

MOTORSTYRING WEISS METALDREJEBÆNK

INSTALLATION, DRIFT OG
VEDLIGEHOLDELSE MANUAL

Modelnr: WM330BV

Varenr: 85090330



Læs hele vejledningen før INSTALLATION, for at sikre en korrekt drift- og lang levetid

Brugerens data	3
Installations data	4
Note	5
Begrænset garanti	5
Introduktion af digital aflæsninger	6
Nøglebeskrivelse af digital aflæsning	8
Grænseflade beskrivelse af digital aflæsning	10
Grundlæggende betjeningsvejledning	12
200 sæt ekstra nulpunktsfunktioner	18
Særlige funktioner	22
Lommeregner funktion	36
Indstilling af interne parametre	37
Korrektion af lineæritetsfejl	54
Fejlfunktionsbehandling	55
Overensstemmelseserklæring	57
Egne notater	58
Egne notater	59

Brugerens data

Udfyld nedenstående information, som findes på typeskiltet.

Varenr. _____

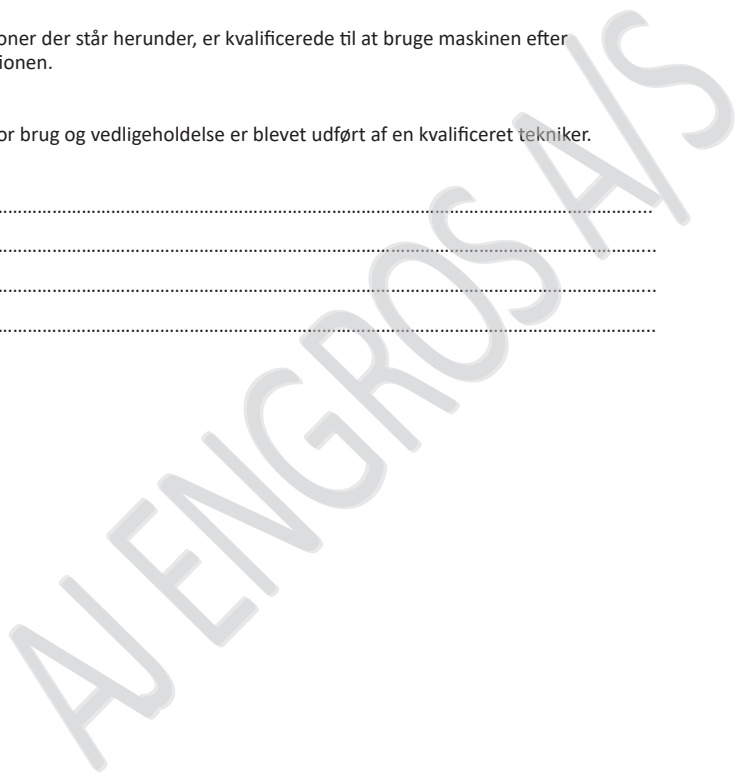
Serie Nr. _____

Produktions dato _____

De personer der står herunder, er kvalificerede til at bruge maskinen efter installationen.

Kurset for brug og vedligeholdelse er blevet udført af en kvalificeret tekniker.

1.
2.
3.
4.



Installations data

Model nr. _____

Serie nr. _____

Kunde _____

Installations dato _____

Vi erklærer hermed at ovennævnte maskine er installeret korrekt.

Alle funktioner er blevet afprøvet.

Vi forventer, derfor at maskinen virker godt i alle henseender.

Installations dato

Den autoriserede tekniker

.....

.....

Kunden

.....

AJ ENGROS A/S

Note

Oplysningerne i denne håndbog, er tænkt som en guide til betjeningen af maskinen, og er ikke tænkt som en brugermanual. De data guiden indeholder, er indhentet fra producenten og fra andre kilder. Der er gjort mange bestræbelser for, at sikre nøjagtigheden af oplysningerne, men det er umuligt, at kontrollere hver eneste oplysning om produktet. Derudover kan udvikling af maskinen betyde, at det leverede udstyrs detaljer, kan variere fra oplysningerne i denne manual. Derfor er det brugerens ansvar at sikre, at udstyret er egnet til arbejdsopgaverne og at det ikke bliver brugt uhensigtsmæssigt.

Begrænset garanti

AJ Engros A/S gør alt for at sikre, at de leverede produkter, lever op til høje kvalitets og holdbarheds standarder og garanterer overfor forbrugerne/køberne af vores produkter, at de er fri for materielle defekter og forarbejdningsdefekter. På varerne er der 2 års reklamationsret, i henhold til den danske købelov. Den givne garanti, gælder ikke for fejl, der skyldes direkte eller indirekte misbrug, forkert brug, forsømmelse, uheld, normalt slid og ælde, reparation, ændringer uden vores tilladelse og vejledning eller mangel på vedligeholdelse.

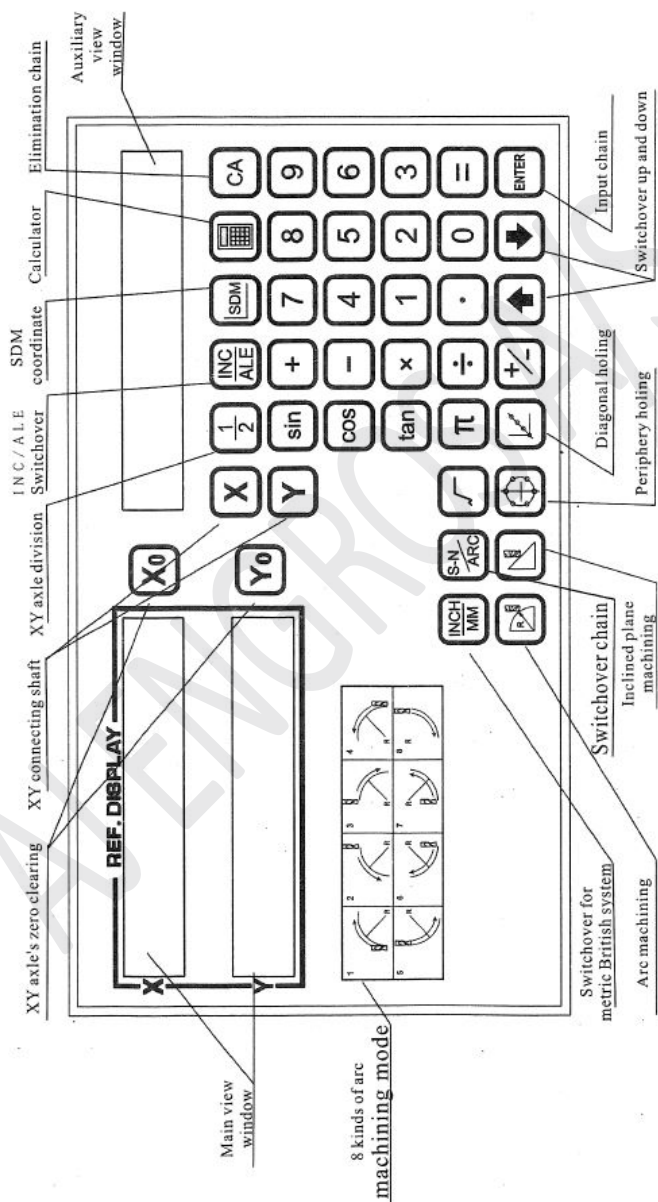
AJ-Engros A/S er under ingen omstændigheder ansvarlig for dødsfald, skader på personer eller ejendom eller følgeskader, som følge af brug af vores produkter.

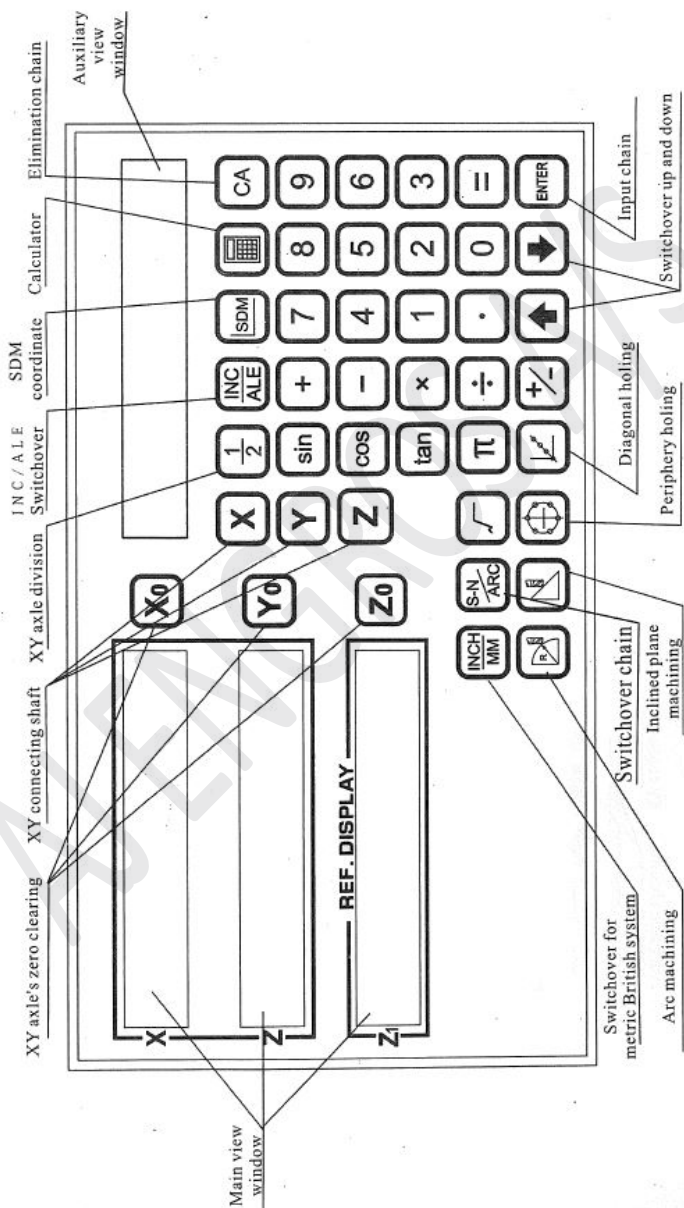
For at benytte sig af garantien, skal produktet eller en del af produktet, returneres til os med henblik på undersøgelse, med forudbetalt porto. Derudover skal der medfølge et købsbevis og en beskrivelse af klagen. Hvis vores undersøgelse viser en defekt, vil vi enten reparere, eller udskifte produktet. Hvis vi ikke let og hurtigt kan foretage en reparation eller en udskiftning og hvis du er villig til at acceptere en tilbagebetaling, vil vi refundere købsprisen. Vi returnerer produkter på forbrugerens regning, hvis det viser sig, at der ingen defekt er eller defekten ikke er dækket af garantien.

Producenten forbeholder sig, til enhver tid ret til, at ændre specifikationer, da de til enhver tid stræber efter, at opnå en bedre kvalitet af udstyret.

















Ophavsret: Ophavsretten af denne instruktionsbog er ejet af AJ Engros A/S, og må ikke gengives eller kopieres uden forudgående tilladelse fra AJ Engros A/S.














Introduktion af digital aflæsninger



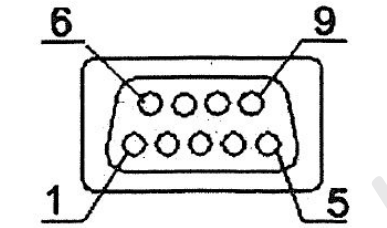
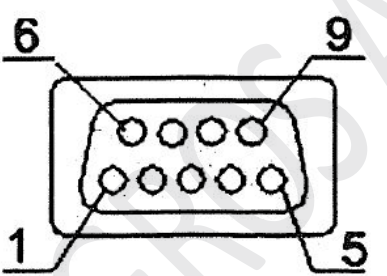
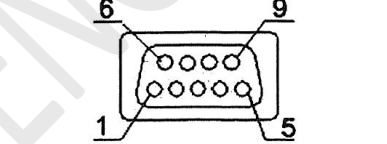


Nøglebeskrivelse af digital aflæsning

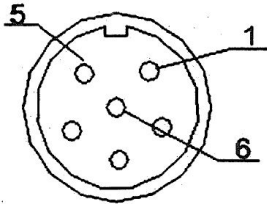
Nøgle Symboler	Funktions beskrivelser	XH-2 x-2	XH-3	XH-3E X-3E
	Nulstil nøgle til numerakse			
	Optionstast for numerakse og forudindstillet nummer			
	Skift-tast mellem metrisk / imperial			
	Tast til opdeling af centrum af aksens displayværdi			
	Skift-tast mellem ALE / INC (absolut / relativ)			
	Alternativnøgle til SDM-koordinat (Tilbud 200 sæt koordinater og brug dem til at forudindstille arbejds punkter)			
	Numerisk nøgle			
	Indtast for decimaltegn			
	Symbolindtastningstast			
	Nøgle til bekræftelse af operation			
	Lommeregner (indtast eller afslut lommeregner tilstand)			
	Nulstil nøgle til lommeregner			
	Funktions skift tast (I lommeregnerens tilstand beregnes anti-trigonometrisk funktion. I displaytilstand for SDM koordinat, indtast tilstanden for input af SDM koordinaten)			
	Trigonometrisk funktionstast (beregne tan trigonometrisk funktion og antitrigonometrisk funktion)			

	Betjeningstast (Plus, minus, gange og divider)			
	Firkant eller radikationsnøgle			
	Pi-nøgle			
	EDM EDM procesnøgle Nej EDM Ingen EDM			
	Nøgle til boring af huller på omkredsen (Proces ensartede huller på buen)			
	Nøgle til boring af huller på skrå linje (Proces ensartede huller på skrå linje)			
	Lysbuehåndteringsnøgle (Behandl en plan et emne i lysbueoverfladen)			
	Hældningsplan bearbejdningsnøgle (Maskinplan for et eller andet emne i skråplan)			
	Piletasterne			

Grænseflade beskrivelse af digital aflæsning

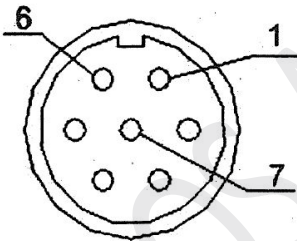
	Grænsefladetype	Skematisk diagram over grænsefladen	Stift	Signal
1	9-core TTL-interface		1/3/5 2 4 6 7 8 9	Null 0V Error signal A +5V B R
2	9-core EIA-422-A signalinterface		1 2 3 4 5 6 7 8 9	-A 0V -B Error signal -R A +5V B R
3	EDM-signalgrænseflade		1/4/5/ 7/8/9 2 3 6	Null Fælles terminal Normal Lukket Normal Åben

4	6-core signal interface
---	-------------------------



1	0V
2	A
3	B
4	R
5	+5V
6	PE Jordledning

5	7-core signal interface
---	-------------------------



1	0V
2	Null
3	A
4	B
5	+5V
6	R
7	PE Jordledning

AJ ENGRÖB & SÖ

Grundlæggende betjeningsvejledning

OPSTART:

Funktion introduktion:

Tænd for afbryderen, og digital aflæsning går ind i normal skærmstatus. Når du starter, skal du trykke på tasten og indtaste den interne indstilling.

Den digitale udlæsningshukommelsesfunktion i tilfælde af afbrydelse og kan huske den aktuelle koordinatposition, koordinattilstand for ALE / INC / SDM og metrisk og imperial målingstilstand og kan gendanne de tre slags informationer til status før nedlukning for at undgå nulstilling parametre fra operatørerne.

RESET:

Funktion introduktion:

Når digital aflæsning er i normal visningsstatus, kan koordinatværdierne nulstilles når som helst.

O Efter nulstilling af ALE nulstilles INC-displayværdien samtidig.

Efter nulstilling af INC-, ALE- og SDM-skærmværdier påvirkes ikke.

Hvis gitterlineal ikke bevæger sig efter nulstilling, skal du trykke på reset-tasten på samme akse og annullere den forrige nulstilling og gendanne data inden nulstilling.

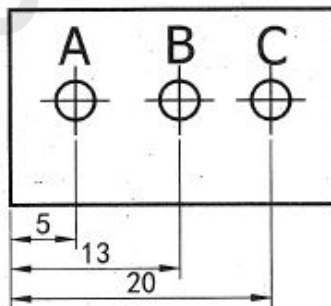
FORUDINDSTILLET VÆRDI AF EN AKSE

Function introduction:

When digital readout is in normal display status, display value of some axis on current position can be set. Example: Machine hole A and hole B on X-axis.

Betjeningstrin:

1. For eksempel flyttes arbejdsstykkets position i ovenstående figur efter bearbejdning af hul A.
2. Hul B skal bearbejdes i øjeblikket. Ret værktøjet mod hul A, tryk på **X** → **S** → **ENTER** og i ut-værdien (ved indtastning af værdien, hvis inputfejl opstår, skal du trykke på **AC** tasten for at annullere den forkerte værdi).
3. Flyt værktøjet til position, der viser 27 og maskinpunkt B.



Bemærk: når du er under SDM-koordinatsystem:

Indstil nummerindstillingsretning for SDM som "0", og displayværdien er lig med inputværdien.

Indstil SDM's nummerindstillingsretning som "1", og displayværdien er lig med det modsatte tal o inputværdien.

KONVERTERING AF METRISK / IMPERIAL

Funktion introduktion:

Skærmstørrelsesenheden skiftes mellem "mm" (metrisk) og "tomme" (imperial). Både imperiale dele og metriske dele kan behandles.

Eksempel: Som vist i figuren blev det tidligere vist i metrisk enhed, men nu skal det vises i kejslerlig enhed.

Trin:

Tryk på **INCH** tasten for at skifte metrisk og imperial.

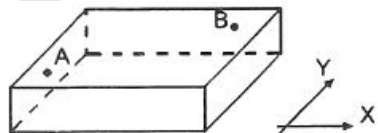
Når nummeraksen er i koderstatus, skal du trykke på tasten, og kontakten er ugyldig.

<input type="text" value="25.400"/>	<input type="text" value="Xo"/>	<input type="text" value="ALE"/>	<input type="text" value="1.00000"/>	<input type="text" value="Xo"/>	<input type="text" value="ALE"/>
<input type="text" value="50.800"/>	<input type="text" value="Yo"/>		<input type="text" value="2.00000"/>	<input type="text" value="Yo"/>	
<input type="text" value="0.0000"/>	<input type="text" value="Zo"/>		<input type="text" value="0.00000"/>	<input type="text" value="Zo"/>	

Automatisk centerinddeling

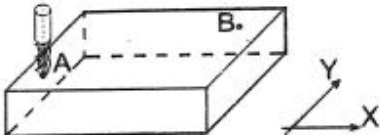
Funktion introduktion: Find central position mellem to punkter.

Eksempel: Find den centrale position mellem x punkt A og punkt B på et rektangulært emne som vist i figuren.



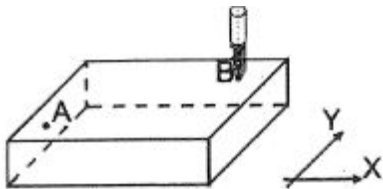
Betjeningsstrin:

1. Flyt værktøjet for at pege det mod punkt A, tryk på **Xo** tasten og **Yo** tasten for at nulstille tællingsværdierne på X-aksen og Y-aksen;



<input type="text" value="0.0000"/>	<input type="text" value="Xo"/>	<input type="text" value="ALE"/>
<input type="text" value="0.0000"/>	<input type="text" value="Yo"/>	

2. Flyt værktøjet for at pege det mod punkt B;



X_o

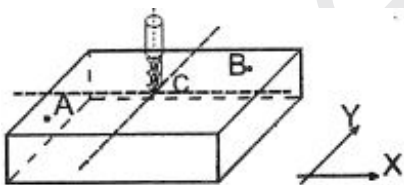
Y_o

3. Tryk på tasterne $\frac{1}{2}$ på X-aksen og Y-aksen og del det centrale af tællingsværdierne på de to akser.

X_o

Y_o

4. Flyt værktøjet for at finde et punkt, hvor visningsværdier for X-akse og Y-akse er nul, og punktet er den centrale position for punkt A og punkt



X_o

Y_o

Bemærk: Når akse er indstillet som drejekoder, er centrumdelingen ugyldig for akserne.

ABSOLUT / RELATIV / 200 SÆT BRUGERKOORDINATSYSTEMER

Brugerkoordinatsystemer

Funktion introduktion:


Digitale aflæsninger giver tre koordinatvisningstilstande, inklusive absolut koordinatsystem (ALE), relativ koordinatsystem (INC) og 200 sæt brugerkoordinatsystem (SDM 001 —SDM 200).

1. Arbejdsstykke nul er indstillet på oprindelsen af ALE Coordinate
2. Når du ændrer oprindelse for ALE, ændres ikke relativ afstand fra SDM-oprindelse og ALE-oprindelse


1) Skift af tre koordinater for ALE / INC / SDM

Skift af koordinatsystem kan kun udføres i normal visningsstatus.

Tryk på  for at skifte mellem ALE og INC:

- INC vises i undervindue: Angiv status for INC.
- ALE vises i undervindue: Angiv ALE-status (ikke i SDM-status på dette tidspunkt).
Tryk på  for at skifte til SDM-koordinatstatus.


2) Indtast ny gruppe nummerværdi af SDM under SDM koordinatsystem Driftstrin:

1. Tryk  for at indtaste SDM, der vælger koordinat, som vist i figuren nedenfor, angiver, at det nye gruppenummer på SDM i øjeblikket kan indtastes.

Z E R O | N O |

2. Indtastningsgruppenummer, for eksempel input86.

| | | | | 8 6 | X₀ | Z E R O | N O |

3. Tryk  for at bekræfte input, undervinduet holder op med at blinke, gruppenummeret på SDM ændres til 86.

S D M | | | 8 6 |

Valg af koordinat

Tryk på  eller  for at indtaste en koordinat.

AFVIKLING AF KVÆRNENS FUNKTION

Under slibning skifter slibning af kværnen visningen af digital aflæsning gentagne gange og hurtigt, hvilket medfører visuelt ubehag for operatørerne. Den digitale aflæsning har funktion af digital filtrering, nemlig såkaldt "de-wobbling-funktion", hvilket gør, at visning af digital aflæsning ikke ændrer sig hurtigt og forårsager visuel forvirring, når kværnen wobber.

Driftstrin:

Tryk kontinuerligt på Π tasten 5 gange under ALE-kordinatsystemet, promover linjedisplayet "SKIFT TIL", og de-wobbling-funktionen startes. Når funktionen startes, skal du trykke på Π tasten i 1 gang og lukke funktionen, og promoveringslinjen viser "SKIFT FRA".

DREJEBÆNK FUNKTION

Ved bearbejdning af emne er der installeret to aksler på nogle apparater i samme retning, apparatets position er summen af forskydninger af to aksler, en tilstand som denne kaldes drejbænk.

Når drejbænkstilstand er 0, skal du lukke drejbænkfunktionen

Når drejbænkstilstanden er 1, skal displayværdien på X-aksen = displayværdien på X-aksen + displayværdien på Y-aksen;

Når drejbænkstilstand er 2, skal displayværdien af X-aksens visningsværdi af X-aksen + displayværdien for Z-aksen vises.

Når drejbænkstilstand er 3, skal displayværdien af Y-aksens visningsværdi for Y-aksen + displayværdien for Z-aksen;

Betjeningsstrin:

Drejebænkstilstand er indstillet i internt funktionssæt (se kapitel i internt parametersæt)

A. En normal skærm

1.000 X_o L E

2.000

3.000

B. Drejbænk 1

Visningsværdi for X-akse = normal visningsværdi for X-aksens normale displayværdi for Y-akse;

3.000 X_o A L E

2.000

3.000

C. Drejebænk 2

Visningsværdi for X-akse = normal visningsværdi for X-akses normale displayværdi for Z-akse

4.000 X₀ A L E

2.000

3.000

D. Drejebænkstilstand 3

Visningsværdi for Y-akse = normal visningsværdi for Y-akse + normal visningsværdi for Z-akse

1.000 X₀ A L E

5.000

3.000

AJ ENGROS A/S

200 sæt ekstra nulpunktsfunktioner

Digitale aflæsninger giver tre slags koordinater: absolut koordinatsystem (ALE), relativ koordinatsystem (INC) og 200 sæt brugerkoordinatsystem (SDM OOI — SDM 200) 0 200 sæt brugerkoordinatsystem kan bruges som ekstra nulpunkt under bearbejdning.

ALE er et absolut koordinatsystem, der etableres, når man begynder at bearbejde emnet. 200 sæt brugerkoordinatsystem er i forhold til definitionen af absolutkoordinatsystem. Når brugerens ALE-koordinat ændres, skal SDM-nulpunkt ændres for den tilsvarende afstand.

Ved bearbejdning af emne kan kun et benchmark-nulpunkt ikke imødekomme kundernes krav, flere sæt benchmark-nulpunkt kan leveres til brugere af SDM-koordinater, der er tilføjet i øjeblikket. Hvert nulpunkt svarer til en koordinatoprindelse, der er defineret af brugerne, og det aktuelle hjælpepunkt i SDM-koordinatsystemet bruges som benchmark af hvert punkt i koordinatsystemet, bearbejdning, der anvendes til speciel funktion, kan udføres i dette relativt uafhængige koordinatsystem.

Ved bearbejdning af emnet vist i figuren skal du indstille ALE's oprindelse 0, midten af emnet og de andre fire ekstra nulpunkter er A, B, C og D vist i figuren;

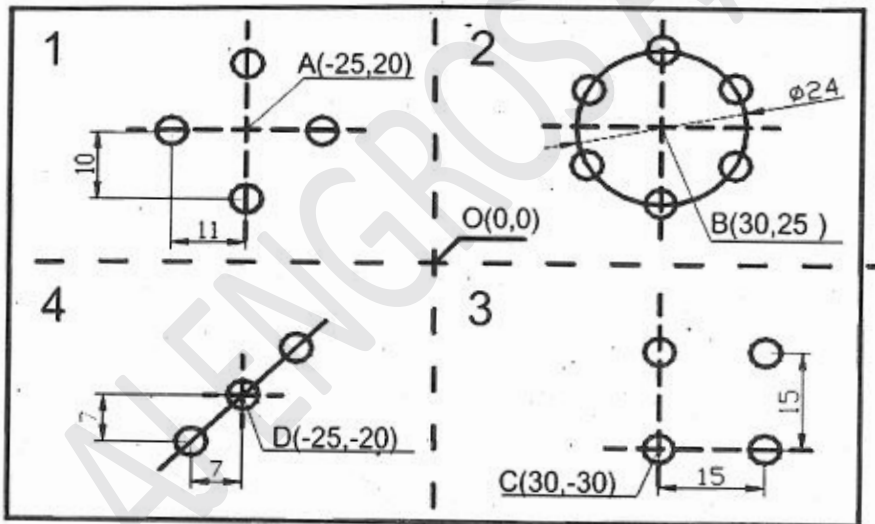


Diagram 3.1

Ekstra nulpunkter kan indstilles på følgende måde:

1. Koordinat input;
2. Nulstil når den er på plads.

INDTAST SDM NULPUNKT DIREKTE

Flyt ikke udstyret, og forudindstillet oprindelse for brugerkoordinater i henhold til brugerens størrelse på behandlingstegningen og brugerkoordinaten Pressens oprindelse kan indstilles præcist og hurtigt.

Indtast hjælpestøtte under brugerkoordinatsystemet (SDM-koordinat) nulpunktskoordinat i positionen for nulpunkt for absolut koordinat og vise koordinatposition for det absolutte koordinatnulpunkt (punkt 0). under den ekstra nulpunktskoordinat. Fra relativ koordinat system, Punkt 0 er ved (25, -20) af punkt A, ved (-30, -25) af punkt B, ved (-30,30) af punkt C og ved (25, 20) af punkt D, som er nøjagtigt modsatte tal position for hvert punkt i den absolutte koordinat. Hvis relativ nulpunkt indtastes i punkt uden for det absolutte koordinatsystem, position for punkt i brugerkoordinaten vises. Hvis bruger koordinerer ekstra nul

punkt af punkt B indtastes i punkt A, displayværdien for punkt B er (-55, -5). . Så der tilføjes et minus, og det modsatte tal vil automatisk blive valgt ved forudindstilling af værdi i SDM-koordinatsystem. Derfor, koordinatværdien af bearbejdningsemnet kan bruges direkte til input.

Betjeningstrin:

1. I det absolutte koordinatsystem (ALE) flyttes udstyret og peger værktøjet mod midten, punkt 0, som vist i fig. 3.1.

Tryk på X_0 Y_0 tasten for at nulstille data for X-akse og Y-akse og bekræfte nulpunktet for den absolutte koordinat.

X_0

Y_0

2. Tryk på SDM tasten for at indtaste brugerkoordinatsystem, indtast SDM 1-koordinat og indstil position for punkt A, inputkoordinatværdi på A (-25,20), hvis der findes en fejl under input, tryk AC på tasten for at annullere input.

Tryk X \rightarrow 2 \rightarrow 5 \rightarrow \rightarrow ENTER

Tryk Y \rightarrow 2 \rightarrow 0 \rightarrow ENTER



X_0

Y_0


3. Tryk \uparrow for at åbne SDM 2-koordinatsystem, indstille position for punkt B og i koordinatværdi for punkt B, (30,25).

X_0

Y_0

5. Hjælpepunkter for punkt C og D kan indstilles i henhold til trin 3.
6. Når bearbejdningen er afsluttet, skal du trykke på  eller  ALE-tasterne for at afslutte SDM-koordinatsystemet.
7. Ved bearbejdning af emner med samme dimension kan SDM-nulpunkt kun indstilles, efter at ALE-nulpunkt er indstillet bag punkt 0. Som vist i fig. 3.1, skal du indtaste SDM I-koordinatsystem, benchmark for SDM 1-koordinatsystem er positionen med displayværdi på 0 på X-akse og Y-akse, og brugere kan maqhine emner på dette grundlag. Ved bearbejdning i batcher kan brugerkoordinatsystemerne spare meget tid på at indstille brugerkoordinatens nulpunkt, så behandlingseffektiviteten forbedres.

Bemærk:

- Når du bruger brugerkoordinat, nulstilles i det tilsvarende brugerkoordinatsystem, og det vil sige at nulstille ekstra nulpunkt, position, der er ryddet, er oprindelsen til den nye brugerkoordinat, den gamle koordinatoprindelse erstattes med den nye koordinatoprindelse.
- Når du bruger brugerkoordinat, nulstilles deling af center i den tilsvarende brugerkoordinat også hjælpepunktet. Ny koordinatoprindelse er midtpunktet i koordinaten, den gamle koordinatoprindelse erstattes af den nye koordinatoprindelse.
- Tryk på  10 gange for at rydde SDM-koordinaten, efter rydningen er 00 sæt koordinater i overensstemmelse med ALE-koordinaten.
- Når du nulstiller SDM-koordinater, skal du først rydde data for X-aksen og Y-aksen i ALE-koordinatsystemet og indstille det absolutte koordinat-nulpunkt, ellers er SDM-koordinaten indstillet forkert.

Særlige funktioner

Bortset fra test- og positionering, Digital displaymåler giver også følgende specielle bearbejdningsfunktioner.

Diagonalt hul (XH-2, XH-3, XH-3E, X-2, X-3, X-3E)

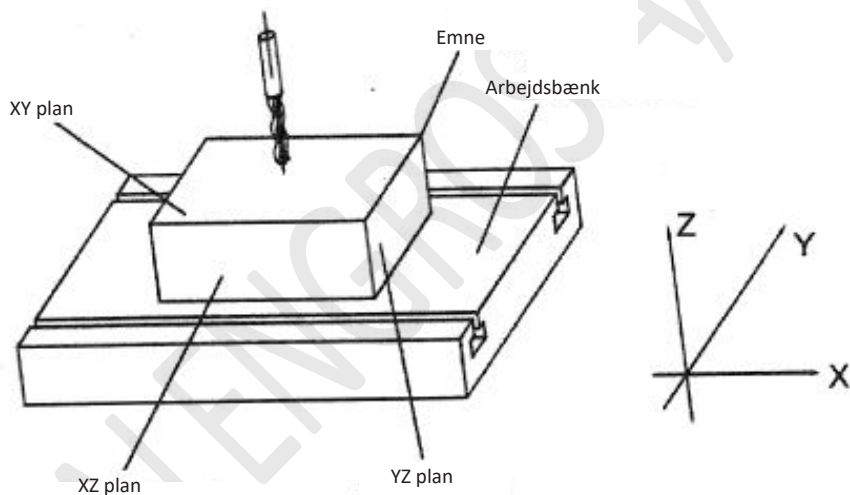
Huller i periferi (XH-2, XH-3, XH-3E, X-2, X-3, X-3E)

Hældningsplanbearbejdning (XH-2, XH-3, X-2, X-3)

Arc-bearbejdning (XH-2, XH-3, X-2, X-3)

Elektrisk afladningsbearbejdning (XH-3E, X-3E)

Brugers originale udstyr kan yderligere bruges effektivt mens du bruger den specielle funktion af digital displaymåler, skal du først genkende koordinatsystemet.



Som vist i Diagram, inden for det vandrette plan, er det aksel X i retningen parallelt med operatøren, og det er aksel Y i retningen parallelt med operatøren. Retningen lodret til vandret plan er aksel Z. Den retning, der peges med pilen, er koordinatretningen fremad, brugeren kan også ændre den fremadrettede retningsretning i indstillingen af interne parametre baseret på egen brugsvaner.

3. Indtast den diagonale længde

Tryk på → →

4. Indtast diagonalvinklen

Tryk på → →

5. Indtast mængden af diagonalt hul successivt

Tryk på →

6. Vis ikke "HOLE 1" i hjælpevinduet

Flyt værktøjsmaskinen til det sted, hvor Vindue X og Vindue Y alle viser 0, der kan udstanses på dette punkt

7. Når bearbejdningen til det første hul er afsluttet, skal du trykke på i hjælpevinduet og vise "HOLE 2"

Flyt værktøjsmaskinen til det sted, hvor Vindue X og Vindue Y alle andre udstansninger på displayet kan udføres på dette punkt;

Bemærk: Tryk på og skift til hvert hul.

8. Maskiner det tredje hul til det fjerde hul i henhold til det samme trin.

9. Når bearbejdningen er afsluttet, skal du trykke på vende tilbage til normal visningsstatus

PERIFERIHULNING

Funktion introduktion:

Digital displaymåler giver periferiens ækvivalente opdelingshulfunktion og kan bruges til bearbejdning af det jævnt fordelte hul på XY-planbue.

Efter indgåelse af periferihulning skal informationsvinduet bede forskellige parametre, der skal defineres over for brugeren.

RADIUS: bueradius (bueradius skal deles ækvivalent) **ST VINKEL:** startvinkel (vinkel, som det første hulcenter lokaliserer på buen)

ENDANGLE: slutningsvinkel (vinkel, som det sidste hulcenter lokaliserer på buen)

HULNUMMER: Hulmængde (hulmængde skal være > 1)

DIREKTE: vinkelretning

(**Bemærk:** Når startvinklen er lig med afslutningsvinklen, skal du vise den ensartede hul på hele periferien.)

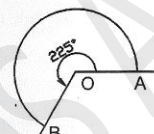
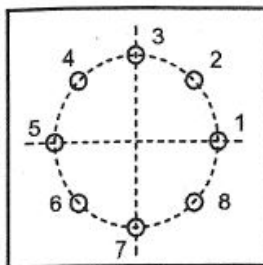


Diagram A

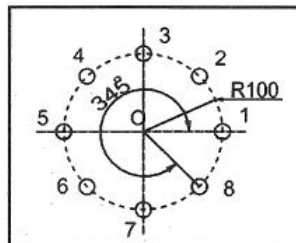


Diagram B

På ethvert plan af XY, ZX og YZ deles vinkelretningen mod urets retning og med urets retning, og vinkelretningen skal indtastes under bearbejdning;

Når retningen er indstillet som "0", skal du repræsentere, at retningen fra startvinkel til slutvinkel er mod urets retning; for lysbue som vist i diagram A, er den mod urets retning 225° fra punkt A til punkt B.

Når retningen er indstillet som "1", skal du repræsentere, at retningen fra startvinklen til slutningsvinklen er med urets retning; For lysbue som vist i diagram B er det retning med uret 135° fra punkt A til punkt B.



Efter at have indtastet ovennævnte parametre tæller det digitale displaymåler automatisk placeringen af hvert ækvivalent opdelt hul, og placeringen af hvert hul er indstillet som Brugeren skal kun trykke på Okey og vælge den hulplacering, der skal bearbejdes, samt flytte værktøjet på det sted, hvor displayværdien på akse X og akse Y er Cwholly, kan bearbejdningen udføres.

Eksempel Hul på periferien af dele som vist i

Bearbejdningsdiagram (E)

Betjeningstrin:

1. Mens den er i normal skærmstatus, reguleres den viste dimensionsenhed op til metrisk system. Flyt værktøjsmaskinen, indstil koordinatets oprindelse på O-punktet.

2. Tryk på $\boxed{*}$ gå ind i periferibesparelsesfunktionen. Af de parametre, der tidligere er indtastet, skal der ikke ændres, tryk på tasten og start periferien direkte.

3. Indtast radien
Tryk successivt på $\boxed{1} \rightarrow \boxed{0} \rightarrow \boxed{0} \rightarrow \boxed{ENTER}$

$\boxed{1} \boxed{0} \boxed{0} \boxed{0} \boxed{0} \boxed{0}$ X_0 $\boxed{R} \boxed{A} \boxed{D} \boxed{I} \boxed{U} \boxed{S}$

$\boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{}$ Y_0

4. Indtast startvinklen
Tryk successivt på $\boxed{0} \rightarrow \boxed{ENTER}$

$\boxed{} \boxed{} \boxed{0} \boxed{0} \boxed{0} \boxed{0}$ X_0 $\boxed{S} \boxed{T} \boxed{A} \boxed{N} \boxed{G} \boxed{L} \boxed{E}$

$\boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{}$ Y_0

5. Indtast slutningsvinklen $\boxed{3} \rightarrow \boxed{1} \rightarrow \boxed{5} \rightarrow \boxed{ENTER}$
Tryk successivt på

$\boxed{3} \boxed{1} \boxed{5} \boxed{0} \boxed{0} \boxed{0}$ X_0 $\boxed{E} \boxed{N} \boxed{D} \boxed{A} \boxed{N} \boxed{G} \boxed{L} \boxed{E}$

$\boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{}$ Y_0

6. Indtast hulmængden $\boxed{8} \rightarrow \boxed{ENTER}$
Tryk successivt på

$\boxed{} \boxed{} \boxed{8} \boxed{0} \boxed{0} \boxed{0}$ X_0 $\boxed{H} \boxed{O} \boxed{L} \boxed{E} \boxed{N} \boxed{U} \boxed{M}$

$\boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{}$ Y_0

7. Indtast vinkelretningen $\boxed{0} \rightarrow \boxed{ENTER}$
Tryk successivt på

$\boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{0}$ X_0 $\boxed{D} \boxed{I} \boxed{R} \boxed{E} \boxed{C} \boxed{T}$

$\boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{} \boxed{}$ Y_0

8. Vis "NO 1" i hjælpevisningsvinduet, Flyt værktøjsmaskinen til det sted, hvor Vindue X og Vindue Y alle viser 0, der kan udstanses på dette punkt;

$\boxed{} \boxed{} \boxed{0} \boxed{0} \boxed{0} \boxed{0}$ X_0 $\boxed{N} \boxed{O} \boxed{1}$

$\boxed{} \boxed{} \boxed{0} \boxed{0} \boxed{0} \boxed{0}$ Y_0

9. Efter afslutningen af bearbejdningen til det første hul skal du trykke $\boxed{\uparrow}$ og vise "NO 2" i hjælpevinduet;

Flyt værktøjsmaskinen til det sted, hvor Vindue X og Vindue Y alle viser 0, andet stansning kan udføres på dette punkt;

Bemærk: Tryk på eller -tasten, og skift den hulplacering, der skal bearbejdes på hvert hul

10. Maskiner det tredje hul til det ottende hul i henhold til det samme trin.

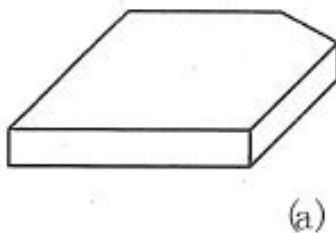
11. Når bearbejdningen er afsluttet, skal du trykke på $\boxed{*}$ vende tilbage til normal visningsstatus.

AFFASNING (HÆLDNING) BEARBEJDNING

Under bearbejdning, når der kræves større bearbejdning, anvendes skråbearbejdningens funktion let og frit.



Hældningskalibrering til skråning:

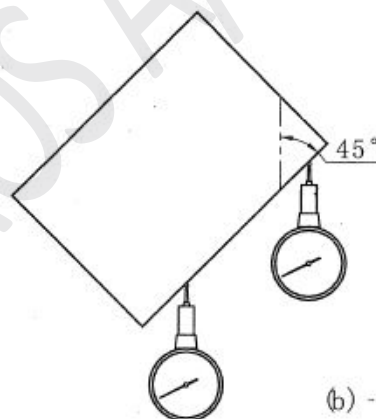
Mens bearbejdningsplanet er placeret på XY-planet som vist i Diagram (a), skal de viste dele først kalibreres inden skråbearbejdning. For emnernes hældningsvinkel spiller skråbearbejdningens funktionen af skråhældningskalibrering.



Trin på skråningens skråningskalibrering:

Først i henhold til den krævede hældningsvinkel skal du placere emnerne groft på konsollen.

1. Tryk på  gå ind i en skrå bearbejdning-funktion.
2. Vælg bearbejdningsplan — XY plan
3. Indtast skråvinklen (ANGLE)
4. Flyt konsollen, og aktiver, at måleværktøjet, der er installeret og fastspændt på fræsemaskinen, let berører den kalibrerede skråning. (b) Mens bearbejdningsplanet er placeret på XY-plan som vist i diagram (a), skal de viste dele først kalibreres inden skråbearbejdning. For emnernes hældningsvinkel spiller skråbearbejdningens funktionen af skråhældningskalibrering
Juster op til nul-indstilling, og flyt enhver afstand til konsol i akse X-retning. enhver afstand til konsol i akse X retning.
5. Tryk på  tasten, tryk på displayet, flyt og vis som nul i akse Y-retning



6. Juster emnets vinkel, og aktiver, at emnerne berører måleværktøjet og er op til nul.

For afstand: Kalibrer hældningen på emner op til 45° som vist i diagram (b)

1. I henhold til grov 45° skal du placere emnerne korrekt på konsollen. Tryk

2. Vælg bearbejdningsplan.

Tryk på, vælg XY plane.

Tryk

3. Indtast skrå vinklen.

Tryk

45.000 ANGLE

4. Flyt konsollen i retning af akse X, måleværktøjerne berører let emnerne, efter nulstilling, flyt ethvert sted i akse X retning.

50.060 MOVE X

0.000

5. Vis bevægelsesafstanden i retning af akse Y Tryk på Y

50.060 MOVE Y

50.060

6. Flyt konsollen i retning af akse Y, og juster emnetvinklen, så den kalibrerede skråning berører måleværktøjet indtil nul.

7. Flyt konsollen, indtil nul vises på akse Y.

Tryk på Afslut fra skråbearbejdningsfunktionen tilfældigt.


SKRÅBEARBEJDNING

Når bearbejdningsplan lokaliseres på XZ-plan eller YZ-plan, skråbearbejdningsfunktionen, kan skråbearbejdningsfunktionen gradvis angive operatørens bearbejdningsfasning.















Brug trin til skrå bearbejdningsfunktion

Når bearbejdningsplanet befinder sig på XZ-plan eller YZ-plan,

Kalibrer først hældningsvinklen på det 20 hovedspindelhoved på værktøjsmaskinen og implementer værktøjsindstillingen.

1. Vælg bearbejdningsplanet XZ eller YZ.
2. Indtast skærediameter (DIA)
3. Indtast startpunktet (ST XZ / YZ)
4. Indtast slutpunktet (ED XZ / YZ)
5. Tryk på  afslut fra skråbearbejdningsfunktionen til enhver tid.

Se eksemplet, tak! :

1. Kalibrer den skrå vinkel, og implementer værktøjsindstillingen Tryk på 
2. Vælg afskæringsplanet.
Trykke  
Vælg xz-plan, tryk på  
3. Indtast skærediameteren
Tryk på         



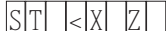
  

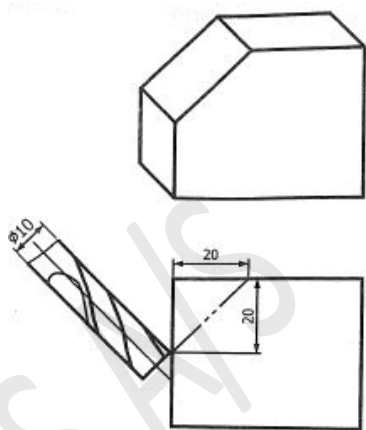
4. Indtast koordinaten til startin-salve

Tryk     






    





  




 



5. Indtast koordinaten for slutpunktet

Tryk     

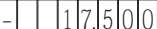

   



  


 

6. Gå ind i bearbejdningsstatus

7. Tryk på  eller  for at vise placeringen af hvert bearbejdningspunkt, flyt værktøjsmaskinen på akslen og vis som nul, nemlig placeringen af hvert punkt på skråningen.

Tryk på  for at afslutte fra skråbearbejdningsfunktionen til enhver tid

ARC BEARBEJDNING

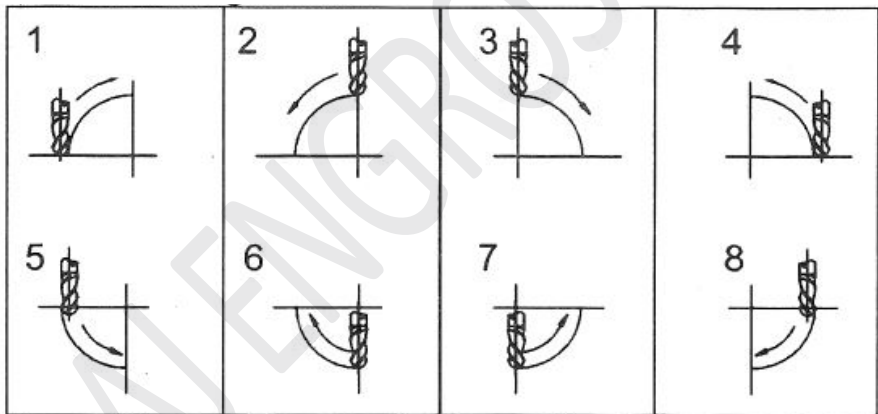
Under bearbejdning af formen skal området bearbejdes ofte. Under den betingelse, at udseendet er enkelt og output er meget lille, skal det numerisk styrede værktøjsmaskine bruges til bearbejdning, det er støvet at blive spildt.

XH-2 giver den enkle buebearbejdning, der muliggør, at bearbejdningen i ét stykke til form- og kobber-elektrode kan bearbejdes på den almindelige fræsemaskine på en bekvem og effektiv måde.

Kontrolparameter "maks. Klipning", buekvantitetsskæringen hver gang er ens, og lysbueens glathed kontrolleres.

Jo mindre maksimumskæringen er, desto mindre skæremængde hver gang, mere glattere den bearbejdede lysbue, ensomhedens bearbejdningstid, jo større maksimal maksimalskæring, jo større skæremængde hver gang, jo hårdere den bearbejdede lysbue, jo kortere bearbejdningstid (i bearbejdning-processen skal du trykke på og nulstille max cut eller z-trin)

- A. Bearbejdning-xz- og yz-plan på bue-bearbejdning xz og xy-plan, der er 8 slags maskintilstande som vist i diagrammet nedenfor.



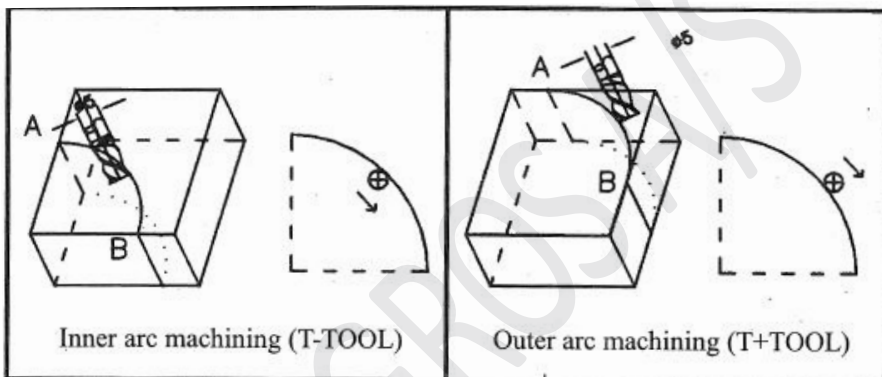
Bemærk: under bearbejdning kan fladfræseren eller lysbuefræseren bruges. under bearbejdning af cirklen ved hjælp af fladskæreren indstilles skærediameteren til 0,000

B. Maskinens xy-plan

under bearbejdning af xy-plan, hvis der også er over 8 slags bearbejdningstilstand, skal skæret være lodret i forhold til maskinen, og det ydre bearbejdes. Derfor, under bearbejdning af xy-plan, skal skære-kompensationstilstand vælges: indre bearbejdning (t-værktøj) og ydre bearbejdning (T + T00L)

Bemærk: Under bearbejdning af xy-plan, uanset det runde skærehoved og det flade skærehoved, skal den sødere diameter indstilles til den faktiske værdi.

Vælg fræserens kompensationsretning (bruges under bearbejdning på xy-plan)



FØLGENDE PARAMETRE SKAL UDFØRES TIL BUEBEARBEJDNING

TYPE 1-8: Bue-bearbejdningsform

T + VÆRKTØJ / T-VÆRKTØJ: Vælg mellem indre / ydre bue (denne parameter findes specielt i bearbejdning af XY-plan.) RADIUS: bue-radius, der skal bearbejdes

VÆRKTØJ DIA: Skærediameter

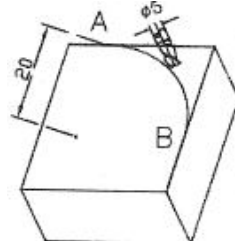
Z STEP: Aksel Z trinmængde til bearbejdning hver gang (internt indstillet STEP.MODE er 0)

MAX CUT: Bearbejdet buelængde hver gang (indstillet STEP.MODE er 1)

Eksempel 1: Bearbejdningen er 90° arc AB som vist i diagram 4.4-1, bearbejdningen begynder fra punkt A og slutter ved punkt B.

PARAMETERINDSTILLINGEN ER SOM FØLGER:

Bearbejdningsplan:	XY
Bue-bearbejdningstilstand:	3
T + TOOL-tilstand Radius:	20 mm
Skærediameter:	5 mm
Buelængde bearbejdet:	1 mm



BETJENINGSTRIN:

1. Under normal visningsstatus reguleres det metriske / britiske system op til det metriske system
2. Flyt maskinkonsollen, drejeværktøjet justerer punkt A, nul clearing på akse X og nul clearing på aksel Y

3. Gå ind i buebearbejdning
Tryk for at gå ind i lysbueskæring.

Hvis de tidligere indtastede parametre ikke er nødvendige for at skifte, skal du trykke på og starte lysbueskæringen direkte.

4. Vælg bearbejdningsplan:

Tryk på vælg XY-plan, gå ind i den valgte bearbejdningsstilstand o

Bemærk: tryk på vælg XY-plan; tryk på vælg YZ-plan; tryk på vælg ZX-plan; tryk også på skift mellem XY-plan, YZ-plan og ZX-plan.

5. Vælg bearbejdningstype:

"TYPE 1-8" vises i hjælpevisningsvinduet, og tidligere bearbejdningstype vises i X-vinduet;

Tryk successivt på vælg bearbejdningstype 3, indtast den valgte indre buebearbejdning eller ydre buebearbejdning.

Vælg T + TOOL-tilstand

Tryk på vælg den ydre buebearbejdning, og gå ind i lysbueradien.

T + TOOL

Bemærk: Tryk på T + TOOL, vælg den ydre buebearbejdning.

Tryk på T - TOOL, vælg den indvendige bearbejdning af buen

7. Indtast bueradien

Vis "RADIUS" i hjælpevisningsvinduet, den oprindeligt indstillede radius vises i X-vinduet.

Tryk successivt på for at fuldfør input for bueradius;

RADIUS

8. 8. Indtast skærediameteren

Vis "TL DIA" i vinduet med hjælpevisning

Tryk successivt på færdiggøre indtastningen for skærediameter;

TL DIA

9. Indtast buelængden, der er bearbejdet hver gang


Vis "Z STEP" i vinduet Hjælpevisning

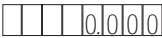


Tryk successivt på

Z STEP

Gå ind i bearbejdningsbue næste trin;

10. Bearbejdning af buen

Vis "POIN 1 i hjælpevisningsvinduet, maskine op til X-vindue, når displayværdien på Y-vinduet er" 0.000 ", færdiggør bearbejdningen til første punkt, og tryk derefter på,  start bearbejdningen til andet punkt, gentag den foregående operation og maskine indtil visning "POIN 37" i hjælpevinduet, skift mellem hvert bearbejdningsskridt ved at trykke op og ned-tasten;

11. Når bearbejdningen er afsluttet, skal du trykke på 

EKSEMPEL 2

Bearbejdningen er buet på AB-sektionen som vist i diagram 4.4-2, bearbejdningen påbegyndes fra punkt A, parameterindstillingen er som følger:

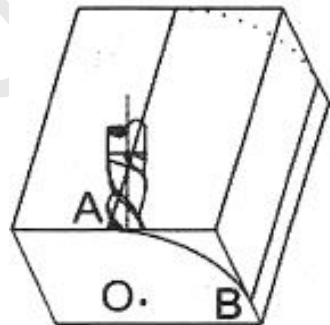
Bearbejdningsplan: ZX

Bearbejdningstype: 3

Bueradius: faktisk værdi

Skærediameter: 0 (fladskærer) Diagram 4.4-2

Buelængde bearbejdet hver gang: Selvdefinition efter bruger



EKSEMPEL 3

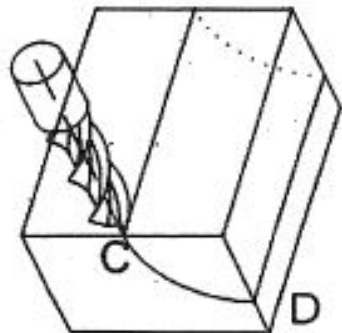
Bearbejdningen er buet på CD-sektionen som vist i diagram 4.4-3, bearbejdningen påbegyndes fra punkt D, parameterindstillingen er som følger:

Bearbejdningsplan: ZX

Bearbejdningstype: 5

Bueradius: faktisk værdi

Skærediameter: faktisk værdi (rundskærer) Diagram 4.4-3 Aksel Z trinmængde under bearbejdning hver gang: selvdefinition efter bruger



EKSEMPEL 4

Bearbejdningen er buet på EF-sektionen som vist i diagram 4.4-4, bearbejdningen påbegyndes fra punkt E, parameterindstillingen er som følger:

Bearbejdningsplan: YZ

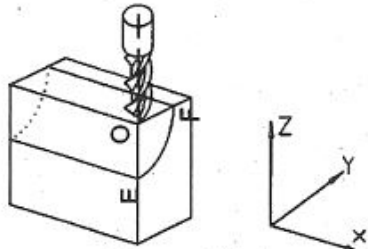
Bearbejdningstype: 7

Bueradius: faktisk værdi O z

Skærdiameter: faktisk værdi (rundskaerer)

Buelængde bearbejdet hver gang:

Diagram 4.4-4 selvdefinition efter bruger



Bemærk: for XH-2 og X-2 er aksel Z ikke installeret, og skal bruges til at simulere aksel Z-placering, den simulerede Aile Z bevæger sig op til forrige bearbejdningspunkt og flyttes ned til næste bearbejdning punkt.

1. I opsætningen skal du indstille "trintilstand" som tilstand 0 (nemlig: z trintilstand) og indstille aksel z bore ringmængde (standardværdi: 2,5 mm)
2. Inden bearbejdning skal du først justere værktøjsmaskinen mod z-placeringen ved startpunktet R; lige nu er aksel z indstillet til 0
3. I bearbejdningsprocessen vises aksel z-simuleringshøjde i hjælpevinduet, hvor aksel z-simuleringshøjde vises, når bearbejdningen til det aktuelle bearbejdningspunkt stopper.

Som vist i diagrammet viser bearbejdning af zx-plan, x vindue aksel x placering; når x-display 0, bearbejdning på x-retning er afsluttet, antal drejninger til visning af boring på tidligere to cifre i y-vindue, antallet af skala for boring-ringvisninger på bageste fem cifre, for det aktuelle bearbejdningspunkt, er det OK, at bearbejdningen er op til skalaen på ringen;

Hvis YZ-plan er bearbejdet, vises Y vindue aksel y placering, når y viser 0, bearbejdning i y retning er kompliceret, antal drejninger til boring ringvisning på tidligere to cifre i x vindue, antallet af skala for boring ring vises på bageste fem cifre for det aktuelle bearbejdningspunkt er det ok, at bearbejdningen er op til skalaen på denne ring.

Lommeregner funktion

Nogle numeriske værdier kan kræves beregnet muligvis i den proces, at brugerne bearbejder emnerne. Lommeregnerfunktionen leveret af BOMATEC digital displaymåler muliggør, at brugernes bearbejdning er mere praktisk under bearbejdning ifølge tegningen. Denne lommeregner kan også direkte overføre beregningsresultaterne til den aksel, der kræves for at være maskine, brugeren er kun forpligtet til at flytte maskinstativet til det sted, hvor displayet er o, og denne placering er placeringen af beregningsresultaterne.

Under normal skærmstatus skal du trykke på, gå ind i lommeregnerfunktionen, Når du har indtastet lommeregnerfunktionen, skal du trykke på, vende tilbage til normal visningsstatus,

TÆLLEKSEMPEL

Eksempel 1: $2 + 30 \times 2 - 6 / 259$

Eksempel 2: $345 + 2 \times \sin^{-1}(-0,5) = 285$

Bemærk: Hvis tallet sættes forkert, skal du trykke på AC, indtaste igen,

Hvis fejlen vises under beregningen, kan systemet muligvis frembringe fejlalarmlyden Lige nu skal du trykke på, indtaste igen.

Den absolutte værdi af inputværdi og driftsresultat kan ikke være større end 9999999 eller mindre end 0,000001, ellers kan skærmen ikke realiseres.

OVERFØRSEL PÅ BEREGNINGSRESULTATER

Efter afslutning af beregningen skal du trykke på Yo zo, beregningsresultaterne overføres henholdsvis til aksel X, aksel Y og aksel Z og visning (den numeriske værdi, der overstiger displayet, kan ikke overføres), under lommeregnerfunktionen, tryk på henholdsvis tasten $\overline{\text{u}}$ overfør den viste værdi på aksel X, aksel Y og aksel Z til lommeregneren.

Indstilling af interne parametre

Baseret på installationsbetingelsen for gitterlinealen og den faktiske efterspørgsel skal du indstille forskellige parametre for at nå det korrekte køreformål.

Bemærk: Afslut kun fra SETUP via QUIT, dataene efter ændring kan være effektive (undtagen fuld rydning af systemet) Hvis nedlukning eller strømafbrydelse i indstillingsprocessen, er nulstilling påkrævet

Indstilling af indhold	Kinesisk navn
VÆLG TYPE	Indstil typen af digital displaymåler.
hold direkte	Indstil tælleretningen for gitterlinealen
KOM TYPE	Indstil fejlkorrektionstypen
MODE	Indstil visningstilstand for radius / diameter
Z OPKALD	Sæt Axle Z's kedelige cirkulære sektor
LØSNING	Indstil gitterlinjens opløsningsforhold
SDM DIR	Indstil retning for indstilling af SDM-nummer
SLOPMODE	Indstil trin for trinmængde til affasning
AXISTYPE	Indstil nummeraksel-typen
STEPMODE	Indstil trinmængde for buebearbejdning
ANGLMODE	Indstil vinkelvisningstilstand
ANGLTYPE	Indstil vinkeldisplaytypen.
FEJL	Indstil fejlfunktionsafbryderen
DREJMODUS	Indstil drejebænkstilstand
DSP LEVE	Indstil lysstyrke display degee
CLR ALLE	Fuldt clearing til systemet
AFSLUT	Afslut fra systemet: indstilling

INDTAST [AFSLUT FRA INTERN PARAMETERINDSTILLING

Inden for tidsrummet for opstart. Tryk på tasten, vis "SETUP" i hjælpevinduet, og gå ind i den interne parameterindstilling. Tryk på eller vælg de parametre, der skal indstilles til indstilling.

<input type="text"/>	<input type="button" value="Xo"/>	SETUP	<input type="text"/>	<input type="button" value="Xo"/>	QUIT
<input type="text"/>	<input type="button" value="Yo"/>		<input type="text"/>	<input type="button" value="Yo"/>	
<input type="text"/>	<input type="button" value="Zo"/>		<input type="text"/>	<input type="button" value="Zo"/>	

Når du har gennemført parameterindstillingen, skal du trykke på eller indtil displayet "QUIT" vises i hjælpevisningsvinduet, trykke på og afslut, og gemme den interne parameterindstilling, trykke på og afslut, ikke gemme den interne parameterindstilling.

INDSTIL DEN DIGITALE DISPLAYMÅLERTYPE (SEL TYPE)

Da toaksels digital displaymåler og triaksial digital displaymåler deler softwaren, er der forskel på nogle funktioner for toakslet digital displaymåler og triaksial digital displaymåler, og derfor skal den digitale displaymåler indstilles inden levering. Under indstilling skelnes der kun med to-akslet digital displaymåler og triaksial digital displaymåler. Alt klart af systemet påvirker ikke det digitale displaymålertypeindstillinger

1. Efter indstilling af indstillingsstatus skal du observere, at "SEL TYPE" vises i hjælpevisningsvinduet

<input type="text"/>	<input type="button" value="Xo"/>	SEL TYPE
<input type="text"/>	<input type="button" value="Yo"/>	

2. Tryk på display "2" eller "3" i aksel Y-vinduet.

"2" angiver det toakslede digitale display (XH-2, x-2)

"3" angiver fri-aksel digital displaymåler (XH-3, X-3, XH-3E, x-3E)

3. Tryk på eller skift den digitale skærmttype

<input type="text"/>	<input type="button" value="Xo"/>	INPUTNUM	<input type="text"/>	<input type="button" value="Xo"/>	INPUTNUM	
<input type="text"/>	<input type="button" value="Yo"/>	2	→	<input type="text"/>	<input type="button" value="Yo"/>	3

4. Tryk på gem ny indstilling, og afslut denne indstilling. Tryk på gem ikke indstillingen efter ændring. Afslut fra denne elementindstilling.

INDSTIL FEJLKORREKTIONSTYPEN (COM TYPE)

Term fortolkning

Linearitets- og ikke „linearitetsfejl:

Der er en fejl mellem gitterlinealens måleværdi og standardværdi, hvis det antages, at formen på målekurver inden for gitterlinjens vandringsområde er konsistent fuldstændigt, men ikke falder sammen, hvilket kaldes som linearitetsfejl. Den inkonsekvente form af to målekurver kaldes ikke-linearitetsfejl.

Linearitetskorrektion: linearitetsfejlen kompenseres for at muliggøre, at den viste værdi er lig med standardværdien.

Bemærk: korrektionsværdien på linearitetsfejl skal indstilles af installatøren, brugeren bør ikke ændre tilfældigt, ellers påvirkes målepræcisionen.

Der er to typer indstillingstype til fejlkorrektion:

1. Korrektion af lineæritetsfejl
2. Korrektion af ikke-linearitetsfejl.

Eksempel: Aksel X-korrektionstilstand er indstillet som ikke-linearitetsfejlkorrektion.

BETJENINGSTRIN:

1. Under indstillingsstatus skal du trykke på eller tasten, indtil .COM TYPE "vises i hjælpevisningsvinduet.

COM TYPE

2. Tryk på "0" eller "1" vises henholdsvis i vinduet X, Y og Z.

"0" angiver linearitetskompensationstilstand.

"1" angiver den ikke-lineære kompensationstilstand.

Vis "SEL AXIS" i hjælpevisningsvinduet, og vis, at det kan vælges aksel i næste trin.

SEL AXIS

3. For valg, tryk på tasten, henholdsvis skift korrektionstypen for hver numerisk akse

4. Tryk på gem den nye indstillingsværdi, og afslut denne indstilling;
Tryk på gem ikke indstillingen efter ændring. Afslut fra denne indstilling;

INDSTIL VISNINGSTILSTAND FOR RADIUS / DIAMETER (R-D MODE)

Fabriksindstillet standardværdi: radiustilstand

Eksempel: indstilles som diametertilstand.

BETJENINGSTRIN:

1. Under indstillingsstatus skal du trykke på eller tasten, indtil "vises i hjælpevisningsvinduet;

2. Tryk på "0" eller "1" vises henholdsvis i vinduet X, Y og Z. "0" angiver R-tilstand, displayværdien er lig med den aktuelle værdi "1" angiver, at displayværdien under D-tilstand er 2 gange den aktuelle værdi. Vis "SEL AXIS" i hjælpevisningsvinduet, og vis, at det kan vælges aksel i næste trin.

3. Akse udvælgelse trykke på x, y, z nøgle henholdsvis ændre korrektion type af hver numerisk akse

4. Tryk på gem den nye indstillingsværdi, og afslut denne indstilling.
Tryk på gem ikke indstillingen efter ændring, afslut fra denne indstilling

SÆT AKSEL ZS KEDELIGE RINGSEKTOR (Z DIAL)

Hvis gitterlinealet kun er installeret på akse X og akse Y, skal der indstilles akse Z-boringssektor under simulering af akse Z-højde. Der er to slags indstillingsmåde for akse Z-boringsringsektor: 1. Indstil skruestangens skruelhældning direkte, angiv bevægelsesafstanden i retning af akse Z, når skruestangen ryster i en cirkel; 2. Indstil skruestangens skruelhældning, og fortæl encoderens linjenummer.

Bemærk: Denne funktion er kun effektiv under triaksial digital skærm. Fabriksindstillet værdi: 2,5 mm

Eksempel: Indstil 2,2 mm boringssektor på akse Z og relater 9000 linjekoder.

BETJENINGSTRIN:

1. Under indstillingsstatus skal du trykke på eller tasten, indtil "Z DIAL" vises i hjælpevisningsvinduet.

2. Tryk på for at se " ENTRDATA ". I hjælpevisningsvinduet.
Encoders linjenummer på Axle Z oprindeligt indstillet vises i X-vinduet.
Boring ringsektor på Axle Z oprindeligt indstillet vises i Y-vinduet.

3. Indtast linienummeret til koderen og boringen inden for aksel Z,

Indtast successivt

X	→	9	→	9	→	0	→	0	→	ENTER
Y	→	2	→	.	→	2	→	ENTER		

Tryk på Z-tasten, vælg åben-eller-tæt-O-skruestangens skruehældning og relatér linjens nummer på koderen.

Hvis input er forkert, skal du indtaste cifrene én gang efter tryk på .

Hvis det negative tal tilskrives, skal behandlingen udføres i henhold til den absolutte værdi af denne værdi.

9	0	0	0	0	0	0
---	---	---	---	---	---	---

E	N	T	R	D	A	T	A
---	---	---	---	---	---	---	---

			2	2	0	0
--	--	--	---	---	---	---

							1
--	--	--	--	--	--	--	---

4. Tryk på bekræft indtastningsværdien, og afslut indstillingen for aksel Z-boring.

INDSTIL GITTERLINEALENS OPLØSNING (RESOLUTE)

Digital displaymåler kan få adgang til gitterlinealen med 10 slags opløsning, sådan 9 slags som 0,1 μm , 0,2 μm , 0,5 μm , 1 μm , 2 μm , 5 μm , 10 μm , 20 μm og 50 μm . Efter installation af gitterlinealen, hvis opløsningen er forskellig fra den aktuelle værdi, skal gitterlinealens opløsning indstilles inde i den digitale displaymåler, ellers er læsningen forkert. Denne parameter skal indstilles af installatørerne, brugerne er strengt forbudt at ændre frivilligt.

Fabriksindstillet standardværdi: 5 μm

Eksempel: Sæt opløsningen på aksel X, Y og Z er 1 μm fuldt ud.

BETJENINGSTRIN:

1. Under indstillingsstatus skal du trykke på eller ID-tasten, indtil "RESOLUTE" vises i hjælpevisningsvinduet.

--	--	--	--	--	--	--	--

R	E	S	O	L	U	T	E
---	---	---	---	---	---	---	---

--	--	--	--	--	--	--	--

--	--	--	--	--	--	--	--

2. Tryk på "SEL AXIS" vises i hjælpevisningsvinduet, angiv akslen til valg på næste trin. Den originale gitterlinjens opløsningsforhold på hver aksel vises i vindue X, Y og Z

3. Valgakse, tryk på henholdsvis --

Aksel X, Y og Z, indstil opløsningen, det tilsvarende antal akser blinker.

4. Tryk på eller tasten, vises 0.10, 0.20, 0.50, 1.00, 2.00, 5.00, 10.00 og 50.00.

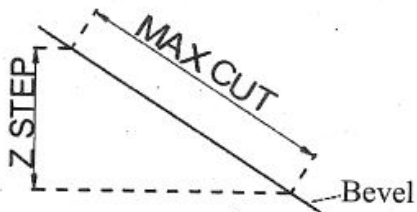
Mens 1.00 vises, skal du trykke på og vælge denne opløsning. vende tilbage til status på sektionens akse. Hvis modifikationen er opgivet, skal du trykke på

5. Når indstillingen er afsluttet, skal du trykke på og afslut fra opløsning

INDSTIL TILPASNINGSTILSTAND FOR SKRÅBEARBEJDNING

Under bearbejdning af skråningen er der to slags indstillingstilstand til bearbejdning af trinkapacitet.

1. Indstil trinkapacitet z trin på anden aksel.
Indstil trinkapacitet på aksel y på xy-plan
Indstil aksler til yz-plan og xz-plan-
Trinkapacitet
2. Maks Snit indstil skrå længden
maks klipping til bearbejdning hver gang.
Fabriksindstillet standardværdi: indstil trinka-
paciteten for anden aksel som z-trin



Eksempel: indstil indstillingstilstanden MAX CUT for skråparametre

BETJENINGSTRIN:

1. Under indstillingsstatus skal du trykke på eller -tasten, indtil "SLOPMODE" vises i hjælpevisningsvinduet.
2. Tryk på Indtast displayets originale tilstand i Y-vinduet.
Tryk på vælg MAX CUT-tilstand;

Bemærk: Tryk på vælg Z STEP-tilstand, eller tryk på eller vælg maks. klippetilstand

3. Tryk på gem den nye indstillingsværdi, og afslut denne indstilling;
Tryk på gem ikke indstillingen efter ændring. Afslut fra denne indstilling

INDSTIL VINKELVISNING TYPE (ANGLTYPE)

Har tre slags vinkeldisplaytype

1. TYPE er 0: angiver, at vinklen vises som celsius. '
2. TYPE er I: angiver, at vinklen vises som celsius, min og. anden.

Fabriksindstillet standardværdi: TYPE er 0.

Eksempel: Indstil vinkeltypen til celsius, min. Og sekund.

BETJENINGSTRIN:

1. Under indstillingsstatus skal du trykke på eller Dor-tasten, indtil " ANGLTYPE " vises i hjælpevisningsvinduet
2. Tryk på Y Vindue viser, at den oprindeligt indstillede vinkeltilstand er celsius (for eksempel: 359° 59 '), X-vindue viser den oprindelige placering.

3. Indstil vinkelvisningstilstand som tilstand I.
Tryk på , Y Vindue angiver, at den aktuelle tilstand er celsius, min og .sekund.
(for eksempel: 359° 59 ').
X-vindue viser tilstanden efter ændring

Bemærk: Tryk på eller tasten, vælg vinkel displaytilstand.

4. Tryk på Gem den nye indstillingsværdi, og afslut denne indstilling;
Tryk på gem ikke den nye indstillingsværdi, og afslut denne indstilling.

FEJLTESTFUNKTION (FEJL)

BOMATEC serie af digitalt display. måleren har fejlregistreringsfunktionen (det er nødvendigt at koordinere den specielle gitterlineal eller magnetisk gitterlineal skal koordineres). Under den betingelse, at gitterlinealen eller den magnetiske gitterlineal er beskadiget, er installationen også en fejl - da antallet af toner, kan denne digitale displays summer summere, og "FEJL" -prompten vises på hovedvinduet på den tilsvarende aksel.

1. Under indstillingsstatus skal du trykke på eller tasten, indtil FEJL vises i hjælpevisningsvinduet; tryk, for at gå ind i denne indstilling, luk eller åbn denne funktion ved at trykke på den tilsvarende akseltast, "O" er tæt, "I" er åben. .

INDSTIL DREJEBÆNKSTILSTAND (LATHMODE)

Når drejebænkstilstand er 0, skal du lukke drejebænkfunktionen;

Når drejebænkstilstanden er 1, vises displayværdi på aksel X normal visningsværdi på aksel X + normal visningsværdi på aksel Y

Når drejebænkstilstanden er 2, vises værdi på aksel X normal visningsværdi på aksel X + normal visningsværdi på aksel Z

Når drejebænkstilstand er 3, skal displayværdien af Y-aksens displayværdi for Y-aksen + displayværdien for Z-aksen vises.

Fabriksindstillet fabriksindstilling: luk drejebænkfunktionen.

Eksempel: indstil drejebænk til 3.

BETJENINGSTRIN:

1. Under indstillingsstatus skal du trykke på eller tasten, indtil "LATHMODE" vises i hjælpevisningsvinduet;

2. Tryk på , vis oprindeligt indstillet drejebænkstilstand på Window Y ..

3. Indstil den nye drejebænk.

Tryk på , eller tasten, skift drejebænkstilstand (dette eksempel ændres som drejebænkstilstand 1)

4. Tryk på , bekræft tilstanden efter ændring: og afslut

SET THE DISPLAY BRIGHTNESS GRADE (DSP LEVE)

Lysstyrken, der vises af det digitale rør, kan reguleres ud fra miljøet på brugerens webstedsmiljø, Grade er opdelt totalt.

Under indstillingsstatus skal du trykke på eller , indtil "AXISTYPE" vises i hjælpevisningsvinduet. tryk på i denne indstilling, tryk på eller -tasten, skift lysstyrkevisningsgrad.

TOTAL CLEAR OF SYSTEM (CLR ALL)

Fjern alle data undtagen for kompensation for linearitet og installationsmængde af gitterlineal samt indstil parametrene automatisk.

Efter implementering af alt klart af systemet kan de originale data ikke gendannes.
CLR ALL Adgangskode: 4321

BETJENINGSTRIN:

1. Under indstillingsstatus skal du trykke på eller , indtil "CLR ALL" vises i hjælpevisningsvinduet.

CLR ALL

2. Tryk på "PASSWORD" vises i hjælpevinduet, alt klart af systemet kan indtastes, der er to slags valg.

1. Tryk på afslut fra total rydden af systemet,
2. Indtast den korrekte adgangskode, implementer alt klart af systemet.

PASSWORD

3. Indtast adgangskoden
Efter korrekt indtastning af adgangskoden skal du implementere systemet helt klart. Antallet af adgangskoder, der imputeres, vises i Y-vinduet.

PASSWORD CLR OK

AAAA

➔

Efter afslutningen af eliminering skal du vende tilbage til hovedmenuen.

Standardparameterværdi, når alt kommer til alt fra systemet

- Tællingstilstand for gitterlineal, tællingsværdien stiger, når fase A-signal er foran fase A-signal
- Kompensationstilstand: kompensation for linearitet
- R / D-tilstand vælger R (radius) -tilstand
- Z aksel 'kedelig ringsektor 2,5 mm
- Opløsning = 5 gm
- Nummerindstillingstilstand under SDM er "0", displayværdi - inputværdi
- Fasemaskinen er indstillet som: Aksel Z-trinkapacitet
- Luk drejebænkfunktionen
- Nummer akseltype: gitterlineal
- Vinkelvisningstilstand er Mode I: 0-3600
- Vinkelvisningstype er O: celsius
- Medens du bearbejder buen, skal du anvende Axle Z-trinkapacitet
- Luk fejlregistreringsfunktionen

Bemærk: Total fri for systemet påvirker ikke indstillingen af digital displaymåler. 3 aksler eller 2 aksler er oprindeligt valgt, når alt kommer til alt klart er det stadig den oprindelige indstillingsværdi

Korrektion af lineæritetsfejl

Der er en fejl mellem gitterlinjens måleværdi og standardværdi, hvis det antages, at formen på to målekurver inden for gitterlinjens vandringsområde er konsistent fuldstændigt, men ikke falder sammen, hvilket kaldes som lineæritetsfejl.

Lineæritetskorrektion: kompenserer lineæritetsfejlen for at muliggøre, at displayværdien er lig med standardværdien.

Bemærk: korrektionsværdien på lineæritetsfejl skal indstilles af installatøren, brugeren bør ikke ændre tilfældigt, ellers påvirkes målepræcisionen.

1. Indtast parametrene i det digitale displaymåler, og indstil fejlkorrektionstypen for den tilsvarende aksel er 0 (lineæritetskompensationstilstand).
(Specifikke indstillingsmetoder henvises til kapitel 6,4)
2. Indtast systemet til kompensation for lineæritetsfejl, der er to slags indstillingsmetode:
 1. Baseret på standard og digital displayværdi beregnes de korrekte koefficienter i henhold til formlen;
 2. Flyt gitterlinjalen op til standardværdien (værdien skal være 10 mm integreret multiplum), efter at have bekræftet den aktuelle placering, kan systemet automatisk beregne kompensationskoefficienterne.

Eksempel: installer standardmåleudstyret på arbejdsbænken (såsom: blokmåler, laser osv.), Flyt gitterlinjalen svarende til arbejdsbænken op til standardmåleværdien og vis 1000 mm, lige nu, displayværdien af digital displaymåler er 999,98 mm.


Metode 1: Indtast korrektionssystemet manuelt og beregne efter følgende formel:

Korrektionskoefficient: $S \text{ mm} / m$


L --- faktisk målt længde, enhed: mm

V --- displayværdi på den digitale displaymåler, enhed: mm korrektionskoefficient: mm / m , når den er "+", repræsenterer væksten; når det er "-" repræsenterer forkortelsen,

Kompensationsomfang: $-l \cdot 500 \text{ mm} / m - + 1.500 \text{ mm} / m$

Når korrektionskoefficienterne er opnået ved beregning, skal du trykke på den tilsvarende akseltast; tryk på  tasten, gå ind i indstillingsgrænsefladen, indtast korrektionskoefficienterne og bekræft, fuldfør den.

Metode 2: Beregn automatisk korrektionskoefficienterne:

1. Tryk på den tilsvarende akseltast, indtil displayet "LIN COMP", akslen blinker;
2. Flyt akselristlinealen, der svarer til arbejdsbænken, op til standardmåleværdien og vis 1000mm, skærmværdien på den digitale displaymåler er 999,98mm;
3. Tryk på  tasten, udfør fejlkorrektionen.

Fejlfunktionsbehandling

Der er enkle metoder til eliminering af funktionsfejl i nedenstående tabel. Hvis eliminering ikke stadig kan realiseres, skal du ikke frivilligt demontere digital displaymåler for at forhindre elektrisk stød.

Fejlbeskrivelse	Mulige årsager	Metode til eliminering
Intet display på den digitale displaymåler	<ol style="list-style-type: none"> 1. Strømkildefejl 2. Beskadigelse af sikringen 3. Dårlig 220V strømkilde wirmg 4. Om der skal bruges den rette spænding. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adgang til strømkilde 2. Udskift sikringen med den samme specifikation 3. Stikkontakten skal være god. 4. Om indgangsspændingen er inden for 1 oov-240V.
Drevet skal af digital displaymåler	<ol style="list-style-type: none"> 1. Forkert jordforbindelse mellem drejebænk og digital displaymåler 2. Elektrisk lækage af 220V strømkilde 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Drejebænkskallen og det digitale displaymålere skal jordes ordentligt. 2. Undersøg 220V-strømkilden
Visningsværdien på en bestemt aksel er 2 gange den normale værdi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Forkert indstilling til gitterlinjens opløsning 2. En del aksler er indstillet til visningstilstand med diameter 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Indstil den korrekte opløsningshastighed 2. Indstil visning af radius-tilstand
Digital displaymåler - intet optælling af akslen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Forkert gitterlinjekontakt 2. Intet signaloutput fra gitterlinealen 3. Mislykket tællefunktion på denne aksel til digital displaymåler 	Udskift med en anden aksel og observer, om optællingen er normal; hvis det er normalt, fejler gitterlinealen hvis unormalt, mislykkes den digitale displaymåler.
Disorderly display værdi på vindue X, Y og Z	<ol style="list-style-type: none"> 1. Forstyrret systemhukommelse 2. Fejl i gitterlineal, antal lækker 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Implementér systemets alt klart. 2. Reparer eller udskift gitterlinealen

Alle taster på den digitale displaymåler reagerer ikke.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Forstyrrende systemhukommelse 2. Nøgle kortslutning 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Udskift det nye panel, og implementer systemets samlede frigørelse 2. Genmonter tastaturpanelet
En enkelt tast på det digitale displaymåler reagerer ikke.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nøglefejl 2. Forstyrrende systemhukommelse 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Genmonter tastaturpanelet 2. Implementer systemets alt klart.
Tællingen på den digitale displaymåler er fejl, den viste afstand svarer ikke til den faktiske afstand.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Forkert præcision af drejebænkudstyr 2. For hurtig driftshastighed for drejebænkudstyr 3. Installationen af gitterlineal opfylder ikke kravene, og præcisionen er utilstrækkelig 4. Displayet mm / Inch på digital displaymåleren stemmer ikke overens. 5. Beslutningen om den digitale displaymåler er ikke i overensstemmelse med gitterlinealens opløsning. 6. Forkert indstilling for: værdi for kompensation for linearitetsfejl på det digitale displaymåler 7. Fejl i gitterlineal, antal lækker 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vedligeholdelse af drejebænk 2. Sænkning af hastighed 3. Geninstaller gitterlinjeren 4. Korrekt overgang. til mm / tomme. 5. indstil den korrekte opløsningshastighed 6. Indstil den korrekte lineære fejlkompensationsværdi (når kompensationsværdien ikke er påkrævet, indstilles kompensationsværdien for linearitetsfejl som 0 7. Reparation af udskiftning af gitterlineal
Normal visning af data på akse X og Y, data vises ikke på akse Z,	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fejnummer akselvalg 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Indtast den interne indstilling, akslen til valg er aksel 3
Ingen bevægelse af gitterlineal, dataene på den digitale displaymåler øges eller formindskes automatisk.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fejl i gitterlineal 2. Funktionsfejl i digital displaymåler; 	Udskift med en anden aksel og observer, om optællingen er normal, hvis normal, gitterlineal mislykkes, hvis den er unormal, mislykkes den digitale displaymåler

Overensstemmelseserklæring



南京伟舜机械有限公司
WEISS MACHINERY CO. LTD.

The declaration of conformity of WL330BVx1000

Manufacture: WEISS MACHINERY CO.,LTD.

Address:No. 8, Chunyang Road, Riverside Development Zone,Jiangning District, Nanjing, China 211162

Customer: AJ Engros

Address:Sonderbrogade 89 7160 Tarring Denmark

Product name: Lathe machine

Model: WL330BVx1000

Serial No: 805040

We declare that the Milling and Drilling machine mentioned above conforms to the export standard and CE certification, All supporting documentations are retained under the premises of manufacturer.

Kind Regards,

Michael Wei

General Manager

2021/6/3

Weiss Machinery Co., Ltd.

南京伟舜机械有限公司
WEISS MACHINERY CO.,LTD
韦俊慧

CE dokument

شهادة – 증명서 – Certificat – 證明書 – Сертификат – Certificate

Certificate of Compliance



No. 3J190508.WMDU08

Certificate's Holder: WEISS MACHINERY CO., LTD.
No.8 Chun Yang Road, Riverside economic development zone, Jiangning District, Nanjing, China

Manufacturer: Nanjing Weiss Mechanical & Electrical Co., Ltd.
No.8 Chun Yang Road, Riverside economic development zone, Jiangning District, Nanjing, China

Certification ECM Mark:



Product: Frequency Inverter Variable Speed Lathe Machine

Model(s): (see the following annex I)

Verification to: Standard:
EN ISO 12100:2010, EN 61000-6-2:2005,
EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010

related to CE Directive(s):
2006/42/EC (Machinery)
2014/35/EU (Low Voltage)
2014/30/EU (Electromagnetic Compatibility)

Remark: The product(s) has been verified on a voluntary basis. The product(s) satisfies the requirements of the Certification Mark of ECM, in reference to the above listed Standard(s). The above Compliance Mark can be affixed on the product(s) accordingly to the ECM regulation about its release and its use. The regulation can be found at www.entecerma.it. This Certificate of Compliance can be checked for validity at www.entecerma.it.

This verification doesn't imply assessment of the production of the product(s).

Additional information, clarification about the **CE** Marking:



We attest that a TCF for the **CE** Marking process is in place. Whereas the Manufacturer is Responsible to start the **CE Marking Certification Procedure** and to perform all the necessary activities, as required by the Directive before placing the **CE** Mark on the product(s).

Date of issue 08 May 2019

Expiry date 07 May 2024

Chief Manager
Marco Marini

Deputy Manager
Amanda Payne

Ente Certificazione Macchine Srl

Via Ca' Bella, 243 – Loc. Castello di Serravalle – 40053 Valsamoggia (BO) - ITALY
☎ +39 051 6705141 📠 +39 051 6705156 ✉ info@entecerma.it 🌐 www.entecerma.it

Annex I

No. 3J190508.WMDU08



Model(s): WF250, WF250-F, WF250-AF, WFP250, WFP250-F, WFP250-AF,
WF280, WF280-F, WFP280, WFP280-F, WF290, WF290-F,
WFP290, WFP290-F, WF300, WF300-F, WL300V, WL330V,
WL330BV, WL360V, WL360BV, WM360V, WM360BV, WM410V,
WM460V



Ente Certificazione Macchine Srl

Via Ca' Bella, 243 – Loc. Castello di Serravalle – 40053 Valsamoggia (BO) - ITALY
☎ +39 051 6705141 📠 +39 051 6705156 ✉ info@entecerma.it 🌐 www.entecerma.it



AJ  **Engros A/s**

Salg til private & erhverv!

Sønderbrogade 89

7160 Tørring, DK

Tlf.: 75802276

Mail: aj@ajengros.dk