



DNC 60 G16

Руководство пользователя

CYBELEC SA
RUE DES UTTINS 27
CH - 1400 YVERDON-LES-BAINS
SWITZERLAND

Tel. ++ 41 24 447 02 00
Fax ++ 41 24 447 02 01
E-Mail: info@cybelec.ch

V-DOC-60G16-EN

Содержание

ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ.....	I
ЛИЦЕНЗИОННОЕ СОГЛАШЕНИЕ ДЛЯ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ CYBELEC.....	III
ВСТУПЛЕНИЕ	5
EASY CUT	7
Программирование резки	7
ПРОГРАММИРОВАНИЕ ПРОДУКТА.....	9
Порядок работы.....	9
Очистка буфера.....	9
Программирование последовательности резов.....	9
Создание второго (или n-го) реза.....	10
Поиск резов.....	10
Удаление резов.....	10
Вставка резов.....	11
Пропуск резов.....	11
Повторение резов.....	11
Посторение группы последовательностей резов.....	11
Сохранение и поиск программ во внутренней памяти.....	12
Сохранение продукта.....	12
Загрузка продукта из внутренней памяти.....	12
Удаление продукта из внутренней памяти.....	13
Полная очистка внутренней памяти.....	13
Изменение программы во внутренней памяти.....	13
ОПИСАНИЕ ЧПУ DNC 60 G16	15
Физическая и логическая структура	15
Виды памяти	16
Рабочая память (буферная память)	16
DNC внутренняя память	16
Пользовательский интерфейс.....	17
Экран	17
Клавиатура	17
Презентация экранных страниц	21
Доступные поля курсора	21
СТРАНИЦЫ ЭКРАНОВ	23
Страница MENU	23
Страница EASYCUT.....	24
Список продуктов во внутренней памяти	26
Список продуктов по критериям	27
Страница передачи данных RS232	28
DNC <--> PC TRANSFER page	28

Страница PRODUCT (информация AF)	29
Страница PRODUCT	30
Страница списка последовательностей	32
Страница SEQUENCE (маленькие символы)	34
Определение рабочего цикла	37
Страница SEQUENCE (большие символы), программирование	38
Страница SEQUENCE (большие символы), работа	39
Страница исправлений	40
Параметры осей	40
Машинные параметры.....	41
 ОПЦИИ.....	 43
Высечной режим	43
Внешний подъём ножа	43
Смещение листа	44
Поддержка листа	45
Экран дисплея (для оператора)	46
Ручной режим	46
Устройство для защиты от скручивания	46
Экран дисплея (для оператора)	46
Ручной режим	47
 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ	 48
Testing the serial port	49
CYBACK	50
 ЗАЩИТА УРОВНЕЙ ДОСТУПА	 52
Основная информация	52
Пользователи	53
Доступ по паролю.....	54
Доступ к уровням выше 3-го	55
Смена пароля.....	56
 Обслуживание.	 58
В случае неисправности	58
Выполнение первоначальных проверок	58
Возможное загрязнение памяти	58
Страница инициализации	59
Перед вызовом технической помощи	60
Резервное копирование (сохранение)	61
Внутреннее восстановление PMs и инструментов	63
 БЕЗОПАСНОСТЬ И ИНТЕРАКТИВНЫЕ СООБЩЕНИЯ	 66
Интерактивные сообщения	66

ПЕЧАТЬ ЭКРАНА НА ПРИНТЕРЕ (или файл ASCII)	74
HyperTerminal	75
Подключение	75
Preparation Entering	76
экраны	80
EASY OPTIMIZER	82
Информация	82
Установка	83
Первый запуск	84
INDEX	93

EASY CUT

Для вызова страницы **EASY CUT** нажмите кнопку



Если страница меню отобразилась, ещё раз нажмите



EASY CUT

STL  **2.00**  **1000**

STOP PA

X _____ . _____

ACTUAL _____ . _____

EASY OPT:—

Q _____

Эта страница позволяет быстро запрограммировать вырез и / или ненадолго прекратить производство для выполнения одного разреза без изменения или потери данных в производственной программе.

Программирование резки

- Введите материал и его толщину.
- Введите расстояние, на котором должен располагаться упор оси **X**.
- Нажмите кнопку **START** или педаль, и оси встанут на нужные значения.
- Нажмите педаль для осуществления разреза.

После возвращения лезвия можно вводить новые данные или приводить в действие педаль для нового разреза.

Эта страница оставлена пустой намеренно.

Программирование продукта

Порядок работы

- Введите данные
- Проверьте продукт
- Исправьте продукт (если необходимо) используя страницу **COR**.
- Сохранение (опция) продукт
- Начать производство

Очистка буфера

Чтобы ввести новую программу в буфер (рабочая память), лучше очистить ее содержимое перед вводом новых данных:

- Нажмите  для установки DNC в режиме программирования.
- Нажмите  для выбора страницы последовательности.
- Поместите курсор в поле **N** используя  или .
- Введите значение **99**.
- Нажмите  для очистки буфера (рабочей памяти).

Теперь DNC должен отображать сообщение **FREE** в интерактивном поле в верхнем правом углу экрана.

В поле **Материал** DNC должен отображать 1-й материал, определённый в параметрах машины. В поле **Толщина** он должен отображать толщину по умолчанию.

Программирование последовательности

- Нажмите  или , чтобы переместить курсор в следующее программируемое поле.
- Введите нужное значение и нажмите  или  для проверки и перехода к следующему полю.

Создание второй (или NTH) последовательности

- Нажмите  в конце программы, чтобы добавить последовательность.

Примечание: когда загорается кнопка , это указывает на последнюю последовательность программы.

DNC отображает сообщение **COPIED**, а число в поле **N** увеличивается на 1. теперь DNC создал последовательность, идентичную предыдущей.

- Введите нужные значения для новой последовательности.
- Повторите процедуру, чтобы добавить новую последовательность.

На этом этапе можно протестировать продукт в режиме  или в режиме  и внести необходимые исправления.

Продукт ещё не получил номер; он получит его, после сохранения в памяти (см. раздел «Хранение и вызов программ во внутреннем блоке памяти» ниже).

Поиск последовательности

- Поместите курсор в поле **N**.
- Введите номер искомой последовательности.
- Нажмите .

Удаление последовательности

- Поместите курсор в поле **N**.
- Введите номер последовательности, которую нужно удалить.
- Нажмите .
- Нажмите .

Эта операция автоматически реструктурирует (renumbers) оставшиеся последовательности продукта.

ВСТАВКА ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ

Вставка последовательности (с автоматической повторной нумерацией последовательностей продуктов):

- Выберите последовательность, после которой вы хотите вставить новую



- Поместите курсор в поле **N**.

- Нажмите

- DNC создает копию выбранной последовательности и помещает ее сразу после выбранной последовательности.
- Введите нужные значения для новой последовательности.

Вставка последовательности путем переноса существующей последовательности.

- Поиск вставляемой последовательности.
- Поместите курсор в поле **N**.
- Введите номер последовательности, в которую должна быть вставлена новая последовательность.
- Нажмите

Пропуск последовательности

- Введите **0** в поле **СУ**.

Повторение последовательности

- Введите нужное количество повторений в поле **СУ**.
- Если поле **СУ** пустое, последовательность выполняется только один раз (идентично $СУ = 1$).

Повторение группы последовательности

- Выберите предыдущую последовательность группы для повторения.
- В поле **JS** введите номер первой последовательности группы.
- В поле **FOIS** введите количество повторений минус единица.

INDEX

A

Access
by password, 54
to levels superior to 3, 55

Access levels, 52
Protection, 52
Users, 52

AUTOMATIC, 18

Axes datum, 40

B

Backup, 48

Buffer, 16

C

CLEAR, 19

CORRECTION, 18

CYBACK, 28, 48

D

DELETE, 19

E

Easy Cut, 7

Easy Cut mode
flying cut, 25

Easy Cut page, 24

Easy optimizer, 82

F

Flying cut, 25

Functionalities, 43

H

Hyper terminal, 75

I

IBM PC, 28

Initialization, 59

Internal backup, 61

Internal restore, 63

K

Key
physical, 52
virtual, 52

Keyboard, 17

L

LIST
PRODUCT, 17

M

MANUAL, 18

Memorization, 19

Memory, 16
buffer, 16
Flash, 48
internal, 16
internal cassette, 16
work memory, 16

Memory zone, 59

MENU, 17

MENU page, 23

Message
interactive messages, 66
RUN, 49

Mode, 18

N

Nibbling mode, 43

O

Offset of sheet origin, 44

Output Blade up, 43

P

PAGE BACKWARDS, 20

Password, 52
 change, 56
 lost, 52
 modify, 52

Problem
 Memory pollution, 58

Problems
 Calling for technical assistance, 60

PRODUCT, 17

PROGRAMMING, 18

R

RAM, 16

RS232, 48

S

Safety, 66

Screen pages, 23

SEARCH, 19

SEMI-AUTOMATIC, 18

SEQUENCE, 17

Sequence page, 34

Serial link, 48

Sheet origin
 Offset, 44

Sheet Support, 45

Simplified programming, 24

START, 20

STOP, 20

Storage, 28

STORE, 19

T

Transfer, 28, 48

U

Updating, 48

Users
 table of ..., 53

W

Warranty, III

Work memory, 16