Алгоритм работы 3-х осевой линейки

I. Настройка:

1. Три индикатора

2. Индикаторы показывают реальную координату, при выполнении задания показывают отсчет задания

3. Три оси:

• ось «Z» - Р1 или Р2 – вверх/вниз

• ось «Х» - Р3 или Р4 – влево/вправо

• ось «У» - Р5 или Р6 - вперед/назад

4. Первоначальная настройка нуля - нажимаем длительно кнопку «0»

5. Срабатывает реле по осям:

• ось «Z» - Р2 – вниз

• ось «Х» - Р4 – вправо

• ось «У» - Р6 – назад

6. есть два выхода – два реле Р7 и Р8 для допфункции поворот пилы на 90°

7. При нажатии длительно «#» - сохранение координат максимального выезда на крайние точки «виртуальн. концевик» - так же по осям (вручную вывели на максимальные точки, возможно по механическим концевикам)

8. Далее настройка координат «исходная точка» аналог Go to, нажимаем длительно «В» - на индикаторах поочередно выставляем – например - ось «Z» - 400, ось «Х» - 300, ось «У» - 0 (400.300.0), сохранение и переключение между индикаторами короткое нажатие «В», нажимаем длительно «В» сохраняем и двигаем в автомате до заданных координат. При повторном нажатии длительно «В» координаты должны быть сохранены, т.е. на индикаторах высвечивается последние заданные координаты

9. далее при кротком нажатии «В» пила встает в исходное положение настроенного в п.7

10. для ввода задания нажимаем коротко кнопку «D» и вводим цифровыми кнопками задание по осям – ось «Z», ось «Х», ось «У», с возможностью ввода нескольких координат, через точку – например – 10.15.10.20.25 – до пяти координат по каждой оси, не вошедшие цифры листаются в право, точка вводится «\*», сохраняем коротко «#» и переходим к следующей оси, после оси «У» сохраняем коротко «#» и выходим в рабочий режим

11. Если в оси прописаны нулевые координаты, то она не работает

12. Например:

• ось «Z» – 40.40.50.60.50

• ось «Х» – 40.40.50.60.40

• ось «У» – 0

13. после выполнения заданной координаты она тухнет тем самым сдвигая влево координаты не выполненные

14. если в ручном режиме нажали сдвиг в противоположную сторону (уже выполненного задания) координата активируется

15. кнопка коротко «С» - reset, подтверждаем сброс коротко «С», отмена - «\*»

16. Нажатием длительно «А» - прописываем толщину пропила – один для всех!!!

17. Отмена для всех - «\*»

18. Длительное нажатие «D» или «С» - расчет тормозного пути

II. Пиление - два режима автомат/ручной – тумблером замыкаем или размыкаем контакт:

Автомат:

1. пила находится в нулевом положении

2. выводим вручную на нужные координаты или в исходное по короткому нажатию «В»

3. запускаем процесс пиления

4. для вертикального распила - нажимаем коротко кнопку «6»

5. если пила находилась в положении 0°, то срабатывает реле Р8 – поворот пилы на 90°

6. пила двигается вправо по оси «Х» - до заданной координаты

7. пилим по порядку все заданное по оси «Х» - 40.40.50.60.40 сдвигая вправо по координатам коротким нажатием кнопки «С»

8. коротким нажатием «8» - переходим в режим горизонтального пиления

9. если пила находилась в положении 90°, то срабатывает реле Р7 – поворот пилы на 0°

10. пила отпускается по оси «Z» до заданной координаты

11. пилим горизонтально

12. если требуется несколько раз отпустить по оси «Z» или пропустить координату, нажимаем кратковременно «8» и переходим к следующей координате

13. далее для вертикального распила - нажимаем коротко кнопку «6»

14. срабатывает реле Р8 – поворот пилы на 90° и так далее

15. для запуска движения по оси «Z» - кнопки – «1» вперед / «9» - назад

ручной:

1. пила находится в нулевом положении

2. выводим вручную на нужные координаты или в исходное по короткому нажатию «В»

3. далее для вертикального распила если пила находится в положении 0°, то поворачиваем пилу на 90°

4. кнопкой «5» запускаем включение поворота, одно нажатие одно перемещение!!! - реле Р7 влево и Р8 вправо – остановка по механическим концевикам

5. далее производим вертикальный распил

6. нажимаем коротко кнопку «6» - пила двигается вправо по оси «Х» - до заданной координаты

7. если нужно влево, то нажимаем кнопку «4»

8. пилим по порядку все заданное по оси «Х», например - 40.40.50.60.40 сдвигая вправо по координатам коротким нажатием кнопки «6»

9. для перехода к горизонтальному пилению - кнопкой «5» запускаем включение поворота - реле Р7 влево и Р8 вправо – остановка по механическим концевикам

10. коротким нажатием «8» - производим горизонтальный распил, перемещая пилу вниз

11. пила отпускается по оси «Z» до заданной координаты

12. пилим горизонтально

13. если требуется несколько раз отпустить по оси «Z» или пропустить координату, нажимаем кратковременно «8» и переходим к следующей координате

14. если нужно поднять до заданной координаты, то нажимаем кнопку «2» и так далее

15. далее для вертикального распила - нажимаем коротко кнопку «6»

16. срабатывает реле Р8 – поворот пилы на 90° и так далее

17. для запуска движения по оси «Z» - кнопки – «1» вперед / «9» - назад