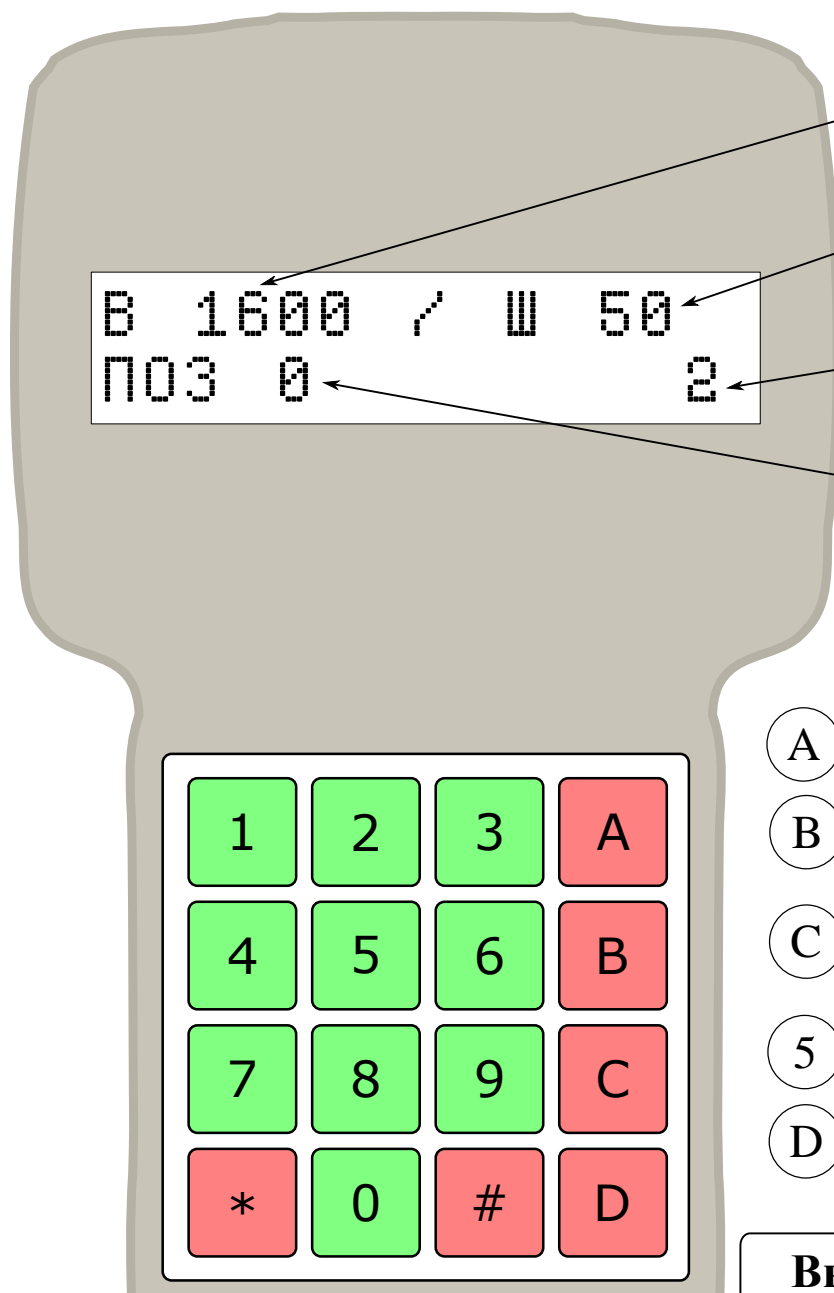


1. Начало работы



- а Глубина шлифовки, мкм
- б Шаг шлифовки, мкм
- в Индикатор работы
(значения изменяются - в работе)
- г Текущая позиция, мкм

- А Перемещение вверх
- В Перемещение вниз
- С Обнуление счетчика
позиции (удерживать > 3сек)
- 5 Запустить в работу
- D Остановить работу

Ввод параметров

- 0 Ввод тарифовочного коэф.
- 1 Шаг шлифовки
- 2 Глубина шлифовки
- 3 Переместить в позицию

Ввод цифровых значений

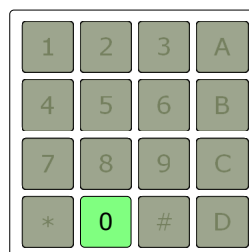
- 1 • • • 9 Ввод цифр
- 0 Ввод знака '-' и цифры '0'
- # Стереть последнюю цифру
- * Подтвердить ввод
- С Отменить ввод

2. Тарировочный коэф.

**Тарировочный коэффициент устанавливает
пересчет перемещения в мкм в шаги двигателя**

Для ввода тарировочного коэф. нажмите [0]

В 1600 / Ш 50
ПОЗ -748 9



10000Ш = X МКМ
12500

Теперь можно вводить
тарировочный коэффициент

Ввод цифровых значений

- ① • • • ⑨ Ввод цифр
- ⑦ Ввод знака '-' и цифры '0'
- ⑧ Стереть последнюю цифру
- ⑥ Подтвердить ввод
- ⑤ Отменить ввод

Определение тарировочного коэффициента

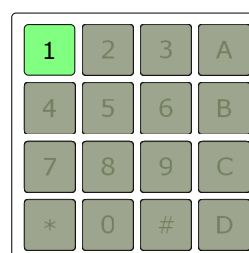
1. Установите коэф. (клавиша [0]) равным 10000 (1 шаг/микрон)
2. Обнулите счетчик позиции (клавиша [C] > 3 сек)
3. Установите 0 на датчике (индикаторе) перемещения станка
4. Переместите головку в позицию 10000 (клавиша [3])
5. Считайте позицию на датчике (индикаторе) станка в мкм
6. Установите коэф. равным позиции в п. 5.

3. Шаг шлифовки

Шаг шлифовки - величина перемещение головки станка за один проход (в режиме "в работе")

Для ввода шага шлифовки нажмите [1]

В 1600 / Ш 50
П03 -748 9



ШАГ.МКМ
15

Теперь можно вводить
шаг шлифовки

Ввод цифровых значений

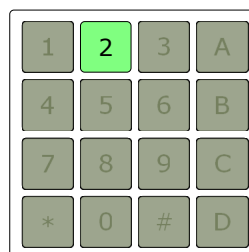
- ① • • • ⑨ Ввод цифр
- ⑦ Ввод знака '-' и цифры '0'
- ⑧ Стереть последнюю цифру
- ⑥ Подтвердить ввод
- ④ Отменить ввод

4. Глубина шлифовки

Глубина шлифовки - максимальная величина перемещение головки станка за время работы (в режиме "в работе")

Для ввода глубины шлифовки нажмите [2]

В 1600 / Ш 50
ПОЗ -748 9



ВСЕГО.МКМ
1375

Теперь можно вводить
глубину шлифовки

Ввод цифровых значений

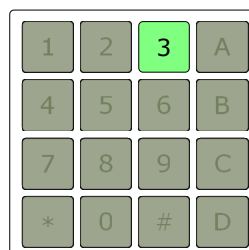
- ① • • • ⑨ Ввод цифр
- ⑦ Ввод знака '-' и цифры '0'
- ⑧ Стереть последнюю цифру
- ⑥ Подтвердить ввод
- ⑤ Отменить ввод

5. Переместить в позицию

Для точного перемещения головки станка пользуйтесь
вводом позиции

Для ввода позиции нажмите [3]

В 1600 / Ш 50
ПОЗ -748 9



В ПОЗИЦИЮ, МКМ
-500

Теперь можно вводить
значение позиции

Ввод цифровых значений

- ① • • • ⑨ Ввод цифр
- ⑦ Ввод знака '-' и цифры '0'
- ⑧ Стереть последнюю цифру
- ⑤ Подтвердить ввод
- ③ Отменить ввод

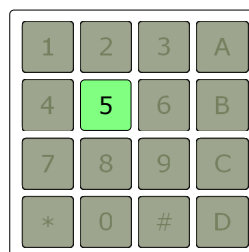
⚠ остановить перемещение можно клавишей [D]

6. Режим "в работе"

В режиме "в работе" - блок автоматически перемещает головку станка на шаг шлифовки до глубины шлифовки

Для запуска нажмите клавишу [5]

В	1600	/	Ш	50	
П03	-748				9



В	1600	/	Ш	50	
П03	-748				1

Индикатор работы должен изменяться (цифры от 0 до 9 и знаки)

По завершению работы индикатор замрет, т.е. цифра или знак застынут

⚠ прервать работу можно клавишей [D]

