

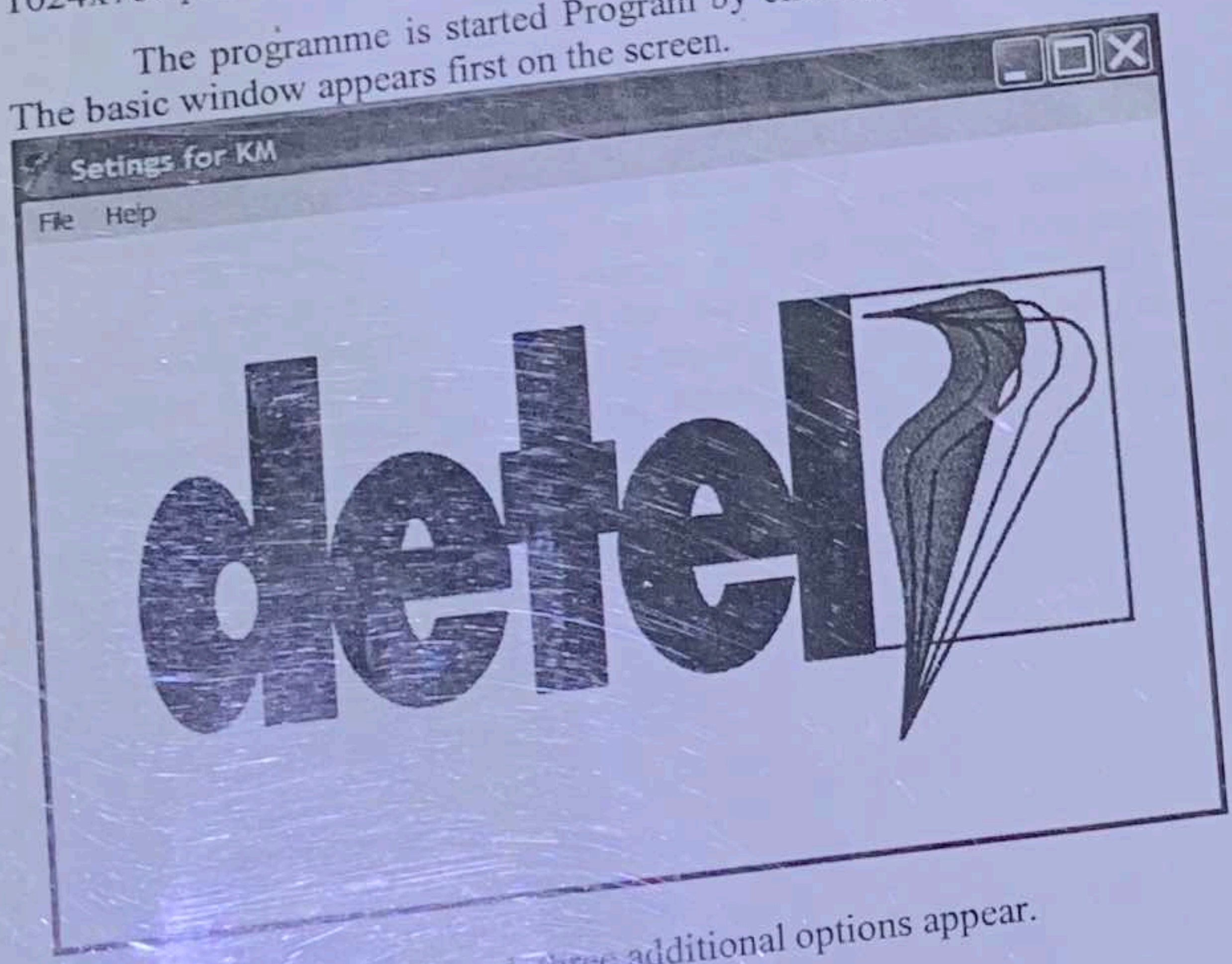


Company for marketing, designing and construction of industrial robot and flexible systems

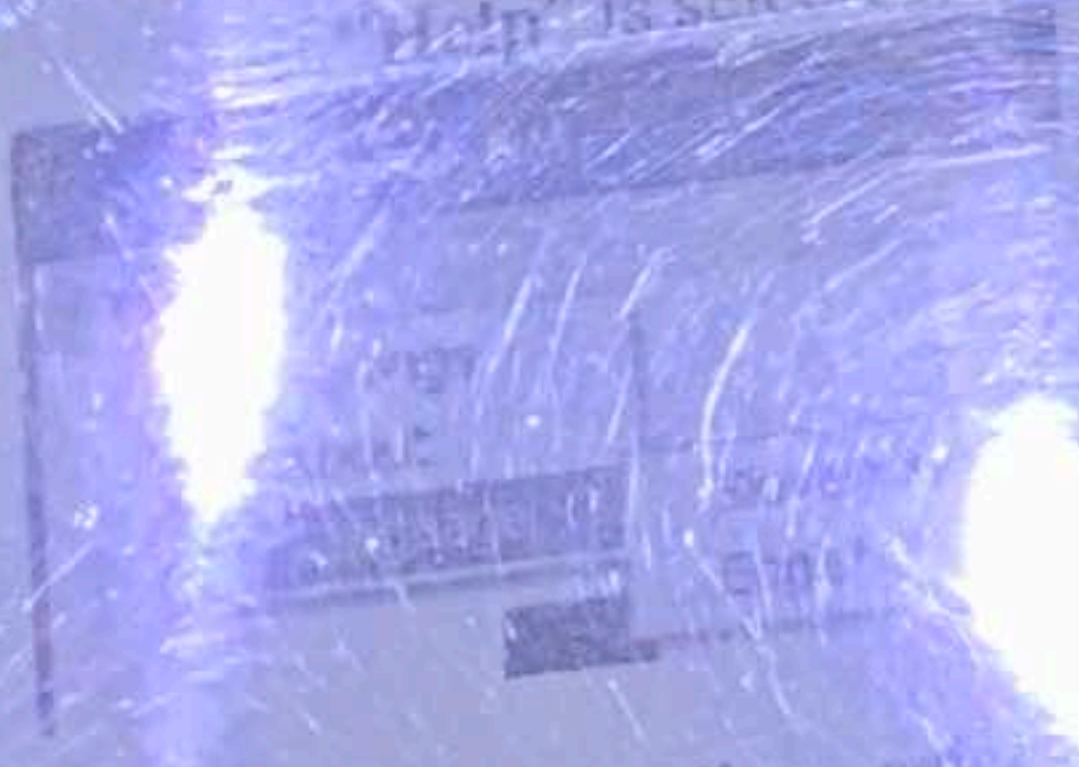
Instruction for use of the Programme Package DETEL04 for preparation of the data for the processing machine DETEL KM

The programme «DETEL04» is intended for preparation of the data on the boring points for the machine KM and for transfer of these data to the piloting device B&R PP41. The programme is intended to be used on the personal computers with graphic resolution 1024x768 points.

The programme is started Program by clicking twice on the programme icon. The basic window appears first on the screen.



If "Help" is selected, three additional options appear.



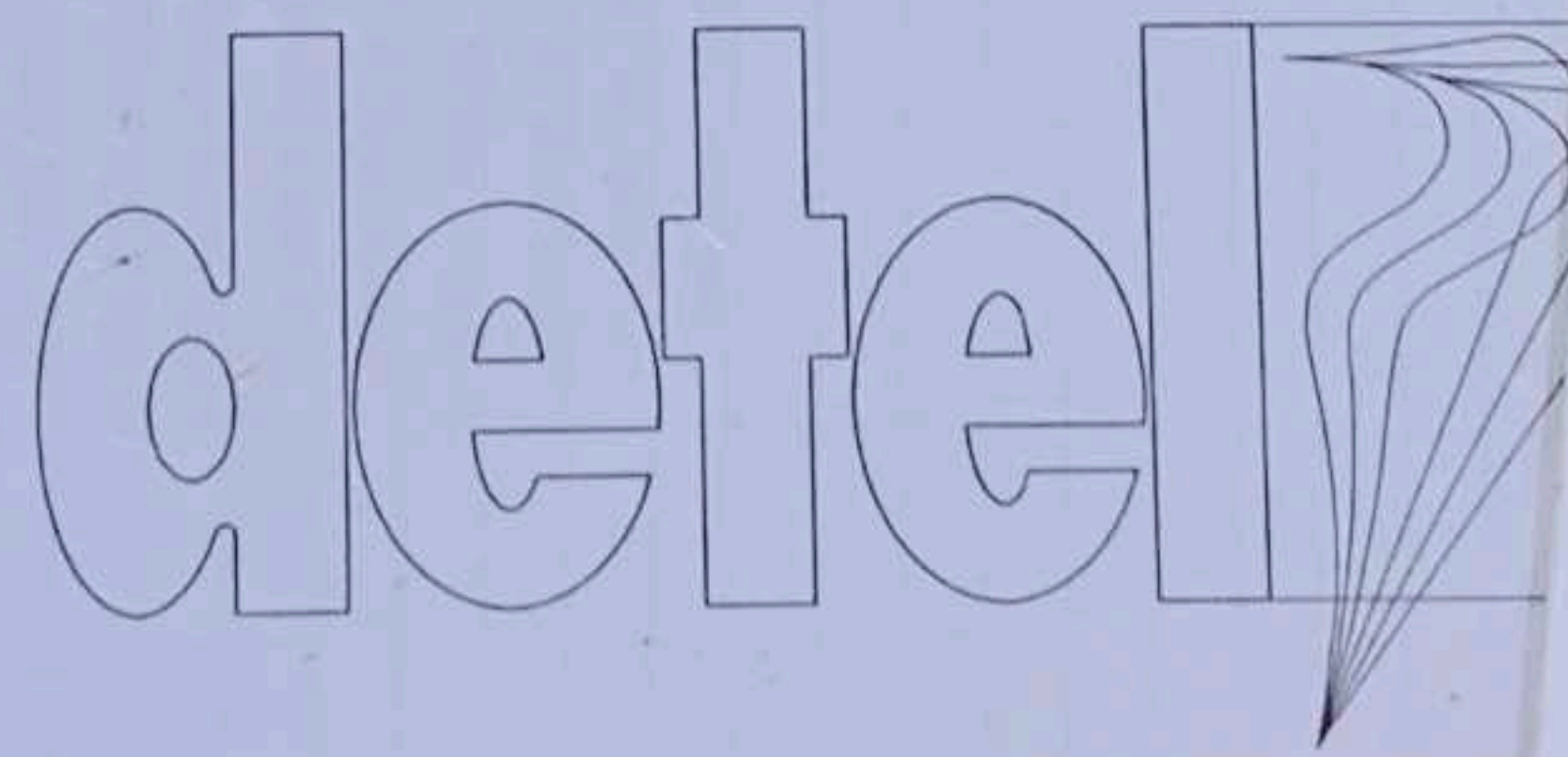
If "Settings" are selected, the window in which we can set the basic parameters of the programme appears.



Sedež: Lepovčičeva 23, 1310 Ribnica, SLOVENIJA
 Matična št.: 5386306, Davčna št.: 61695483
 Reg. pri okr. sodišču v Ljubljani
 Osn. Kapital: 18.305.638,00 SIT,
 št. reg. vl. 1/07598/00

Telefon: + 386 (0)1 83 72
 + 386 (0)1 83 71
 telefax: + 386 (0)1 83 6
 www.motomanrobo
 E-mail: info@motomanrobo

ELEKTRO SHEMA
 MOZNIČARKA
 KM 5-2-0 TP NC



ИНСТРУКЦИЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ
 (для персонального компьютера)
DETEL04 ДЛЯ СВЕРЛИЛЬНОГО СТАНКА KM NC
 ПРОИЗВОДСТВА ФИРМЫ DETEL

Программа «DETEL04» предназначена для подготовки информации по точкам сверления для станка KM и копирования данной информации на пульт управления B and R PP41. Данная программа поддерживается персональными компьютерами с разрешением 1024x768 точек на дюйм.

ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ
ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ B and R PP41
НА СВЕРЛИЛЬНОМ СТАНКА KM 4/2
 ПРОИЗВОДСТВА ФИРМЫ DETEL

Расшифровка клавиш управления:

1. «F1» - функциональная клавиша;
2. - клавиша «вперед»;
3. - клавиша «назад»;
4. «S1» - суппорта;
5. - клавиша «Выравнивание»;
6. - клавиша «Десятичный знак»;
7. - клавиша «Смена значка (символа)»;
8. - клавиша «Предыдущий ввод»;
9. - клавиша «Смена экрана» (опцион);
10. - клавиша «Следующий ввод»;
11. - клавиша «Перемещение»;
12. «1» - цифровая клавиша;
13. - клавиша «Ввод»;
14. - клавиша «Удаление».

При включении станка сначала на мониторе появляется логотип фирмы «Detel», далее после нажатия "ENTER" включается рабочий режим. Если станок включен в ручном режиме, на экране монитора появляется следующая надпись:

detel
 STROJGRADNJA d.o.o.
 Tovarniska 36 1370 Logatec
 Tel.: +386 (0)1 7542593
 Fax.: +386 (0)1 7541107
 www.wlw.si/detel.strojgradnja
 E-mail: detel.strojgradnja@stol.net

Рабочий режим можно выбрать в главном меню. Нажатием клавиши "F6" выбирается язык: либо словенский либо английский.

Manual Activity

F1 – SETTINGS

F2 – MEASURING

F4 – Configuration F5 – Password F6 – Select language

*Ручной
Режим*

F1 - УСТАНОВКИ

F2 - РАЗМЕРЫ

F4 – Конфигурация F5 – Пароль F6 – Язык

123456 →

При нажатии клавиши «F2» на панели PP41 выбирается режим измерений. В этом режиме начальные (нулевые) позиции определены для всех узлов (суппортов, сверлильных головок, упоров). Сначала на экране монитора появляется шкала.

	Actually	Registr.
Support1	-0.0	
Support2	-0.0	
Support3	-0.0	
Support4	-0.0	
Support5	-0.0	
Support6	-0.0	
LevellL.	-0.0 (Упор левый)	
LevellR.	-0.0 (Упор правый)	

F1 – Save(Сохранить) F4 – Delete (Удалить)

В колонке "Actually" (Факт) приводятся значения измерительной системы «SIKO», а в колонку «Registered» правильные (требуемые) значения для каждого узла. Вводимые значения подтверждаются нажатием клавиши «Ввод». Сначала устанавливаются значения для всех суппортов, левого и правого упоров. Нажатием клавиши «Forward» мы перемещаемся к отображению значений для сверлильных головок.

	Actually	Registr.
BHeadFw1	-0.0	
BHeadBw1	-0.0	
BHeadFw2	-0.0	
BHeadBw2	-0.0	
BHeadFw3	-0.0	
BHeadBw3	-0.0	
BHeadFw4	-0.0	
BHeadBw4	-0.0	
BHeadFw5	-0.0	
BHeadBw5	-0.0	
BHeadFw6	-0.0	
BHeadBw6	-0.0	

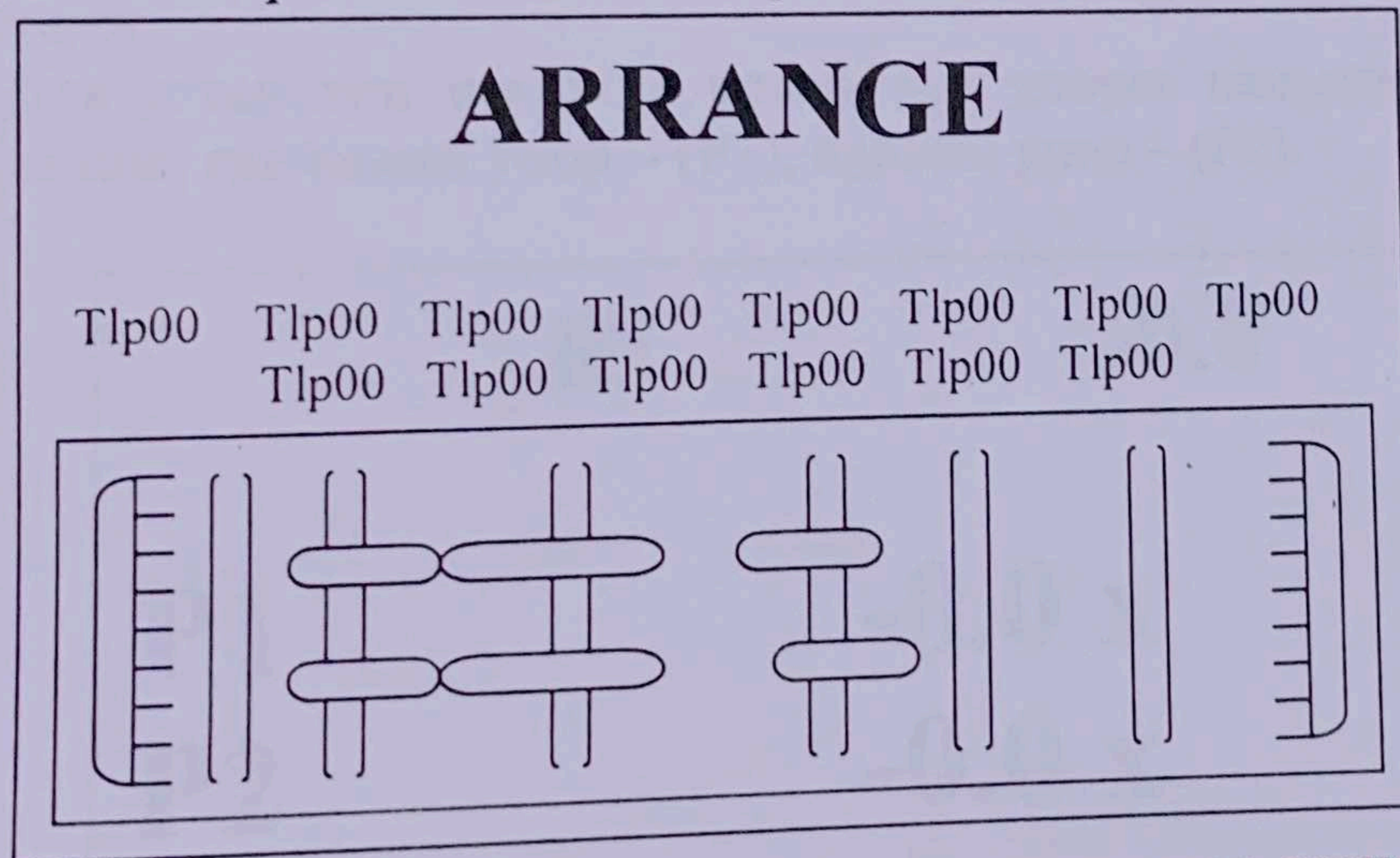
Нажатием клавиши «Back» мы выходим из текущего изображения. При повторном нажатии клавиши «Back» мы возвращаемся в главное меню. Если мы нажимаем клавишу «F1» в главном меню, мы переходим к установке режима работы станка. В этом режиме мы устанавливаем все требуемые значения узлов станка, которые мы ввели, или перенесли с персонального компьютера. Вначале на экране появляется табличка, куда мы вводим требуемые значения.

	X	Y1	Y2
Sup1:	██████████	██████████	██████████
Sup2:	██████████	██████████	██████████
Sup3:	██████████	██████████	██████████
Sup4:	██████████	██████████	██████████
Sup5:	██████████	██████████	██████████
Sup6:	██████████	██████████	██████████
Rot.Fw.:	██	██	██
Rot.Bw.:	██	██	██
Levelling Left:	████████████████████		
Levelling Right:	████████████████████		
Programme:	██	/	██████████ AaB (200)
F1/F2 – Read (Читать) F4 – Write (Писать)			

Здесь мы вводим требуемые значения для каждого суппорта (по X), передних (по Y1) и задних (по Y2) сверлильных головок; направление сверлильных головок (0 – параллельно суппорту, «1» – влево на 90°, «-1» – вправо на 90°), а также позиции для левого и правого упоров. Если необходимо вызвать из памяти программу, которая уже была составлена ранее, выполните следующее: под надписью «Programme Selection» ввести номер требуемой программы и нажать клавишу «F1». Для сохранения настроек, которые мы задали, введите номер, под которым Вы хотите сохранить данную программу сверления, и нажмите клавишу «F2». При копировании нужных настроек с персонального компьютера их значения выводятся на экран немедленно. После подтверждения установленных значений мы переходим к следующему меню нажатием клавиши «Forward». На экране появляются последние введенные значения.

	X	Y1	Y2		
Sup1:	-0.0	-0.0	-0.0		
Sup2:	-0.0	-0.0	-0.0		
Sup3:	-0.0	-0.0	-0.0		
Sup4:	-0.0	-0.0	-0.0		
Sup5:	-0.0	-0.0	-0.0		
Sup6:	-0.0	-0.0	-0.0		
Rot.Fw.:	-0	-0	-0	-0	-0
Rot.Bw.:	-0	-0	-0	-0	-0
Levelling Left:					
Levelling Right:					
Programme:	00000				
F1 – Value copy					

Если нам нужно применить последние предыдущие установленные значения (из предыдущего окна), следует нажать клавишу «F1» и скопировать их. Нажатием клавиши «Forward» мы перемещаемся к отображению чертежа станка (графическому изображению).



На данном изображении оператору видно, как располагаются отдельные сверлильные головки. Нажатием клавиши «Forward» мы переходим к следующему окну.

1	R:	-0.0
X		-0.0 x
Y1		-0.0 x
Y2		-0.0 x

В данном окне в таблице устанавливаются значения для отдельного суппорта и для двух сверлильных головок. Требуемый суппорт можно выбрать нажатием клавиш от «S1» до «S5» на пульте управления РР41. При установке требуемых значений для суппорта «X» и двух сверлильных головок (Y1 и Y2) отображаются и их значения согласно измерительной системе «SIKO». После установки требуемых значений слева от каждого значения появляется символ “ ”. При неправильной установке (несовпадении) значения появится знак “x”. После установки требуемого значения значениями.

Для установки значений положения упоров нажмите клавишу «P» на РР41, появится изображение, где левый упор - (P1), правый упор - (P2).

	R:	-0.0
P1		-0.0 x
P2		-0.0 x

Если необходимо выйти из режима установки значений в главное меню, нажмите клавишу “Back” несколько раз.

При включении станка в автоматическом режиме, на экране появляется сообщение, что «Станок голов к работе».

detel

**MASHINE
READY TO
RUN**

После запуска станка на экран выводятся параметры основных узлов (клапанов, датчиков, и.т.п.).

AUTOMATION

-0/

-0 F1 - Delete