

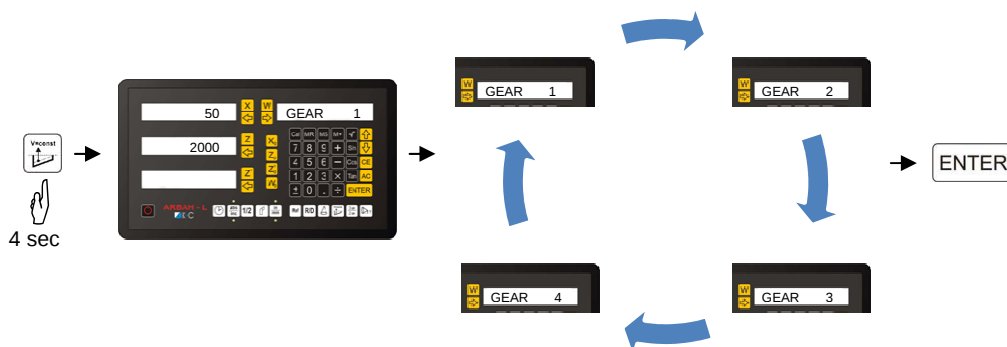
(od wersji oprogramowania 3.00)

- Dodano obsługę 4 różnych przełożeń tokarki (przełączanych programowo) „GEAR”
- Zmieniono parametr prędkości początkowej z obrotowej na liniową dla funkcji stałej prędkości skrawania.

- skonfigurować wejście falownika na sterowanie napięciem 0V -10V
- ustawić obroty minimalne oraz maksymalne dla wybranego biegu lub biegów
- podłączyć czytnik z falownikiem (port EXPANSION PIN 5 – GND; PIN 6 – Vout)
- podłączyć czytnik z obwodem wyłączającym tokarkę (np. Emergency STOP) (port RELAY PIN 4 ; PIN 9)

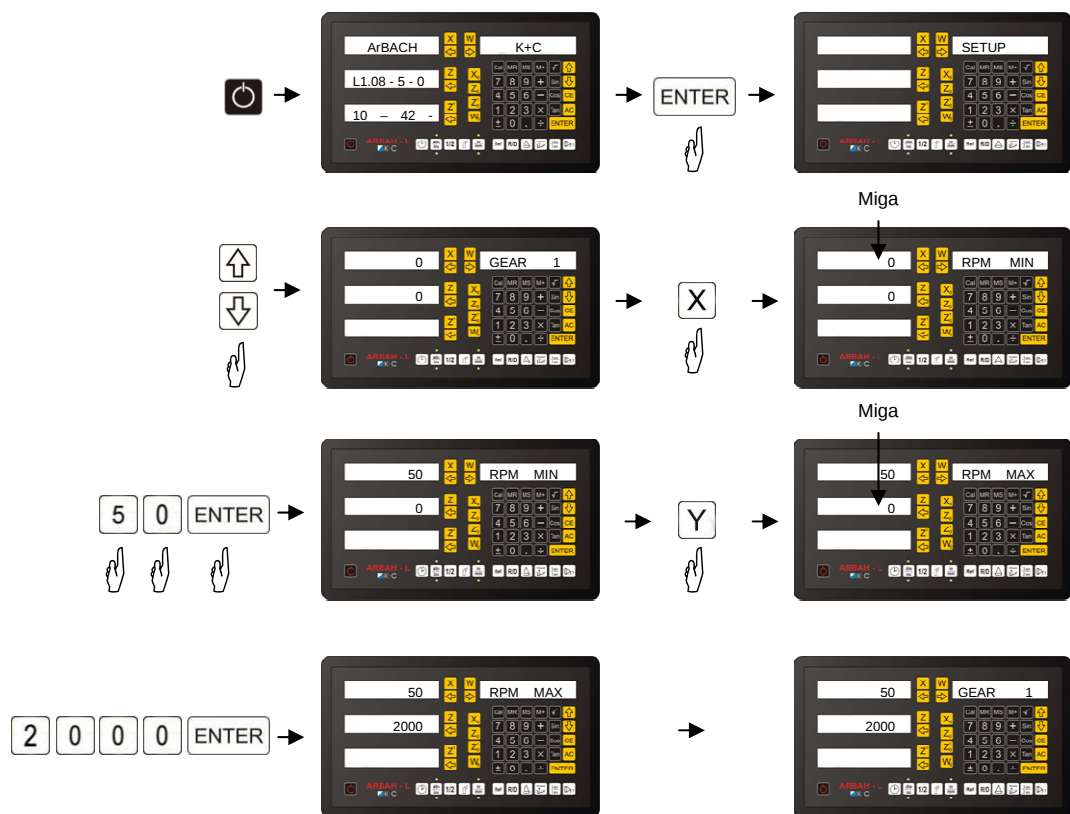
Nowe funkcje czytnika pozwalają na pracę czytnika z tokarkami wyposażonymi w zmianę przełożenia obrotów wrzeciona. Możliwe jest wprowadzenie 4 różnych przełożeń (biegów) przez wpisanie do pamięci czytnika prędkości początkowej i końcowej dla każdego z biegów. W przypadku pracy tylko na jednym przełożeniu należy wprowadzić prędkość początkową oraz końcową dla biegu nr.1. (GEAR 1) w konfiguracji czytnika funkcja (GEAR). Podczas pracy operator może zmienić nr. aktualnego przełożenia w czytniku przez wciśnięcie przycisku  na 4 sec. i wybraniu za pomocą klawiszy   aktualnego przełożenia maszyny oraz wciśnięciu klawisza .

Zmiana aktualnego przełożenia w czytniku

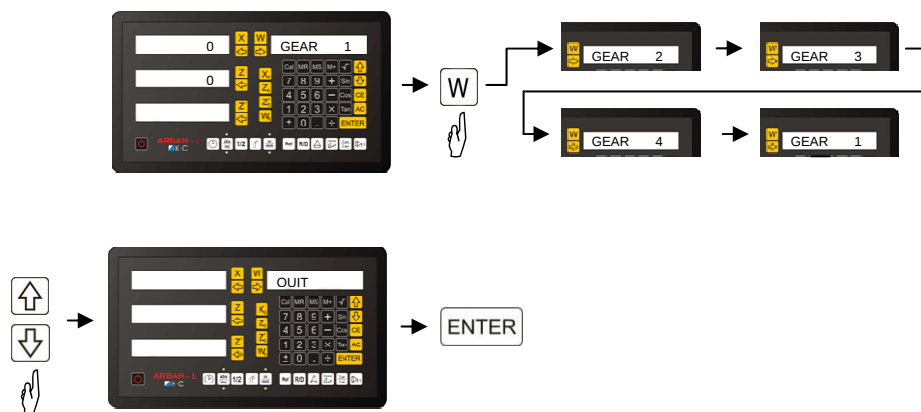


Konfiguracja czytnika – wprowadzenie prędkości minimalnej oraz maksymalnej dla wybranego biegu lub biegów

- Po załączeniu czytnika wcisnąć klawisz 
- Za pomocą przycisków   odszukać w konfiguracji czytnika funkcję GEAR 1.
- Wcisnąć klawisz 
- Wprowadzić prędkość minimalną dla przełożenia nr.1  (przykład 50 obr/min)
- Wcisnąć klawisz 
- Wprowadzić prędkość maksymalną dla przełożenia nr.1  (przykład 2000 obr/min)
- Wcisnąc klawisz  zmieniamy kolejno edytowane przełożenia czytnika
- Za pomocą przycisków   odszukać w konfiguracji czytnika funkcję QUIT
- Wcisnąć klawisz 



- W celu konfiguracji kolejnego przełożenia należy wcisnąć klawisz **W**



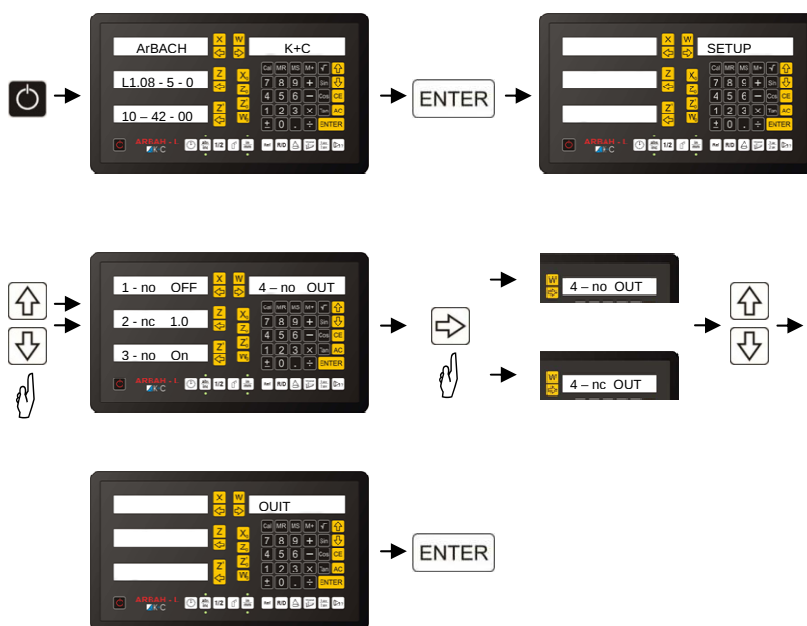
 Konfiguracja czytnika - ustawienie trybu Aktywnego pracy przekaźnika wyłączającego
NC – normalnie zamknięty lub NO – normalnie otwarty

- Po załączeniu czytnik wcisnąć klawisz 

- Za pomocą przycisków   odszukać w konfiguracji czytnika funkcji OUT.

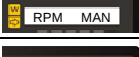
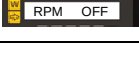
- Wciskając klawisz  zmieniamy typ wyjścia NC – NO

NC – normalnie zamknięty



UWAGA.

Maksymalny prąd załączania styków przekaźnika 0,5A dla napięcia 24V DC.
Podczas konfiguracji wyjść przekaźnikowych należy wyłączyć urządzenia do nich podłączone !!!.

Funkcja wykonywana przez czytnik	Stan przekaźnika RELAY 4
Ustawianie obrotów dla napięcia Vrpm 0V ; 10V	Aktywny przez cały czas wywołania funkcji
Ustawianie parametrów funkcji Stałej prędkości skrawania 	Aktywny przez cały czas wywołania funkcji
Ustawianie parametrów funkcji Ręczne ustawienie stałej prędkości 	Aktywny na czas 1s po wejściu do funkcji
Wyłączenie obrotów 	Aktywny na czas 1s po wywołaniu do funkcji

Sposób sterowania przekaźnikiem wyłączającym podczas wywołania funkcji

Ustawienie parametrów stałej prędkości skrawania.

Aby czytnik poprawnie mógł sterować stałą prędkością skrawania konieczne jest określenie 3 parametrów:

- średnicy początkowej od której czytnik zacznie regulację stałej prędkości skrawania (dla średnicy większej od wprowadzonej obroty są stałe ustalone przez prędkość początkową skrawania)
- liniowa prędkość skrawania (mm/s)
- prędkość maksymalna skrawania (Obr/min) – ograniczenie maksymalnej prędkości przy skrawaniu

