

SPIS TREŚCI

Opis licznika DSC800

1.Przód -----	1-1
2.Tył -----	1-2
3.Połączenia -----	1-3
4.Opis przycisków -----	1-4

Podstawowa obsługa

1. Wstępne ustawienia -----	2-3
2.Wywoływanie wartości nastawy-----	2-3
3.Reset (wyświetlenie zera) -----	2-4
4.Funkcja połowiczna (1/2) -----	2-4
5.Zmiana z "mm" na "cale" -----	2-4
6.Zmiana z "ABS" na "INC"-----	2-5
7.Koło osi otworów na śruby -----	2-11
8.Ustawienie osi dla koła osi otworów na śruby	
(1)Ustawienie jako X i Y -----	2-15
(2)Ustawienie jako X i Z -----	2-15
(3)Ustawienie jako Y i Z -----	2-16
(4)Ustawienie jako średnica i promień -----	2-17
9.Komunikaty błędów -----	2-18

Funkcje

1.Zmiana rozdzielczości (SCALE)

(1)5/1000 -----	3-2
(2)1 /1000 -----	3-3
(3)5/100 -----	3-4
(4)1 /100 -----	3-5

2.Zmiana kierunku -----	3-7
-------------------------	-----

3.Wzorcowanie i korekcja (5.rAtE) -----	3-8
---	-----

4.Funkcja Reset (7.rESEt)

(1)Reset ABS -----	3-10
--------------------	------

(2)Reset programu -----	3-11
-------------------------	------

5.Testowanie FND (8.tESt) -----	3-12
---------------------------------	------

Funkcja obrabiarki

1.Sumowanie dwóch osi -----	4-2
-----------------------------	-----

2.Funkcja podwójnego obliczania -----	4-3
---------------------------------------	-----

3.Korekcja narzędzia -----	4-5
----------------------------	-----

Instalacja liniału i rozwiązywanie problemów

1.Instalacja -----	6-1
--------------------	-----

2.Rozwiązywanie problemów -----	6-2
---------------------------------	-----

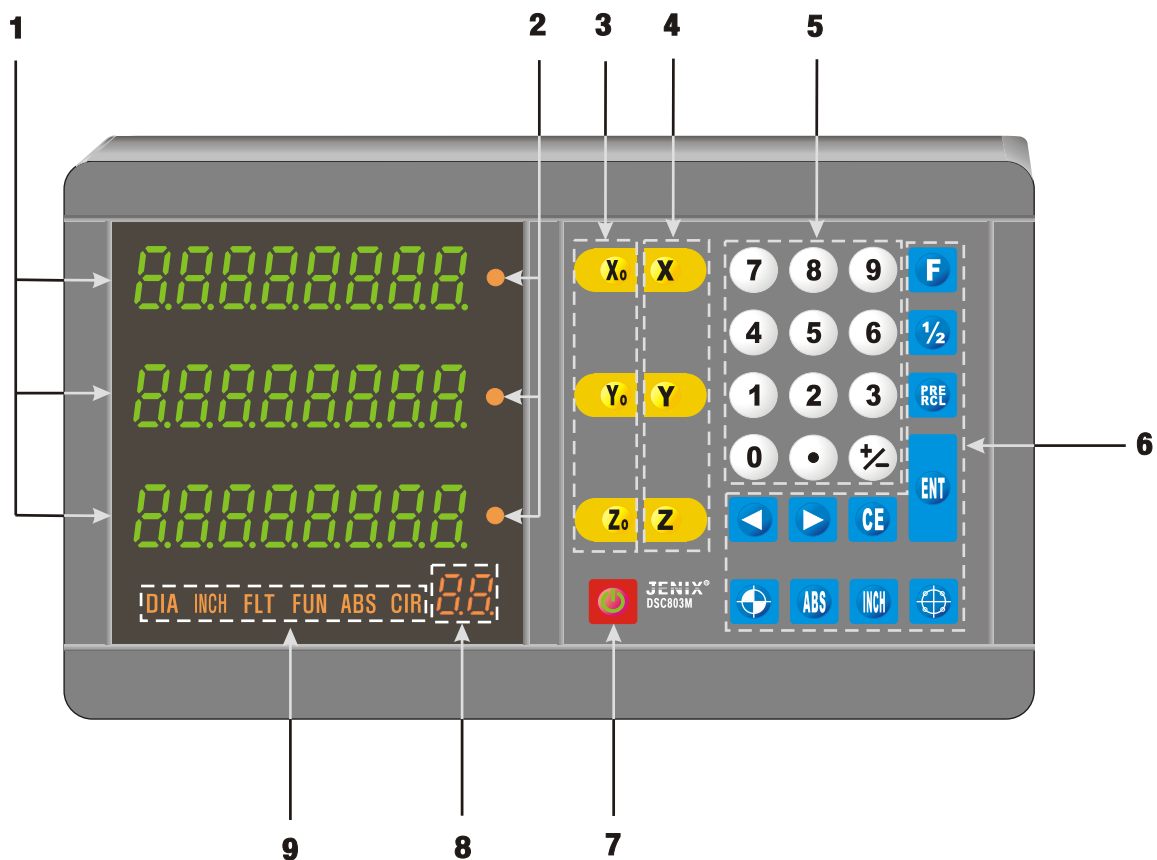
3.Wymiana bezpiecznika -----	6-3
------------------------------	-----

4.Informacje na temat złączy -----	6-4
------------------------------------	-----

D
C

OPIS DSC-800

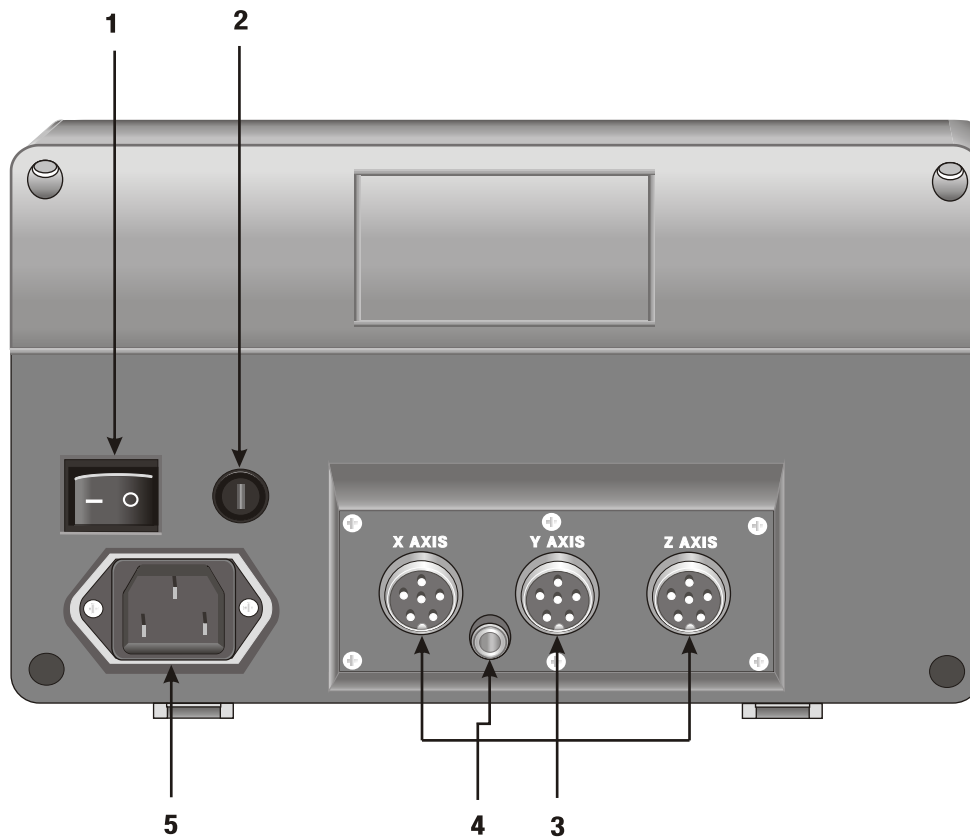
1.Przód



Przyciski	Opis
1. Obszar wyświetlacza	Wyświetlanie wartości osi X, Y i Z
2. Kontrolka osi	Kontrolka włączy się po wybraniu osi
3. Przyciski ustawienia zera	Przycisk inicjalizacji
4. Przycisk z oznaczeniem osi	Do wyboru osi
5. Przyciski cyfr	Cyfry 0~9
6. Przycisk funkcyjny	W celu włączenia dowolnej funkcji najpierw należy nacisnąć przycisk "F"
7. Przełącznik WŁĄCZENIA/WYŁĄCZENIA	Włączenie/wyłączenie wyświetlacza
8. Dodatkowe miejsce na wyświetlaczu	Pojawia się po wybraniu "ABS" lub trybu koła osi otworów na śruby
9. Kontrolka funkcji	Włącza się po wybraniu funkcji

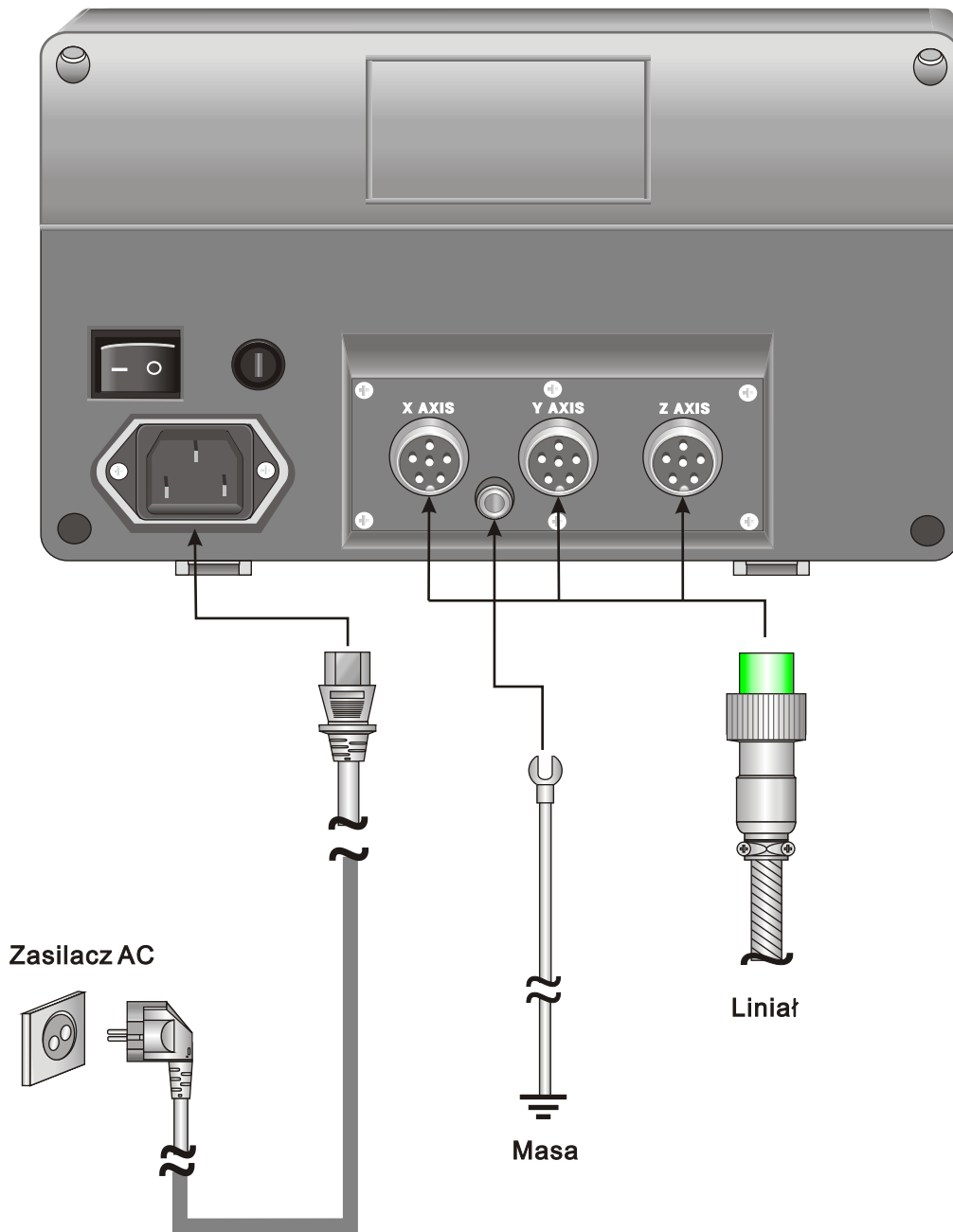
Uwaga) W tej instrukcji obsługi znajduje się wyjaśnienie wszystkich funkcji w oparciu o wyświetlacz 3-osiowy (DSC-803).

2.Tył










Przyciski	Opis
1. Przełącznik główny zasilania	Włączenie/wyłączenie głównego zasilania
2. Bezpiecznik	220 V/1 A
3. Złącza liniału	Połączenia osi X, Y i Z
4. GND	Złącze masy
5. Zasilanie AC	Połączenie z przewodem zasilania

3. Connection



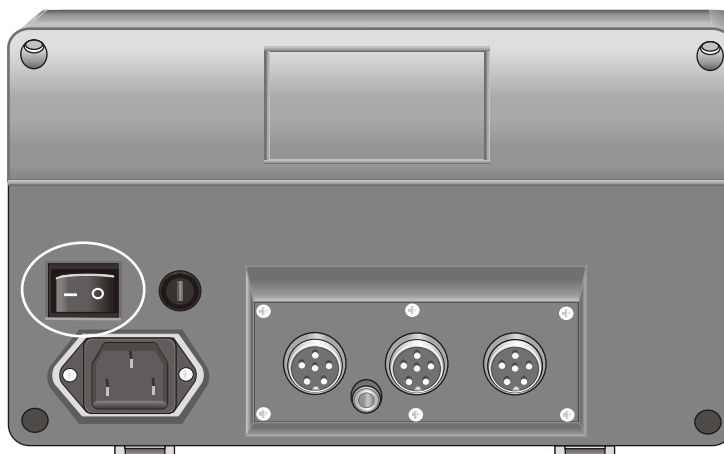
4.Opis przycisków

Przycisk	Nazwa	Opis
	Przycisk zerowy osi	Reset aktualnie wyświetlanej osi
	Przycisk osi (oznaczenie)	Wybór osi
	Przyciski cyfr	Cyfry 0-9
	Przycisk kropki	Wprowadzenie wartości z kropką dziesiętną
	Przycisk +/-	Zmiana wartości dodatniej (+) lub ujemnej (-)
	Przycisk Enter	"Enter" oznacza zakończenie procesu
	Wstecz / do przodu	W "Menu" lub "Funkcji" przesunięcie sekwencyjne. Do wyszukiwania numeru ABS lub Koła osi otworów na śruby.
	Przycisk Anuluj	Anulowanie wprowadzonego procesu. Anulowanie wykonywanej operacji Usuwanie błędu.
	Przycisk funkcyjny	W celu włączenia dowolnej funkcji najpierw należy nacisnąć przycisk "F"
	Przycisk 1/2	Podzielenie wartości nastawy na pół
	Wywołanie nastawy	Wywołanie współrzędnych z pamięci
	Pozycja bezwzględna	Używanie ABS w dowolnej pozycji
	Koło osi otworów na śruby	Używanie funkcji koła osi otworów na śruby
	Mm/cale	Zmiana mm/cale
	Przycisk błędu	Wyszukiwanie błędu liniału
	Przycisk włączenia/wyłączenia	Włączenie/wyłączenie wyświetlacza FND

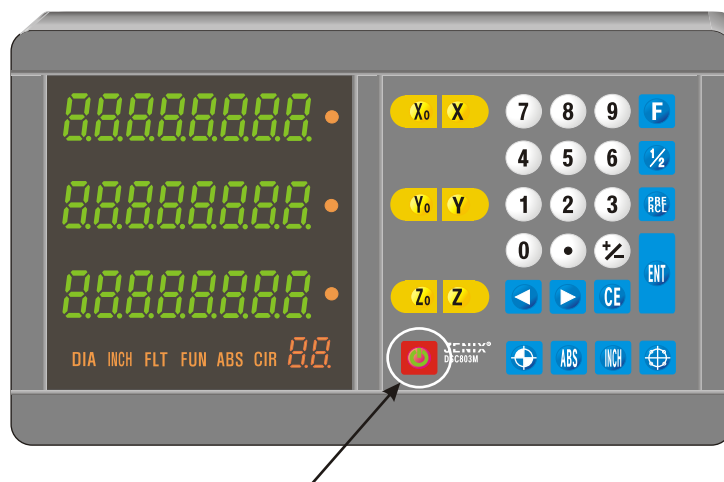
WŁĄCZENIE/WYŁĄCZENIE zasilania

Do użytku codziennego należy pozostawić główny przełącznik w pozycji włączonej i używać przełącznika włączenia/wyłączenia z przodu urządzenia. System włącza się po upływie 3 sekund od włączenia urządzenia.

- Główny przełącznik z tyłu

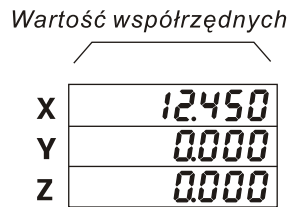
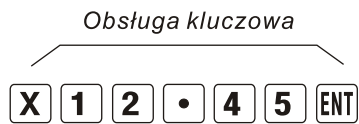
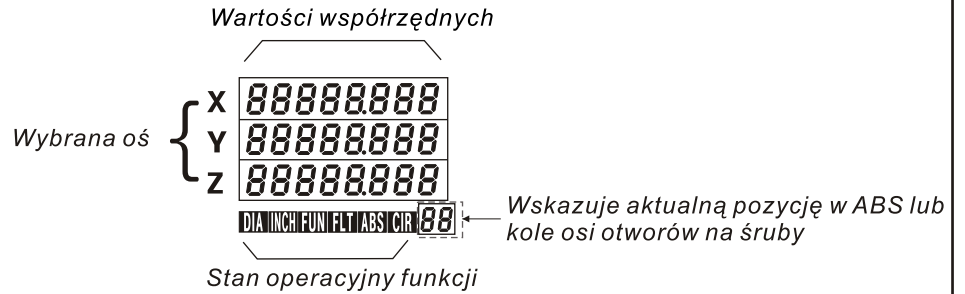


- Przełącznik włączenia/wyłączenia z przodu



Przełącznik włączenia/wyłączenia. Jeśli przełącznik z tyłu urządzenia jest włączony, układy wewnętrzne nadal działają, nawet jeśli ten przełącznik jest wyłączony.

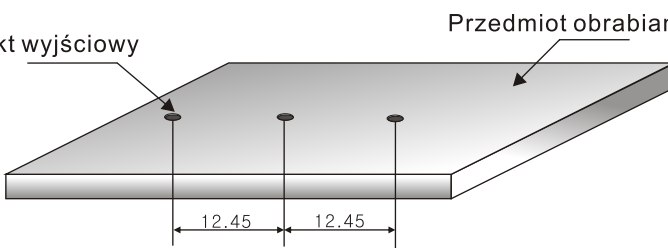
Wyjaśnienie działania



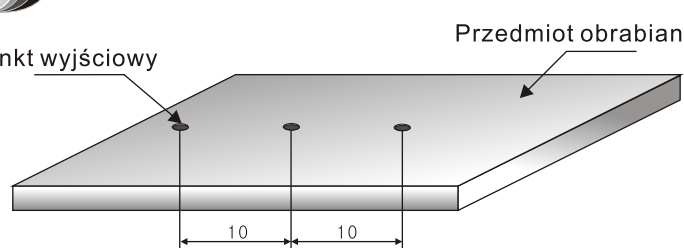
Tutaj znajduje się wyjaśnienie aktualnej sytuacji operacyjnej

Wejście 12.450








1. Wstępne ustawienia

X → Wartość wejścia → ENT	Wprowadzenie dowolnej wartości i wielokrotne jej użycie													
<p>Ex. Przykład Wartość wejścia wynosi 12.45 i będzie używana wielokrotnie.</p> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 20px;"> <p>Punkt wyjściowy</p>  </div> <div> <p>Przedmiot obrabiany</p> </div> </div> <div style="margin-top: 20px;"> <table style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">X</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">1</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">2</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">.</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">4</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">5</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">ENT</td></tr> </table> <table style="display: inline-table; margin-left: 20px; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="border: none; padding-right: 5px;">X</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">12.450</td></tr> <tr><td style="border: none; padding-right: 5px;">Y</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">0.000</td></tr> <tr><td style="border: none; padding-right: 5px;">Z</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">0.000</td></tr> </table> </div> <div style="margin-top: 20px; text-align: right;"> Wartość wejścia "12.45" </div>		X	1	2	.	4	5	ENT	X	12.450	Y	0.000	Z	0.000
X	1	2	.	4	5	ENT								
X	12.450													
Y	0.000													
Z	0.000													






2. Wywołanie wartości nastawy

X → RCL	Wywołanie wartości nastawy i wielokrotne jej użycie																								
<p>Ex. Przykład Wykonanie 3 otworów w odstępie "10.000"</p> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 20px;"> <p>Punkt wyjściowy</p>  </div> <div> <p>Przedmiot obrabiany</p> </div> </div> <div style="margin-top: 20px;"> <table style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">X</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">1</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">0</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">ENT</td></tr> </table> <table style="display: inline-table; margin-left: 20px; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="border: none; padding-right: 5px;">X</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">10.000</td></tr> <tr><td style="border: none; padding-right: 5px;">Y</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">0.000</td></tr> <tr><td style="border: none; padding-right: 5px;">Z</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">0.000</td></tr> </table> </div> <div style="margin-top: 20px;"> <p>Przesunąć oś X na 0.000</p> <table style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="border: none; padding-right: 5px;">X</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">0.000</td></tr> <tr><td style="border: none; padding-right: 5px;">Y</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">0.000</td></tr> <tr><td style="border: none; padding-right: 5px;">Z</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">0.000</td></tr> </table> </div> <div style="margin-top: 20px;"> <table style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">X</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 5px;">RCL</td></tr> </table> <table style="display: inline-table; margin-left: 20px; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="border: none; padding-right: 5px;">X</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">10.000</td></tr> <tr><td style="border: none; padding-right: 5px;">Y</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">0.000</td></tr> <tr><td style="border: none; padding-right: 5px;">Z</td><td style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">0.000</td></tr> </table> </div> <div style="margin-top: 20px; text-align: right;"> Wartość wejścia "10.000" Przesunąć stół osi X do momentu wyświetlenia 0.000 Wywołać "10.000" w celu wielokrotnego użycia </div>		X	1	0	ENT	X	10.000	Y	0.000	Z	0.000	X	0.000	Y	0.000	Z	0.000	X	RCL	X	10.000	Y	0.000	Z	0.000
X	1	0	ENT																						
X	10.000																								
Y	0.000																								
Z	0.000																								
X	0.000																								
Y	0.000																								
Z	0.000																								
X	RCL																								
X	10.000																								
Y	0.000																								
Z	0.000																								





3.Reset (wyświetlenie zera)

  	Ustawienie każdej osi w punkcie zerowym						
<p>Ex.</p>    	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td>X</td><td style="text-align: right;">0000</td></tr> <tr><td>Y</td><td style="text-align: right;">0000</td></tr> <tr><td>Z</td><td style="text-align: right;">0000</td></tr> </table>	X	0000	Y	0000	Z	0000
X	0000						
Y	0000						
Z	0000						

4.Funkcja 1/2 (podzielenie na pół)

 → 	Podzielenie wartości na pół						
<p>Ex.</p>  Przykład Podzielenie "12.400" na pół							
Wprowadzić lub wywołać "12.400"	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td>X</td><td style="text-align: right;">12400</td></tr> <tr><td>Y</td><td style="text-align: right;">0000</td></tr> <tr><td>Z</td><td style="text-align: right;">0000</td></tr> </table>	X	12400	Y	0000	Z	0000
X	12400						
Y	0000						
Z	0000						
 	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td>X</td><td style="text-align: right;">6200</td></tr> <tr><td>Y</td><td style="text-align: right;">0000</td></tr> <tr><td>Z</td><td style="text-align: right;">0000</td></tr> </table>	X	6200	Y	0000	Z	0000
X	6200						
Y	0000						
Z	0000						

5.Zmiana z "mm" na "cale" lub z "cali" na "mm"

	Zmiana z mm na cale						
<p>Ex.</p>  25.400 mm ↔ 1.000 inch							
	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td>X</td><td style="text-align: right;">25400</td></tr> <tr><td>Y</td><td style="text-align: right;">0000</td></tr> <tr><td>Z</td><td style="text-align: right;">0000</td></tr> </table>	X	25400	Y	0000	Z	0000
X	25400						
Y	0000						
Z	0000						
	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr><td>X</td><td style="text-align: right;">10000</td></tr> <tr><td>Y</td><td style="text-align: right;">00000</td></tr> <tr><td>Z</td><td style="text-align: right;">00000</td></tr> </table> <p style="text-align: center;"></p>	X	10000	Y	00000	Z	00000
X	10000						
Y	00000						
Z	00000						
	<p>Nacisnąć przycisk "inch" (cale), kontrolka INCH włączy się</p> <p>Nacisnąć przycisk "inch" (cale) w celu wyjścia, kontrolka INCH wyłączy się</p>						

6.Zmiana z ABS na INC lub INC na ABS

<p>Wprowadzić nr ABS</p>	<p>Ustawienie pozycji bezwzględnej. Numer ABS mieści się w zakresie od 0 do 99 (100). W trybie ABS, tryb koła osi otworów na śruby jest niedostępny. Numer ABS pojawia się na dodatkowym wyświetlaczu. Wyszukiwać nr ABS za pomocą przycisków .</p>
<p>1) Wprowadzić nr ABS</p>	
<p></p>	<p>← Miga</p>
<p></p>	<p>← Wprowadzić jedną wartość w zakresie od 0 do 99</p>
<p></p>	
<p>2) Wprowadzić numer ABS za pomocą przycisków .</p>	
<p></p>	<p>← Miga</p>
<p> } </p>	
<p></p>	

3) Wyszukiwanie wstępnie ustawionych współrzędnych ABS w trybie ABS

Tryb ABS (kontrolka włączona)

X	1000
Y	7000
Z	0000
ABS <input type="checkbox"/>	

W trybie ABS, można w szybki sposób znaleźć numer ABS korzystając z przycisków ◀ ▶.



X	10000
Y	-9680
Z	24585
ABS <input checked="" type="checkbox"/>	



X	1000
Y	7000
Z	0000
ABS <input type="checkbox"/>	

4) Powrót do normalnego stanu z trybu ABS.

Normalny stan

X	2400
Y	8830
Z	39985



X	10000
Y	-9680
Z	24585
ABS <input checked="" type="checkbox"/>	

Nacisnąć dwa razy przycisk ABS w trybie ABS, kontrolka ABS i numer wyłączą się.

← Miga



X	10000
Y	-9680
Z	24585
ABS <input checked="" type="checkbox"/>	



X	10000
Y	-9680
Z	24585
ABS <input checked="" type="checkbox"/>	

← Miga



X	2400
Y	8830
Z	39985

Normalny stan



Przykład Przypisanie "10.000" do ABS nr 5 osi X

Tryb normalny

X	395.2 10
Y	-8065
Z	0.000

ABS

X	395.2 10
Y	-8065
Z	0.000

ABS 0 ← Miga

}
 }
 OR

X	40.765
Y	16.0 10
Z	-3.250

ABS 5

Aby znaleźć ABS nr 5 użyć przycisków lub bezpośrednio wprowadzić 5.

ENT

X	123.785
Y	9600
Z	-2.400

ABS 5

X 1 0 ENT

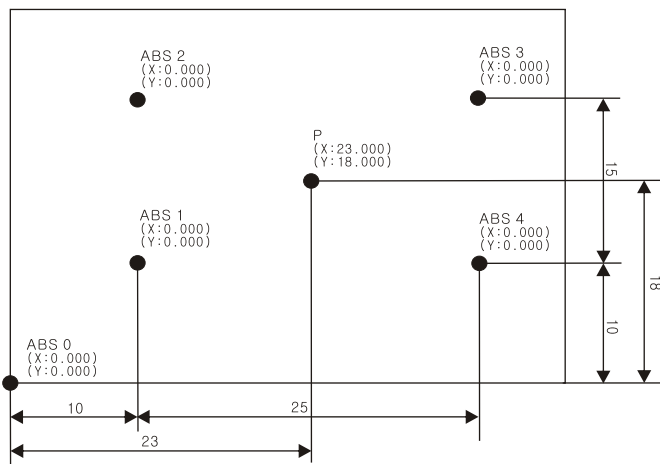
X	10.000
Y	9600
Z	-2.400

ABS 5

Wprowadzić "10.000"

Ex.

Przykład Przypisanie punktu (współrzędnych) do wszystkich numerów ABS



<PIC. 1>

Wstępna wartość ustawiona z nr ABS 0-99 wynosi "0.000"

Normalny stan

X	-20.945
Y	13.800
Z	10.000

X₀ Y₀ Z₀

X	0.000
Y	0.000
Z	0.000

Ustawić punkt zerowy dla każdej osi nawet w trybie normalnym.

ABS

X	-20.945
Y	13.800
Z	10.000

Przejdźcie z trybu normalnego w tryb ABS

OR

X	-20.945
Y	13.800
Z	10.000

ABS 0

← Miga

Ustawić na "0" za pomocą przycisków lub wprowadzić "0"

ENT

X	0.000
Y	0.000
Z	0.000

ABS 0

X₀ Y₀

X	0.000
Y	0.000
Z	0.000

ABS 0

X	10.000
Y	10.000
Z	0.000

ABS 0

Przesunąć stół roboczy do momentu wyświetlenia 10.000 w oknie osi X i Y. (patrz ABS.1 na <rys. 1>)

	X 10.000 Y 10.000 Z 0.000 ABS 1	1) Określić ABS nr 1 Ustawić na "1" za pomocą
X ₀ Y ₀	X 0.000 Y 0.000 Z 0.000 ABS 1	Przesunąć stół roboczy do momentu wyświetlenia "15.000" w oknie osi X (ABS nr 2 na <rys. 1>)
	X 0.000 Y 15.000 Z 0.000 ABS 2	1) Określić ABS nr 2 Ustawić na "2" za pomocą
Y ₀	X 0.000 Y 0.000 Z 0.000 ABS 2	Przesunąć stół roboczy do momentu wyświetlenia "25.000" w oknie osi X (ABS nr 3 na <rys. 1>)
	X 25.000 Y 0.000 Z 0.000 ABS 3	1) Określić ABS nr 3 Ustawić na "3" za pomocą
X ₀	X 0.000 Y 0.000 Z 0.000 ABS 3	Przesunąć stół roboczy do momentu wyświetlenia "-15.000" w oknie osi X (ABS nr 4 na <rys. 1>)
	X 0.000 Y -15.000 Z 0.000 ABS 4	1) Określić ABS nr 4 Ustawić na "4" za pomocą
Y ₀	X 0.000 Y 0.000 Z 0.000 ABS 4	

Ex.

Przykład Znalezienie współrzędnych ABS nr 1 zgodnie z rysunkiem <1>,

Tryb normalny

X	23000
Y	18000
Z	0000

ABS

X	0000
Y	0000
Z	0000

ABS 4

← Miga

▶
◀
OR
1

X	13000
Y	8000
Z	0000

ABS 1

Ustawić na "1" za pomocą przycisków
◀▶ lub wprowadzić "1"

ENT

X	13000
Y	8000
Z	0000

ABS 1

X	0000
Y	0000
Z	0000

ABS 1

ABS nr 1 można znaleźć przesuwając stoły robocze osi X i Y do momentu wyświetlenia 0.000 w każdym oknie.

7. Koło osi otworów na śruby

W trybie koła osi otworów na śruby można wyróżnić 4 parametry.

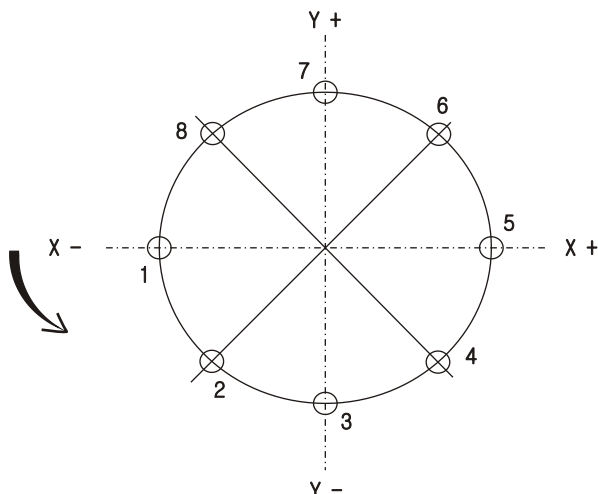
- 1) Promień (R) i średnica (d)
- 2) Liczba otworów: d-no
- 3) Kąt wyjściowy: Sph
- 4) Kąt końcowy: Eph

Informacje szczegółowe dotyczące 4 parametrów (zakres stały)

Parametr	Dostępny zakres
Promień (r) lub średnica (d)	+8000.999 mm lub +400.9998 cali
Liczba otworów	2-99 otworów
Kąt wyjściowy (Sph)	0.000~359.999
Kąt końcowy (Eph)	0.001~999.999

Ex. Przykład Przykład koła osi otworów na śruby

Ustawienie osi = oś X i Y
 Promień (r) = 10.0
 Liczba otworów = 8
 Kąt wyjściowy = 0°.0"
 Kąt końcowy = 360°.0



Normal mode

X₀ Y₀ Z₀



1 0

X 12.460
 Y -9.845
 Z 30.100

X 0.000
 Y 0.000
 Z 0.000

X c lr rAd
 Y 0.000
 Z 0.000



X c lr rAd
 Y 10.000
 Z 0.000



Uwaga

Przed wprowadzeniem parametrów koła osi otworów na śruby należy zdefiniować punkt odniesienia.

Wprowadzić 4 parametry → przesunąć stół roboczy → wyświetlacz osi X i Y "0.0003" → znaleźć kolejny otwór naciskając przycisk ▢.

Za pomocą przycisków ◀ ▶ można w prosty sposób znaleźć położenie (lub nr ABS) poprzedniego lub następnego otworu.

Koło osi otworów na śruby jest niedostępne na wyświetlaczu 1 osiowym

Nie należy przesunąć stołu roboczego podczas wprowadzania parametrów.

← Miga

ENT	<table border="1"> <tr><td>X</td><td>d-no</td></tr> <tr><td>Y</td><td>1</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td></td><td>ENT</td></tr> </table>	X	d-no	Y	1	Z	0.000		ENT	
X	d-no									
Y	1									
Z	0.000									
	ENT									
4	<table border="1"> <tr><td>X</td><td>d-no</td></tr> <tr><td>Y</td><td>8</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td></td><td>ENT</td></tr> </table>	X	d-no	Y	8	Z	0.000		ENT	Wprowadzić liczbę otworów "8".
X	d-no									
Y	8									
Z	0.000									
	ENT									
ENT	<table border="1"> <tr><td>X</td><td>SPh</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td></td><td>ENT</td></tr> </table>	X	SPh	Y	0.000	Z	0.000		ENT	Nacisnąć przycisk ENT jeśli kąt wyjściowy wynosi "0°".
X	SPh									
Y	0.000									
Z	0.000									
	ENT									
ENT	<table border="1"> <tr><td>X</td><td>EPH</td></tr> <tr><td>Y</td><td>360.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td></td><td>ENT</td></tr> </table>	X	EPH	Y	360.000	Z	0.000		ENT	<p>Kąt końcowy wyniesie 360°, ponieważ kąt wyjściowy równa się 0°.</p> <p>Kąt końcowy = kąt wyjściowy + 360°</p>
X	EPH									
Y	360.000									
Z	0.000									
	ENT									
ENT	<table border="1"> <tr><td>X</td><td>10.000</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td></td><td>ENT</td></tr> </table>	X	10.000	Y	0.000	Z	0.000		ENT	To jest pozycja pierwszego otworu.
X	10.000									
Y	0.000									
Z	0.000									
	ENT									

– UWAGA –

- Obróbka odbywa się w kierunku lewym.
- Kąt końcowy to kąt wyjściowy plus 360.

$$\text{Kąt końcowy (*)} = \text{Kąt wyjściowy} + 360$$

► Przykład koła osi otworów na śruby

Przesunąć stół roboczy do momentu wyświetlenia 0.000 w oknie osi X.



Przesunąć stół roboczy do momentu wyświetlenia 0.000 w oknie osi X i Y.



Przesunąć stół roboczy do momentu wyświetlenia 0.000 w oknie osi X i Y.



Przesunąć stół roboczy do momentu wyświetlenia 0.000 w oknie osi X i Y.

X 10.000
Y 0.000
Z 0.000
CIR 1

1. otwór

X 0.000
Y 0.000
Z 0.000
CIR 1

1) Wykonać obróbkę otworu

X -2.935
Y 7.070
Z 0.000
CIR 2

2. otwór

X 0.000
Y 0.000
Z 0.000
CIR 2

2) Wykonać obróbkę 2. otworu

X -7.075
Y 2.930
Z 0.000
CIR 3

3. otwór

X 0.000
Y 0.000
Z 0.000
CIR 3

3) Wykonać obróbkę 3. otworu

X -7.075
Y -2.930
Z 0.000
CIR 4

4. otwór

X 0.000
Y 0.000
Z 0.000
CIR 4

4) Wykonać obróbkę 4. otworu



X -2935
Y -7070
Z 0.000
CIR 5

5. Otwór

Przesunąć stół roboczy do momentu wyświetlenia 0.000 w oknie osi X i Y.

X 0.000
Y 0.000
Z 0.000
CIR 5

5) Wykonać obróbkę 5. Otworu



X 2935
Y -7070
Z 0.000
CIR 6

6. Otwór

Przesunąć stół roboczy do momentu wyświetlenia 0.000 w oknie osi X i Y.

X 0.000
Y 0.000
Z 0.000
CIR 6

6) Wykonać obróbkę 6. Otworu



X 7075
Y -2930
Z 0.000
CIR 7

7. Otwór

Przesunąć stół roboczy do momentu wyświetlenia 0.000 w oknie osi X i Y.

X 0.000
Y 0.000
Z 0.000
CIR 7

7) Wykonać obróbkę 7. Otworu



X -7075
Y 2930
Z 0.000
CIR 8

8. Otwór

Przesunąć stół roboczy do momentu wyświetlenia 0.000 w oknie osi X i Y.

X 0.000
Y 0.000
Z 0.000
CIR 8

8) Wykonać obróbkę 8. Otworu

8. Ustawienie osi dla koła osi otworów na śruby

1). Ustawienie jako oś X i Y

F → ▶ → ENT → ENT		Dostępne tylko w wyświetlaczach 2, 3 i 4 osiowych.	
F	X	1L ALE	
	Y	0.000	
	Z	0.000	
		ENT	
▶	X	2c 1r cLE	
	Y	0.000	
	Z	0.000	
		ENT	
ENT	X	1A H 15 H Y	
	Y	0.000	
	Z	0.000	
		ENT	
ENT	X	0.000	
	Y	0.000	
	Z	0.000	

2). Ustawienie jako oś X i Z

F → ▶ → ENT → ▶ → ENT		Dostępne tylko w wyświetlaczach DSC-803 (3 osiowy), 804 (4 osiowy).	
F	X	1L ALE	
	Y	0.000	
	Z	0.000	
		ENT	
▶	X	2c 1r cLE	
	Y	0.000	
	Z	0.000	
		ENT	
ENT	X	1A H 15 H Y	
	Y	0.000	
	Z	0.000	
		ENT	
▶	X	2A H 15 H Z	
	Y	0.000	
	Z	0.000	
		ENT	
ENT	X	0.000	
	Y	0.000	
	Z	0.000	




















3). Ustawienie jako oś Y i Z

F → ▶ → ENT → ▶ → ▶ → ENT	Dostępne tylko w wyświetlaczach DSC-803 (3 osiowy), 804 (4 osiowy).								
F	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>1.1 A t E</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">FUN</td></tr> </table>	X	1.1 A t E	Y	0.000	Z	0.000	FUN	
X	1.1 A t E								
Y	0.000								
Z	0.000								
FUN									
▶	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>2.2 1 r c L E</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">FUN</td></tr> </table>	X	2.2 1 r c L E	Y	0.000	Z	0.000	FUN	
X	2.2 1 r c L E								
Y	0.000								
Z	0.000								
FUN									
ENT	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>1.1 A H 15 H Y</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">FUN</td></tr> </table>	X	1.1 A H 15 H Y	Y	0.000	Z	0.000	FUN	
X	1.1 A H 15 H Y								
Y	0.000								
Z	0.000								
FUN									
▶	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>2.2 A H 15 H E</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">FUN</td></tr> </table>	X	2.2 A H 15 H E	Y	0.000	Z	0.000	FUN	
X	2.2 A H 15 H E								
Y	0.000								
Z	0.000								
FUN									
▶	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>3.3 A H 15 Y E</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">FUN</td></tr> </table>	X	3.3 A H 15 Y E	Y	0.000	Z	0.000	FUN	
X	3.3 A H 15 Y E								
Y	0.000								
Z	0.000								
FUN									
ENT	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table>	X	0.000	Y	0.000	Z	0.000		
X	0.000								
Y	0.000								
Z	0.000								

4). Ustawienie jako promień i średnica

F → ▶ → ENT → ▶ → ▶ → ▶ → ENT	Dostępne tylko w wyświetlaczach DSC-802, 803 i 804.									
F	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>1.1 R_{LE}</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">RUN</td></tr> </table>	X	1.1 R _{LE}	Y	0.000	Z	0.000	RUN		
X	1.1 R _{LE}									
Y	0.000									
Z	0.000									
RUN										
▶	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>2.2 r_{LE}</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">RUN</td></tr> </table>	X	2.2 r _{LE}	Y	0.000	Z	0.000	RUN		
X	2.2 r _{LE}									
Y	0.000									
Z	0.000									
RUN										
ENT	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>1.1 R 15 H_Y</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">RUN</td></tr> </table>	X	1.1 R 15 H _Y	Y	0.000	Z	0.000	RUN		
X	1.1 R 15 H _Y									
Y	0.000									
Z	0.000									
RUN										
▶	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>2.2 R 15 H_Z</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">RUN</td></tr> </table>	X	2.2 R 15 H _Z	Y	0.000	Z	0.000	RUN		
X	2.2 R 15 H _Z									
Y	0.000									
Z	0.000									
RUN										
▶	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>3.3 R 15 Y_Z</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">RUN</td></tr> </table>	X	3.3 R 15 Y _Z	Y	0.000	Z	0.000	RUN		
X	3.3 R 15 Y _Z									
Y	0.000									
Z	0.000									
RUN										
▶	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>4.4 R - r R_d</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">RUN</td></tr> </table>	X	4.4 R - r R _d	Y	0.000	Z	0.000	RUN		Zamiana promień ↔ średnica (koło osi otworów na śruby)
X	4.4 R - r R _d									
Y	0.000									
Z	0.000									
RUN										
ENT	<table border="1" style="margin: auto;"> <tr><td>X</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table>	X	0.000	Y	0.000	Z	0.000			
X	0.000									
Y	0.000									
Z	0.000									

9. Komunikat błędu

	<p>Przecięty kabel. Nieprawidłowe działanie z powodu zanieczyszczeń lub pyłu. Zarysowanie lub pęknięcie linału szklanego. Nacisnąć przycisk CE), komunikat błędu zniknie z wyświetlacza</p> <p><Uwaga> po zainstalowaniu lub po zakończeniu naprawy linału należy nacisnąć przycisk CE przed jego użyciem, aby usunąć komunikat błędu.</p>																																																																																
	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;">X</td> <td style="width: 20%; text-align: center;">0.000</td> <td style="width: 40%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Y</td> <td style="text-align: center;">0.000</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Z</td> <td style="text-align: center;">0.000</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;"></td> <td></td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">Liniał nie podłączony w osi X wyświetlacza.</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;">X</td> <td style="width: 20%; text-align: center;">--oPEn--</td> <td style="width: 40%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Y</td> <td style="text-align: center;">0.000</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Z</td> <td style="text-align: center;">0.000</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;"></td> <td></td> </tr> </table> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;">X</td> <td style="width: 20%; text-align: center;">Err r 15</td> <td style="width: 40%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Y</td> <td style="text-align: center;">0.000</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Z</td> <td style="text-align: center;">0.000</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;"></td> <td></td> </tr> </table> <p>Ex.  Przykład. Aby usunąć komunikat błędu, należy nacisnąć przycisk CE</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;">X</td> <td style="width: 20%; text-align: center;">Err r 15</td> <td style="width: 40%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Y</td> <td style="text-align: center;">42.715</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Z</td> <td style="text-align: center;">1360</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;"></td> <td></td> </tr> </table> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;">X</td> <td style="width: 20%; text-align: center;">20.700</td> <td style="width: 40%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Y</td> <td style="text-align: center;">42.715</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Z</td> <td style="text-align: center;">1360</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;"></td> <td></td> </tr> </table>		X	0.000			Y	0.000			Z	0.000							X	--oPEn--			Y	0.000			Z	0.000							X	Err r 15			Y	0.000			Z	0.000							X	Err r 15			Y	42.715			Z	1360							X	20.700			Y	42.715			Z	1360					
	X	0.000																																																																															
	Y	0.000																																																																															
	Z	0.000																																																																															
																																																																																	
	X	--oPEn--																																																																															
	Y	0.000																																																																															
	Z	0.000																																																																															
																																																																																	
	X	Err r 15																																																																															
	Y	0.000																																																																															
	Z	0.000																																																																															
																																																																																	
	X	Err r 15																																																																															
	Y	42.715																																																																															
	Z	1360																																																																															
																																																																																	
	X	20.700																																																																															
	Y	42.715																																																																															
	Z	1360																																																																															
																																																																																	
	<p>Oznacza, że kabel linału został przecięty lub odłączony.</p> <p>Błąd zmierzonej wartości z powodu obecności zanieczyszczeń lub ciał obcych w liniale.</p> <p>Błąd zmierzonej wartości z powodu uszkodzeń lub zarysowań szyby linału</p>																																																																																
	<p>Usunąć komunikat błędu naciskając przycisk CE</p>																																																																																

Przyczyna błędu i rozwiązanie

Objaw	Przyczyna	Rozwiązanie
Niedokładność	<p>Ciała obce w liniale. Olej smarny w liniale. Luźne połączenie linału. Brak uziemienia. Użycie smaru przy złączu zasilacza. Nieprawidłowe działanie wzorcowania lub rozdzielczości. Uszkodzenie szyby, głowicy odczytu lub elastycznego kabla.</p>	<p>Usunąć ciała obce. Usunąć olej smarny. Dokręcić złącza. Potrzebne uziemienie. Wyczyścić złącze. Włączyć "RATE" (Wzorcowanie) lub "Resolution" (Rozdzielczość) W innym przypadku skontaktować się z lokalnym centrum serwisowym.</p>
Nie oblicza	<p>Zwarcie z zewnątrz. Nieprawidłowa wartość "RATE" (Wzorcowanie)..</p>	<p>Sprawdzić uziemienie. Poprawić wartość w "RATE" (Wzorcowanie)</p>
Komunikat "OPEn"	<p>Brak połączenia. Przecięty przewód</p>	<p>Upewnić się, że przewód jest przecięty. W innym przypadku skontaktować się z lokalnym centrum serwisowym.</p>

F

Działanie wszystkich funkcji rozpoczyna się po użyciu przycisku F

- F**
1. LATHE: Funkcja sumowania pomiarów obrabiarki (s. 38)
 2. CIRCLE: Koło osi otworów na śruby (s. 22 - 24)
 3. SCALE: Zmiana rozdzielczości
 4. DIR: Zmiana kierunku obróbki
 5. RATE: Wzorcowanie, korekcja i kompensacja
 6. DIA: Podwójne obliczanie dla obrabiarki (s. 39 - 40)
 7. RESET: Funkcja inicjalizacji
 8. TEST: Testowanie FND (Elastycznego wyświetlacza numerycznego)

1. Zmiana rozdzielczości (SCALE)

1) 5/1000 mm (3.SCALE)
(0,0002 cala)

F → ▶ → ▶ → ENT → X → ENT → 5 → ENT	Po zastosowaniu nowej rozdzielczości, 0.000 zostanie wyświetlone. Rozdzielczość należy ustawić zgodnie z rozdzielczością liniału.
F ▶ ▶ (Podwójny)	X 35cALE Y 0.000 Z 0.000 ENT
ENT	X 35cALE Y SEL AH 15 Z 0.000 ENT
X	X 5.000 Y SEL AH 15 Z 0.000 ENT
ENT	X 5.000 Y SEL AH 15 Z 0.000 ENT
5	X 5.000 Y SEL AH 15 Z 0.000 ENT
ENT	X 0.000 Y 0.000 Z 0.000

2) 1/1000 mm (3.ScALE)
(0,0004 cala)

F → **▶** → **▶** → **ENT** → **X** → **ENT** → **1** → **ENT**

Po zastosowaniu nowej rozdzielczości, 0.000 zostanie wyświetlone. Rozdzielczość należy ustawić zgodnie z rozdzielczością liniatu.

F **▶** **▶**
(Podwójny)

X	35cALE
Y	0.000
Z	0.000

ENT

ENT

X	35cALE
Y	SEL RH 15
Z	0.000

ENT

X

X	5.000
Y	SEL RH 15
Z	0.000

ENT

ENT

X	5.000
Y	SEL RH 15
Z	0.000

ENT

1

X	1.000
Y	SEL RH 15
Z	0.000

ENT

ENT

X	0.000
Y	0.000
Z	0.000

3) 5/1000 mm (3.ScALE)
(0,0002 cala)

F → ▶ → ▶ → ENT → X → ENT
→ 5 → 0 → ENT

Po zastosowaniu nowej rozdzielczości, 0.000 zostanie wyświetlone. Rozdzielczość należy ustawić zgodnie z rozdzielczością liniału.

F ▶ ▶
(Podwójny)

X	35cALE
Y	0.000
Z	0.000

ENT

ENT

X	35cALE
Y	SEL AH 15
Z	0.000

ENT

X

X	5.000
Y	SEL AH 15
Z	0.000

ENT

ENT

X	5.000
Y	SEL AH 15
Z	0.000

ENT

5 0

X	50.000
Y	SEL AH 15
Z	0.000

ENT

ENT

X	0.000
Y	0.000
Z	0.000

4) 1/1000 mm (3.ScALE)
(0,0004 cala)

F → ▶ → ▶ → ENT → X → ENT
→ 1 → 0 → ENT

Po zastosowaniu nowej rozdzielczości, 0.000 zostanie wyświetlone. Rozdzielczość należy ustawić zgodnie z rozdzielczością liniatu.

F ▶ ▶
(Podwójny)

X	35cALE
Y	0.000
Z	0.000

ENT

ENT

X	35cALE
Y	SEL AH 15
Z	0.000

ENT

X

X	5.000
Y	SEL AH 15
Z	0.000

ENT

ENT

X	5.000
Y	SEL AH 15
Z	0.000

ENT

1 0

X	10.000
Y	SEL AH 15
Z	0.000

ENT

ENT

X	0.000
Y	0.000
Z	0.000

- To set Reference point as 1/100 —> For magnetic scale

English Only

<p> F → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ENT → X → ▶ → ENT </p>	<p>Set Resolution as 1/100, then set "reference point" X,Y and Z-axis are all available. Period of Reference point for 1/100 is 2mm.</p>									
<p> F ▶ ▶ ▶ ▶ ▶ ▶ ▶ ▶ (8 times) → ENT </p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px;">X</td><td>REF</td></tr> <tr><td>Y</td><td>SEL RH 15</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">ENT</td></tr> </table>	X	REF	Y	SEL RH 15	Z	0.000	ENT		<p>Set the value of period as 2mm.</p> <p>X-axis has been set as 1/100.</p>
X	REF									
Y	SEL RH 15									
Z	0.000									
ENT										
<p>X</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px;">X</td><td>REF 25</td></tr> <tr><td>Y</td><td>SEL RH 15</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">ENT</td></tr> </table>	X	REF 25	Y	SEL RH 15	Z	0.000	ENT		
X	REF 25									
Y	SEL RH 15									
Z	0.000									
ENT										
<p> ▶ } ◀ } </p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px;">X</td><td>REF 2</td></tr> <tr><td>Y</td><td>SEL RH 15</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">ENT</td></tr> </table>	X	REF 2	Y	SEL RH 15	Z	0.000	ENT		
X	REF 2									
Y	SEL RH 15									
Z	0.000									
ENT										
<p>ENT</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px;">X</td><td>0.00</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table>	X	0.00	Y	0.000	Z	0.000			
X	0.00									
Y	0.000									
Z	0.000									

2. Zmiana kierunku (4.dlr)

	<p>Kierunek obróbki można zmienić w następujący sposób: w lewo (+), w prawo (-) → w lewo (-), w prawo (+)</p>								
<p>F (3 razy)</p>	<table border="1"> <tr><td>X</td><td>4d lr</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;"></td></tr> </table>	X	4d lr	Y	0.000	Z	0.000		
X	4d lr								
Y	0.000								
Z	0.000								
<p>ENT</p>	<table border="1"> <tr><td>X</td><td>4d lr</td></tr> <tr><td>Y</td><td>SEL RH IS</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;"></td></tr> </table>	X	4d lr	Y	SEL RH IS	Z	0.000		
X	4d lr								
Y	SEL RH IS								
Z	0.000								
<p>X</p>	<table border="1"> <tr><td>X</td><td>d lr ---]</td></tr> <tr><td>Y</td><td>SEL RH IS</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;"></td></tr> </table>	X	d lr ---]	Y	SEL RH IS	Z	0.000		
X	d lr ---]								
Y	SEL RH IS								
Z	0.000								
<p> } </p>	<table border="1"> <tr><td>X</td><td>d lr [----</td></tr> <tr><td>Y</td><td>SEL RH IS</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;"></td></tr> </table>	X	d lr [----	Y	SEL RH IS	Z	0.000		
X	d lr [----								
Y	SEL RH IS								
Z	0.000								
<p>ENT</p>	<table border="1"> <tr><td>X</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table>	X	0.000	Y	0.000	Z	0.000		
X	0.000								
Y	0.000								
Z	0.000								

3. Wzorcowanie i korekcja (5.rAtE)

<p>F → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ENT → X → ENT</p> <p>→ Input RATE → ENT</p>	<ul style="list-style-type: none"> W przypadku gdy zmierzona odległość (wartość) różni się od rzeczywistej odległości. Wartość wejścia ustawiona fabrycznie to "1.000000". Zakres wejściowy to 0.000001 - 9.999999. Jeśli 0.000000 zostanie ustawione, wyświetli się tylko "0". 						
<p>F ▶ ▶ ▶ ▶ (4 razy)</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>X</td><td>5.rAtE</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table> <p style="text-align: center;">ENT</p>	X	5.rAtE	Y	0.000	Z	0.000
X	5.rAtE						
Y	0.000						
Z	0.000						
<p>ENT</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>X</td><td>5.rAtE</td></tr> <tr><td>Y</td><td>SEL RH IS</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table> <p style="text-align: center;">ENT</p>	X	5.rAtE	Y	SEL RH IS	Z	0.000
X	5.rAtE						
Y	SEL RH IS						
Z	0.000						
<p>X</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>X</td><td>1.000000</td></tr> <tr><td>Y</td><td>SEL RH IS</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table> <p style="text-align: center;">ENT</p>	X	1.000000	Y	SEL RH IS	Z	0.000
X	1.000000						
Y	SEL RH IS						
Z	0.000						
<p>ENT</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>X</td><td>1.000000</td></tr> <tr><td>Y</td><td>SEL RH IS</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table> <p style="text-align: center;">ENT</p>	X	1.000000	Y	SEL RH IS	Z	0.000
X	1.000000						
Y	SEL RH IS						
Z	0.000						
<p>Input RATE</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>X</td><td>1.000000</td></tr> <tr><td>Y</td><td>SEL RH IS</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table> <p style="text-align: center;">ENT</p>	X	1.000000	Y	SEL RH IS	Z	0.000
X	1.000000						
Y	SEL RH IS						
Z	0.000						
<p>ENT</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>X</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table>	X	0.000	Y	0.000	Z	0.000
X	0.000						
Y	0.000						
Z	0.000						

Wprowadzić "1.00 00 00 " jako wartość wzorcowania

Korekcja lub kompensacja



Przykład 1

$$\frac{\text{Rzeczywista odległość (100.000)}}{\text{Zmierzona odległość (100.100)}} = 0.999000$$

Przykład 2

$$\frac{\text{Rzeczywista odległość (100.000)}}{\text{Zmierzona odległość (099.900)}} = 1.001001$$

REF.

Wartość z urządzenia kontrolnego lub wskaźnika bloku

Wartość na wyświetlaczu

Ex.3

Przykład 3 Rzeczywista odległość = 100 mm
Zmierzona odległość = 100,4 mm

$$\frac{100}{100.4} = 0.996015$$

F **▶** **▶** **▶** **▶**
(4 razy)

X	5rAŁE
Y	0.000
Z	0.000

ENT

ENT

X	5rAŁE
Y	SEL AH 15
Z	0.000

ENT

X

X	1000000
Y	SEL AH 15
Z	0.000

ENT

ENT

X	1000000
Y	SEL AH 15
Z	0.000

ENT

0 **.** **9** **9** **6** **0** **1** **5**

X	0.996015
Y	SEL AH 15
Z	0.000

ENT

ENT

X	0.000
Y	0.000
Z	0.000

4. Funkcja Reset (7.rESEt)

1)Reset ABS (Usunięcie danych ABS)

<p> F → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ENT → ▶ → ENT </p>	<p>Należy ostrożnie korzystać z funkcji resetu ABS, ponieważ funkcja ta powoduje usunięcie wszystkich zapisanych danych ABS.</p>																																					
<p> F ▶ ▶ ▶ ▶ ▶ ▶ (6 razy) </p> <p>ENT</p> <p>ENT</p>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: right;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">7rESEt</td> <td rowspan="3" style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 2px;">ENT</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">1rSt Abs</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 2px;">ENT</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">1rSt Abs</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">-- In It --</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 2px;">ENT</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> </table>	X	7rESEt		Y	0.000	Z	0.000	ENT			X	1rSt Abs		Y	0.000	Z	0.000	ENT			X	1rSt Abs		Y	-- In It --	Z	0.000	ENT			X	0.000		Y	0.000	Z	0.000
X	7rESEt																																					
Y	0.000																																					
Z	0.000																																					
ENT																																						
X	1rSt Abs																																					
Y	0.000																																					
Z	0.000																																					
ENT																																						
X	1rSt Abs																																					
Y	-- In It --																																					
Z	0.000																																					
ENT																																						
X	0.000																																					
Y	0.000																																					
Z	0.000																																					

Ustawić na nr 7

2)Reset programu (Usunięcie wszystkich zapisanych danych)

<p> F → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ENT → ▶ → ENT </p>	<p>1)Wszystkie zapisane dane zostaną usunięte i nastąpi powrót do ustawień fabrycznych:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rozdzielczość: 5/100. • Koło osi otworów na śruby: ustawić jako oś X i Y, promień • Kierunek: ustawienie fabryczne • Wzorcowanie: 1.000000 • Wyłączenie funkcji podwójnego naliczania 																																															
<p> F ▶ ▶ ▶ ▶ ▶ ▶ (6 razy) </p> <p>ENT</p> <p>▶</p> <p>ENT</p>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: right;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">7-RESET</td> <td rowspan="3" style="border: none; padding-left: 10px; vertical-align: middle;">Ustawić na nr 7</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">ENT</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">1-5t ABS</td> <td rowspan="3" style="border: none;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">ENT</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">2-5t ALL</td> <td rowspan="3" style="border: none;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">ENT</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">2-5t ALL</td> <td rowspan="3" style="border: none;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">-- In It --</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 5px;">ENT</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> <td rowspan="3" style="border: none;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: right;">Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0.000</td> </tr> </table>	X	7-RESET	Ustawić na nr 7	Y	0.000	Z	0.000	ENT			X	1-5t ABS		Y	0.000	Z	0.000	ENT			X	2-5t ALL		Y	0.000	Z	0.000	ENT			X	2-5t ALL		Y	-- In It --	Z	0.000	ENT			X	0.000		Y	0.000	Z	0.000
X	7-RESET	Ustawić na nr 7																																														
Y	0.000																																															
Z	0.000																																															
ENT																																																
X	1-5t ABS																																															
Y	0.000																																															
Z	0.000																																															
ENT																																																
X	2-5t ALL																																															
Y	0.000																																															
Z	0.000																																															
ENT																																																
X	2-5t ALL																																															
Y	-- In It --																																															
Z	0.000																																															
ENT																																																
X	0.000																																															
Y	0.000																																															
Z	0.000																																															

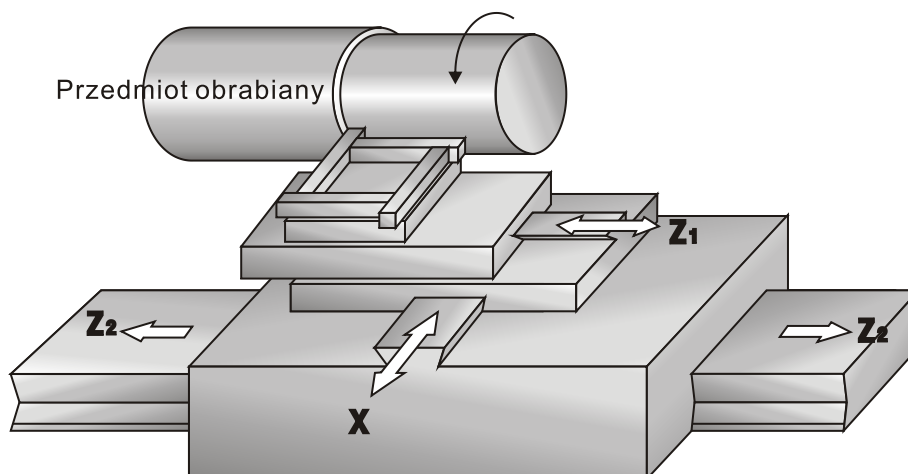
5. Testowanie FND (8.tEst)

<p> F → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ </p> <p> → ENT → CE </p>	<p>Kontrola FND (Elastycznego wyświetlacza numerycznego)</p>																										
<p> F ▶ ▶ ▶ ▶ ▶ ▶ ▶ </p> <p>(7 razy)</p>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20px;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">8tEst</td> </tr> <tr> <td>Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0000</td> </tr> <tr> <td>Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0000</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center; padding: 2px;">RUN</td> </tr> </table> <p>Ustawić na nr 8</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20px;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">11111111</td> <td rowspan="3" style="width: 10px; text-align: center;">•</td> </tr> <tr> <td>Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">11111111</td> </tr> <tr> <td>Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">11111111</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center; padding: 2px;">DIAGNOSTYKA WŁAŚCIWOŚCI</td> </tr> </table> <p>Podczas testu wszystkie numery zmieniają się z 1 do 8. Ta procedura jest powtarzana 3-krotnie.</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20px;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0000</td> </tr> <tr> <td>Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0000</td> </tr> <tr> <td>Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0000</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center; padding: 2px;">RUN</td> </tr> </table>	X	8tEst	Y	0000	Z	0000	RUN		X	11111111	•	Y	11111111	Z	11111111	DIAGNOSTYKA WŁAŚCIWOŚCI			X	0000	Y	0000	Z	0000	RUN	
X	8tEst																										
Y	0000																										
Z	0000																										
RUN																											
X	11111111	•																									
Y	11111111																										
Z	11111111																										
DIAGNOSTYKA WŁAŚCIWOŚCI																											
X	0000																										
Y	0000																										
Z	0000																										
RUN																											
<p>CE</p>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20px;">X</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0000</td> </tr> <tr> <td>Y</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0000</td> </tr> <tr> <td>Z</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0000</td> </tr> </table> <p>Aby zakończyć testowanie, należy nacisnąć przycisk CE.</p>	X	0000	Y	0000	Z	0000																				
X	0000																										
Y	0000																										
Z	0000																										

F

Ustawić funkcję obrabiarki

- F** — 1. LATHE: Funkcja sumowania (s. 38)
 — 2. DIA: Funkcja podwójnego obliczania (s. 39-40)



1.Funkcja sumowania pomiarów obrabiarki (1.LAtHE)

	<ul style="list-style-type: none"> • Ta funkcja jest dostępna w modelu DSC-803, 804. • Opcja ustawienia osi X. • Wynik sumowania osi Y i Z pojawia się w oknie osi Y. • Funkcja wprowadzania wartości i ustawienia zera nie działają w osi Y. • Jeśli oś Y zostanie zresetowana za pomocą <>, oś Z zostanie również zresetowana w sposób automatyczny. • Funkcja koła osi otworów na śrubę nie działa 																									
<p>F</p> <p>ENT</p> <p>▶ } ◀ }</p> <p>ENT</p>	<table border="1"> <tr><td>X</td><td>1.1 A t h E</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table> <p>ENT</p> <table border="1"> <tr><td>X</td><td>1.1 A t h E</td></tr> <tr><td>Y</td><td>n o r</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table> <p>ENT</p> <table border="1"> <tr><td>X</td><td>1.1 A t h E</td></tr> <tr><td>Y</td><td>L A t h E</td></tr> <tr><td>Z</td><td>0.000</td></tr> </table> <p>ENT</p> <table border="1"> <tr><td>X</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Y</td><td>0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td>L A t h E</td></tr> </table>	X	1.1 A t h E	Y	0.000	Z	0.000	X	1.1 A t h E	Y	n o r	Z	0.000	X	1.1 A t h E	Y	L A t h E	Z	0.000	X	0.000	Y	0.000	Z	L A t h E	<p>Y_s</p> <p>NOR↔LATHE za pomocą ▶◀</p>
X	1.1 A t h E																									
Y	0.000																									
Z	0.000																									
X	1.1 A t h E																									
Y	n o r																									
Z	0.000																									
X	1.1 A t h E																									
Y	L A t h E																									
Z	0.000																									
X	0.000																									
Y	0.000																									
Z	L A t h E																									

<p>Ex. Przykład Sumowanie wstępnie ustawionych wartości</p> <p>F</p> <p>ENT</p> <p>▶ } ◀ }</p> <p>ENT</p>	<table border="1"> <tr><td>X</td><td>-23600</td></tr> <tr><td>Y</td><td>41260</td></tr> <tr><td>Z</td><td>65085</td></tr> </table> <p>F</p> <table border="1"> <tr><td>X</td><td>1.1 A t h E</td></tr> <tr><td>Y</td><td>n o r</td></tr> <tr><td>Z</td><td>65085</td></tr> </table> <p>ENT</p> <table border="1"> <tr><td>X</td><td>1.1 A t h E</td></tr> <tr><td>Y</td><td>n o r</td></tr> <tr><td>Z</td><td>65085</td></tr> </table> <p>ENT</p> <table border="1"> <tr><td>X</td><td>1.1 A t h E</td></tr> <tr><td>Y</td><td>L A t h E</td></tr> <tr><td>Z</td><td>65085</td></tr> </table> <p>ENT</p> <table border="1"> <tr><td>X</td><td>-23600</td></tr> <tr><td>Y</td><td>106345</td></tr> <tr><td>Z</td><td>L A t h E</td></tr> </table>	X	-23600	Y	41260	Z	65085	X	1.1 A t h E	Y	n o r	Z	65085	X	1.1 A t h E	Y	n o r	Z	65085	X	1.1 A t h E	Y	L A t h E	Z	65085	X	-23600	Y	106345	Z	L A t h E	<p>Wynik sumowania osi Y i Z pojawia się w oknie osi Z.</p>
X	-23600																															
Y	41260																															
Z	65085																															
X	1.1 A t h E																															
Y	n o r																															
Z	65085																															
X	1.1 A t h E																															
Y	n o r																															
Z	65085																															
X	1.1 A t h E																															
Y	L A t h E																															
Z	65085																															
X	-23600																															
Y	106345																															
Z	L A t h E																															

2.Funkcja podwójnego obliczania (6dIA)

<p> F → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ▶ → ENT → X → ▶ → ENT </p>	<p>Wybrać funkcję podwójnego obliczania, jedna oś będzie liczona podwójnie. (W czasie pracy z obrabiarką, konieczne jest ustawienie średnicy)</p>									
<p> F ▶ ▶ ▶ ▶ ▶ (5 times) </p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px;">X</td><td style="text-align: center;">6.d 1A</td></tr> <tr><td>Y</td><td style="text-align: center;">0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td style="text-align: center;">0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">ENT</td></tr> </table>	X	6.d 1A	Y	0.000	Z	0.000	ENT		<p>Ustawić na nr 6</p>
X	6.d 1A									
Y	0.000									
Z	0.000									
ENT										
<p>ENT</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px;">X</td><td style="text-align: center;">6.d 1A</td></tr> <tr><td>Y</td><td style="text-align: center;">SEL RH 15</td></tr> <tr><td>Z</td><td style="text-align: center;">0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">ENT</td></tr> </table>	X	6.d 1A	Y	SEL RH 15	Z	0.000	ENT		
X	6.d 1A									
Y	SEL RH 15									
Z	0.000									
ENT										
<p>X</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px;">X</td><td style="text-align: center;">rAd</td></tr> <tr><td>Y</td><td style="text-align: center;">SEL RH 15</td></tr> <tr><td>Z</td><td style="text-align: center;">0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">ENT</td></tr> </table>	X	rAd	Y	SEL RH 15	Z	0.000	ENT		
X	rAd									
Y	SEL RH 15									
Z	0.000									
ENT										
<p> ▶ } ◀ } </p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px;">X</td><td style="text-align: center;">d 1A</td></tr> <tr><td>Y</td><td style="text-align: center;">SEL RH 15</td></tr> <tr><td>Z</td><td style="text-align: center;">0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">ENT</td></tr> </table>	X	d 1A	Y	SEL RH 15	Z	0.000	ENT		<p>Oś X będzie liczona podwójnie. DIA ↔ RAD za pomocą ◀ ▶</p>
X	d 1A									
Y	SEL RH 15									
Z	0.000									
ENT										
<p>ENT</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="width: 20px;">X</td><td style="text-align: center;">0.000</td></tr> <tr><td>Y</td><td style="text-align: center;">0.000</td></tr> <tr><td>Z</td><td style="text-align: center;">0.000</td></tr> <tr><td colspan="2" style="text-align: center;">ENT</td></tr> </table>	X	0.000	Y	0.000	Z	0.000	ENT		
X	0.000									
Y	0.000									
Z	0.000									
ENT										



Przykład Ustawienie funkcji podwójnego obliczania (według średnicy) dla osi X.

X	25.000
Y	-8.395
Z	40.620

F (5 razy)

X	6.d 1A
Y	-8.395
Z	40.620

ENT

Ustawić na nr 6

ENT

X	6.d 1A
Y	SEL AH 15
Z	40.620

ENT

X

X	r Ad
Y	SEL AH 15
Z	40.620

ENT

}
 }

X	d 1A
Y	SEL AH 15
Z	40.620

ENT

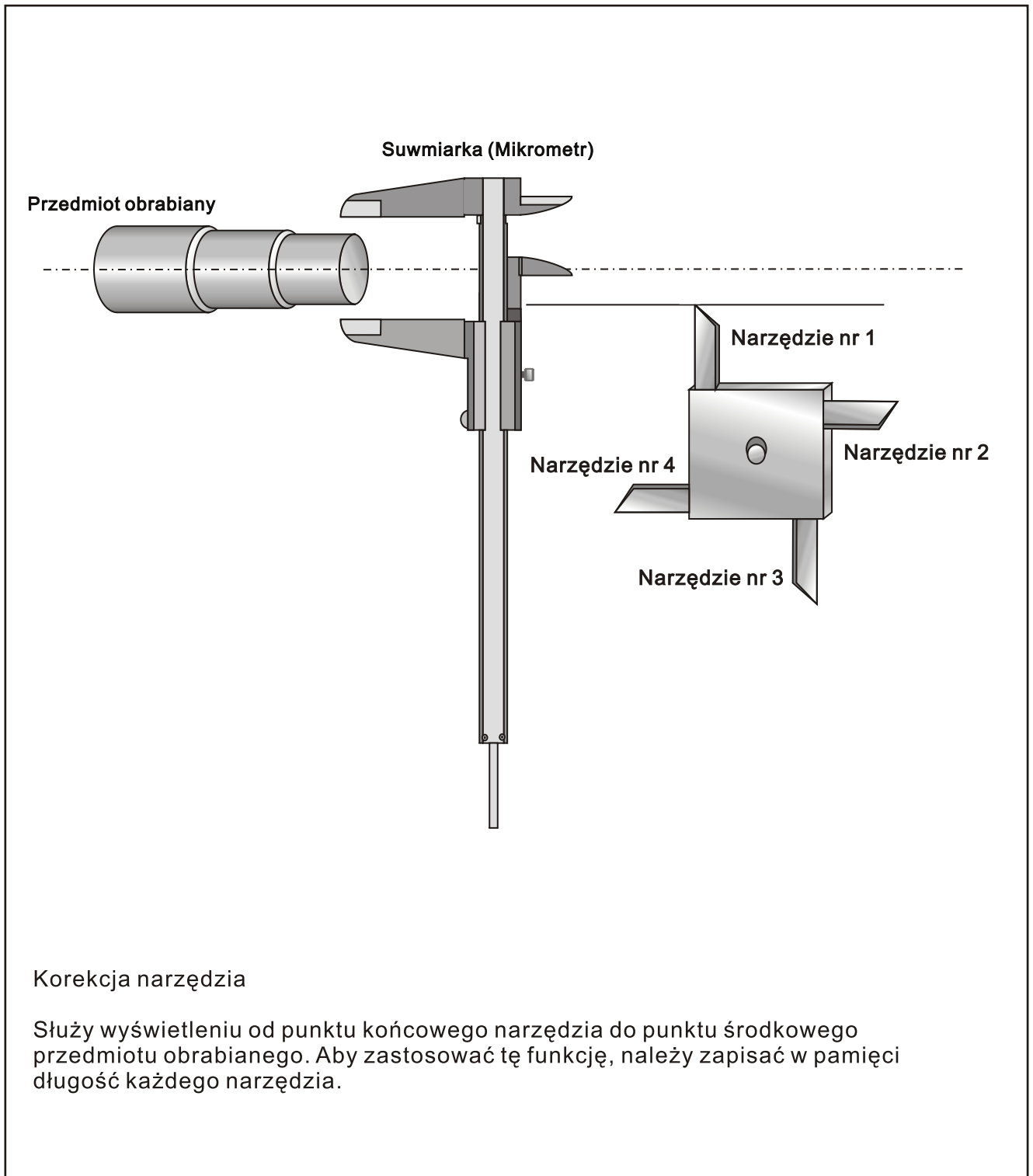
ENT

X	25.000
Y	-8.395
Z	40.620

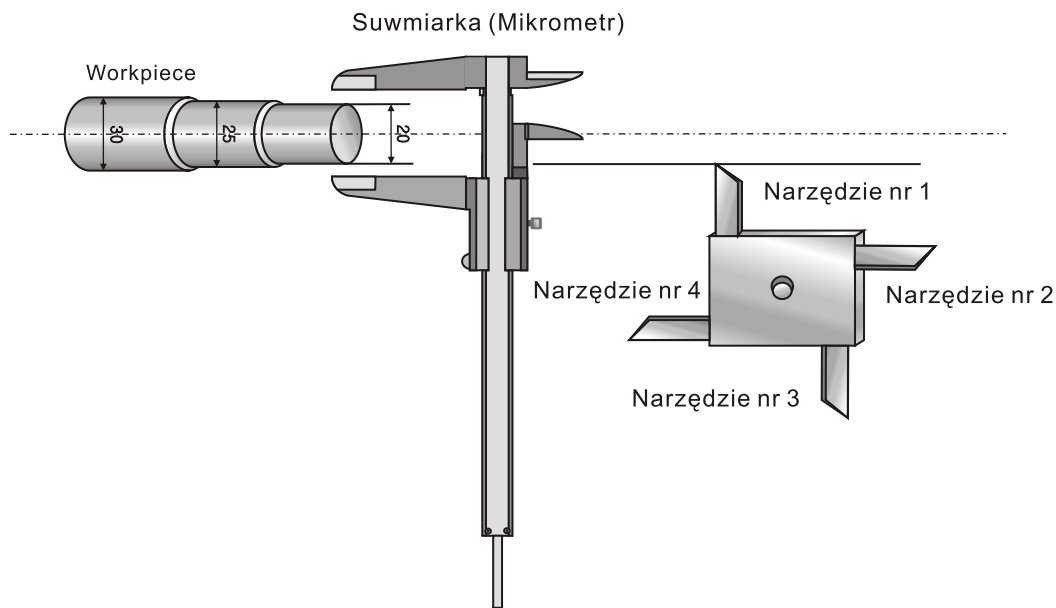
ENT

Oś X będzie liczona podwójnie.

3.Korekcja narzędzia



Ex. Narzędzie nr 1 -> Symulacja obróbki -> pomiar średnicy – wprowadzenie wartości
 Narzędzie nr 2
 Narzędzie nr 3
 Narzędzie nr 4



ABS

X	68.530
Y	-5.405
Z	18.700
ABS 0	

Wybrać funkcję ABS

1 ENT

X	68.530
Y	-5.405
Z	18.700
ABS 1	

Przypisać narzędzie nr 1 do ABS nr 1

Korekcja narzędzia nr 1

Wykonać symulację obróbki z narzędziem nr 1. Następnie wymontować narzędzie i zmierzyć średnicę przedmiotu obrabianego za pomocą suwmiarki lub mikrometra. Wprowadzić zmierzona wartość na wyświetlaczu.

X 2 0 ENT

Zmierzona wartość średnicy 20, przedmiotu obrabianego

X	20.000
Y	-5.405
Z	18.700
ABS 1	

Narzędzie nr 1 zostanie ustawione według wprowadzonej zmierzonej wartości "20".

▶

X	30.080
Y	10.860
Z	22.350
ABS 2	

Przypisać narzędzie nr 2 do ABS nr 2

Korekcja narzędzia nr 2

Wykonać symulację obróbki z narzędziem nr 2. Następnie wymontować narzędzie i zmierzyć średnicę przedmiotu obrabianego za pomocą suwmiarki lub mikrometra. Wprowadzić zmierzona wartość na wyświetlaczu.

X 2 5 ENT

X	25.000
Y	10.860
Z	22.350
ABS 2	

Narzędzie nr 2 zostanie ustawione według wprowadzonej zmierzonej wartości "25".



X	43060
Y	18860
Z	57200

ABS 3

X 3 0 ENT

X	30000
Y	18860
Z	57800

ABS 3

Przypisać narzędzie nr 3 do ABS nr 3

Korekcja narzędzia nr 3

Wykonać symulację obróbki z narzędziem nr 3. Następnie wymontować narzędzie i zmierzyć średnicę przedmiotu obrabianego za pomocą suwmiarki lub mikrometra. Wprowadzić zmierzoną wartość na wyświetlaczu.

Narzędzie nr 3 zostanie ustawione według wprowadzonej zmierzonej wartości "30".

DC

INSTALACJA I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

1. Instalacja

1) Instalacja i środki ostrożności dotyczące instalacji

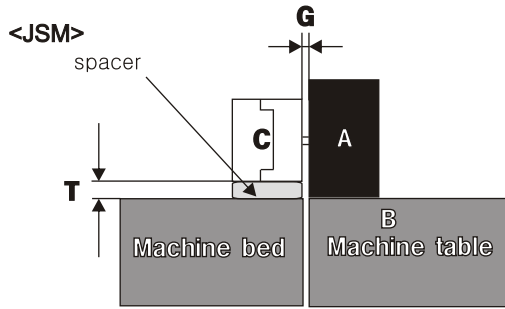
1. Należy prawidłowo uziemić licznik cyfrowy.
2. Nie należy stawiać systemu DRO w pobliżu innych urządzeń elektrycznych. Istnieje ryzyko zakłóceń.
3. Należy uważać, aby zanieczyszczenia takie jak olej smarny i wióry nie przedostały się do linału.
4. Aby zapewnić najwyższą możliwą dokładność, należy instalować linał w jak najmniejszej odległości od przedmiotu, który będzie mierzony lub miejsca pracy.
5. Zalecamy instalowanie pokrywy ochronnej oraz upewnienie się, że głowica odczytująca może poruszać się swobodnie.
6. Wstrząsy mogą uszkodzić linały szklane. Należy ich używać z zachowaniem ostrożności.
7. Urządzenie wymaga napięcia między 110 V i 220 V.

Narzędzia potrzebne do instalacji

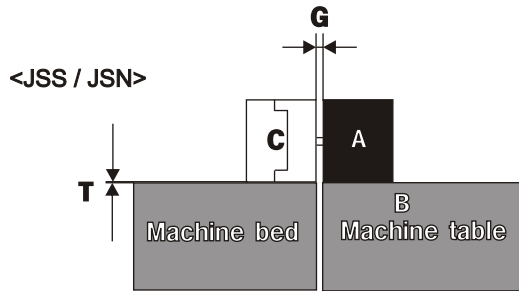
Wiertarka elektryczna: $\Phi 3.5$, $\Phi 4.3$, $\Phi 5.2$
Gwintownik: M4, M5, M6
Czujnik zegarowy: 1/100 mm
Uchwyt do gwintownika
Wkrętak
Zestaw kluczy

2 Montaż i dokładność

Zamontować urządzenie równoległe do osi maszyny biorąc pod uwagę poniższe ograniczenia:

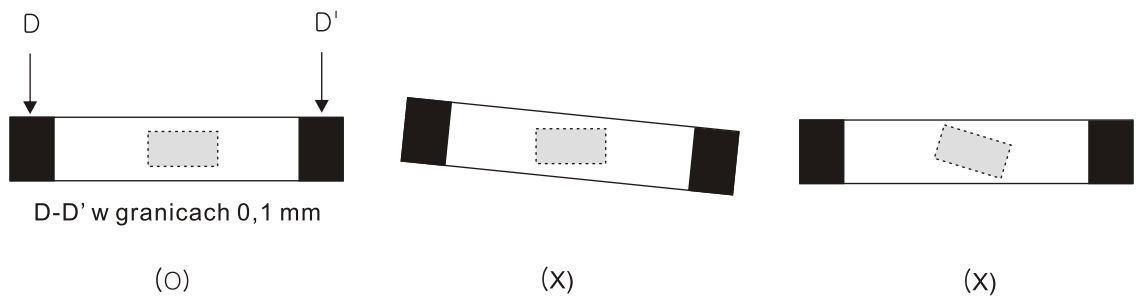
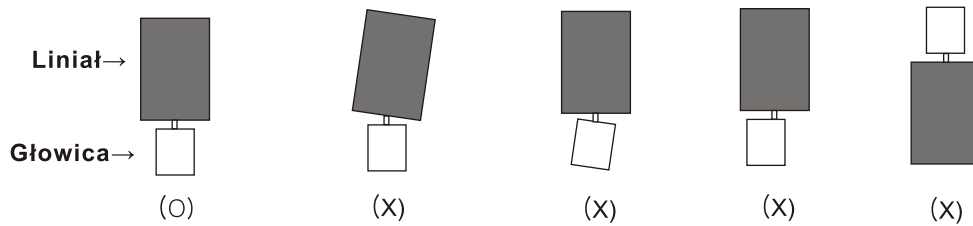
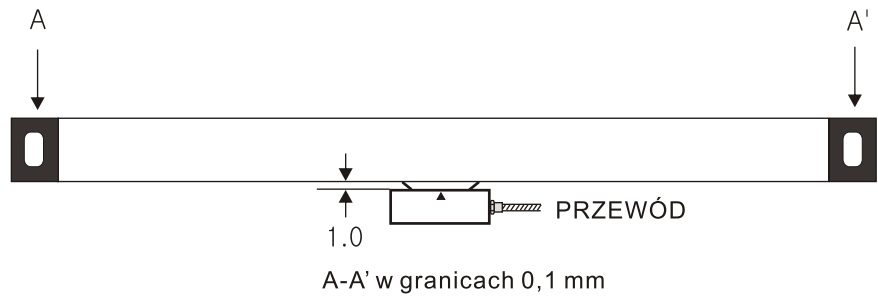


A: Powierzchnia pomiarowa liniału
 B: Powierzchnia montażowa liniału
 C: Głowica odczytująca
 G: Prawidłowy odstęp między liniałem i głowicą
 T: Odstęp między głowicą i łóżem maszyny



Należy zachować poniżej przedstawione odstępy.
 Odstęp w linii równoległej: Poniżej 0,0039" (0,1 mm)

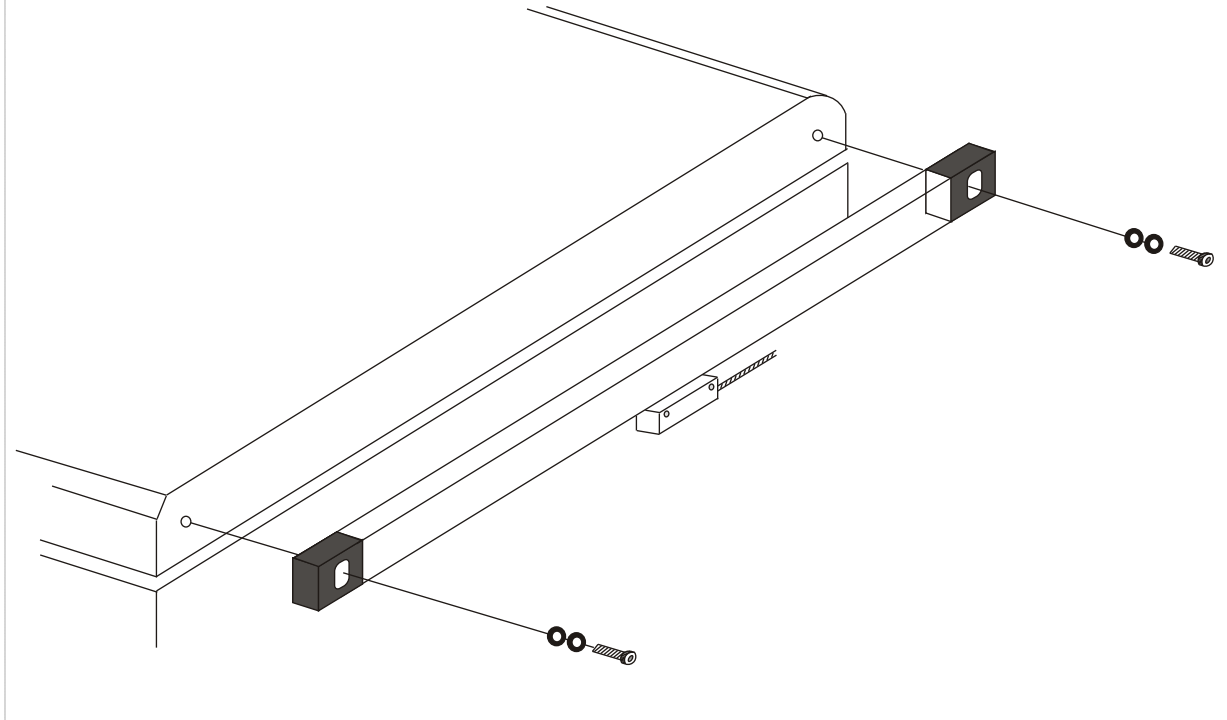
T: 1378" (3,5 mm) \pm 0,0039" (0,1 mm) \rightarrow JSM
 G: 0" (0 mm) \pm 0,0039" (0,1 mm) \rightarrow JSS, JSN



3) Montaż liniału

(1) Pozycjonowanie, wiercenie, tymczasowe przymocowanie.

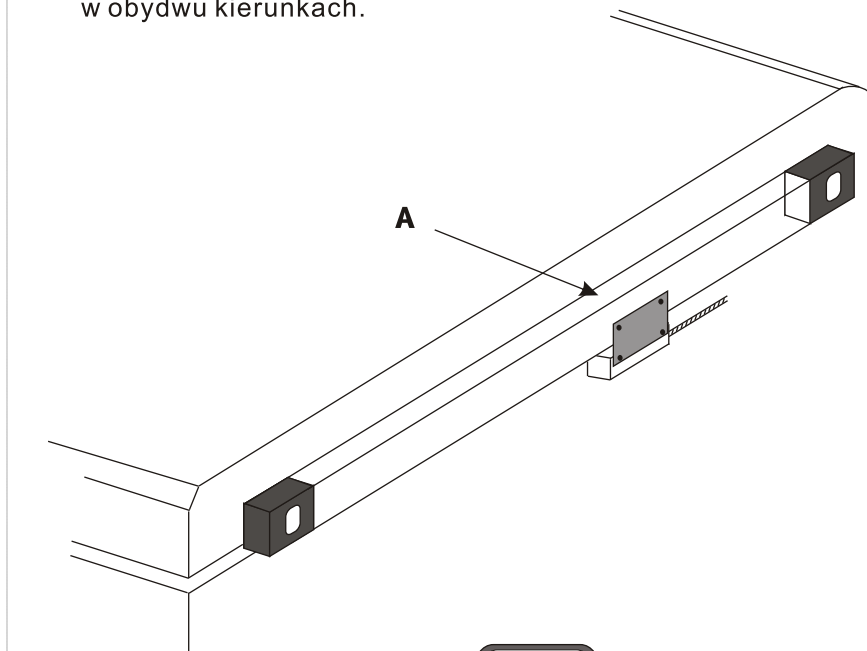
Po określeniu pozycji montażowej na powierzchni montażowej łoża maszyny, należy wywiercić i nagwintować otwory. Przymocować liniał tymczasowo do stołu maszyny za pomocą śruby z łbem sześciokątnym.



(2) Montaż

Za pomocą czujnika pomiarowego zmierzyc kąt poziomy A.

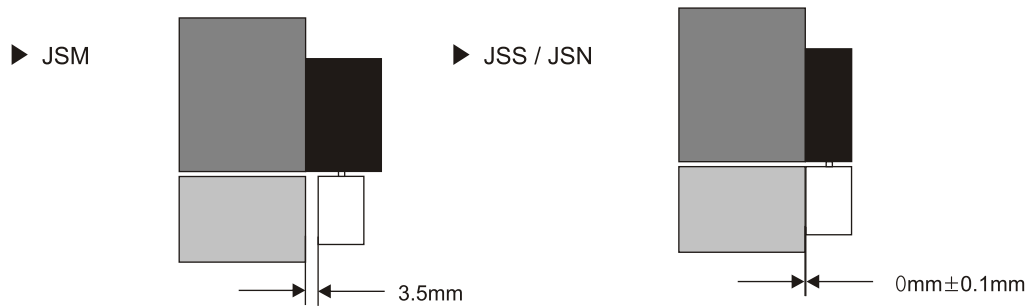
- 1 Liniały ponad 1000 mm, sprawdzić wyrównanie liniału i, czy został zamocowany w prawidłowym miejscu.
- 1 Jeśli wyrównanie A nie zostanie zmierzone za pomocą czujnika zegarowego, wówczas przednia strona ze znakiem wyrównania znajdzie się w pozycji równoległej w obydwu kierunkach.



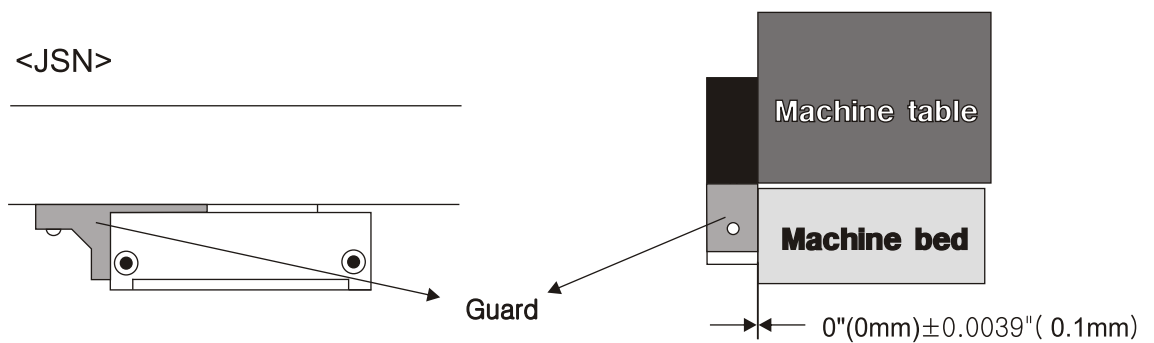
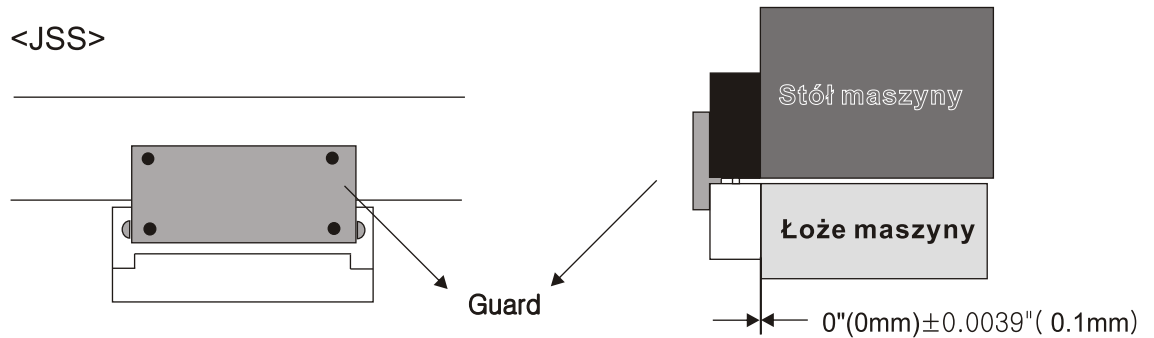
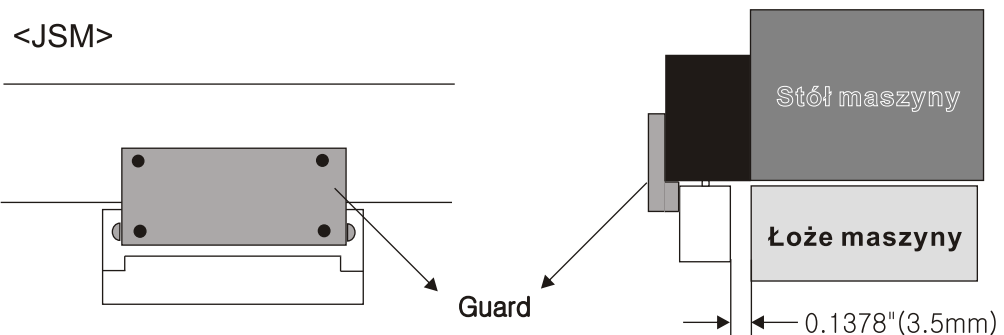
(3) Montaż nośnika głowicy

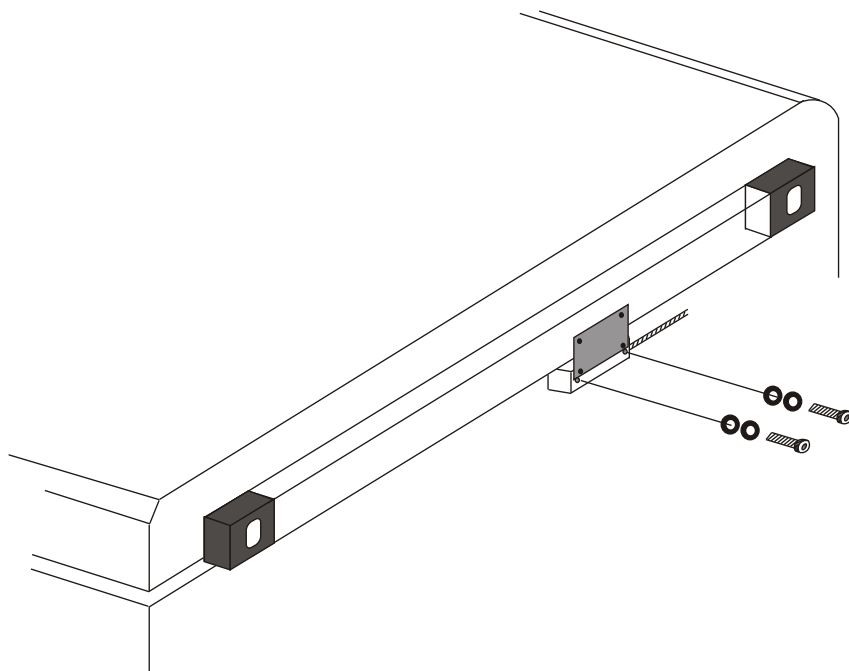
Jeśli liniał został przymocowany bezpośrednio do stołu, grubość zaczepu powinna wynosić $0,1378'' (3,5 \text{ mm}) \pm 0,0039'' (0,1 \text{ mm})$.

Do regulacji grubości zalecamy użycie podkładki regulacyjnej.

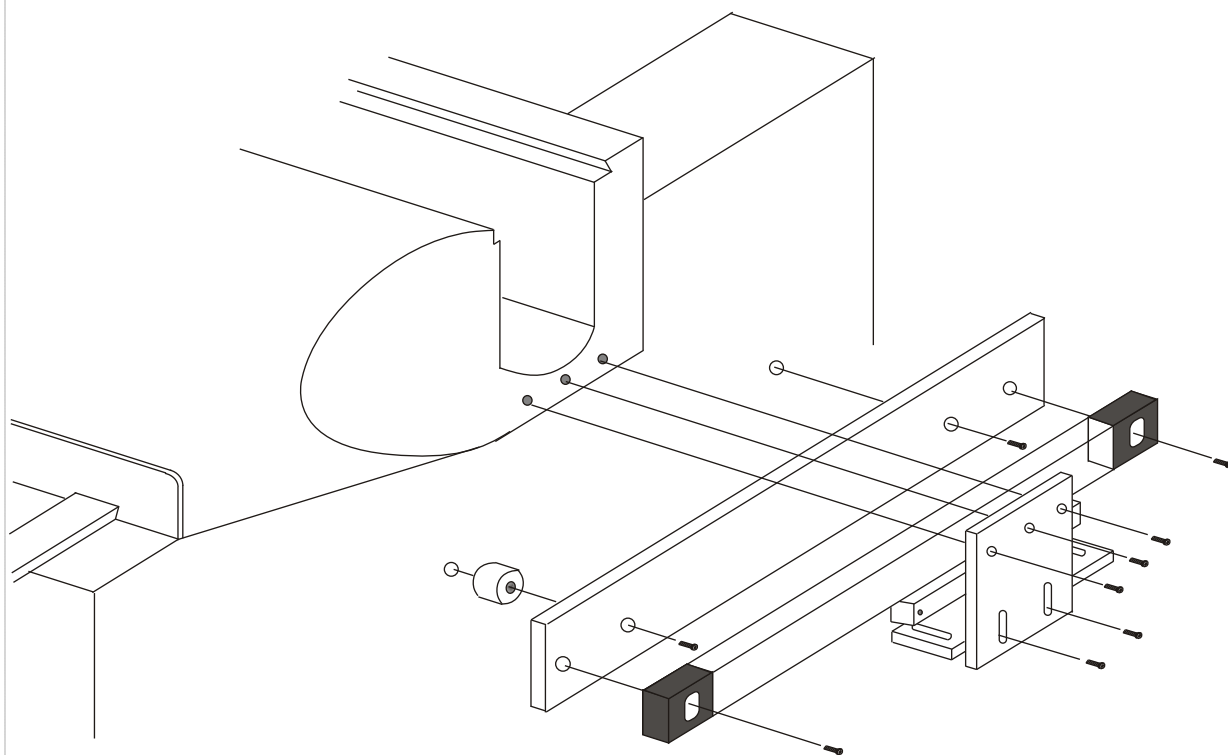


- Odkręcić dwie śruby od suwaka, który mocuje części głowicy po to, aby oddzielić nośnik głowicy od liniału.







- Oznaczenie na końcu liniału potraktować jako linię odniesienia. Odstęp między głowicą i liniałem powinien być taki sam.

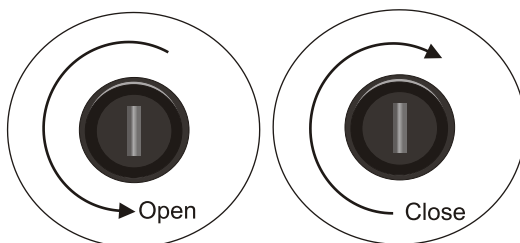
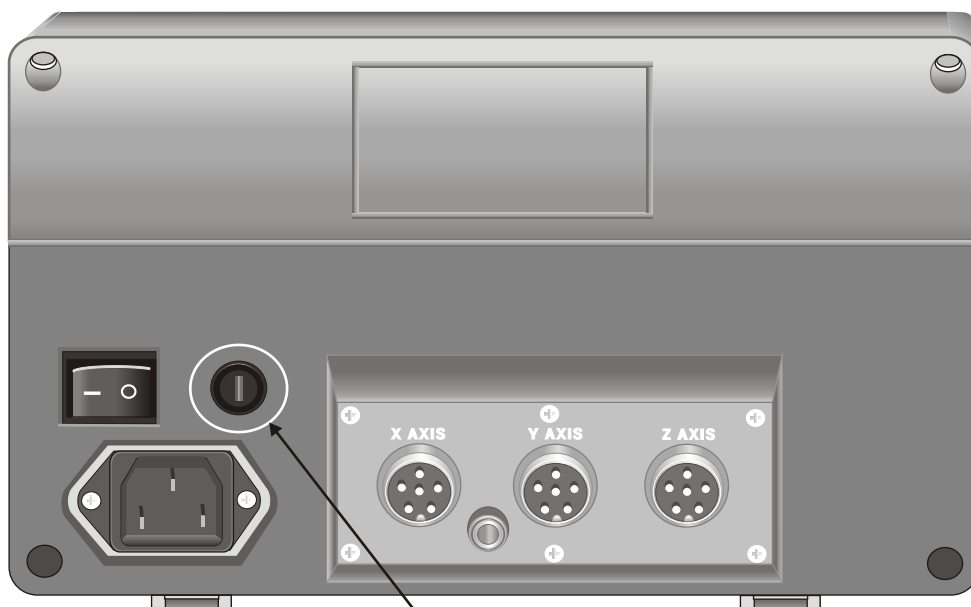


2. Trouble shooting

Problem	Rozwiązanie
Zasilanie zostało wyłączone.	<ul style="list-style-type: none"> • Upewnić się, że przycisk  jest włączony. • Sprawdzić, czy zasilanie jest włączone. • Sprawdzić, czy bezpiecznik nie przepalił się • Sprawdzić, czy przewód zasilania jest prawidłowo podłączony.
Bezpiecznik często się przepala	<ul style="list-style-type: none"> • Upewnić się, że doprowadzenie zasilania jest prawidłowe. • Odłączyć liniał od licznika i sprawdzić złącza. • Po sprawdzeniu powyższych, zadzwonić do centrum serwisowego.
Zasilanie jest włączone, ale wyświetlacz jest wyłączony.	<ul style="list-style-type: none"> • Płyn obróbkowy lub olej rozlały się na klawiaturę. • Odłączyć liniał od licznika.
Komunikat ERROR (BŁĄD) pojawił się w oknie osi	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić połączenie między licznikiem a liniałem • Sprawdzić uziemienie licznika. • Sprawdzić, czy śruby mocujące nie poluzowały się. • Podłączyć liniał do innej osi licznika, aby znaleźć przyczynę problemu. • Sprawdzić luz maszyny. • Sprawdzić, czy liniał nie został uszkodzony w wyniku wygięcia lub skręcenia.
Wyświetlana wartość jest stała kiedy liniał przesuwają się	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić "RATE" (Wzorcowanie) (s. 32) • Sprawdzić, czy normalne wzorcowanie wynosi "1000000". • Sprawdzić połączenie między licznikiem a liniałem.
Jedno wyjście X, Y i Z nie działa	<ul style="list-style-type: none"> • Podłączyć liniał do innej osi licznika, aby znaleźć przyczynę problemu.
Kontrolka DIA jest włączona	<ul style="list-style-type: none"> • Ustawić w trybie RAD korzystając z opisu w „Funkcja podwójnego obliczania obrabiarki” (s. 39).
Wyświetlana wartość jest liczona podwójnie	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić "RATE" (Wzorcowanie) (s. 32). • Sprawdzić, czy normalne wzorcowanie wynosi "1000000". • Sprawdzić, czy kontrolka DIA jest włączona, następnie przeprowadzić korekcję w poniżej przedstawiony sposób (s. 39)
Różnica między wartością rzeczywistą i wartością zmierzoną Korekcja RATE (wzorcowania) (s. 32)	<p>• $\frac{\text{Rzeczywista odległość}}{\text{Zmierzona odległość}} = \text{Korekcja RATE (wzorcowania)}$</p> <p>Ex.1 $\frac{30.0000}{299.100} = 1.003009$</p> <p>EX.2 $\frac{200.000}{200.050} = 0.999750$</p> <p></p> <p>(Wybrać " 5. RATE")</p>
Uwaga	<ul style="list-style-type: none"> • Należy uważać, aby płyn obróbkowy, olej i pył nie przedostały się do liniału.

※ Z powodu udoskonalania jakości produktów, w produkcie mogą zostać wprowadzone modyfikacje bez wcześniejszego powiadomienia.

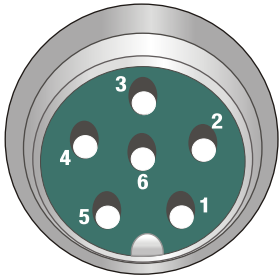
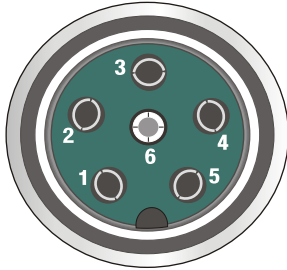
3. Wymiana bezpiecznika



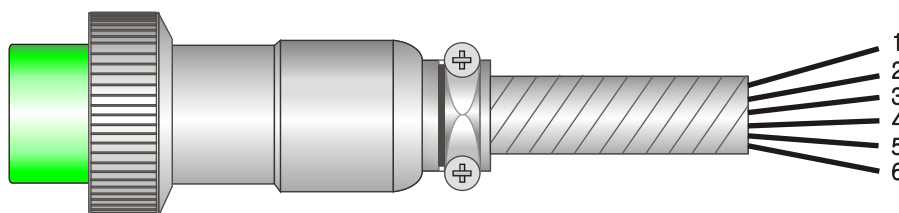
Wymiana bezpiecznika 250 V 2A.
Użyć wkrętaka typ a

Typ	Standard
Bezpiecznik napięcia znamionowego	110V ~ 220V 250V, 2A

4. Informacje na temat złącza

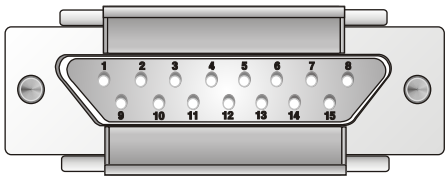
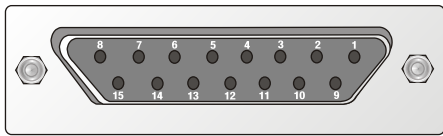
Licznik	Liniał
	
1 STYK: + (+5V) 2 STYK: A 3 STYK: B 4 STYK: Z 5 STYK: - (0V) 6 STYK: Osłona	1 STYK: + (+5V) 2 STYK: A 3 STYK: B 4 STYK: Z 5 STYK: - (0V) 6 STYK: Osłona

STYK i kolor



STYK	Kolor	Sygnal
1 STYK	CZERWONY	+ (+5V)
2 STYK	ŻÓŁTY	A (+4,2V)
3 STYK	BIĄŁY	B (+4,2V)
4 STYK	ZIELONY	Z (+0,4V)
5 STYK	CZARNY	-(+0V)
6 STYK	CZARNA OSŁONA	Osłona (GND)

STYK dla licznika DSC-803EDM

					
Kabel sygnałowy			Licznik 803EDM		
2 STYK	A	ŻÓŁTY	2 STYK	A	BIĄŁY
3 STYK	B	CZERWONY	3 STYK	B	ZIELONY
4 STYK	COM	BIĄŁY	4 STYK	COM	CZARNY

SERWIS

GWARANCJA

- Firma Dong Sahn JENIX Co., Ltd. zapewnia ograniczoną gwarancję na defekty opisane poniżej przez okres dwóch lat od daty zakupu, zgodnie z przepisami prawa konsumenta.
- W razie znalezienia defektu, prosimy o kontakt z przedstawicielem lub centrum serwisowym.
- Prosimy o wypełnienie poniżej pustych pól m.in. z datą zakupu

Produkt	Cyfrowy liniat Pomiarowy (DRO)	Model	Seria DSC800
Data zakupu		Numer seryjny	
Przedstawiciel		Ilość	

GUIDANCE FOR THE COMPENSATION OF CONSUMER'S DAMAGE

RODZAJE USZKODZEŃ		SZCZEGÓŁY		
		W okresie gwarancyjnym	Po upływie okresu gwarancyjnego	
Uszkodzenia powstałe w czasie normalnej obsługi lub defekt funkcjonalny	Uszkodzenia funkcjonalne lub mechaniczne powstałe w czasie normalnej obsługi	Bezpłatna wymiana		
	Uszkodzenia powstałe w czasie transportu lub instalacji	M		
	Naprawialne	Ponowne pojawienie się usterki	M	
		Pojawienie się tej samej usterki cztery razy z rzędu	M	
Nienaprawialne	W przypadku zatrzymania produkcji części lub z innego powodu	—	Wymiana na nowy model w ramach rekompensaty	
Uszkodzenie funkcjonalne powstałe wskutek niewłaściwej obsługi lub celowych zaniedbań użytkowników.	Uszkodzenie powstałe wskutek niedbałej obsługi, naprawy lub przeróbki.	Płatny	Płatny	
	Uszkodzenie powstałe wskutek naprawy przez nieupoważniony personel	M	M	
	Uszkodzenie powstałe wskutek zastosowania niedozwolonego napięcia (używać wyłącznie AC 220V)	M	M	
	Uszkodzenie powstałe w wyniku upuszczenia w czasie przenoszenia w inne miejsce po zakończeniu instalacji.	M	M	
Inne	Przyczyną uszkodzenia nie jest sam produkt, ale czynnik zewnętrzny.	M	M	
<ul style="list-style-type: none"> • Uszkodzenie powstałe wskutek naturalnych klęsk. • Kiedy trwałość użytkowa części zużywających kończy się lub skończyła się. 		Płatny		

※ Ta gwarancja nie jest wydawana ponownie.