«Управление фрезерным станком с ЧПУ KX3S-SIEG в ручном режиме, реферирование»

**Описание функций ручного управления.**

1. **Включение, реферирование**

1.1 Включить питание станка с помощью поворотного переключателя, включить питание стойки УЧПУ кнопкой «POWER» системного блока.

* 1. 1.2 Разблокировать все кнопки аварийного останова станка.

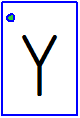
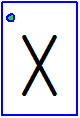


* 1. 1.3 Нажать кнопку **"REF"**, при этом начнут мигать сигнальные лампочки.



* 1. Нажать поочередно, и дождаться постоянного горения сигнальной лампочки, соответствующие кнопки перемещения осей

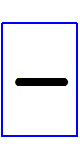
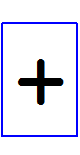
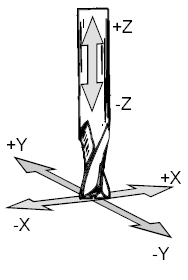
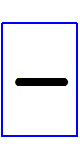
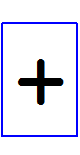
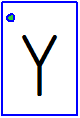
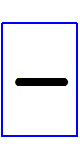
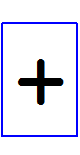
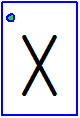
, , на панели управления станка, чтобы вывести каждую ось в нулевую точку.



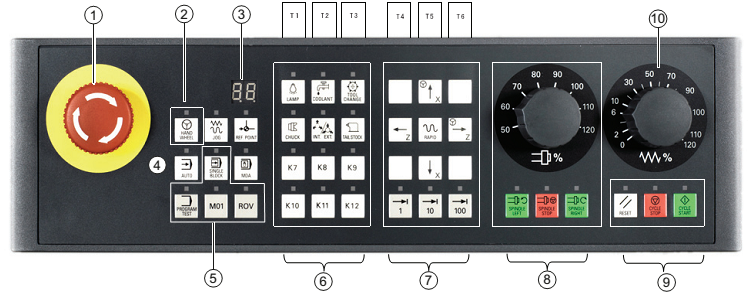
1. **Управление в ручном режиме**

2.1 Перемещение осей.

а. Нажать кнопку **«JOG»,** выбрать ось, нажимая кнопки **«+»** **и «-»** перемещать инструмент в нужном направлении.

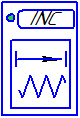


б. скорость перемещения регулируется переключателем **«корекция скорости подачи»** (F 0-120%, 1% - F10, 100% – F1000).

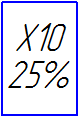
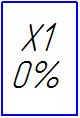


2.2 Перемещение осей с точным позиционированием.

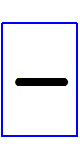
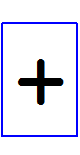
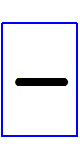
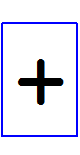
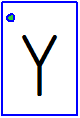
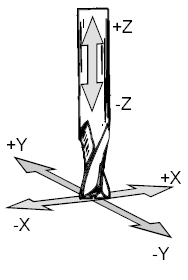
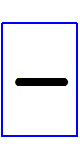
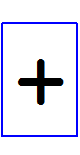
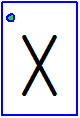
а. Нажать кнопку **«INC»,** выбрать дискретность перемещения:



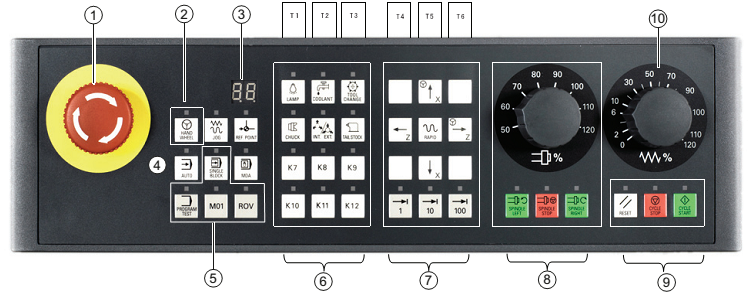
- 0,001 мм, - 0,01 мм, - 0,1 мм, - 1 мм.



б. Выбрать ось, нажимая кнопки **«+»** **и «-»** перемещать инструмент в нужном направлении.



в. скорость перемещения регулируется переключателем **«корекция скорости подачи»** (F 0-120%, 1% - F10, 100% – F1000).



2.2 Перемещение осей с помощью выносного пульта.

а. Нажать кнопку **«HND»**



б. Выбрать ось управления X, Y или Z.

в. Выбрать дискретность градации маховика 0,001 мм; 0,01 мм; 0,1 мм соответственно.

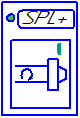
г. Перемещать выбраную ось с помощью маховика в нужном направлении.

2.3 Управление шпинделем.

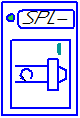
а. Нажать кнопку **«JOG»**, затем включить вращение шпинделя в нужном направлении:



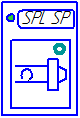
- включение шпинделя по часовой стрелке (М3)



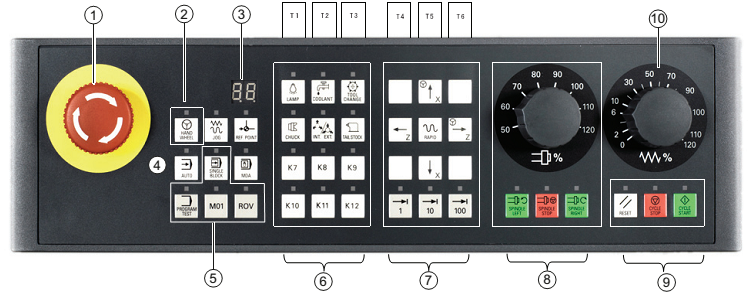
- включение шпинделя против часовой стрелке (М4)



- выключение шпинделя (М5)



б. скорость вращения шпинделя коректируется переключателем **«корекция скорости вращения»** (S 50-120%).



1. **Выключение станка.**

3.1 Выключить стойку УЧПУ следующей последовательностью кнопок:

**SISTEM – F5 (OPRT) – F1 (SHUTDO)**

3.2 Дождаться выключения стойки УЧПУ, после чего выключить питание станка с помощью поворотного переключателя.

Источник: Справочник Fanuc - Software description EMCO WinNC Fanuc 21 MB Ref.No. EN 1901 Edition C2003-7