

SINO DPP SDS6-2V za STRUG

Kada je displej isključen (ili je došlo do prekida napajanja), sistem će upamtiti dimenzije koje su bile prikazane na displeju i vratiće se na njih nakon obnavljanja napajanja. Ukoliko su, tokom isključenosti displeja, bili pomerani suport struga ili poprečni klizač, vrednosti prikazane na displeju će biti netačne.

Za postavljanje displeja na nulu: **Xo, Yo**, ili **X → CLS, Y → CLS**.

Za postavku dimenzija: **X → (dim) → ENT, ili Y → (dim) → ENT**.

ALE označava apsolutni mod prikazivanja vrednosti. Tokom rada se možete prebacivati na relativni (inkrementalni) mod (**INC**) kako biste izveli odvojena pokretanja u sklopu niza operacija, i zatim se možete vratiti na **ALE** radi povratka na originalni odnos merenja. Za prebacivanje na **INC**, upotrebite **↑**, zatim postavite **X** i **Y** na nulu. Za povratak na **ALE** mod, upotrebite **↓**.

Pritiskom dva puta na **↑** ulazi se u displej 200 korisničkih nultih koordinata. Pritisnite dva puta **↓** za povratak na **ALE**. Takođe možete ući u 200 koordinatnih početaka pritiskom **↓** iz **ALE**. Za izbor numerisanih koordinata, pritisnite ponavljano **↓** ili **↑**. Pritisak na **ZERO** iz **ALE** će vas direktno odvesti na koordinate pod **ZERO NO**, odakle možete pritisnuti broj postavljene koordinate koju želite i pritisnuti **ENTER** da biste je izabrali.

Postavke svih 200 korisničkih nultih koordinata se nalaze u **ALE** sistemu. Ove postavke izuzetno povećavaju efikasnost DPP omogućavajući korisniku da ih po potrebi prethodno postavi. Upamtite da su ove koordinate relativne u odnosu na originalnu postavljenu nultu tačku predmeta na kojem se radi, a ne u odnosu na samu mašinu. Postavke koordinata se mogu unositi direktno na displeju, ili ih možete postaviti u trenutku kada se određene tačke dostignu mehanički.

Za direktan unos, pomerite alat na startnu poziciju i dovedite obe ose na nulu (sistem mora biti u **ALE** modu). Pritisnite **ZERO**, zatim izaberite odgovarajući broj postavke koordinate tako što ćete ga uneti (primer: **ZERO → 1 → ENTER**). Zatim unesite željenu X poziciju [**X → (dim) → ENTER, Y → (dim) → ENTER**]. Izaberite sledeću koordinatu na isti način i unesite dimenzije. Za povratak na **ALE**, pritisnite **↓** dva puta.

Prebacivanje radijus/dijametar (na raspolaganju samo za X osu) se izvodi pritiskom na **X → ½**. Ponavljanjem ove sekvence će se obrnuti odnos. Kada se sistem nalazi u modu dijametara, na displeju ispod X-ose će svetleti **SEL**.

Konverzija moda displeja iz metričkog (mm) u imperijalni (inch) sistem jedinica se izvodi pritiskom **M/I**. Ponovnim pritiskom ovog tastera se vraćate u drugi sistem. Kada se prebacite u inch sistem, na displeju će biti prikazano, **MORI (4 ili 5)**. Broj u zagradi ukazuje na broj cifara nakon decimalne tačke. Izmenite 4 na 5 ili obratno upotrebom tastera **↑** ili **↓**.

Linearna kompenzacija greške *se mora izvoditi u metričkom sistemu* u **ALE** modu. Upotrebite formulu $S=(L-L')/(L/1000)$, gde je L=trenutna nezavisno izmerena dužina kretanja poprečnog klizača ili sedla, L'= dužina kretanja prikaz.na displeju, i S= korekcionni faktor. Opseg kompenzacije je od -1.5 do + 1.5 mm/m. Za unos faktora, izaberite osu pritiskom na **X** ili **Y**, zatim pritisnite **M/I**. Trenutni faktor će biti prikazan na displeju osa, i na desnoj strani će biti prikazano **COPEN_X** (or **Y**). Unesite pomoću tastera korekcionni faktor na isti način kao za unos dimenzija, i pritisnite **ENTER**.

Za ulaz u mod za postavke, pritisnite . dok je u toku samotest prilikom startovanja sistema.

REZOLUCIJA: U gornjem levom delu displeja će biti prikazan broj trenutne rezolucije za X osu, dok će se na desnom delu displeja prikazati **X RESLN**. Izaberite željenu rezoluciju unošenjem odgovarajuće cifre preko tastera sa leve strane. Mogući izbori su: 0=10µm, 1=1µm, 2=2µm, 5=5µm, 7=0.1µm, 8=0.2µm, i 9=0.5µm. Pritisnite **ENTER** i **↓**. Sada ste spremni za ponavljanje procedure za Y osu. Kada završite unos za Y osu, pritisnite **↓** ponovo.

PRAVAC: Na desnom delu displeja će biti prikazan **X DIR**. Unesite 1 ili 0 na levoj strani. Ako unesete 0, brojanje će biti pozitivno, ako unesete 1, brojanje će biti negativno. Pritisnite **ENTER** i **↓** da biste ponovili proceduru za Y osu. Pritisnite **ENTER** i **↓** ponovo.

TIP MAŠINE: Unesite 3 za strug, pritisnite **ENTER** i **↓**.

TIP KOMPENZACIJE: Unesite 0 za linearnu ili 1 za segmentiranu kompenzaciju,

pritisnite **ENTER** i **↓**.

DECIMALNA MESTA ZA KALKULATOR: Unesite 3, 4 ili 5 za

odgovarajući broj cifara nakon decimale kada koristite kalkulator. Pritisnite **ENTER** i **↓ ↓**. Ovim će započeti samotest sistema koji se može zaustaviti pritiskom na taster tačku.

Za upotrebu kalkulatora, pritisnite **CTR**. Kada završite, pritisnite **CTR** ponovo za povratak na prethodnu funkciju.