

Rejestracja danych maszyny (MDE) automatycznie rejestruje pojedyncze stany maszyny z ich czasem trwania i częstotliwością występowania. Dane te mogą być przykładowo wykorzystane jako interwały konserwacji lub do późniejszych obliczeń.

Cechy	Wartości
Sterowanie	Od MCC Wersja 1.0

Beschreibung der Maschinendaten (Zeiten in Minuten)			
Zähler	Zählerlimit	Zeiten	Zeitlimit
Werkstücke auf Platz 1	2	0	
Werkstücke auf Platz 4	4	0	
Gesamtstückzahl	6	0	
Betriebszeit		8	0
Stillstandszeit		8	0
Störzeit		10	0
Produktionszeit - Programm aktiv		10	0

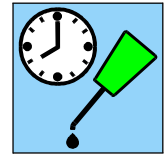
  

Beschreibung der Servicedaten (Zeiten in Stunden)			
Zähler	Zählerlimit	Zeiten	Zeitlimit
Füllstand Schmierstoffgeber	12	200	
Zeit : Bohrgetriebe		14	500
Zeit : Fräsmotor-1		14	3500
Zeit : Fräsmotor-2		16	3500
Zahnstange X-Achse		18	90
Wälzführung X-Achse		18	100
Wälzführung Y-Achse		20	100
Wälzführung Z-Achse		20	100
Y-Gewindespindelmutter		22	100
Z-Gewindespindelmutter		22	100
Vakuumpumpe		24	3000

T:\9882\431040\MDE.pcx

## Zawartość:

<b>1</b>	<b>Funkcje</b>	<b>2</b>
1.1	Budowa ekranu .....	3
1.2	Opis danych maszyny .....	4
1.3	Opis danych serwisu .....	5
<b>2</b>	<b>Obsługa</b>	<b>7</b>
2.1	Zmienić dane .....	8
2.2	Meldunki serwisu .....	9
<b>3</b>	<b>Opcje</b>	<b>10</b>
3.1	Zróźnicowanie czasu postoju .....	10
3.2	Wskazanie grubości płyt podkładowych .....	11



## **1 Funkcje**

Rejestracja danych maszyny jest częścią składową MCC (Machine Control Center).

Za pomocą rejestracji danych maszyny dają się zarejestrować dane maszyny i serwisu.

---

### Dane maszyny

---

- Liczba wykonanych elementów. Łącznie i na miejscu maszyny.
- Czas pracy (w minutach) maszyny. Łącznie i w podziale na czas postoju, zakłócenia i produkcji.

---

### Dane serwisu

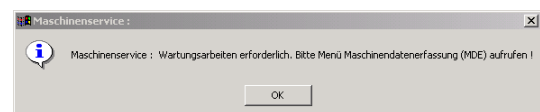
---

- Czas pracy (w godzinach) pojedynczych silników głównego napędu i pojedynczych komponentów maszyny.
- Czas pracy pojedynczych narzędzi w wymienniku narzędzi.

Dalej mogą też zostać ustalone limity czasu i liczników, w jakich winny być przeprowadzone prace konserwacyjne.

Jeżeli limit jest osiągnięty, to niezależnie od aktualnego zastosowania, zostaje on pokazany poprzez odpowiedni meldunek.

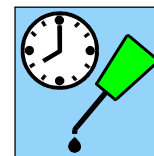
W rejestracji danych maszyny zostaje na czerwono zaznaczone odpowiednie wprowadzenie.



T:\9882\431040\mservice.pcx

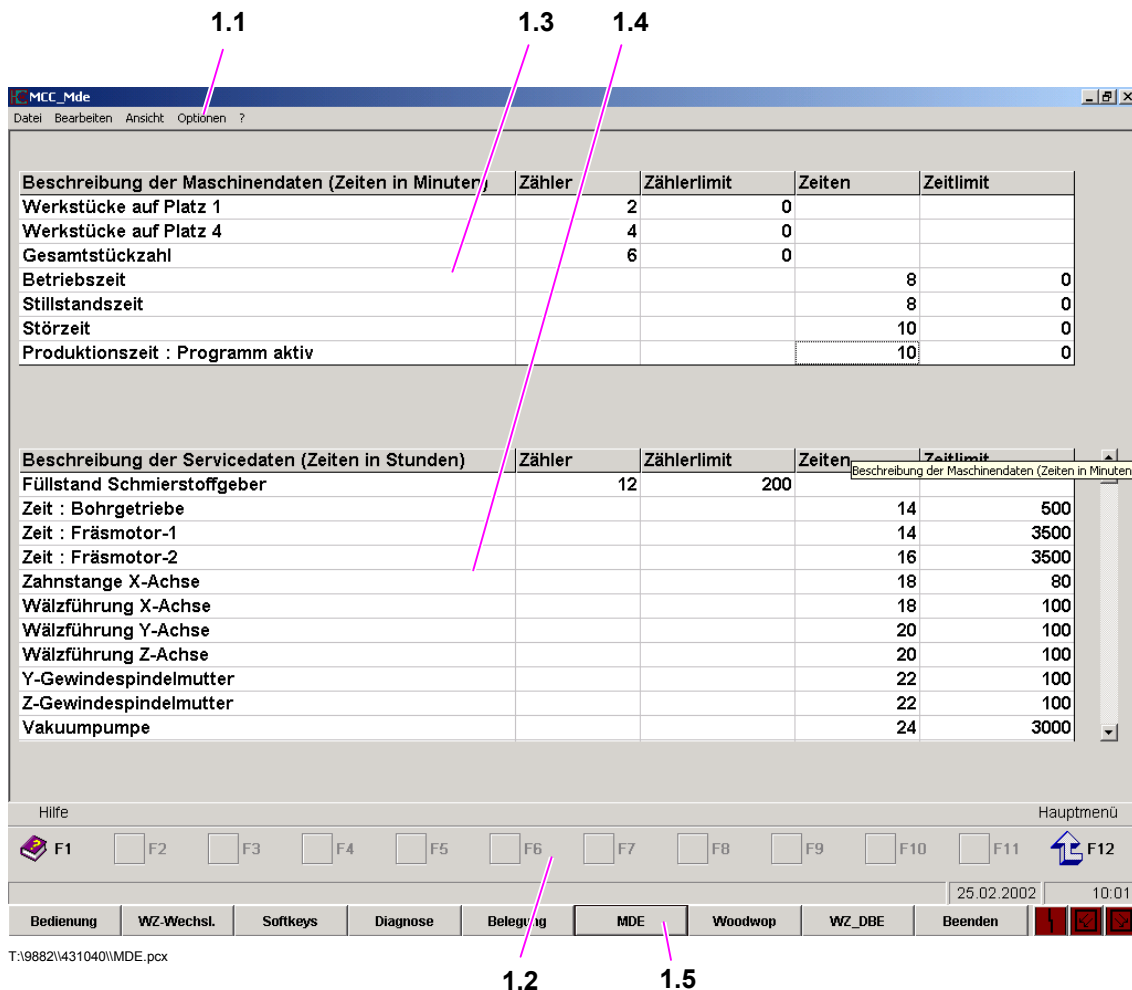
**Y-Gewindespindelmutter**

T:\9882\431040\hinterlegt.pcx



## 1.1 Budowa ekranu

1.1 1.3 1.4



**Beschreibung der Maschinendaten (Zeiten in Minuten)**

Beschreibung der Maschinendaten (Zeiten in Minuten)	Zähler	Zählerlimit	Zeiten	Zeitlimit
Werkstücke auf Platz 1	2	0		
Werkstücke auf Platz 4	4	0		
Gesamtstückzahl	6	0		
Betriebszeit			8	0
Stillstandszeit			8	0
Störzeit			10	0
Produktionszeit : Programm aktiv			10	0

**Beschreibung der Servicedaten (Zeiten in Stunden)**

Beschreibung der Servicedaten (Zeiten in Stunden)	Zähler	Zählerlimit	Zeiten	Zeitlimit
Füllstand Schmierstoffgeber	12	200		
Zeit : Bohrgetriebe			14	500
Zeit : Fräsmotor-1			14	3500
Zeit : Fräsmotor-2			16	3500
Zahnstange X-Achse			18	80
Wälzföhrung X-Achse			18	100
Wälzföhrung Y-Achse			20	100
Wälzföhrung Z-Achse			20	100
Y-Gewindespindelmutter			22	100
Z-Gewindespindelmutter			22	100
Vakuumpumpe			24	3000

Hilfe Hauptmenü

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10 F11 F12

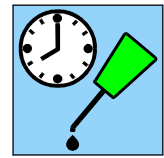
25.02.2002 10:01

Bedienung WZ-Wechsl. Softkeys Diagnose Belegung MDE Woodwop WZ\_DBE Beenden

T:\9882\431040\WMDE.pcx

1.2 1.5

- |     |  |
|-----|--|
| 1.1 | Wiersz menu                                |
| 1.2 | Listwa funkcyjna z przyciskami funkcyjnymi |
| 1.3 | Opis danych maszyny                        |
| 1.4 | Opis danych serwisu                        |
| 1.5 | Listwa głównego menu MCC                   |



## 1.2 Opis danych maszyny

---

### Liczniki

---

Wskazanie następujących ilości:

- gotowe elementy na miejscu 1 do 8 (zależnie od wykonania maszyny)
- łączna liczba wykonanych elementów



#### **Wskazówka:**

Ilości te mogą także zostać zmienione lub cofnięte na „0”.

→ patrz Rozdział 2.1 Zmienić dane

---

### Limit liczników

---

do czasu bez funkcji.

---

### Czasy

---

Wskazanie następujących czasów (w minutach):

- Czas pracy: sterowanie włączone
- Czas produkcji: Program aktywny
- Czas zakłócenia: Czas, w którym wystąpiły meldunki błędów.
- Czas postoju: Czas, w którym maszyna była włączona, ale ani program nie był aktywny, ani nie wystąpił meldunek błędu.



#### **Wskazówka:**

Czasy te mogą także zostać zmienione lub cofnięte na „0”.

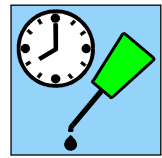
→ patrz Rozdział 2.1 Zmienić dane

---

### Limit czasu

---

do czasu bez funkcji.



## 1.3 Opis danych serwisu

### Liczniki

Wskazanie, jak często pokazane funkcje maszyny zostały wykonane.



#### Wskazówka:

- Które funkcje maszyny zostają pokazane, jest zależne od typu maszyny i jej wykonania.
- Liczniki te mogą także zostać zmienione lub cofnięte na „0”.  
→ patrz Rozdział 2.1 Zmienić dane

### Limit licznika

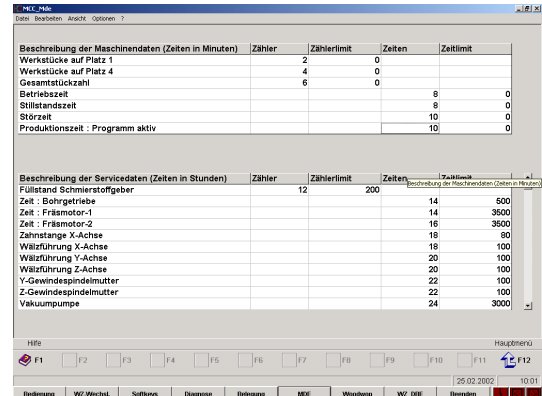
Wskazanie limitu licznika, do którego są do wykonania prace konserwacyjne.

Jeżeli limit licznika jest osiągnięty, to niezależnie od aktualnego zastosowania, zostaje on pokazany poprzez odpowiedni meldunek.

W rejestracji danych maszyny zostaje na czerwono zaznaczone odpowiednie wprowadzenie.

Limity licznika mogą zostać ustalone lub zmienione z uwzględnieniem odpowiedniej instrukcji konserwacji.

→ patrz Rozdział 2.1 Zmienić dane



Beschreibung der Maschinendaten (Zeiten in Minuten)	Zähler	Zählerlimit	Zeiten	Zeitlimit
Werkstücke auf Platz 1	2	0		
Werkstücke auf Platz 4	4	0		
Gesamtstückzahl	6	0		
Betriebszeit			8	0
Stillstandszeit			8	0
Störzeit			10	0
Produktionszeit : Programm aktiv			10	0

Beschreibung der Servicedaten (Zeiten in Stunden)	Zähler	Zählerlimit	Zeiten	Zeitlimit
Füllstand Schmierstoffgeber	12	200		
Zeit : Bohrgetriebe			14	500
Zeit : Fräsmotor-1			14	3500
Zeit : Fräsmotor-2			16	3500
Zahnstange X-Achse			18	80
Wälzführung X-Achse			18	100
Wälzführung Y-Achse			20	100
Wälzführung Z-Achse			20	100
Y-Gewindespindelmutter			22	100
Z-Gewindespindelmutter			22	100
Vakuumpumpe			24	3000

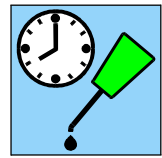
T:\9882\431040\IMDE1.bmp



T:\9882\431040\IMDE.pcx

### Y-Gewindespindelmutter

T:\9882\431040\hinterlegt.pcx



## Czasy

Wskazanie czasów pracy (w godzinach)

- pojedynczych silników głównego napędu i pojedynczych komponentów maszyny
- narzędzi, które są umieszczone w wymienniku narzędzi (tylko narzędzia z numerami 128 do 159).



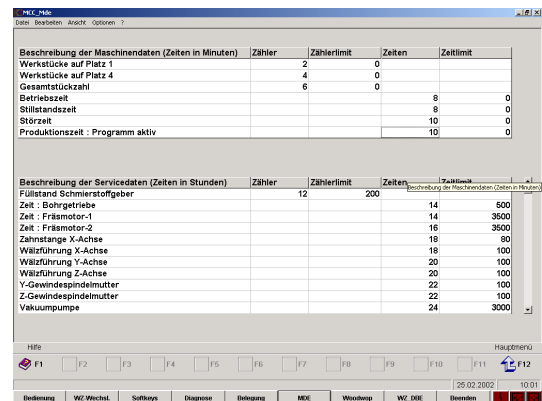
### Wskazówka:

Które funkcje maszyny zostają uchwycone, jest zależne od typu maszyny i jej wykonania.



### Wskazówka:

W przypadku zmian wprowadzeń narzędzi do edytora banku danych narzędzi (WZ-DBE) wskazanie może zostać zaktualizowane poprzez wybranie punktu menu „aktualizować opcje narzędzi”.

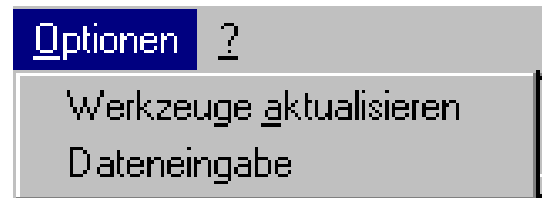


Beschreibung der Maschinendaten (Zeiten in Minuten)	Zähler	Zählerlimit	Zeiten	Zeitlimit
Werkstücke auf Platz 1	2	0		
Werkstücke auf Platz 4	4	0		
Gesamtstückzahl	6	0		
Betriebszeit			8	0
Stillstandszeit			8	0
Störzeit			10	0
Produktionszeit - Programm aktiv			10	0

Beschreibung der Servicedaten (Zeiten in Stunden)	Zähler	Zählerlimit	Zeiten	Zeitlimit
Füllstand Schmierstoffgeber	12	200		
Zeit : Bohrgetriebe			14	500
Zeit : Fräsmotor-1			14	3600
Zeit : Fräsmotor-2			16	3600
Zahnstange X-Achse			18	80
Wälzführung X-Achse			18	100
Wälzführung Y-Achse			20	100
Wälzführung Z-Achse			20	100
Y-Gewindespindel Mutter			22	100
Z-Gewindespindel Mutter			22	100
Vakuumpumpe			24	3000

T:\9882\431040\MDE.pcx

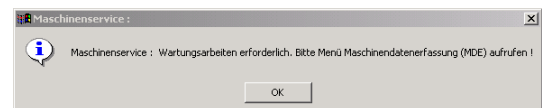


T:\9882\431040\MDE1.pcx

## Limit czasu

Wskazanie limitu licznika, do którego są do wykonania prace konserwacyjne.

Jeżeli limit czasu jest osiągnięty, to niezależnie od aktualnego zastosowania, zostaje on pokazany poprzez odpowiedni meldunek.



T:\9882\431040\mservice.pcx

W rejestracji danych maszyny zostaje na czerwono zaznaczone odpowiednie wprowadzenie.

**Y-Gewindespindel Mutter**

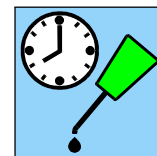
T:\9882\431040\hinterlegt.pcx



### Wskazówka:

Limity licznika mogą zostać ustalone lub zmienione z uwzględnieniem odpowiedniej instrukcji konserwacji.

➔ Patrz Rozdział 2.1 Zmienić dane



## 2 Obsługa

### Rozpocząć rejestrację danych maszyny

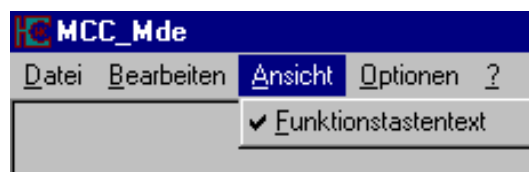
Uruchomienie powierzchni okna „MDE” z listwy głównego menu Machine Control Center (MCC).



### Punkty menu wiersza menu

#### Widok > tekst przycisków funkcyjnych

Włączenie lub wyłączenie wskaźnika tekstowego do przycisków funkcyjnych



T:\9882\431040\ansi.pcx

#### Opcje > aktualizować narzędzia

Listwa wprowadzonych narzędzi zostaje aktualizowana.



T:\9882\431040\opti.pcx

#### Opcje > wprowadzenie danych

Jeżeli ten punkt menu jest aktywny, to dane mogą zostać zmienione.

→ patrz Rozdział 2.1 Zmienić dane




T:\9882\431040\opti1.pcx

### Przyciski funkcyjne

 pomoc

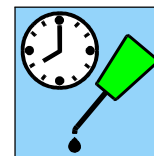
Rozpocząć funkcję pomocniczą



 menu główne

Wybranie listwy głównego menu Maschine Control Center

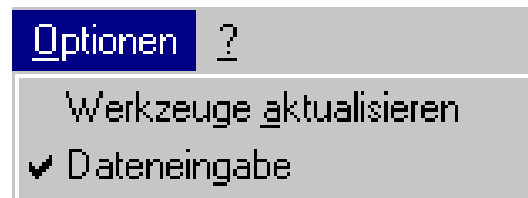




## 2.1 Zmienić dane

### Aktywować wprowadzenie danych

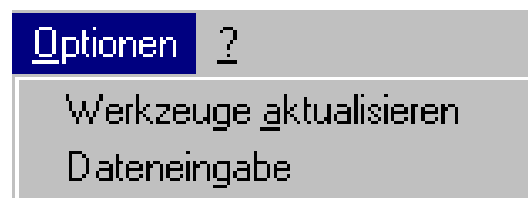
Aby móc zmienić dane, najpierw musi zostać aktywowane wprowadzenie danych w menu „opcje”.



T:/9882/431040/MDE2.pcx

### Dezaktywować wprowadzenie danych

Po zmianie danych wprowadzenie danych powinno zostać ponownie dezaktywowane, aby wykluczyć pomyłkową zmianę danych.

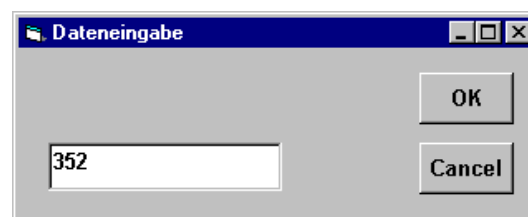


T:/9882/431040/MDE2.pcx

### Zmienić dane maszyny lub serwisu

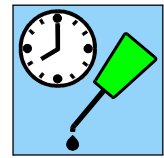
Przy aktywowanym wprowadzeniu danych dane mogą zostać zmienione lub cofnięte na „0”:

- Proszę podwójnie kliknąć na wartość, którą chcecie zmienić.
- Proszę podać oczekiwaną wartość w oknie wprowadzania danych i potwierdzić za pomocą „OK.”.



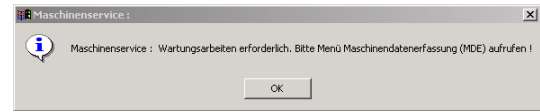
T:/9882/431040/MDE.pcx





## 2.2 Meldunki serwisu

Jeżeli limit czasu lub licznika jest osiągnięty, to niezależnie od aktualnego zastosowania, zostaje on pokazany poprzez odpowiedni meldunek.



T:\9882\431040\mservice.pcx

W rejestracji danych maszyny zostaje na czerwono zaznaczone odpowiednie wprowadzenie.

**Y-Gewindespindelmutter**

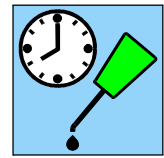
T:\9882\431040\hinterlegt.pcx

Jeżeli limit czasu dla wykonania pracy konserwacyjnej został osiągnięty, to musi ona zostać wykonana.

→ patrz odpowiednia Instrukcja konserwacji

Jednocześnie czas względnie licznik może zostać ponownie cofnięty na „0”.

→ patrz Rozdział 2.1 Zmienić dane



### 3 Opcje

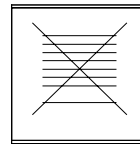
#### 3.1 Zróżnicowanie czasu postoju

Aby móc dalej otworzyć czasy postoju maszyny, tablica maszyny jest wyposażona w cztery dodatkowe przełączniki.

W przypadku czasów postoju musi zostać uruchomiony odpowiedni przełącznik.

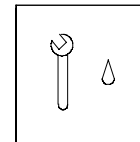
##### Brak materiału

Brak elementów do dyspozycji



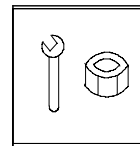
##### Konserwacja

Maszyna jest konserwowana



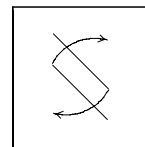
##### Naprawa

Maszyna jest naprawiana



##### Wymiana narzędzi

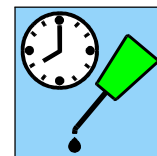
Narzędzia obróbcze zostają przygotowane i umieszczone w maszynie



W obrębie ekranu „opis danych maszyny” zostaje wtedy pokazany nie tylko łączny czas postoju, lecz także odpowiednie czasy pojedyncze.

Czasy ten mogą także zostać zmienione

→ patrz Rozdział 2.1 **Zmienić dane**

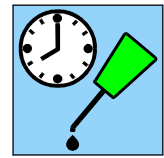


### 3.2 Wskazanie grubości płyt podkładowych

W przypadku maszyn ze stołem rastrowym, zostaje w obrębie ekranu „opis danych maszyny” pokazana grubość płyty podkładowej w 1/10 mm.

MCC_Mde	
Datei Bearbeiten Ansicht Optionen 2	
Beschreibung der Maschinendaten (Zeiten in Minuten)	Zähler
Teile auf Platz 1	2
Teile auf Platz 4	4
Gesamtstückzahl	6
Betriebszeit : Steuerung Ein	
Stillstandszeit	
Störzeit	
Produktionszeit : Programm aktiv	
Dicke der Schonplatte (in 0.1 mm)	100

T:\9882\431040\MDE4.pcx



4.3.1