

Softkeys są częścią składową MCC (Machine Control Center). Za pomocą pojedynczych softkeys mogą zostać wykonane funkcje maszyny, podjęte ustawienia lub pokazane stany maszyny.

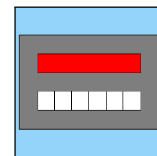
Cechy	Wartości
Sterowanie	Od MCC Wersja 1.0



T:\9882\411430\X0001so.bmp

## Zawartość:

<b>1</b>	<b>Funkcje</b>	<b>2</b>
1.1	Lampki kontrolne .....	2
1.2	Przycisk.....	3
1.3	Łącznik.....	4
1.4	Rozliczenie płyt podkładowych .....	11
1.5	Zróżnicowanie czasu postoju.....	14
<b>2</b>	<b>Obsługa</b>	<b>15</b>



## 1 Funkcje

Softkeys mają funkcję światła kontrolnego, przycisku albo łącznika:

- Światła kontrolne pokazują przy zapalaniu stan maszyny względnie sterowania
- Przyciski umożliwiają wykonanie funkcji bez uruchamiania
- Łączniki umożliwiają wybór między dwoma funkcjonalnościami. Zależnie od tego, czy łącznik jest aktywny czy nie.

W zależności od maszyny i jej wykonania mogą zostać rozplanowane jako softkeys następujące lampki kontrolne, przyciski i łączniki:

### 1.1 Lampki kontrolne

Światła kontrolne pokazują przy zapalaniu (lub miganiu) stan maszyny względnie sterowania.

---

#### Smarowanie biegnie

---

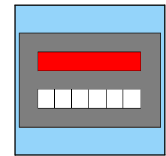
**Zapalanie:**

⇒ Wskazanie impulsu smarowania centralnego smarowania

**Miganie:**

⇒ Wskazanie zakłócenia centralnego smarowania





## 1.2 Przycisk

Poprzez uruchomienie przycisku może zostać wykonana funkcja.

### Zerowanie

⇒ Startuje program do zerowania (kalibrowania) systemu pomiaru drogi.



#### Wskazówka:

Jeżeli maszyna jest zerowana, przycisk ten nie jest więcej pokazywany.

### Reset

⇒ Resetowanie funkcji maszyny:

- przerwanie automatycznego przebiegu programu
- resetowanie sterowania CNC
- cofnięcie wszystkich narzędzi do położenia podstawowego



#### Uwaga:

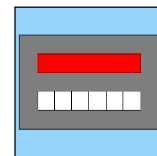
Przycisk reset nie może zostać uruchomiony, jeżeli narzędzia takie jak noże profilowe lub poziome wiertła/frezy znajdują się w elemencie.

→ **Niebezpieczeństwo zniszczenia!**

### Smarowanie ręczne

⇒ wyzwała interwał smarowania centralnego smarowania





## 1.3 Łącznik

Łączniki umożliwiają wybór między dwoma funkcjonalnościami. Zależnie od tego, czy łącznik jest aktywny czy nie.



### Wskazówka:

Nieaktywne łączniki są białe, a aktywne są żółte!

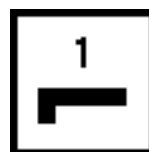
---

Zderzak z tyłu na lewo

---

#### Aktywny:

⇒ Zderzak z tyłu na lewo zostaje lub jest podniesiony



#### Nieaktywny:

⇒ Zderzak z tyłu na lewo zostaje lub jest opuszczony

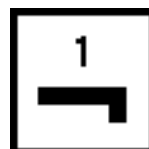
---

Zderzak z tyłu na prawo

---

#### Aktywny:

⇒ Zderzak z tyłu na prawo zostaje lub jest podniesiony



#### Nieaktywny:

⇒ Zderzak z tyłu na prawo zostaje lub jest opuszczony

---

Zderzak z przodu na lewo

---

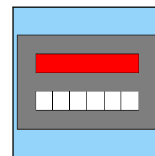
#### Aktywny:

⇒ Zderzak z przodu na lewo zostaje lub jest podniesiony



#### Nieaktywny:

⇒ Zderzak z przodu na lewo zostaje lub jest opuszczony



---

#### Zderzak z przodu na prawo

---

**Aktywny:**

⇒ Zderzak z przodu na prawo zostaje lub jest podniesiony

**Nieaktywny:**

⇒ Zderzak z przodu na prawo zostaje lub jest opuszczony



**Wskazówka:**

Jeżeli tylne i przednie zderzaki zostają lub są podniesione, to rozpoczęty program najpierw zostaje obrobiony w odniesieniu do punktu zerowego tylnych zderzaków i następnie zostaje jeszcze raz obrobiony w odniesieniu do punktu zerowego przednich zderzaków. Działa to zarówno dla prawej jak i lewej strony maszyny.

---

#### Zderzak przód góra poprzez łącznik nożny

---

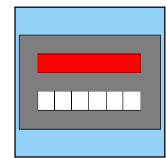
**Aktywny:**

⇒ Zderzaki przednie pozostają po automatycznym przebiegu programu opuszczone i mogą zostać podniesione poprzez przycisk nożny.

**Nieaktywny:**

⇒ Zderzaki przednie zostają automatycznie podniesione po automatycznym przebiegu programu.





### Zderzaki przednie bez programu

Łącznik ten jest tu pomyślany tylko w takim celu, że zarówno na tylnych, jak i na przednich zderzakach powinien zostać ułożony element, ale program winien być obrobiony tylko raz i to w odniesieniu do punktu zerowego tylnego rzędu zderzaków. Dla tego przypadku zastosowania łącznik ten oraz łącznik dla tylnego rzędu zderzaków zostają aktywowane.



#### Aktywny:

Zderzak przedni na prawo i zderzak przedni na lewo zostają lub są podniesione.

#### Nieaktywny:

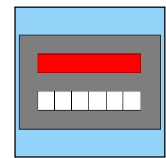
Zderzak przedni na prawo i zderzak przedni na lewo zostają lub są opuszczone, jeżeli odpowiedni łącznik „zderzak przedni na prawo” lub „zderzak przedni na lewo” nie są aktywne.



#### Wskazówka:

Ażeby program został rozpoczęty, może być konieczne, że zostanie aktywowany łącznik do podnoszenia zderzaków. Oznacza to:

- Jeżeli ten łącznik i łącznik do tylnego rzędu zderzaków jest aktywny, to wszystkie zderzaki zostają lub są podniesione, a rozpoczęty program zostaje wykonany tylko w odniesieniu do punktu zerowego tylnego rzędu zderzaków.
- Jeżeli program powinien być wykonany tylko w odniesieniu do punktu zerowego przedniego zderzaka, to ten łącznik nie musi być aktywowany, jedynie odpowiedni łącznik „zderzak przedni na prawo” lub „zderzak przedni na lewo”.



#### Zderzak boczny na lewo

**Aktywny:**

⇒ Zderzak boczny na lewo zostaje lub jest podniesiony



**Nieaktywny:**

⇒ Zderzak boczny na lewo zostaje lub jest opuszczony

#### Zderzak boczny na prawo

**Aktywny:**

⇒ Zderzak boczny na prawo zostaje lub jest podniesiony



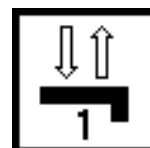
**Nieaktywny:**

⇒ Zderzak boczny na prawo zostaje lub jest opuszczony

#### Zderzak środkowy

**Aktywny:**

⇒ Zderzak środkowy zostaje lub jest podniesiony



**Nieaktywny:**

⇒ Zderzak środkowy zostaje lub jest opuszczony

#### Zderzaki dla wystawiania warstwy wierzchniej

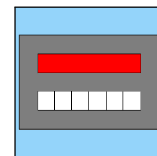
**Aktywny:**

⇒ Zderzaki dla nadmiaru warstwy wierzchniej są aktywne



**Nieaktywny:**

⇒ Zderzaki dla nadmiaru warstwy wierzchniej nie są aktywne



#### Pomoc podawcza lewa

##### Aktywny:

⇒ Pomoc podawcza lewa zostaje lub jest podniesiona



##### Nieaktywny:

⇒ Pomoc podawcza lewa zostaje lub jest opuszczona

#### Pomoc podawcza prawa

##### Aktywny:

⇒ Pomoc podawcza prawa zostaje lub jest podniesiona



##### Nieaktywny:

⇒ Pomoc podawcza prawa zostaje lub jest opuszczona

#### Podciśnienie podział stołu

##### Aktywny:

Podciśnienie jest podzielone

⇒ Przycisk nożny prawy wytwarza w prawym obszarze maszyny i przycisk nożny lewy wytwarza w lewym obszarze maszyny podciśnienie po stronie elementu



##### Nieaktywny:

Podciśnienie nie jest podzielone.

⇒ Przyciski nożne wytwarzają w całym obszarze maszyny podciśnienie po stronie elementu

#### Podciśnienie 4-krotne

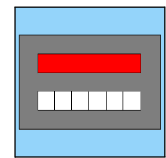
##### Aktywny:

⇒ Podciśnienie jest podzielone w 4 obszarach



##### Nieaktywny:

⇒ Podciśnienie jest podzielone w 2 obszarach lub wcale, zależnie od tego, czy łącznik „podciśnienie podział stołu” jest lub nie jest aktywny



#### Podciśnienie zwolnić poprzez przycisk nożny

##### Aktywny:

- ⇒ Podciśnienie od strony elementu pozostaje dostępne po zakończeniu automatycznego przebiegu programu
- ⇒ Poprzez uruchomienie odpowiedniego przycisku nożnego element może zostać poluzowany



##### Nieaktywny:

- ⇒ Element zostaje po zakończeniu automatycznego przebiegu programu automatycznie poluzowany

#### Podciśnienie środek – na prawo – na lewo

Za pomocą tego łącznika można wybrać, czy podkładka wielofunkcyjna przy aktywnym podziale stołu należy do lewego czy prawego obszaru stołu:

##### Aktywny:

- ⇒ Podciśnienie po stronie elementu, podkładki wielofunkcyjnej, zostaje wytworzone za pomocą przycisku nożnego lewego



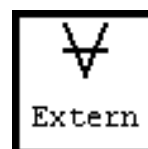
##### Nieaktywny:

- ⇒ Podciśnienie po stronie elementu, podkładki wielofunkcyjnej, zostaje wytworzone za pomocą przycisku nożnego prawego

#### Podciśnienie zewnętrzne podłączenie

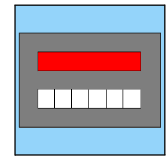
##### Aktywny:

- ⇒ Zewnętrzne podciśnienie zostaje lub jest podłączone



##### Nieaktywny:

- ⇒ Zewnętrzne podciśnienie zostaje lub jest wyłączane




---

Praca z szablonem (na lewo)

---

**Aktywny:**

⇒ Podciśnienie ciągle dla pracy z szablonem jest włączone (dla lewego obszaru maszyny)



**Nieaktywny:**

⇒ Podciśnienie ciągle jest wyłączone (dla lewego obszaru maszyny)

---

Praca z szablonem (na prawo)

---

**Aktywny:**

⇒ Podciśnienie ciągle dla pracy z szablonem jest włączone (dla prawego obszaru maszyny)



**Nieaktywny:**

⇒ Podciśnienie ciągle jest wyłączone (dla prawego obszaru maszyny)

---

Cylinder mocujący

---

**Aktywny:**

⇒ Cylindry mocujące są aktywne



**Nieaktywny:**

⇒ Cylindry mocujące są nieaktywne

---

Smarowanie mgłą olejową

---

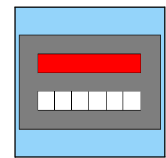
**Aktywny:**

⇒ Smarowanie mgłą olejową jest włączone podczas obróbki za pomocą wrzeciona głównego i frezarskiego



**Nieaktywny:**

⇒ Smarowanie mgłą olejową jest wyłączone



## 1.4 Rozliczenie płyt podkładowych

Rozliczenie płyt podkładowych może zostać umieszczone na maszynach ze stołem rastrowym.

Jeżeli do mocowania elementu zostaje podłożona tak zwana płyta podkładowa, która od czasu do czasu zostaje frezowana, funkcja ta umożliwia automatyczne rozliczenie punktu zerowego Z o aktualny wymiar płyty podkładowej.

---

Łącznik Offset – rozliczenie płyty podkładowej

---



### Aktywny:

Offset – rozliczenie dla płyt podkładowych jest aktywne

⇒ Automatycznie zostaje przeprowadzone przesunięcie punktu zerowego w kierunku Z o aktualną grubość płyty podkładowej. Programowanie przesunięcia elementu surowego w Z odpada.

### Nieaktywny:

Offset – rozliczenie dla płyt podkładowych nie jest aktywne

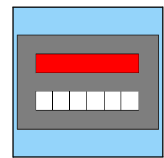
⇒ Przesunięcie punktu zerowego nie zostaje przeprowadzone automatycznie, lecz wynika tylko z programowanych w WoodWOP w danym wypadku wymiarów przesunięcia.



### Wskazówka:

Aktualna „grubość płyty podkładowej (w 0,1mm)” zostaje pokazana w rejestracji danych maszyny MDE!

→ patrz Instrukcja obsługi rejestracji danych maszyny MDE



---

**Przycisk: cykl frezowania płyty podkładowej**

---

**Wskazówka:**

Funkcja tego przycisku może zostać wykonana tylko wtedy, gdy włączony jest włącznik „offset – rozliczenie płyty podkładowej”!



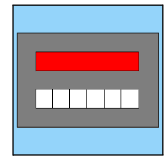
Aby poprzez łącznik: „Offset – rozliczenie płyty podkładowej” automatyczne rozliczenie zostało przeprowadzone zawsze prawidłowo o aktualną grubość płyty podkładowej, przed startem programu do frezowania płyty podkładowej ten przycisk musi zostać uruchomiony.

Poprzez uruchomienie tego przycisku najpierw dla następnego automatycznego przebiegu programu zostaje zredukowane rozliczenie offset o inkrement (wstępnie nastawiona wartość = 1 mm). Tak osiągnięta wartość zostaje po zakończeniu programu zachowana i stosowana dla kolejnego programu jako rozliczenie offset. Jeżeli program zostaje przerwany przed czasem, rozliczenie offset spada na dotychczasową wartość i frezowanie musi zostać wykonane na nowo.

Jeżeli rozliczenie offset osiągnęło minimalną wartość (wstępnie ustawiona wartość = 6mm), to poprzez uruchomienie automatycznie rozliczenie offset zostaje ustawione na wartość maksymalną (wstępnie ustawiona wartość = 12mm).

**Uwaga:**

- Rozliczenie offset następuje niezależnie od tego, który program jest startowany po uruchomieniu przycisku!



**Wskazówka:**

- W programie do frezowania płyty podkładowej obróbka frezarska może zostać zaprogramowana na Z0, ponieważ łącznik „offset – rozliczenie płyty podkładowej” powoduje automatyczne przesunięcie punktu zerowego w Z.
- Zmienny program przykładowy do frezowania płyty podkładowej jest złożony:  
C:\WW4\A1\MP4\Rastert\Ratisch.mpr  
Z przynależnymi komponentami:  
C:\WW4\A1\ML4\Rastert\Ratischk.mpr

---

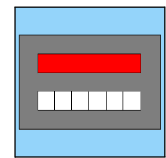
Światła kontrolne: cykl frezowania płyty podkładowej aktywny

---

To światło kontrolne pokazuje poprzez zapalenie (na zielono)

⇒ że przycisk „cykl frezowania płyty podkładowej” został uruchomiony





## 1.5 Zróżnicowanie czasu postoju

Następujące softkeys można uruchomić dla zróżnicowania czasów postoju maszyny:

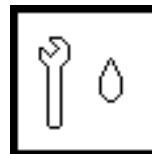
### Brak materiału

Brak elementów do dyspozycji



### Konserwacja

Maszyna jest konserwowana



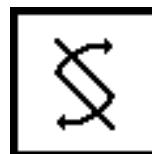
### Naprawa

Maszyna jest naprawiana



### Wymiana narzędzi

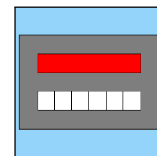
Narzędzia obróbcze zostają przygotowane i umieszczone w maszynie



### Wskazówka:

Ocena pojedynczych czasów następuje w rejestracji danych maszyny

→ patrz Instrukcja obsługi rejestracji danych maszyny MDE



## 2 Obsługa

### Wywołanie menu

- Kliknąć powierzchnię okienka „softkeys” w listwie menu głównego Machine Control Center (MCC) za pomocą aktualnego urządzenia systemowego (mysz, manipulator kulkowy, itp.)



lub

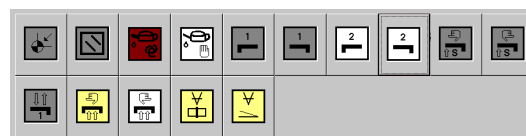
- -uruchomić przycisk,
- Wielokrotne uruchamianie przycisku aż powierzchnia okienka „softkeys” jest ogniskowana (linia kreskowana wokół powierzchni okienka)
- Uruchomienie przycisku

### Wybór softkeys

- Kliknąć oczekiwany softkey za pomocą aktualnego urządzenia systemowego (mysz, manipulator kulkowy, itp.)

lub

- Wielokrotne uruchomienie przycisku aż odpowiedni softkey jest ogniskowany (linia kreskowana wokół powierzchni okienka)
- Uruchomienie przycisku



T:\9882\411430\X0001so.bmp

