




## Rozdział 12 Aplikacja lasera

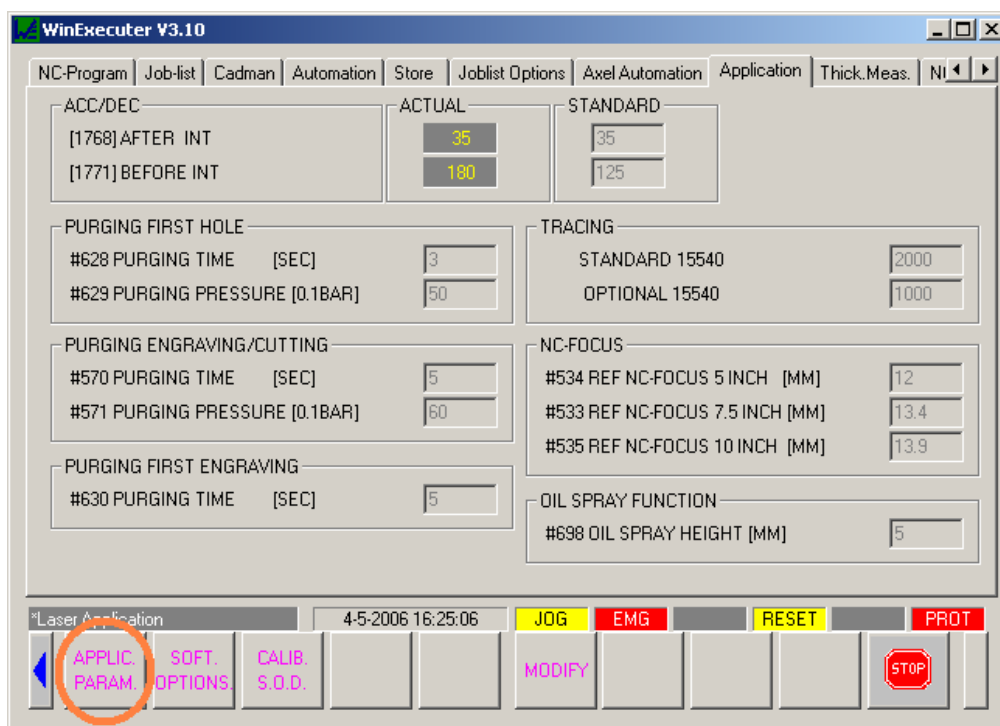
Funkcji “Laser Application” można używać w trybie operatora i rozbudowanym trybie pracy. Dostępne są 3 strony z parametrami aplikacji lasera:

<b>F1</b>		Parametry aplikacji. (patrz roz. 12.1)
<b>F2</b>		Opcje oprogramowania. (patrz roz. 12.2)
<b>F3</b>		Kalibracja S.O.D. (patrz roz. 12.3)

### 12.1 Parametry aplikacji




Naciśnięcie przycisku spowoduje wywołanie następującego ekranu:



The screenshot shows the WinExecuter V3.10 interface. The 'Application' tab is selected. The screen displays various parameters for laser application, including:

- ACC/DEC:** [1768] AFTER INT, [1771] BEFORE INT
- PURGING FIRST HOLE:** #628 PURGING TIME [SEC] (3), #629 PURGING PRESSURE [0.1BAR] (50)
- PURGING ENGRAVING/CUTTING:** #570 PURGING TIME [SEC] (5), #571 PURGING PRESSURE [0.1BAR] (60)
- PURGING FIRST ENGRAVING:** #630 PURGING TIME [SEC] (5)
- ACTUAL:** 35, 180
- STANDARD:** 35, 125
- TRACING:** STANDARD 15540 (2000), OPTIONAL 15540 (1000)
- NC-FOCUS:** #534 REF NC-FOCUS 5 INCH [MM] (12), #533 REF NC-FOCUS 7.5 INCH [MM] (13.4), #535 REF NC-FOCUS 10 INCH [MM] (13.9)
- OIL SPRAY FUNCTION:** #698 OIL SPRAY HEIGHT [MM] (5)

At the bottom, there is a status bar with a date/time display (4-5-2006 16:25:06) and several function buttons: JOG, EMG, RESET, PROT, and a set of navigation buttons including 'APPLIC. PARAM.' (circled in orange), 'SOFT. OPTIONS.', 'CALIB. S.O.D.', and 'MODIFY'.

<b>F6</b>		Pozwala na zmianę parametrów aplikacji.
-----------	---	---

### 12.1.1 Parametry "ACC / DEC" (przyspieszenie/zwolnienie)

**ACC / DEC** zawiera wartość dwóch parametrów maszyny (1768 i 1771).

- W kolumnie **ACTUAL (faktyczne)** pokazano aktualne ustawienia tych dwóch parametrów.
- W kolumnie **STANDARD** pokazano standardowe ustawienia tych dwóch parametrów.

Zmień aktualne parametry przy pomocy instrukcji G102 A... B... w programie technologicznym. Jeśli w programie technologicznym brak jest instrukcji G102, wówczas używane są ustawienia standardowe. Wykonując instrukcję G102 A0 B0, ustawiasz aktualne ustawienia na równi z ustawieniami standardowymi.

### 12.1.2 Parametry "Purging the first hole" ("Opróżnianie pierwszego otworu")

Aby uniknąć tego, że głowica tnąca jest całkowicie wypełniona żądanym gazem podczas cięcia pierwszego konturu, przy pomocy dwóch parametrów można wprowadzić czas opróżniania (#628) oraz ciśnienie opróżniania (#629). Uruchamiając każdy nowy program nc, następuje automatyczne opróżnianie głowicy tnącej PRZED wycięciem pierwszego konturu.

### 12.1.3 Parametry "Purging engraving / cutting" ("Opróżnianie grawerowania / cięcia")

Pomiędzy grawerowaniem a cięciem czasami należy wykonać opróżnienie (w przypadku użycia do grawerowania i cięcia różnych gazów). Przy pomocy dwóch parametrów używanych przy zmianie z grawerowania do cięcia można wprowadzić czas opróżniania (#570) oraz ciśnienie opróżniania (#571) (wykonywanych poleceniem M130).

### 12.1.4 Parametry "Purging the first engraving" ("Opróżnianie przy pierwszym grawerowaniu")

Aby uniknąć tego, że głowica tnąca jest całkowicie wypełniona żądanym gazem podczas wykonywania grawerowania po raz pierwszy, można wprowadzić czas opróżniania (#630). Uruchamiając każdy nowy program nc, następuje automatyczne opróżnianie głowicy tnącej PRZED pierwszym grawerowaniem.

### 12.1.5 Parametry "Tracing" ("Śledzenia")

Parametry **"TRACE"** ("Śledź") to możliwe wartości parametru maszyny 15540.

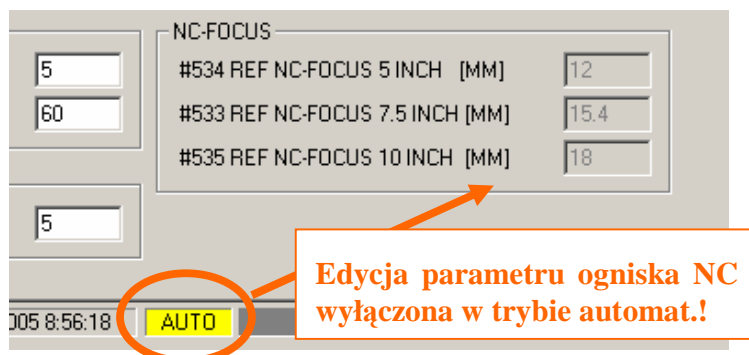
- **"STANDARD 15540"** pokazuje wartość używaną jako standard dla parametru maszyny 15540.
- **"OPTIONAL 15540"** pokazuje wartość parametru maszyny 15540 używaną przez głowice tnące z systemami mechanicznymi (opcja) (do cięcia pleksi, drewna, itp.).

### 12.1.6 Parametry "NC-focus"

W zależności od konfiguracji NC-Focus, dostępnych jest jeden lub więcej następujących parametrów (cfr. Configure Machine / Hardware configuration)

- Parametr #534: wartość referencyjna ogniska przy zastosowaniu soczewki 5 cali.
- Parametr #533: wartość referencyjna ogniska przy zastosowaniu soczewki 7,5 cali.
- Parametr #535: wartość referencyjna ogniska przy zastosowaniu soczewki 10 cali.

Ważne: zmiana parametrów NC-focus nie jest możliwa w trybie AUTO (automatycznym).

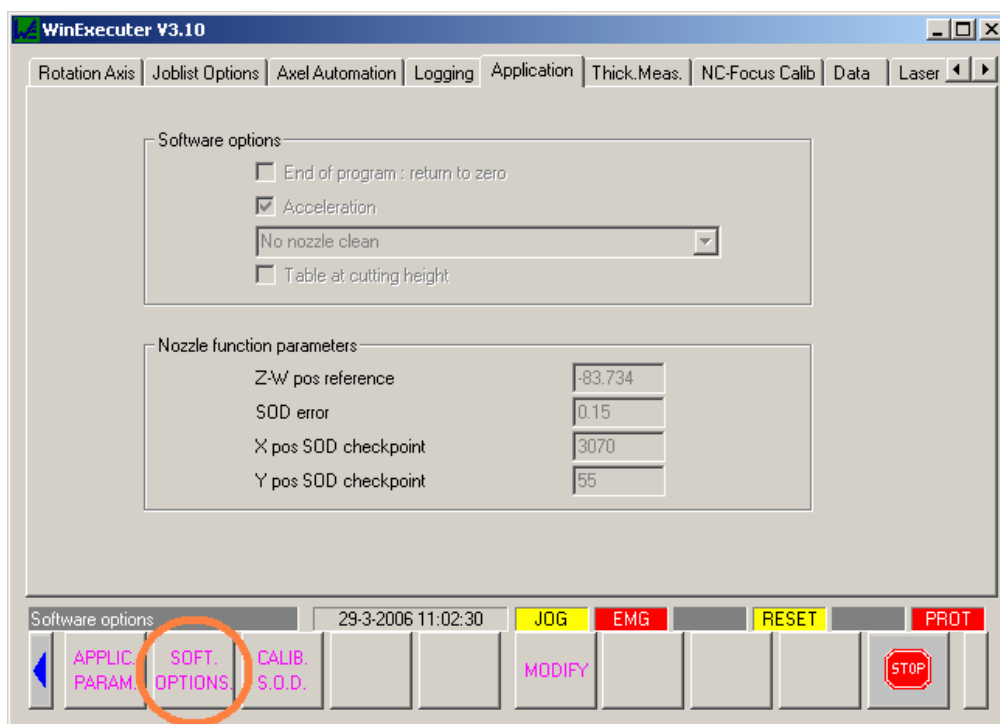



### 12.1.7 Parametr "Oil spray height" ("Wysokość natrysku olejowego")

Wcześniej zdefiniowana wartość dla głowicy tnącej w czasie zastosowania funkcji natrysku olejowego. Wartość ta jest zawsze wyrażona w mm.

## 12.2 Opcje oprogramowania

Naciśnięcie przycisku **SOFT. OPTIONS.** spowoduje wywołanie następującego ekranu:



<b>F6</b>		Pozwala na zmianę parametrów aplikacji.
-----------	---	---

### 12.2.1. Opcje oprogramowania

#### **Parametr “END OF PROGRAM: RETURN TO ZERO” (“KONIEC PROGRAMU: POWRÓT DO ZERA”)**

W przypadku ustawienia tej funkcji, głowica tnąca automatycznie powróci do punktu zero maszyny na końcu programu.

#### **Parametr “ACCELERATION” (“PRZYSPIESZENIE”)**

W przypadku ustawienia tej funkcji, na dynamikę i przyspieszenie maszyny wpływ mają 2 parametry (1768 i 1771). Można użyć również innych parametrów maszyny używając instrukcji G102 A... B... w programie technologicznym

### 12.2.2 Parametry funkcji dyszy

Jeśli maszyna axel jest wyposażona w sterowanie SOD, wówczas po prawej stronie maszyny montuje się opcjonalny blok. Położenie X i Y środka tego bloku zapisane jest w parametrach “X Pos SOD checkpoint” oraz “Y Pos SOD checkpoint”.

Parametr “SOD-error” to maksymalny dozwolony błąd SOD. Jeśli błąd SOD jest niższy od tej wartości, wówczas nie podejmuje się żadnych działań. Przykładowo: 0,15 mm. (zawsze w mm !)

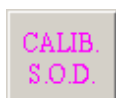
Powyższy blok posiada stałą pozycję Z<sup>1</sup>. W trakcie uruchomienia maszyny, głowica tnąca jest pozycjonowana nad blokiem w odległości 1 mm. To położenie referencyjne głowicy tnącej (pozycja Z-W) to czwarty parametr. W naszym przykładzie – 83,734

Błąd SOD to różnica pomiędzy faktycznym położeniem głowicy tnącej a położeniem referencyjnym.

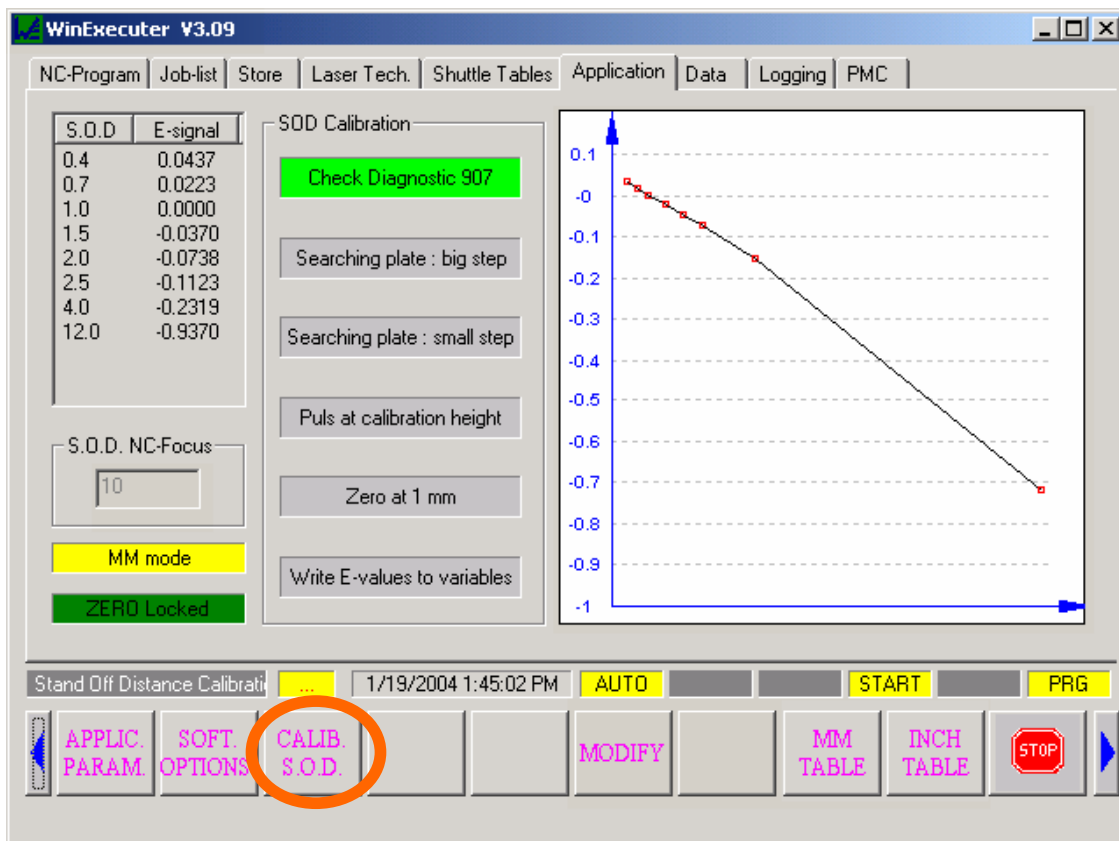
---

<sup>1</sup> W przypadku maszyn ze stołem wahadłowym: sprawdź, czy pozycja Z bloku w obydwu tabelach jest identyczna

## 12.3 Kalibracja S.O.D.



Naciśnięcie przycisku spowoduje wywołanie następującego ekranu:  
(aby kalibrować, użyj makro 9597)



F6		Pozwala na zmianę kalibracji S.O.D.
----	--	-------------------------------------