

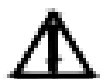
SW4000 Series DRO

GUIDE D'UTILISATION

VER5.01

SW4000-2	DRO 2 axes
SW4000-3	DRO 3 axes
SW4000-E	DRO EDM

Mesure de sécurité



Avertissement

◆ N'employez pas l'unité de visualisation avec des tensions autres qu'indiquées (90-250V, 50-60HZ), ne reliez pas a des prises multiples



◆ ne tirez pas sur les cordons, ne posez pas d'objets lourds dessus
◆ ne manipulez pas la prise de puissance avec les mains humides ceci peut avoir comme conséquence une décharge électrique.



◆ n'ouvrez pas la couverture de l'unité de visualisation pour démonter ou modifier l'unité. Ces actions peuvent également endommager les circuits internes.

Attention

◆ en débranchant la prise de puissance, ne tirez pas sur le cordon de secteur

◆ unité n'a pas une structure anti-déflagrante. Par conséquent, n'employez pas l'unité dedans une atmosphère chargée des gaz



◆ quand l'unité ne sera pas employée pendant une période prolongée, débranchez-la

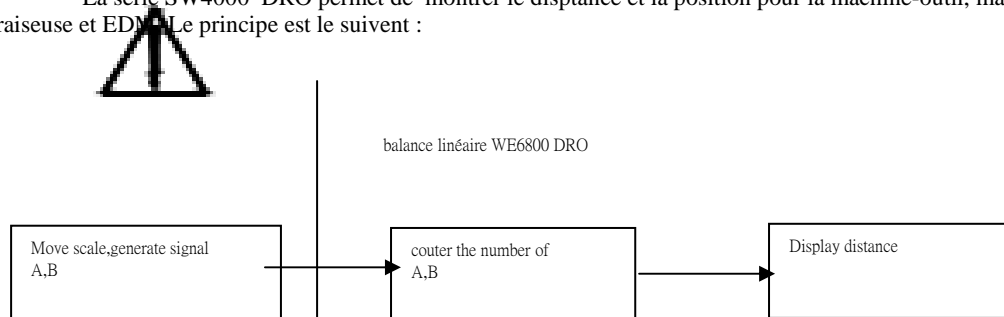
◆ couper le courant avant de relier ou débrancher l'appareil



◆ unité n'a pas une structure de tremblement de terre-preuve. Par conséquent, n'employez pas l'unité dedans les secteurs mobiles ou les secteurs qui sont exposés aux chocs forts.

Principe

La série SW4000 DRO permet de montrer le disptance et la position pour la machine-outil, machine de meulage, fraiseuse et EDY. Le principe est le suivant :



SW4000 Serial DRO Specifications

Tension 85 V - 265V de puissance d'entrée
 Puissance MAX.15W
 Température de fonctionnement 0°- 40° (32--104°F)
 Stockage a température 0°- 40° (- 4--104°F)
 Humidité relative < 90%
 Poids 1.45Kg
 Dimenstion 295 x 185 x 45 (unité : millimètre)

MANUEL D'UTILISATION POUR SW4000

Les axes des No. ont montré 2 (SW4000M-2), 3 (SW4000M-3, SW4000E)

Interface de la règle 9PD/7PD/15PD

Mesure : le signal TTL, conduisez la capacité > 10 mA

Résolution de la règle 0.05µm, 0.1µm, 0.2µm, 0.5µm, 1µm, 2µm, 5µm, 10µm, 20µm, 50µm

Démarage de la règle 0.02mm

Précision du \pm à haute teneur de règle (3+3L/1000), \pm de catégorie standard (5+5L/1000)

SW4000E

L'interface d'EDM a produit un signal "Marche/Arrêt", conduisent la capacité >100mA

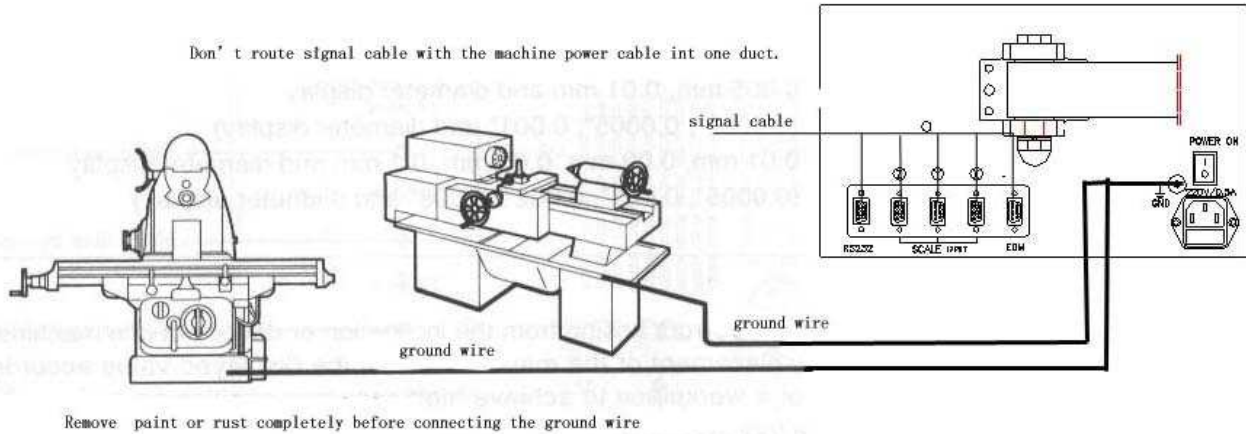
Options

RS232 goupille de l'interface A pour le signal de TX, une goupille pour le signal de TX

Affilez la haute tension 5V de détection, conduisez la capacité > le 10mA

Instruction de montage

- ◆ Ne branchez pas l'appareil sur circuit de puissance
Alimentation : (- 250 V, 50 – 60HZ)
- ◆ relier la prise de terre au fil de masse fourni..



- ◆ pour l'installation de l'unité de visualisation, éviter un endroit exposé aux copeaux, à l'huile de découpage, ou à l'huile de machine.
 - ◆ ne mettez pas une couverture de vinyle directement au-dessus de l'unité de visualisation ou ne la mettez pas dans un à bac fermé.
- Évitez l'exposition à la lumière du soleil direct, aux courants à air chaud, ou à l'air de chauffage.

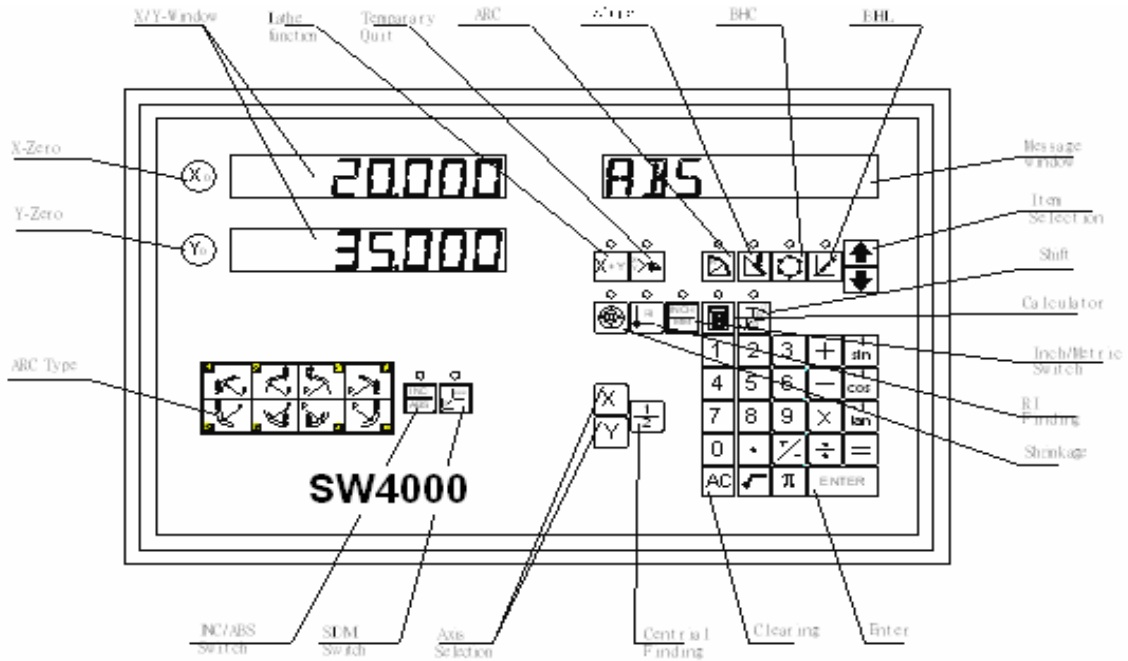
Chapter 1.	INSTRUDITION.....	
1.1	Panneau avant.....	
1.2	Panneau arrière.....	
1.	Description 3 de la fonction principale.....	
1.4	Interface	
1.5	Système du même rang	
Chapter 2.	BASIC OPERATION	
2.1	Mise sous tension.....	
2.2	Mise à zéro	
2.3	Préréglage des données à l'axe indiqué	
2.4	Unité de visualisation à bascule entre le millimètre et le pouce.....	
2.5	Calcul de points médians.....	
2.6	Réglage du mode de rétrécissement.....	
2.7	Absolu/par accroissement/1000 ensembles SDM.....	
2.8	Dégager toutes les informations de SDM.....	
2.9	Trouver le point de référence absolu de balance (RI).....	
2.10	Dégager le message d'erreur.....	
2.11	Fonction de tour.....	
2.12	Filtre de valeur d'affichage.....	
Chapter 3	1000 coordonnée du groupe SDM.....	
3.1	Mise à zéro au point courant.....	
3.2	Préréglémententation des informations de coordonnée de SDM.....	
Chapter 4	FONCTION SPÉCIALE.....	
4.1	Cercle de trou de boulon.....	
4.2	Ligne de trou de boulon.....	
4.3	Traitement d'ARC.....	
4.4	Traitement de pente.....	
4.5	Détection automatique de bord.....	
Chapter 5.	EDM.....	
5.1	Réglage des paramètres d'EDM.....	
5.2	Usinage d'EDM.....	
5.2.1	Exemple pour le mode 1 avec la profondeur positive.....	
5.2.2	Exemple pour le mode 1 avec la profondeur moindre.....	
5.2.3	Exemple pour le mode 2.....	
5.2.4	Exemple pour le mode 3.....	
5.2.5	Exemple pour le mode 4 avec la profondeur moindre.....	
5.2.6	Exemple pour le mode 6.....	
5.3	Combinaison de fonction de bhc, de BHL et d'EDM.....	
Chapter 6	FONCTION CALCULATRICE.....	
6.1	Écrivez et sortez la fonction calculatrice.....	
6.2	Exemple calculateur.....	
6.3	Transfert des résultats calculés à l'axe choisi.....	
6.4	Transfert de la valeur courante d'affichage dans la fenêtre à la calculatrice.....	
Chapter 7	ARRANGEMENTS INITIAUX DE SYSTÈME.....	
7.1	Les arrangements initiaux de système entrez/sortie.....	
7.2	Réglage du type de DRO.....	

7.3 changer la direction positive pour le compteur
7.4 changer la compensation linéaire
7.5 Choix entre le mode d'affichage de R/D
7.6 changer le lancement d'axe de Z
7.7 changer la résolution de la règle
7.8 changer le mode de relais.....
7.9 changer le mode d'EDM
7.11 Activer/le signal d'erreur
7.12 changer le rapport de rétrécissement.....
7.13 Activer/la compensation d'EDM Depth.....
7.14 changer le paramètre d'usinage de pente
7.15 chnager le mode de tour.....
7.16 changer le MODE de RI.....
7.17 Activer/la détection de bord.....
7.18 Basculez entre la règle et le codeur rotatif
7.19 Chargez le défaut installé

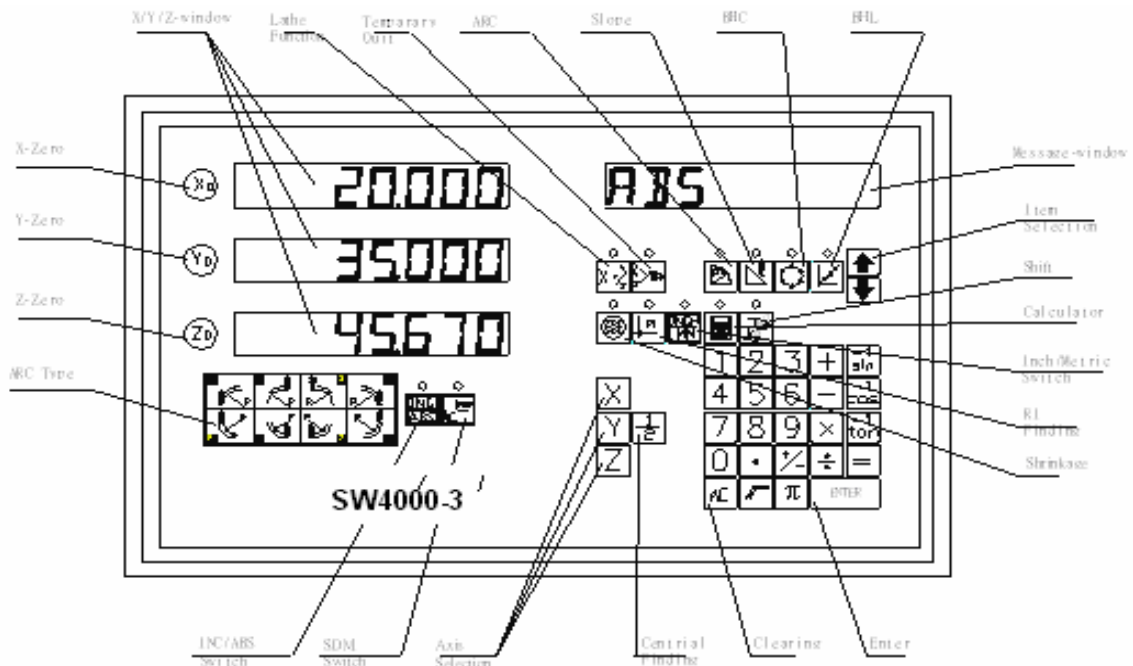
Chapitre 1. INSTRUCTION

1.1 Panneau avant

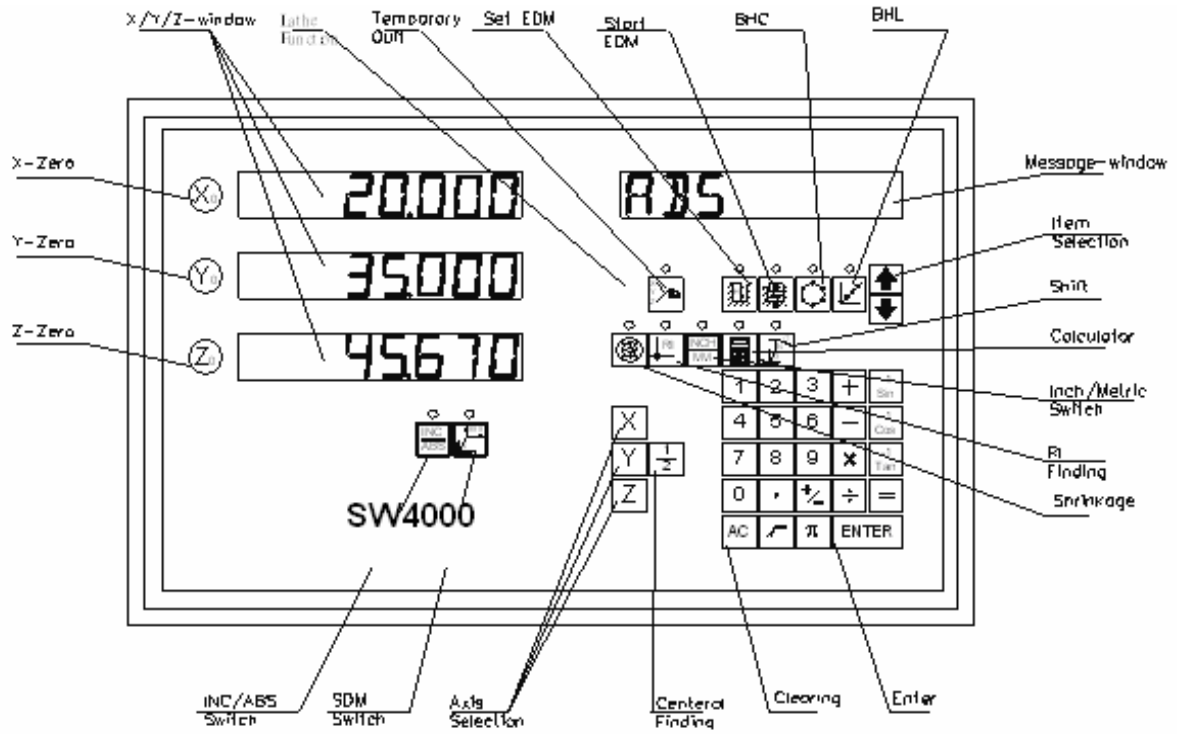
SW4000-2 DRO for 2 axes



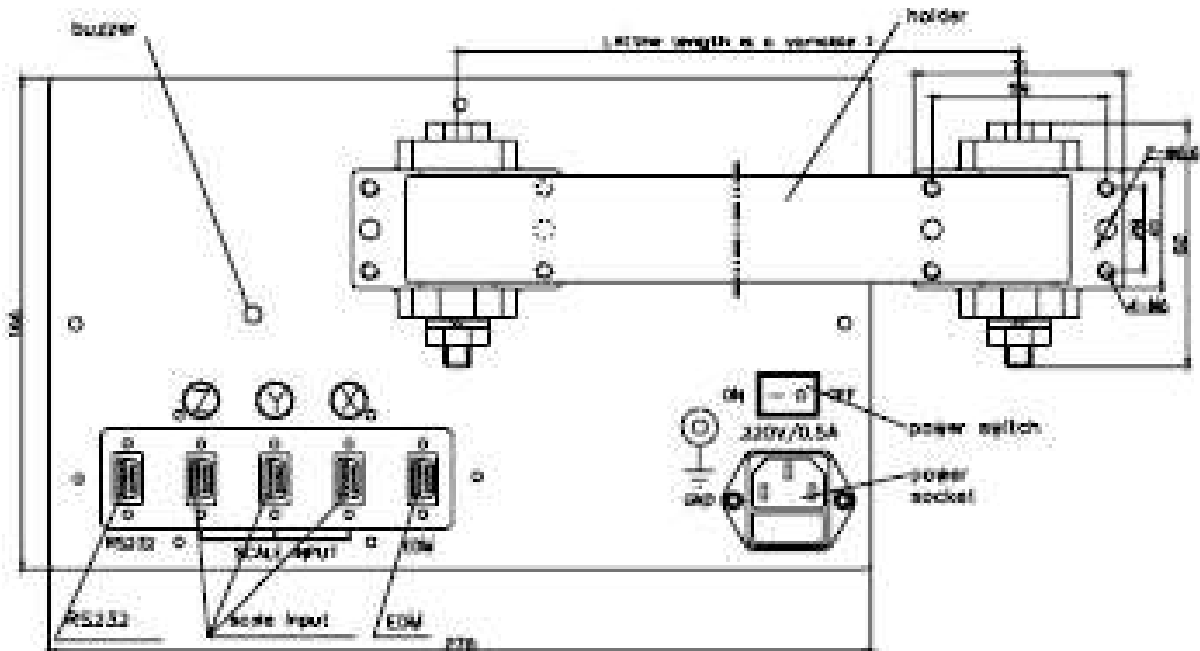
WE6800M-3 DRO for 3 axes






















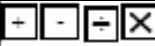


WE6800E DRO pour EDM (électrode déchargeant l'usinage)












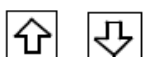
1. 2 Panneau arrière



1.2 Description de la fonction principale

	KEY MARK	KEY NAME	FUNCTION	WE6800 M-2	WE6800 M-3	WE6800 E
1		X/Y/Z-Zero	Zero selected axis.	No 		
2		Axis Selection	Select axis to operate.	No Z		
3		Inch/Metric Switch	Toggle display unit between metric and inch.			
4		Central Finding	Have a display value of a axis.			
5		ABS/INC Switch	Toggle between ABS/INC coordinate.			
6		RI Finding	Find the origin of the linear scale.			
7		Shrinkage	Toggle between shrinkage and unshrinkage.			
8		SDM Switch	Second data memory.			
9		Numeric Key	Enter number .			
10		Decimal Point	Enter decimal point.			
11		+/- Sign	Enter +/- sign.			
12		Enter	Confirm operation.			
13		Clearing	Cancel incorrect operation.			
14		Temporary Quit	1 Leave processing temporarily to return normal display state. 2 Enter auto edge detection.		X	X
15		Temporary Quit	1 Leave processing temporarily to return normal display state. 2 Enter auto edge detection.	X		
16		Calculator	Enter /quit calculating state.			
17		Shift	1 Calculate inverse trigonometric unction in calculating function. 2 Enter No.of SDM xoordimate .			
18		Trigonometric Function	Calculate trigonometric or inverse trigonometric.			
19		Add, Decrease, Multiple, Divide	Operate adding, decreasing, multiplying, dividing.			
20		Radical Sign	Square root or square.			
21		Circumference	Enter circumference ratio.			

MANUEL D'UTILISATION POUR SW4000

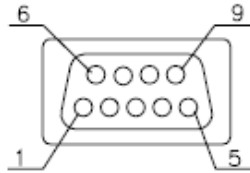
		Ratio		WE6800 M-2	WE6800 M-3	WE6800 E
22		Equality Sign	Make calculating result.			
23		Set EDM	Set parameters of EDM.	X	X	
24		Start EDM	Enter EDM processing.	X	X	
25		BHC	Process holes displayed equally on a circle.			
26		BHL	Process holes displayed equally on a line.			
27		ARC	Simple R cutting function			X
28		SLOPE	Procees a slope.			X
29		Lathe Function	Enter or exit lathe function.		X	X
30		Lathe Function	Enter or exit lathe function.	X		X
31		Item Selection	Stroll up or down to select .			

Note: "X" indicates this model has no such a function.

1.4 Interface

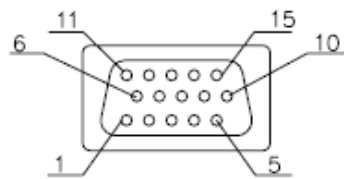
A Linear scale interface

1) 9PD Connector



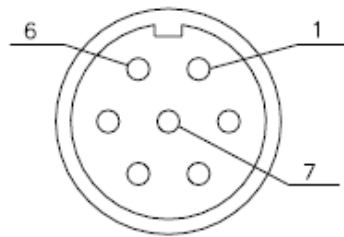
PIN	NAME	COLOR
1	+5V	RED
2	0V	BLK
3	A	BRW
4	B	YEL
5	RI	ORG

2) 15PD Connector



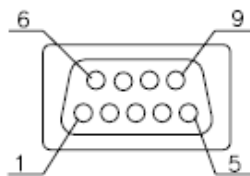
PIN	NAME	COLOR
1	+5V	RED
2	0V	BLK
3	A	BRW
4	B	YEL
5	RI	ORG

3) 7Pin Connector



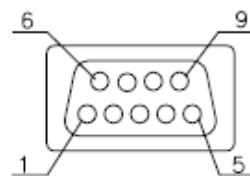
PIN	NAME	COLOR
1	0V	BLK
2	NC	
3	A	
4	B	YEL
5	+5V	RED
6	RI	ORG
7	FG	SHILD WIRE

B RS232 Interface



PIN	NAME	COLOR
1	NC	
2	TXD	YEL
3	RXD	ORG
4	NC	
5	GND	BRW

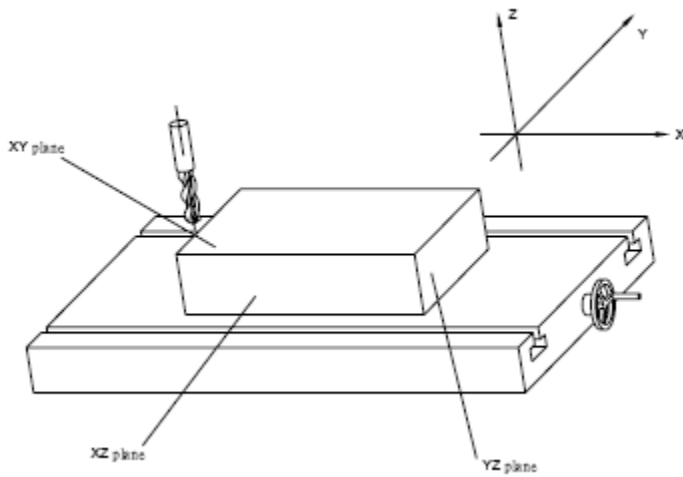
C EDM Interface



PIN	NAME	COLOR
1	NC	
2	COMMON	ORG
3	NORMAL CLOSE	BRW
4	NC	
5	IN+	RED
6	NORMAL OPEN	YEL
9	IN-	BLK

1.5 Système du même rang

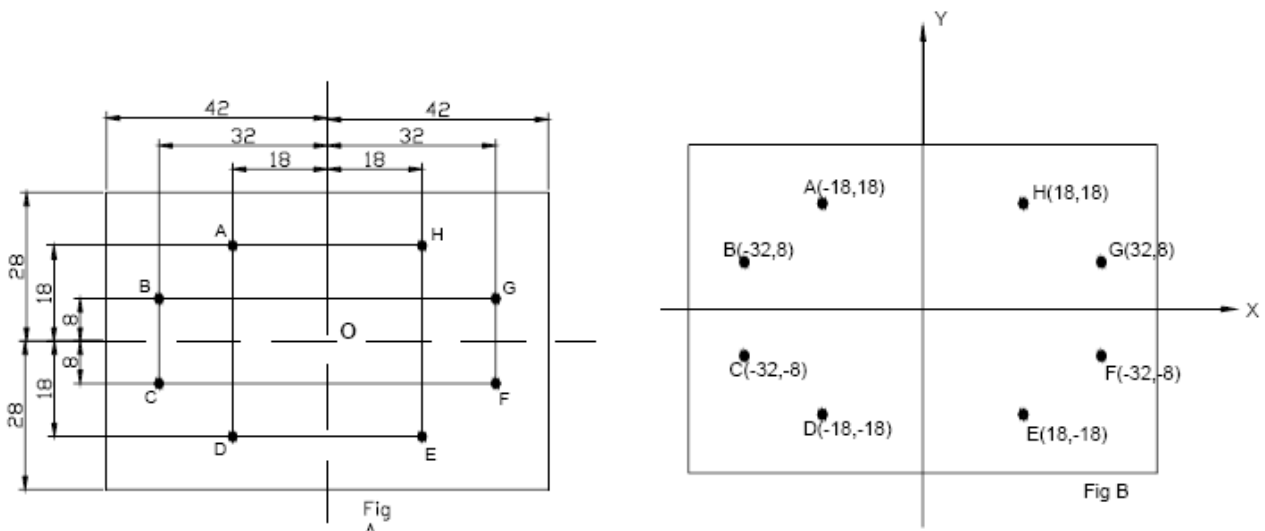
SW4000 DRO est un instrument qui peut mesurer, la position d'un objet. Les coordonnées du système doit être définies d'abord pour plus d'efficacité et d'exactitude.



Dans le plan horizontal, l'axe des abscisses est parallèle avec l'opérateur, axe des ordonnées est perpendiculaire à l'axe des abscisses. Z-axis est perpendiculaire au plan horizontal. La direction positive de l'axe est placée comme figure. Elle peut également être changée.

La valeur d'une position de point est la distance relativement à l'origine de la coordonnée.

Pour un objet comme figure A, la valeur de chaque position de point est comme figure B quand le point O est l'origine de coordonnée.



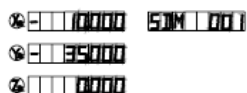
Chapitre 2. OPÉRATIONND BASIQUES

2.1 Mise sous tension

Fonction : Mettez sous tension et WE6800 écrivent l'état normal d'affichage.

Il peut mémoriser le paramètre suivant après puissance dessus :

- A: La position de la règle où mise hors tension ;
- B: ABS/INC/SDM mode;
- C: Le rétrécissement est permis ou neutralise ;
- D: Metric/ Mode impérial ;



État normal d'affichage de « SETUP » .In, fenêtre de X, fenêtre de Y, vitrines de Z le courant

la valeur de la message-fenêtre d'axe des abscisses, d'axe des ordonnées ou de Z-axe separately.The montre le « ABS », » inc. "

ou « SDM XXX » (indiquez le nombre de coordonnée de SDM. avec la gamme de l'utilisateur de 000—999) .When commutez parmi

L'ABS/inc./SDM, millimètre/POUCE, ou shink-âge/Un-rétrécissement, DRO ne partira pas de cet état. Quand vous entrez dans la fonction CALCULATRICE, données d'entrée à l'axe de X (ou Y ou Z), fonction de rechercher le point de référence (R1) de la règle ou de la fonction spéciale

(Fonction de bhc, de BHL, d'ARC, de TRAITEMENT de PENTE et d'EDM), DRO n'est pas dans l'état normal d'affichage.

2.2 Mise à zéro

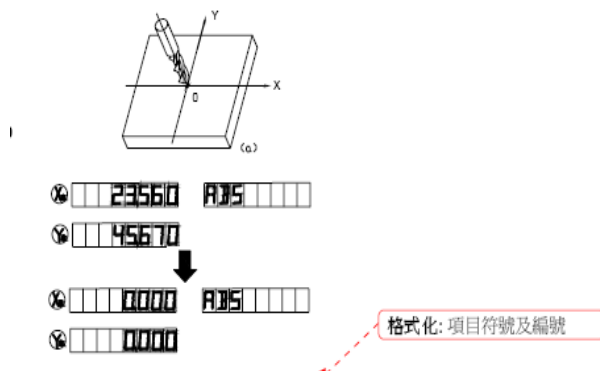
Function: Mettez l'axe indiqué dans l'affichage normal .Mise a zéro est employé pour placer le point courant comme point de donnée.

Note: 1 les axes ne peuvent pas être mis à zéro quand le DRO est dans d'autres états (par exemple, dans l'état de la fonction calcul ou dans la fonction spéciale). DRO devrait renvoyer l'état normal d'affichage ;

2 les axes peuvent être mis à zéro dans des états d'ABS/inc./SDM ;

3 si zéro dans ABS coordonnées, valeur d'affichage INC s'est dégagé simultanément. Zéro en mode INC qui a l'effet valeur sur les valeurs d'affichage ABS et de SDM

Exemple 1: Placez le point O (comme la figure illustrée) comme informations STEPS:



1: État normal de retour d'affichage ;

2: Déplacez la table de machine, et alignez l'outil de tour avec le point O

Les affichages de DRO comme bonne figure



3: Press to zero X axis.

Press  to zero Y axis.

2.3 Préréglage d'axes présélectionnés

Fonction : Préréglez une valeur dans la position actuelle pour un axe indiqué dans l'état normal d'affichage.

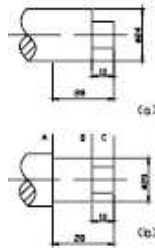
NOTES : 1 quand le DRO est dans d'autres états (par exemple fonction calculatrice ou fonction spéciale), l'axe ne peut pas être selectioner.DRO doit être mis en l'état normal d'affichage avant de prérégler des données.

2 que l'axe peut être choisi dans l'état d'ABS/inc./SDM.

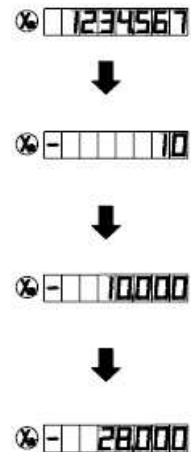
3 dans l'état de SDM, le mode d'entrée "0 " signifie que la valeur d'affichage est égale à la valeur d'entrée ;

le mode « 1 » signifie que la valeur d'affichage est égale au négatif de écrivent la valeur.

4 la gamme de la valeur d'entrée est que la valeur minimum à la valeur maximum qui pourrait être montrée dans la fenêtre indiquée.



Exemple : Usinez l'objet de la figure (a) pour figurer (b), et plan C les informations et la direction de compte sont exactes.



STEPS :1 :Déplacez la table de machine, et alignez l'outil de tour pour surfacer B

2 :État normal de retour d'affichage ;

3 :Appuyer X, « 0 » clignote dans la fenêtre de X, attendant en saisissant des données ;

4 :Appuyer 1 0 + - alternativement, qui signifie que préréglez les données sont « - 10 » ;

Si la valeur incorrecte est entrée, serrez le C.A. au cancle et l'entrez encore ;

NOTE : Dans SDM l'état et mode d'entrée de SDM est « 1 », + - n'avez pas besoin d'être entré, autrement, + - doivent être entrés.

5 :Appuyer ENTER pour confirmer les données qui votre entrée et extrémité le préréglant à X axis ;

6 : En déplaçant la machine ajournez jusqu'à ce que « - 28.000 » est montrés dans la fenêtre de X.

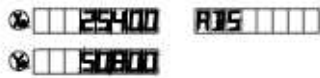
Maintenant c'est la position de l'avion A.

7 :L'axe des ordonnées, Z-axe peut être sélectionné de la même manière.

2.4 Unité de visualisation à bascule entre le millimètre et le pouce

Fonction : La longueur peut être montrée ou en « millimètre » (métrique) ou l'unité de « pouce » .L'affichage peut être basculée entre le millimètre et le pouce

Exemple : choix de valeur d'affichage entre le millimètre et le pouce



STEPS:

- 1 :L'affichage normal de retour .La LED de DRO d'INCH n'est pas allumée, qui signifie que l'unité courante est millimètre (métrique) ;
- 2 Appuyer INCH/millimètre, puis la LED d'INCH/de millimètre est allumée, qui signifie que l'unité de visualisation est pouce maintenant.

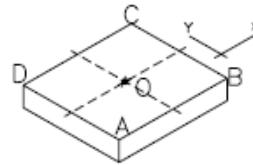


NOTE : En pouce, la LED d'INCH est allumée ; et dans métrique l'unité, la LED d'INCH est éteinte.

2.5 Calcul de point médian

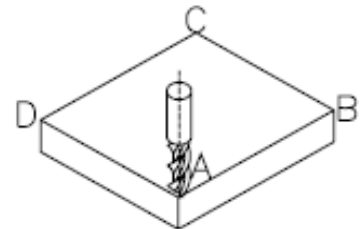
Fonction : Placez le centre de l'objet comme des informations en divisant en deux la valeur montrée.

Exemple : Placez le centre du rectangle comme informations comme la figure



STEPS:

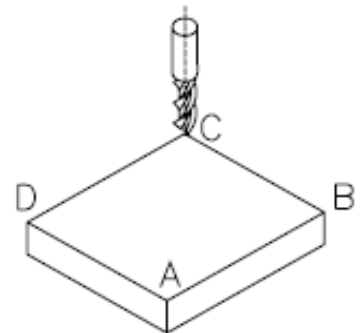
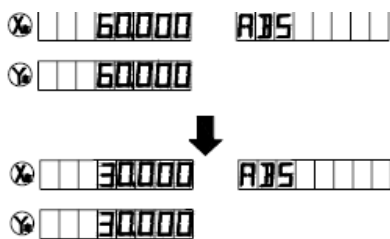
- 1: Placez l'objet sur la table de machine, avec la ligne ab parallèle à l'axe des abscisses, ligne AD parallèle à l'axe Y ;



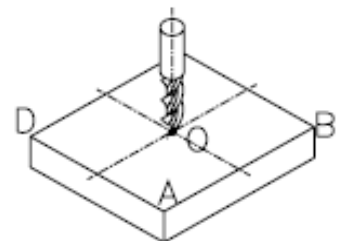
- 2 :État normal de retour d'affichage de DRO, déplacez les tables, et alignez l'outil de tour avec le point A ;
appuyer Xo 0 a l'axe X, appuyez Yo 0 a l'axe Y ;



- 3: Alignez l'outil de tour avec le point C en déplaçant la table de machine ;
appuyez 1/2 , X à leur tour divisent en deux la valeur d'affichage de X axis ;
appuyez 1/2 , Y à leur tour divisent en deux la valeur d'affichage de Y axis ;



- 4: Déplacez la table de machine jusqu'à ce que « 0.000 » soit montré dans X fenêtre, fenêtre de Y. La position (où l'outil de tour est) est le centre de l'objet




2.6 Réglage du mode retreint

Fonction : Avec cette fonction, vous pouvez traiter les outils de moule selon la dimension du fini produits sans avoir à calculer séparément les cotes.


STEPS:

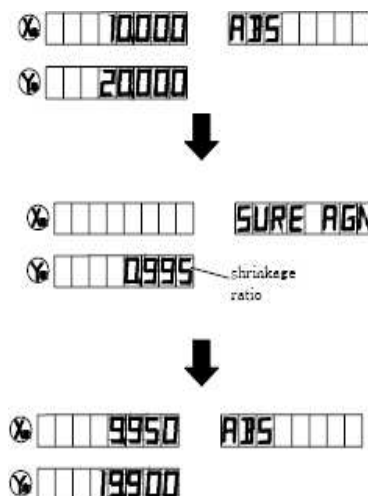
A: agandissement → rétrécissement

1: DRO état normal de retour d'affichage ;

2 : Press  et ne relâchez pas La fenetre Y
montre le rapport courant de rétrécissement,
le message-fenêtre montre « SURE AGN », qui
signifie que vous devez confirmer de nouveau.


3: Appuyer ENTER pour écrire l'état de rétrécissement ;appuyez sur
n'importe quelle autre touche pour renvoyer l'ancien état.

NOTE:  e devrait pas être relâchée et appuyer sur ENTER simultanément pour écrire l'état de rétrécissement ; LED des flashes de rétrécissement en mode de rétrécissement ;



B: rétrécissement → agrandissement

1: DRO état normal de retour d'affichage ;

2: Appuyer , maintenant DRO est en mode agrandissement, LED de rétrécissement est éteint ;



2.7 Absolu/Incremental/1000 ensembles SDM


Fonction :

WE6800 la série DRO a 3 modes d'affichage : le mode absolu (ABS) ; le mode par accroissement (inc.) et 1000 ensembles Second Data Memory (SDM) avec la gamme de 000 à 999.

- 1: Le point zéro d'objet est placé au point d'origine de coordonnée d'ABS ;
- 2: La distance relative entre les informations d'ABS et le SDM demeure sans changement quand les informations d'ABS sont changé.
- 3: Si un point dans ABS est mis à zéro, le point dans INC est mis à zéro automatiquement ; si un point dans INC est mis à zéro, le point dans ABS demeurera sans changement.

1: choix parmi la coordonnée d'ABS/inc./SDM

Ces 3 modes d'affichage que dans l'état normal d'affichage

ABS → INC Press 



INC → ABS Press ABS 


SDM → INC Press ABS 


Pour entrer ABS or INC.si en ABS, appuyer



encore

SDM → ABS Press  to enter ABS or INC. If in INC, press  again.

INC → SDM Press 



ABS → SDM Press 

2: Placez le nouveau nombre de SDM en mode de SDM

STEPS:




1: Entrer SDM mode;

SDM 234

2: Press  (2 axes DRO) or  (3 axes DRO), flashess de message-fenêtre, attendant L'entrée d'un nouveau nombre de SDM ;





3: Écrivez un nouveau nombre, par exemple, entrez


  


SDM 666

4: Nouveau SDM nombre de Confirm

Press  (2 axes DRO) or  (3 axes DRO), alors la message-fenêtre cesse de clignoter le nombre de SDM est changé en 666.

3: Augmentation/Diminuer le nombre de SDM

État normal de retour d'affichage de DRO avec le mode d'affichage SDM, appuyer  pour diminuer le


nombre de SDM par1 appuyer  pour augmenter le nombre de SDM de 1.

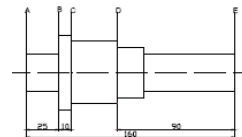
Exemple : Si le nombre courant de SDM est 777, et la message-fenêtre montre « SDM 777 », appuyer



, alors la message-fenêtre montrera « SDM776 », qui signifie le SDM courant le nombre est 776.,

Si le nombre courant de SDM est 777 le message apparaît "SDM 777".

appuyer , puis l'affichage-fenêtre "SDM778", qui signifie le nombre courant de SDM est 778.



Si un objet comme la figure doit être usiné où le N° de plan est plan E, la coordonnée peut être placée comme étapes suivantes:


1: État normal de retour d'affichage avec la coordonnée d'ABS ;

 0000 ABS

2: Déplacez la table de machine jusqu'à ce que l'outil de tour soit aligné avec le plan E, puis 0, axe X


 90000 ABS


3: Déplacez la table de machine jusqu'à ce que l'outil de tour soit aligné avec Le plan D,

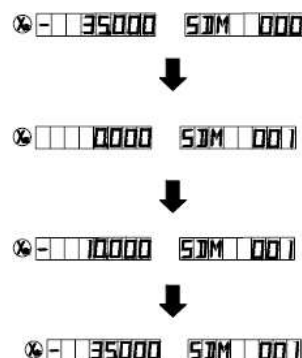
changez le nombre de SDM en SDM 000, et appuyer  0 a l'axe XX .Puis les coordonnées NO.000 SDM sont celle du plan D

 0000 SDM 000

4: Déplacez la table de machine jusqu'à ce que l'outil de tour soit aligné avec Le plan C,

appuyer  pour changer SDM en SDM 001,

Puis appuyer  à zéro axe X, et SDM 001 avec les informations du plan C sont placées.



5: Déplacez la table de machine jusqu'à ce que l'outil de tour touche Le plan B, le DRO le montrera à droite :



6: Déplacez la table de machine jusqu'à ce que l'outil de tour touche le plan A, le DRO Le montrera a droite :

2.8 Dégager toutes les informations de SDM

Fonction : Dégagez le Datum de tout le SDM 0—999. Après s'être dégagé, la valeur d'affichage dans la coordonnée de SDM est égale à la valeur dans la coordonnée d'ABS.

STEPS:

1: État normal de retour d'affichage ;

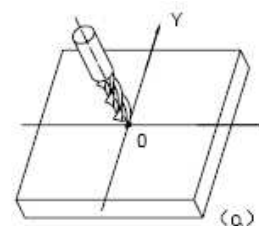
2: Press  and  simultanément pour 2 secondes, et le message " CLS SDM " apparaît. Dix secondes plus tard, « CLS OK » est montré dans la fenêtre , le DRO a de nouveau un affichage normal

2.9 Trouver le point de référence de la règle (RI)

Fonction:

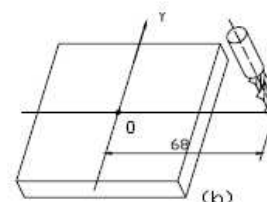
Des informations absolues devraient être placées quand un objet est usiné Il y a deux cas souvent rencontrés

- La table de la machine ne peut pas s'arrêter mais continuer d'aller plus loin en raison de l'inertie si le courant est coupé soudainement quand la table de machine va très vite. Il y a une distance ΔL entre la tache et la position. le DRO memorise . la valeur d'affichage réelle n'est pas la valeur de la position quand le courant passe encore.




- si la table de machine est déplacée sans intention quand DRO est éteint. Comment retrouver les selections ABS et la valeur correcte d'affichage ?

Ces questions peuvent être résolues facilement avec cette fonction de la recherche



STEPS:

- 1: DRO est placé dans la coordonnée d'ABS.
- 2: Appuyer , puis le message affiche "SEL AXIS";
- 3: Choisissez l'axe qui a besoin de recherche RI. Sélectionner axes Y, appuyer Y, "FD.Y REF" apparait en message
- 4 : Déplacez la table. Le buzzer sonne quand RI est recherché, la fenêtre de Y cesse de clignoter et montre la valeur de la position actuelle, le DRO renvoie l'affichage normal



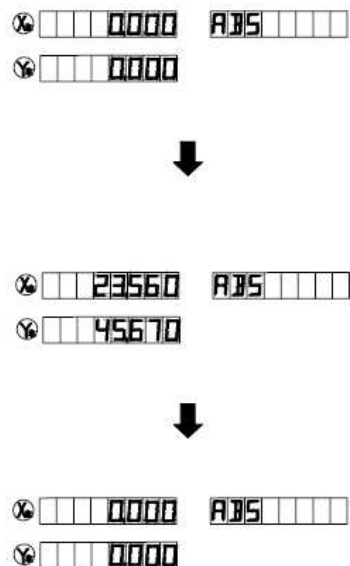
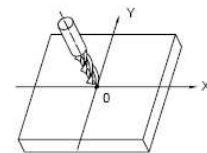
Au cours de la recherche, appuyer sur A.C. pour stopper cette opération.

La table de machine est déplacée quand DRO est éteint. Comment reconstituer l'ancienne coordonnée de l'absolu ABS et corriger la valeur d'affichage

Prise WE6800M-2 comme exemple.

STEPS:

- 1) Cette opération (recherchant le point absolu d'origine du la règle) est nécessaire quand une règle est installée ou le paramètre de défaut est perdu .Si non, les coordonnées d'ABS ne peuvent pas être reconstituées.
- 2) Placez le point O comme informations d'ABS. (Déplacez la table jusqu'à l'outil de tour est alignée avec le point O, et zéro le X axe, le Y axe)
- 3) La table de machine est déplacée quand le courant est coupé ;
- 4) Le courant passe, commutateur à la coordonnée d'ABS, le DRO peut-afficher correctement :
- 5) La recherche le RI de l'axe X et Y. Après que le RI est trouvée, La coordonnée d'ABS est restaurée.
- 6) Alignez l'outil de tour avec le point O, « 0.000 » est montré dans X Et Y, qui signifie le point O est origine et la coordonnée d'ABS est reconstituée.



NOTE:

- La règle a un RI tous les 50 millimètres. Pour la recherche RI identique, déplacez la règle autour la marque rouge « □ » pour rechercher RI.
- Le mode correct de l'installation RI est des lieux

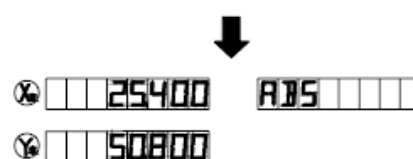
2.10 Déchiffrer le message d'Erreur

Si le message d'ERROR est permis, la fenêtre de message montrera « E1 » si le signal de la phase A et phase B de la règle change en même temps ; la fenêtre de message montrera « E2 » si la vitesse de la règle est trop rapide ; la fenêtre montrera « E3 » si ces deux conditions se produisent simultanément. Quand l'information d'erreur apparaît, la valeur d'affichage a une erreur de 1-2 le compteur a besoin de rechercher LE ri pour reconstituer la coordonnée d'ABS si l'utilisateur pense qui n'affecte pas votre travail appuyer sur AC pour effacer le message d'erreur et continuer le travail

Exemple : Quand le signal de la phase d'A et de la phase de B sont les mêmes en Y les vitrines qu' à droite :



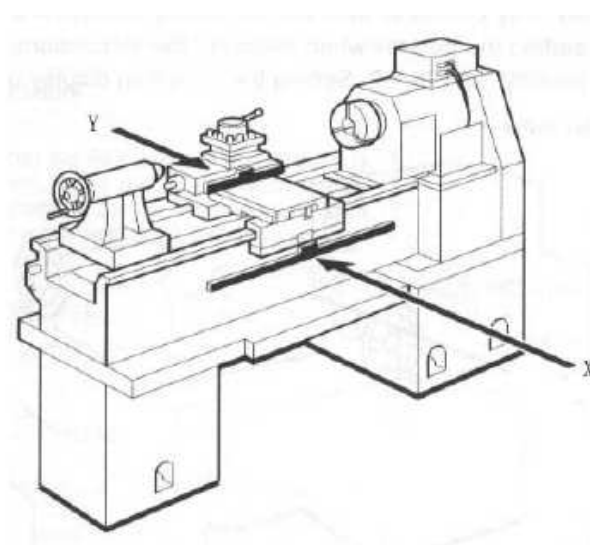
Appuyer sur AC. pour dégager l'information d'erreur. La fenêtre Y affiche toujours la valeur mais c'est l'erreur. La différence entre la valeur d'affichage et la vraie valeur est fonction de 1—2 période de résolution. la résolution de la balance est 5µ, la différence est 5-10µ.



2.11 Fonction de tour



Comme figure suivante apparence, si deux règles sont installés à un axe, la position de l'objet devrait être la somme de ces deux valeurs (X+Y) dans cette direction. Cela s'appelle la fonction tour



- A. 0 de tour d' : affichage normal
(la fonction de tour est désactivée)
- B. 1 de tour d' : Value=the de la fenêtre X
valeur de la position de X axis + la valeur de Y
position d'axe
- C. 2 de tour d' : Value=the de la fenêtre X
valeur de la position de X axis + la valeur de
position de Z-axe

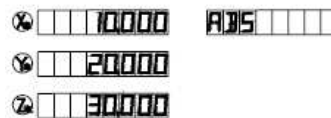


STEPS:

1: Placez le mode de tour dans les arrangements initiaux de système ;

2: Dans l'état normal d'affichage, appuyer  (affichage de trois axes) or  (affichage de deux axes) pour entrer dans la fonction tour .Quand la LED de la fonction de tour sera allumé (si le mode de tour est 0, la fonction de tour est déconnectée, la LED est éteint) ;

3: sur le tour appuyer  (3 axes affichent) ou  (2 axes affichent) pour sortir
De la fonction tour, et la LED s'éteint.



A Si dans l'état normal d'affichage, la valeur de la position est
Comme à droite :



B En mode 1 de tour, le DRO montrera que ce qui suit :
Valeur de valeur= de vitrine X de la position de X axis + de la valeur
de Y position d'axe



C En mode 2 de tour, le DRO montrera que ce qui suit :
=valeur de valeur de vitrine X de la position de X axis + de la valeur de
position d'axe

2.12 Filtre de valeur d'affichage

Sur certaines machines (grosses fraiseuses), la valeur d'affichage change rapidement en raison de vibrations . L'utilisateur ne peut pas voir l'affichage évaluer clairement. WE6800 la série DRO fournit une fonction de filtre de valeur d'affichage pour neutraliser le changement de la valeur d'affichage

STEP:

1) Entrez dans le filtre de valeur d'affichage

Dans l'état normal d'affichage, appuyer  et  simultanément.

2) Sortez le filtre de valeur d'affichage

Appuyer 

Chapitre 3 : 1000 coordonnées du groupe SDM

WE6800 a trois modes d'affichage : le mode absolu (ABS), le mode incrémental (INC) et la mémoire de 1000 groupe de données (SDM 0—SDM999).

Des informations ABS de l'objet sont placées au début des groupes de traitement et 1000 SDM est placé relativement à la coordonnée d'ABS.

Le groupe SDM 1000 peut être divisée en plusieurs segments, et chaque segment stocke des données d'un segment de travail .si un segment a 20 groupes de coordonnées SDM, DRO peut être divisé en 50 segments et peut stocker des données de 50 opérations.

SDM 000 ----- SDM 019 données du 1ER opération

SDM 020 ----- SDM 039 données du 2EME opération

SDM 040 ----- SDM 059 données du 3EME opération

.....

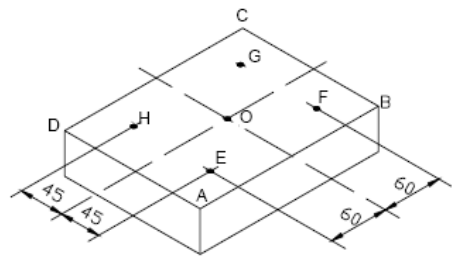
SDM 960 ----- SDM 979 données de 49eme opération

SDM 980 ----- SDM 999 données de 54eme opération

Exemple : Les informations d'ABS sont le centre

point O , le point E, F, G, H needed

le traitement sont placés comme informations de SDM



000 —SDM 003.

Deux manières de placer des coordonnées de SDM :

- 1) Mise à zéro au point courant ;
- 2) Préréglage des informations de SDM

Coordonnée

3.1 Mise à zéro du point de centre

Au début placez le point central de l'objet comme origine de l'ABS, puis alignez l'outil de tour avec les points

E, F, G, H en déplaçant la table de machine et zéro .C' est la position pour traiter où le « 0.00 »

apparaît dans la fenêtre de X, fenêtre de Y en déplaçant la table de machine si dans ABS ou dans la coordonnée de SDM.

STEPS:

1. Placez le point central O comme informations d'ABS

Rendez la ligne AB parallèle à l'axe X, ligne AD parallèle à l'axe Y .

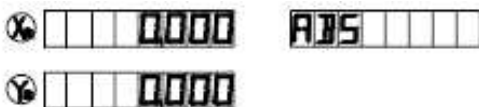
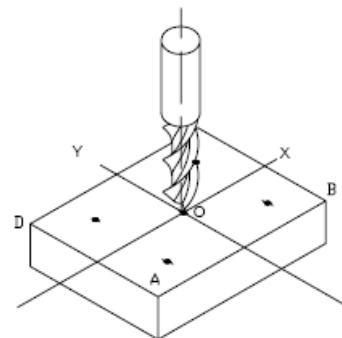
Quand l'outil de tour est en opposition 0

Zero X axis,Y axis in SDM 000



Zero X axis,Y axis in SDM 001

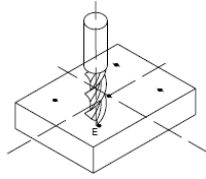
Zero X axis,Y axis in SDM 002


Zero X axis,Y axis in SDM 003



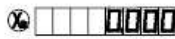
2. Placez le point E comme informations de SDM 000
SDM 000 , alignez l'outil de tour avec le point E et le mettez à zéro
X axis,Y axis;DRO affiche comme a droite :

Press  ,  ,





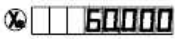


 - 60000 
 - 45000



 0000 
 0000

3. Placez le point F comme informations de SDM 001
Dans SDM 001 et alignez l'outil de tour avec le pointF ,
Quand les axes Xet Y sont a 0; DRO affiche comme a droite



appuyer  ,  ,

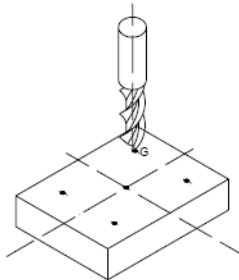
 60000 
 - 45000



 0000 
 0000

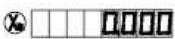
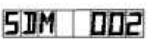

4. Placez le point G comme origine de SDM 002
Dans SDM 002 , alignez l'outil de tour avec le point G, et
zero X axe,Y axe; DRO affiche comme a droite:

appuyer  ,  ,





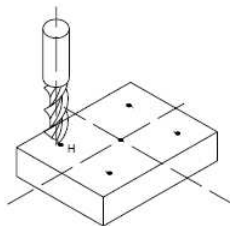
 60000 
 45000



 0000 
 0000

5. Placez le point H comme origine de SDM 003
dans SDM 003 , alignez l'outil de tour avec le point H, et
0 X axe,Y axe; DRO affiche comme a droite

appuyer  ,  , ;



 60000 
 - 45000



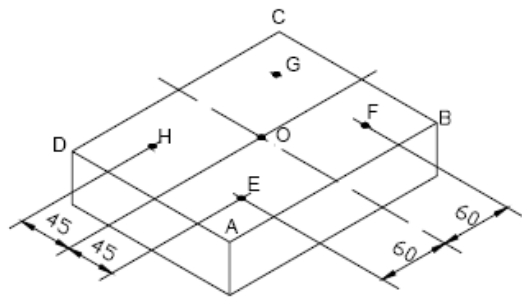
 0000 
 0000

6. Usinez l'objet selon les coordonnées présélectionnées de SDM ;
7. Usinez un autre objet selon le même modèle ;Vous avez besoin seulement du point de centre(informations ABS) . ne n'est pas nécessaire de placer les coordonnées de SDM encore, car SDM peut être placé automatiquement. Point E, F, G, H est le point zero de SDM 000, SDM 001, SDM 002, SDM 003 respectivement.

3.2 Préréglage des informations coordonnées de SDM

Comparé à la manière de la mise à zéro au point courant, l'une autre manière (préréglage des informations de coordonnée de SDM) peut placer le point nuzéro de SDM plus exactement et rapidement sans déplacer la table de la machine.

Comme illustration, le point de certer est les informations d'AE la position du point E, F, G, H est (-60, -45, (60, -45) , (60, 45) (-60, 45) en ABS coordonnées.

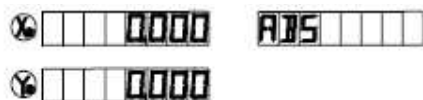
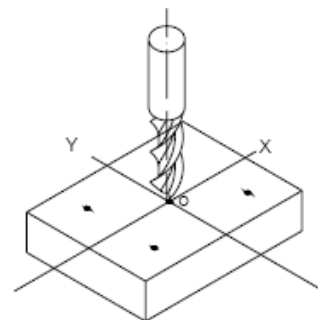


- A Entrer SDM 000 et prérégler la position du point O comme (60, 45) , qui positionne le point E et les informations de SDM 000 ;
- B Entrer SDM 001, préréglez la position du point O comme (-60, 45) , qui positionne le point F et les informations SDM 001;
- C Entrer SDM 002, préréglez la position du point O comme (-60, -45) ,qui positionnele point G et les informations de SDM 002;
- D Entrer SDM 003, préréglez la position du point O acomme (60, -45) ,qui positionne le point H et les informations deSDM 003;

Si l'affichage"SDM DIR"est "1" dans l'initialisation du système, cela n'est pas important. Les valeurs negatives sont acceptées et gérées par par le système.

STEPS :

- 1 Placez " SDM DIR " en tant que « 1 » dans l'initialisation système ;
- 2 Placez le point central de l'objet comme informations d'ABS ;
La ligne AB est parallèle à X, ligne AD est parallèle à Y.
Déplacez la table de machine, alignez l'outil de tour avec le point O



3 Réglage le point E comme informations de SDM 000 ;

Entrer SDM 000

La position du point E est (-60, -45) ,press

X 6 0  ENTER in turn;

Y 4 5  ENTER in turn;

;




 60000 SDM 000
 45000

4 Réglage le point F comme informations de SDM 001 ;



Entrer SDM 001

La position du point F est (60, -45) ,press

X 6 0 ENTER in turn ;

Y 4 5  ENTER in turn;



 - 60000 SDM 001
 45000

5 Réglage le point G comme informations de SDM 002 ;



Entrer SDM 002

La position de G est (60, 45) ,press

X 6 0 ENTER in turn;

Y 4 5 ENTER in turn;



 - 60000 SDM 002
 - 45000

6 Réglage le point H comme informations de SDM 003;

Entrer SDM 003

La position du point H est (-60, 45) ,press

X 6 0  ENTER in turn;

Y 4 5 ENTER in turn;



 60000 SDM 003
 - 45000

Chapitre 4 FONCTIONS SPÉCIALES

WE6800 la série DRO a la fonction spéciale en tant que suivant excepté mesuring et placer :

- Cercle de trou de boulon (BHC);
- Ligne de Holt de boulon (BHL);
- ARC Processing (seulement pour WE6800M-2, WE6800M-3) ;
- Pente Processing (seulement pour WE6800M-2, WE6800M-3) ;
- Électrode déchargeant l'usinage (EDM, seulement pour WE6800E) ;

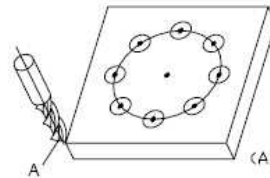
Veillez se référer **Coordinate System** (dans Chapitre1.) avant de lire cette section.

4.1 Cercle de trou de boulon

Description de fonction:

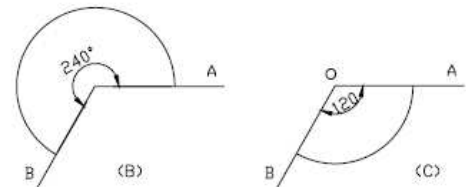
WE6800 la série DRO a la fonction de cercle de trou (BHC) . Cette fonction peut simplifier les manipulations pour des trous multiples qui sont attribués également autour de la circonférence d'un cercle. Le DRO peut vous guider pour les fonction suivantes

- RADIUS Radius de cercle
- ST.ANGLE Commence l'angle du centre du premier trou sur le cercle
- END.ANGLE Angle de fin de centre du dernier trou sur le cercle



- HOLE NUM Nombre de trou
- DIRECT Direction d'angle.

La direction d'angle a deux : dans le sens des aiguilles d'une montre et dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. »0 " indique qu'il est dans le sens des aiguilles d'une montre de ST.ANGLE à END.ANGLE ;



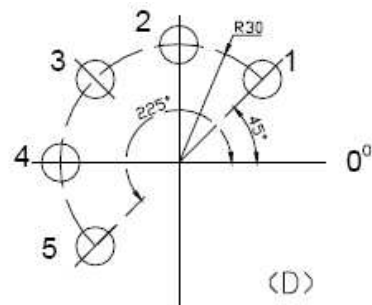
- "1" indique qu'il est contraire ST.ANGLE À END.ANGLE. comme le montre la figure ST.ANGLE est 0 ° ,END.ANG est 240 ° .

Figure B sens contraire. Figure C sens des aiguilles d'une montre

La figure D montre des trous à 45°

0 °– 225 °.Les paramètres sont les suivants :

- RADIUS 20
- ST. ANGLE 45
- ENDANGLE 225
- HOL NUM 5
- DIRECT 0

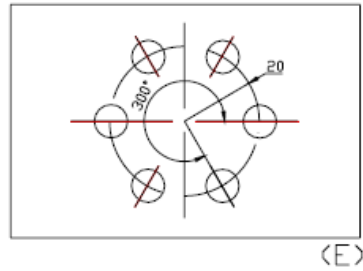


NOTE:si ST.ANGLE égal END.ANGLE , les trous sont attribués également autour de la circonférence entière.

Les positions du centre de trou sont calculées automatiquement. appuyer pour choisir le Nbre. de trou. et déplacez la table de machine jusqu'à ce que le « 0.000 » apparaisse dans la fenêtre de X, .C' est la position pour commencer

Exemple : Trous de machine sur la circonférence comme figure (E).

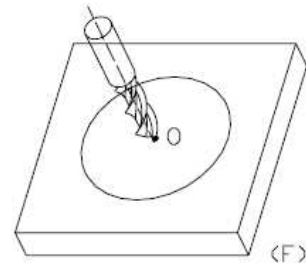
RADIUS 20mm
 ST.ANGLE 0°
 END.ANGLE 300°
 HOLE NUM 6
 DIRECT 0





STEPS:

1: Unité de visualisation réglée à métrique ;

Déplacez la table de machine jusqu'à ce que la machine-outil soit alignée avec le centre du cercle, mettez alors les axes X et Y a 0.



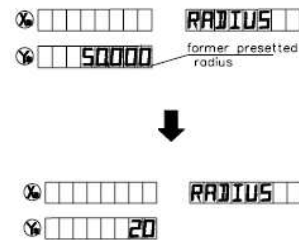
2: appuyer  pour entrer la fonction de Bolt Hole Circle.

Si tous les paramètres ont été placés, appuyer  pour proceder directement.

3: Entrer radius

L'afficher Y affiche "RADIUS".


Press    in turn.



NOTE:

si "0" est entré comme rayon, le DRO demandera d'entrer encore.

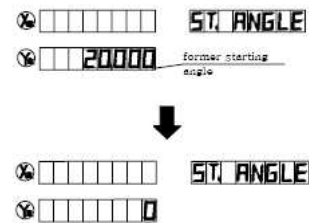
Si le paramètre incorrect a été entré et vous n'avez pas la pression ENTER, appuyer AC pour effacer

Si vous avez appuyé ENTER et commencez à placer un autre paramètre, vous devrait appuyer  pour retourner.

4: Entrée ST.ANGLE





La fenetre affiche "ST.ANGLE", Y affiche le choix sélectioné.

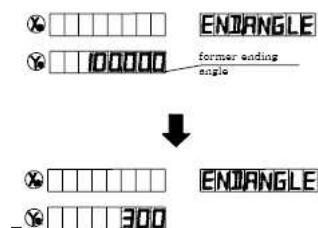
Press   in turn;



5: entrer ending angle

La fenetre affiche "END.ANGLE", Y affiche le choix sélectioné

Press     in turn.



6: Entrez le nombre de trous

affichages de Message-fenêtre "HOLE NUM", Y

affiche le nombre de trous,

Appuyer 6 ; ENTER

NOTE:

So on renter 0 ou 1 le DRO dmandera de recommencer

7: Direction d'angle d'entrée

affichages de Message-fenêtre "DIRECT" Y affiche la direction choisie


Press 0 ENTER in turn;

8: affichage "HOLE 1";

C'est la position du premier trou pour poinçonner où

le « 0.000 » est montré dans la fenètre de X, fenètre de Y pour

déplacer la table de machine.

9: Après avoir fini le premier trou, appuyer 



affichage "HOLE 2";

Déplacez la table de machine que le « 0.000 » est montré dedans


Fenêtre de Y, de la fenètre X, c'est la position du

deuxième trou

NOTE:



appuyer  ou  pour changer le nombre de trous.

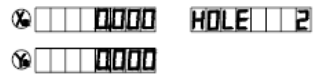
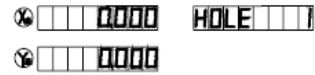
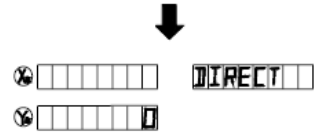
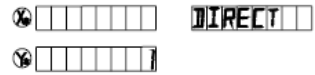
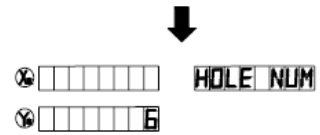
10: proceder pour les autres trouqs de la meme façon

11: Ala fin appuyer sur  pour retourner à l'affichage normal.

NOTE: Au cours de BOLT HOLE CIRCLE appuyer  (3axes) or 

(2 axes) pour avoir un affichage temporaire normal

appuyer  (3 axes) or  (2 axes pour revenir a la fonction BOLT HOLE CIRCLE



4.2 Ligne de trou

Fonction : Série WE6800 DRO offre la fonction BOLT HOLE LINE (BHL). Cette fonction peut

simplifier les trous multiples de traitement dont les centres sont attribués également sur une ligne.

Seulement les paramètres suivants doivent être entrés :

LINE DIS Line distance (distance entre le centre du premier trou et le centre du dernier trou)

LINE ANG Line angle (angle entre la ligne et le l'axe X positif)

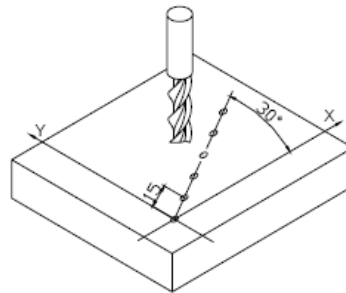
HOLE NUM Nombre de trous

DRO calculera les positions du trou après que tous les paramètres aient été entrés. Appuyer et choisir le Node trou et déplacer les tables pour que les affichages X et Y soient . 0.000

C'est la position du trou à usiner.

Exemple:

LINE DIS	150mm
LINE ANG	30°
HOLE NUM	6




STEPS:

1: affichage réglé sur métrique

Déplacez la table de machine jusqu'à ce que la machine-outil soit aligné avec le point central du premier trou, et X axis zéro, Y axis.



2: appuyer  pour entrer la fonction BOLT HOLE LINE;

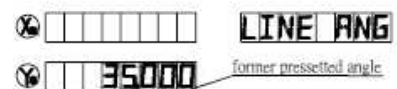
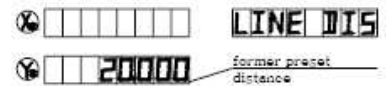
Quand tout les parameters sont entrés, appuyer sur ENTER
Pour commencer

3: Ligne d'entrée distance

Y affichage le message
"LINE DIS".

Press in turn; ;

NOTE:0 n'est pas accepté



4: Ligne d'entrée angle

Affichage sur Y de "LINE ANG"

Affichage

appuyer 3 0 ENTER.

5: Entrez le nombre de trou

Affichage "HOLE NUM", dans Y

Sélection du nombre de trou.


Appuyer 6 , ENTER Le proceder peu commencer

NOTE: 0 ou 1 n'est pas accepté par le DRO

6: Affichage de "HOLE 1";

Déplacez la table de machine jusqu'à "0.000" apparaît dedans

Fenêtre X, fenêtre de Y, C'est le centre du premier trou

7 : Après le premier trou appuyer  , affichage de

"HOLE 2 ";


Déplacez la table de machine jusqu'à ce que « 0.000 » apparaisse

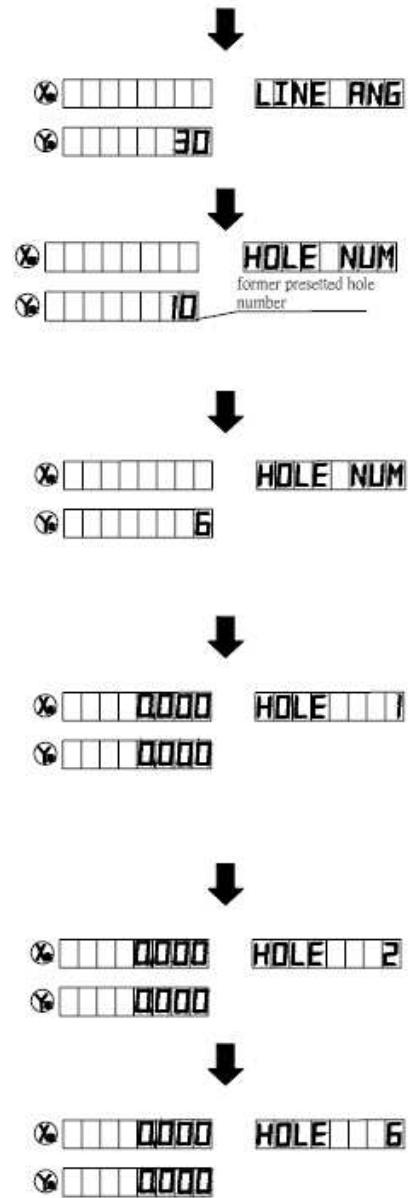
Aux fenêtres X et Y, alors vous pouvez poinçonner le deuxième trou

NOTE:

Appuyer  ou  changer les trous

8: procéder de la même façon pour les autres trous

9: appuyer  pour retourner a l'affichage normal.



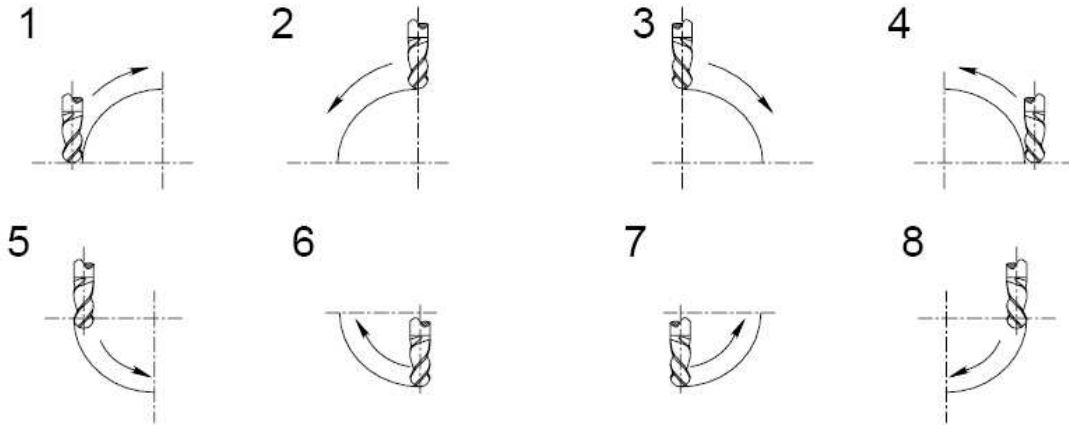
4.3 ARC Traitement

Cette fonction est seulement pour WE6800M-2 , WE6800M-3

Il est souvent utilisé le tour de commande numérique pour traiter l'arc dans le produit simple ou petite production. Cette fonction permet de traiter l'arc avec le tour normal.

A : Procédés

Il y a 8 modes pour traiter les arcs dans les plans XZ, YZ



La fraise peut être plane ou hémisphérique. Si à fond plat, placez le diamètre d'outil en tant que 0 ;

B: procédé plan XY

DRO fournit les 8 modes ci-dessus dedans traitement du plan X/Y. Le plan defraisage est perpendiculaire au plan machine .DRO a le traitement interne d'ARC et ARC externe pour chacun type :

External T+TOOL,
Internal T- TOOL.

Placez le rayon d'outil selon le plan de fraisage réel du procesus de plan X/Y

Saisissez les données suivantes pour le traitement d'ARC :

TYPE 1 - 8 Mode du traitement d'ARC

* T+TOOL / T-TOOL Choix entre T+TOOL/T—TOOL (ces paramètres sont uniquement pour le planXY)

RADIUS rayon de l'arc que vous voulez faire

TOOL DIA diameter de l'outil

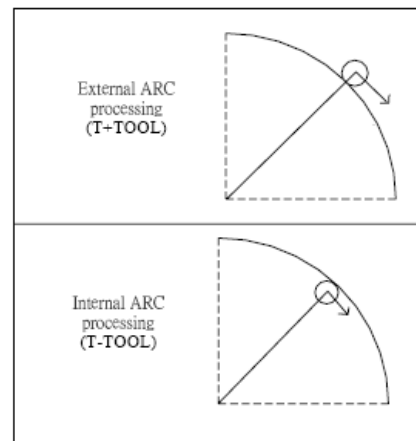
MAX CUT Feed step

Example 1:

Faire un arc de 90° du point A au pointB

Les paramètres sont les suivants :

Tool compensation direction(when process XY plane)




Machine plane XY
 ARC mode type 3
 T + TOOL
 RADIUS 20mm
 TOOL DIA 6mm
 MAX CUT 0.5mm

STEPS:

- 1: L'unité de visualisation réglée est métrique, et la LED du rétrécissement est éteint.
- 2: Déplacez la table de machine jusqu'à ce que l'outil de tour soit aligné avec le point A, puis les axes X et Y à 0

3: Entrer ARC état de traitement;

appuyer  pour écrire l'état de traitement d'ARC.

Si tous les paramètres ont été placés, appuyer ENTER

4: Choisissez le plan de machine;

appuyer X , ENTER pour sélectionner XY.

NOTE:

- X indicates XY plane;
- Y indicates YZ plane;
- Z indicates ZX plane;

Vous pouvez aussi appuyer  (2 axes) or  (3 axes)

Pour commuter parmi les plans XY ,YZ , ZX .

5 : Mode de traitement choisi:

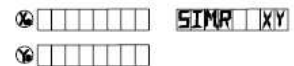
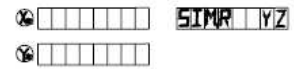
Affichage "TYPE 1—8", dans la fenêtre Y

Appuyer 3 , ENTER pour entrer le type d'arc

6 : Sélectionner T + TOOL mode:

appuyer + , ENTER pour sélectionner le type d'arc ;

NOTE:



- + indique T + TOOL mode(externe arc processing);
- indique T – TOOL mode(interne arc processing).

7 : Set ARC radius

Affichage "RADIUS", dans la fen^tre Y

appuyer

NOTE:

La valeur 0 n'est pas acceptée
n.

8 : Placez le diamètre de l'outil

Affichage "TOOL DIA";

Antrez ,

9 : Placez l'étape d'avance

affichage "MAX CUT";

appuyer


:

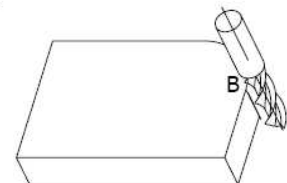
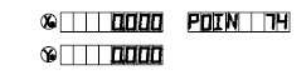
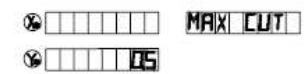
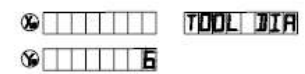
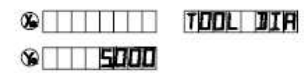
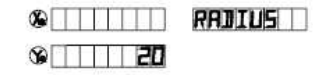
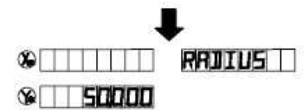
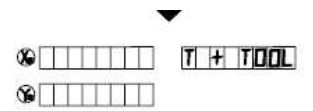
NOTE:



La valeur 0 n'est pas acceptée


10 : Valeur de L'ARC

Affichage "POIN 1". Le processus jusqu'au « 0.000 » apparaît dans la fenêtre de X,Y

- . Vous avez fini le premier point. Pression 
- pour commuter au deuxième point et répéter la même chose
- .Appuyer de cette manière jusqu'au message-fenêtre



affichage "POIN 74".appuyer  ou  pour secectioner le point de procédé

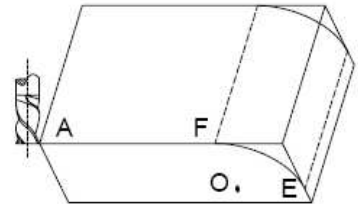
11 : appuyer  pour sortir.

Exemple 2:

Faire un arc EF comme le montre la figure de E à F

Des paramètres sont placés comme suivant :

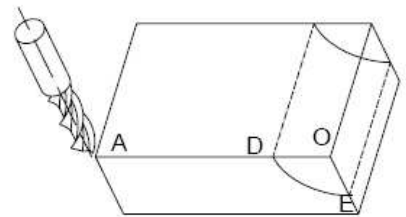
Machine plane:	XZ
TYPE:	4
RADIUS:	Rayon réel de l'arc
TOOL DIA:	0 (outil à fond plat)
MAX CUT:	préréglez suivant données



Exemple 3:

Faire un arc DE comme la figure du point D au point E

Machine plane:	XZ
TYPE:	6
RADIUS:	Rayon réel de l'arc
TOOL DIA:	Valeur réelle (valeur outil)
MAX CUT:	préréglez suivant données



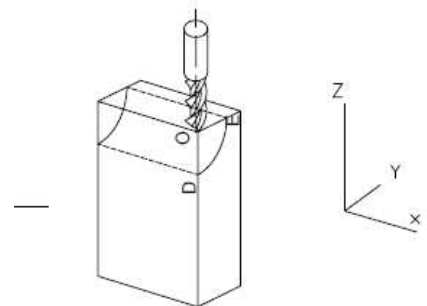
Exemple 4:

Faire un arc DE comme la figure du point D au pointE.

Les paramètres sont en tant que ce qui suit :

Machine plane: YZ

TYPE:	7
RADIUS:	Rayon réel de l'arc
TOOL DIA:	valeur réelle (valeur outil)
MAX CUT:	préréglez suivant données



4.4 Traitement de pente

Cette fonction est seulement pour WE6800M-2, WE6800M-3.

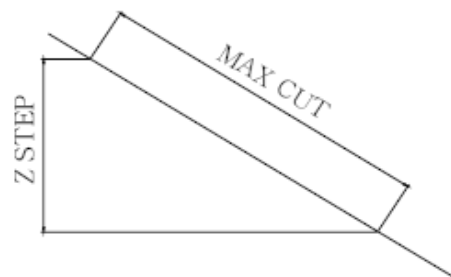
Function: Cette fonction peut calculer la position de chaque point de traitement automatiquement dans le traitement

De la pente. Seulement les paramètres suivants doivent être entrés :



INCLE : Placez le plan de machine XY, YZ or XZ
 INCL.ANG : inclinaison de l'angle de la pente
 MAX CUT: la longueur de pente a tariter chaque fois

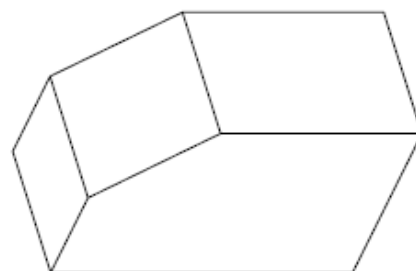
NOTE:

Z STEP and MAX.CUT sont définis comme la figure.



DRO calculera la position automatiquement quand tous les paramètres ont été entrés.

appuyer  ou  pour choisir le point et le processus de traitement jusqu'à « 0.000 » apparaît dans la fenêtre.



Exemple 1:

Pour faire une pente AB comme la figure les paramètres sont les suivants

INCLE: XZ
 INCL.ANG 45°
 MAX.CUT 1.2mm

STEPS:

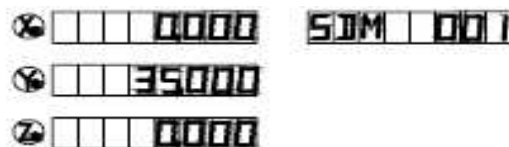
1: Unité de visualisation réglée à métrique;



Placez SLOP.MODE 1 dans les paramètres initiaux de système.

NOTE:


Si le troisième paramètre est Z STEP, Placez SLOP.MODE 0.

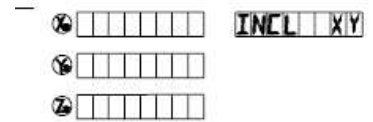
Déplacez la table de machine jusqu'à ce que l'outil de tour soit aligné avec le point de départ A, mettez alors axe X et Z à zéro,



Appuyez, ,  dans l'état normal d'affichage.



2 : appuyez  pour entrer les valeurs
Appuyer ENTER pour démarrer
Lorsque les parameters sont entrés

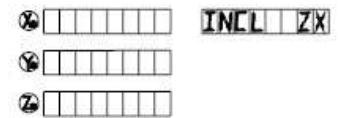


3 : sélectionner le plan machine:
appuyer Z , ENTER pour choisir alternativement les plans
XY



NOTE:

Pressing X indicates XY plane;
Pressing Y indicates YZ plane;
Press Z indicates ZX plane;

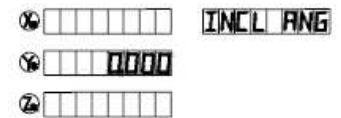


Vous pouvez également appuyer  (2 axes) or 
(3 axes) pour choisir les plans XY ; YZ ,ZX



4: Entrer INCL.ANG
Affichage "INCL ANG",

appuyer

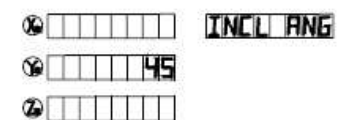


5: Entrer MAX.CUT
affichage "MAX CUT",


appuyer

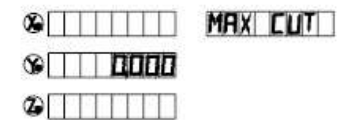
NOTE:



La valeur 0 n'est pas acceptée




6 : Traitement
affichage "POIN 1";

Slop de processus jusqu'au "0.000" apparaisse , puis appuyer  pour traiter le prochain point.



7 : appuyer  ou  pour choisir des points

8 : appuyer  renvoyer l'état normal d'affichage.

4.5 Détection automatique de bord

Fonction :

- rechercher le bord automatiquement ;
- mesurer la dimension de l'objet ; ③ recherche du centre de l'objet.

NOTE: Cette fonction nécessite un palpeur

Exemple:

Rayon d'EDGE DETECTOR 5 mm
 Dimension de la pièce sur l'axe X 65 mm
 Mesurez en employant la règle installée sur l'axe X.

STEPS:

1 : Unité de visualisation réglée à métrique.

2 : appuyer  (3 axes) or  (2 axes)
) pour entrer AUTO EDGE

DETECTION.

affichage "SEL AXIS",
 Y affiche le rayon du bord
 le détecteur, le signe de la valeur montrée est
 le signe quand le détecteur touche
 premier bord.

3 : Entrez le rayon et le signe du détecteur.

appuyer    , puis la fenêtre Y

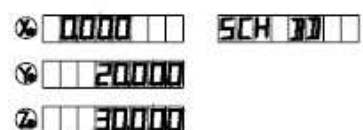
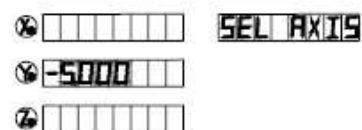
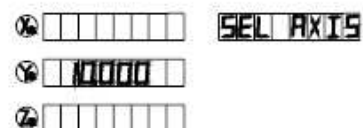
affiche "—5.000".

NOTE : Vous pouvez sauter cette étape si le diamètre est bon.

4 : Choisissez l'axe. appuyer X pour choisir l'axe X.

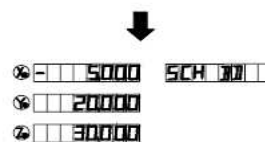
"0.000" s'affiche sur l'axe X, attente DE
 détecter le bord.

Y et Z affichent la valeur de la position

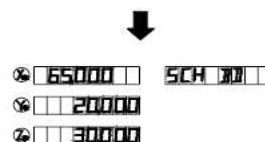


; appuyez Z pour choisir
Z- axe de la même manière

5 : Déplacez le détecteur pour toucher le premier bord, alors la fenêtre de X montrera la position du détecteur avec le « — 5.000 » .
la valeur montrée dans la fenêtre de X est la mesure . Vous pouvez renouveler l'opération





6 : Déplacer le détecteur pour toucher a nouveau . La fenêtre de X montrera la longueur du objet avec « 65.000 »;



7 : appuyer $\frac{1}{2}$ pour sortir de cette fonction. Déplacer le détecteur de bord jusqu'à la fenêtre de X montre « 0.000 », qui signifie que cette position est le centre de l'objet .

NOTE:

- 1: appuyer  (3 axes) or  (2 axes) pour sortir de cette fonction
- Lorsque le détecteur de bord est en fonction
- 2 : Si vous détectez le bord seulement, vous n'avez pas besoin de faire l'étape 6 et 7.
- 3 : Si ne trouvez pas le point central, vous n'avez pas besoin de faire l'étape 7.

Chapter 5. EDM

(USINAGE A DÉCHARGE ÉLECTRIQUE)

Note: Seulement WE6800E fournit la fonction d'EDM.

Le DRO enverra un signal et l'usinage s'arrêtera dès que la valeur d'affichage sera égale au en expectative.

WE68000E fournit 6 EDM modes:

- MODE 1 manual mode 1
- MODE 2 automatic mode 1
- MODE 3 manual mode 2
- MODE 4 manual mode 3
- MODE 5 manual mode 4
- MODE 6 automatic mode 2

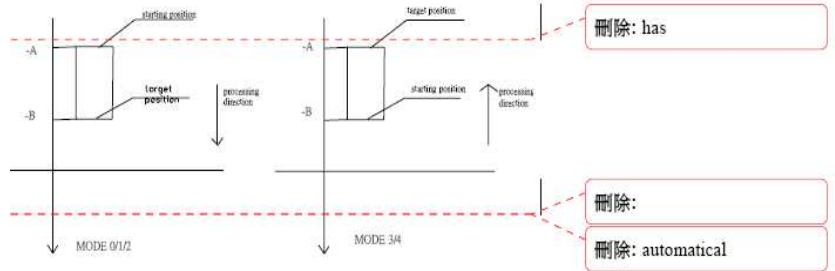


Fig 1 : Différence among EDM modes

EDM le mode est placé dans paramètres système.

Table 1: la différence entre 6 modes d'EDM : (X :Aucun ayez ; √ :Ayez ; ↑ :Vers le haut de ; ↓ :Vers le bas)

EDM MODE	Edge detect	Direction of machining as depth is minus	Exit EDM after machining first hole	Z axis direction
1	X	↓	√	↓
2	√	No minus depth	X	↓
3	X	↓	X	↓
4	X	↑	√	↓
5	X	↑	X	↓
6	√	↓ (no plus depth)	X	↑

La direction positive de l'axe de Z est négative à moins que le mode 6, qui signifie la valeur d'affichage augmente avec la profondeur croissante pendant l'usinage.

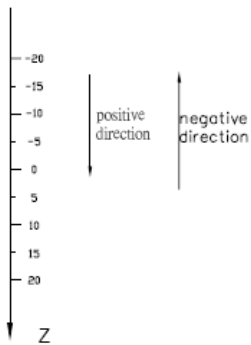


Fig 2

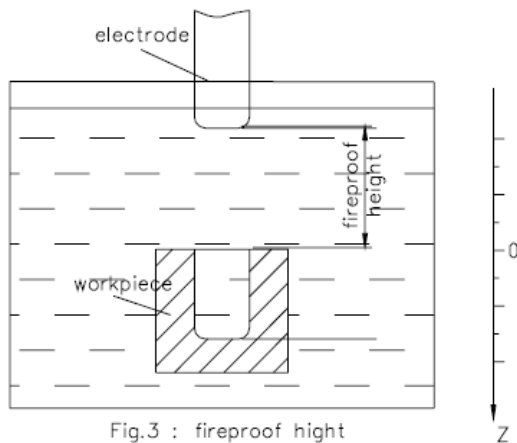


Fig.3 : fireproof hight

Cette application spéciale nécessite la version E du DRO nous consulter

Chapter 6 FONCTION CALCULATRICE

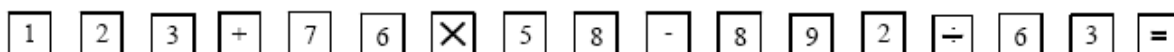
6.1 MODE D'EMPLOI

Dans l'état normal d'affichage, appuyer  pour entrer la fonction calculatrice

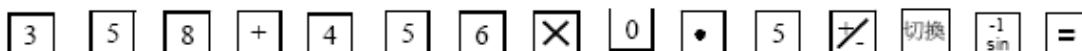
En mode calculatrice appuyer  pour sortir de la fonction

6.2 Exemple de calcul

Exemple 1: $123 + 76 \times 58 - 892 / 63$



Exemple 2: $358 + 456 \times \sin^{-1}(-0.5)$




Note:


1 Si d'incorrectes données sont entrées, appuyer sur AC et recommencez.


2 La valeur absolue des données entrées et du résultat calculé devrait être dans la gamme de 0.000001 à 9999999, autrement elle ne peut pas être montrée.

6.3 Transfert du résultat calculé a l'axe sélectionné

Après calcul, l'utilisateur peut

Press  pour transférer le résultat calculé à l'axe X, alors la fenêtre de X montrera cette valeur.

Press  pour transférer le résultat calculé à l'axe Y, alors la fenêtre de Y montrera cette valeur.

Press  pour transférer le résultat calculé à l'axe Z, alors la fenêtre de Z montrera cette valeur.

6.4 Transfert des valeurs des axes affichées à la Calculatrice

Dans l'état de calculatrice,

appuyer **X** pour transférer la valeur d'affichage dans la fenêtre de X à la calculatrice.

appuyer **Y** pour transférer la valeur d'affichage dans la fenêtre de Y à la calculatrice.

appuyer **Z** pour transférer la valeur d'affichage dans la fenêtre de Z à la calculatrice.

Chapter 7 :ARRANGEMENTS INITIAUX DU SYSTEMÈ

Fonction :

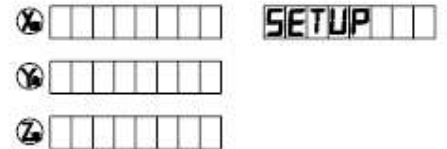
Divers paramètres réglés selon l'opération réelle.

Articles de paramètre :

SEL SYS	Réglage du nombre de règles
DIRECT	Réglage du sens de lecture de la règle
LIN COMP	Réglage de la compensation linéaire
R OR D	Mode de rayon/diamètre
Z DIAL	Réglage du lancement d'axe de Z
RESOLUTE	Réglage de la résolution de la règle
RELAY.MOD	Réglage du mode de relais
EDM MODE	Réglage du mode d'EDM
SDM DIR	Réglage du mode d'entrée de SDM
ERROR	Activer/l'affichage de message d'erreur
SHRINK	Réglage du rétrécissement
DEEP.COMP	Activer/la compensation d'électrode
SLOP.MODE	Réglage du mode de l'usinage de pente
LATH.MODE	Réglage du mode de tour
RI MODE	Réglage du mode de RI
AUTO. SCH	DéTECTANT le bord automatiquement ou pas
AXIS.TYPE	Réglage du type d'axe
ALL CLS	Supprime tout les réglages et initialise par défaut
EXIT	Sortie et sauvegarde des paramètres



NOTE: ce que vous avez changé (except "ALL.CLS") ne sera pas pris en compte si vous n'avez pas appuyé sur EXIT

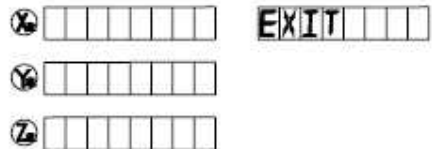
7.1 ENTRER/ SORTIR DU SYSTEME





appuyer ENTER pour rentrer dans le système,

pendant 1 seconde "SETUP" apparaît

.appuyer  ou  pour choisir les paramètres que vous voulez changer.





si vous voulez quitter, appuyer  ou 

jusqu'à "EXIT" apparaît dans la fenêtre et appuyer sur ENTER .

7.2 Choix du type du DRO

Puisque WE6800 la série DROs (affichage de deux axes ou de trois axes) partage le même logiciel, leur fonctions ont certaines différences. Les DRO doivent être définis avant emploi.

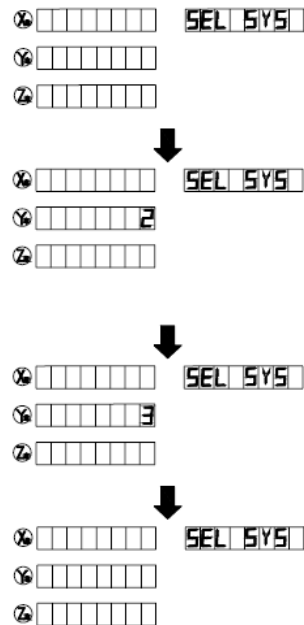
1 : Entrer "SETUP" et appuyer  ou  "SEL SYS" apparait en message;

2 : appuyer ENTER ; quand Y affiche "2" or "3".
"2" signifie que le type de DRO est WE6800-2;

"3" signifie que le type de DRO est WE6800-3, WE6800E

3 : Si on appui sur 2, Y affichera "2";
Si on appui sur 3, Y affichera "3";

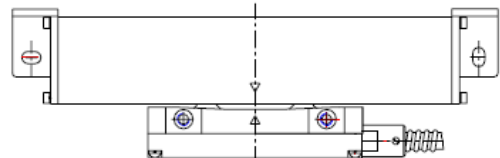
4 : appuyer ENTER pour sauvegarder la selection
appuyer AC effacer et sortir



7.3 Selection du sens de comptage de la règle

Si la règle est installée comme la figure,
Face à l'opérateur,

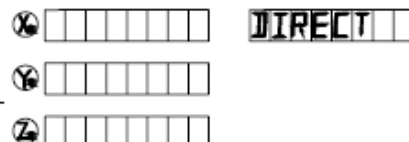
la direction "0" signifie que la valeur affichée augmente quand la règle se déplace de droite à gauche et diminue quand la règle se déplace de la gauche à droite.



la direction "1" signifie que la valeur affichée augmentera quand la règle se déplace de gauche à droite et diminue quand la règle se déplace de droite à gauche.
La direction de compte de la règle est placée par le monteur, et l'opérateur n'a pas à la changer
Default: 0

STEPS:

1 : Entrer "SETUP" et appuyer  ou 



"DIRECT" apparait en message



X [] [] [] [] [] [] [] [] [] [] SEL AXIS
 Y [] [] [] [] [] [] [] [] [] []
 Z [] [] [] [] [] [] [] [] [] []

2 : appuyer ENTER pour modifier la direction ;
 Fenêtre X, fenêtre de Y, et fenêtre de Z
 montre « 0 » ou « 1 » séparément ;
 Affichage « SEL AXIS »,
 La prochaine étape est de choisir l'axe.



X [] [] [] [] [] [] [] [] [] [] SEL AXIS
 Y [] [] [] [] [] [] [] [] [] []
 Z [] [] [] [] [] [] [] [] [] []

3 : Choisissez les AXES

appuyer X pour changer Le sens de comptage de l'axe X
 appuyer Y pour changer le sens de comptage de l'axe Y
 appuyer Z pour changer le sens de comptage de l'axe Z



4 : appuyer ENTER pour confirmer la selection et sortir.
 Appuyer AC pour modifier et sortir.

X [] [] [] [] [] [] [] [] [] [] DIRECT [] []
 Y [] [] [] [] [] [] [] [] [] []
 Z [] [] [] [] [] [] [] [] [] []



7.4 Réglage de la compensation linéaire

Exemple:

mesure 400.000mm
 Valeur de Standars 400.040mm
 Compensation value $(400.000 - 400.040) \times 1000,000/400 = -100$
 Unit : $\mu\text{m}/\text{m}$:

Compensation linéaire réglée d'erreur: X axis 100, Y axis 50, Z axis -100.





STEPS:

1 : Entrer "SETUP" ,puis appuyer  ou  le message "LIN COMP" apparait




2 : appuyer ENTER .
 Les fenetres X, Y, Z montre le coefficient linéaire de compensation d'erreur séparément.

Le message "SEL AXIS", quel indique que la prochaine étape est de choisir l'axe.




3 : Selection axes
 Appuyer sur X pour sélectionner l'axe X.
 Quand l'afficheur clignote vous pouvez entrer les valeurs "ENTR.PPM" ,

4 : appuyer    




Si le nombre incorrect est entré, appuyez AC pour effacer et sortir

 LIN COMP







 SEL AXIS








 ENTR. PPM





 100 SEL AXIS





 100 SEL AXIS
 50
 -100

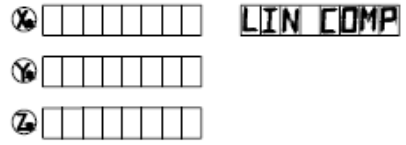
même opération pour les axes Y et Z

Press in turn;

Input the error compensation coefficient for Z axis;

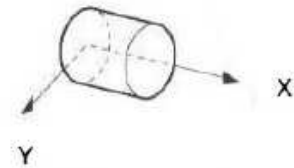
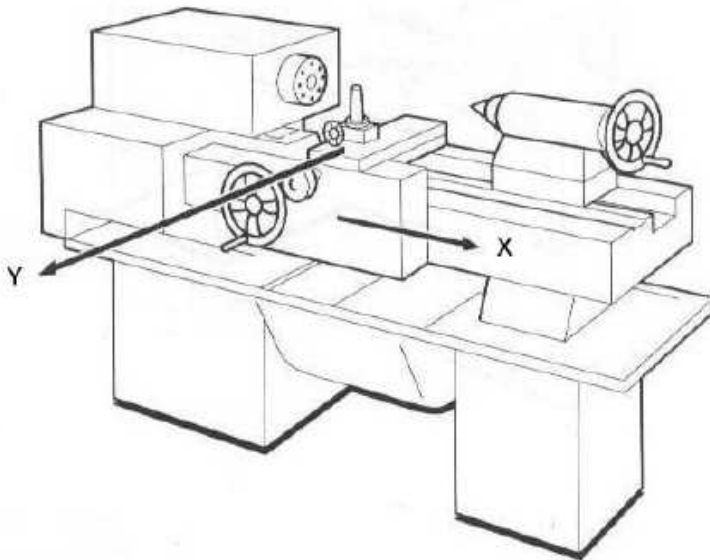
Press in turn

6 : appuyer sur ENTER pour confirmer votre choix et sortir

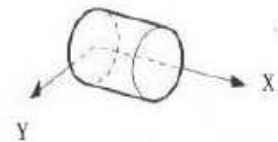
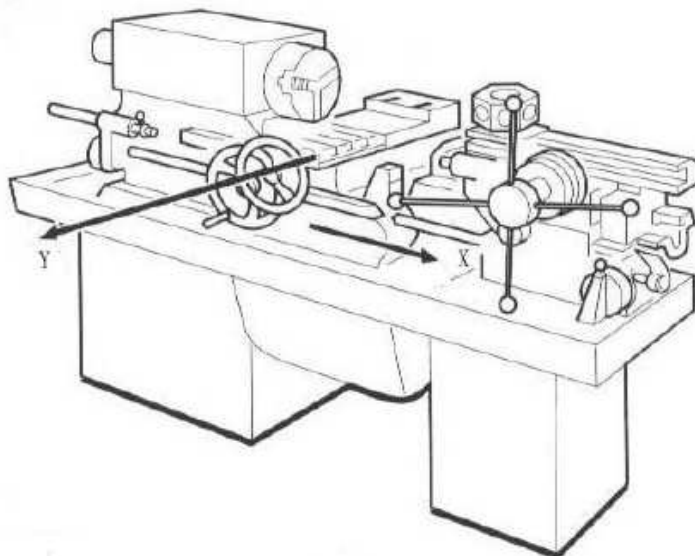


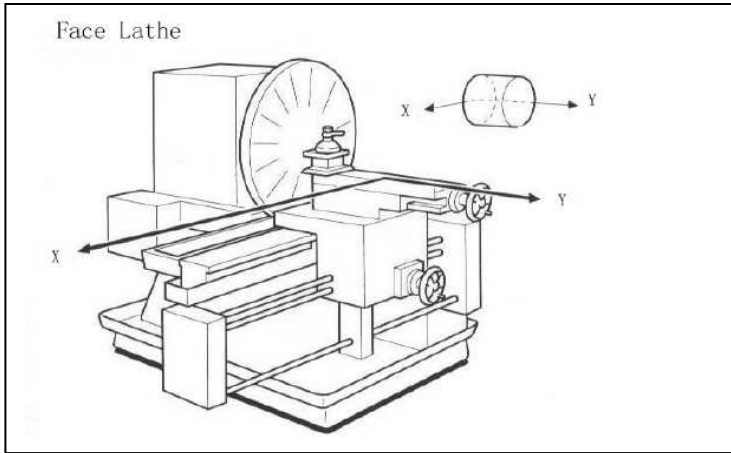
7.5 mode d'affichage de R/D

Center Lathe



Turret Lathe







Dans le cas commun, la valeur d'affichage est la distance entre les outils de tour et l'origine du même rang. ce mode d'affichage s'appelle MODE R. Si de processus de travail est différent, sur le diamètre I, la distance sera doublée entre l'outil de tour et les informations du même rang. Le DRO montrera le diamètre dans MODE D

Default mode: mode R

STEPS:

1 : Enter "SETUP" and appuyer  ou  ou

Le message "R OR D";

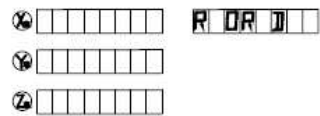
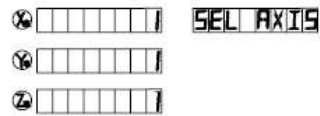
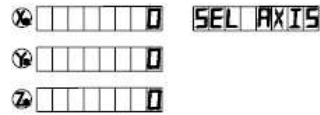
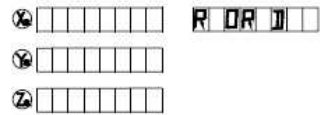
2 : Appuyer ENTER

Les fenêtres des axes affichent séparément les valeurs
 "0" signifie mode R,
 "1" signifie mode D
 Quand le message est "SEL AXIS", vous pouvez choisir l'axe

3 : Choisir l'axe

Appuyer X pour changer le mode R/D de l'axe X
 Idem pour les autres axes



4 : Appuyer ENTER pour sauvegarder et sortir ;



7.6 Réglage de valeur de l'axe Z

Default valeur : 2.5mm




Nouvelle valeur de l'axe Z : 2.4 mm

1 : Entrer " SETUP", puis appuyer  ou 
Le message "Z DIAL"; apparit

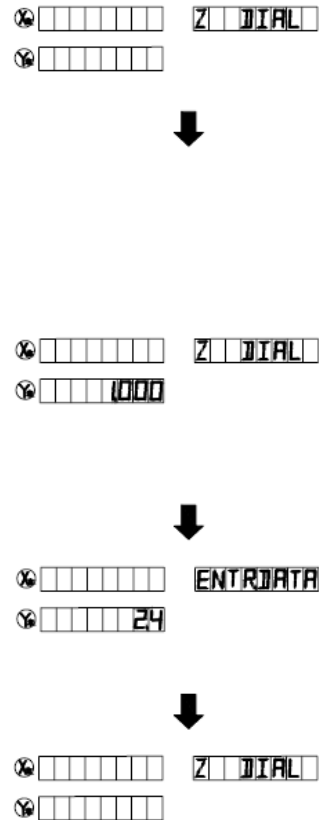
2 : appuyer ENTER ,

Affichage sur Y de l'ancienne valeur d'axe de Z ;
Affichage "Z DIAL";

3 : entrer la valeur sur l'axe Z

appuyer    ;

4 : appuyer sur ENTREE Pour confirmer et sortir



7.7 Réglage de la resolution de la règle



10 résolutions sont acceptées

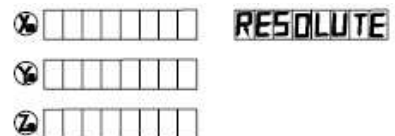
0.05µm, 0.1µm, 0.2µm, 0.5µm, 1µm, 2µm, 5µm, 10µm, 20µm, 50µm.

Default resolution : 5µm

Placez la résolution des axes Z,Y,Z

STEPS:

1 : entrer "SETUP" et appuyer  ou 
Le message "RESOLUTE" apparait





2 : appuyer ENTER ,

Affichage "SEL AXIS", vous pouvez selectioner l'axe

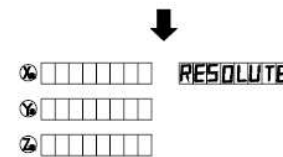
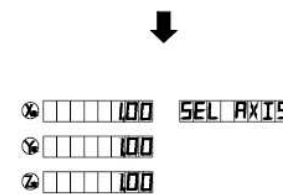
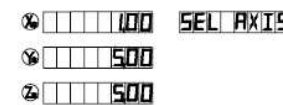
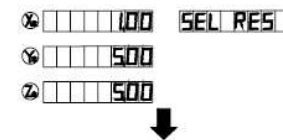
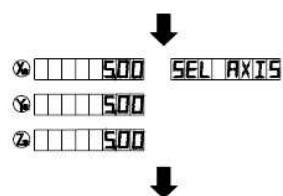
3 : selection de l'axe

Appuyer sur X pour changer l'axe X
L'affichage clignote. Idem pour les autres axes

4 : appuyer  ou  pour entrer la valeur
◦ appuyer sur ENTER choisissez la valeur qui apparait

5 : Choisissez la mêm resolution pour les axes Y et Z

6 : Appuyer sur ENTER pour sortir .



7.8 Changer le mode relais

Réglages du relais de la version E
Consulter le service technique

7.9 Réglage du mode EDM

La procédure est identique à celles décrites aux chapitres précédents :
Entrer dans le SETUP, naviguer avec les fleches, affichage du message de la fonction,
Confirmer par ENTRER ? (si besoin choisir l'axe qui aura les valeurs modifiées)
Entrer la nouvelle valeur
Confirmer par ENTRER pour sortir

7.10 Réglage du Mode IMPUT dans les coordonnées SDM

La procédure est identique à celles décrites aux chapitres précédents :
Entrer dans le SETUP, naviguer avec les fleches, affichage du message de la fonction,
Confirmer par ENTRER ? (si besoin choisir l'axe qui aura les valeurs modifiées)
Entrer la nouvelle valeur
Confirmer par ENTRER pour sortir

7.11 activation/desactivation du signal ERROR

La procédure est identique à celles décrites aux chapitres précédents :
Entrer dans le SETUP, naviguer avec les fleches, affichage du message de la fonction,
Confirmer par ENTRER ? (si besoin choisir l'axe qui aura les valeurs modifiées)
Entrer la nouvelle valeur
Confirmer par ENTRER pour sortir

7.12 Reglage du ratio de retraits

La procédure est identique à celles décrites aux chapitres précédents :
Entrer dans le SETUP, naviguer avec les fleches, affichage du message de la fonction,
Confirmer par ENTRER ? (si besoin choisir l'axe qui aura les valeurs modifiées)
Entrer la nouvelle valeur
Confirmer par ENTRER pour sortir

7.13 Activer /desactiver l'EDM compensation

La procédure est identique à celles décrites aux chapitres précédents :
Entrer dans le SETUP, naviguer avec les fleches, affichage du message de la fonction,
Confirmer par ENTRER ? (si besoin choisir l'axe qui aura les valeurs modifiées)
Entrer la nouvelle valeur
Confirmer par ENTRER pour sortir

7.14 Réglage des paramètres de pente

La procédure est identique à celles décrites aux chapitres précédents :
Entrer dans le SETUP, naviguer avec les fleches, affichage du message de la fonction,
Confirmer par ENTRER ? (si besoin choisir l'axe qui aura les valeurs modifiées)
Entrer la nouvelle valeur
Confirmer par ENTRER pour sortir

7.15 Réglage du mode de tour

Mode 0 de tour : Neutralise la fonction de tour ;
Mode 1 de tour : affichage de la valeur en $X =$ la valeur de position de X + la valeur de position de Y ;
Mode 2 de tour : affichage de la valeur en $X =$ la valeur de position de X + la valeur de position de l'axe Z ;
Mode de défaut : neutralise le mode de tour 0

La procédure est identique à celles décrites aux chapitres précédents :
Entrer dans le SETUP, naviguer avec les fleches, affichage du message de la fonction, "LATH.MODE";
Confirmer par ENTRER ? (si besoin choisir l'axe qui aura les valeurs modifiées)
Entrer la nouvelle valeur
Confirmer par ENTRER pour sortir

7.16 Réglage du MODE RI

La procédure est identique à celles décrites aux chapitres précédents :
Entrer dans le SETUP, naviguer avec les fleches, affichage du message de la fonction,
Confirmer par ENTRER ? (si besoin choisir l'axe qui aura les valeurs modifiées)
Entrer la nouvelle valeur
Confirmer par ENTRER pour sortir

7.17 Activer/la détection de bord

La procédure est identique à celles décrites aux chapitres précédents :
Entrer dans le SETUP, naviguer avec les fleches, affichage du message de la fonction,
Confirmer par ENTRER ? (si besoin choisir l'axe qui aura les valeurs modifiées)
Entrer la nouvelle valeur
Confirmer par ENTRER pour sortir

7.18 Permuter entre règle et codeur

La procédure est identique à celles décrites aux chapitres précédents :
Entrer dans le SETUP, naviguer avec les fleches, affichage du message de la fonction,
Confirmer par ENTRER ? (si besoin choisir l'axe qui aura les valeurs modifiées)
Entrer la nouvelle valeur
Confirmer par ENTRER pour sortir

7.19 Revenir aux réglages usine **Consulter le service technique**