

Instrukcja obsługi

czytnika trzyosiowego LP-3
wersja 3.9



LABSTER S.C.
Piotr Turek i Janusz Vrobel

30-127 Kraków ul. Szablowskiego 6 <http://www.labster.com.pl>
tel. (012) 661-79-10 E-mail: info@labster.com.pl
fax. (012) 661-79-12 NIP 945-00-00-714 Regon : 350806798
konto : Deutsche Bank 76 1910 1048 2205 1499 1121 0001

POMIARY, STEROWANIE i AUTOMATYKA

aktualizacja 2016-12-21

Spis treści

1. DANE TECHNICZNE	4
2. UWAGI WSTĘPNE	5
3. INSTALACJA CZYTNIKA	5
4. ROZMIESZCZENIE ELEMENTÓW ZEWNĘTRZNYCH	6
5. OBSŁUGA CZYTNIKA	7
5.1. PIERWSZE CZYNNOŚCI PO ZAŁĄCZENIU ZASILANIA	7
5.2. WZORCOWANIE UKŁADU ODNIESIENIA	7
5.2.1. <i>Wzorcowanie układu według punktów odniesienia</i>	8
5.2.2. <i>Kontrola położenia w punkcie odniesienia</i>	8
5.2.3. <i>Testowanie przetworników w oparciu o punkty odniesienia</i>	8
5.3. PRACA W UKŁADZIE ABSOLUTNYM / RELATYWNYM [REL/ABS].....	9
5.3.1. <i>Wprowadzanie i zerowanie wartości dla zadanej osi</i>	9
5.3.2. <i>Pomiar w układzie łańcuchowym</i>	10
5.4. PRZELICZANIE NA CAŁE [INCH/MM].....	10
5.5. ZNAJDOWANIE ŚRODKA [1/2]	10
6. FUNKCJE KONFIGURACYJNE	11
6.1. USTAWIANIE PARAMETRÓW PRACY CZYTNIKA	11
6.2. ZADAWANIE WSPÓŁCZYNNIKA SKALOWANIA	12
6.3. ZADAWANIE KIERUNKU ZLICZANIA	13
6.4. ZADAWANIE TYPU IMPULSU I CZASU ZWŁOKI DLA FUNKCJI „Z-W”	13
6.5. KONFIGUROWANIE CZWARTEJ OSI W (TYLKO LP-3X1).....	13
7. FUNKCJE DODATKOWE (OPCJONALNE)	14
7.1. PODZIELNICA ELEKTRONICZNA (DOTYCZY WERSJI LP-32).....	14
7.1.1. <i>Wyznaczanie otworów na okręgu</i>	14
7.1.2. <i>Wyznaczanie otworów wg siatki liniowej</i>	16
7.2. OBLICZANIE ZBIEŻNOŚCI STOŻKA (DOTYCZY WERSJI LP-33)	18
7.3. KOMPENSACJA NARZĘDZI (DOTYCZY WERSJI LP-33)	19
7.3.1. <i>Wybór numeru narzędzia</i>	19
7.3.2. <i>Programowanie wymiarów narzędzi</i>	19
7.4. PRZEŁĄCZANIE TRYBU ŚREDNICA/PROMIEN. (WERSJA LP-23).....	20
7.5. SUMOWANIE OSI Z+Y. (DOTYCZY WERSJI LP-33).....	20
7.6. WSPÓŁPRACA Z SONDĄ KRAWĘDZIOWĄ.....	21
7.6.1. <i>Wyznaczanie położenia początkowego (funkcja LOAD)</i>	21
7.6.2. <i>Wyznaczanie położenia końcowego (funkcja HOLD)</i>	22
7.6.3. <i>Wyznaczanie wymiaru wewnętrznego i zewnętrznego detalu</i>	22

7.6.4.	<i>Wyznaczanie środka</i>	22
7.7.	FUNKCJA „3W” POZYCJONOWANIA W TRZECH OSIACH (DOTYCZY WERSJI LP-3X-W2).....	23
7.7.1.	<i>Sposób podłączenia sygnałów sterujących</i>	23
7.7.2.	<i>Zadawanie wielkości parametrów dla funkcji „3W”</i>	24
7.7.3.	<i>Uruchamianie funkcji „3W”</i>	25
7.7.4.	<i>Ograniczenia</i>	26
7.8.	PRACA Z CZWARTĄ OSIĄ W (TYLKO LP-3X1).....	26
7.9.	FUNKCJA KOREKCJI ODCINKOWEJ.....	26
7.10.	INTERFEJS RS232 (OPCJA).....	28
7.11.	PROBLEMY.....	29

1. Dane techniczne



Zasilanie:

- napięcie zasilanie 100 - 240VAC/ $\pm 10\%$ / 50-60Hz
- pobór prądu 0,27 – 0,16 A
- napięcie zasilania przetworników 5V
- zabezpieczenie 2x500mA

Dane funkcjonalne:

- pomiar w trzech osiach
- wyświetlacz pomiarowy zielony, 7 cyfr plus znak, wysokość cyfry 14mm
- wyświetlacz informacyjny zielony, 4 znaki , wysokość 9mm
- sygnały wejściowe w standardzie RS422
- rozdzielczość: 0,1um; 0,2um; 0,5um; 1um; 2um; 5um; 10um; 50um; 100um; 1mm
- maksymalna częstotliwość sygnałów wejściowych 4 MHz
- opcjonalnie do 8 wyjść przekaźnikowych (0,5A/30VDC) i do 8 wejść .
- opcjonalnie 3 wyjścia analogowe 0-10V
- opcjonalnie 1 wejście na sondę krawędziową
- opcjonalnie interfejs szeregowy RS232C

Sygnały :

Gniazdo D9 dla przetwornika (sygnały w standardzie RS422)

1	2	3	4	5	6	7	8	9
ekran	/RI	/B	/A	+5V	RI	B	A	GND

Gniazdo D9 dla przetwornika (sygnały pojedyncze) - opcja

1	2	3	4	5	6	7	8	9
ekran	-	B	A	+5V	RI	-	-	GND

Gniazdo D15 żeńskie dla sondy krawędziowej lub wejść - opcja

2	3	4	5	6	7	8	13	14	15
INP7	INP6	INP5	INP4	+5V/ INP3	INP2	GND/ INP1	PROB	-12V	+12V

Gniazdo D9 męskie dla interfejsu szeregowego RS232 lub wyjść - opcja

1	2	3	4	5	6	7	8	9
OUT6	OUT7/RXD	OUT8/TXD	COM	OUT1/GND	OUT2	OUT3	OUT4	OUT5

Inne:

- wymiary 257mm x 150mm x 85mm
- masa 1,8kg
- temperatura przechowywania ... -30 do +60 °C
- temperatura pracy 0 do +45 °C

Konstrukcja i produkcja czytników oparta jest na normach zharmonizowanych.

2. Uwagi wstępne

Czytniki serii LP zostały starannie zaprojektowane aby zapewnić lata bezpiecznej i niezawodnej pracy.

OSTRZEŻENIE

Ze względu na ochronę przeciwporażeniową zaleca się przestrzeganie przez użytkownika podstawowych środków ostrożności, a przede wszystkim zastosowania zerowania lub uziemienia. Czytniki są przewidziane do instalowania wewnątrz pomieszczeń, w warunkach przemysłowych (hale przemysłowe). Nie należy instalować czytników w pomieszczeniach zbyt wilgotnych, w pobliżu silnych źródeł ciepła (np. klimatyzatory, promienie słoneczne itp.). Przed przystąpieniem do montażu, podłączenia oraz czynności serwisowych, należy zapoznać się szczegółowo z instrukcją obsługi czytnika LP.

Czytnik jest przyrządem przeznaczonym do pracy na obrabiarkach, umożliwiającym pomiary przemieszczeń w trzech osiach. Czytnik może współpracować z przetwornikami przemieszczeń liniowych (liniałami) oraz przetwornikami obrotowo-impulsowymi umożliwiając pomiar kąta. Dodatkowo może być wyposażony w interfejs szeregowy RS232C do współpracy z komputerem. Istnieje także możliwość podłączenia sondy krawędziowej.

W przypadku zastosowania w układach sterowania przyrząd może być wyposażony w 8 wejść i 8 wyjść cyfrowych oraz 3 wyjścia analogowe 0-10V.

Czytnik posiada również funkcje umożliwiające zmianę układu odniesienia. Przyrząd jest wyposażony w nieulotną pamięć typu „flash”, która umożliwia pamiętanie wartości położenia oraz wprowadzonych parametrów po wyłączeniu zasilania.

Przygotowanie czytnika do pracy polega na podłączeniu przetworników do złącz umieszczonych na tyle obudowy (oznaczonych X, Y, Z, W) oraz podłączeniu zasilania za pomocą kabla sieciowego zakończonego obustronnie wtyczkami.

3. Instalacja czytnika

Podłączenie elektryczne dokonuje się poprzez podłączenie kabla zasilającego do gniazda 230V/50Hz, podłączenie enkoderów, gniazda WE/WY, oraz kabla do gniazda RS232.

UWAGA:

1. Podłączenie czytnika LP, może nastąpić wyłącznie do sieci zasilającej 230V/50Hz, wyposażonej w instalację z przewodem ochronnym, za pośrednictwem gniazd wyposażonych w bolec uziemienia.

2. Niedopuszczalne jest podłączenie czytnika do sieci z niesprawną instalacją uziemiającą lub bez przewodu ochronnego lub za pośrednictwem kabla przedłużającego bez gniazda z bolcem uziemiającym.

Zalecane jest również, ze względu na ochronę przed zakłóceniami, wyzerowanie obudowy przewodem dokręconym do zacisku zerującego. Ponadto (jeżeli nie zostało to uczynione przez producenta) należy skonfigurować pracę czytnika pod kątem zastosowanych przetworników oraz trybu pracy promień-średnica (patrz rozdz. 6.1).

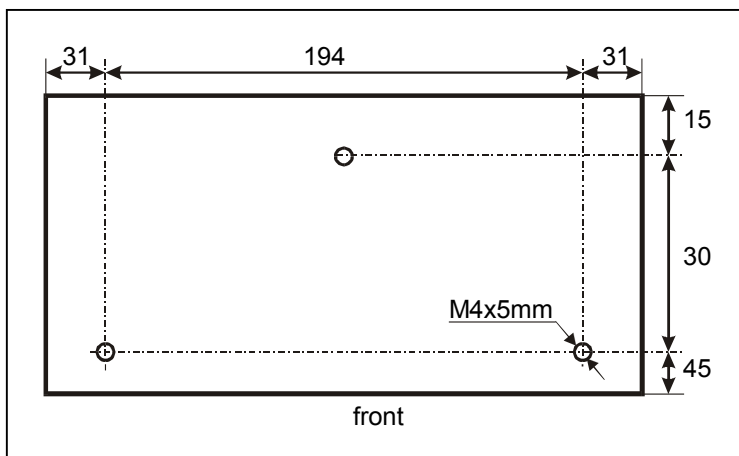
4. Rozmieszczenie elementów zewnętrznych

Rys.1 Widok czołówki



Rys.2 Widok płyty tylnej





Rys.3 Rozmieszczenie otworów montażowych

5. Obsługa czytnika

5.1. Pierwsze czynności po załączeniu zasilania

Po załączeniu zasilania na wyświetlaczach jest wykonywana procedura autotestu. Podczas procedury zapalane są wszystkie segmenty wyświetlacza, następnie na wyświetlaczu informacyjnym ukazuje się numer programu a potem typ czytnika.

Czytnik uruchamia się w absolutnym lub relatywnym układzie odniesienia w zależności od tego w jakim układzie był wyłączony. W zależności od konfiguracji czytnika na wyświetlaczach osi pojawiają się ostatnio zapamiętane wymiary lub napisy „rEF” (jeśli jest załączona korekcja odcinkowa lub oś jest ustawiona do pracy z kodowanymi punktami referencyjnymi) oznaczające konieczność dokonania wzorcowania położenia w osiach w oparciu o punkty referencyjne na przetwornikach pomiarowych. Zaraz po załączeniu czytnika można przystąpić do normalnej pracy lub dokonać wzorcowania układu (zalecane). Dokonuje się tego poprzez najazd na punkty odniesienia przyporządkowane każdej osi, znajdujące się na przetwornikach pomiarowych.

5.2. Wzorcowanie układu odniesienia

Jeśli system pomiarowy jest wyposażony w punkty odniesienia można wówczas wykonywać operacje wzorcowania w odniesieniu do tych punktów. Do tego celu służy układ pomiarowy referencyjny. Układ ten powinien zostać ustawiony poprzez

wykonanie wzorcowania na punktach odniesienia przetworników i stanowiąc wzorcowy układ odniesienia dla obrabiarki. Prawidłowe posługiwanie się układem referencyjnym daje możliwość przywrócenia właściwych wartości położenia względem obrabianego detalu (nawet jeśli podczas wyłączzonego zasilania został stracony układ odniesienia).

Aby załączyć układ pomiarowy w trybie referencyjnym należy nacisnąć klawisz **[REF]**. Spowoduje to zapalenie lampki na klawiszu oraz wyświetlenie na wyświetlaczach pomiarowych odległości od punktów referencyjnych.

! Jeśli układ nie był wzorcowany na wyświetlaczach pojawią się poziome kreski .

5.2.1. Wzorcowanie układu według punktów odniesienia

Jeśli z jakichś powodów, którakolwiek os utraci kalibrację to w dowolnym momencie można ją przywrócić . W tym celu należy uruchomić tryb wzorcowania poprzez wybranie osi **[X]**, **[Y]** lub **[Z]** a następnie naciśnięcie klawisza **[REF]** . Spowoduje to wyświetlenie napisu **'reF'** na wyświetlaczu wybranej osi oraz zapalenie lampki na klawiszu wybranej osi. Teraz należy dokonać najazdu na punkt odniesienia a kiedy to nastąpi napis na wyświetlaczu oraz lampka zgaśnie. Wybrana os zostanie wywzorcowana a na wyświetlaczu pojawi się prawidłowa wartość odległości od początku aktualnego układu odniesienia. W przypadku jeśli jest załączony referencyjny układ odniesienia na wyświetlaczach pojawią się odległości od punktów odniesienia.

5.2.2. Kontrola położenia w punkcie odniesienia.

Można dokonać operacji zamrożenia położenia w miejscu gdzie znajduje się punkt odniesienia. Funkcja ta może służyć do kontroli prawidłowości wzorcowania oraz (w przypadku liniału z dwoma punktami odniesienia) do kontroli prawidłowości pracy liniału poprzez zmierzenie rozstawu punktów odniesienia. Aby tego dokonać należy wybrać os **[X]**, **[Y]** lub **[Z]** a następnie nacisnąć klawisze **[REF]** **[H/L]** (lampka na klawiszu **[H/L]** zostanie zapalona). Po dokonaniu przejazdu przez punkt odniesienia na wyświetlaczu wybranej osi pojawi się wartość odpowiadająca położeniu punktu odniesienia. W celu powrotu do trybu pomiarowego należy nacisnąć klawisz **[H/L]** (kontrolka na klawiszu zgaśnie).

5.2.3. Testowanie przetworników w oparciu o punkty odniesienia.

Istnieje możliwość sprawdzenia prawidłowości działania zamontowanych przetworników pomiarowych w oparciu o punkty odniesienia.

Aby tego dokonać należy przeprowadzić poniższą procedurę:

- załączyć tryb referencyjny naciskając klawisz **[REF]**
- wykonać procedurę wzorcowania (zerowania) na punkcie odniesienia w wybranej osi naciskając **[X]**, **[Y]** lub **[Z]** a następnie **[REF]** (patrz 5.2.1)

- dokonać przesunięcia w kontrolowanej osi – do wystąpienia reakcji na wyświetlaczu
- sprawdzić położenie w punkcie odniesienia, uaktywnić funkcję naciskając [X], [Y] lub [Z] a następnie [REF], [H/L] (patrz 5.2.2)

! Zatrzaśnięta wartość powinna wynosić zero. W przeciwnym razie układ pomiarowy nie działa prawidłowo (nie dotyczy punktów kodowanych) .

- powrócić do trybu pomiarowego naciskając klawisz [H/L]

5.3. Praca w układzie absolutnym / relatywnym [REL/ABS]

Przełączanie pomiędzy trybem absolutnym a relatywnym (łańcuchowym) następuje po naciśnięciu klawisza [REL/ABS] - zapalona lampka sygnalizuje pracę w trybie relatywnym. Zarówno w jednym jak i w drugim trybie można dokonywać zerowania i wpisywania wartości w osiach . Funkcja umożliwia przechodzenie z jednego położenia do drugiego poprzez zerowanie wskazań i przesuwanie o znany wymiar, bądź poprzez wprowadzanie zadanego przyrostu i następnie sprowadzanie go do zera.

Aktualne położenia w obu układach zostają zapamiętane po wyłączeniu zasilania. Pamiętana jest również relacje w stosunku do punktów referencyjnych i można do nich ponownie powrócić.

Wartości wyświetlane w trybie relatywny są niezależne od wartości wyświetlanych w trybie absolutnym.

5.3.1. Wprowadzanie i zerowanie wartości dla zadanej osi

UWAGA: *Wprowadzanie i zerowanie nie działa w trybie referencyjnym*

Aby wprowadzić nową wartość należy wykonać następujące czynności:

- wcisnąć klawisz wyboru osi [X], [Y] lub [Z]
- wprowadzić wartość i wpisywanie zakończyć klawiszem [ENT].

Np. wprowadzenie wartości 123.45 w osi X należy wykonać w sposób następujący:
[X] [1] [2] [3] [.] [4] [5] [ENT]

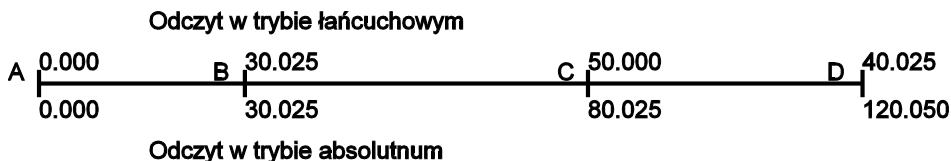
W trakcie wprowadzania wartości błędnie podaną cyfrę można skasować klawiszem [DEL] .

Aby wyzerować wskazanie w osi należy:

- nacisnąć klawisz wyboru osi [X], [Y] lub [Z]
- nacisnąć klawisz [DEL]

5.3.2. Pomiar w układzie łańcuchowym.

Rys. 4 Przykład zastosowania pomiaru w układzie łańcuchowym.



Aby wykonać powyższą operację należy:

- załączyć tryb absolutny klawiszem **[REL/ABS]** – lampka zgaszona
- naprowadzić narzędzie na położenie A
- wyzerować wskazanie w osi np. **[X][DEL]**
- na wyświetlaczu pokaże się wartość 0.000
- załączyć tryb łańcuchowy naciskając klawisz **[REL/ABS]** -lampka zapalona
- przesunąć narzędzie do położenia B o 30.025mm
- wyzerować wskazanie w osi np. **[X][DEL]**
- przesunąć narzędzie do położenia C o 50.000mm
- wyzerować wskazanie w osi
- przesunąć narzędzie do położenia D o 40.025mm
- aby sprawdzić cały wymiar od położenia A do D załączyć tryb absolutny klawiszem **[REL/ABS]**
- wyświetlacz osi pokaże wartość 120.050

5.4. Przeliczanie na cale [inch/mm]

Naciśnięcie w dowolnym momencie klawisza **[inch/mm]** powoduje przejście na pomiar w calach (lampka na klawiszu świeci się). Wszystkie ustawienia, które zostaną wykonane w układzie calowym są aktualne po powrocie do pomiaru w układzie metrycznym i na odwrót.

5.5. Znajdowanie środka [1/2]

Aby znaleźć środek pomiędzy dwoma punktami obrabianego elementu należy wykonać następujące czynności:

- ustawić narzędzie w położeniu początkowym
- wyzerować wskazanie w osi
- ustawić narzędzie w położeniu końcowym
- wybrać oś wciskając klawisz **[X]**, **[Y]**, lub **[Z]**
- nacisnąć klawisz **[1/2]** (lampka na klawiszu zapala się) co spowoduje zmniejszenie wskazania o połowę (wyświetlenie wartości promienia)

- przesunąć narzędzie do uzyskania wartości zero na wyświetlaczu - mamy ustalone narzędzie dokładnie w położeniu środkowym .

Po wyłączeniu funkcji '1/2' na wyświetlacz powraca wartość położenia zmierzona względem początku obrabianego elementu (wartość od ostatniego zerowania) .

6. Funkcje konfiguracyjne

6.1. Ustawianie parametrów pracy czytnika

Konfiguracji dokonuje się w trakcie przygotowywania czytnika LP3 do pracy na nowym stanowisku w celu ustalenia rodzaju podłączonych przetworników. Programowaniu podlegają kolejno wszystkie osie. Parametry których zmiana nie jest wymagana należy zaakceptować klawiszem **[ENT]** .

Ustawieniu podlegają następujące parametry:

- kierunek zliczania
- rodzaj przetwornika (liniowy / obrotowy)
- rozdzielczość / ilość impulsów na obrót

Czytnik może pracować zarówno z przetwornikami liniowymi (o rozdzielczości 0,1; 0,2; 0,5; 1; 2; 5, 10, 100 lub 1000um) jak i obrotowymi o dowolnej liczbie imp/obrót.

W celu skonfigurowania pracy czytnika należy uruchomić funkcję konfiguracji naciskając klawisze:

- **[PRG]**
- **[ENT]**
- podać kod „739”.

Następnie należy kolejno dla każdej osi ustawić poniższe parametry:

- kierunek zliczania (na wyświetlaczu osi pojawi się napis: kierunek dodatni - „dir.P” lub kierunek ujemny - „dir.n”) - zmiany dokonuje się klawiszem **[DEL]** a akceptacji klawiszem **[ENT]**
- typ przetwornika (liniowy-’LIn’, obrotowy ‘rot’) - zmiany typu dokonuje się klawiszem **[DEL]** a akceptacji klawiszem **[ENT]**.

Po wybraniu typu liniowego ustawić rozdzielczość dla enkodera (na wyświetlaczu osi pojawi się napis „r. „ oraz aktualna wartość rozdzielczości podana w [mm]

- zmiana rozdzielczości następuje automatycznie po naciśnięciu klawisza **[DEL]**

Jeśli chcemy aby wymiar w osi był podawany jako średnica należy dla tej osi wpisać 2 razy większą rozdzielczość niż to wynika z zastosowanego przetwornika.

- typ znaczników referencyjnych (standardowe – „rEF-S ”, kodowane „rEF-C ”) - zmiany typu dokonuje się klawiszem [DEL] a akceptacji klawiszem [ENT].

Po wybraniu typu obrotowego:

- skasować aktualną ilość impulsów na obrót klawiszem [DEL] i wpisać właściwą (zakończyć klawiszem [ENT])

Na wyświetlaczu osi , która zastała ustawiona do pracy z przetwornikiem obrotowym będzie wyświetlany kąt z rozdzielczością do 1 sekundy np. „127.23.16” .

6.2. Zadawanie współczynnika skalowania

Istnieje możliwość wprowadzenia współczynnika skalowania dla każdej osi . Współczynnik ten jest liczbą , której wartość zawiera się w przedziale od 0,000001 do 9,999999.

Aby wprowadzić współczynnik należy :

- nacisnąć kolejno [PRG], [ENT]
- podać kod „635”
- wybrać oś przyciskiem wyboru osi [X], [Y], lub [Z]
- [DEL]
- wprowadzić wartości współczynnika dla wybranej osi - zakończyć klawiszem [ENT]

Współczynnik skalowania może znaleźć zastosowanie do kompensacji niewielkich nieliniowości przesuwu lub jako współczynnik korekcji odczytu dla nietypowych zastosowań.

Sposób obliczenia współczynnika skalowania dla pomiaru liniowego przy pomocy enkodera zamontowanego na śrubie.

$$W_s = \frac{S}{N \times 4 \times R} \quad , \text{ gdzie } \begin{array}{l} S - \text{skok śruby} \\ N - \text{ilość imp./ obrót} \\ R - \text{ustawiona rozdzielczość} \end{array}$$

6.3. Zadawanie kierunku zliczania

Programowanie kierunku zliczania zostało opisane w rozdziale 6.1 (jest to jeden z parametrów konfiguracyjnych).

6.4. Zadawanie typu impulsu i czasu zwłoki dla funkcji „Z-W” .

Aby dokonać ustawienia typu impulsu oraz czasu zwłoki należy wykonać następujące czynności:

- nacisnąć kolejno [PRG], [ENT]
- podać kod „539”
- na wyświetlaczu osi X pojawi się napis „tYPE-”
- wybrać typ impulsu od 0 do 3 wg zależności z tabeli 6.1 naciskając klawisz [DEL]
- zaakceptować wybór naciskając klawisz [ENT]
- następnie na wyświetlaczu osi X pojawi się napis „dEL” i wtedy naciskając klawisza [DEL] należy ustalić wartość czasu zwłoki od 0 do 9 . Wprowadzona wartość stanowi wielokrotność czasu 0.2sek (np. 5 = 1.0sek) , przy czym wartość 0 oznacza natychmiastowe wyłączenie.
- zaakceptować wybór naciskając klawisz [DEL]

6.1 Tabela typów impulsów

Nr. typu	Działanie
0	Impuls po przekroczeniu progu (NO)
1	Impuls po przekroczeniu progu (NZ)
2	Poziom zezwalający na załączenie (NO)
3	Poziom zezwalający na załączenie (NZ)

6.5. Konfigurowanie czwartej osi W (tylko LP-3X1)

W celu skonfigurowania pracy czytnika z sumowaniem czwartej osi należy uruchomić funkcję konfiguracji , w tym celu należy:

- nacisnąć kolejno [PRG], [ENT]
- podać kod „738”.

Następnie należy kolejno ustawić poniższe parametry:

- numer osi z którą będzie sumowana oś W (na wyświetlaczu osi X pojawi się napis „SP 0” – zmiany dokonujemy klawiszem [DEL] przy czym :
 - 0 – oznacza brak sumowania
 - 1 – oznacza sumowanie z osią X
 - 2 – oznacza sumowanie z osią Y
 - 3 – oznacza sumowanie z osią Z

Ustawienie zaakceptować klawiszem [ENT]

- kierunek zliczania (na wyświetlaczu osi pojawi się napis: kierunek dodatni - „dir.P” lub kierunek ujemny - „dir.n”) - zmiany dokonuje się klawiszem [DEL] a akceptacji klawiszem [ENT]


Z kolei ustawić rozdzielczość dla osi W (na wyświetlaczu osi pojawi się napis „r. „ oraz aktualna wartość rozdzielczości podana w [mm]). Rozdzielczość może mieć jedną z wartości : 0,1; 0,2; 0,5; 1; 2; 5, 10, 100 lub 1000um. Należy pamiętać , że rozdzielczość osi W nie może być większa od rozdzielczości osi do której oś W jest sumowana.

- zmiana rozdzielczości następuje automatycznie po naciśnięciu klawisza [DEL]. Po wybraniu właściwej rozdzielczość zaakceptować klawiszem [ENT]
- typ znaczników referencyjnych (standardowe – „rEF-S ”, kodowane – „rEF-C ”) - zmiany typu dokonuje się klawiszem [DEL] a akceptacji klawiszem [ENT].

7. Funkcje dodatkowe (opcjonalne)

7.1. Podzielnica elektroniczna (dotyczy wersji LP-32)

7.1.1. Wyznaczanie otworów na okręgu

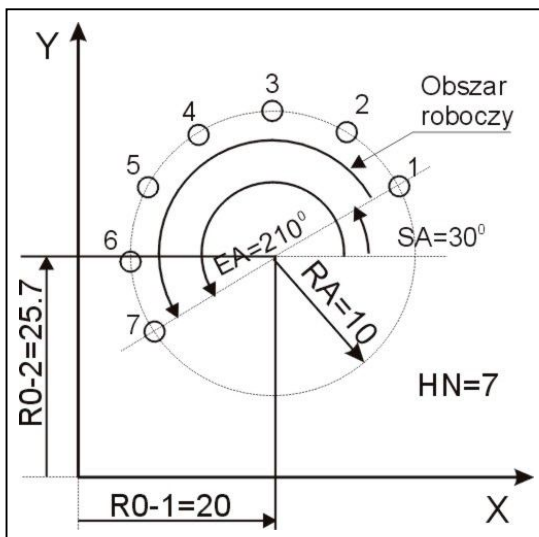
Funkcja ta umożliwi w łatwy sposób wyznaczenie do 999 otworów na okręgu lub łuku. Funkcję uaktywnia się za pomocą klawisza  . Wymagane jest podanie następujących parametrów:

- ilość otworów (H.n.)
- kąt początkowy (S.A.)
- kąt końcowy (E.A.) – może być większy niż 360°
- promień (R.A.)
- współrzędne środka: X0 (R0-1), Y0 (R0-2)

Rys. 5 Przykład wymiarowania otworów na łuku

W podanym przykładzie otwory znajdują się co 30° . Obszar roboczy znajduje się pomiędzy kątem SA a EA .

Jeśli chcemy podzielić cały okrąg to jako kąt końcowy należy wpisać wartość $EA= SA + 360.000$ oraz liczbę otworów $HN=N+1$.



Aby zaprogramować funkcję należy wykonać następujące operacje:

- ustawić bazę układu pomiarowego w układzie absolutnym
- wybrać funkcję podzielnicy kątowej przyciskiem $\left[\oplus \right]$ – lampka na klawiszu zapali się
- wprowadzić kolejno wszystkie parametry których nazwy pokazują się na wyświetlaczu informacyjnym a wartości na wyświetlaczu osi X. Wprowadzenia dokonuje się naciskając klawisze : $[DEL] [0.....9] [ENT]$
Przechodzenie do kolejnego parametru następuje automatycznie po wprowadzeniu poprzedniego lub klawiszami strzałek.
- po wprowadzeniu ostatniego parametru wyświetlacz informacyjny pokaże numer pierwszego otworu „H.001” a wyświetlacze osi X i Y odległości od tego otworu.
- zmiany numeru otworu dokonuje się klawiszami strzałek
- zakończenie działania funkcji następuje po naciśnięciu klawisza $\left[\oplus \right]$ – lampka na klawiszu zgaśnie

Możliwy jest powrót do funkcji, do ostatnio wybranego otworu, w tym celu należy nacisnąć $\left[\oplus \right] [ENT]$.

Ustawienie układu odniesienia na określony otwór np. o numerze 15 (funkcja musi być załączona) należy dokonać w sposób następujący:
 $[PRG] [1] [5] [ENT]$.

Wpisanie parametrów z przykładu na rys. 5 należy wykonać w sposób następujący:

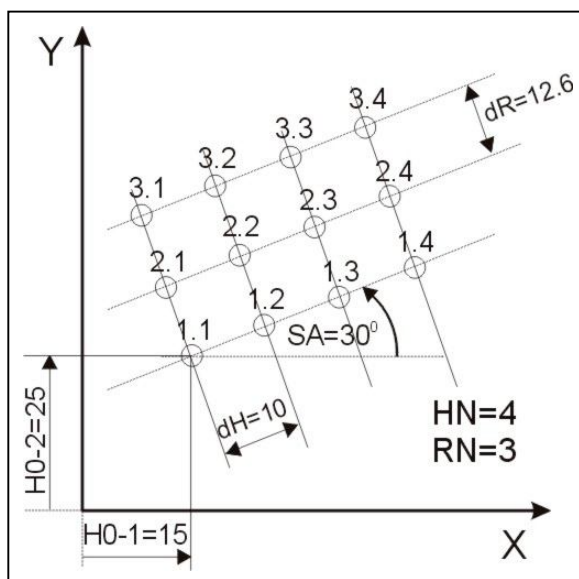
Naciskane klawisze	Opis
\oplus	Uaktywnienie funkcji
[DEL] [7] [ENT]	Parametr H.N. (ilość otworów = 7)
[DEL] [3] [0] [ENT]	Parametr S.A. (kąąt początkowy = 30°)
[DEL] [2] [1] [0] [ENT]	Parametr E.A. (kąąt końcowy = 210°)
[DEL] [1] [0] [ENT]	Parametr rA. (promień = 10 mm)
[DEL] [2] [0] [ENT]	Parametr r0-1 (wsp. X środka = 20 mm)
[DEL] [2] [5] [.] [7] [ENT]	Parametr r0-2 (wsp. Y środka = 25.7 mm)

7.1.2. Wyznaczanie otworów wg siatki liniowej

Funkcja ta umożliwia w łatwy sposób wyznaczenie do 9801 otworów (99×99) ułożonych na siatce liniowej. Funkcję uaktywnia się za pomocą klawisza \oplus . Wymagane jest podanie następujących parametrów:

- ilość otworów w linii (H.n.)
- ilość linii (r.n.)
- odległość między otworami w linii (d.H.)
- odległość pomiędzy liniami (d.r.)
- kąąt początkowy (S.A.)
- współrzędne pierwszego otworu: X0 (H0-1), Y0 (H0-2)

Rys. 6 Przykład wymiarowania otworów wg siatki liniowej



Aby zaprogramować funkcję należy wykonać następujące operacje:

- ustawić bazę układu pomiarowego w układzie absolutnym
- wybrać funkcję podzielnicy liniowej przyciskiem [**#**] – lampka na klawiszu zapali się
- wprowadzić kolejno wszystkie parametry których nazwy pokazują się na wyświetlaczu informacyjnym a wartości na wyświetlaczu osi X. Wprowadzenia dokonuje się naciskając klawisze : [**DEL**] [**0.....9**] [**ENT**]
Przechodzenie do kolejnego parametru następuje automatycznie po wprowadzeniu poprzedniego lub klawiszami strzałek.
- po wprowadzeniu ostatniego parametru wyświetlacz informacyjny pokaże numer pierwszego otworu „ 01.01” a wyświetlacze osi X i Y odległości od tego otworu.
- zmiany numeru otworu dokonuje się klawiszami strzałek
- zakończenie działania funkcji następuje po naciśnięciu klawisza [**#**] – lampka na klawiszu zgaśnie

! Możliwy jest powrót do funkcji, do ostatnio wybranego otworu, w tym celu należy nacisnąć [**#**] [**ENT**] .

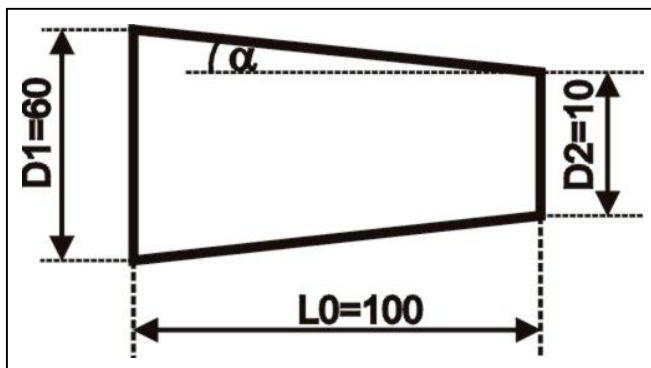
Wpisanie parametrów z przykładu na rys. 6 należy wykonać w sposób następujący:

Naciskane klawisze	Opis
[#]	Uaktywnienie funkcji
[DEL] [4] [ENT]	Parametr H.n. (ilość otworów w linii =4)
[DEL] [3] [ENT]	Parametr r.n. (ilość linii = 3)
[DEL] [1] [0] [ENT]	Parametr d.H. (odległość między otworami w linii = 10mm)
[DEL] [1] [2] [.] [6] [ENT]	Parametr d.r. (odległość między liniami = 12.6mm)
[DEL] [30] [ENT]	Parametr S.A. (kąt początkowy)
[DEL] [1] [5] [ENT]	Parametr H0-1 (wsp. X pierwszego otw. = 15mm)
[DEL] [2] [5] [ENT]	Parametr H0-2 (wsp. Y pierwszego otw. = 25mm)

7.2. Obliczanie zbieżności stożka (dotyczy wersji LP-33)

Funkcja ta umożliwia obliczenia kąta stożka na podstawie wymiarów (dwu średnic i długości).

Rys. 7 Przykład
wymiarowania
stożka .




Aby dokonać obliczenia należy wykonać następujące operacje:

- nacisnąć klawisz $\left[\triangleleft \right]$ – zapali się lampka na klawiszu, na wyświetlaczu informacyjnym pojawi się napis „-d1-” a na wyświetlaczu osi X aktualna wartość średnicy
- nacisnąć klawisz **[DEL]**
- wprowadzić wartość średnicy D1 , wpis zakończyć klawiszem **[ENT]**
- na wyświetlaczu informacyjnym pojawi się napis „-d2-” , a na wyświetlaczu osi X wartość średnicy
- nacisnąć klawisz **[DEL]**
- wprowadzić wartość średnicy D2 , wpis zakończyć klawiszem **[ENT]**
- na wyświetlaczu informacyjnym pojawi się napis „-L0-” a na wyświetlaczu osi X wartość długości stożka
- nacisnąć klawisz **[DEL]**
- wprowadzić wartość L0 , wpis zakończyć klawiszem **[ENT]**
- na wyświetlaczu informacyjnym pojawi się napis „- | -” a na wyświetlaczu osi X wartość kąta z dokładnością do 0,001 stopnia.

Funkcja jest aktywna do ponownego naciśnięcia klawisza $\left[\triangleleft \right]$ (lampka na klawiszu zgaśnie). Posługując się klawiszami strzałek można przeglądać poszczególne wymiary i je modyfikować (po naciśnięciu klawisza **[DEL]**). Każda modyfikacja wymiaru powoduje równoczesne wyliczenie nowej wartości kąta.

Uwaga : przełączanie sposobu wyświetlania kąta ze *stopnie.tysięczne* na *stopnie.minuty.sekundy* następuje po naciśnięciu klawisza **[F1]**

Wpisanie parametrów z przykładu na rys. 7 należy wykonać w sposób następujący:

<i>Naciskane klawisze</i>	<i>Opis</i>
	Uaktywnienie funkcji
[DEL] [6] [0] [ENT]	Parametr d.1. (średnica 1 = 60 mm)
[DEL] [1] [0] [ENT]	Parametr d.2 (średnica 2 = 10 mm)
[DEL] [1] [0] [0] [ENT]	Parametr L0 (długość stożka = 100 mm)
14.036	Wynik (- -)

Wynik może być wyświetlany przy użyciu miary kątowej (stopnie.minuty.sekundy) lub miary katowej-dziesiętnej (stopnie.ułamek_dziesietny).

Do przełączania trybu wyświetlania służy klawisz .




7.3. Kompensacja narzędzi (dotyczy wersji LP-33) .

Funkcja umożliwia zaprogramowanie 9-ciu narzędzi i następnie wymianę pomiędzy nimi bez utraty ustawionego układu odniesienia. Dzięki funkcji kompensacji wymiary pozostają takie same dla każdego wybranego narzędzia.

! Narzędzie nr 1 musi być zawsze programowane przed pozostałymi ponieważ jest to narzędzie referencyjne.

7.3.1. Wybór numeru narzędzia

Narzędzie można wybrać w sposób następujący:

- nacisnąć przycisk  , na wyświetlaczu informacyjnym pojawi się numer aktualnego narzędzia „Pr01”
- wybrać numer narzędzia klawiszami strzałek  lub 
- zaakceptować [ENT]

7.3.2. Programowanie wymiarów narzędzi.

Programowania narzędzi dokonuje się poprzez dotykanie narzędziem do powierzchni bazowej obrabianego detalu (np. na toczonym wałku) . Należy kolejno wymieniać narzędzia, doprowadzić do styku z powierzchnią obrabianego detalu a następnie zapamiętać to położenie dla wybranego numeru narzędzia.

! Procedurę rozpoczynamy od narzędzia nr 1 , które jest narzędziem referencyjnym.

Procedura programowania:

<i>Naciskane klawisze</i>	<i>Opis</i>
$\left[\begin{array}{c} \uparrow \\ \leftarrow \end{array} \right]$ ($\left[\begin{array}{c} \uparrow \\ \uparrow \end{array} \right]$ lub $\left[\begin{array}{c} \downarrow \\ \downarrow \end{array} \right]$) [ENT]	Wybranie narzędzia nr 1 (Pr01)
[PRG] $\left[\begin{array}{c} \uparrow \\ \leftarrow \end{array} \right]$ [X]	Zapamiętanie wymiaru po doprowadzeniu do styku narzędzia 1 z pow. bazową w osi X
[PRG] $\left[\begin{array}{c} \uparrow \\ \leftarrow \end{array} \right]$ [Y]	Zapamiętanie wymiaru po doprowadzeniu do styku narzędzia 1 z pow. bazową w osi Y
[PRG] $\left[\begin{array}{c} \uparrow \\ \leftarrow \end{array} \right]$ [Z]	Zapamiętanie wymiaru po doprowadzeniu do styku narzędzia 1 z pow. bazową w osi Z
$\left[\begin{array}{c} \uparrow \\ \leftarrow \end{array} \right]$ ($\left[\begin{array}{c} \uparrow \\ \uparrow \end{array} \right]$ lub $\left[\begin{array}{c} \downarrow \\ \downarrow \end{array} \right]$) [ENT]	Wybranie narzędzia nr 2 ÷ 9
[PRG] $\left[\begin{array}{c} \uparrow \\ \leftarrow \end{array} \right]$ [X]	Zapamiętanie wymiaru po doprowadzeniu do styku narzędzia z pow. bazową w osi X
[PRG] $\left[\begin{array}{c} \uparrow \\ \leftarrow \end{array} \right]$ [Y]	Zapamiętanie wymiaru po doprowadzeniu do styku narzędzia z pow. bazową w osi Y
[PRG] $\left[\begin{array}{c} \uparrow \\ \leftarrow \end{array} \right]$ [Z]	Zapamiętanie wymiaru po doprowadzeniu do styku narzędzia z pow. bazową w osi Z

7.4. Przełączanie trybu średnica/promień.

(wersja LP-33)

W tym trybie, przeznaczonym dla tokarki, mierzona wartość jest mnożona przez 2. Działa on dla osi X. Aby uaktywnić tryb naciśnij klawisz [$\frac{1}{2}$]. Jeśli mierzona jest średnica to świeci LED na klawiszu.

7.5. Sumowanie osi Z+Y.

(dotyczy wersji LP-33)

W przypadku tokarek kłowych niekiedy zachodzi konieczność sumowania przemieszczeń z dwóch osi. Dzięki tej funkcji ruch narzędzia jest kontrolowany na jednym wyświetlaczu niezależnie od tego, która oś jest w użyciu.

Sumowaniu podlegają osie Y i Z, dlatego przetworniki, których ruch ma być sumowany muszą być podłączone do gniazd osi Y i Z.

Uaktywnienie funkcji polega na wciśnięciu kolejno klawiszy [PRG] [Z] co powoduje sumowanie wartości osi Y+Z i wyświetlenie zsumowanej wartości na wyświetlaczu osi Y. Równocześnie zostaje wygaszony wyświetlacz osi Z. Powrót do pracy bez sumy osi następuje po ponownym naciśnięciu klawiszy [PRG] [Z].

W trybie sumy dostępne są funkcje:

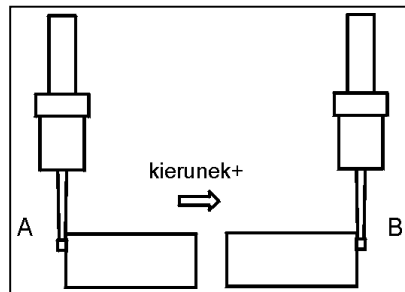
- przełączanie trybu relatywny/absolutny
- zerowania sumy (powoduje równoczesne wyzerowanie osi Y i Z)
- wpisywania wartości sumy (powoduje wpisanie wprowadzanej wartości do osi Y i wyzerowanie osi Z)
- połowienie sumy
- przeliczanie na cale
- zmiana narzędzia

7.6. Współpraca z sondą krawędziową

Czytnik umożliwia precyzyjne pomiary obrabianych detali (także pozycjonowanie narzędzia) przy wykorzystaniu sondy pomiarowej dla ustalenia punktu styczności z detalem. Podczas wykonywania pomiaru należy pamiętać o uwzględnieniu średnicy kulki sondy dotykowej.

! Maksymalna prędkość dosuwania sondy do detalu wynosi 10mm/s.

Rysunek obok ilustruje dwa przykłady pomiaru położenia krawędzi detalu. Przykłady różnią się kierunkiem ruchu sondy w stosunku do dodatniego kierunku osi. W przypadku A aby ustalić położenie krawędzi należy dodać promień końcówki sondy a w przypadku B odjąć.



7.6.1. Wyznaczanie położenia początkowego (funkcja LOAD)

Praca w trybie LOAD (zerowania) zachodzi wtedy gdy lampka na klawiszu [H/L] nie świeci się. Funkcja umożliwia przypisanie wartości zerowej położeniu, w którym nastąpił styk sondy pomiarowej z materiałem obrabianym. Aby tego dokonać należy wykonać następujące czynności:

- wybrać oś naciskając klawisz wyboru osi [X], [Y] lub [Z] – zapala się lampka wyboru osi
- nacisnąć klawisz $\left[\begin{array}{c} \downarrow \\ \leftarrow \end{array} \right]$ – zapala się lampka na klawiszu
- doprowadzić do styku sondy z materiałem w wybranym punkcie pomiarowym - lampki na klawiszach zgasną a wartość w wybranej osi zostanie wyzerowana
- uwzględnić przesunięcie zera o promień końcówki pomiarowej

7.6.2. Wyznaczanie położenia końcowego (funkcja HOLD)

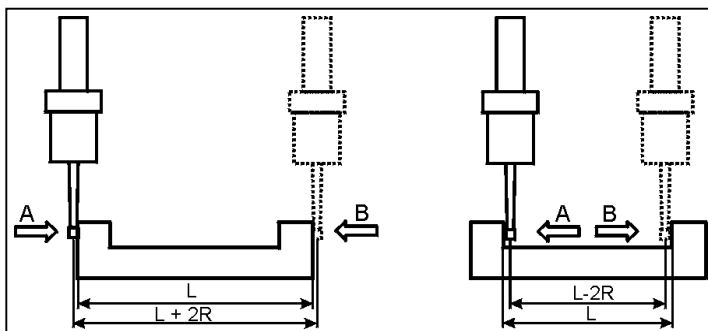
Praca w trybie HOLD (zatrzaszkowanie) zachodzi wtedy gdy lampka na klawiszu [H/L] pali się. Funkcja charakteryzuje się tym, że po zetknięciu się sondy z mierzonym detalem zostaje zamrożona wartość położenia punktu styczności aż do momentu wyłączenia trybu HOLD lub wykonania kolejnej operacji zatrzaszkowania. Aby wykonać pomiar w trybie HOLD należy:

- wybrać oś w której wystąpi pomiar klawiszem wyboru osi [X], [Y] lub [Z] – zapala się lampka wyboru osi
- nacisnąć klawisz [↵] - zapala się lampka na klawiszu
- załączyć tryb HOLD przez naciśnięcie klawisza [H/L] - zapalenie się jego lampki
- doprowadzić do styku sondy z materiałem w wybranym punkcie pomiarowym – lampki na wybranych klawiszach zgasną a wyświetlacz wybranej osi pokaże zapamiętaną wartość punktu styczności przesuniętą o promień końcówki sondy.

! Aby wyświetlacz rozpoczął ponownie pokazywać wymiar bieżący należy wyłączyć tryb zatrzaszkowania poprzez naciśnięcie klawisz [H/L] (zgaszenie lampki).

7.6.3. Wyznaczanie wymiaru wewnętrznego i zewnętrznego detalu

Rysunek ilustrujący dwie możliwości pomiaru .



- znaleźć początek mierzonego elementu z wykorzystaniem funkcji LOAD (punkt A)
- znaleźć koniec mierzonego elementu z wykorzystaniem funkcji HOLD (punkt B)
- do wyznaczonego wymiaru dodać średnicę końcówki sondy (jeśli wymiar wewnętrzny) lub odjąć (jeśli wymiar zewnętrzny).

7.6.4. Wyznaczanie środka

- znaleźć początek mierzonego elementu z wykorzystaniem funkcji LOAD
- znaleźć koniec mierzonego elementu z wykorzystaniem funkcji HOLD

- pozostając w trybie HOLD załączyć funkcję połowienia dla wybranej osi naciskając klawisz wyboru osi i klawisz [1/2] – zapalenie lampek na klawiszach wyboru osi i „1/2”, wyświetlacz pokaże wartość promienia (powiększoną lub pomniejszoną o średnicę końcówki sondy)
- wyłączyć funkcję HOLD (klawisz [H/L]) – lampka „H/L” gaśnie, wyświetlacz pokazuje odległość od środka detalu
- sprowadzić sondę do położenia zerowego - czyli do środka wymiaru
- wyłączyć funkcję połowienia naciskając klawisz [1/2] - lampka „1/2” gaśnie, wyświetlacz pokazuje odległość od położenia początkowego przesunięta o promień końcówki sondy.

7.7. Funkcja „3W” pozycjonowania w trzech osiach (dotyczy wersji LP-3X-W2)

Funkcja umożliwia pracę w automatycznym trybie pozycjonującym. Sterowanie realizowane jest równocześnie trzema napędami osi X, Y i Z za pomocą 8 wyjść przekaźnikowych. Każda oś ma przyporządkowane dwa wyjścia (po jednym dla każdego kierunku) Ponadto osie X i Y posiadają wyjścia do zmiany prędkości. Odpowiednie wyjścia należy połączyć z odpowiednimi wejściami sterującymi układu napędowego.

Są dwa tryby działania funkcji, przyrostowy i absolutny. W trybie przyrostowym (F1 –wyłączone) wyjścia są sterowane w taki sposób aby sprowadzić wymiar pokazywany na wyświetlaczu do zera. W trybie absolutnym (F1 – załączone) wyjścia są sterowane w taki sposób aby dojść do zaprogramowanego wymiaru .

Funkcja działa także w trybie podzielnicy elektronicznej umożliwiając naprowadzanie na poszczególne pozycje wyliczane przez funkcję podzielnicy.

Ze względu na występujące zwykle inercje układu napędowego maszyny możliwe jest ustawienie wielkości wybiegu dla każdej osi . Sposób programowania omówiono w rozdziale 7.7.2

7.7.1. Sposób podłączenia sygnałów sterujących.

Sposób przyporządkowania wyjść pokazuje tabela poniżej. Opis złącza znajduje się w rozdziale 1.

sygnał	X-	X+	V1/V2 (X)	Y-	Y+	V1/V2 (Y)	Z-	Z+	wspólny
wyjście	OUT1	OUT2	OUT7	OUT3	OUT4	OUT8	OUT5	OUT6	COM
nr styku	5	6	2	7	8	3	9	1	4

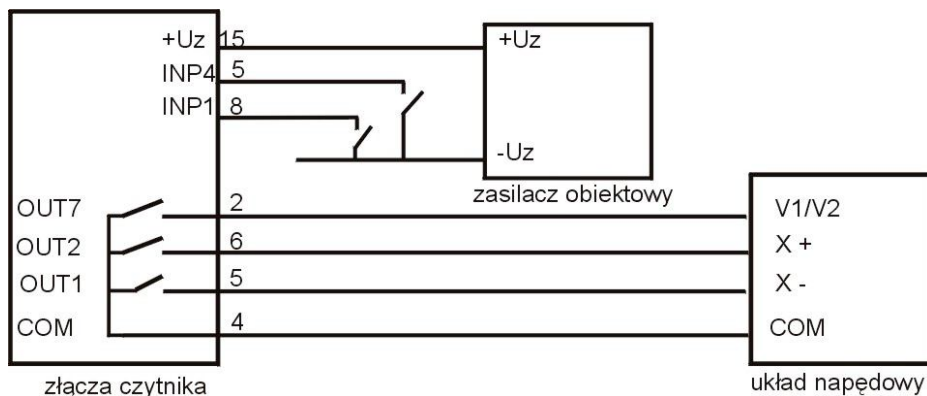
Ponadto do sterowania może być użytych 5 wejść cyfrowych – po jednym wejściu dla każdej osi do załączenia sterowania, jedno wspólne wejście do zatrzymania i jedno wejście do zmiany trybu sterowania.

Sposób przyporządkowania wejść pokazuje tabela poniżej

sygnał	X-START	Y-START	Z-START	STOP	M1/M2	+Uz (10-24)V
wejście	INP1	INP2	INP3	INP4	INP5	zasilanie
nr styku	8	7	6	5	4	15

! W przypadku podłączenia wyjść do cewek przekaźników należy stosować diody przeciw przepięciowe.

Rys.8 Przykład podłączenia sygnałów sterujących dla osi X.



7.7.2. Zadawanie wielkości parametrów dla funkcji „3W”.

Ustawieniu podlegają dwa parametry – wybieg i próg zwalniający.

Offset X_o (Y_o , Z_o) jest to parametr, który określa wielkość wyprzedzenia przed osiągnięciem wymiaru docelowego z jakim jest wykonywane przełączenie wyjścia sterującego.

Parametr ten umożliwi skompensowanie błędu powstałego na skutek inercji układu napędowego maszyny. Programowanie kodem „538”

Próg zwalniający Xg (Yg.) jest to parametr określający wyprzedzenie przed osiągnięciem wymiaru docelowego z jakim jest przełączane wyjście sterujące zmianą prędkości. Programowanie kodem „537”.

Aby zaprogramować powyższe parametry należy:

- nacisnąć klawisz **[PRG]** **[ENT]**
- podać kod „537” lub „538”
- wybrać oś (X,Y lub Z)
- **[DEL]**
- wpisać wartość
- **[ENT]**

przy czym kod „537” dotyczy parametru Xg (Yg) a kod „538” parametru Xo (Yo).

7.7.3. Uruchamianie funkcji „3W”.

Aby uruchomić pozycjonowanie w trybie przyrostowym (MOD 1) należy :

- zadać wymiary w poszczególnych osiach ze znakiem przeciwnym do wymaganego kierunku (wpisanie „0” nie spowoduje uruchomienia napędu w tej osi)
- wcisnąć klawisz **[F2]** lub wysterować wejście INP1- nastąpi zapalenie lampek na klawiszu **[F2]** oraz na klawiszach wyboru osi i wysterowanie odpowiednich wyjść (zwarcie styków)
- po osiągnięciu pozycji w którejkolwiek osi lampka na klawiszu wyboru tej osi zgaśnie
- po osiągnięciu pozycji we wszystkich osiach lampka na klawiszu **[F2]** zgaśnie

Aby uruchomić pozycjonowanie w trybie absolutnym (MOD 2) należy :

- załączyć pozycjonowanie absolutne naciskając klawisz **[F1]**(lampka zapalona)–wyświetlacz osi pokażą wartość docelowej pozycji
- zadać pozycje docelowe w poszczególnych osiach (wpisanie wymiaru równego aktualnej pozycji nie spowoduje uruchomienia napędu w tej osi)
- wcisnąć klawisz **[F2]** lub wysterować wejście INP5 - nastąpi zapalenie lampek na klawiszu **[F2]** oraz na klawiszach wyboru osi i wysterowanie odpowiednich wyjść (zwarcie styków)
- po osiągnięciu pozycji w którejkolwiek osi lampka wyboru tej osi zgaśnie
- po osiągnięciu pozycji we wszystkich osiach lampka na klawiszu **[F2]** zgaśnie, a na wyświetlaczach osi pojawią się rzeczywiste wartości współrzędnych (lampka na klawiszu **[F1]** zgaśnie

! Praca w modzie 2 przy wyłączonym podglądzie zadanych pozycji (F1 zgaszone) jest możliwa jeśli jest wysterowane wejście INP5 (przełącznik trybu M1/M2). W tym celu przed wysterowaniem wejścia wyzwalającego pozycjonowanie (INP1-INP4) należy zewrzeć wejście INP5.

! Zastopowanie napędów jest możliwe w każdej chwili poprzez ponowne naciśnięcie klawisza [F2] lub zwarcie styku STOP (wejście INP4).

7.7.4. Ograniczenia.

Pozycjonowania nie da się uruchomić jeśli dla którejkolwiek osi jest już wybrana jakaś inna funkcja (np. tryb poszukiwania referencji lub tryb połowienia).

Wyłączenie trybu podzielnicy elektronicznej przy załączonym naprowadzaniu spowoduje równoczesne wyłączenie funkcji „3W”.

Przy załączonej funkcji „3W” nie można wykonać żadnej innej operacji na czytniku.

W przypadku załączenia napędu w niewłaściwym kierunku, funkcja zostanie samoczynnie wyłączona.

7.8. Praca z czwartą osią W (tylko LP-3X1)

Po dokonaniu konfiguracji czwartej osi czytnik sumuje przemieszczenie osi W oraz drugiej wskazanej osi. Wszystkie funkcje czytnika działają bez zmian za wyjątkiem funkcji „REF”, która od tej pory obsługuje dwa przetworniki.

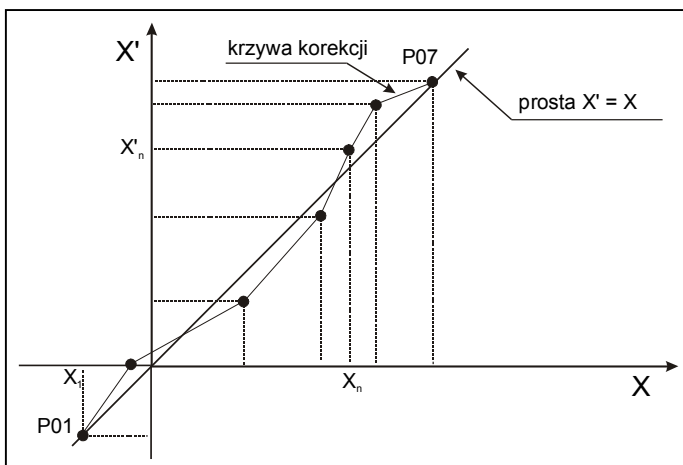
W związku z tym po wybraniu funkcji „REF” dla osi z sumą na wyświetlaczy pojawi się napis „REF 2”. Oznacza to, że aby dokonać pełnego wzorcowania należy wykonać naprowadzanie na punkt referencyjny zarówno w osi z sumą jak i w osi W. Po wykonaniu wzorcowania jednej z sumowanych osi napis zmieni się na „REF 1” a po wywzorcowaniu obu osi wyświetlacz osi powróci do normalnego trybu pracy.

7.9. Funkcja korekcji odcinkowej

Funkcja umożliwia wprowadzenie po 20 pkt. korekcji odcinkowej dla każdej osi. Wyznaczania punktów korekcji należy dokonywać porównując wskazania czytnika w trybie referencyjnym z wzorcem (lampka na przycisku [REF] zapalona). Należy pamiętać ażeby przed wyznaczeniem tabeli korekcji oś była uprzednio wzorcowana wg punktów referencyjnych (patrz pkt. 5.2.1). Podczas sporządzania tabeli korekcja odcinkowa powinna być wyłączona (patrz opis niżej). Następnie na podstawie sporządzonej tabeli korekcji należy wpisać punkty korekcji do pamięci czytnika.

Rysunek poniżej pokazuje przykładową krzywą korekcji. Zakres pomiarowy mieści się pomiędzy punktami P01 a P07. Należy tak skonstruować krzywą korekcji ażeby pierwszy i ostatni punkt krzywej korekcji leżały na prostej $X' = X$ a poza nimi pomiar był niemożliwy.

Rys.9 Przykładowa krzywa korekcji dla osi X



Programowanie korekcji odcinkowej.

Aby dokonać wprowadzenia tabeli korekcji odcinkowej dla wybranej osi należy wykonać poniższe czynności:

- dokonać wzorcowania korygowanej osi na punkcie referencyjnym (patrz 0)
- załączyć tryb referencyjny naciskając **[REF]** (lampka na klawiszu zapalona)
- przy wyłączonej korekcji odcinkowej sporządzić tabelę wzorcowania dokonując korekcji pomiaru wg posiadanego wzorca

Następnie należy wprowadzić tabelę do pamięci w poniższy sposób :

- nacisnąć klawisz **[PRG]** - wyświetlacz informacyjny pokaże poziome kreski
- nacisnąć klawisz **[ENT]** - wyświetlacz informacyjny pokaże napis „Cd-3”
- wpisać kod „637” - wyświetlacz informacyjny pokaże poziome kreski
- nacisnąć klawisz wyboru osi - wyświetlacz osi pokaże napis „OFF” lub „on”
- naciskając klawisz **[DEL]** załączyć korekcję odcinkową - napis „on”
- zatwierdzić klawiszem **[ENT]** - wyświetlacz informacyjny pokaże numer pierwszego punktu korekcji a wyświetlacze osi X i Y wartości z tabeli korekcji.

Wyświetlacz osi X pokazuje odległość od punktu referencyjnego a wyświetlacz osi Y wartość wzorcową.

- wybrać numer punktu korekcji przy pomocy klawiszy „strzałek”
- wybrać oś X i wpisać wartość współrzędnej dla bieżącego punktu korekcji
- wybrać oś Y i wpisać wartość wzorcową
- po wprowadzeniu wszystkich punktów korekcji zakończyć wpisywanie naciskając klawisz **[PRG]**

! Po ponownym załączeniu czytnika, dla osi w których została załączona korekcja odcinkowa, musi być wykonane wzorcowane na punktach referencyjnych.

Przykład wprowadzenia tabeli korekcji dla osi X :

Naciskane klawisze	Opis
[PRG] [ENT]	Napis : ---
[6] [3] [7]	Napis : Cd3-Cd2-Cd1
[X]	Wyświetlacz X, napis : OFF
[DEL]	Wyświetlacz X, napis : on
[ENT]	Napis : P-01 (numer pierwszego punktu)
[X] [0.....9] [ENT]	Wyświetlacz osi X: współrzędna rzeczywista
[Y] [0.....9] [ENT]	Wyświetlacz osi Y: współrzędna wzorcowa
[↑]	Napis : P-02
.....	Wprowadzanie kolejnych punktów
[PRG]	Zakończenie wprowadzania

7.10. Interfejs RS232 (opcja)

Standard interfejsu

- długość słowa - 10 bitów (w tym 1 bit stopu i 1 bit parzystości)
- prędkość transmisji - 9600 bd
- wyjście - +/-6 V
- tryb - asynchroniczny

Bit startu	D0	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	Bit parz.	Bit stopu
------------	----	----	----	----	----	----	----	----	-----------	-----------

Oprogramowanie.

Interfejs RS232 pozwala na odczytywanie pozycji w modzie absolutnym a także konfigurowanie parametrów czytnika.

Format przesyłanej wartości w kodzie ASCII.

1:	-	45 . 237					< C R >	< L F >
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1 – znacznik osi

4,5,6,7, - pusty znak

2 – znak +/-

8 - CR (powrót karetki)

3 – wartość pozycji

9 – LF (koniec linii)

Do współpracy z czytnikiem można pobrać darmowy program LRS3 lub LP_MONITOR.

7.11. Problemy.

Objawy	Działanie
Nic się nie dzieje po załączeniu.	Sprawdzić sposób doprowadzenia napięcia. Sprawdzić bezpieczniki.
Odczytywane wartości położenia są nieprawidłowe.	Sprawdzić konfigurację enkodera (patrz 6.1). Sprawdzić wartość współczynnika skalowania (patrz 6.2). Sprawdzić podłączenie enkodera. Wykonać test poprawności działania enkodera (patrz 5.2.3)
Komunikat “Er-1” pojawia się na wyświetlaczu informacyjnym.	Oznacza uszkodzenie płyty głównej czytelnika.
Komunikat “E” pojawia się na wyświetlaczu osi.	Oznacza przepełnienie licznika osi. Wykonać procedurę wzorcowania na punkcie referencyjnym lub wyzerować wyświetlaną wartość .
Po załączeniu zasilania, na wyświetlaczu informacyjnym, pojawia się komunikat „Cd-3” .	Oznacza utratę konfiguracji. Może być spowodowane uszkodzeniem pamięci czytelnika.