


8 Servicedialog

Hauptansicht Einstellungen Service Eingänge / Ausgänge Parameter Variablen Programm			
X-Achse -10 mm <input type="button" value="Kalibrieren"/> Zielposition <input type="text" value="300.000"/> mm Geschwindigkeit <input type="text" value="5.0"/> m/min <input type="button" value="Position Anfahren"/> <input type="button" value="Serviceposition 1 anfahren"/> <input type="button" value="Serviceposition 2 anfahren"/> <input type="button" value="Change Tool"/> <input type="button" value="Abbrechen"/>		Spindel <input type="button" value="Ein / Aus"/> <input type="text" value="15000"/> <input type="button" value="Geschwindigkeit setzen"/> <input type="button" value="Auf / Ab"/>	
		Anschlag <input type="button" value="Auf / Ab"/>	Leiterplattenklemmung <input type="button" value="Öffnen / Schließen"/>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px auto; width: 80%;"> Status 1301: Bitte Leiterplatte einlegen und Start drücken </div>			
		<input type="button" value="Fehler Rücksetzen"/>	<input type="button" value="Passwort Ändern"/>
		<input type="button" value="level = 8"/>	<input type="button" value="Beenden"/>
		<input type="button" value="Login Ändern"/>	

Im Dialog Service können alle Funktionen manuell ausgeführt werden. Hier erfolgt auch der Werkzeugwechsel.

7 Einstellungen

Alle im Betrieb erforderlichen Einstellungen können im Einstellungsdialog vorgenommen werden.

Hauptansicht	Einstellungen	Service	Eingänge / Ausgänge	Parameter	Variablen	Programm
Antriebs Einstellungen						
Geschwindigkeit schnell [m/min]	▼	20.0	▲	±		
Geschwindigkeit Fasen [m/min]	▼	5.0	▲	±		
Vorschub reduzieren [%]	▼	100	▲	±		
Calibration Speed [m/min]	▼	20	▲	±		
Spindel Einstellungen						
Drehzahl [1/min]	▼	15000	▲	±		
Ausschaltzeit [s]	▼	60	▲	±		
Anfas Einstellungen						
<input type="checkbox"/> Werkzeugkompensation verwenden						
Werkzeugdurchmesser [mm]	▼	3.0	▲	±		
Max Beveling Distance [m]	▼	800	▲	±		
<input type="checkbox"/> Schrittbetrieb						
<input type="checkbox"/> Dauertest						
						Sprache
						deutsch (de) ▼
						 PBM600 Version 1.20 vom 03.06.2004 Copyright (C) 2005 STV Electronic GmbH & Co. KG Hellweg 203 - 205 33758 Schloss Holte Germany phone ++49 (0) 52 07 / 91 31 - 0

Der Dialog Einstellungen

Vorgaben im Dialog „Einstellungen“

X-Achse

- Geschwindigkeit schnell: Verfahrensgeschwindigkeit Spindel oben
- Geschwindigkeit Fasen: Defaultwert für Vorschub
- Vorschubreduzierung in %
- Kalibriergeschwindigkeit

Spindel

- Drehzahl
- Zeitverzögerung zum Ausschalten der Spindel nach Ende eines Automatikablaufs

Anfaseinstellungen

- Werkzeugkompensation EIN/AUS