

12

12. RUP-Modus - Manuelle Blockvorwahl

Mittels Adressen- und Nummertasten kann man die komplette Information im Bereich eines Programmblocks speichern, die dann ausgeführt werden kann. Das Verfahren bei der Anwahl des RUP-Modus:

In dem Hauptmenu die Taste RUP (F3) drücken. Auf dem Bildschirm werden nun zwei Fenster (falls ein anderes Speicherformat nicht vorgegeben wurde) angezeigt. Auf dem linken Fenster befinden sich die Koordinaten mit Distanzwerten, auf dem rechten Fenster ist der Vorbereitungsblock und der aktive Block dargestellt. Der Vorbereitungsblock ist leer und für Eingabe vorbereitet. Nach Betätigung der Adressentaste wird diese in dem optisch hervorgehobenen Fenster dargestellt und man kann den entsprechenden Wert eintippen. Falls kein Wert eingegeben werden soll, kann man eine andere Adresse anwählen. Die Eingabe und Korrektur der bereits eingegebenen Werte wird im nachfolgenden Beispiel erläutert.

The screenshot displays the RUP-Modus control interface. At the top, there is a status bar with icons for various functions and two percentage indicators: 'S 50%' and 'F 00%'. Below this, the word 'Režim' is shown with a hand icon pointing to the right. The main display area is divided into two columns. The left column shows coordinate settings for X, Y, Z, and W, each with a '+' sign, a value of '0,000', and the word 'Distance'. The right column shows two program blocks: 'Přípravný blok "RB" (nové funkce)' and 'Aktivní blok "RA" (všechny funkce)'. Below these blocks is a table comparing 'STAV zadaný' (set status) and 'skutečný' (actual) for parameters F and S. At the bottom, there is a row of control buttons: 'AUT', 'ruční', 'RUP', 'programy', 'tabulky', and 'systém'.

STAV zadaný	skutečný
F 0,000	0,000
S 0	0,000

Es wird der Block eingegeben, in dem eine Linearverschiebung in der Koordinate X mit einer vorgewählten Geschwindigkeit (F) durchführt werden und vor dem Vorschub die erste Spindel-Schaltstufe (M41) geschaltet und die Spindel in Bewegung gesetzt werden soll (S und M3).

Die Eingabe hat folgendes Format: X100 F500 S250 M41 M3 G01

Anm.

In RUP-Blöcken braucht man keine Blocknummer N einzugeben. Falls sie eingegeben wurde, hat sie keine Bedeutung.

Während der Eingabe des o.a. Blocks werden nacheinander folgende Tasten auf dem Systemtafel gedrückt (einzelne Tastendrucke sind voneinander mit Strich getrennt, 2nd ist eine Taste).

X, 2, 0, 0, 2nd, F, 5, 0, 0, 2nd, S, 2, 5, 0, 2nd, M, 4, 2, ↓, 3, 2nd, G, 1

Wenn in dem Block mehrere G- oder M-Funktionen vorgesehen sind, dann ist bei der zweiten, bzw. jeweils weiteren Eingabe einer solchen Funktion die Taste ↓ zu betätigen, die ein leeres G- bzw. M-Eingabefeld erscheinen läßt.

Die Taste ↓ wird für "Blättern" in dem eingegebenen Block verwendet. Blättern kann man von der eingegebenen Adresse bis zum Endes des RUP-Blocks, der mit Stern (nur informative Angabe) bezeichnet ist, nach weiterer Betätigung kommt man an den Blockanfang mit Bezeichnung N0 (wiederum nur eine informative Angabe, die keine praktische Bedeutung hat). Die aktuelle Position (Adresse) wird im Rahmen dargestellt. Diese Adresse kann mit der DEL-Taste ausgeschaltet werden. Bei Korrektur einer falsch eingegebenen Adresse braucht man nicht, die DEL-Taste zu betätigen, es genügt diese Adresse nochmals zu drücken. Danach erscheint in der aktuellen Position der ursprüngliche Wert, den man mit einer anderen Eingabe überschreiben kann.

Die in dem Fenster hervorgehobene Adresse wird nochmals in dem Block mit anderen Adressen angezeigt.

Die Parametereingabe und Eingabe einer parametrisierten Adresse wird wie folgt durchgeführt (hat aber keine praktische Bedeutung). Um R10 = 30.2 einzugeben, drückt man 2nd, R, 1, 0, =, 3, 0, ., und 2.

Nach Betätigung der Taste " = " verschwindet die Ziffer "10", um "30.2" eingeben zu können. Nach Eingabe der weiteren Adresse oder nach Betätigung der Taste ↓ erscheint Format R10=30.200.

Die parametrisierte Adresse wird mit X,2,0,= eingegeben.

Diese Eingabe wird nach Betätigung einer weiteren Adresse oder der Taste ↓ auf XR20 geändert und bedeutet, dass die Achse X auf das Maß fährt, das in Parameter Nr. 20 vorgewählt wurde.

Die automatische Ausführung des eingegebenen Blocks wird mit Betätigung der START-Taste ausgelöst. Wenn in diesem Block beispielsweise die Geschwindigkeit F nicht eingegeben wurde, startet der Block, die Koordinate bleibt jedoch stehen, weil eben keine Geschwindigkeit eingegeben wurde. Wenn Signallampen SYSTEM EIN, FUNKTIONEN NICHT ERFÜLLT und INPOS leuchten, können sie mit der STOPP-Taste ausgeschaltet werden und nur FUNKTIONEN NICHT ERFÜLLT leuchtet weiter. Jetzt kann man die Geschwindigkeit eingeben und den Block wieder starten.

Nach der richtigen Eingabe gehen alle Signallampen aus und das Format des Vorbereitungsblocks wird zurückgesetzt. Wenn ein Block mit STOPP unterbrochen wurde und seine Fortsetzung nicht gewünscht wird, wählt man den CANUL-Modus, und dann wird die START-Taste gedrückt. Dieser Modus wird auch angewählt, wenn die Fortsetzung des bereits eingegebenen Blocks nicht gewünscht wird.