

3

3. VERWENDETE BEGRIFFE

In diesem Abschnitt wird die Bedeutung einiger in dieser Anleitung benutzten Begriffe und Abkürzungen erläutert:

FENSTER - Ein Teil der Bildschirmfläche, der mit einem Rahmen begrenzt ist.

SOFTTASTE - Tastenbild im Fenster MENU. Die Bildschirmtasten werden mit Drucktasten F1 bis F6 betätigt.

ADRESSE - Die Adresse ist eine Buchstabe (keine Ziffern), die vom CNC836 verstanden wird. Das Verzeichnis aller Adressen befindet sich am Ende dieser Anleitung.

DATEI - In den Dateien werden sämtliche Daten gespeichert. Es handelt sich vor allem um Part-Programme, Makrozyklen, Korrektortabellen, Anfangverschiebung-Tabellen, Parametertabellen und Maschinenkonstanten. In den Dateien werden auch Systemparameter und die Online-Hilfe gespeichert.

STRING - Ein String ist eine Kette von 1 bis 50 beliebigen hintereinander stehenden Zeichen. Dieser Begriff wird bei Editierung verwendet, z.B: bei Suche einer vorgewählten Zeichengruppe in einem Part-Programm.

CANUL - Abkürzung der ZENTRALEN ANNULIERUNG /CENTRÁLNÍ ANULACE/, im Text wird auch die Abkürzung CA verwendet, nach Anwahl des CANUL-Modus steht Symbol // auf der Taste .

AUT - Automatische Abarbeitung eines Part-Programmes

BB - Abkürzung "BLOCK FÜR BLOCK" (BLOK PO BLOKU) Eine Modifizierung des AUT-Modus.

TRANS - Zusatzeinrichtung für Simulierung einer Peripherieanlage bei NC- und CNC-Systemen (Produkt von MEFI). Sie wird in CNC-NETZ eingesetzt.

AKTUELLE POSITION - Gedrückte Taste (Adresse) und Adressenwert

TOČ - Abkürzung für Handrad-Modus

POT - Abkürzung für Potentiometer-Modus

MAN - Abkürzung für Handbetrieb

