4

4. EINSCHALTUNG

Die Steuerung CNC836 darf nur von Personen bedient werden, die über elektrische Sicherheit gem. ČSN 34 3100 geschult sind. Das Bedienungspersonal darf die Betätigungselemente auf der Bedienunstable oder am Diskettenlaufwerk einstellen. Alle anderen Einstellungen sind verboten.

Das System wird zusammen mit der Maschine ein- und ausgeschaltet, aus deren elektrischen Schrank es üblicherweise gespeist wird. Nach Einschaltung und Einlesen des Betriebssystems wird in das Systemspeicher das Steuerungsprogramm eingelesen. Einige Sekunden lang wird auf dem Bildschirm das Anfangsbild mit Aufschrift CNC836 und der Nummer der Systemversion angezeigt. Während dieser Anzeige werden die internen Systemchecks durchgeführt sowie Kommunikation zwischen der Bedienunstable und Kassette aufgenommen. Nach Ablauf dieser Zeit erfolgt automatische Nullung.

4.1 Konfigurationsdatei CNC836.KNF

Nach Einschaltung werden einige Systemparameter gem. der Konfigurationsdatei eingestellt (Vorsicht. Nicht mit Maschinenkonstanten-Datei TAB0.REK verwechseln). Änderungen in dieser Datei dürfen nur von einem Servicetechniker oder einem geschulten Bedienungspersonal durchgeführt werden. Die Grundeinstellung erfolgt bei der Installation des Steuerungssystems und darf nicht geändert werden. Falls Änderungen gemacht werden, muß die vorgeschriebene Syntax eingehalten werden, sonst wird die richtige Systemfunktion beeinträchtigt. Die Regeln für Änderungen in dieser Datei sowie Kommentar zu einzelnen Parametern sind direkt in dieser Datei angeführt, wo sich auch der aktuelle Stand der jeweiligen Systemversion befindet. Änderungen dürfen mit dem Systemeditor (s. weiter im Text) durchgeführt werden. Alle Änderungen, die in dieser Datei durchgeführt wurden, sind immer erst nach neuer Einschaltung des Systems wirksam!

Parameterübersicht der Konfigurationsdatei CNC836.KNF

- ⇒ Weg zur Part-Program-Liste (gewöhnlich CMOS)
- ⇒ Weg zur Dateiliste (Directory) auf der Diskette
- ⇒ Weg zur DNC-Dateiliste
- ⇒ Weg zum HARD DISK- oder EPROM DISK-Directory
- ⇒ Verwendete Tastatur
- ⇒ Koordinatenbezeichnung (zulässige Bezeichnung X, Y, Z, U, V, W, A, B, C)
- ⇒ Bildschirm (Color oder Mono)
- ⇒ Forderung einer Datei-Ausgabe in Form einer Liste in ABC-Ordnung oder nach Datum)
- ⇒ Filter für Namen der Dateien mit Part-Programmen
- ⇒ Filter für Namen der Dateien mit Korrektur
- ⇒ Filter für Namen der Dateien mit Anfangverschiebung
- ⇒ Filter für Namen der Dateien mit Parametern
- ⇒ Filter für Maschinenkonstanten-Datei

- ⇒ Name der Datei für Systemeditor
- ⇒ Name der Korrekturtabelle
- ⇒ Name der Anfangverschiebungstabelle
- ⇒ Name der Parametertabelle
- ⇒ Name der Maschinenkonstantentabelle
- ⇒ Konstanten für Empfindlichkeits- und Hysteresiseinstellung an Potentiometern %F und %S
- ⇒ Parameter des seriellen Kommunikationskanals
- ⇒ DNC-Anschluß
- ⇒ Maschinentyp (Fräsmaschine, Drehautomat)
- ⇒ Konversionsprogramm
- ⇒ Systemwort für Drehautomaten

Ausführliche Informationen über die Konfigurationsdatei finden Sie in der Anlage.

4.2 Systemspeicher

Die Speicher auf der Bedienungstafel sind als Platten formatiert und mit Buchstaben A, C (ähnlich wie auf PC) bezeichnet.

A - Diskette

Für Verwendung von Disketten ist ein Diskettenlaufwerk erforderlich. Die Beschreibung des Diskettenlaufwerk-Anschlusses ist in der Konfigurationsdatei CNC836.KNF angeführt.

C- Harddisk

Gesicherter Speicher für Datenspeicherung, d.h. Part-Programme, Tabellen und Maschinenkonstanten. Die Kapazität kann wahlweise in 10MByte – 10Gbyte Bausteinen ausgebaut werden.

Freie Kapazität des jeweiligen Speichers (A,C) wird in der Kopfzeile im Format der Dateiübersicht für die gewählte Einrichtung angezeigt (s. weiter im Text).