

Ergänzung zu: - Betriebsanleitung VRZ 739 / VRZ 779 (Stand 10/93) - Lotse VRZ 739 / VRZ 779 (Stand 10 /93)

Grund: Neue Funktionen ab Software 246 042 06



Erweiterte CSS-Funktion

Im CSS-Betrieb wird die Drehzahl der Hauptspindel in Abhängigkeit der Position des X- Schlittens so gesteuert, daß die Schnitt-Geschwindigkeit an der Werkstückoberfläche konstant bleibt (**Constant Surface Speed**).

Wird im Parameter P32.0 der Wert 2 eingegeben, so verhält sich der VRZ im CSS-Betrieb wie folgt:

Max. Drehzahl einstellen (Wie bisher)

Erste Bearbeitungsgeschwindigkeit festlegen

- X-Position anfahren (Position muß positiv sein).
- Bearbeitungs-Drehzahl für diese X-Position einstellen.
- Eingestellte Werte mit  und  speichern. Grüne Leuchtdiode ist an.
Rote Leuchtdiode ist dunkel.




Die Drehzahl der Hauptspindel wird abhängig von der X-Position geregelt.

Maximale Drehzahl = gespeicherter Wert mit 

Minimale Drehzahl = P21.0 bis P23.0

Das Spindel-Potentiometer hat keine Wirkung. Die Drehzahl-Überwachung ist aktiv. Wird der Drehzahl-Grenzwert überschritten, erfolgt NOT-AUS. Die Spindel kann ausgekuppelt werden. (Solange die Spindel ausgekuppelt ist, ist die Drehzahl-Überwachung inaktiv). Wird ein Getriebewechsel vorgenommen, erfolgt NOT-AUS.

Weitere Bearbeitungsgeschwindigkeiten festlegen

- Spindel-Potentiometer auf Null stellen.
-  drücken. Grüne Leuchtdiode blinkt, rote Leuchtdiode dunkel.
- X-Position anfahren (Position muß positiv sein).
- Bearbeitungs-Drehzahl für diese X-Position einstellen.
- Eingestellte Werte mit  und  speichern. Grüne Leuchtdiode ist an.
Rote Leuchtdiode ist dunkel.

Dieser Vorgang kann für Bezugspunkt 3 und Bezugspunkt 4 wiederholt werden.

Es können also vier verschiedene Bearbeitungsgeschwindigkeiten gespeichert werden. Das Umschalten erfolgt über die Bezugspunkt-Tasten. Wird ein Bezugspunkt angewählt, für den keine Bearbeitungsgeschwindigkeit gespeichert wurde, so wird die Fehlermeldung ERROR 20 angezeigt.

CSS-Betrieb verlassen (Wie bisher)

Drehzahl-Bereiche P21 bis P26

Der Eingabe-Bereich der Parameter P21 bis P26 wurde auf 0 bis 30 000 Umdrehungen/Minute erhöht.