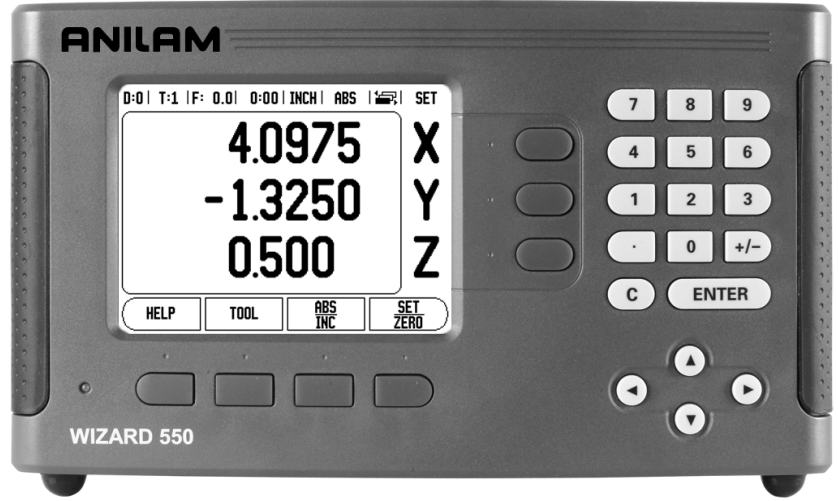


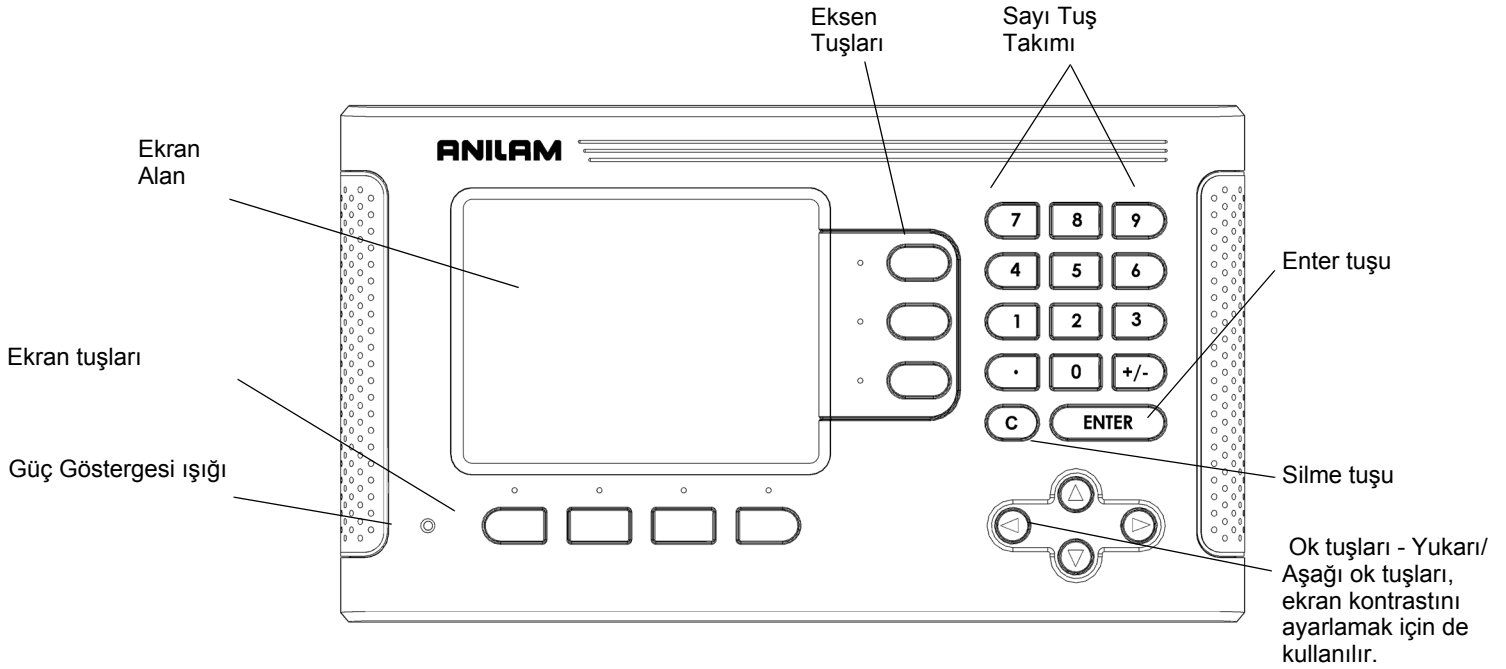
Wizard 550 OKUYUCULARI



ANILAM

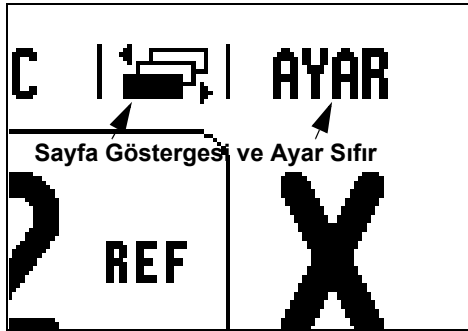
BAŞVURU KİTABI

Wizard 550 Tuş Düzeni



Wizard 550 Ekran Tuşları

İşletim modları arasından seçmek üzere üç sayfa ekran tuşu işlev-leri vardır. Sayfalara geçiş yapmak için Sol/Sağ ok tuşlarını kullanın. Durum Çubuğundaki sayfa göstergesi sayfa yönlendirmesini gösterir. Koyulaştırılmış sayfa, üzerinde bulunduğunuz sayfayı gösterir.



Ekran Tuşu işlevi	Ekran Tuşu Simgesi
Ekran yardım yönergelerini açar.	YARDIM
Alet Tablosu'nu açar. (Freze için Sayfa 7.Torna için Sayfa 16)	ALET
Fiili Değer(Mutlak)/Alınacak Mesafe(Artımlı) işletim modları arasında ekran geçişi sağlar. (Sayfa 2)	ABS INC
Ayar/Sıfır işlevleri arasında geçiş yapar. Ayrı eksen tuşlarıyla birlikte kullanılır. (Page 6)	AYAR SIFR







Ekran Tuşu işlevi	Ekran Tuşu Simgesi
Her eksenin verisini ayarlamak üzere Veri formunu açar. (Sayfa 8)	VERİ
Önayar formunu açar. Bu form nominal konum ayarlamak için kullanılır. Bu bir Alınacak Mesafe (Artırımsal) işlevidir (Sayfa 10)	ÖNAYAR
Geçerli konumu ikiye bölmek için kullanılır. (Sayfa 13)	1/2
Dairesel ve Doğrusal Model formlarını açar. Bu yalnızca Freze uygulamaları için geçerli bir Alınacak Mesafe (Artımlı) işlevidir. (Sayfa 13)	MODEL
Bu ekran tuşu, yarıçap ve çap görünümleri arasında geçiş yapar. Bu işlev yalnızca Torna uygulamaları içindir. (Sayfa 19)	YCP ÇAP

Ekran Tuşu işlevi	Ekran Tuşu Simgesi
İş Ayarlama menüsünü açar ve Kurulum Ayarları ekran tuşuna erişim sağlar. (Page 21)	AYAR
Hazır olduğunuzda referans işareti tanımlamak için basın. (Sayfa 3)	ETKİN REF
Standart matematik, trigonometri, RPM için Hesap Makinesi işlevlerini ve Konik Tornalama işlevlerini açar.	HESAPMAK
İnç ve milimetre birimleri arasında geçiş yapar. (Sayfa 3, Birimler başlığı altında)	İNC MM

Okuyucu Parametre Erişim Kodu

Makineyle ilgili kurulum parametrelerinin ayarlanabilmesi veya değiştirilebilmesi için önce bir erişim kodu girilmelidir. Böylece, kurulum ayarları parametrelerinde yanlışlıkla düzenleme yapılması önlenir.

ÖNEMLİ
Erişim kodu: 8891

Ayar bölümüne bakın.  tuşuna basarak başlayın. Sonra Yükleme Ayarı ekran tuşuna, ardından      arına basın. Okuyucu şimdi makine parametrelerini ayarlama işlemleri için hazırdır.

ÖNEMLİ
Spervizrler okuyucu sistemin başlangıç ayarlarını yaptıktan sonra, sayfayı başvuru kitabından çıkarmak isteyebilir. İlerki kullanımlar için güvenli bir yerde saklayın.

Garanti

ACU-RITE Companies, Inc. (ACI) ürün ve aksesuarları, satınalma tarihinden itibaren üç (3) yıl süreyle malzeme ve işçilik kusurlarına karşı garantilidir. ACI bu garantiyi yerine getirmek üzere, ACI ürününün sorunlu tüm parçalarını, kendi tercihiyle, masrafı kendisine ait olmak üzere onarır veya değiştirir. Bu garanti hem malzemeyi, hem de işçiliği kapsar. Ayrıca, yetkili ACI servis temsilcileri de, ücretsiz olarak bir (1) yıl için servis işçiliği (yerinde servis) sağlar. Sorunla ilgili talep ACI'ye garanti dönemi içinde ulaşmalıdır.

Bu garanti yalnızca, bu başvuru kitabına uygun şekilde kurulup çalıştırılan ürünler ve aksesuarlar için geçerlidir. Müşterinin ekipmanı yanlış kullanımından, ACI tarafından kalifiye olarak nitelenenler dışında herhangi biri tarafından, ürün için uygun olmayan bakım ve tadilat veya onarım yapılması nedeniyle ortaya çıkan genel veya kısmi arızalar açısından ACI'nin yükümlülüğü yoktur.

ACI'nin denetimi dışında kalan koşullara bağlı operasyon kaybı veya performans düşüklüğü için ACI tarafından sorumluluk kabul edilemez.

Yukarıdaki garanti yükümlülükleri tümüyle açık veya örtük garanti kapsamındadır. ACU-RITE Companies, Inc. bağlantılı zararlar için hiçbir koşulda sorumlu değildir.

Tartışmasız Garanti

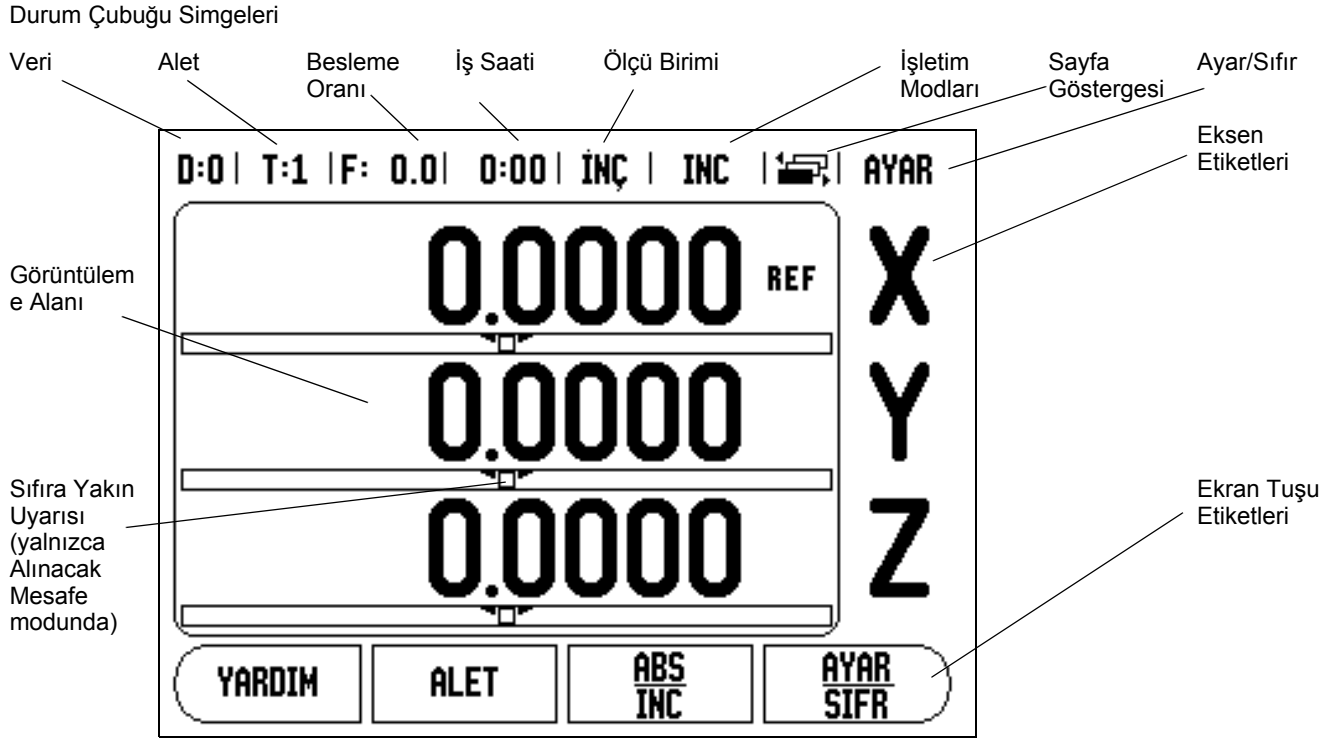
ACU-RITE Companies, Inc. tüm dijital okuyucu sistemleri ve hassas cam ölçüm aletleri için 3 Yıllık Tartışmasız Garanti sunmaktan gurur duyar. Bu garanti, üç (3) yıllık garanti dönemi içinde geri gönderilen tüm okuyucu ve hassas cam ölçü aletleri için tüm ACI onarım ve değiştirme maliyetlerini kapsar. ACI soru sormaksızın, ürünün durumunun kesinlikle muaf olup olmadığına bakmadan, bozuk parçaları onarır veya değiştirir.

Wizard 550'ye Giriş	1
Ekran Düzeni	1
Yönetim Modları	2
Referans Yönetimi Değerlendirmesi	2
REF ETKİN/DEVRE DİPLİ İşlevi	3
Yönetim Ayarları Parametreleri	3
Birimler	3
Ölçek Faktörü	3
Ayna Yansımaları	3
Kenar Bulucu (yalnızca freze uygulamalarında)	3
Çap Eksenleri	4
Ölçülen Değer Çıktıları	4
Sıfıra Yakın Uyarıları	4
Durum Çubuğu Ayarları	4
Yönetim Saati	4
Uzak Anahtar	5
Dil	5
Alma/Verme	6
Ayar/Sıfır Ekran Tuşu Ayrıntıları	6
Frezeye Özgü Operasyonlar	7
Ayrıntılı Ekran Tuşu İşlevleri	7
Alet Ekran Tuşu	7
Alet Tablosu	7
Alet Telafisi	7
Alet Tablosundan Alet Çıdırma	8
Veri Ekran Tuşu	8
Veri Ayarı için Algılama İşlevleri	9
Önayar Ekran Tuşu	10
Mutlak Mesafe Önayarı	10
Artıyımlı Mesafe Önayarı	12
1/2 Ekran Tuşu	13
Modeller Ekran Tuşu (Freze)	13
Freze modelleriyle ilgili işlevler	13
Doğrusal Model	15
Tornaya Özgü Operasyonlar	16
Ayrıntılı Ekran Tuşu İşlevleri	16
Alet Ekran Tuşu İşlevi Görüntüleme Simgesi	16
Alet Ekran Tuşu	16
Veri Ekran Tuşu	18
Önayar Ekran Tuşu (Torna)	19
Yarıçap/Çap Ekran Tuşu	19
Vektör Belirleme	19
Kurulum Ayarları	21
Kurulum Ayarları Parametreleri	21

Kodlayıcı Ayarları	21
Ekran Yapılandırması	22
Kuplaj	22
Z Kuplajı (yalnızca torna uygulamaları)	22
Z Kuplajın Etkinleştirme	23
Z Kuplajın devre dışı bırakma	23
<i>Hata telafisi</i>	<i>23</i>
<i>Doğrusal Hata Telafisi</i>	<i>24</i>
<i>Doğrusal Olmayan Hata Telafisi</i>	<i>24</i>
Boşluk Telafisi	26
Seri Bağlantı Noktası	26
Tezgah Ayarları	27
Tanı	27
Tüp Takımı Testi	27
RS-232C Seri İletim	28
Seri bağlantı noktası	28
Kurulum ve Elektrik Bağlantıları	29
Kurulum	29
Elektrik gereksinimleri	29
Ortam	29
Koruyucu bakım	29
G/Ç Bağlantıları	30
Seri iletişim kablosu bağlantısı	31
Pin ataması	31
Sinyal	31
Uzak Anahtar Veri Çıkışı	32
Dış sinyal kullanılarak veri çıkışı	32
Kenar Bulucu kullanılarak veri çıkışı	33
Ebatlar	34

I - 1 Wizard 550'ye Giriş

Ekran Düzeni



Animals'ın Wizard 550 okuyucusu, manuel makine aletlerinizden en fazla verimi elde etmenize olanak sağlayan, uygulamaya özel işlevler sağlar.

- **Durum Çubuğu** - Geçerli veriyi, aleti, besleme oranını, iş saatini, ölçü birimini, işletim modu durumunu, sayfa göstergesini ve ayar/sıfır görüntüler. Durum Çubuğu parametrelerini ayarlama konusunda ayrıntılı bilgi için bkz: İş Ayarları.
- **Görüntüleme Alanı** - Her eksenin geçerli konumunu gösterir. Ayrıca formları, alanları, yönerge kutularını, hata iletilerini ve yardım konularını da görüntüler.
- **Eksen Etiketleri** - İlgili eksen anahtarının eksenini gösterir.
- **Referans Simgeleri** - Geçerli referans işareti durumunu gösterir.
- **Ekran Tuşu Etiketleri** - Çeşitli freze ve torna işlevlerini gösterir.

İşletim Modları

Wizard 550'nin **Fiili Değer (Mutlak)** ve **Alınacak Mesafe (Artımmsal)** olmak üzere iki işletim modu vardır. Fiili Değer modu her zaman aletin etkin veriye göreceli olarak geçerli konumunu gösterir. Bu modda, tüm hareketler, ekran, gerekli nominal değerle aynı oluncaya kadar devam ettirilerek gerçekleştirilir. Alınacak Mesafe özelliği, yalnızca, sıfır değerini görüntüleyecek şekilde iki yöne hareket ettirerek nominal konumlara yaklaşmanızı sağlar. Alınacak Mesafe modunda çalışırken, nominal koordinatları mutlak veya artırım boyut olarak girebilirsiniz.

Fiili Değer Modunda, Wizard 550 Freze Uygulamaları için yapılandırılırsa, yalnızca alet uzunluk ofsetleri aktiftir. Alınacak mesafe modunda, kesme işlemini yapacak aletin kenarına göreceli olarak istenen nominal konuma ulaşmak için gereken "alınacak mesafe" miktarını hesaplamak için çap ve uzunluk ofsetlerinin her ikisi birden kullanılır.

Wizard 550 torna için yapılandırılırsa, Fiili Değer ve Alınacak Mesafe modlarının her ikisinde tüm alet ofsetleri kullanılır.

Bu iki mod arasında geçiş yapmak için **ABS/INC** ekran tuşuna basın. Fiili Değer veya Alınacak Mesafe modunda diğer ekran tuşu işlevlerini görüntülemek için, Sol/Sağ ok tuşlarını kullanın.

Torna uygulaması 3 eksenli sistemde Z eksenleri konumunu kuplajı için hızlı bir yöntemdir. Daha fazla bilgi için, see "Coupling" on page 22).

Referans İşareti Değerlendirmesi

Wizard 550 referans işareti değerlendirme özelliği, eksen kazağı konumları ile veriyi ayarlayarak son tanımladığınız ekran değerleri arasındaki ilişkiyi otomatik olarak yeniden kurar.

Referans işaretleri bulunan bir kodlayıcıya sahip her eksen için REF göstergesi yanıp söner Bkz: Fig. 1.2. Referans işaretlerinin üzerinden geçtikten sonra, göstergenin yanıp sönmeyeceği durur ve sabit "REF" olarak görüntülenir.

Referans işareti değerlendirme olmadan çalışma

Wizard 550'yi, referans işaretleri üzerinden geçmeden de kullanabilirsiniz. Referans işareti değerlendirme durumundan çıkıp devam etmek için **REF YOK** ekran tuşuna basın.

Güç kesintisi sonrasında yeniden oluşturulabilecek veriler tanımlamak gerekirse, daha sonra yine referans işaretleri üzerinden geçebilirsiniz. Konum kurtarma durumunu etkinleştirmek için **REF ETKİN** ekran tuşuna basın.



Referans işaretleri olmadan bir kodlayıcı ayarlanırsa, REF göstergesi görüntülenmez ve herhangi bir eksenden ayarlanan veriler güç kesildiğinde kaybolur.



Fig. 1.1 Fiili Değer/Alınacak Mesafe ekran tuşu

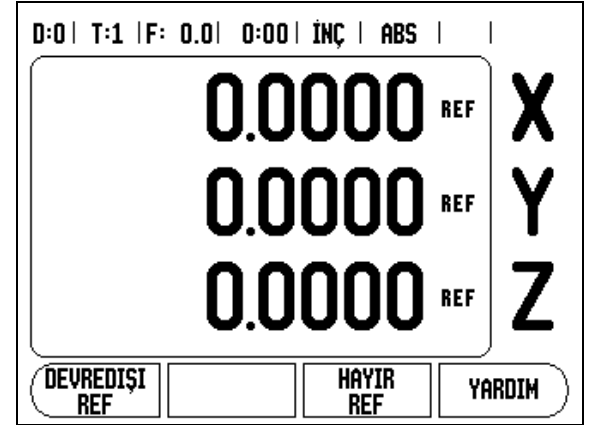


Fig. 1.2 Referans İşaretleri oluşturma ekranı

REF ETKİN/DEVRE DIŞI işlevi

Konum kurtarma yordamı sırasında görüntülenen, Etkin/Devre Dışı geçiŐini sağlayan ekran tuşu operatörün bir kodlayıcı üzerinde belirli bir referans işareti seçmesine olanak sağlar. Bu, Sabit Referans işaretleri bulunan kodlayıcılar (Position-Trac™ özelliği olanlar yerine) kullanırken önemlidir. **REF DEVRE DIŞI** ekran tuşuna basıldığında, kurtarma yordamı duraklatılır ve kodlayıcı hareketi sırasında geçilen tüm referans işaretleri yok sayılır. **REF ETKİN** ekran tuşuna basıldığında, kurtarma yordamı yeniden etkinleŐir ve geçilen bir sonraki referans işareti seçilir.

Tüm kodlayıcıların referans işaretleri üzerinden geçmeniz gerekmez, yalnızca gereksinim duyduklarınızdaki geçmeniz yeterlidir. İstenen tüm eksenlerin referans işaretleri oluŐturulduktan sonra, yordamı iptal etmek için **REF YOK** ekran tuşuna basın. Tüm referans işaretleri bulunursa, Wizard 550 otomatik olarak DRO görüntüleme ekranına döner.

İŞ Ayarlama Parametreleri

İŞ Ayarlama parametrelerini görüntülemek ve değiştirmek için, önce **AYAR** ekran tuşuna basın ve sonra Yukarı/AŞağı ok tuşlarını kullanarak ilgili parametreleri vurgulayın ve Enter tuşuna basın.

Birimler

Birimler formu, tercih edilen görüntüleme birimlerini ve biçimini belirtmek için kullanılır. Ayrıca, Fiili Değer veya Alınacak Mesafe modunda **İNÇ/MM** ekran tuşuna basarak ölçü birimini de seçebilirsiniz.

Ölçek Faktörü

Ölçek faktörü, parçayı yukarı veya aşağı ölçeklendirmek için kullanılabilir. Ölçek faktörü 1.0 olursa, baskıda boyutlandırılan ile tam olarak aynı boyutta bir parça üretilir. >1 ölçek faktörü parçayı "büyütür", <1 ölçek faktörü parçayı "küçültür".

- ▶ Sıfırdan büyük değerleri girmek için sayı tuşları kullanılır. Sayı aralığı 0,1000 ile 10.000 arasındadır. Negatif değer de girilebilir.
- ▶ ölçek faktörü ayarları g açıp kapatma çevrimi içinde korunur.
- ▶ ölçek faktörü 1 dışında bir değer olursa, eksen ekranında ölçekleme simgesi ∇ görünür.
- ▶ Geçerli lek faktörlerini devre dışı bırakmak için Açma/Kapama ekran tuşu kullanılır.

Ayna yansımaları



-1,00 ölçek faktörü parçanın ayna yansımaları görüntüsünü üretilir. Parçaya aynı anda hem ayna yansımaları uygulanabilir, hem de leklendirebilirsiniz.

Kenar Bulucu (yalnızca freze uygulamalarında)

Bu formda kenar bulucunun çapı, uzunluk ofseti ve birimleri ayarlanır. Her iki değer de formda gösterilen birimdedir. Kenar Bulucu işlevlerini kullanma konusunda ayrıntılı bilgi için bkz: "Veri Ayarları için Algılama Ylevleri" sayfa 9.

- ▶ çap ve uzunluk değerlerini girmek için sayı tuşları kullanılır. Çapın sıfırdan büyük olması gerekir. Uzunluk ise iŐaretili bir değerdir (negatif veya pozitif).



Fig. I.3 Frezede İŞ Ayarlama ekranı

- Kenar bulucu ölçü birimini göstermek üzere bir ekran tuşu sağlanır.

Kenar bulucu değerleri güç açıp kapatma çevriminde korunur.

Çap Eksenleri

Hangi eksenlerin yarıçap veya çap değerleriyle görüntülenebileceğini ayarlamak için Çap Eksenleri'ni seçin. AÇIK, eksen konumunun çap değeri olarak görüntüleneceğini gösterir. KAPALI olursa, Yarıçap/Çap özelliği uygulanmaz. Bkz: Fig. I.4. Torna uygulamaları için, Yarıçap/Çap özelliği hakkında bilgi için bkz: "Yarıçap/Çap Ekran Tuşu" sayfa 19.

- İmleci Çap Eksenleri'ne getirin ve **ENTER** tuşuna basın.
- İmleç X eksenini alanına girer. Bu eksen için gereksinim duyduğunuz parametreye bağlı olarak, özelliği açmak veya kapatmak için **AÇIK/KAPALI** ekran tuşuna basın.
- **ENTER** tuşuna basın.

Ölçülen Değer Çıktısı

Ölçülen değer çıktısı özelliğiyle, algılayıcı ölçüm değerleri seri bağlantı noktası üzerinden gönderilebilir. Ayrıca, geçerli ekran konumlarının çıktısı da Wizard 550'ye seri bağlantı noktası üzerinden gönderilen bir komut (Ctrl B) yardımıyla etkinleştirilir.

Ölçülen Değer Çıktısı formu, algılama işlemleri sırasında veri çıktısını Açık veya Kapalı olarak ayarlamak için kullanılır.

- Veri Çıktı Algılaması (Yalnızca Freze) - Bu Açık veya Kapalı olarak ayarlanabilir. Açık olduğunda, algılama işlemi tamamlandığında ölçüm verileri çıktısı gerçekleşir.

Çıktı verilerinin biçimi hakkında bilgi için bkz: Bkz: bölüm "II – 5 Uzak Anahtar Veri Çykýby sayfa 32".

Sıfıra Yakın Uyarısı

Sıfıra Yakın Uyarısı formu, Alınacak Mesafe modunda eksenlerin görünümü altında görünen çubuk grafiği yapılandırmak için kullanılır. Her eksen kendi aralığına sahiptir.

- Etkinleştirmek veya sayı tuşlarını kullanarak değer girmeye başlamak için **AÇIK/KAPALI** ekran tuşuna basın. Konum aralık içinde olduğunda, geçerli konum kutusu hareket etmeye başlar.

Durum Çubuğu Ayarları

Durum Çubuğu ekranın en üstünde bulunan ve geçerli veri, alet, besleme oranı, iş saati ve sayfa göstergesini görüntüleyen bölümlü bir çubuktur.

- Görüntülenmesini istediğiniz her ayar için **AÇIK/KAPALI** ekran tuşuna basın.

İş Saati

İş saati saati (s), dakikayı (d), saniyeyi (s) gösterir. Geçen süreyi gösteren bir kronometre gibi çalışır. (Saat, süre ölçmeye 0:00:00 değerinden başlar).

Geçen süre alanı, her aralıktan toplam biriken süreyi gösterir.

- **BAŞLAT/DURDUR** ekran tuşuna basın. Durum alanında **ÇALIŞIYOR** görüntülenir. Süreyi durdurmak için yeniden basın.

D:0	T:1	F: 0.0	0:00	İNÇ	ABS			
ÇAP EKSENLERİ								
ÇAP EKSENLERİ								
X	KAPALI						Konumu çap değeri olarak görüntülemek için AÇIK olarak ayarlayın.	
Y	KAPALI							
Z	KAPALI							
AÇIK KAPALI					YARDIM			

Fig. I.4 Çap Eksenleri formu

- ▶ Geçen süreyi sıfırlamak için **SIFIRLA** tuşuna basın. Sıfırlandığı sırada saat çalışıyorsa durur.



Saat, çalışma modunda Ondalık tuşuna basılarak da durdurulur ve başlatılır. Sıfır tuşuna basılırsa saat sıfırlanır.

Uzak Anahtar

Uzak anahtar parametreleri dış anahtarın aşağıdaki işlevlerin herhangi birini veya tümünü gerçekleştirmesi için etkinleştirilebileceği şekilde ayarlar: Veri Çıkışı, Sıfır ve Sonraki Delik. Topraklama Kenar Bulucu girişi Bkz: Fig. II.6 üzerinden uzak anahtarlara bağlanmayla ilgili bilgiler için Bölüm II'ye bakın.

- Veri Çıkışı - konum bilgilerini seri bağlantı noktasından göndermek veya geçerli konumu yazdırmak için kullanılır.
- Sıfır - bir veya daha fazla eksenı sıfırlamak için kullanılır. (Alınacak Mesafe modundaysanız, Alınacak Mesafe ekranını sıfırlar. Fiili Değer modundaysanız, veriyi sıfırlar).
- Sonraki Delik - Modeldeki (örneğin, Delik Modeli) sonraki Deliğe girmek için kullanılır.
 - VERİ ÇIKTISI alanındayken, anahtar kapatıldığı zaman geçerli konumu seri bağlantı noktası üzerinden göndermeyi etkinleştirmek için **AÇIK/KAPALI** ekran tuşunu AÇIK konumuna getirin.
 - SIFIR alanındayken, anahtar kapatıldığı zaman eksen görüntü konumlarını sıfırlamayı etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için ilgili eksen tuşuna basın.
 - (SONRAKİ DELİK) alanındayken, bir modeldeki sonraki deliğe geçmeyi devre etkinleştirmek için **AÇIK/KAPALI** ekran tuşunu AÇIK konumuna getiri.

Konsol Ayarı

LCD'nin parlaklık ve kontrastı, bu formdaki ekran tuşları kullanılarak veya işletim modlarından herhangi birinde tuş takımının Yukarı/Aşağı ok tuşları kullanılarak ayarlanabilir. Ortam aydınlatmasındaki değişikliklere veya operatörün tercihine bağlı olarak parlaklık veya kontrast ayarı yapmak gerekebilir. Bu form ayrıca, ekran koruyucunun boşa kalma zaman aşımını ayarlamak için de kullanılır. Ekran koruyucu ayarı, LCD kapatılmadan önce beklenecek sistemin boşa kalma süresidir. Boşa kalma süresi 30 - 120 dakika arasında ayarlanabilir. Ekran koruyucu geçerli açıp kapatma çevrimi sırasında devre dışı bırakılabilir.

Dil

Wizard 550 birden çok dili destekler. Dil seçimini değiştirmek için:

- ▶ Ekran tuşu ve form üzerinde istenen dil görününceye kadar **DİL** ekran tuşuna basın.
- ▶ Seçiminizi onaylamak için **ENTER** tuşuna basın.

Alma/Verme

İş ve Kurulum Ayarları parametreleri seri bağlantı noktası üzerinden alınıp verilebilir.

- ▶ Ayar ekranında **AL/VER** ekran tuşuna basın.
- ▶ Bir PC'den işletim parametreleri yüklemek için **AL** tuşuna basın.
- ▶ Geçerli işletim parametrelerini bir PC'ye yüklemek için **VER** tuşuna basın.
- ▶ Çıkmak için, **C** tuşuna basın.

Ayar/Sıfır Ekran Tuşu Ayrıntıları

AYAR/SIFIR ekran tuşu, bir Eksen tuşuna basıldığında ne olacağını belirleyen tuştur. Bu tuş, Ayarlama ve Sıfırlama işlevleri arasında geçiş yapan bir geçiş tuşudur. Geçerli durum Durum Çubuğunda gösterilir.

Ayarlama durumdayken, Wizard 550 de Fiili Değer modundayken, bir Eksen tuşu seçildiğinde, seçilen eksenin Veri formu açılır. Wizard 550, Alınacak Mesafe modundayken, bir Önayar formu açılır.

Sıfırlama durumundayken ve Wizard 550 Fiili Değer modundayken, bir Eksen tuşu seçildiğinde bu eksenin geçerli verisi geçerli konumda sıfıra ayarlanır. Alınacak Mesafe modundayken, geçerli Alınacak Mesafe değeri sıfıra ayarlanır.



Wizard 550, Fiili Değer modunda ve Ayar/Sıfır durumu sıfır ise, herhangi bir Eksen tuşuna basıldığında bu eksenin geçerli verisi geçerli konumda sıfırlanır.

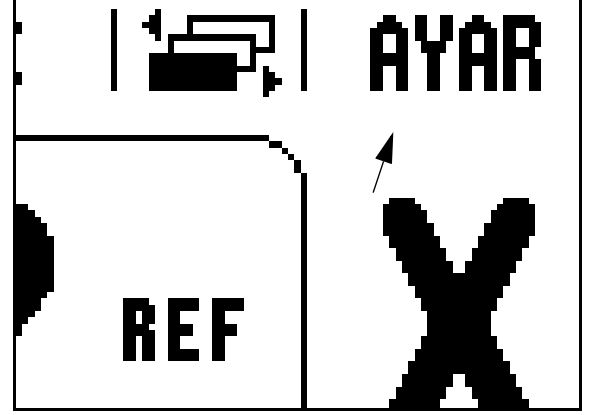


Fig. I.5 Ayar Sıfır Göstergesi

I – 2 Frezeye Özgü Operasyonlar

Bu bölümde, yalnızca freze uygulamalarına özgü olan operasyonlar ve ekran tuşu işlevleri anlatılmaktadır.

Ayrıntılı Ekran Tuşu İşlevleri

Alet Ekran Tuşu

Bu ekran tuşu alet tablosunu açar ve bir aletin parametrelerini girmek üzere Alet formuna erişim sağlar. Wizard 550 alet tablosunda en çok 16 alet saklayabilir.

Alet Tablosu

Wizard 550 alet tablosu, sık kullandığınız aletlerin her biri için çap ve uzunluk ofset bilgilerini saklamak üzere uygun bir yöntem sunar. En çok 16 alet girebilirsiniz. Bkz: Fig. I.6.

Alet Tablosu formunda veya ayrı alet verileri formundayken aşağıdaki ekran tuşları da kullanılabilir:

İşlev	Ekran tuşu
Bu tuş operatörün, tüm alet uzunluk ofsetlerinin hangi eksenine etkileyeceğini belirlemesine olanak sağlar. Aletin çap değerleri, kalan iki eksenin ofsetini belirlemek için art arda kullanılır.	ALET EKSN [Z]
Alet ofset uzunluğunu otomatik olarak girmek için basın. Yalnızca ALET UZUNLUĞU alanında kullanılabilir.	ÖĞRET UZUNLUK
Seçimle ilgili ALET TÜRLERİ formunu açar. Yalnızca TÜR alanında kullanılabilir.	ALET TÜRLER


Alet Telifisi

Wizard 550'de alet telifisi vardır. Bu, iş parçası ebatlarını doğrudan çizimden girmenize olanak sağlar. Görüntülenen alınacak mesafe, alet yarıçapının değerine göre otomatik olarak uzatılır (R+) veya kısaltılır (R-). Bkz: Fig. I.7. (Daha fazla bilgi için bkz: "Önayar Ekran Tuşu" sayfa 10).

Uzunluk ofseti bilinen bir değer olarak girilebilir veya Wizard 550 ofseti otomatik olarak belirleyebilir. Uzunluk Öğret ekran tuşuyla ilgili daha fazla bilgi için aşağıdaki Alet Tablosu Kullanımı örneğine bakın.

Alet uzunluğu, alet ile referans alet arasındaki uzunluk farkıdır DL. Uzunluk farkı "D" simgesiyle gösterilir. Referans alet Fig. I.8'de T1 ile gösterilir.

ALT TABL (ÇAP/UZUNLK)		
1	2.000/	20.000 MM DYMA
2	5.000/	14.000 MM PİLOT MTK
3	25.000/	50.000 MM TZG BRG
4	6.000/	12.000 MM KARB FR
5	10.000/	25.000 MM MATKAP
6	2.000/	0.000 MM DZ UÇ FR
7	2.500/	0.000 MM DZ UÇ FR
8	3.000/	5.000 MM

D:0 | T:1 | F: 0.0 | 0:00 | İNÇ | ABS | 

ALET EKSN [Z] **SİL ALET** **YARDIM**

Fig. I.6 Frezedeki Alet Tablosu

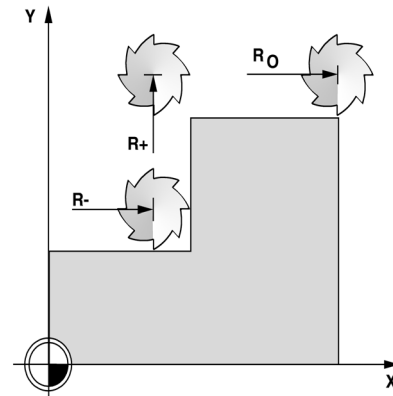


Fig. I.7 Alet telifisi

Uzunluk farkı işareti ΔL

Alet referans aletten **daha uzunsa**: $\Delta L > 0 (+)$
 Alet referans aletten **daha kısaysa**: $\Delta L < 0 (-)$

Yukarıda da belirtildiği gibi, alet uzunluk ofsetinin Wizard 550 tarafından belirlenmesi sağlanabilir. Bu yöntemde, her aletin ucu ortak bir referans yüzeyine dokundurulur. Böylece, Wizard 550'nin her aletin uzunluğu arasındaki farkı belirlemesi sağlanır.

Ucu referans yüzeye temas edinceye kadar aleti hareket ettirin. **UZUNLUK ÖĞRET** ekran tuşuna basın. Wizard 550 bu yüzeye göreli olarak bir ofset hesaplar. Diğer tüm aletler için, aynı referans yüzeyini kullanarak bu yordamı yineleyin.



Yalnızca, aynı referans yüzey kullanılarak ayarlanan aletler, veri sıfırlaması gerekmeden değiştirilebilir.

Alet Tablosundan Alet Çağırma

Bir aleti çağırmaq için, **ALET** ekran tuşuna basın. Alet seçenekleri (1-16) arasında ilerlemek için YUKARI/AŞAĞI ok tuşlarını kullanın. İstedığınız aleti vurgulayın. Doğru aletin çağırıldığını doğrulayın ve çıkmak için C tuşuna basın.

Veri Ekran Tuşu

Veri ayarları, eksen konumlarıyla ekran değerleri arasındaki ilişkileri tanımlar.

Veri noktalarını ayarlamamanın en kolay yolu, iş parçasını algılama için kenar bulucu veya alet kullanmanızdan ayrı olarak, Wizard 550 algılama işlevlerini kullanmaktır.

Ayrıca, iş parçasının kenarlarını bir biri ardınca bir alete dokundurup, alet konumlarını veri noktaları olarak elle girerek, veri noktalarını geleneksel yöntemle de ayarlayabilirsiniz (bu sayfadan sonraki örneklere bakın). Fig. I.9 & Fig. I.10

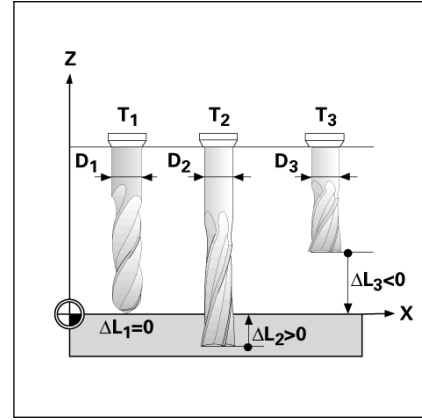


Fig. I.8 Alet uzunluğu ve çapı

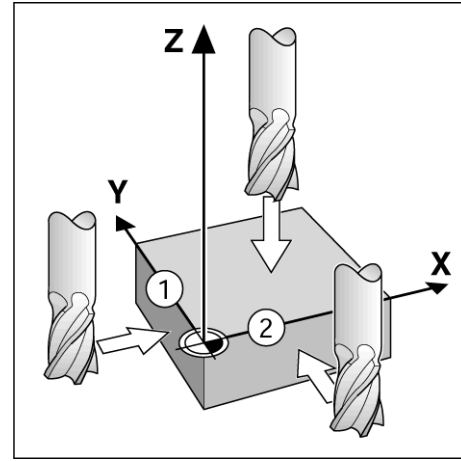


Fig. I.9 Kenarlara temas

D:1	T:1	F: 0.0	0:00	İNÇ	ABS	AYAR
VERİ AYARLA						X 0.0000
VERİ NUMARASI						Y 0.0000
1						Z 0.0000
VERİ						Aletin yeni fiili konumunu girin veya ALGILA tuşuna basın.
X	-1.5000					
Y	-1.5000					
Z	0					
ALGILA						YARDIM

Fig. I.10 VERİ AYARLA formu

Veri Ayarı için Algılama İşlevleri

Özellikle, kenar bulucu girişi üzerinden bağlanan elektronik bir Kenar Bulucu ile daha kolaydır. Wizard 550 ayrıca, ünitenin arkasındaki 3,5 mm Kulaklık Fişinden bağlanan topraklama tipi kenar bulucuları da destekler. Her iki tip kenar bulucular da aynı şekilde çalışır.

Aşağıdaki algılama ekran tuşu işlevleri kullanılabilir:

- Veri olarak iş parçası kenarı: **KENAR**
- İki iş parçası kenarı arasındaki orta çizgi: **MERKEZ ÇİZGİSİ**
- Delik veya silindirik merkezi: **DAİRE MERKEZİ**

Wizard 550 tüm algılama işlevlerinde, algılayıcının girilen uç çapını da hesaba katar. Elektronik veya topraklama tipi kenar bulucularla, algılama işlevleri sırasında ekran; kenar, merkez çizgisi veya daire merkezinin konumunda durup kalır.

Etkin olduğu sırada algılama işlevini durdurmak için, C tuşuna basın.



Algılama işlevini gerçekleştirmek için, önce İş Ayarları'da (bkz: "Yp Ayarları Parametreleri" sayfa 3) algılayıcının ebat özelliklerinin girilmesi gerekir.

Aletle Algılama

Veri noktalarını ayarlamak için bir alet veya elektrikli olmayan bir kenar bulucu kullansanız bile, Wizard 550 algılama işlevlerini yine kullanabilirsiniz. Bkz: Fig. I.11 & Şekil 1.12.

Örnek: İş parçası kenarını algılama ve kenarı veri olarak ayarlama

Hazırlık: Aktif aleti veri ayarlama için kullanılacak alet olarak belirtin

Veri eksen: X = 0

Alet çapı D = 0,25"

VERİ tuşuna basın.

X eksen alanı vurgulanıncaya kadar Aşağı ok tuşuna basın.

ALGILAMA ekran tuşuna basın.

KENAR ekran tuşuna basın.

İş parçası kenarına dokununuz.

ÖĞRET ekran tuşuna basarak kenarın konumunu kaydedin.

ÖĞRET ekran tuşu, geri beslemeli bir kenar bulucu olmadan iş parçasını dokundurarak alet verileri saptanırken yararlı olur. Alet iş parçasının kenarıyla temas halindeyken geçerli mutlak değeri kaydetmek için **ÖĞRET** ekran tuşuna basın. Dokunulan kenarın konumu için, kullanılmakta olan aletin (T:1, 2...) çapı ve **ÖĞRET** ekran tuşuna basılmadan önce **aletin son hareket ettiği yön** hesaba katılır.

Aleti iş parçasından çekin ve 0" girip **ENTER** tuşuna basın.

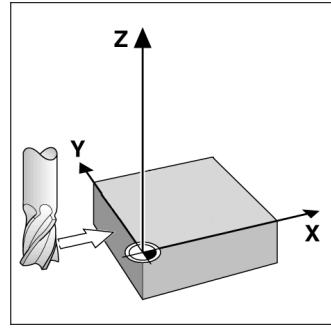


Fig. I.11 Kenar kullanarak veri ayarlama

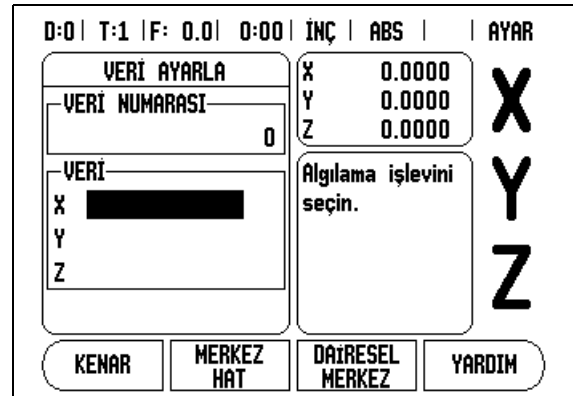


Fig. I.12 Veri ekranını ayarlama

Önayar Ekran Tuşu

Önayar işlevi operatörün bir sonraki hareketin nominal (hedef) konumunu göstermesine olanak sağlar. Yeni nominal konum bilgisi girildikten sonra, ekran Alınacak Mesafe moduna geçer ve geçerli konum ile nominal konum arasındaki mesafeyi gösterir. Operatörün şimdi, gereken nominal konuma ulaşmak için, ekranda sıfır görününceye kadar tabloyu hareket ettirmesi yeterlidir. Nominal konumun yeriyile ilgili bilgiler geçerli veri sıfır noktasından mutlak hareket olarak veya geçerli nominal konumdan artırılmış (I) bir hareket olarak girilebilir.

Önayar yapma ayrıca operatörün, nominal konumda işlemi aletin hangi tarafının yapacağını belirtmesine de olanak sağlar. Önayar formundaki **R+/-** ekran tuşu, hareket sırasında etkin olacak ofseti tanımlar. R+ geçerli aletin merkez çizgisinin aletin kenarından daha pozitif yönde olduğunu gösterir. R- merkez çizgisinin geçerli aletin kenarından daha negatif yönde olduğunu gösterir. R+/- ofsetlerinin kullanılması, alınacak mesafe değerini otomatik olarak aletin çapı hesaba katılacak şekilde ayarlar. Bkz: Fig. I.13

Mutlak Mesafe Önayarı

Örnek: Mutlak konum kullanarak sıfır değeri gösterecek şekilde iki yöne hareket ettirerek dirsek frezeleme

Koordinatlar mutlak ebat olarak girilir; veri iş parçası sıfır değeridir. Bkz: Fig. I.14 & Fig. I.15.

Köşe 1: X = 0 / Y = 1

Köşe 2: X = 1,50 / Y = 1

Köşe 3: X = 1,50 / Y = 2,50

Köşe 4: X = 3,00 / Y = 2,50



Belirli bir eksen için en son girilen önayarı çağırmak isterseniz, **ÖNAYAR** ekran tuşuna ve sonra Eksen tuşuna basın.

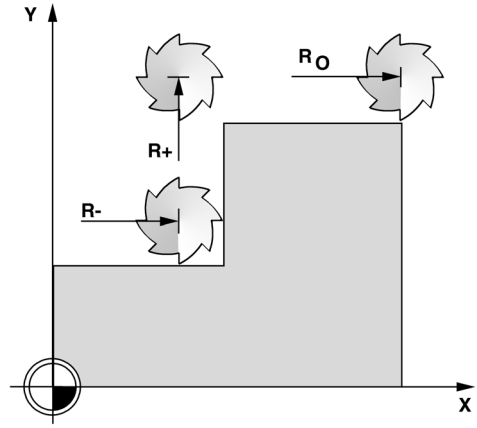


Fig. I.13 Alet yarıçap telafisi

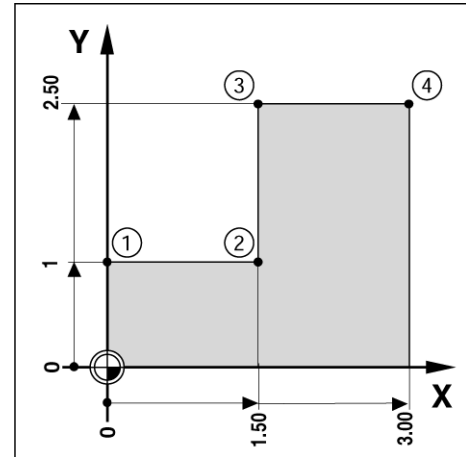


Fig. I.14 Tek çevrimli önayar

Hazırlık:

- ▶ İlgili alet verilerine sahip aleti seçin.
- ▶ Uygun bir yerde (örneğin, $X = Y = -1$ ") alet için ön konumlama yapın.
- ▶ Aleti frezeleme derinliğine getirin.

ÖNAYAR ekran tuşuna basın.

Y eksen tuşuna basın.

- ALTERNATIF YÖNTEM -

AYAR/SIFIR ekran tuşuna basarak Ayar moduna geçin.

Y eksen tuşuna basın.

Köşe noktası 1: $Y = 1$ " için nominal konum değerini girin ve **R+/-** ekran tuşunu kullanarak R + alet yarıçap telafisini seçin. Eksen formunun yanında R+ görününceye kadar basın.

ENTER tuşuna basın.

Görüntülenen değer sıfır oluncaya kadar Y eksenini iki yöne hareket ettirin. Sıfıra yakın uyarısındaki kare şimdi iki üçgen işareti arasında ortalanır.

ÖNAYAR ekran tuşuna basın.

X eksen tuşuna basın.

- ALTERNATIF YÖNTEM -

AYAR/SIFIR ekran tuşuna basarak Ayar moduna geçin.

X eksen tuşuna basın.

Köşe noktası 2: $X = +1,5$ " için nominal konum değerini girin, **R+/-** ekran tuşunu kullanarak R – alet yarıçap telafisini seçin. Eksen formunun yanında R- görününceye kadar iki kez basın.

ENTER tuşuna basın.

Görüntülenen değer sıfır oluncaya kadar X eksenini iki yöne hareket ettirin. Sıfıra yakın uyarısındaki kare şimdi iki üçgen işareti arasında ortalanır.

Köşe 3 ve 4 için önayarlar da aynı şekilde girilebilir.

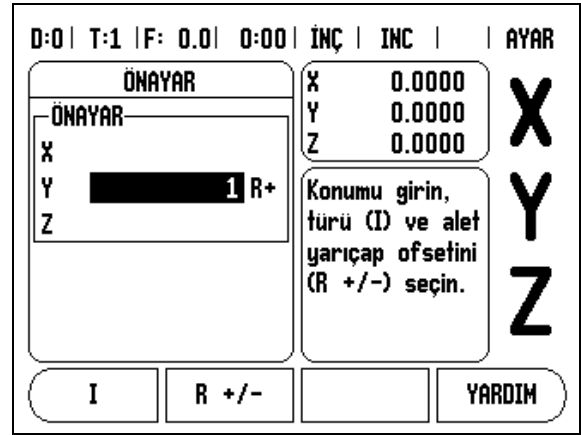


Fig. I.15 Önar ekranı

Artırımı Mesafe Önayarı

Örnek: Artırımı konumlama ile sıfır değer görüntüleyecek şekilde iki yönde hareket ettirerek delme

Koordinatları artırımı ebat olarak girin. Bunlar aşağıda (ve ekranda) başında I (Artırımı) olarak gösterilir. Veri, iş parçası sıfır değeridir. Bkz: Fig. I.16 & Fig. I.17.

Delik 1 konumu: $X = 1'' / Y = 1''$

Delik 2'den delik 1'e kadar mesafe: $XI = 1,5'' / YI = 1,5''$

Delik derinliği: $Z = -0,5''$

Çalışma modu: **ALINACAK MESAFE (İNÇ)**

ÖNAYAR ekran tuşuna basın.

X eksen tuşuna basın.

Delik 1: $X = 1''$ için nominal konum değerini girin ve hiçbir alet yarıçapının etkin olmamasına dikkat edin. Bu önayarlara Mutlak Önayarlara olduğuna unutmayın.

Aşağı ok tuşuna basın.

Delik 1: $Y = 1''$ için nominal konum değerini girin.

Hiçbir alet yarıçap telafisi görünmediğinden emin olun.

Aşağı ok tuşuna basın.

Delik derinliği: $Z = -0,5''$ için nominal konum değerini girin. **ENTER** ekran tuşuna basın.

Delik 1'i delin: Görüntülenen değer sıfır oluncaya kadar X, Y ve Z eksenlerini iki yönde hareket ettirin. Sıfıra yakın uyarısındaki kare şimdi iki üçgen işareti arasında ortalanır. Matkabı geri çekin.

Delik 2 konumunun önayarı belirlemek için.

ÖNAYAR ekran tuşuna basın.

X eksen tuşuna basın.

Delik 2: $X = 1,5''$ için nominal konum değerini girin, girişinizi artırımı ebat olarak işaretleyin, I ekran tuşuna basın.

Y eksen tuşuna basın.

Delik 2: $Y = 1,5''$ için nominal konum değerini girin, girişinizi artırımı ebat olarak işaretleyin, I ekran tuşuna basın.

ENTER tuşuna basın.

Görüntülenen değer sıfır oluncaya kadar X ve Y eksenlerini her iki yönde hareket ettirin. Sıfıra yakın uyarısındaki kare şimdi iki üçgen işareti arasında ortalanır.

Z ekseninin önayarı belirlemek için:

ÖNAYAR ekran tuşuna basın.

Z eksen tuşuna basın.

ENTER tuşuna basın (son girilen önayarı kullanın).

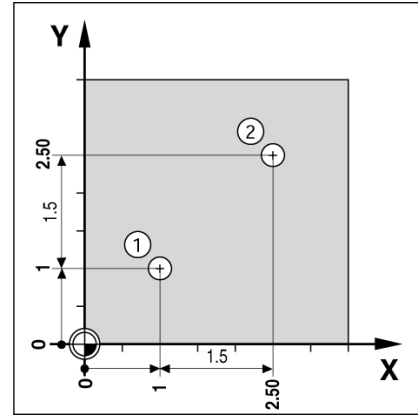


Fig. I.16 Delme örneği

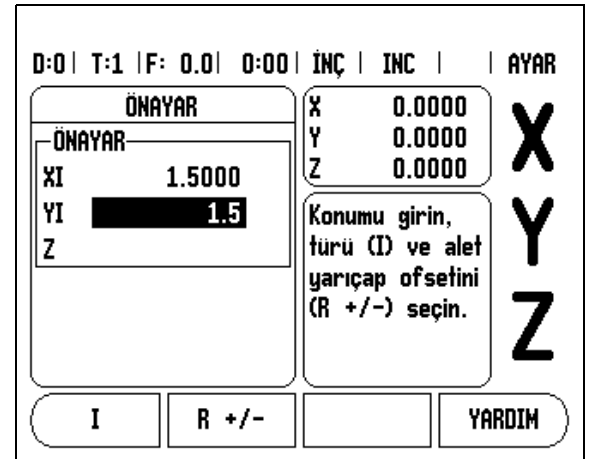


Fig. I.17 Artırımı ekran

Delik 2'yi delin: Görüntülenen değer sıfır oluncaya kadar Z eksenini her iki yönde hareket ettirin. Sıfıra yakın uyarısındaki kare şimdi iki üçgen işareti arasında ortalanır.

Matkabı geri çekin.

1/2 Ekran Tuşu

1/2 ekran tuşu, bir iş parçasının seçilen eksenini boyunca iki konum arasındaki merkez çizgisini (veya orta nokta) bulmak için kullanılır. Bu işlem Fiili Değer veya Alınacak Mesafe modlarından herhangi birinde gerçekleştirilebilir.



Fiili Değer modundayken bu özellik veri konumlarını değiştirir.

Modeller Ekran Tuşu (Freze)

Bu bölümde Dairesel ve Doğrusal modeller için delik modeli işlevleri açıklanmıştır.

Model işlevine erişmek için, **MODEL** ekran tuşuna basın. İsteddiğiniz delik modeli işlevini seçmek için ekran tuşlarını kullanın ve gerekli verileri girin. Wizard 550 tüm deliklerin konumunu hesaplar ve modeli grafik biçiminde ekranda görüntüler.

Grafik Görüntüle özelliği, işlemeye başlamadan önce delik modelinin doğrulanmasına olanak sağlar. Ayrıca, doğrudan delikleri seçerken, delikleri ayrı olarak uygularken ve delik atlarken de yararlı olur.

Freze modelleriyle ilgili işlevler

İşlev	Ekran tuşu
Geçerli modelin düzenini görme için buna basın.	
Önceki deliğe gitmek için basın.	
Sonraki deliğe manuel olarak ilerlemek için basın.	
Delmeyi sona erdirmek için basın.	

Örnek: Veri girme ve dairesel model uygulama. Bkz: Fig. I.18 & Fig. I.19.

Delikler (no.): 4
 Merkez koordinatları: X = 2,0" / Y = 1,5"
 Cıvata daire yarıçapı: 5
 Başlangıç açısı: X eksenine ilk delik arasındaki açı: 25°
 Delik derinliği: Z = -0,25"

1nci adım: Veri girme

MODEL ekran tuşuna basın.

DAİRE MODELİ ekran tuşuna basın.

Daire modelinin türünü (tam) girin. Sonraki alana geçin.

Delik sayısını (4) girin.

Daire merkezinin X ve Y koordinatlarını (X=2,0), (Y=1,5) girin. Sonraki alana geçin.

Daire modelinin yarıçapını (5) girin.

Başlangıç açısını (25°) girin.

Bitiş açısını (295°) girin (bu yalnızca, "segment" giriliyorsa değiştirilebilir). **BİTİŞ AÇISI**, pozitif X ekseninden modelin sonuna kadar olan açı olarak tanımlanır.

Gerektiğinde derinliği girin. Delik derinliği isteğe bağlıdır ve boş bırakılabilir. Gerekli değilse, **ENTER** tuşuna basın.

GÖRÜNÜM ekran tuşuna basıldığında, modelin iki görünümü (Grafik ve DRO) arasında geçiş yapılır.

2. adım: Delme

Delğe gidin:

Görüntülenen değer sıfır oluncaya kadar X ve Y eksenlerini her iki yönde hareket ettirin.

Delme:

Alet ekseninde sıfır değerini görüntüleyecek şekilde iki yönde hareket ettirin. Delme sonrasında, matkabı alet ekseninde geri çekin.

SONRAKİ DELİK ekran tuşuna basın.

Kalan delikleri de aynı şekilde delmeye devam edin.

Model tamamlandığında, **SON** ekran tuşuna basın.

D:0 T:1 F: 0.0 0:00 INCH INC	
CIRCLE PATTERN	
TYPE	FULL
HOLES	4
CENTER	
X	2.0000
Y	1.5
Enter the coordinates of the circle center.	
HELP	

Fig. I.18 Dairesel Model formunun başlangıcı

D:0 T:1 F: 0.0 0:00 INÇ INC	
DAİRESEL MODEL	
YARIÇAP	5.0000
BAŞLANGIÇ AÇISI	25.0000°
BİTİŞ AÇISI	295.0000°
Son deliğe açığı girin.	
YARDIM	

Fig. I.19 Dairesel Model Formunun 2. sayfası

Doğrusal Model

Bilgi gerekir (Bkz: Fig. I.20):

- Doğrusal model türü (dizi veya çerçeve)
- İlk delik (modelin 1. deliği)
- Dize başına delik (modelin her dizesindeki delik sayısı)
- Delik boşluğu (dizedeki her delik arasında bulunan boşluk veya ofset)
- Açrı (modelin açısı veya döndürmesi)
- Derinlik (alet ekseninde delme için hedef derinlik)
- Dize sayısı (modeldeki dize sayısı)
- Dize boşluğu (modelin her dizesi arasındaki boşluk)

Doğrusal Modelde bilgi girişi ve operasyon, daha önce açıklanan Delik Modeline çok benzer.

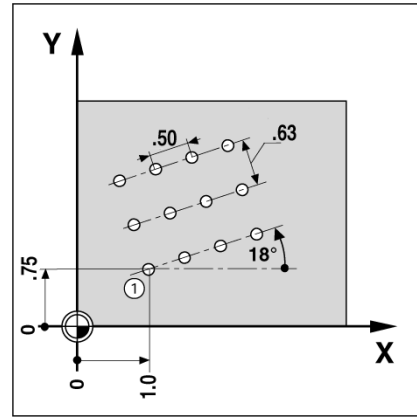


Fig. I.20 Doğrusal Model Örneği

I – 3 Tornaya Özgü Operasyonlar

Bu bölümde, yalnızca torna uygulamalarına özgü olan operasyonlar ve ekran tuşu işlevleri anlatılmaktadır.

Ayrıntılı Ekran Tuşu İşlevleri

Alet Ekran Tuşu İşlevi Görüntüleme Simgesi

Görüntülenen değer bir çap değeri olduğunu belirtmek için Ø simgesi kullanılır. Görünen simge yoksa, ekrandaki değer yarıçap değeridir.

Alet Ekran Tuşu

Wizard 550 en çok 16 aletin boyut ofsetini depolayabilir. Bir iş parçasını değiştirir ve yeni bir veri oluşturursanız, tüm aletler için otomatik olarak yeni veri referans alınır.

Bir aleti kullanabilmeniz için, önce ofsetini (kesme kenarı konumunu) girmeniz gerekir. Alet ofsetleri, ALET/AYAR veya EKSEN KİLİTLEME özellikleri kullanılarak ayarlanabilir. Alet Ofsetlerini belirleme yönergeleri için aşağıdaki örneklere bakın (Bkz: Fig. I.21).


Alet Ofsetlerini Ayarlama Örneği 1: ALET/AYAR özelliğini kullanma

ALET/AYAR operasyonu, iş parçasının çapı biliniyorsa, bir alet kullanarak aletin ofsetini ayarlamak için kullanılabilir. X ekseninde bilinen çapa dokununuz. **ALET** ekran tuşuna basın. İsteddiğiniz alete gidin. **ENTER** tuşuna basın. Eksen (X) tuşunu seçin.

Alet ucunun konumunu, örneğin, X= .100 girin.

Çap değeri girecekseniz Wizard 550'nin çap görüntüleme modunda (Ø) olmasına dikkat edin. İş parçasının yüzeyine aletle dokununuz. Z eksenine gidin. Alet ucu için konum görüntüleme ayarını sıfıra getirin, Z=0. **ENTER** tuşuna basın.

ALET TABLOSU (X/Z)	
1	1.5200Ø
2	
3	
4	
5	2.4500Ø
6	
7	
8	

D:0 | T:1 | F: 0.0 | 0:00 | İNÇ | ABS | 

SİL ALET YARDIM

Fig. I.21 Tornadaki alet tablosu

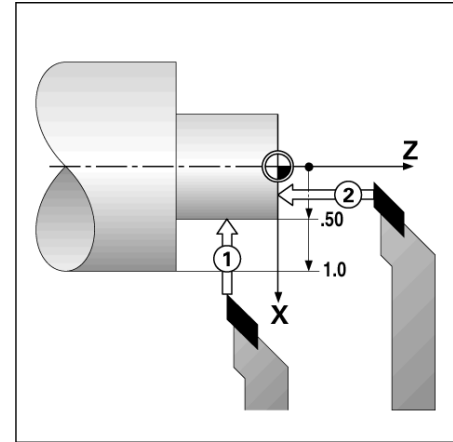


Fig. I.22

Alet Ofsetlerini Ayarlama Örneği 2: EKSEN KİLİTLEME İşlevini Kullanma

EKSEN KİLİTLEME işlevi, bir alet yük altındaysa ve iş parçasının çapı biliniyorsa, aletin ofsetini ayarlamak için kullanılabilir. Bkz: Fig. I.23.

EKSEN KİLİTLEME işlevi, iş parçasına dokunarak alet verileri saptanırken yararlı olur. Alet iş parçasını ölçmek üzere geri çekildiğinde konum değerinin kaybolmaması için, **EKSEN KİLİTLEME** tuşuna basılarak bu değer saklanabilir.

EKSEN KİLİTLEME işlevini kullanmak için:

ALET ekran tuşuna basın. Aleti seçin ve **ENTER** tuşuna basın. X eksen tuşunu seçin. Çapı X ekseninde döndürün. Alet kesmeye devam ederken **EKSEN KİLİTLEME** ekran tuşuna basın. Geçerli konumdan geri çekin. Mili boşa çevirin ve iş parçasının çapını ölçün. Ölçülen çapı veya yarıçapı girip **ENTER** tuşuna basın. Bkz: Fig. I.24

Çap değeri girecekseniz Wizard 550'nin çap görüntüleme modunda (Ø) olmasına dikkat edin.

Alet Tablosundan Alet Çağırma

Bir aleti çağırarak için, **ALET** ekran tuşuna basın. Alet seçenekleri (1-16) arasında ilerlemek için YUKARI/AŞAĞI ok tuşlarını kullanın. İstediğiniz aleti vurgulayın. Doğru aletin çağırıldığını doğrulayın ve çıkmak için **C** tuşuna basın.

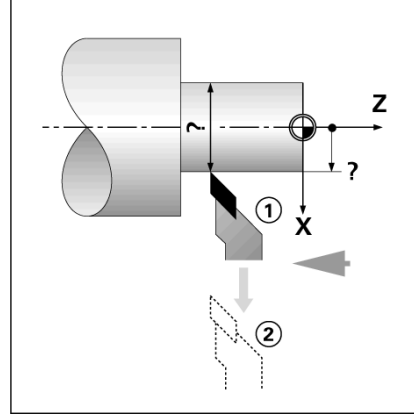


Fig. I.23 Alet Ofsetini Ayarlama

D:0	T:1	F: 0.0	0:00	İNÇ	ABS	AYAR
ALET/AYAR						
ALET						
X	0.0000 Ø					X
Z	0.0000					
Çapı X içinde döndürün ve EKSEN KİLİTLE'ye basın veya al.						Z
KİLİT EKSEN						
						YARDIM

Fig. I.24 ALET/AYAR Formu

Veri Ekran Tuşu

Temel bilgiler için Bkz: "Veri Ekran Tuşu" sayfa 8. Veri ayarları, eksen konumlarıyla ekran değerleri arasındaki ilişkileri tanımlar. Çoğu torna operasyonu için, aynanın merkezi olmak üzere yalnızca bir X eksen verisi vardır, Z eksen için de ek veri tanımlamak yararlı olur. Tablo en çok 10 veri noktası depolayabilir. Veri noktaları ayarlamanın en kolay yolu, bir iş parçasını bilinen bir çapa veya konuma dokundurmak ve bu boyutu ekranda görüntülenecek değer olarak girmektir.

Örnek: İş parçası verisi ayarlama. Bkz: Fig. I.25.

Hazırlık:

İş parçasına dokunmak için kullandığınız aleti seçerek, alet verilerini çağırın. **VERİ** ekran tuşuna basın. İmleç **VERİ NUMARASI** alanına gider. Veri numarasını girin ve X eksen alanına gitmek için Aşağı ok tuşuna basın. İş parçasına 1 noktasından dokununuz. Bu noktada iş parçasının yarıçapını veya çapını girin.

Çap değeri girecekseniz Wizard 550'nin çap görüntüleme modunda (\emptyset) olmasına dikkat edin. Z eksenine ilerlemek için Aşağı ok tuşuna basın.

İş parçasının yüzeyine 2 noktasından dokununuz. Alet ucunun ($Z=0$) veri Z koordinatı için konumunu girin. **ENTER** tuşuna basın.

EKSEN KİLİTLEME İşlevini Kullanarak Verileri Ayarlama

EKSEN KİLİTLEME işlevi, bir alet yük altındaysa ve iş parçasının çapı biliniyorsa, veri ayarlama yararlı olur. Bkz: Fig. I.26.

EKSEN KİLİTLEME işlevini kullanmak için:

VERİ ekran tuşuna basın. İmleç **VERİ NUMARASI** alanına gider. Veri numarasını girin ve X eksen alanına gitmek için Aşağı ok tuşuna basın. Çapı X ekseninde döndürün. Alet kesmeye devam ederken **EKSEN KİLİTLEME** ekran tuşuna basın. Geçerli konumdan geri çekin. Milî boşa çevirin ve iş parçasının çapını ölçün. Ölçülen çapı, örneğin, 1,5" girin ve **ENTER** tuşuna basın.

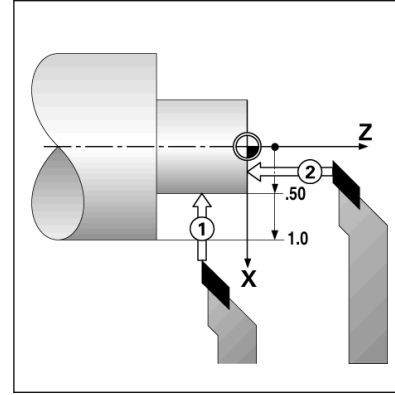


Fig. I.25 İş parçası verisi ayarlama

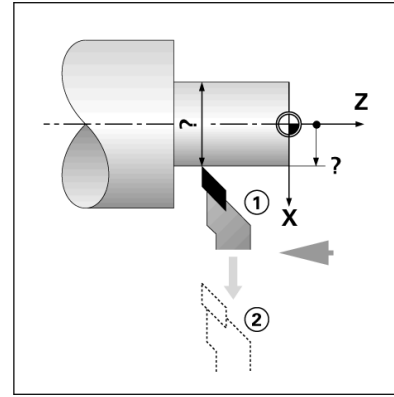


Fig. I.26

D:2	T:1	F: 0.0	0:00	İNÇ	ABS	AYAR
VERİ AYARLA		X	-2.1842 \emptyset	X	Z	
VERİ NUMARASI		Z	0.0000			
VERİ				Çapı X içinde döndürün ve EKSEN KİLİTLE'ye basın veya al.		
X	\emptyset					
Z						
KİLİT EKSEN				YARDIM		

Fig. I.27 EKSEN KİLİTLEME'yi Kullanarak Veri Ayarlama

Önayar Ekran Tuşu (Torna)

Önayar ekran tuşunun işlevleri bu kitapta daha önce açıklanmıştır (Bkz: "Önayar Ekran Tuşu" sayfa 10). Bu sayfalardaki açıklama ve örnekler freze uygulamasıyla ilgilidir. Bu açıklamaların temeli, iki istisna dışında torna için de aynıdır; Alet Çapı Ofsetleri (R+/-) ve Yarıçap. Çap girişleri.

Alet çapı ofsetlerinin torna aletlerinde uygulaması yoktur, bu nedenle, torna önayarları yapılırken bu işlevler kullanılamaz.

Torna yaparken, giriş değerleri yarıçap veya çap değerleri olabilir. Önayar için gireceğiniz birimlerin, ekranda kullanılmakta olan durum için uygun olmasına dikkat etmek önemlidir. Çap değerleri Ø simgesiyle gösterilir. Ekranın durumu **RAD/DIA** ekran tuşu kullanılarak (her iki işletim modunda da kullanılabilir) değiştirilebilir.

Yarıçap/Çap Ekran Tuşu

Torna parçalarının çizimlerinde genellikle çap değerleri verilir. Wizard 550 sizin için yarıçap veya çap görüntüleyebilir. Çap görüntüleniyorsa, konum değerinin yanında çap simgesi (Ø) görünür. Bkz: Fig. I.28.

Örnek: Yarıçap görüntüleme, konum 1, X = .50

Çap görüntüleme, konum 1, X = 1,0Ø

Yarıçap görüntüleme ve çap görüntüleme arasında geçiş yapmak için **YÇP/ÇAP** ekran tuşuna basın.

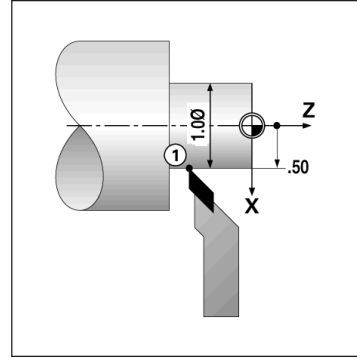


Fig. I.28 Yarıçap/çap görüntülemesi yapılan iş parçası

Vektör Belirleme

Vektör belirleme, bütün ekseninin hareketini çapraz beslemeli veya boylam eksenlerine böler. Bkz: Fig. I.29. Örneğin, diş açıyorsanız, vektör belirleme, kesme aletini bütün eksenini el çarkıyla çeviriyor olsanız da, dişin çapını X eksenini görünümünde görmenize olanak sağlar. Vektör belirleme etkin olduğunda, X ekseninde istediğiniz yarıçapa veya çapa önayarlar yaparak, "sıfıra işleyebilirsiniz".



Vektör belirleme kullanılırken, üst kızak (bütün) eksen kodlayıcısının alt ekran eksenine atanması gerekir. Eksen hareketinin çapraz besleme bileşeni böylece üst ekran ekseninde görünür. Eksen hareketinin boylam bileşeni böylece orta ekran ekseninde görünür.

İş Ayarlama'dan Vektör Belirlemeyi seçin.

Vektör belirleme özelliğini etkinleştirmek için **AÇIK** ekran tuşuna basın.

Aşağı ok ile Açı alanına geçerek, boylam kızağı ile üst kızak arasında 0° olarak açıyı girin; bu, üst kızağın boylam kızağına paralel hareket ettiğini gösterir. **ENTER** tuşuna basın.

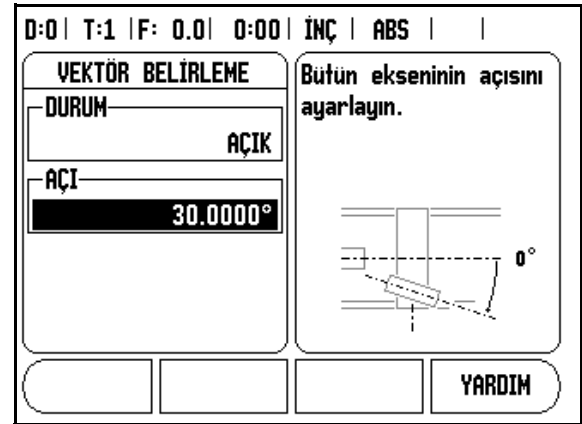


Fig. I.29 Vektör Belirleme

II – 1 Kurulum Ayarları

Kurulum Ayarları Parametreleri

Kurulum ayarlarına, **AYAR** ekran tuşuna basılarak erişilir; bu tuş **KURULUM AYARLARI** ekran tuşunu getirir. Bkz: Fig. II.1.

Yükleme Ayarları parametreleri, ilk yüklem sırasında belirlenir ve büyük olasılıkla sık değiştirilmezler. Bu nedenle, kurulum ayarları parametreleri bir şifreyle korunur.

D:0 T:1 F: 0.0 0:00 İNÇ ABS			
KURULUM AYARLARI		Tezgah uygulamasını (FREZE veya TORNA) ve eksen sayısını (2 veya 3) ayarlayın.	
KODLAYICI AYARI			
EKRAN YAPILANDIRMASI			
HATA TELAFİSİ			
BOŞLUK TELAFİSİ			
SERİ BĞLT NOKTASI			
TEZGAH AYARLARI			
TANI			
İŞ AYAR		YARDIM	

Fig. II.1 Kurulum ekranı

Kodlayıcı Ayarları

KODLAYICI AYARLARI, kodlayıcı çözünürlüğünü ve türünü (doğrusal, döne), sayım yönünü, referans işareti türünü ayarlamak için kullanılır. Bkz: Fig. II.2.

- ▶ Kurulum Ayarları açıldığında, imleç varsayılan olarak **KODLAYICI AYARLARI** alanına gider. **ENTER** tuşuna basın. Böylece, olası kodlayıcı girişlerinin listesi açılır.
- ▶ Değiştirmek istediğiniz kodlayıcıya gidin ve **ENTER** tuşuna basın.
- ▶ İmleç, KODLAYICI TÜRÜ alanına geçer; **DOĞRUSAL/AÇISAL** ekran tuşuna basarak kodlayıcı türünü seçin.
- ▶ Doğrusal kodlayıcılar için, imleci **ÇÖZÜNÜRLÜK** alanına getirin ve **KABA** veya **İNCE** ekran tuşlarını kullanarak kodlayıcının çözünürlüğünü µm olarak (10, 5, 2, 1, 0,5) seçin ya da çözünürlüğü tam olarak yazın. Açisal kodlayıcılar için, dönme başına sayıyı girin.
- ▶ REFERANS İŞARETİ alanında, **REF İŞARETİ** ekran tuşuna her basışta, kodlayıcının **YOK** ile referans sinyali olmaması, **TEK** ile tek bir referans işareti olması veya Position-Trac™ özelliği bulunan kodlayıcılar için **P-TRAC** ekran tuşu seçilir.
- ▶ SAYIM YÖNÜ alanında, **POZİTİF** veya **NEGATİF** ekran tuşuna basarak sayım yönünü seçin. Kodlayıcının sayım yönü kullanıcının sayım yönüyle aynıysa, pozitif seçin. Yönler aynı değilse, negatif seçin.
- ▶ HATA İZLEME alanında, **AÇIK** veya **KAPALI**'yi seçerek sistemin kodlayıcı hatalarını izleyip görüntülemesini veya bunları yapmamasını belirleyin. Hata iletisi görüntülendiğinde, **C** tuşuna basarak kaldırın.

D:0 T:1 F: 0.0 0:00 İNÇ ABS			
KODLAYICI AYARI (1)		Kodlayıcı türünü (DOĞRUSAL veya DÖNEL) seçin.	
KODLAYICI TÜRÜ			
DOĞRUSAL			
ÇÖZÜNÜRLÜK			
5.0 æm			
REFERANS İŞARETİ			
POSITION TRAC			
DOĞRUSAL DÖNEL		YARDIM	

Fig. II.2 KODLAYICI AYARLARI formu

Ekran Yapılandırması

EKRAN YAPILANDIRMASI formu, operatörün hangi eksenlerin hangi sırayla görüntüleneceğini belirlediği yerdir.

- ▶ İsteddiğiniz ekrana gidin ve **ENTER** tuşuna basın.
- ▶ Ekranı etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için **AÇIK/KAPALI** ekran tuşuna basın. Eksen etiketini seçmek için Sol veya Sağ ok tuşuna basın.
- ▶ **GİRİŞ** alanına gidin.
- ▶ **EKRAN ÇÖZÜNÜRLÜĞÜ** alanına gidin. Ekran çözünürlüğünü seçmek için **KABA** veya **İNCE** ekran tuşuna basın.

Kuplaj

- ▶ Ünitenin arkasında kodlayıcı girişiyle ilişkilendirilmiş sayı tuşlarına basın. İkinci bir girişi birinciyle çiftlemek için + veya - ekran tuşlarına basın. Giriş sayıları konumun kuplajlı konum olduğunu gösteren eksen etiketinin yanında gösterilir (örnek, "2+3"). Bkz: Fig. II.4.

Z Kuplajı (yalnızca torna uygulamaları)

Wizard 550 Torna uygulaması, 3 eksenli sistemde Z₀ ve Z eksenini konumunu kuplajlama için hızlı bir yöntem sağlar. Ekran, Z ya da Z₀ ekranlarında kuplajlanabilir. Bkz: Fig. II.3.

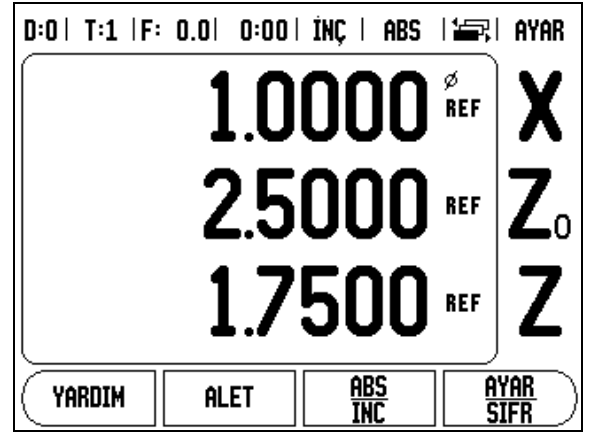


Fig. II.3 Normal Ekran formu

Z Kuplajını Etkinleştirme

Z₀ ve Z eksenini kuplajlayarak sonucun Z₀ ekranında gösterilmesini sağlamak için Z₀ tuşuna yaklaşık olarak 2 saniye basın. Z₀ ekranında Z konumlarının toplamı gösterilir ve Z ekranı boşaltılır. Bkz: Fig. II.4.

Z₀ ve Z eksenini kuplajlayarak sonucun Z ekranında gösterilmesini sağlamak için Z tuşuna yaklaşık olarak 2 saniye basın. Z ekranında Z konumlarının toplamı gösterilir ve Z₀ ekranı boşaltılır. Kuplaj, güç çevrimleri arasında korunur.

Z₀ ya da Z ölçek girişleri hareket ettirildiğinde kuplajlı Z konumu güncellenir.

Konum kuplajlandığında, önceki verileri çağırmak için her iki kodlayıcının referans işaretleri bulunmalıdır.

Z Kuplajını devre dışı bırakma

Z Kuplajını devre dışı bırakmak için boş olan ekranın eksen tuşuna basın. Tek tek Z₀ ve Z ekran konumları geri yüklenir.

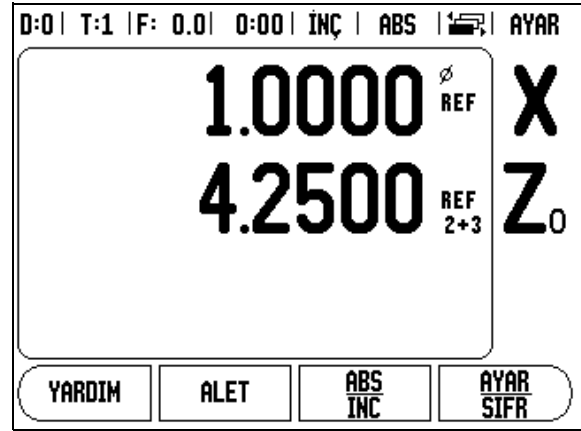


Fig. II.4 Z Kuplajını Etkinleştirme

Hata telafisi

Bir kesme aletinin kat ettiği, kodlayıcıyla ölçülen mesafe, bazı durumlarda aletin fiili hareketinden farklılık gösterebilir. Bu hata, bilyeli vida kayma hatasından veya eksenlerin sapma ve eğiminden kaynaklanabilir. Bu hata doğrusal olabilir veya olmayabilir. Bu hataları bir referans ölçüm sistemi, ex. ölçü blokları, lazer vb. ile saptayabilirsiniz. Hatanın analiziyle, ne tür telafi (doğrusal veya doğrusal olmayan) gerektiği bulunabilir.

Wizard 550 bu hatalar için telafi fırsatı sağlar ve her eksen ilgili telafiyle ayrı şekilde programlanabilir.



Hata telafisi yalnızca doğrusal kodlayıcılar ile kullanılabilir.

Doğrusal Hata Telifisi

Bir referans standardıyla yapılan karşılaştırmanın sonucu, ölçüm uzunluğunun tamamı üzerinde doğrusal bir sapma gösteriyorsa, doğrusal hata telifisi uygulanabilir. Bu durumda hata, tek bir düzeltme faktörü hesabıyla telafi edilebilir. Bkz: Fig. II.5 & Fig. II.6.

- ▶ Belirlendikten sonra, kodlayıcının hata bilgileri doğrudan girilir. **TÜR** ekran tuşuna basarak **DOĞRUSAL** telifiyi seçin.
- ▶ Telifi faktörünü milyonda parça (ppm) cinsinden girin ve **ENTER** tuşuna basın.

Doğrusal hata telifisini hesaplamak için, bu formülü kullanın:

$$\text{Düzeltilme faktörü LEC} = \left(\frac{S - M}{M} \right)$$

S ile=referansla ölçülen uzunluk standart

M = aygıt eksendeyken ölçülen uzunluk

Örnek

Kullandığınız standardın uzunluğu 500 mm ise ve X eksenini boyunca ölçülen uzunluk 499,95 ise, X eksenini için LEC milyonda 500 parçadır (ppm).

$$\text{LEC} = \left(\frac{500 - 499,95}{499,95} \right) \times 10^6 \text{ ppm}$$

LEC = 100 ppm
(en yakın tam sayıya yuvarlanır)

Fig. II.5 Doğrusal hata telifisi, hesaplama formülü

Doğrusal Olmayan Hata Telifisi

Doğrusal olmayan hata telifisi, bir referans standardıyla yapılan karşılaştırmanın sonuçları değişken veya sallantılı sapma gösteriyorsa uygulanmalıdır. Gerekli düzeltme değerleri hesaplanır ve bir tabloya girilir. Wizard 550 eksen başına en çok 200 noktayı destekler. Girilen iki bitişik düzeltme noktası arasındaki hata değeri doğrusal ara değerler hesaplanır.



Doğrusal olmayan hata telifisi yalnızca, referans işaretleri bulunan ölçeklerde kullanılabilir. Doğrusal olmayan hata telifisi tanımlanmışsa, referans işaretleri geçilinceye kadar hata telifisi uygulanmaz.

Doğrusal Olmayan Hata Telifisi Tablosu Başlatma

- ▶ **TÜR** ekran tuşuna basarak Doğrusal Olmayan'ı seçin.
- ▶ Yeni bir hata telifisi tablosu başlatmak için, önce **TABLO DÜZENLE** ekran tuşuna basın.
- ▶ Tüm düzeltme noktaları (en çok 200 tane) başlangıç noktasından itibaren eşit aralıklı yerleştirilir. Düzeltme noktalarının her biri arasındaki mesafeyi girin. Aşağı ok tuşuna basın.
- ▶ Tablonun başlangıç noktasını girin. Başlangıç noktası ölçeğin referans noktasından ölçülür. Mesafe bilinmiyorsa, başlangıç noktasına gidebilir ve **KONUM ÖĞRET** tuşuna basabilirsiniz. **ENTER** tuşuna basın.



ENTER tuşuna basıldığında, boşluk ve başlangıç noktası bilgileri kaydedilir. Tabloda daha önceden bulunan veri varsa silinir.

D:0 T:1 F: 0.0 0:00 İNÇ ABS									
<table border="1"> <tr> <th colspan="2">HATA TELAFİSİ</th> </tr> <tr> <td>GİRİŞ 1</td> <td>0 PPM</td> </tr> <tr> <td>GİRİŞ 2</td> <td>KAPALI</td> </tr> <tr> <td>GİRİŞ 3</td> <td>KAPALI</td> </tr> </table>	HATA TELAFİSİ		GİRİŞ 1	0 PPM	GİRİŞ 2	KAPALI	GİRİŞ 3	KAPALI	<p>Bu giriş için hata telifisi KAPALI.</p> <p>Doğrusal veya doğrusal olmayan hata telifisini seçmek için TÜR'e basın.</p>
HATA TELAFİSİ									
GİRİŞ 1	0 PPM								
GİRİŞ 2	KAPALI								
GİRİŞ 3	KAPALI								
<table border="1"> <tr> <td>TÜR [KAPALI]</td> <td></td> <td></td> <td>YARDIM</td> </tr> </table>	TÜR [KAPALI]			YARDIM					
TÜR [KAPALI]			YARDIM						

Fig. II.6 Doğrusal hata telifisi formu

Telafi Tablosunu Yapılandırma

- ▶ Tablo girişlerini görüntülemek için **TABLO DÜZENLE** ekran tuşuna basın.
- ▶ Yukarı veya Aşağı ok tuşlarını veya sayı tuşlarını kullanarak, imleci eklenecek veya değiştirilecek düzeltme noktasına getirin. **ENTER** tuşuna basın.
- ▶ Bu noktada var olan bilinen hatayı girin. **ENTER** tuşuna basın.
- ▶ Tamamlandığında, tablodan çıkmak ve Hata Telafisi formuna dönmek **C** için tuşuna basın.

Grafiği Okuma

Hata telafisi tablosu, tablo veya grafik biçiminde görüntülenebilir. Grafik, bir çeviri hatasını ölçülen değere karşı bir çizim halinde gösterir. Grafikte sabit bir ölçek vardır. İmleç form boyunca hareket ettirildikçe, noktanın grafikteki konumu dikey bir çizgiyle gösterilir.

Telafi Tablosunu Görüntüleme

- ▶ **TABLO DÜZENLE** ekran tuşuna basın.
- ▶ Tablo ve grafik görünümleri arasında geçiş yapmak için, **GÖRÜNÜM** ekran tuşuna basın.
- ▶ İmleci tablo içinde hareket ettirmek için Yukarı veya Aşağı ok tuşlarına veya sayı tuşlarına basın.

Hata telafisi tablosu, seri bağlantı noktası üzerinden bir PC'ye kaydedilebilir veya PC'den yüklenebilir.

Geçerli Hata Telafisi Tablosunu Verme

- ▶ **TABLO DÜZENLE** ekran tuşuna basın
- ▶ **AL/VER** ekran tuşuna basın.
- ▶ **TABLO VER** ekran tuşuna basın.

Yeni Telafi Tablosu Alma

- ▶ **TABLO DÜZENLE** ekran tuşuna basın.
- ▶ **AL/VER** ekran tuşuna basın.
- ▶ **TABLO AL** ekran tuşuna basın.

Boşluk Telifisi

Torna milli dönel kodlayıcı kullanırken, tablo yönündeki bir değişiklik, torna mili mekanizmasındaki açıklıklara bağlı olarak, görüntülenen konumda hataya neden olabilir. Bu açıklığa boşluk denir. Torna milinde bulunan boşluk miktarı Boşluk Telifisi özelliğine girilerek bu hata telafi edilebilir. Bkz: Fig. II.7.

Dönel kodlayıcı tablodan ilerideyse (görüntülenen değer tablonun gerçek konumundan büyükse), buna pozitif boşluk denir ve girilen değer, hata miktarının pozitif değeri olmalıdır.

Boşluk Telifisi yoksa değer 0,000'dır.

D:0 T:1 F: 0.0 0:00 İNÇ ABS			
BOŞLUK TELAFİSİ		Kodlayıcı ile makine arasındaki boşluk miktarını belirtin.	
GİRİŞ 1	<input type="text" value="0.2"/>		
GİRİŞ 2	<input type="text" value="KAPALI"/>		
GİRİŞ 3	<input type="text" value="KAPALI"/>		
<input type="button" value="AÇIK KAPALI"/>	<input type="button" value=""/>	<input type="button" value=""/>	<input type="button" value="YARDIM"/>

Fig. II.7 Boşluk telifisi formu

Seri Bağlantı Noktası

Seri bağlantı noktasına yazıcı veya bilgisayar bağlanabilir. İş ve kurulum ayarları parametreleri bir yazıcı veya bilgisayara gönderilebilir. Bir bilgisayardan uzak komutlar, uzak anahtar kodları ve iş ve kurulum ayarları parametreleri alınabilir. Bkz: Fig. II.8.

- ▶ BAUD alanı **DÜŞÜK** ve **YÜKSEK** ekran tuşları kullanılarak, 300, 600, 1 200, 2 400, 9 600, 19 200 38 400 57 600 veya 115 200 olarak ayarlanabilir.
- ▶ Parite, sağlanan ekran tuşu kullanılarak YOK, ÇİFT veya TEK olarak ayarlanabilir.
- ▶ BİÇİM alanında Veri Bitleri, sağlanan ekran tuşlarıyla 7 veya 8 olarak ayarlanabilir.
- ▶ DURDURMA BİTLERİ alanı, ekran tuşu kullanılarak 1 veya 2 olarak ayarlanabilir.
- ▶ Dış cihaz için şaryo dönüşünün ardından satır besleme gerekiyorsa, SATIR BESLEME alanı EVET olarak ayarlanabilir.
- ▶ Çıktı kuyruğu, ölçülen değer çıktısı iletiminin sonunda gönderilecek olan şaryo dönüşleri sayısıdır. Çıktı kuyruğu başlangıçta 0'dır ve sayı mekanik tuşları kullanılarak pozitif bir tam sayı değerine (0 - 9) ayarlanabilir.

Seri bağlantı noktası ayarları güç kapatma ve açma çevrimi içinde korunur. Seri bağlantı noktasını etkinleştirmek veya devre dışı bırakmak için bir parametre yoktur. Seri bağlantı noktasına yalnızca, dış cihaz hazır olduğunda veri gönderilebilir. Kablo bağlantısı ve pin atamaları için Veri Arabirimi bölümüne bakın.

D:0 T:1 F: 0.0 0:00 İNÇ ABS <input type="checkbox"/>			
SERİ BĞLT NOKTASI		Dış cihazın baud ayarını eşleştirmek için DÜŞÜK veya YÜKSEK ekran tuşuna basın.	
BAUD	<input type="text" value="9600"/>		
PARITE	<input type="text" value="YOK"/>		
BİÇİM	<input type="text" value="8 BITLER"/>		
VERİ	<input type="text" value="1 BİTLER"/>		
DURDUR	<input type="text" value=""/>		
<input type="button" value="DÜŞÜK"/>	<input type="button" value="YÜKSEK"/>	<input type="button" value=""/>	<input type="button" value="YARDIM"/>

Fig. II.8 SERİ BAĞLANTI NOKTASI formu

II – 2 RS-232C Seri İletişim

Seri bağlantı noktası

RS-232-C/V.24 seri bağlantı noktası arka panelde bulunur. Bu bağlantı noktasına aşağıdaki cihazlar bağlanabilir (bkz: "Pin ataması" sayfa 31):

- Seri veri arabirimine sahip yazıcı
- Seri veri arabirimine sahip kişisel bilgisayar

Veri aktarımını destekleyen operasyonlar için **AL/VER** ekran tuşu vardır. (Bkz: "Seri Bağlantı Noktası" sayfa 26).

Seri bağlantı noktası bulunan bir yazıcıya veri aktarmak için, **AL/VER** ekran tuşuna basın. Veriler ASCII metin biçiminde aktarılır ve bu da doğrudan yazdırılabilir.

Wizard 550 ile bir kişisel bilgisayar arasında veri alıp vermek için, kişisel bilgisayarda Hyperterminal gibi yaygın bir terminal iletişim yazılımı kullanılabilir. Bu yazılım seri kablo bağlantısı üzerinden gönderilen veya alınan verileri işler. Wizard 550 ile kişisel bilgisayar arasında aktarılan tüm veriler ASCII metin biçimindedir.

Wizard 550'den kişisel bilgisayara veri aktarmak için, önce, bilgisayarın verileri alıp bir dosyaya kaydetmek üzere hazır hale getirilmesi gerekir. Terminal iletişim programını, COM bağlantı noktasından kişisel bilgisayardaki bir dosyaya ASCII metin verileri alacak şekilde ayarlayın. Bilgisayar almaya hazır olduğunda, Wizard 550'nin **AL/VER** ekran tuşuna basarak veri aktarımını başlatın.

Bir kişisel bilgisayardan Wizard 550'ye veri almak için, önce Wizard 550'nin verileri almaya hazır olması gerekir. Wizard 550'nin **AL/VER** ekran tuşuna basın. Wizard 550 hazır olduğunda, bilgisayardaki terminal iletişim programını istenen dosyayı ASCII metin biçiminde gönderecek şekilde ayarlayın.



Wizard 550, Kermit veya Xmodem gibi iletişim protokollerini desteklemez.

II – 3 Kurulum ve Elektrik Bağlantıları

Kurulum

Wizard 550'yi alttan sabitlemek için M6 vidalar kullanılır. Delik konumları için: Bkz: "Ebatlar" sayfa 34.

Elektrik gereksinimleri

Voltaj 100 - 240 Vac

Güç 30 VA maks.

Frekans 50/60 Hz (+/- 3Hz)

Sigorta 630 mA/250 Vac, 5 mm x 20 mm, Slo-Blo (hat ve nötr sigortalı)

Ortam

İşletim sıcaklığı 0° - 45°C (32° - 113°F)

Depolama sıcaklığı -20° - 70°C (-4° - 158°F)

Mekanik ağırlık 2,6 kg (5,8 lb.)

Koruyucu topraklama (toprak)



Arka paneldeki koruyucu iletken terminalin makinenin yıldız noktasına bağlanması gerekir (Bkz: Fig. II.11).

Koruyucu bakım

Özel koruyucu bakım gerekmez. Temizlik için, havsız kuru bir bezle hafifçe silin.

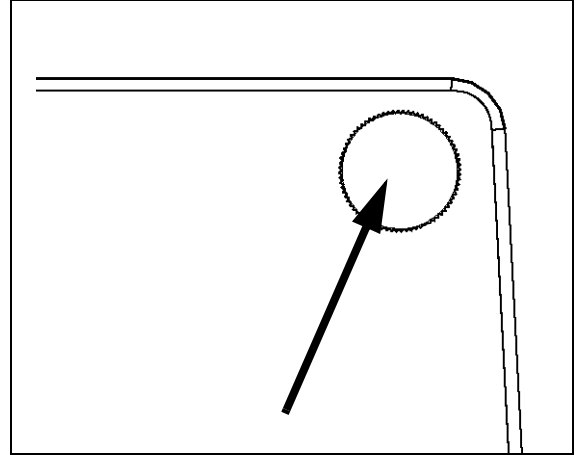


Fig. II.11 Arka panelde üst köşede koruyucu iletken terminal.

II – 4 G/Ç Bağlantıları

Kodlayıcılar Input 1, 2, 3 olarak işaretlenmiş konektörlere bağlanır.

Elektronik Kenar Bulucu pin düzeni (pin çıkışları için Bkz: Fig. II.12)

Pin	Atama
1	0V (İç koruyucu)
2	Bekleme
3	
6	+5V
7	
8	0V
9	
12	
13	Anahtar Sinyali
14	
15	
Kovan	Dış Koruyucu

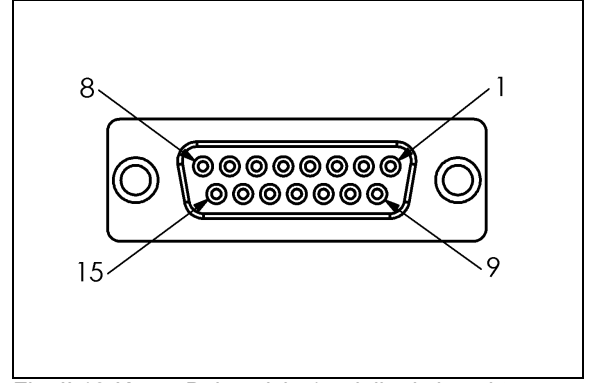


Fig. II.12 Kenar Bulucu için 15 pinli priz konektör

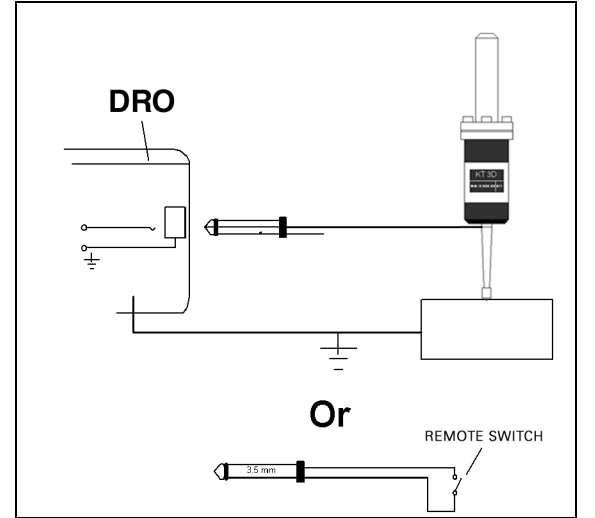


Fig. II.13 Topraklı Kenar Bulucu/Uzak Anahtar

Seri iletişim kablosu bağlantısı

Seri iletişim kablosunun bağlantı şekli, bağlanacak cihaza göre değişir (diş cihazın teknik belgelerine bakın). Bkz: Fig. II.14, Fig. II.15.&Fig. II.16..

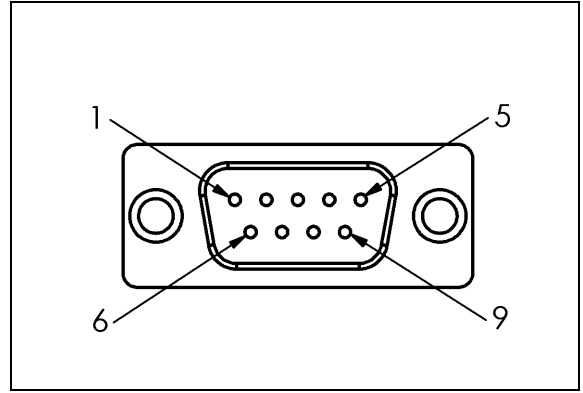


Fig. II.14 RS-232-C/V.24 veri arabiriminin pin düzeni

Pin ataması

Pin	Atama	İşlev
1	Atama yok	
3	TXD	- İletilen veriler
2	RXD	- Alınan veriler
7	RTS	- Gönderme talebi
8	CTS	- Gönderme iptali
6	DSR	- Hazır olan veriler
5	SİNYAL TOPRAğI	- Sinyal toprağı
4	DTR	- Veri terminali hazır
9	Atama yok	

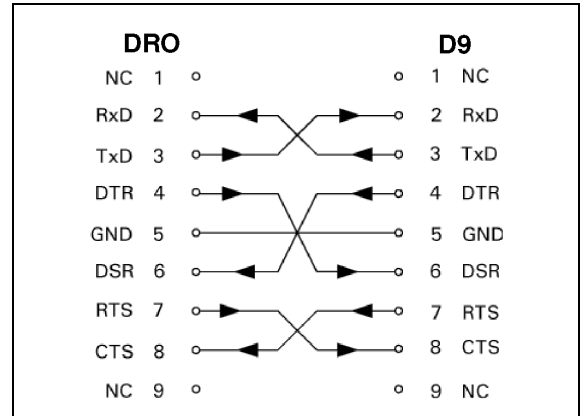


Fig. II.15 Anlaşmalı seri bağlantı noktası için pin bağlantısı

Sinyal

Sinyal	Sinyal düzeyi "1"= "etkin"	Sinyal düzeyi "0"= "devre dişi"
TXD, RXD	-3 V ile -15 V	+ 3 V ile + 15 V
RTS, CTS DSR, DTR	+ 3 V ile + 15 V	-3 V ile -15 V

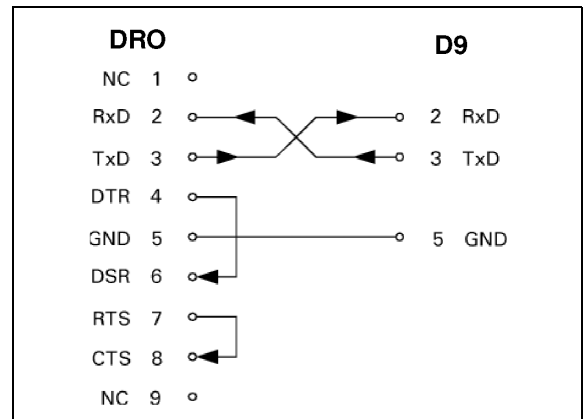


Fig. II.16 Anlaşmalı olmayan seri bağlantı noktası için pin bağlantısı

II – 5 Uzak Anahtar Veri Çıkışı

Uzak anahtar (askılı veya ayak anahtarı) veya **Ctrl B** (seri arabirim üzerinden gönderilen) görüntülenmekte olan değerleri, Fiili Değer veya Alınacak Mesafe modlarından hangisi görünüyorsa bu modda iletir.

Dış sinyal kullanılarak veri çıkışı

Örnek 1: Yarıçap görüntüleyen doğrusal eksen X = + 41,29 mm

X	=	+	4 1	.	2 9		R	<CR>	<LF>
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

1 Koordinat eksenini

2 Eşittir işareti

3 +/- işareti

4 Ondalık basamak öncesinde 2 - 7 hane

5 Ondalık basamak yeri

6 Ondalık basamak sonrasında 1 - 6 hane

7 Birim: mm için boşluk, inç için "

8 Fiili değer görüntüleme:

R yarıçap, D çap

Alınacak mesafe görüntüleme:

r yarıçap, d çap

9 Şaryo dönüşü

10 Boş satır (Satır Besleme)

Örnek 2: Derece ondalık görüntülemeli dönel eksen

C = + 1260,0000°

C	=	+	1 2 6 0	.	0 0 0 0		W	<CR>	<LF>
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

1 Koordinat eksenini

2 Eşittir işareti

3 +/- işareti

4 Ondalık basamak öncesinde 4 - 8 hane

5 Ondalık basamak yeri

6 Ondalık basamak sonrasında 0 - 4 hane

7 Boşluk

8 W açısı (alınacak mesafe görüntüleme: w)

9 Şaryo dönüşü

10 Boş satır (Satır Besleme)

Örnek 3: derece/dakika/saniye görüntülemeli

dönel eksen C = + 360° 23' 45''

C	=	+	3 6 0	:	2 3	:	4 5		W	<CR>	<LF>
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

1 Koordinat eksenini

2 Eşittir işareti

3 +/- işareti

4 3 - 8 basamaklı derece

5 İki nokta üst üste

6 0 - 2 basamaklı dakika

7 İki nokta üst üste

8 0 - 2 basamaklı saniye

9 Boşluk

10 W açısı (alınacak mesafe görüntüleme: w)

11 Şaryo dönüşü

12 Boş satır (Satır Besleme)

Kenar Bulucu kullanılarak veri çıkışı

Aşağıdaki üç örnekte, ölçülen değer çıkışı, **kenar bulucudan bir anahtarla sinyaliyle başlatılır**. Yazdırma olanağı, İş Ayarlar parametresi Ölçülen Değer Çıktısı ile etkinleştirilip devre dışı bırakılabilir. Buradaki bilgiler seçilen eksenin iletilir.

Örnek 4: Algılama işlevi Kenar Y = -3674,4498 mm

Y	:	-	3	6	7	4	.	4	4	9	8	R	<CR>	<LF>
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11				

- 1 Koordinat eksenini
- 2 2 boşluk
- 3 İki nokta üst üste
- 4 +/- işareti veya boşluk
- 5 Ondalık basamak öncesinde 2 - 7 hane
- 6 Ondalık basamak yeri
- 7 Ondalık basamak sonrasında 1 - 6 hane
- 8 Birim: mm için boşluk, inç için "
- 9 R yarıçap görüntüleme, D çap görüntüleme
- 10 Şaryo dönüşü
- 11 Boş satır (Satır Besleme)

Örnek 5: Algılama işlevi Merkez Çizgi

X ekseninde merkez çizgi koordinatı CLX = + 3476,9963 mm (Center Line X axis - Orta Çizgi X eksenini)

Algılanan kenarlar arasındaki mesafe DST = 2853,0012 mm (Distance - Mesafe)

CLX	:	+	3	4	7	6	.	9	9	6	3	R	<CR>	<LF>
DST	:		2	8	5	3	.	0	0	1	2	R	<CR>	<LF>
	1	2	3	4	5	6	7	8	9					

- 1 İki nokta üst üste
- 2 +/- işareti veya boşluk
- 3 Ondalık basamak öncesinde 2 - 7 hane
- 4 Ondalık basamak yeri
- 5 Ondalık basamak sonrasında 1 - 6 hane
- 6 Birim: mm için boşluk, inç için "
- 7 R yarıçap görüntüleme, D çap görüntüleme
- 8 Şaryo dönüşü
- 9 Boş satır (Satır Besleme)

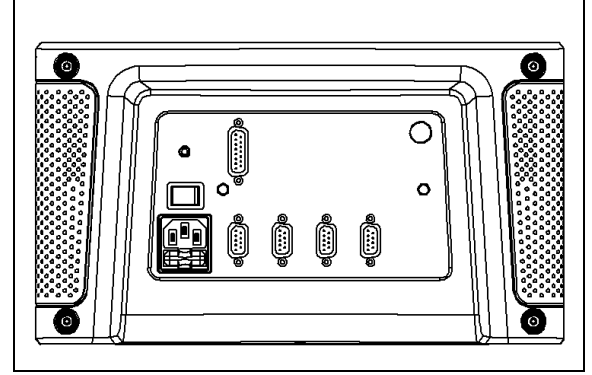
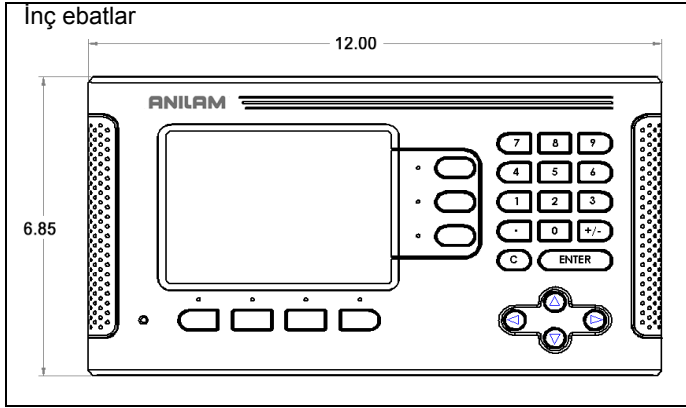
Örnek 6: Algılama işlevi Daire Merkezi

İlk merkez nokta koordinatı, örneğin, CCX = -1616,3429 mm, İkinci merkez nokta koordinatı, örneğin, CCY = +4362,9876 mm, (Circle Center X axis - Daire Merkez X eksenini, Circle Center Y axis - Daire Merkez Y eksenini; koordinatlar çalışma yüzeyine bağlıdır) Daire çapı DIA = 1250,0500 mm

CC X	:	-	1	6	1	6	.	3	4	2	9	R	<CR>	<LF>
CC Y	:	+	4	3	6	2	.	9	8	7	6	R	<CR>	<LF>
DIA	:		1	2	5	0	.	0	5	0	0	R	<CR>	<LF>
	1	2	3	4	5	6	7	8	9					

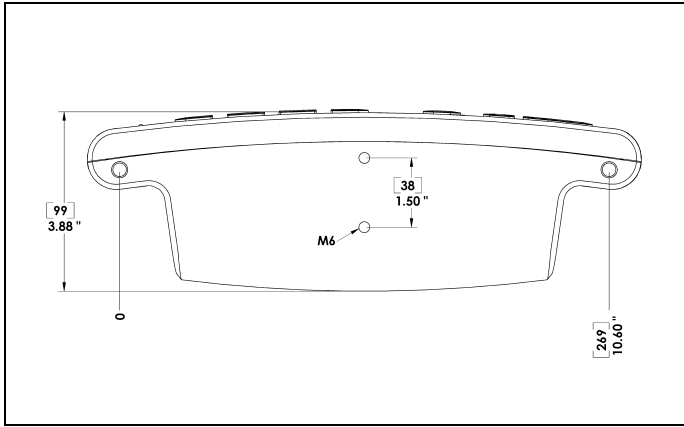
- 1 İki nokta üst üste
- 2 +/- işareti veya boşluk
- 3 Ondalık basamak öncesinde 2 - 7 hane
- 4 Ondalık basamak yeri
- 5 Ondalık basamak sonrasında 1 - 6 hane
- 6 Birim: mm için boşluk, inç için "
- 7 R yarıçap görüntüleme, D çap görüntüleme

II - 6 Ebatlar



Arkadan görünüm

Ebatlı önden görünüm



Ebatlı alttan görünüm

Symbols

Ýp Ayarlama Parametreleri 3

Ýp Saati 4

Ýpletim Modlarý 2

Numerics

1/2 ekran tuþu 13

A

Al/Ver (ayar) 6

Alet ayarý, torna 16

Alet ekran tuþu 7

Alet ekran tuþu (Torna) 16

Algýlama iþlevi olmadan veri ayarlama 18

Artýrýmlý Mesafe Önayarý 12

Ayar Sýfýr ekran tuþu 6

Ayna yansýmasý 3

B

Bopluk Telafisi 26

C

Çap Eksenleri (Torna) 4

D

Dil (ayar) 5

Doğrusal Hata Telafisi 24

Doğrusal Model 15

Doğrusal Olmayan Hata Telafisi 24

Durum Çubuğu 1

Durum Çubuğu (ayar) 4

E

Ebatlar 34

Ekran Düzeni 1

Ekran Tuþu Etiketleri 1

Ekran yapılandýrmasý 22

Eksen Etiketleri 1

Elektrik Gereksinimleri 29

F

Fiili Deđer/Alýnacak Mesafe ekran tuþu 2

Frezeye Özgü Operasyonlar ve Ekran Tuþu Ýplevleri Ayrýntýlarý 7

G

G/Ç Bađlantýlarý 30

Genel Ýplemler Ekran Tuþu Ýplevi Ayrýntýlarý 6

Görüntüleme Alaný 1

H

Hata telafisi 23

K

Kenar Bulucu 3

Kodlayýcý Ayarlarý 21

Konsol ayarý 5

Konum Çaðýrma 27

Koruyucu Bakým 29

Koruyucu Topraklama (Toprak) 29

Kurulum Ayarlarý Parametreleri 21

M

Modeller (Freze) 13

Mutlak Mesafe Önayarý 10

O

Ölçek faktörü 3

Ölçü birimleri, ayarlama 3

Ölçülen Deđer Çýktýsý 32

Ölçülen Deđer Çýktýsý (ayar) 4

Önayar 10

Önayar Ekran Tuþu (Torna) 19

Ortam teknik özellikleri 29

R

Ref Devre Dýpbý ekran tuþu 3

Ref Etkin ekran tuþu 2

Ref Etkin/Devre Dýpbý Ýplevi 3

Ref Simgeleri 1

Ref Yok ekran tuþu 2

Referans Ýpareti Deđerlendirmesi 2

Referans iþaretleri

üzerinden geçme 2

üzerinden geçmeme 2

S

Sýfýra Yakýn Uyarýsý 4

Seri Bađlantý Noktasý 26

T

Taný 27

Tezgah Ayarlarý 23, 27

U

Uzak Anahtar 5

Uzak Anahtar (ayar) 5

V

Vektör Belirleme 19

Veri Arabirimi 28

Veri ekran tuþu 8

Veri Ekran Tuþu (Torna) 18

Y

Yarıçap/Çap görüntüleme 19

Z

Z Kuplajı 22

Acu-Rite Companies Inc.
bir

ISO 9001
SERTİFİKALI
ÜRETİCİ



Acu-Rite Companies, Inc.
One Precision Way • Jamestown, NY 14701

