

Настройка точки смены инструмента по оси Z на фрезерном станке

Бесплатный звонок по России:
8 800 700 21 91
service@promoil.com

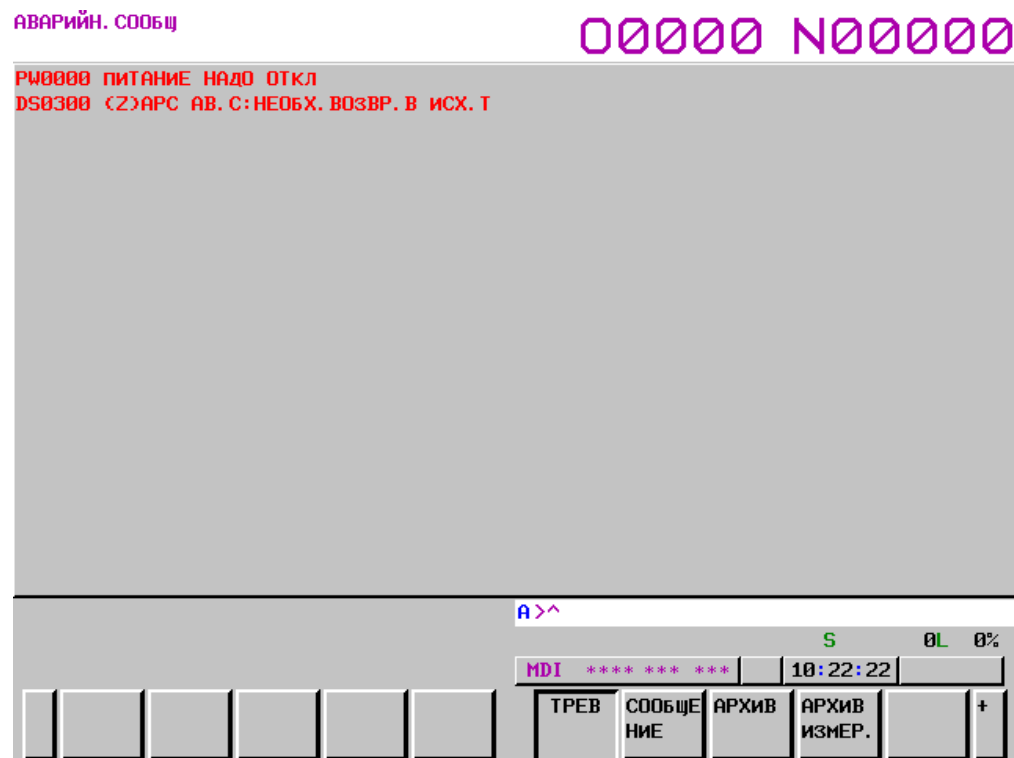
Доб. 1711 – инженер-механик
Доб. 1712 – инженер-электронщик
Доб. 1713 – инженер-технолог

[Получить консультацию специалиста](#)

Точка смены инструмента настраивается в случае:

- при первоначальном подключении привода, электродвигателя к станку
- при замене привода, электродвигателя станка
- при замене батарейки электропривода при выключенном станке

На экране монитора СЧПУ выводится аварийное сообщение DS0300 - (Z)APC AB. C: НЕОБХ. ВОЗВР. В ИСХ. Т;



Порядок действий:

1. В режиме MDI зайти в меню OFF\SET→НАСТРОЙКА установить 1 строке ЗАПИС. ПАРАМ.
2. В режиме HANDLE с помощью маховичка вывести ось Z в точку смены инструмента.
3. Вставить оправку в шпиндель и сорентировать его клавишей на панели оператора.
4. Подвести руку смены инструмента к оправки путем вращения вала электродвигателя (нажать рычаг тормоза электродвигателя для разблокировки вала).
5. Проконтролировать захват инструмента.
6. Отвести руку смены инструмента в исходное состояние путем вращения вала электродвигателя.
7. Если рука смены инструмента смещена относительно оправки, произвести корректировку путем перемещения оси Z. Повторить шаги с 4 по 6.
8. В режиме MDI нажать клавишу SYSTEM и установить 1 в биту APZ параметра 1815.
9. Перезагрузить СЧПУ.
10. Если ошибка осталась повторить шаг 8 и 9.

В режиме MDI зайти в меню OFF\SET→НАСТРОЙКА установить 0 строке ЗАПИС. ПАРАМ.

ПАРАМЕТР 04000 N00000

01814	ALG									EMF	01818									APD	SDC	DGB	RF2	RFS
X	0	0	0	0	0	0	0	0	0		X	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y	0	0	0	0	0	0	0	0	0		Y	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Z	0	0	0	0	0	0	0	0	0		Z	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
01815	RDN	APC	APZ	DCR	DCL	OPT	RVS				01819	NAH									DAT	CRF	FUP	
X	0	0	1	1	0	0	0	0	0		X	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y	0	0	1	1	0	0	0	0	0		Y	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Z	0	0	1	1	0	0	0	0	0		Z	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
01816	DM3	DM2	DM1								01820	CMR												
X	0	0	0	0	0	0	0	0	0		X		2											
Y	0	0	0	0	0	0	0	0	0		Y		2											
Z	0	0	0	0	0	0	0	0	0		Z		2											
01817	TAN		SCP	SCR	SBL						01821	REF. COUNTER												
X	0	0	0	0	0	0	0	0	0		X		12000											
Y	0	0	0	0	0	0	0	0	0		Y		12000											
Z	0	0	0	0	0	0	0	0	0		Z		12000											

A > ^

S 0L 0%

HND ***** 10:21:11

НОМ. ПО ИСКА Вкл: 1 Откл: 0 +ВВОД ВВОД ЧИТАТЬ Ф. ВЫВОД

ФАКТ. ПОЗИЦИЯ 04000 N00000

X	АБСОЛЮТ	-213.590	F	0 мм/мин
Y		257.063	ДЕТ. ОТСЧЕТ	29 РЧПД 126
Z		634.900	ВР. ФУНК.	46НЗМ53S
			ВР. ЦИКЛА	0Н 0М 0S

A > -

S 0L 0%

HND ***** 10:20:39

АБСОЛ Т. ОТНОСИ Т. ВСЕ Ручной СДВИГ НАСТРОЙКА ЗАГОТОВКА (ОПЕР) +

НАСТР. (РУЧНОЙ)	
ЗАПИС. ПАРАМ	= 1 (0: БЛОКИР. 1: РАЗРЕШ)
TV ПРОВ.	= 0 (0: ОТКЛ 1: Вкл)
КОД ПЕРФ	= 1 (0: EIA 1: ISO)
ВХОД УЗЕЛ	= 0 (0: ММ 1: ДИМ)
I/O КАНАЛ	= 17 (0-35: КАНАЛ NO.)
ПОСЛЕДОВ. #	= 0 (0: ОТКЛ 1: Вкл)
ПРОГР. ФОРМАТ	= 0 (0: НЕТ КОНВ1:F15)
ПОСЛЕДОВ. СТОП	= 0 (ПРОГР. NO.)
ПОСЛЕДОВ. СТОП	= 0 (НОМЕР ПОСЛ.)