

Рис. 7. Пульт оператора станка

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

16A20Ф3FMS.P3

№ позиции по рис. 7	Органы управления	Назначение и способ использования
1	Электронный штурвал	Вращение электронного штурвала вызывает перемещение требуемой координаты с заданной дискретностью
2	Кнопка SB22	"Шпиндель против часовой стрелки" – пуск вращения шпинделя против часовой стрелки
3	Кнопка SB16	"Местное освещение" – включение местного освещения
4	Кнопка SB10	"Автоматический режим" – запуск автоматического режима
5	Кнопка SB23	"Стоп шпинделя" – останов вращения шпинделя
6	Кнопка SB17	"Сброс сообщений" – сброс аварийных сообщений станка
7	Кнопка SB11	"Покадровый режим" – запуск покадрового режима работы
8	Кнопка SB12	"Ручной режим" – переход на ручной режим работы
9	Кнопка SB18	"Толчок шпинделя по часовой стрелке" – вращение шпинделя по часовой стрелке до прекращения нажатия на кнопку
10	Кнопка SB24	"Шпиндель по часовой стрелке" – пуск вращения шпинделя по часовой стрелке
11	Кнопка SB13	"Выход в нуль" – выход координат станка в нуль
12	Кнопка SB19	"Толчок смазки" – включение насоса смазки направляющих станины
13	Кнопка SB25	"СОЖ" – включение насоса системы охлаждающей жидкости
14	Кнопка SB14	"Пуск станка" – включение электрооборудования станка
15	Кнопка SB15	"Стоп станка" – отключение электрооборудования станка
16	Кнопка SB20	"Пуск привода шпинделя" – включение привода шпинделя и насоса смазки шпинделя
17	Кнопка SB21	"Стоп привода шпинделя" – выключение привода шпинделя и насоса смазки шпинделя
18	Кнопка SB26	"Пуск приводов подачи" – включение приводов подачи
19	Кнопка SB27	"Стоп приводов подачи" – выключение приводов подачи
20	Корректор S	Корректировка скорости вращения шпинделя в %
21	Кнопка S1	"Аварийный останов" – аварийное отключение станка
22	Кнопка SB35	"Дискретность × 10" – выбор дискретности "× 10" электронного штурвала в ручном режиме
23	Кнопка SB34	"Дискретность × 1" – выбор дискретности "× 1" электронного штурвала в ручном режиме
24	Кнопка SB44	"Подача 1" – выбор подачи "1" в ручном режиме
25	Кнопка SB45	"Подача 2" – выбор подачи "2" в ручном режиме

Изм. / Лист	№ докум.	Подп.	Дата

16A20Ф3FMS.PЭ

Лист

20

№ позиции по рис. 7	Органы управления	Назначение и способ использования
26	Кнопка SB36	"Дискретность ×100" – выбор дискретности "×100" электронного штурвала в ручном режиме
27	Кнопка SB46	"Подача 3" – выбор подачи "3" в ручном режиме
28	Кнопка SB37	"Режим штурвала" – выбор режима управления от электронного штурвала
29	Кнопка SB47	"Режим подачи" – выбор режима подачи, импульсная или непрерывная
30	Кнопка SB28	"Перемещение -Z, -X" – выбор одновременного перемещения оси "Z" в "-" и оси "X" в "-"
31	Кнопка SB38	"Перемещение -Z" – выбор перемещения оси "Z" в "-"
32	Кнопка SB48	"Перемещение -Z, +X" – выбор одновременного перемещения оси "Z" в "-" и оси "X" в "+"
33	Кнопка SB29	"Перемещение -X" – выбор перемещения оси "X" в "-"
34	Кнопка SB39	"Ускоренная подача" – выбор ускоренной подачи перемещения
35	Кнопка SB49	"Перемещение +X" – выбор перемещения оси "X" в "+"
36	Кнопка SB50	"Перемещение +Z, +X" – выбор одновременного перемещения оси "Z" в "+" и оси "X" в "+"
37	Кнопка SB40	"Перемещение +Z" – выбор перемещения оси "Z" в "+"
38	Кнопка SB30	"Перемещение +Z, -X" – выбор одновременного перемещения оси "Z" в "+" и оси "X" в "-"
39	Кнопка SB51	"Поиск блока" – выбор расточного блока резцедержки
40	Кнопка SB41	"Поиск инструмента" – выбор инструмента резцедержки
41	Кнопка SB31	"Подвод пиноли" – выбор режима работы с электромеханическим подводом пиноли
42	Кнопка SB52	"Пуск программы" – пуск работы программы
43	Кнопка SB42	"Сборс" – сборс рассогласования
44	Кнопка SB53	"Стоп программы" – стоп работы программы
45	Кнопка SB32	"Зажим к центру" – режим работы с электромеханическим зажимом в патроне по наружному диаметру
46	Кнопка SB43	"M1" – сигнал технологического останова от пульта станка
47	Кнопка SB33	"Зажим от центра" – режим работы с электромеханическим зажимом в патроне по внутреннему диаметру
48	Корректор F	Корректировка подач в %
49	Кнопка SBN	Включение УЧПУ
50	Кнопка SBF	Выключение УЧПУ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

16A20Ф3FMS.PЭ

Лист

21

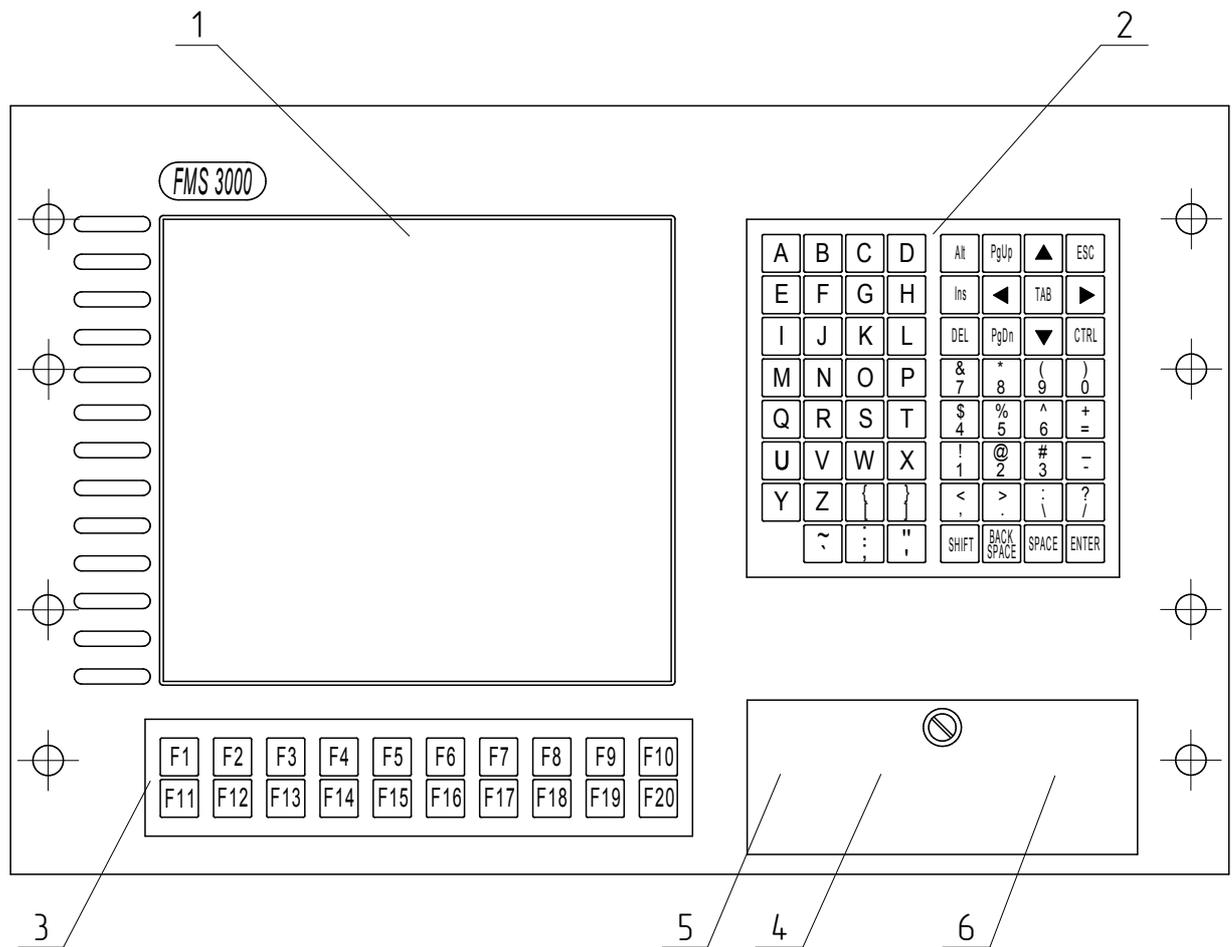


Рис. 8. Панель устройства ЧПУ "FMS 3000"

Таблица 10.

№ позиции по рис. 8	Органы управления и их назначение	Способ использования
1	Цветной монитор с плоским экраном	Графическая визуализация программ обработки, коррекция инструмента, индикация сбоев и т.д
2	Буквенно-цифровая клавиатура	Ввод и корректировка данных, управление УЧПУ
3	Функциональные и режимные клавиши	10-функциональных клавиш, 10-режимных клавиш
4	Разъем PS/2	Разъем для подключения внешней клавиатуры
5	Разъем USB 1.1	Разъем для подключения внешней флеш-памяти
6	Дисковод (НГМД)	Дисковод гибких дисков FDD 3.5", 1.44 МВ

7.5. Кинематическая схема станка.

Кинематическая схема станка приведена на рис. 9. Кинематические схемы автоматической головки и транспортера стружки приведены в соответствующих "Руководствах по эксплуатации".

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

16A20Ф3FMS.PЭ

Лист

22

Формат А4