



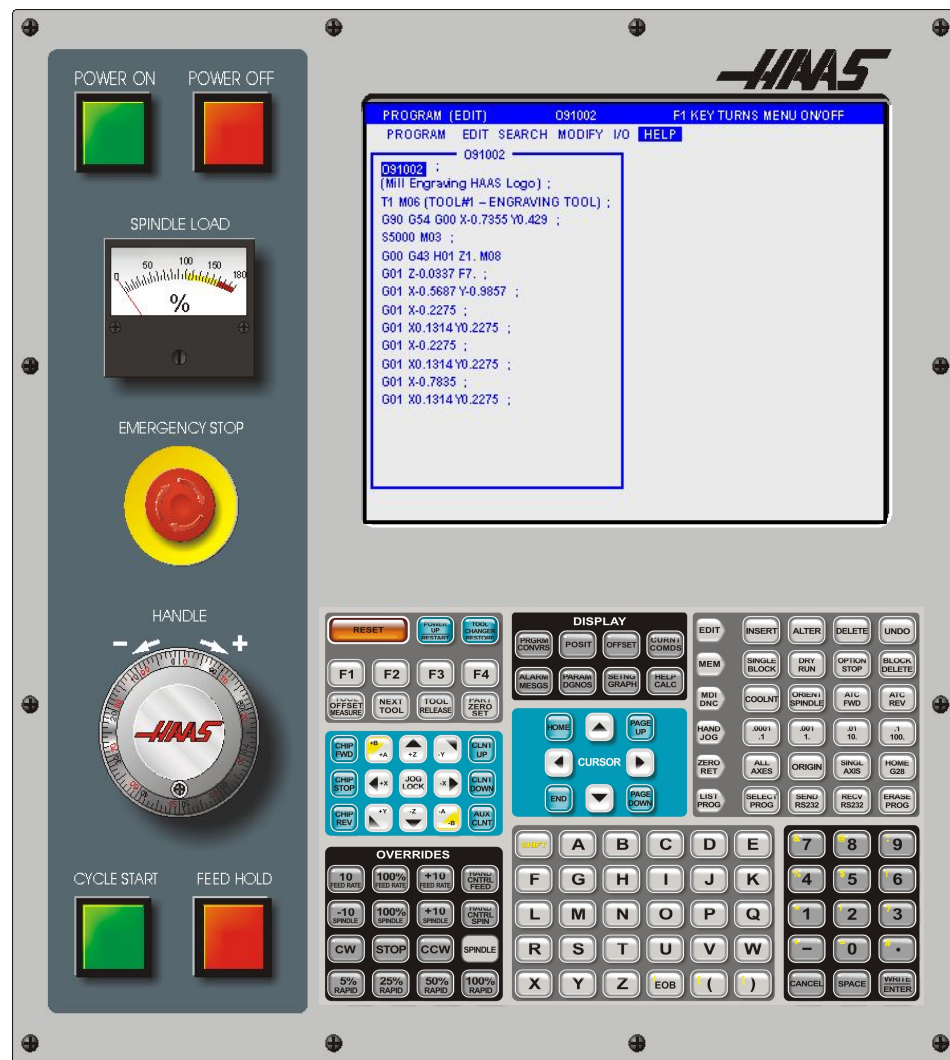
HAAS AUTOMATION TRAINING

PRESENTS



РЕЖИМ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ

Панель HAAS





ПОЯСНЕНИЯ

НАЖМИТЕ



ТРИ РАЗА
ДЛЯ
ВЫВОДА
ЭТОЙ
СТАНИЦЫ

(Продолже
ние
на
следу
ющей
странице)

ДЕЙСТВИЯ

КЛАВИШИ

ИНСТРУКЦИИ

ИНФОРМАЦИЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

*Для перемещения по
презентации*

*нажмите
на левую кнопку мыши
или нажмите **<ENTER>**.*

*Для выхода нажмите **<ESC>**.*



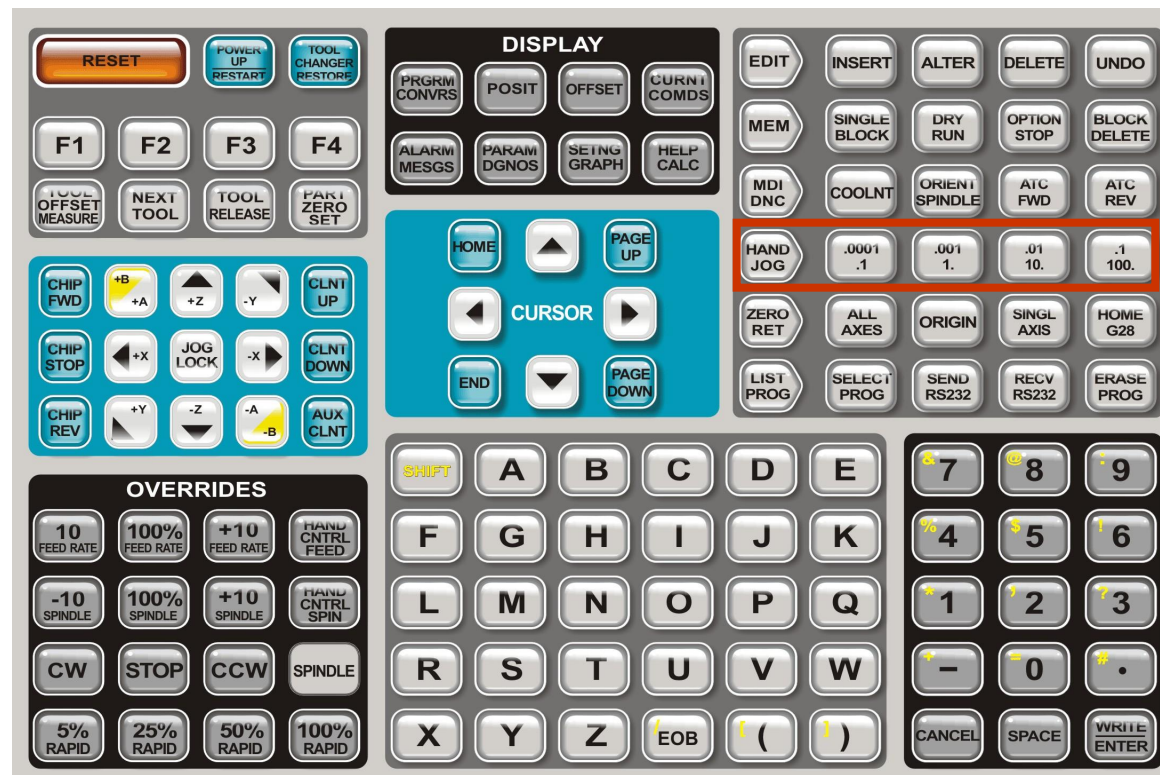
РЕЖИМ РУЧНОГО

Этот материал
позволит Вам
ОЗНАКОМИТЬСЯ
с Режимом Ручного
Управления
системы
управления Haas





Местоположение кнопок Ручного Управления





Кнопки Ручного Управления



**РУЧНОЕ
УПРАВЛЕНИЕ:**

.0001 .1:

.001 1.:

.01 10.:

.1 100.:

Нажатие клавиши Ручное Управление переключит дисплей в режим отображения координат. Используется для ручного перемещения осей станка при помощи Клавиш Управления или Ручного Маховика.



Кнопка Ручное Управление :

Кнопка Ручное Управление:

Нажмите
<**HANDLE JOG**>

Это вызовет
переключение экрана
в режим отображения
координат для ручного
перемещения осей
станка

Если вы выберете
экран **ОСТАТОЧНЫЙ
ПУТЬ** в нём будут
обнулены значения
всех осей.

POSITION (EDIT) O91002 F1 KEY TURNS MENU ON/OFF

(OPERATOR)		(WORK G54)	
X	0.0000 in	X	12.1705 in
Y	0.0000 in	Y	8.0000 in
Z	0.0000 in	Z	0.0000 in

(MACHINE)		(DIST TO GO)	
X	0.0000 in	X	12.1705 in
Y	0.0000 in	Y	8.0000 in
Z	0.0000 in	Z	0.0000 in

JOGGING AXIS @ FEED 1.

HAND JOG .0001 .1 .001 1. .01 10. .1 100.



Кнопки

Разрешение / Скорость :

.0001
.1

.001
1.

.01
10.

.1
100.

Эти четыре кнопки задают разрешение ручного маховика и скорости ручного перемещения.

Число на верху показывает разрешение ручного маховика.

(Количество перемещения на щелчок)

Числа внизу показывают скорость ручного перемещения в дюймах в минуту.

Для перемещения ось должна быть выбрана.

POSITION (EDIT) O91002 F1 KEY TURNS MENU ON/OFF

(OPERATOR)		(WORK G54)	
X	0.0000 in	X	12.1705 in
Y	0.0000 in	Y	8.0000 in
Z	0.0000 in	Z	0.0000 in

(MACHINE)		(DIST TO GO)	
X	0.0000 in	X	12.1705 in
Y	0.0000 in	Y	8.0000 in
Z	0.0000 in	Z	0.0000 in

JOGGING AXIS @ FEED 1.

HAND JOG

.0001
.1

.001
1.

.01
10.

.1
100.



Ручное Управление :

Во время ручного управления станком, кнопки **КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ ПОДАЧИ** изменяют на +/-10% скорость перемещения, запрограммированную контроллером.

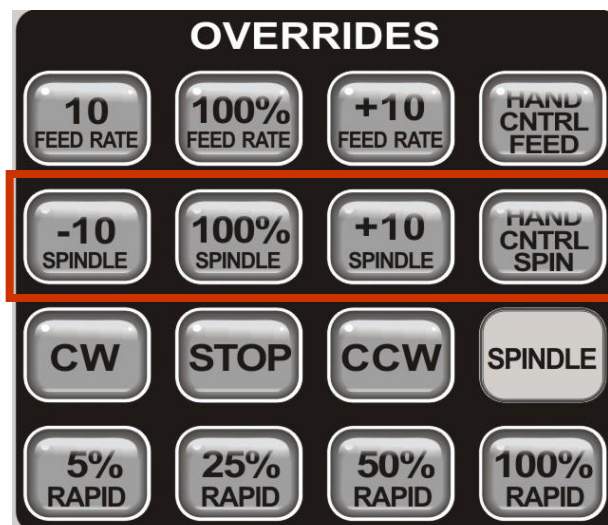
Для корректировки можно использовать Ручной Маховик, с шагом 1% от запрограммированной контроллером скорости.





Ручное Управление :

Кнопки **КОРРЕКТИРОВКА СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ ШПИНДЕЛЯ** изменяют запрограммированную контроллером скорость вращения с шагом $\pm 10\%$.
Можно использовать Ручной Маховик для корректировки скорости вращения с шагом 1% от заданной контроллером.



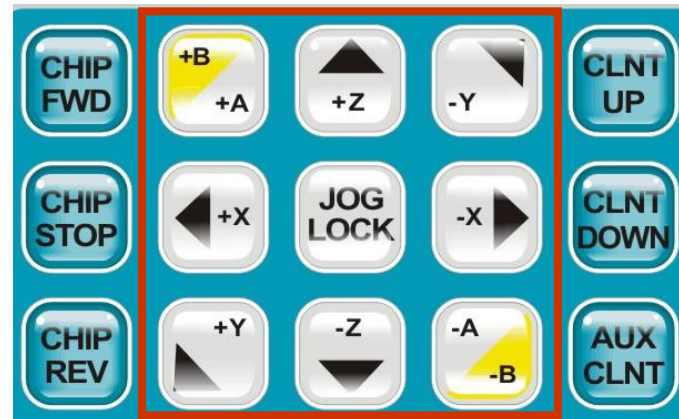


Ручное Управление :

Клавиша JOG LOCK позволяет вам использовать непрерывное перемещение в ручном режиме. Нажмите <JOG LOCK> когда нажата клавиша перемещения оси.

Во время движения вы можете переключать оси нажатием на соответствующую клавишу.

Движение прекращается после нажатия на <JOG LOCK>, <FEED HOLD> или <RESET>.





Prepared by Haas Automation
Training Department
Oxnard, CA 93030