



Alapelforgatás használata:

Az 1.7.0-as szoftver verziótól már a vezérlő kezeli az alapelforgatást. Amennyiben a nullpont táblázatban a hozzá tartozó oszlopban egy nem 0 érték található, akkor amikor beváltjuk az aktuális munkadarab koordináta-rendszert, annak origója lesz az alapelforgatás középpontja! A pozíciókijelző ablakon R jelöléssel van jelezve melyik tengelyen van figyelembe véve az alapelforgatás, s ha ezekenél a tengelyeknél a jelölés helyére kattintunk bármilyen mutatóeszközzel, akkor kattintás idejéig a pozíció helyén látható lesz az elforgatás értéke.

Közös elforgatást nem lehet használni, így ha egy programban több nullpontot használunk figyelni kell hogy azonos elforgatás legyen mindegyik érték.

Nullpont tábla				
[mm]	X elt...	Y elt...	Z elt...	G17 ...
Közös	0.000	0.000	0.000	---
G52	0.000	0.000	0.000	---
G92	0.000	0.000	0.000	---
G54	123.010	-12.010	36.981	10.000
G55	0.000	0.000	0.000	0.000
G56	0.000	0.000	0.000	0.000
G57	0.000	0.000	0.000	0.000
G58	0.000	0.000	0.000	0.000
G59	0.000	0.000	0.000	0.000
G54.1 P01	0.000	0.000	0.000	0.000

Abszolút pozíció			
Abszolút pozíció G54	Maradékút	Végpozíció	
X+	13.657 [®] mm +	0.000 +	13.657
Y-	21.900 [®] mm +	0.000 -	21.900
Z+	12.001 [®] mm +	0.000 +	12.001

Az alapelforgatást csak programozva veszi figyelembe! Mozgat vagy kézikerekes üzemmódban a JOG gombokra nem! Azaz ha mozgunk az X tengellyel és van alapelforgatás akkor csak az X tengely fog ténylegesen mozogni a hozzá tartozó másik elforgatási tengely nem!! (pozícióban azonban lehet látni változást) Programban ha pl. programozunk egy X100 Y100-as mondatot 10 fokos alapelforgatás mellett, akkor a pozíció kijelző ablakon az alábbi elforgatási értékekre mozog a tengely.

Abszolút pozíció			
	Abszolút pozíció G54	Maradékút	Végpozíció
X +	100.000 [®] mm +	0.000 +	100.000
Y +	100.000 [®] mm +	0.000 +	100.000
Z +	12.001 [®] mm +	0.000 +	12.001

A pozíció kijelző ablakon van egy "Elforgatás nélküli" pozíció softkey gomb, amely ha be van nyomva akkor a kijelző a ténylegesen koordinátaadatokat jeleníti meg elforgatási szög figyelembe vétele nélkül. (mintha nem lenne alapelforgatás!)

Abszolút pozíció			
	Abszolút pozíció G54	Maradékút	Végpozíció
X +	81.116 [®] mm +	0.000 +	81.116
Y +	115.846 [®] mm +	0.000 +	115.846
Z +	12.001 [®] mm +	0.000 +	12.001

Lehetőség van programból is módosítani az elforgatási szög értékét a
#_WRG54[i] .#_WRG59[i]
vagy
#_WRP1[i] .#_WRP99[i] makróváltozó értékekkel, ahol az
i=1(G17)
i=2(G18)
i=3(G19)

Például: #_WRG55[1]=10.5 , kiadásakor a G55-ös munkadarab koordinátarendszerben a G17-es alapelforgatás értékét állítja be 10.5-ös értékre.

Munkadarab bemérő használatakor (két pont,vagy két furat központja, vagy két csap központja között), ha meg akarjuk állapítani hogy a felrakott munkadarabunk milyen szöghelyzetben helyezkedik el, s a kapott értéket be akarjuk írni a táblázatba, akkor pl. Y felület mérést választva X10 és X20-as pozícióban a második felületmérésnél a jobb oldali résznél látható a tapintási pozícióadatok különbsége, s azokból számolt szöghelyzetek. Amit az alapelforgatás gomb megnyomására ki lehet választani hogy a kiszámolt szöghelyzetet melyik koordinátarendszer alapelforgatási értékét szeretnénk módosítani. S az Ok gomb megnyomására be is íródik a táblázatba, amely Reset gomb megnyomására vagy a koordinátarendszer újbóli lehívására aktualizálódik.

Felület mérése

Aktuális X: 10.0000
Aktuális Y+: 3.2134
Aktuális Z: -5.0000
Előző X: 20.0000
Előző Y: 5.1230
Előző Z: -5.0000
G17 szög: 10.8110
G18 szög:
G19 szög: 0.0000

X diff:-10.0000
Y diff:-1.9096
Z diff:0.0000
G17 szög:10.8110 (10.8110)
G18 szög:
G19 szög:0.0000 (0.0000)

Alap
elforgatás
Nullpont
módosítása
Kopás korr.
módosítása
Vissza
Ismét

Felület mérése

Aktuális X: 10.0000
Aktuális Y+: 3.2134
Aktuális Z: -5.0000
Előző X: 20.0000
Előző Y: 5.1230
Előző Z: -5.0000
G17 szög: 10.8110
G18 szög:
G19 szög: 0.0000

Alapelforgatás módosítása:
Koordináta rendszer: G54
G17 szög [°] 10.8110

Ok
Mégsem

NCT Ipari Elektronikai Kft.

1148 Budapest, Fogarasi út 7. * Tel: +36-1 46-76-300 * Fax: +36-1 46-76-309

E-mail: nct@nct.hu * Web: www.nct.hu

