

## 4 - Цифровая ось Z с автосенсингом

### a) Представление :

Функция Автосенсинг применима с автоматической осью Z. Координаты по Z больше не задаются, вместо этого имеются дополнительные функции :

- Автоматическое расположение маркировочной головки по отношению к детали (с защитой)
- Отвод вручную маркировочной головки
- Помощники, которые автоматически просчитывают расстояние оси по отношению к детали.

### b) Задание параметров :

Режим **МАРКИРОВКА**: меню **КОНФИГ : МАШИНА** или клавиша **F10**

Выберите : **ОСЬ Z Цифр.** в списке дополнительных компонентов и нажмите клавишу **F6** чтобы получить доступ к параметрам.

Появится следующий экран :

**Alt** + **D** позволяет вернуться к базовым параметрам оси Z



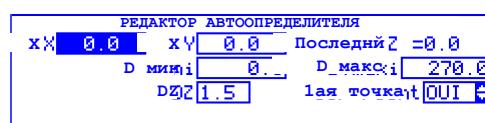
Адаптируемые параметры это, как правило, **L\_MAXS, COOTNOSS, V\_MIN, V\_MAXS, V\_ORG** Для определения величин см. инструкцию по устройству.

Параметры **АКТИВНЫЙ** и **НЕАКТИВНЫЙ** устанавливают величину тока двигателя Z в Амперах при движении и при остановке. ВНИМАНИЕ: неправильная установка этих параметров может вывести двигатель из строя.

Параметр **АКТИВНЫЙ** должен оставаться на **ДА**.

### c) Использование в файле :

**Alt** + **A** позволяет автоматически регулировать положение гравировочной головки :



**D\_min.** : Минимальное перемещение без контакта с деталью

**D\_max.** : Максимальное перемещение без контакта с деталью

**DZ** : Расстояние маркировки игла/деталь

**1ая точка:** Прощупывание осуществляется по координатам XY или по первой точке маркировки ?

#### Эксплуатация :

- Быстрое перемещение машины по Z в минимальной проходке D, затем поиск детали на уменьшенной скорости в проходке (D макс. – D мин.).

- Если деталь обнаружится в момент быстрого опускания или, если ни одна деталь не обнаружена во время пониженной скорости операция возобновляется в исходной позиции по Z и машина выводится в состояние по умолчанию.

#### Помощник установки параметров :

Нажмите на **F6** чтобы получить доступ к функциям подхода:

Меню **НАСТР. : НАСТРОЙКА** или комбинация клавиш **Alt** + **A** позволяет просчитать расстояние между машиной в исходной позиции и деталью.



Это расстояние поможет отрегулировать поля **D\_min.** и **D\_max.**