

## 4 - Цифровая ось Z с автосенсингом

### а) 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.

### б) Задание параметров :

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

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

Появится следующий экран :

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

Адаптируемые параметры это, как правило, **L МАКС**, **СООТНОШ**, **V МИН**, **V МАКС**, **V ОРГ**. 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**.

### с) Использование в файле :

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

**D мин.** : Минимальное перемещение без контакта с деталью

**D макс.** : 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 **FB** 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 мин.** и **D макс.**