

Начало работы со станком ДГТ-ЭП (серии 02/03)

Часть 1. Установка и запуск станка

1. Соберите станок и установите на компьютер программное обеспечение системы управления и драйвер виртуального com-порта (Процесс сборки станка и установки программного обеспечения описан в Главе 3 и Приложениях к Инструкции по эксплуатации станка).
2. Подключите соединительные кабели в соответствии со схемами соединения (см. Приложение 3 к Инструкции по эксплуатации станка).
3. Запустите ПО системы управления (Для этого выберите мышью меню «Пуск» → группа «Все программы» → группа «СУ ДГТ ЭП-03» → ДГТ ЭП-03).

Система управления будет автоматически запускаться каждый раз при включении компьютера.

4. На экране появится окно системы управления.
5. Перейдите к стандартному интерфейсу системы управления (клавиша **F6**).

Подробную информацию об интерфейсе и функциональных возможностях системы управления можно найти в Главе 2 Инструкции по эксплуатации.

Часть 2. Запуск управляющей программы «вхолостую»

1. Загрузите управляющую программу. Для этого нажмите **F3** «Загрузка программы» и в появившемся диалоговом окне выберите файл под названием prim1.txt – это простейшая управляющая программа.
2. Если на панели информации горит надпись «ШД выкл», включите шаговый двигатель – кнопка **F5**.
3. Нажмите клавишу **G** для запуска программы.
4. Станок начнет перемещения в соответствии с программой.

Для подробного ознакомления с возможностями программирования системы обратитесь к Главе 1 Инструкции по эксплуатации.

5. Для временной остановки / продолжения движения можно использовать клавишу **Пробел** или выносную кнопку «Пуск», расположенную на правой стороне прошивочной головки.

В результате выполнения данной программы станок осуществит рабочие перемещения на 1500 мкм вниз с заданной скоростью, а затем вернется в начальную точку.

Часть 3. Прошивка отверстия

1. Закрепите деталь на крепежном столике.
2. Закрепите инструмент в держателе инструмента.
3. Наполните ванну водой так, чтобы она полностью покрывала деталь.
4. Перейдите в Ручной режим – клавиша **F2**.

5. С помощью клавиш **вверх** / **вниз** подведите инструмент к детали на расстояние 0,5 - 1 мм. Это же можно сделать вручную, предварительно отключив двигатель (**F8**).
6. Выйдите из ручного режима (**F2**), включите шаговый двигатель (**F5**).
7. Перейдите к панели управления генератором и установите режим работы генератора №1. Для этого нажмите **F10** «Выбор режима» и с помощью ползунка в правой верхней части экрана выберите нужный режим.

Активная в данный момент панель (или ее часть) подсвечивается более светлым цветом.

Работа с генератором импульсов и параметры режимов генератора подробно описаны в Главе 2 Инструкции по эксплуатации.

8. Вернитесь к панели управления перемещениями (повторно нажмите клавишу **F10**).
9. Включите генератор – клавиша **F12**. При этом индикатор состояния генератора в правой верхней части экрана подсветится зеленым цветом.
10. Загрузите управляющую программу (prim1.txt) и запустите ее на обработку. – См Часть 2.

В результате выполнения данной программы станок прошьет отверстие глубиной < 1500 мкм и вернется в исходную точку. Глубина отверстия будет зависеть от начального расстояния между электродом и деталью.

Часть 4. Прошивка отверстия заданной глубины

1. Выполните пункты 1-9 из Части 3.
2. Загрузите управляющую программу prim3.txt и запустите ее на обработку (см. Часть 2).

В кадре N03 программы prim3 указана функция M8, которая задает подход к детали. В результате выполнения данной программы будет прошито отверстие глубиной ≈ 1500 мкм. Таким образом, глубина прошеного отверстия при использовании функции подхода к детали не зависит от начального расстояния между электродом и деталью.

Более подробно о работе функции M8 и других технологических команд см. Главу 1 Инструкции по эксплуатации.