



2.3 Hauptmenü


Nach dem Referenzieren der Achsen (siehe Kap. „Einschalten der Maschine“) erscheint folgendes Hauptbild:

 **RNC**







a

04.10.2011
13:06:12

 X 0.00
Y 0.00


BalTec
BalTec Maschinenbau AG
Obermattstrasse 65
CH-8330 Prattikon, Switzerland
Phone: +41 (0)44 953 13 33
Fax: +41 (0)44 953 13 44
www.baltec.com




b




a	Kopfzeile mit diversen Informationen
b	Hauptmenü Tasten

2.3.1 Kopfzeile

Je nach Tischart (Rundtisch, Zuführung 1, etc.) werden die Tischzustände in der Kopfzeile angezeigt.
Im Fehlerfall blinkt die Kopfzeile rot.




	a	b	c	d
	<div><div> RNC</div><div> 29.08.2005 14:32:15</div><div> X -90.00 Y 95.00</div></div>			
a	Anzeige Maschinenzustände			
b	Anzeige Datum und Uhrzeit			
c	Rundtischanzeige			
d	X/Y Position			

2.3.2 Anzeige Maschinenzustände

	Wago Modul noch im Anlauf Die Maschine ist noch nicht voll funktionsfähig
	Schlüsselschalter aktiv Der Sicherheitskreis ist während dem Programmieren ausgeschaltet.
	Antriebsparameter wurden geändert. RNC neu starten. Das Symbol dient als Hinweis. Es kann trotzdem weitergearbeitet werden, bzw. auch die Parameter des 2. Antriebs geändert werden.



2.3.3 Tischart 1 -> Rundtischanzeige

(Parameter 204 = 1)








	Rundtisch drehen erlaubt
	Rundtisch drehen nicht möglich
	Rundtisch drehen aktiv Wenn dieses Symbol blinkt, wurde die Drehbewegung unterbrochen, bevor der Rundtisch seine Endposition erreichen konnte

2.3.4 Tischart 2 -> Zuführung von vorne mit 1-4 Aufspannpositionen

(Parameter 204 = 2)

	Aktive Aufspannposition
	Aufspannposition fertig bearbeitet

2.3.5 X/Y Position

	Die angezeigte Position ist absolut
	Die angezeigte Position ist relativ bzw. absolut zum Werkstücknullpunkt
	Die Maschine fährt zur Homeposition oder steht dort
	Die Maschine endpannt die X- oder Y-Achse
	Die Maschine ist am Referenzieren
	Handrad X-Achse aktiv
	Handrad Y-Achse aktiv

2.3.6 Tasten Hauptmenü

Mit den Tasten des Hauptmenüs wird zu den anderen Bildschirmen gewechselt.

	Zyklusbetrieb Zyklusbetrieb starten Zuvor muss der Rundtisch mit vorhandenen Nietprogrammen eingerichtet sein
	Einrichten Den Werkstückträgern auf dem Rundschalttisch bestehende Nietprogramme zuordnen
	Programmieren Nietprogramme erstellen
	Setup Spracheinstellung, Einstellung Setup Parameter Maschine und Servoachsen, Daten sichern und laden
	Informationen Informationen zu Programmversion, Maschinen Typ, Serie-Nr. werden angezeigt – wird im Alarmfall durch die „Alarm“ Taste ersetzt
	Hilfe Hilfe zu aktuellem Bildschirm wird angezeigt – wird im Alarmfall durch die „Alarm“ Taste ersetzt
	Alarm Falls ein Alarm ansteht, werden die Tasten „Information“ und „Hilfe“ durch die Alarm Taste ersetzt
	Ausschalten Steuerung wird heruntergefahren und der Hauptschalter wird automatisch ausgeschaltet