

ЛНВ03В

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ СТАНКОМ
С ЧПУ ДЛЯ МАСНЗ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СОДЕРЖАНИЕ

1.	Общая информация.....	2
1.1.	Характеристики	2
1.2.	Функционал пульта	3
1.3.	Настройка ПО	5

1. Общая информация

Пульт LHB03B для станков ЧПУ фирмы WiXHC предназначен для ручного управления станком ЧПУ без применения панели оператора. Пульт управления даёт возможность изменить положение осей, скорость подачи, настроить работу шпинделя, выставить "0" и выполнить другие операции в непосредственной близости от заготовки. Имеется переключатель режимов и MPG-энкодер.

Преимуществами проводных пультов WiXHC серии LHB является высокая скорость передачи данных и помехозащищённость. Проводные пульты серии LHB используют частоту 2.4 ГГц (64 канала с шагом в 1 МГц), и работают по специально разработанному протоколу, подразумевающему работу в среде со значительными электромагнитными помехами.

LHB03B разработан для использования с NCStudio v.5 и v.8, с имитацией нажатия кнопок в ПО.

1.1. Характеристики

Табл. 1. Технические характеристики

Параметры	LHB03B
Длина кабеля, м	5
Питание	Батарейки типа AA, 2 шт
Количество осей, шт	3
Возможность регулировки скорости	Да
Быстрое переключение между осями	X, Y, Z
Общее количество кнопок, шт	16
Разрешение энкодера, имп/об	100
Вес, кг	0.7
Диапазон рабочих температур, °C	от +5 до +50
Относительная влажность воздуха, не более, %	80

1.2. Функционал пульта



Рис. 1. Размещение органов управления пульта LHB03B

Табл. 2. Параметры работы переключателей режимов


	<p>Переключатель режимов позволяет выбирать для работы одну из 3 осей, настроить скорость вращения шпинделя и скорость подачи. При положении переключателя «OFF» энкодер выключается. Расположенная на этой же шкале надпись «Lead» означает режим ручной корректировки скорости обработки.</p>
	<p>Переключатель позволяет установить величину шага (1X – 100X) или включить непрерывное вращение маховика энкодера (cont.)</p>

Табл. 3. Описание функциональных кнопок

Кнопка	Функционал	Кнопка	Функционал
	Кнопка отмены или выбора отрицательного варианта		Возврат к началу рабочей системы координат
	Кнопка подтверждения или выбора положительного варианта		1 нажатие: уменьшение значения координаты в 2 раза. Удержание: обнуление координаты. Повторное нажатие: возврат к началу координат станка по оси X
	Кнопка остановки или отмены процесса обработки		Тонкая настройка положения по осям X, Y, Z. Повторное нажатие: возврат к началу координат станка по оси Y
	Старт / Пауза		Запуск и остановка шпинделя. Повторное нажатие: возврат к началу координат станка по оси Z
	Возобновление работы		Возврат к началу координат станка по всем осям. Одновременно необходимо нажать кнопку YES
	Пробинг. Одновременно необходимо нажать кнопку YES или NO		Переход между рабочими координатами и координатами станка
	Подъем инструмента на безопасную высоту по оси Z		

1.3. Настройка ПО

1.3.1. Установка и настройка ПО

 **Примечание:** при использовании английской версии ПО устанавливайте английскую версию драйвера; при использовании китайской версии ПО – китайскую версию драйвера. В противном случае производитель не гарантирует корректную работу оборудования.

Для установки и настройки ПО необходимо выполнить следующие действия:

1. Вставьте CD в CD-ROM. Найдите на диске архив с драйвером и установите его, следуя указаниям.
2. В меню «Пуск» выберите программное обеспечение NCStudio. В системном трее отобразится значок запущенного драйвера.
3. Запустите ПО NCStudio System, при этом значок ресивера станет красным.

Затем нужно установить 2 батареи в пульт и можно начать работу.