

Manual
para
Máquina de cortar tecidos Bullmer
com
NextGen



GA-CU-0809-01-EN.pdf
GA-Kapitel1-0809-01-en.doc
GA-CU-K2-0809-01-en.doc
GA-CU-K3-0809-01-en.doc
GA-CU-K4-0809-01-en.doc
GA-CU-K5-0809-01-en.doc
GA-CU-K6-0809-01-en.doc
GA-CU-K7-0809-01-en.doc

topcut-bullmer GmbH
Heutal 7
D-72537 Mehrstetten
Tel.: +49 7381 1830
Fax: +49 7381 723
e-mail: info@topcut-bullmer.com
<http://www.topcut-bullmer.com>

Índice

Capítulo I

Capítulo II

Capítulo III

Capítulo IV

Capítulo V

Capítulo VI

Capítulo VII

Notas gerais

Introdução e sumário

Software / Instruções básicas

Outras funções

Parâmetro para o usuário

Parâmetros da máquina

Manutenção e dados técnicos

CAPÍTULO I

Notas gerais

ÍNDICE - CAPÍTULO I

1. NOTAS GERAIS	2
1.1 OBSERVE AS NOTAS NO MANUAL DE INSTRUÇÕES	2
1.2 OBRIGAÇÕES DO OPERADOR	3
1.3 OBRIGAÇÕES DOS FUNCIONÁRIOS	3
1.4 PERIGOS AO OPERAR A MÁQUINA	3
1.5 USO APROPRIADO	4
1.6 GARANTIA E RESPONSABILIDADE.....	4
1.7 NORMAS DE SEGURANÇA	5
1.7.1 Medidas organizacionais.....	5
1.7.2 Dispositivos de proteção	5
1.7.3 Medidas de segurança informais	5
1.7.4 Controles da máquina	6
1.7.5 Medidas de segurança para uso normal	6
1.7.6 Perigo através da energia elétrica	6
1.7.7 Perigo através da energia pneumática	7
1.7.8 Pontos especiais de perigo	7
1.7.9 Instalação da máquina - Distância de segurança	8
1.7.10 Armazenamento - transporte - e condições de operação	12
1.8 MANUTENÇÃO E SERVIÇO / PESQUISA DE FALHAS	13
1.9 MUDANÇAS ESTRUTURAIS NA MÁQUINA	14
1.10 ELIMINAÇÃO DE FLUIDOS DE LIMPEZA E SOBRES DE LUBRIFICANTE, ELIMINAÇÃO DE LIXO DE PEÇAS SOBRESSALENTES E DE PEÇAS COM DESGASTE E ESTRAGO E BATERIAS DE LÍTIO	14
1.11 RUÍDO DA MÁQUINA	14
1.12 DIREITOS AUTORAIS	15

1. Notas gerais

1.1 Observe as notas no manual de instruções

Pré-requisitos básicos para o uso adequado e operação sem problemas da máquina, é conhecimento do manual de instruções, contendo dicas de segurança e perigo.

- Este manual de instruções contém as notas mais importantes para operar a máquina com segurança.
- Este manual de instruções, especialmente as notas de segurança, deve ser observado por todas as pessoas que operam a máquina

Além disso, as regras e normas de prevenção de acidentes, que estiverem em vigor no lugar de operação, devem ser observadas.

No manual de instruções, sinais adicionais são usados com o seguinte significado:

Marcação dos pontos de perigo



Este símbolo significa um perigo ameaçador direto para a vida e saúde das pessoas.

Não observar estas notas pode levar a danos pesados e riscos para a vida e a saúde.

Informações importantes e notas



Este símbolo dá dicas importantes para o contato adequado com a máquina. Não observar estas dicas pode levar a falhas da máquina ou de seu entorno.

1.2 Obrigações do operador

O operador se obriga a ter somente duas pessoas trabalhando na máquina, que:

- estejam familiarizadas com as regras básicas com relação à segurança no trabalho e prevenção de acidentes e que estejam treinadas com relação ao manuseio e operação da máquina.
- tenham lido o capítulo de segurança e as dicas de segurança neste manual de instrução, entendido e confirmado com sua assinatura.

O trabalho com consciência para a segurança dos funcionários é verificado em intervalos regulares pelo representante de segurança do operador

1.3 Obrigações dos funcionários

Todas as pessoas que estão engajadas em trabalhos na máquina se obrigam a, antes de começar:

- observar as regras básicas com relação à segurança no trabalho e prevenção de acidentes.
- ler o capítulo de segurança e as notas de aviso e perigo neste manual de instruções e confirmar com sua assinatura.

Eles devem confirmar, com sua assinatura, que entenderam o capítulo de segurança e as notas de aviso e perigo.

1.4 Perigo ao operar a máquina

A máquina é incorporada de acordo com o posicionamento da tecnologia e regras de segurança. Entretanto, pode haver perigo para a saúde e a vida dos operadores e terceiros e/ou danos podem se desenvolver na máquina ou outros objetos ou dispositivos.



A máquina somente deve ser usada:

- para seu uso pretendido
- em condições de segurança perfeitas.

Transtornos de qualquer tipo, que ameacem a segurança da máquina, devem ser corrigidos imediatamente!

1.5 Uso apropriado

A máquina é projetada somente para ser usada de acordo com o capítulo "Uso da máquina". O uso de outra forma ou que abuse o propósito pretendido da máquina é inadequado.

A Topcut-bullmer GmbH não pode ser responsabilizada por danos que ocorrerem de tal uso.

Também incluídos sob o título de Uso apropriado estão:

- a observância de todas as notas de instruções
- a observância dos trabalhos de inspeção e manutenção

1.6 Garantia e responsabilidade

Nossos "Termos gerais de venda e entrega" são fundamentalmente válidos. Eles serão disponibilizados para o usuário no fechamento do contrato no mais tardar. Pedidos de garantia e responsabilidade não são possíveis para lesões pessoais ou danos à propriedade se o dano for devido a uma ou mais das razões a seguir:



- Uso impróprio da máquina
- Montagem, operação, controle ou manutenção incorreta da máquina
- Trabalho de montagem ou manutenção sendo realizados por funcionários não autorizados
- Operação da máquina com dispositivos de proteção com defeito ou dispositivos de proteção sem a montagem apropriada ou que não funcionam perfeitamente.
- A não observância das notas nas instruções com relação ao transporte, armazenamento, montagem, operação inicial, operação, manutenção e preparação da máquina
- mudanças estruturais não autorizadas podem ser feitas à máquina, além de máquinas adjacentes
- Instalação de partes substitutas da máquina usando componentes não originais
- Monitoramento inadequado das peças das máquinas que estão sujeitas ao desgaste
- reparos realizados de forma incorreta
- desastres causados por corpos estranhos ou razões de força maior.

1.7 Normas de segurança

1.7.1 Medidas organizacionais

- Os dispositivos de proteção pessoal necessários devem ser disponibilizados pelo operador
- Todos os dispositivos de proteção existentes devem ser checados regularmente

1.7.2 Dispositivos de proteção

- Antes de cada uso da máquina, todos os dispositivos de proteção devem ser instalados corretamente e devem estar funcionais
- Dispositivos de proteção somente podem ser removidos
 - depois de a máquina parar
 - E
 - depois de estar segura contra o acionamento não intencional outra vez
- Ao entregar componentes das peças, os dispositivos de proteção devem ser instalados pelo operador de acordo com as normas
- Depois de mudanças estruturais na máquina ou nos dispositivos adjacentes, os dispositivos de proteção devem ser instalados nas máquinas ou componentes alterados e ser verificados pelo representante de segurança responsável.



1.7.3 Medidas de segurança informais

- As instruções para uso devem ser mantidas no posto de trabalho da máquina todo o tempo.
- Além destas instruções de uso, as normas de segurança normalmente válidas, bem como as normas locais para prevenção de acidentes e proteção ambiental devem estar disponíveis e ser observadas todo o tempo.
- Todas as notas nos sinais de perigo e segurança da máquina devem ser mantidos em condições legíveis.
- Somente funcionários treinados e designados podem trabalhar na máquina.
- As responsabilidades dos funcionários devem ser claramente determinadas para a operação inicial de montagem, operação de preparação, manutenção e reparo da máquina.
- Funcionários a serem treinados somente podem trabalhar na máquina sob supervisão de uma pessoa com experiência e treinada.



1.7.4 Controles da máquina

- Sob nenhuma circunstância modificações do programa podem ser feitas no software.
- Somente funcionários treinados adequadamente podem operar o controle

1.7.5 Medidas de segurança para uso normal

- Somente opere a máquina quando todos os dispositivos de segurança estiverem completamente funcionais
- Antes de ligar a máquina, deve ser assegurado que ninguém pode se machucar ao ligar a máquina
- Pelo menos uma vez por deslocamento, a máquina deve ser inspecionada quanto a sinais superficiais de dano e quanto ao correto funcionamento dos dispositivos de proteção.



1.7.6 Perigo através da energia elétrica

- Trabalhar no suprimento de energia elétrica somente é permitido para especialistas, sob a observância de normas de segurança válidas de acordo com o DIN/VDE e EN.
- O equipamento elétrico da máquina deve ser verificado regularmente. Conexões soltas, fios danificados e cabos e linhas ou outros danos à segurança relevantes devem ser removidos imediatamente.
- O gabinete do controle elétrico e as caixas de travamento devem ser mantidas fechadas. O acesso somente é autorizado para funcionários autorizados com chave ou ferramentas.
- Em trabalho necessário às peças que emitam corrente elétrica, as normas de segurança válidas devem ser aderidas de acordo com o DIN/VDE e EN.



1.7.7 Perigo através da energia pneumática

- Somente pessoal com conhecimento especializado e experiência no campo pneumático podem trabalhar em aparelhos pneumáticos.
- Seções do sistema e tubos de pressão que estejam abertos devem ser livrados de toda pressão antes de se trabalhar neles.
- Mangueiras pneumáticas devem ser substituídas em intervalos apropriados, mesmo que não haja sinais à mostra de deficiências relevantes de segurança.



1.7.8 Pontos especiais de perigo

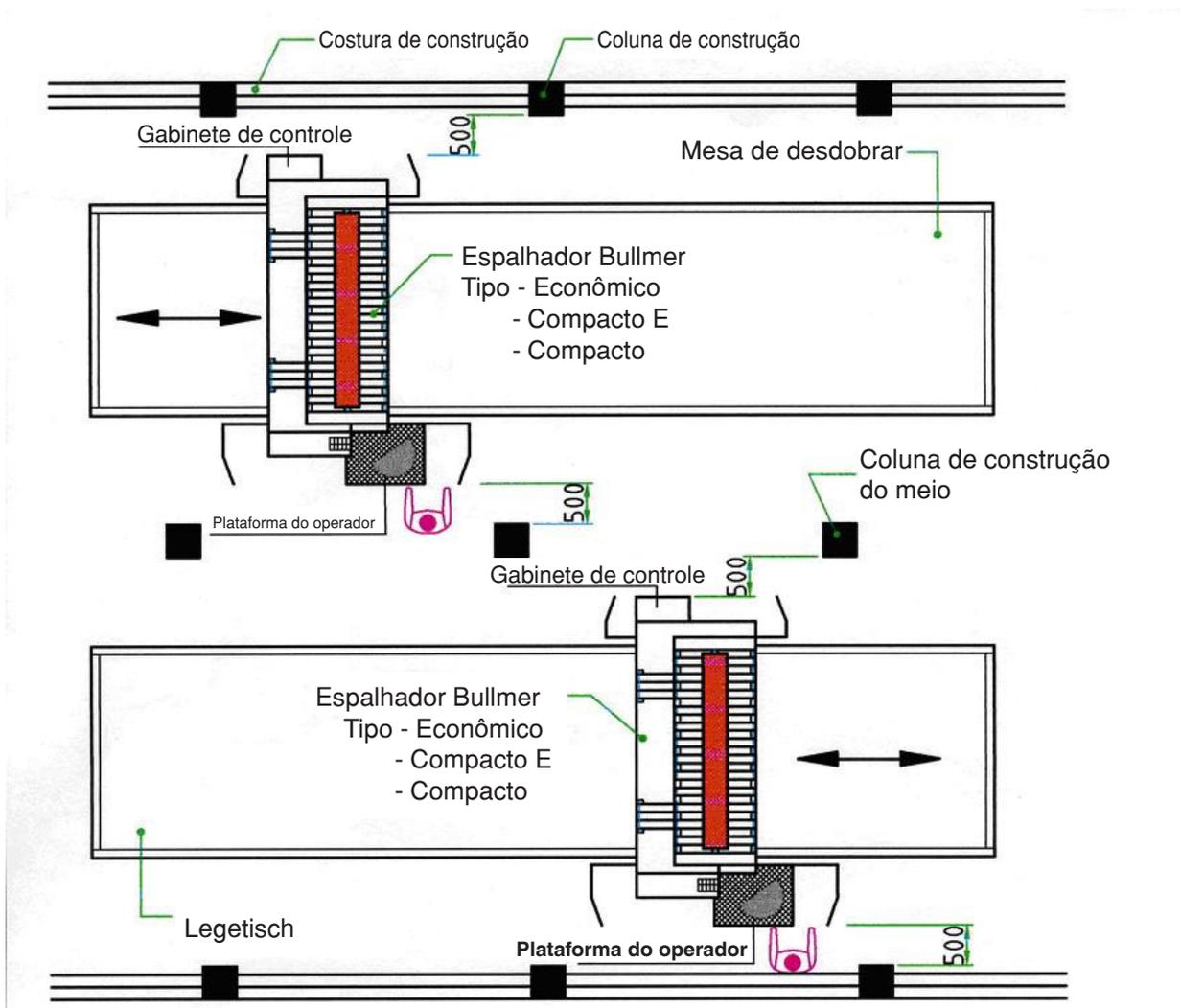
- Uma lista dos perigos está incluída no anexo



1.7.9 Instalação da máquina - Distância de segurança



A. Espalhador próximo a outras peças da construção

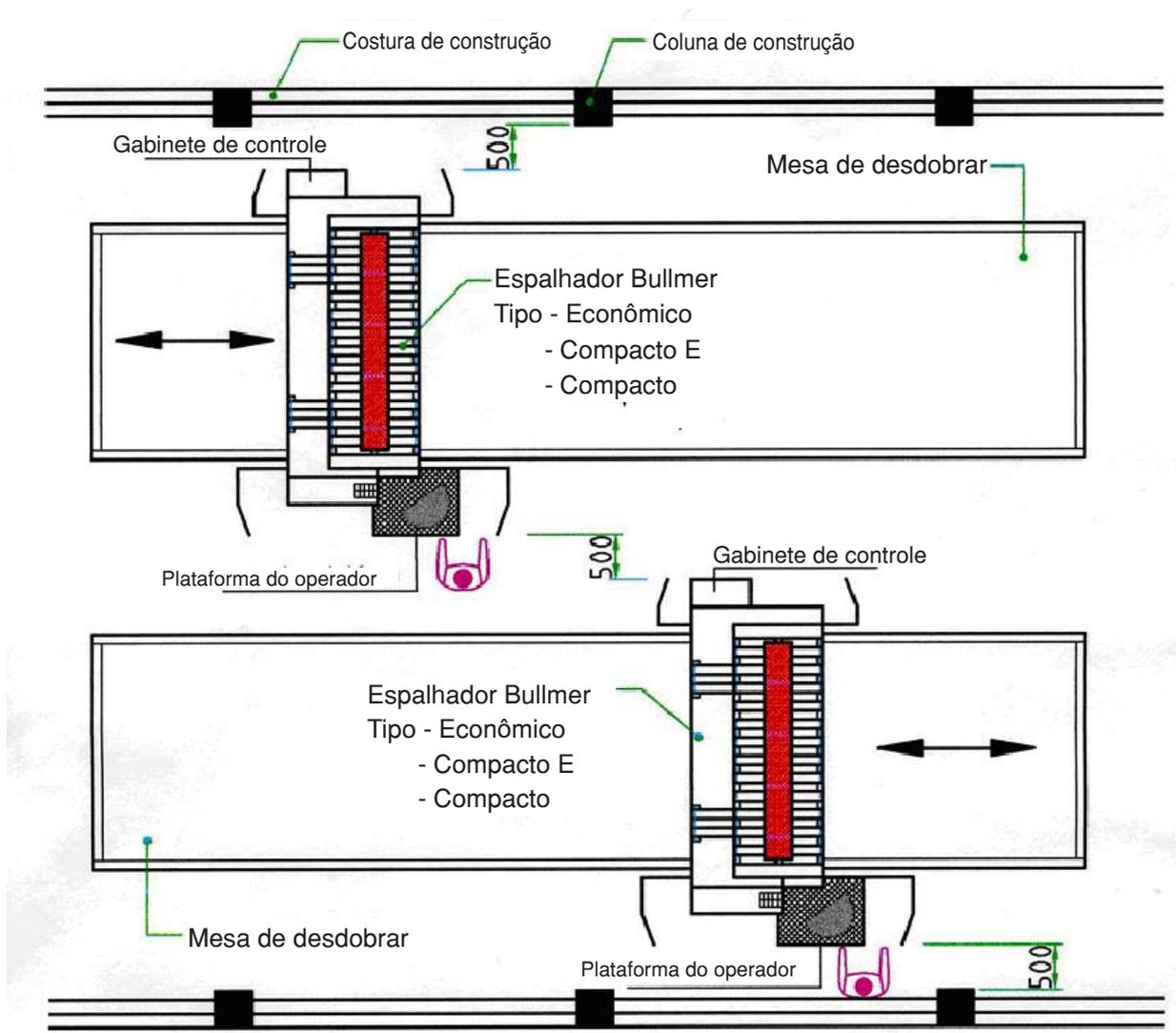


Máquinas de desdobrar acionadas respectivamente motorizadas devem ter uma distância de segurança respectivamente uma distância mínima oposta à outra ou oposta às instalações fixas da construção tais como costuras, colunas, dutos, trilhos ou similares a

500mm

Isto é válido para ditas plataformas de operador, isto é, plataformas que estejam conectadas com a máquina e em que o operador esteja localizado e para as peças da máquina que ficam penduradas no quadro da máquina para sua maneira acionada. Além disso, recomendamos marcar a área de acionamento do espalhador no chão, por exemplo com tira ou com cor.

B. Espalhados que passa junta e diretamente

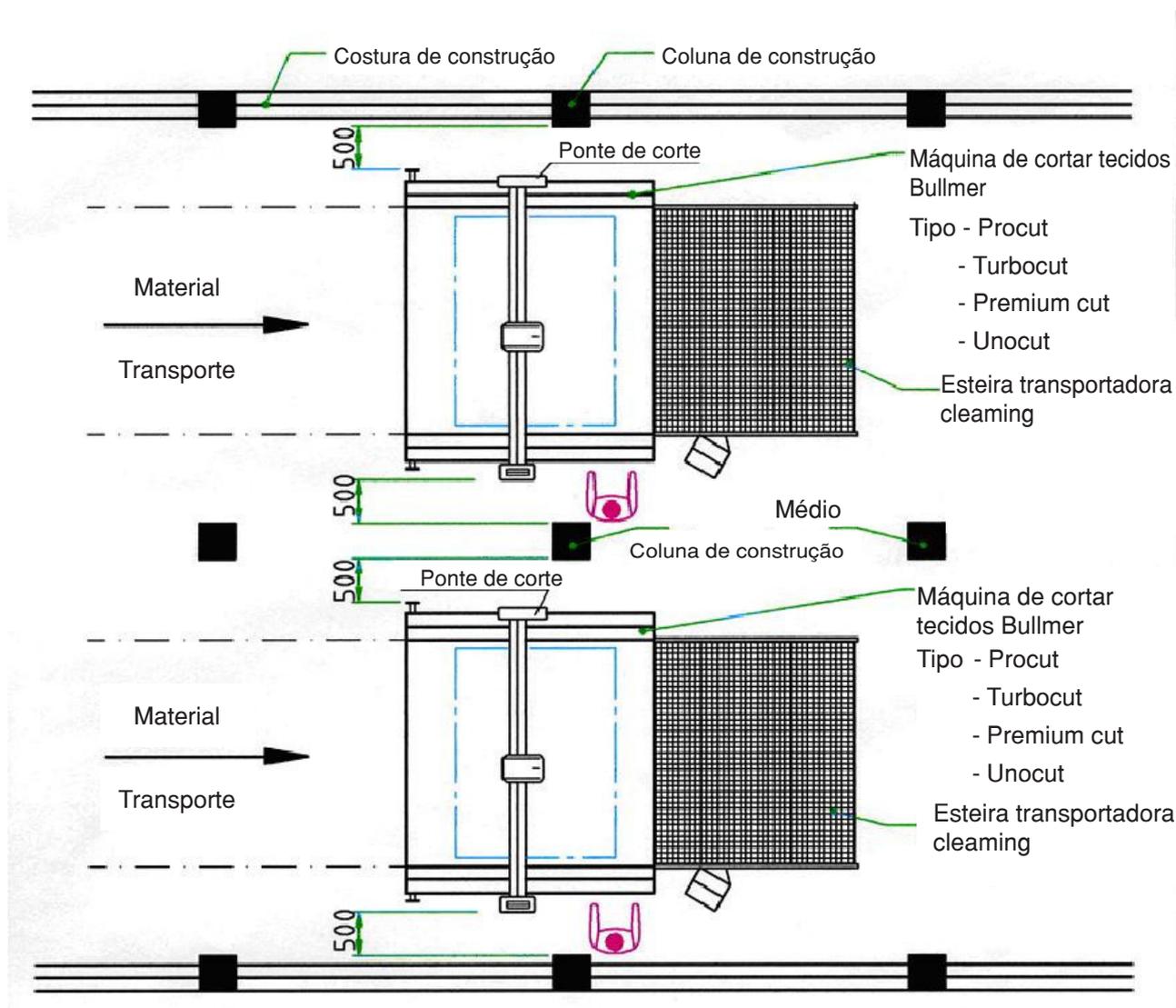


Se máquinas de desdobrar móveis que usualmente se mechem para frente e para trás em direção da operação em uma mesa de desdobrar são instaladas próximas para que as máquinas tenham que passar umas pelas outras pela distância de segurança respectivamente a mínima distância entre as peças que ficam mais distantes que ambas as máquinas juntas devem ficar

500mm

Por exemplo: Plataforma de operador de uma máquina e gabinete de controle da outra máquina.

C. Recortador próximo a outras peças da construção

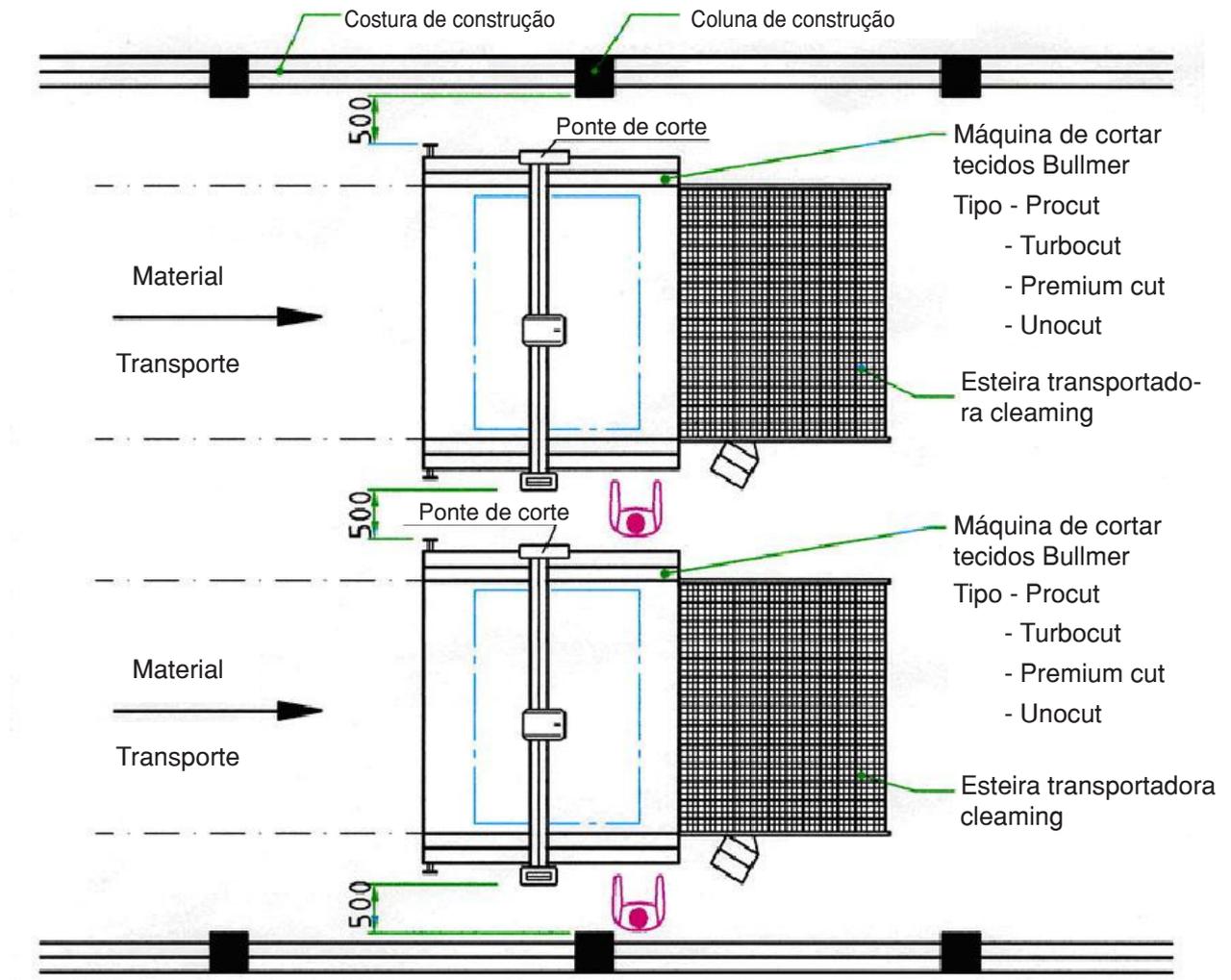


O recortador não está equipado com mesas estacionárias ou com esteiras transportadoras para recolher pilhas que devem ser cortadas e depois de cortadas, organizar as camadas de material cortado. Tal recortador está equipado com pontes de corte que se movem para trás e para frente na direção da operação acima das mesas do recortador ou esteiras transportadoras do recortador. É possível que as pontes de corte se elevem acima de ambas as mesas e esteiras transportadoras.

Uma vez que este recortador deve ter as peças móveis externas (ponte de corte) em uma distância de segurança respectivamente mínima no lugar mais estreito oposto às instalações da construção fixa tais como costuras, colunas, dutos, trilhos e similares de

500mm

C. Recortador diretamente adjacente



Se o recortador estiver instalado diretamente próximo um do outro de forma que as pontes de corte de cada recortador passe junto da distância de segurança respectivamente a distância mínima das peças que ficam mais distantes que a lâmina de corte tem que estar

500mm

Se os espalhadores se movem diagonalmente em direção a ou para longe um do outro nos trilhos, estações fixas precisam ser fornecidas e a distância menor acima somente pode ser

500 mm.

1.7.10 Armazenamento - transporte - e condições de operação

CONDIÇÕES DE TRANSPORTE E ARMAZENAMENTO:

Temperatura: +5° a +40° Celsius
Umidade relativa: menos de 80 por cento (não condensa)



CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO:

Temperatura: +5° a +35° Celsius
Umidade relativa: 10 por cento (não condensa) até 80 por cento
Altitude de instalação: menos do que 1.000m de altitude absoluta

Válvulas de conexão: 400V 50Hz (3 fases/N/PE)
(Valores especiais sob consulta)

Influências do ambiente: A voltagem deve ser estável (tolerância máxima +/- 5%).

1.8 Manutenção e serviço / Pesquisa de falhas

- Manutenção de ajustagem necessária e trabalho de inspeção deve ser realizado regularmente.
- Os funcionários de operação devem ser informados antes de a manutenção e inspeção serem feitos.
- Todos os componentes em frente ou atrás da máquina e da mídia de operação, tais como ar comprimido e hidráulica, devem ser assegurados contra uso não autorizado.
- Em todo o trabalho de manutenção, inspeção e reparo feito, a máquina deve ser ligada no modo sem voltagem e o interruptor principal de ser assegurado contra ser ligado novamente de forma não intencional.
 - **Desligue o interruptor principal e puxe a chave se necessário**
 - **Coloque a trava e o sinal de aviso para evitar que a máquina se ligue novamente**
- Grupos de componentes maiores devem ser fixados firmemente às guias ou plataformas ao serem substituídos.
- Conexões de parafusos frouxos devem ser testadas quanto à resistência
- Depois de terminar o trabalho de manutenção, a função dos dispositivos de proteção devem ser verificadas



1.9 Mudanças estruturais na máquina

- Sem a autorização do fabricante, conversões, reincorporações ou mudanças podem ser feitos à máquina ou peças da máquina.
- Todas as medidas de conversão precisam de autorização e confirmação da topcut-bullmer GmbH.
- Todas as peças das máquinas que não estiverem em perfeitas condições devem ser trocadas imediatamente, usando peças de reposição originais.
- Somente as peças de reposição originais e peças de desgaste e estrago podem ser usadas.

A não conformidade com o acima, todos os compromissos, responsabilidades e garantias serão invalidadas pela topcut bullmer GmbH.

1.10 Eliminação de fluidos de limpeza e sobras de lubrificante, eliminação de lixo de peças sobressalentes e peças com desgaste e estrado e baterias de lítio.

- Tecidos e materiais usados devem ser eliminados adequadamente de acordo com normas.

Especialmente

- **ao trabalhar com sistemas e instalações de lubrificação**
- **ao trabalhar com fluidos de limpeza e solventes**
- **Baterias de lítio descarregadas podem ser entregues somente no local de coleta de baterias velhas e/ou para os locais regularizados de eliminação de lixo. Com as baterias não completamente descarregadas, devem-se tomar precauções contra curtos circuitos.**

1.11 Ruído da máquina

- Onível de pressão sonora permanente emitido da máquina é abaixo de 70 dB(As)
- Dependendo das condições locais, um nível mais alto de pressão sonora pode ocorrer, causando surdez. Neste caso, os funcionários de serviço devem ser protegidos com instalações de proteção adequada ou medidas de precaução.

1.12 Direitos autorais

Os direitos autorais destas instruções permanecem com a topcut-bullmer GmbH. Estas instruções são somente para o operador da máquina e seu pessoal.

Eles contêm normas e instruções, que não devem ser

COPIADAS

PUBLICADAS

TRANSMITIDOS A TERCEIROS

Parcial ou integralmente.

Contravenções são atos criminosos e estão sujeitos a consequências legais.



Impresso na Alemanha

A informação neste manual de instrução é publicada, não obstante os possíveis direitos contra terceiros.

Nomes de mercadorias são usados sem que seu uso livre seja garantido.

Preparamos o software e os manuais de instrução com grande esforço e cuidado, entretanto, erros não podem ser excluídos completamente.

Para declarações incorretas e suas consequências, não podemos assumir responsabilidade ou qualquer outra responsabilidade. Somos gratos por sugestões de melhoria.

Reservamos o direito de fazer alterações que ajudem na melhoria de programas de computadores assim como de manuais de instrução.

Todos os direitos - até mesmo a tradução - são reservados. Este produto está sujeito a direitos autorais.

Não é permitida a duplicação, cópia, reprodução ou publicação de qualquer parte em qualquer formato sem autorização. Isso se aplica também às traduções deste produto.

A IBM é a marca registrada da International Business Machines Corporation.

Não somos responsáveis, explicitamente, por danos ou danos consequentes que possam ocorrer na aplicação do software.

CAPÍTULO II

Introdução e sumário

Índice - Capítulo II

1	APLICAÇÃO VÁLIDA	3
2	INTRODUÇÃO	4
3	DESCRIÇÃO DO SISTEMA	5
3.1	HARDWARE - PREREQUISITOS	5
3.2	SOFTWARE - PREREQUISITOS	5
3.3	VISÃO GERAL	5
3.4	PAINEL DE CONTROLE DO RECORTADOR	6

1 Aplicação válida

Esta máquina somente deve ser usada em uma aplicação válida, que serve para cortar contornos de uma única ou múltiplas camadas de enfiado de material, principalmente têxteis.

O número e altura dos enfiados de material dependem da configuração da máquina e o tipo de tecido usado, entre outras coisas.

A máquina é limitada, exclusivamente, a aplicações descritas nestas instruções. Outro uso é inválido.

A empresa topcut bullmer GmbH não é responsável por danos consequentes.

Aplicações válidas incluem as seguintes



- Observância de todas as instruções do manual de operação
- Observância de todos os requisitos de inspeção e manutenção

2 Introdução

NextGen é um programa para a operação de um recortador bullmer. Permite que esta máquina de corte seja operada confortavelmente e de maneira simples em uma gama de aplicações e requisitos.

Além das funções básicas, tais como marcadores de carga, início e corte, etc, a NextGen também oferece a possibilidade de definir parâmetros em tempo real, para realocar nós e cortes, para parametrizar e determinar um ponto definido depois de uma interrupção para recontinuar o corte.

A NextGen também permite o controle gráfico dos dados carregados.

O sistema NextGen oferece ao usuário um ambiente de trabalho sucinto e fácil de usar que também permite ao usuário de computador inexperiente aprender o que é necessário com muita rapidez.

Este manual de instrução é desenvolvido para ajudá-lo a se acostumar a usar o sistema e para servir como um pesquisador de falar quando trabalhar com a máquina no futuro. O principiantes deveria testar as funções no próprio sistema, preferivelmente enquanto lê estas instruções; isto é simplificado para o usuário já que as fotos na tela correspondente no manual acompanham todos os passos operacionais.

Esta introdução é seguida por uma descrição do sistema. No último capítulo você encontrará uma lista de funções que são interessantes para a manutenção além das páginas com instruções de corte.

Sempre somos gratos em receber suas dicas e ideias

3 Descrição do sistema

3.1 Hardware - pré-requisitos

Um controle de computador do tipo CNC BSM 400 é necessário para a operação do NEXTGEN.

Nós assumimos que um cartão VGA e uma tela de alta resolução estejam disponíveis.

Para que arquivos grandes com um número grande de pontos possa ser processado, um relógio de pelo menos 128 MB RAM e 1 GH de frequência devem estar disponíveis.

3.2 Software - pré-requisitos

O sistema operacional Windows XP é necessário.

Se os marcadores devem ser administrados através do disco rígido do controle do recortador, recomendamos inspecionar o disco rígido com frequência com um programa de desfragmentação. Isto assegura acesso de dados em alta velocidade.

3.3 Visão geral



Figura 1: XL PROCUT 7501

3.4 Painel de controle do recortador



Gráfico2: O painel de controle do recortador

Nota:

De acordo com o funcionamento da máquina e o equipamento opcional, os elementos individuais de operação e sua ordem podem variar. O uso da máquina somente é possível se o interruptor principal e o controle estiverem ligados e a máquina destravada. As funções-chave somente são possíveis, com exceções individuais, no modo de operação manual.

Descrição de função-chave



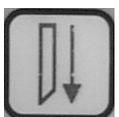
Parada de emergência:
Aperte este botão em uma situação de emergência. Ele para todos os movimentos da máquina.



Controle ligado:
A máquina somente pode ser usada com o controle ligado e "destravado".



Controle desligado:
Com este botão, o controle é desligado.



Faca abaixada
Com este botão, o acionador da faca é abaixado e levantado (operação manual).



Corte lateral:
Com este botão, o corte lateral é operado (somente na operação automática).



Vácuo Ligado/Desligado:
Com este botão, o vácuo é ligado/desligado.



Operação manual ligada/desligada:
Com este botão, o modo de operação é acionado para Manual/Automático. O botão acende para operação manual.



Acionador da faca Ligado/Desligado:
Com este botão, o acionador da faca é ligado/desligado (somente em operação manual).



Triturador ligado:
Com este botão, o processo de trituração é ligado (Operação automática dos discos de trituração, com correias de trituração somente em operação manual).



Enter:
Com este botão, os pontos de borda simples serão confirmados durante a sequência de referência.



Pausa:
Com este botão, o corte é interrompido, pressionando o botão pela segunda vez reinicia a operação.



Reiniciar:
Um processo de corte interrompido pode ser reiniciado com este botão.
Seqüência de referência:



A revisão dos pontos da borda pode ser pulada, o recortador começa a cortar imediatamente.

Calcador abaixado:
Com este botão, o calcador será abaixado e levantado (somente com operação manual).



Abortar:
Com este botão, a sequência de referência é quebrada, o recortador retorna ao ponto inicial.



Parar:
Parar durante o corte - continue a pôr novamente em marcha ou novo marcador.



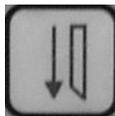
Discos trituradores Ligado/Desligado:
Com este botão, os discos trituradores estão ligados ao dispositivo de trituração, por exemplo para limpar os discos (somente em operação manual).



Ferramenta de incisão Para cima/Para baixo:
Com este botão, a ferramenta de incisão pode ser abaixada e levantada. (somente com operação manual).



Facagiratória Para cima/Para baixo:
Com este botão, o calcador será abaixado e levantado (somente com operação manual).



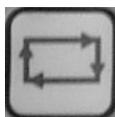
Facaformão Para cima/Para baixo:
Com este botão, a faca formão pode ser abaixada e levantada (somente com operação manual).



Esteira transportadora avançada:
Com este botão a esteira transportadora pode ser movida para frente.



Esteira transportadora inversa:
Com este botão a esteira transportadora pode ser invertida.



Alimentação automática:
Com este botão a alimentação automática pode ser iniciada.



Limpeza da esteira transportadora de cerdas:
Para iniciar a operação de limpeza pressione a tecla, para limpeza primeiro (para iniciar a alimentação da esteira transportadora) e depois ligue o vácuo. Durante a operação de limpeza, o vácuo é usado no caminho para sugar a esteira transportadora de cerdas. **Para evitar criar vácuo durante a operação de limpeza, preste absoluta atenção para que não haja nenhuma folha de cobertura na mesa. Além disso, preste atenção para que a folha de cobertura seja enrolado de forma que não seja possível que seja puxado para a mesa enquanto a operação de limpeza estiver sendo executada.**



Joystick :
Com o joystick, o cabeçote de corte pode ser posicionado na direção X e Y (pressione e segure o botão de controle no joystick). Quando o botão de controle estiver pressionado ligado, a lâmpada de posição estará acesa.

A lâmpada de posição (ponteiro de luz) é ligado pressionando o botão do joystick e ajuda o posicionamento do ponteiro de partida. Depois de liberar o botão, a lâmpada apaga automaticamente depois de um atraso curto.

O ponteiro de luz oferece a possibilidade, em conexão com o software (consulte o capítulo III, Software/Base, sequência de referência), para comparar o tamanho total do marcador carregado para ser cortado com o enfesto de material. Adicionalmente, se um enfesto de material não estiver esticado direito, isso pode ser corrigido usando os pontos de referência verificados com o ponteiro de luz. Quando estes pontos de referência são inseridos, o marcador é ajustado no software para compensar pelo enfesto que não está esticado na mesa de corte.

CAPÍTULO III

Software / Instruções básicas

Índice - Capítulo III

1	VISÃO GERAL FUNCIONAL	3
2	INTERFACE DO OPERADOR / GERAL	4
2.1	ÁREA DE FUNÇÃO	9
2.2	A JANELA DE CONTORNO	10
2.3	A JANELA DA FILA DE TRABALHO	10
2.4	A JANELA DE STATUS	10
2.5	A JANELA DE MENSAGEM	11
2.6	O SISTEMA DE AJUDA	11
3	INÍCIO DO SOFTWARE	13
4	INICIE UM MARCADOR	14
4.1	MARCADOR	14
4.2	A FILA DE TRABALHO – PARÂMETRO	15
4.3	POSICIONAMENTO DO MARCADOR (SEQUÊNCIA DE REFERÊNCIA)	17
5	O PROCESSO DE CORTE	21
6	PROGRAMA DE FINALIZAÇÃO	22

O sistema NextGen pode ser usado seja pelo painel de controle (campo do botão da ponte do recortador) junto com o teclado ASCII, bem como somente pelo teclado. A operação por painel de controle é limitada às funções mais importantes. O manuseio do sistema pelo teclado é mais confortável.

1 Visão geral funcional

Este capítulo te dará uma visão geral sobre as funções do software de controle bullmer.

Marcador

- Manuseio do Formato GERBER-ISO
- Manuseio do Formato DXF com alocação de camadas e cores parametrizada para as ferramentas e peças
- Rotação, zoom e reflexão de todas as peças ou escolha de peças
- Eliminação de linhas comuns
- Estratégias diferentes para determinação automática da posição de baixa referenciada em cada peça
- Identificação automática da incisão (incisão V, fendas, pontos, furos, helpdrills, fendas M19) com a geometria de contorno
- Identificação de peças duplas
- Otimização da sequência de corte
- Manuseio de peças pequenas no começo para pegar o vácuo
- Registro de marcadores

Fila de trabalho

- Edição de uma linha de trabalho com inserção de funções, rolagem e descarga do marcador
- Interligação do marcador
- Edição do parâmetro especificado pelo marcador dentro da linha de trabalho
- Conexão com o sistema de armazenamento da roldana com geração automática e implementação de uma linha de trabalho
- Carregamento de linhas de trabalho existentes
- Cópia de segurança de uma linha de trabalho
- Modo de código de barras

Corte

- Controle em movimento com otimização de tempo em conformidade com parâmetros predeterminados tais como velocidade, aceleração e valores de puxão limite
- Velocidade automática e redução de aceleração dependente do raio da curva para controlar com o parâmetro
- Velocidade máxima de corte e esforço baixo da máquina possível com a uniformidade dos contornos de corte através de aproximação das ranhuras

- Compensação automática de distância entre a borda da faca e o centro da faca e neutralização extensiva da força radial da faca através da ajustagem do ângulo de definição da faca tangencial dependente do raio da curva.
- Levantamento automático e baixa da faca em ângulos com mudança de direção muito grande. Ângulo crítico de mudança de direção, sobrecorte e corte de talão são ajustáveis com parâmetros.
- Inserção automática do ciclo de trituração dos pontos de levantamento ou, se necessário, interrupção do corte para os ciclos de trituração se a distância de trituração parametrizada estiver com muitas fases.
- Otimização da sequência de corte e de inserção para minimizar o acionamento no vazio.
- Possibilidades multifacetadas para redefinição e parametrização para incisões.
- Corte dos furos como círculos
- Reprique as incisões com uma furadeira de incisão
- Inicie o marcador com uma operação teste, isto é, sem baixar as ferramentas
- Manuseio especial de peças duplas

Funções adicionais para o processo de corte

- Ajustagem do marcador na mesa de corte com correção confortável da posição do marcador
- Correção da posição do marcador em cada janela de corte, somente na primeira janela de corte ou ultrapassagem automática do ponto de partida
- Referenciamento múltiplo: Ajustagem de diversos marcadores na mesa de corte
- Referenciamento paralelo: Ajustagem de marcadores em dois ou mais painéis de material em camadas paralelas, por exemplo em caso de material duplicado.
- Correção do marcador com canto de marcador, com faixas harmônicas ou com referenciamento no meio
- Referenciamento de grade de material para verificação precisa do molde
- Referência por etapa de camada
- Cálculo automático de demanda de material e alimentação automática do material durante o início do processo de corte.
- Depois de uma parada - ou depois de um apagão - continuação automática do processo de corte na posição onde ocorreu a parada ou em qualquer outra posição em que queira marcar.
- Identificação automática do fim do material com o acantonamento automático das peças que não podem mais ser cortadas. Estas peças serão armazenadas automaticamente como novos marcadores.
- Mensagem de aviso se a faca estiver muito desgastada
- Mensagem de aviso para a troca das correias de trituração
- Alimentador de folha automático
- Corte opcional depois de cortar a primeira peça para que o operador possa controlar esta parte
- Manuseio especial de peças fixas para o corte tosco e corte final de edição
- Limpeza ou cópia opcional do marcador finalizado

Realize o corte de divisão

- Corte de divisão manual em qualquer posição
- Corte de divisão opcional no final de todos os marcadores, bem como nas sequências de marcadores
- Fim do corte de divisão para que seja possível trocar a roldana de material antes do fim do corte
- Finalize o corte de divisão com a posição X máxima
- Distância parametrizada entre o corte de divisão e o marcador
- Borda do corte de divisão com as distâncias parametrizadas
- Corte de divisão contínuo de barras embutidas de corte de divisão
- Velocidade diferente para corte de divisão, parametrizado separadamente
- Corte de divisão contínuo no final da janela de corte
- Escolha de ferramenta para o corte de divisão

Plotten

- Traçar com caneta
- Traçar com um dispositivo spray
- Traço opcional com um marcador inteiro, além do contorno de corte. Com isto, o recortador se torna uma plotadora
- • Plotagem de códigos S com uma impressora a jato de tinta

Cálculo da janela de corte e alimentação

- Cálculo da janela de corte com ou sem a quebra do corte
- Inteligência de quebra de corte, isto é somente peças grandes são divididas
- Estratégias diferentes de alimentação
- Marcação de aparelhamento opcional de um ponto de referência para controle de alimentação
- Eixo de alimentação como um eixo de resistência
- Correção automática dos campos de alimentação
- Alimentação de material em faixa terminal
- Desligamento da alimentação
- Operação de folga

Gráficos

- Funções gráficas multifacetadas para a visualização do marcador, por exemplo o zoom, seleção de peças, seleção de ponto, visualização de incisão
- Visualização de código de peças com código S
- Seleção de peças com a marcação de aparelhamento opcional de estado, não corte
- Inserção de pontos correspondentes
- Visualização do processo de corte com a visualização online da posição da faca e marcação de peças de corte de finalização
- Marcação de aparelhamento de qualquer ponto contínuo depois da quebra

Recorte de peças com defeito

- Seleção de peças com defeito gráfico até mesmo durante o corte
- Nidificação confortável destas peças e geração de um novo marcador
- Inserção automática destes marcadores na linha de trabalho para aparar

Correspondência

- Corresponder com o projetor, a câmera ou o ponteiro a laser
- Verificação de colisão durante a correspondência
- Estratégias diferentes de correspondência: harmonia em grupo, individual e correspondência global
- Laço e enviesado: Adaptação manual dos contornos para a deformação do material assentado com a ajuda da projeção do marcador no material
- Realização do corte paralelo e o processo de correspondência com a correspondência do projetor
- Consideração da compensação em caso de material em faixas
- Movimento global de compensação de correspondência
- Geração interativa de grupos de correspondência com armazenamento posterior possível
- Inserção de novos pontos correspondentes

Limpeza

- Exibição de peças que estão na área de limpeza com um gráfico ou projeção especial de limpeza de peças de corte de finalização no material
- Controle de um robô de limpeza para produção em série (suprimento automotivo)

Parâmetro

- Adaptação às necessidades do cliente com múltiplas possibilidades parametrizadas
- Diálogo de parâmetro confortável
- Diálogo especial para a parametrização de incisões
- Mudança de parâmetros usados com o deslizador (por exemplo, velocidade de corte)
- Escolha livre de dimensões
- Versão especial em polegadas
- Seleção opcional de parâmetros
- Enfraquecimento de parâmetro não relevante em níveis diferentes
- Proteção de senha
- Verificação de consistência automática
- Textos diferentes de ajuda para todos os parâmetros
- Carregamento de material dependente dos parâmetros definidos
- Geração e armazenamento de novos parâmetros definidos
- Parâmetro dependente de ferramentas

Captura de dados

- Registro de dimensões, tempo de corte, tempo de quebra, tempo de alimentação, tempo de marcação, tempo total e respectivos modos, número de peças, pontos de suporte, ciclos de baixa e afiação, e número de opções de corte de incisões e furos
- Relatório do marcador
- Relatório do dia e turno
- Relatório por metro baseado no turno
- Relatório mensal
- Relatório de linha
- Relatório opcional de exibição na superfície, em uma impressora, no arquivo de registros ou em um arquivo
- Adaptação de unidades estáticas se for a opção do cliente
- Impressão de estáticas com o gráfico marcador e o jornal do marcador
- Diálogo para o log-in e log-off do turno

Funções de controle padrão

- Posicionamento da máquina
- Referenciamento da máquina
- Parada de emergência sem perda de referência
- Troca de saídas
- Destruir a máquina
- Frenar e continuar
- Abortar e continuar
- Controle da máquina com o botão em console separado

Máquina

- Operação esquerda/direita com o recortador com espelhamento automático de gráfico
- Separação entre acionamento e área de trabalho
- Ativação de diferentes seções de vácuo de acordo com o tamanho e posição do marcador
- Ferramentas; Faca giratória, faca de pesponto, faca de resistência, formão de incisão, furadeira, câmera, caneta ou dispositivo de spray
- Ativação de diferentes furadeiras com diâmetros diferentes com a mudança de furadeira automática, com a opção de uma ou duas furadeiras
- Estratégias diferentes de trituração: Trituração padrão, trituração enquanto posicionamento, trituração enquanto alimentação
- Correção de largura com faca automática com relação ao fator de desgaste e medidas dos ciclos de trituração
- Parametrização de injeção de óleo
- Correção de compensação da faca respectivamente à inteligência da faca
- Frequência de levantamento da faca dependente da velocidade da faca oscilante
- Operação especial do recortador com um segundo eixo C separado e dicotomia de mesa na esteira transportador e faixa de corte
- Operação especial do recortado com o eixo Z para o molde
- Regulagem do vácuo
- Controle de joystick
- Função de oscilação como uma ajuda de ajustagem para a partida do recortador

Outros

- Sistema operacional: Windows XP
- Superfície Windows que pode ser configurada
- Rede
- Registro detalhado
- Modo de código de barras
- Escolha de idiomas opcional

2 Visão geral funcional

A interface do operador é programada na janela tecnologia de acordo com o padrão moderno. A princípio, a operação acontece com o mouse. Todas as funções também podem ser selecionadas usando os botões de função <F1> a <F12>. Desta maneira, qualquer função é iniciada (ou o recortador é movimentado) ou mais menus são acessados.

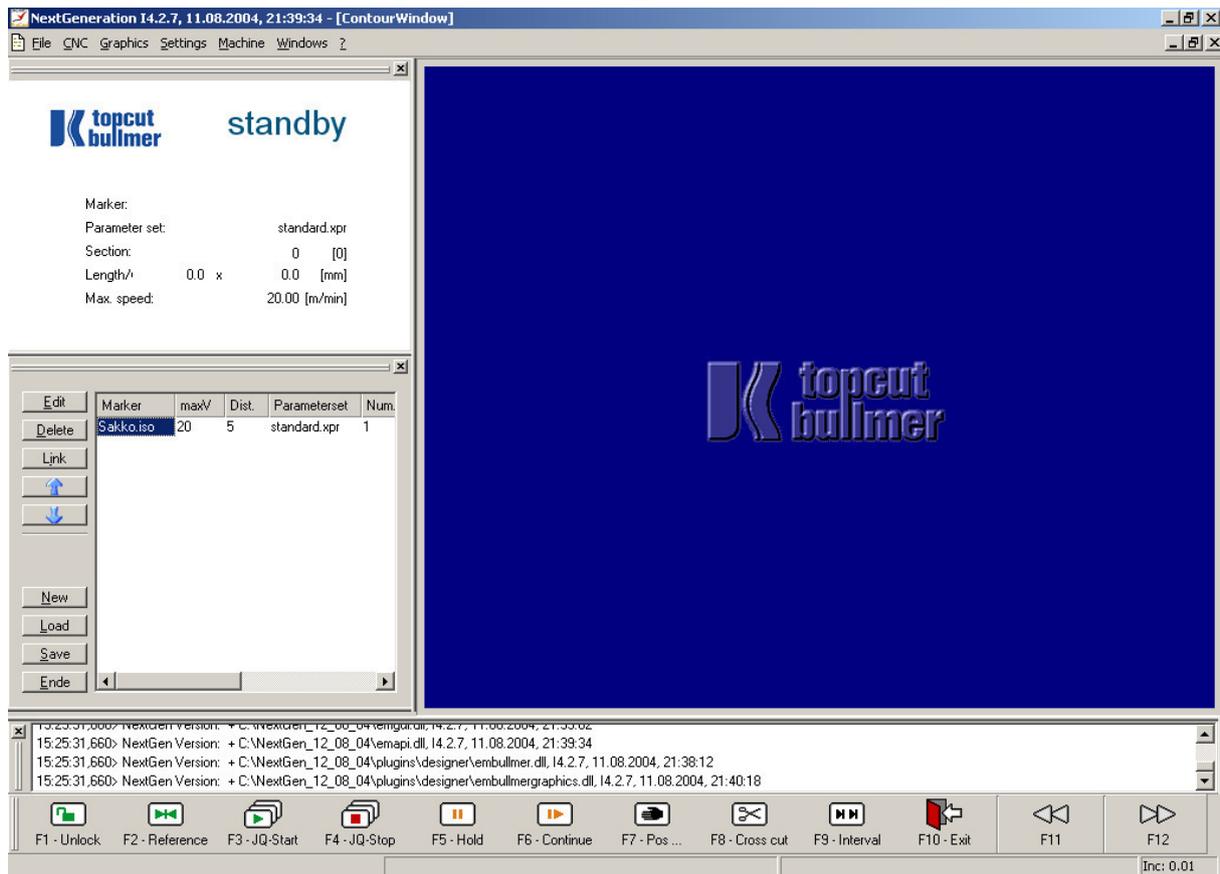


Gráfico 1: Funções da página 1 do menu principal.

2.1 Área de função

Todas as funções do sistema NextGen estão disponíveis pelo menu na extremidade superior da janela. Além disso, é possível selecionar pela barra de ferramentas, que está localizada na base da janela.

Este manual de operação descreve para cada função e cada parâmetro, onde está localizado e qual é usado para ativá-lo.

A barra do menu

A barra do menu é localizada na extremidade superior da janela NextGen. Por estes menus, todas as funções podem ser acessadas.

Se você quiser ativar uma função, simplesmente selecione o menu correspondente e a função com o mouse. A função, seja ela executada diretamente ou pelo NEXTGEN, abre outra janela e espera por mais uma entrada.

Por trás das funções mais importantes nos menus, um atalho é exibido (por exemplo: Parâmetro Stg+P) Estes funções podem sempre ser alcançadas pelo atalho exibido.

A barra de ferramentas

Adicionalmente, há uma barra de ferramentas na posição inferior da tela, onde é possível encontrar todas as funções novamente. Usuários que preferem trabalhar com teclado pode selecionar as teclas de função exibidas ao invés de clicar os respectivos ícones com o mouse.



Já que uma barra de ferramentas não é espaço suficiente para todas as funções necessárias, você pode alternar entre as diferentes barras de ferramentas. Se clicar nos ícones <<"e">> ou se usar as teclas <F11> e <F12>, é possível mudar para a barra de ferramentas antes ou para a próxima.

Nas outras barras de ferramentas, as teclas são ocupadas com outras funções.

Além disso, é possível mudar para as diferentes barras de ferramentas se você clicar em uma barra de ferramentas com o botão direito do mouse. Uma lista de barras de ferramentas disponíveis aparece.

2.2 A janela de contorno

Depois de iniciar o NextGen, na janela de contorno somente uma figura de fundo é exibida. Assim que um marcador é carregado, este marcador é exibido na janela de contorno. O item de menu "Gráficos" e as barras de ferramentas, Gráficos (peça) e Gráficos (ponto) oferece funções diferentes para verificar e modificar os marcadores antes do corte.

2.3 A janela da fila de trabalho

Na janela da fila de trabalho todos os marcadores, os quais foram selecionados para o processo de corte, são listados. Além disso, para cada arquivo cortado há as informações mais importantes (parâmetros definidos, número de repetições) exibidos naquela janela. Além disso, a janela da fila de trabalho inclui botões diferentes para modificar ou para salvar a fila de trabalho real ou para carregar a fila de trabalho que já existe.

2.4 A janela de status

Na janela de status na borda superior esquerda da tela, a informação mais importante da máquina é exibida continuamente. Na linha superior, a condição atual da máquina é exibida (isto é, máquina ativa ou máquina travada). Embaixo encontrará

Declarações sobre o marcador carregado, nomes e dimensões, e a sequência de parâmetro carregado.

2.5 A janela de mensagem:

A NextGen oferece um sistema de mensagem extensivo. A princípio, a mensagem é vista

seja
na janela inferior (janela de mensagem)
ou:
na caixa de mensagem

Você tem a possibilidade de olhar a última mensagem a qualquer momento, para controlar as ações anteriores. A última mensagem é exibida constantemente na janela de mensagem. Para verificar as mensagens mais antigas, é possível rolar a lista de mensagens para cima.

A lista da última mensagem também é chamada de ARQUIVO DE REGISTROS. Neste Arquivo de registros, todas as mensagens e ações de serviços são registradas com o tempo.

A mensagem e ação que o sistema recebe (isto é, as confirmações do botão de função) são marcadas com a seta indicando para a esquerda. A entrada, vindo do painel de controle, é adicionalmente marcada com um "T". As mensagens, que são enviadas a partir do sistema NextGen, recebem uma seta que aponta para o lado direito.

Se você clicar com o botão direito do mouse na janela de mensagem, um menu de contexto aparece, que oferece as funções "deletar arquivo de registros" e "editar arquivo de registros". Se a função "editar arquivo de registros" for selecionada, a lista de mensagem é exibida em um editor de texto. Agora você tem a possibilidade de rolar pela lista inteira, para salvar a lista com outro nome e copiar mensagens individuais para fora do arquivo.

2.6 O sistema de ajuda

Assim que o cursor é colocado em uma função na barra do menu ou na barra de ferramentas, a linha de status (na posição inferior da tela) mostra uma explicação curta da função selecionada.

Para todos os itens de diálogo, tais como botões e campos de entrada, os chamados "dicas" são exibidos se você mover o cursor para o item respectivo. As dicas são curtas descrições exibidas em um quadro amarelo ao lado do cursor.

Dentro das diferentes caixas de diálogo você pode obter informação detalhada sobre qualquer botão ou campo de entrada. Use a ferramenta de ajuda em contexto (o ponto de interrogação), que está localizado no canto superior direito de cada caixa de diálogo. Depois de selecionar a ajuda em contexto, o cursor é exibido como um ponto de interrogação. Clique em qualquer item na tela para obter informação sobre o item selecionado. Uma janela com uma descrição do botão correspondente ou um campo de entrada aparece.

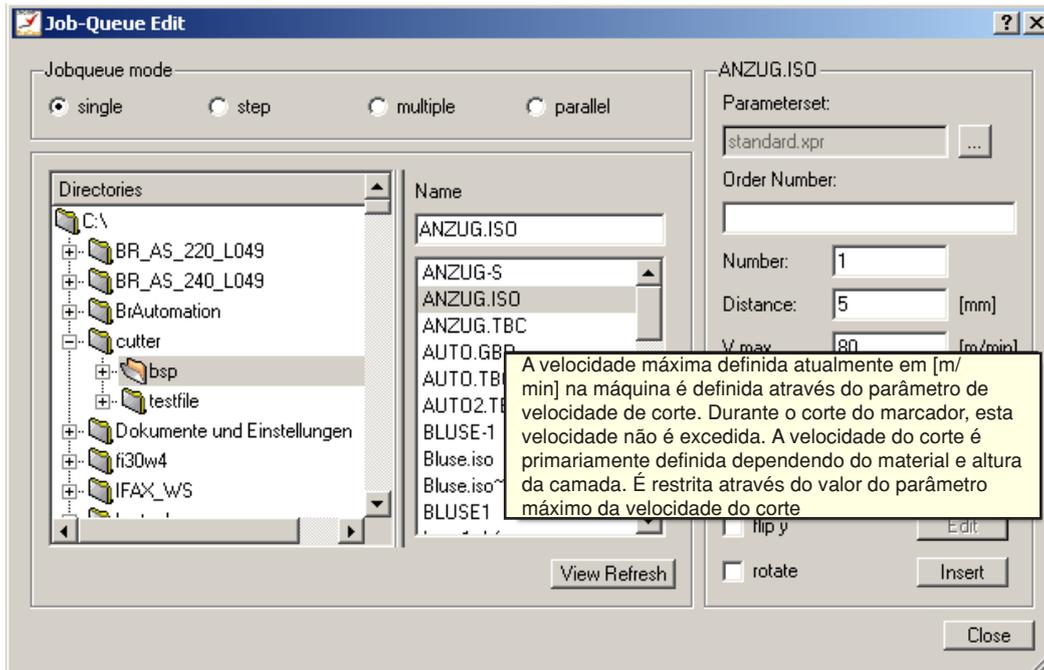


Figura 2: A ajuda em contexto

Assim que você clica com o botão esquerdo do mouse em qualquer lugar na tela, a janela fecha novamente.

Como mais um suporte na caixa de diálogo de parâmetro, uma descrição é automaticamente exibida se um parâmetro for selecionado.

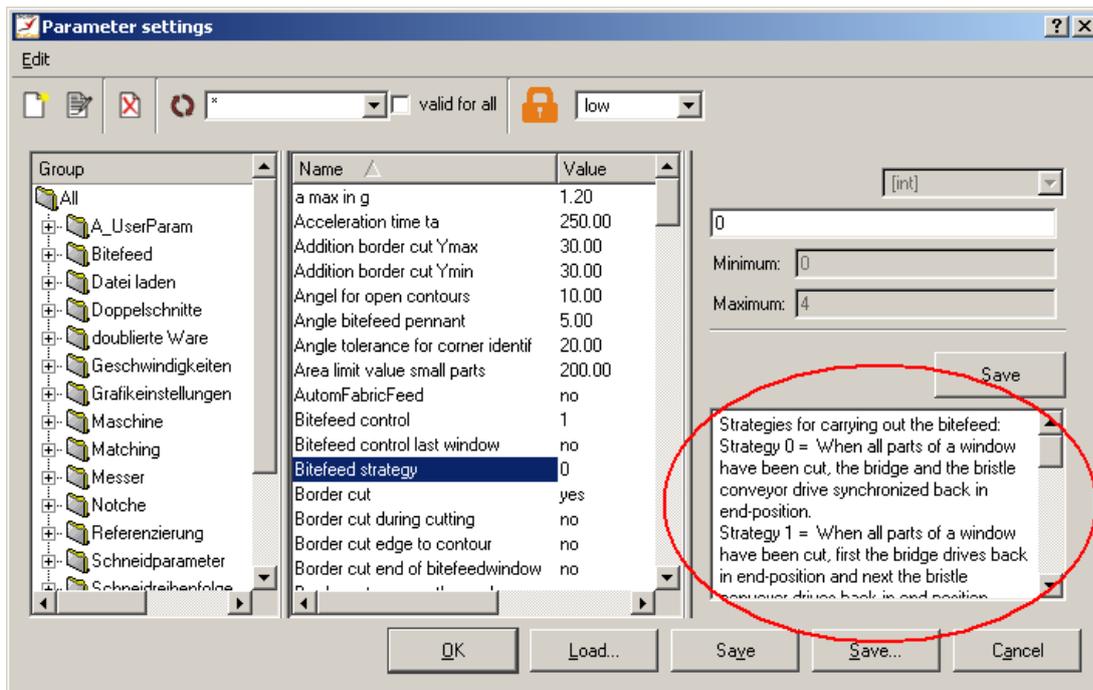


Figura 3: A explanação de parâmetro

3 Início do software

Depois do início do NEXTGEN efetuando clique duplo no ícone NextGen, o software exibe a seguinte gravura:

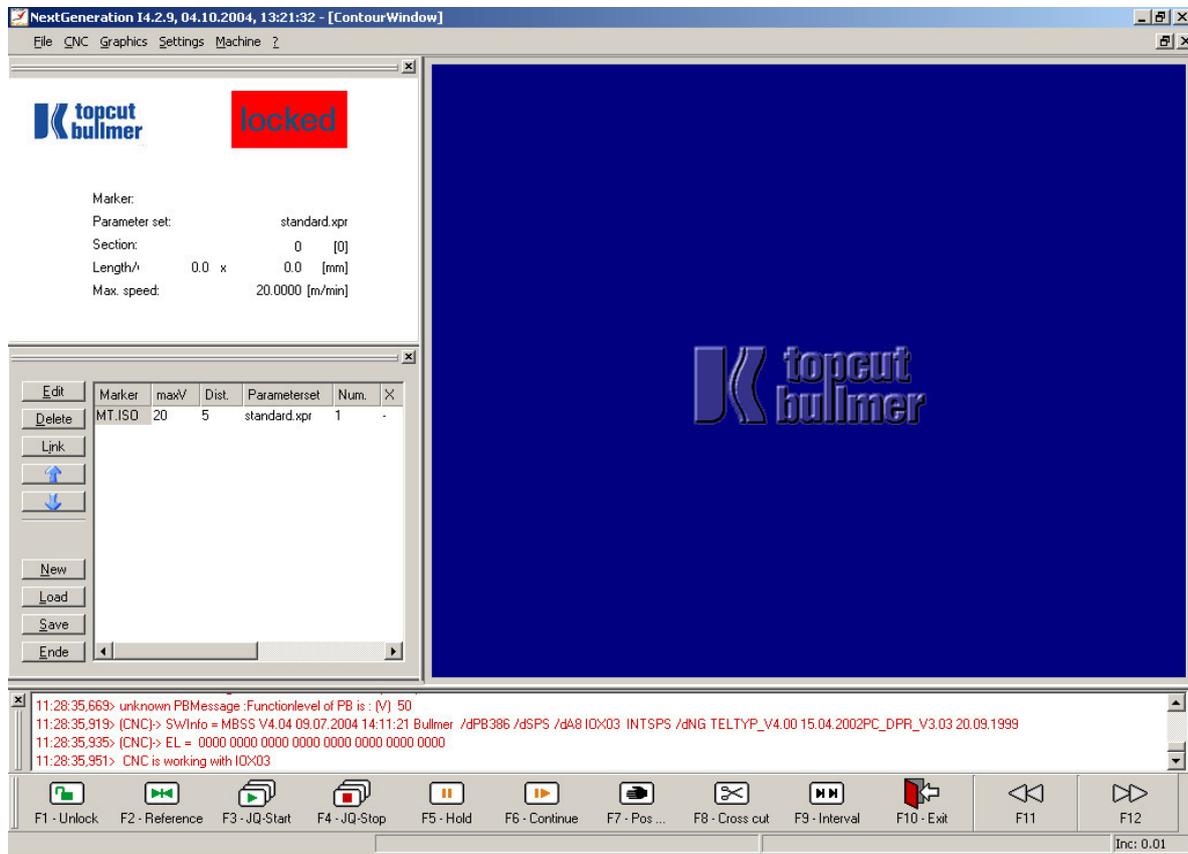


Figura 4: A tela de início



Ligue o controle do recortador

Ligue o painel de controle do recortador.



F1 – Destrave a máquina

Assim que o painel de controle for ligado, a máquina pode ser destravada. Selecione a tecla <F1> ou clique no ícone "F1 destravar" na barra de ferramentas. A máquina é colocada na condição de "pronta". Na janela de status (no lado superior esquerdo da tela), o status da máquina "Espera" é exibido ao invés do indicador vermelho "travado".



F2 – Acionamento de referência

Na linha de aviso (janela inferior da tela) a mensagem "Atenção, é necessário acionar a referência" aparece. Quando o software do recortador é iniciado, a máquina deve ser reinicializada. Para fazer isso, a função "F2-Referência" será inserida. Se a função for confirmada com um enter, a máquina aciona para a posição de referência (posição zero da máquina). Assim que este processo for concluído, a mensagem "NC-Dados funcionaram" aparece. A máquina está pronta para operação.

4 Iniciar o marcador

4.1 Marcador

Para carregar um novo marcador, os marcadores devem ser inseridos na janela da fila de trabalho.

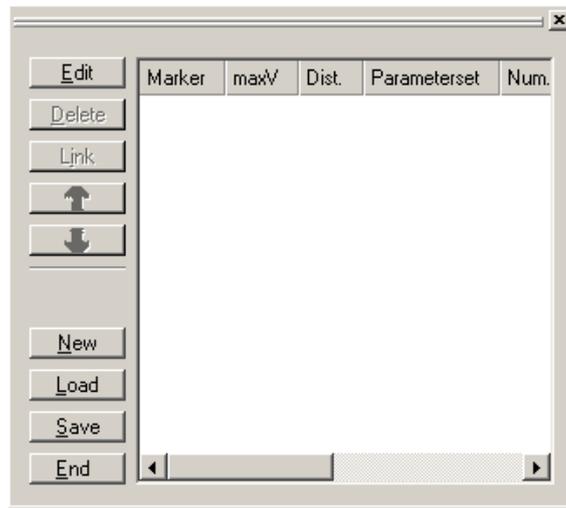


Figura 5: O menu "carregar marcador"

Clique no botão "Editar" na janela da fila de trabalho. A caixa de diálogo "Editar fila de trabalho" aparece:

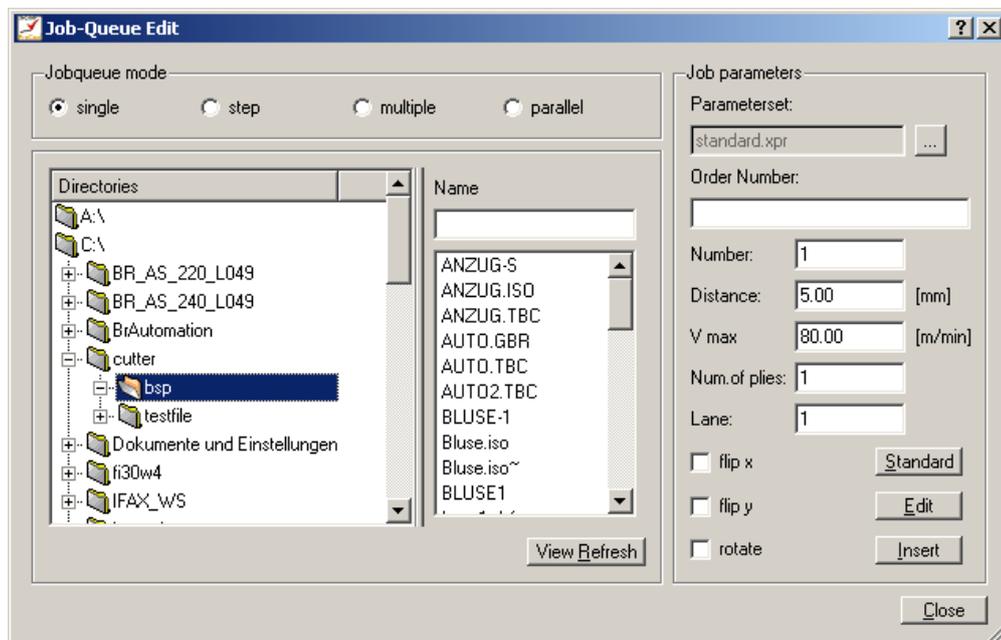


Figura 6: A caixa de diálogo "Editar fila de trabalho"

Agora você escolhe na janela da esquerda a lista / arquivo no qual o marcador desejado está localizado.

Assim que marcar um arquivo na lista de arquivos na janela ao lado dela, um alista de arquivos incluídos aparece. Agora é possível escolher o marcador desejado na lista (para marcar) ou inserir o nome do marcador na caixa de entrada acima.

Assim que digitar na caixa de entrada a lista de arquivos abaixo será rolada para baixo, para que os arquivos/marcadores apareçam, os quais estão de acordo com a cadeia digitada. Uma vez que isso também é possível em caso de uma lista de marcadores longa, para escolher um marcador depois de entrar alguns sinais, ao invés de digitar o nome completo do marcador.

Depois de inserir cada sinal, o nome do primeiro marcador apropriado será inserido na caixa de entrada automaticamente. Se o nome inserido aparece com o marcador buscado, você pode concluir a entrada. Se o nome do marcador desejado não aparecer, você pode inserir mais sinais.

Durante a entrada de sinais na caixa de entrada, somente cadeias incluídas como nomes de marcadores na lista serão exibidas. Se os sinais que você entra com o teclado não aparecem na caixa de entrada, isso indica que o marcador correspondente não existe na lista.

Adicionalmente ao nome do marcador, você pode entrar na caixa de entrada um número de pedido e um número de camadas. Mas isso somente é necessário se esta informação aparecer nas estatísticas.

4.2 A fila de trabalho - Parâmetro

Parâmetros diferentes podem ser indicados:

- **Conjunto de parâmetros**

Para cada marcador na lista de marcadores, um conjunto de parâmetros predefinidos pode ser selecionado. Você pode encontrar informação detalhada sobre o conjunto de parâmetros no capítulo "Mudança de configuração de parâmetros". Se um conjunto de parâmetro é atribuída a um marcador, o qual é inserido na janela da fila de trabalho, todas as configurações de parâmetros são automaticamente tomadas daquela lista de parâmetros, quando o marcador respectivo é iniciado.

- **Modo de fila de trabalho**

Acima da lista de registro e marcador, você pode escolher o modo de fila de trabalho. No modo padrão, é ajustado para "simples". Se vários marcadores devem ser cortados juntos, estes marcadores são encadenados consecutivamente. Ao contrário, é possível usar vários pequenos marcadores paralelos (modo de fila de trabalho "paralelo") ou vários pequenos marcadores podem ser colocados individualmente na mesa (modo "múltiplo"). A descrição detalhada do modo de fila de trabalho você encontrará no capítulo V do manual do usuário.

- **Número (de repetição)**

O campo de entrada "Número" determina com qual frequência este marcador deve ser cortado consecutivamente.

- **Distância**

O parâmetro "Distância" define a distância entre os marcadores.

- **Vmax**

Para cada marcador, inseridos na fila de trabalho, uma velocidade de corte diferente pode ser definida. O parâmetro somente é levado em consideração se nenhum parâmetro for selecionado.

- **Virar/girar**
Cada marcador pode ser girado na direção x ou y ou pode ser girado pelas três caixas de seleção "Girar x", "Girar y" e "Girar".
- **Botão padrão**
Você deve utilizar o botão padrão senão quiser atribuir um conjunto de parâmetros para o marcador. Você deve inserir então "padrão.xpr" na caixa de entrada "Conjunto de parâmetros". Nenhuma regulagem de parâmetros é carregada com o marcador mas será cortada com o conjunto de parâmetros reais.

Se todos os ajustes da caixa de diálogo "processo da fila de trabalho" são feitos, você pode inserir o marcador na janela da fila de trabalho. Para isso, use a tecla "enter".

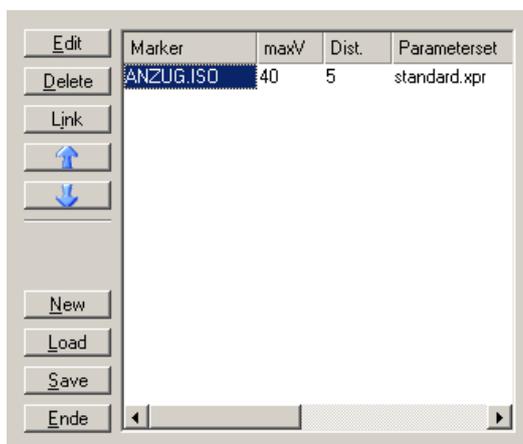
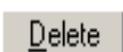


Figura 7: Marcador inserido

O marcador aparece com os parâmetros selecionados na janela da fila de trabalho. Desta forma, é possível inserir qualquer marcador na janela da fila de trabalho. Você pode finalizar o "processo da fila de trabalho" com o botão "fechar" assim que concluir a lista de desejos.

Na janela da fila de trabalho, pode-se trabalhar nas filas de trabalho atuais, já que a sequência muda ou arquivos cortados da lista são deletados:



Os arquivos cortados selecionados (marcados na cor azul) são deletados da fila de trabalho.



O arquivo cortado marcado é conectado ao anterior e é carregado juntamente com aquele.



O arquivo cortado é deslocado para cima na lista.



O marcador selecionado é deslocado para baixo na lista de arquivos cortados.

4.3 Posicionamento do marcador (Sequência de referência)



Se os marcadores desejados na sequência certa estiverem definidos na janela da fila de trabalho, a fila de trabalho pode ser iniciada. Clique no ícone "F3-JQ-Início" na barra de ferramentas ou escolha as teclas de função F3 ou o atalho de teclado <Strg> + <J>.

A janela para a regulagem do encosto chanfrado aparece:

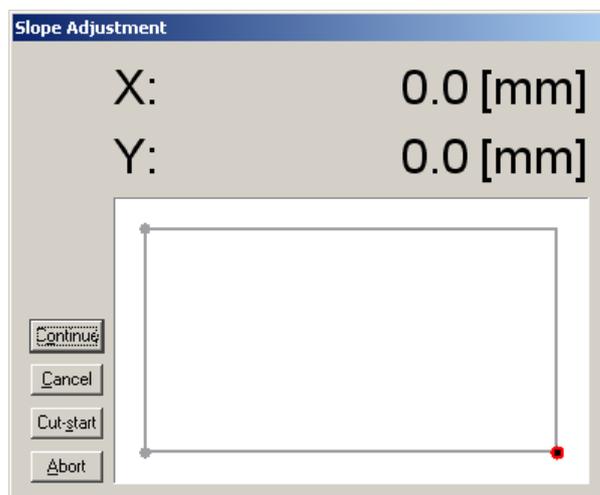


Figura 8: Caixa de diálogo para a regulagem do encosto chanfrado

Nenhuma ação é necessária no teclado antes de iniciar o corte agora. A posição do marcador deve ser definida meramente na mesa de corte. As bordas do marcador estão alinhadas a ele com a ajuda do joystick e do ponteiro de luz (no painel de controle do recortador).

Ligar o vácuo. (Botão no painel de controle do recortador)

Nota:

Posicionamento do cabeçote do recortador na mesa do recortador é definida em um sistema de coordenadas bidimensionais. A posição no comprimento da mesa é o eixo x, o eixo y define a posição na largura. A origem da máquina, que é automaticamente enfocada pelo recortador ao referenciar, é a origem do cruzamento do eixo/posição zero. A posição atual do cabeçote é exibida na janela em relação à posição zero. Se o cabeçote de corte estiver na posição zero, portanto "0" será exibido como a posição da máquina em cada caso para o eixo x e y. Se mover o recortador na direção da esteira transportadora, a posição y será maior. A posição real da máquina é exibida na janela "Regulagem de encosto chanfrado" permanentemente.

Primeiramente, o ponto de partida do marcado deve ser fixado:

O ponteiro de luz brilha automaticamente no momento em que pressiona o botão de operação manual no joystick. Mova o ponteiro de luz na posição em que a **borda de início de referência** do marcador deve estar no enfesto de material. Deve ser, por exemplo, a borda inferior esquerda do marcador a borda de início, a que você tem para posicionar a luz

O ponteiro exatamente onde a borda inferior esquerda do marcador deve estar para iniciar o processo de corte.

O canto do marcador, que deve ser o canto do início de referência, é ajustável no parâmetro "Ponto de referência inicial" (ver capítulo V, parâmetros para o usuário).

Depois de o ponteiro de luz ser posicionado no ponto de início, este deve ser confirmado com o botão <Enter>. O NextGen verifica se o marcador cabe na área disponível escolhida por você na base do recortador. Se não for o caso, uma área de infração é reportada e o início é rejeitado. Se as condições de início existirem, o NextGen reporta o início do marcador e inicia com o referenciamento do marcador.

Agora, os cabeçotes de corte estão posicionados nas bordas, marcados dentro da sequência de referência, antes de iniciar o processo real de corte. Se a borda do marcador é alcançada, o sistema espera que você confirme que a posição de referenciamento está correta. Agora você verifica a posição e corrige com a ajuda do joystick. Se não quiser corrigir a posição, simplesmente confirme-a.

Você determina os pontos de referência e a sequência do referenciamento pelo parâmetro Sequência de referência (consultar capítulo V, parâmetros para o usuário).

Através desta sequência de referência, você tem a possibilidade de compensar um enfesto de material enviesado e de comparar as dimensões de enfesto de material com as do marcador correspondente.

Nota:

Com a referência, o processo pode ser cessado com o botão <ABORTAR> a qualquer momento (no terminal de operação). Neste caso, a máquina retorna para o ponto de partida.

Sequência-referência para a operação orientada para a esquerda:

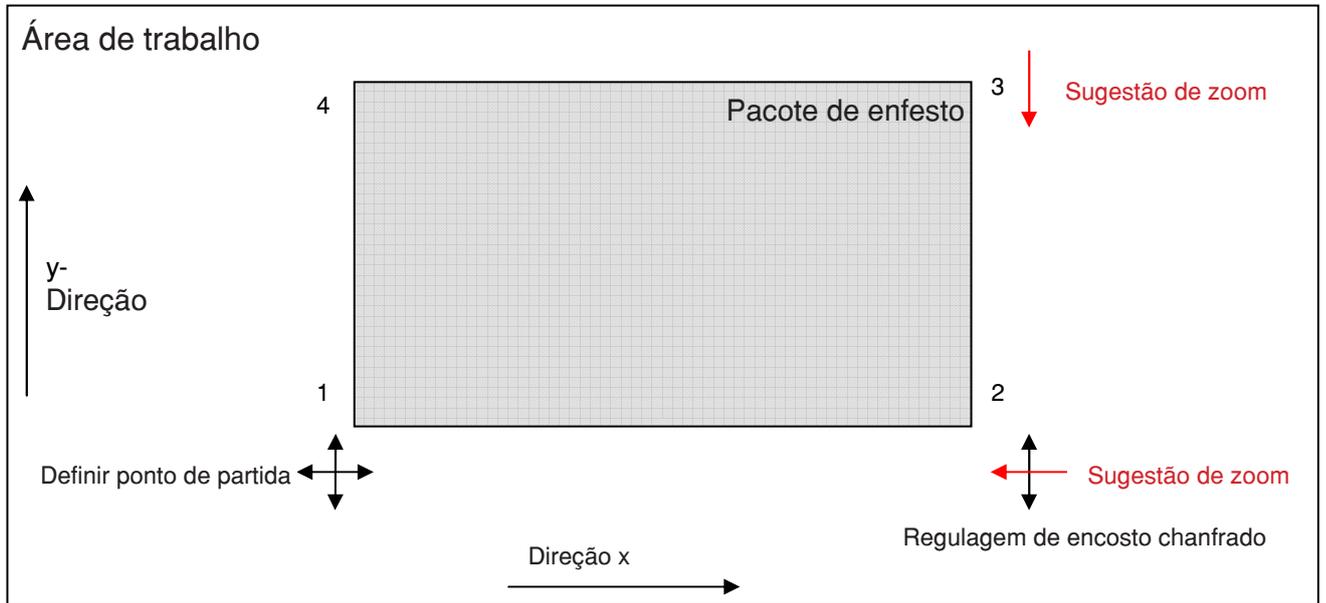


Figura 9: Fixe a posição do marcador no enfesto do material

Sequência-referência para a operação orientada para a direita:

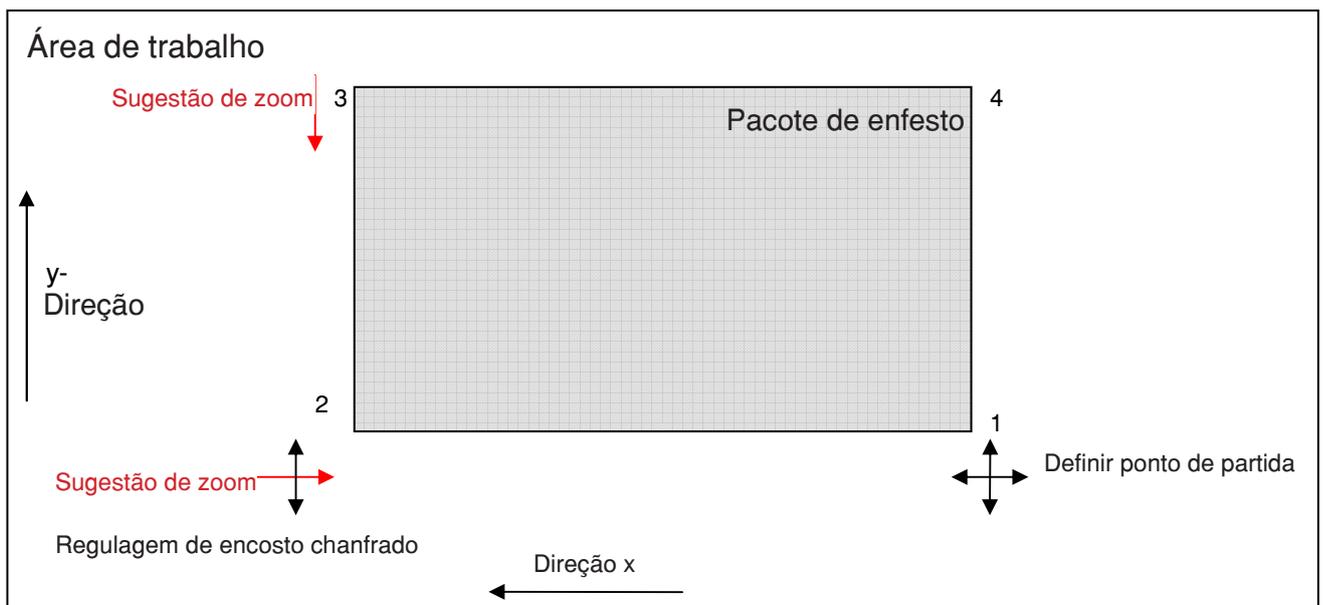


Figura 10: Fixe a posição do marcador no pacote de enfesto

Regulagem de encosto chanfrado:

Se o enfesto do material não estiver reto (enviesado) na mesa, o marcador carregado pode ser girado para compensar. Para fazer isso, proceda da seguinte forma:

Se o ponteiro de partida do marcador estiver fixado na borda do enfesto do material e o enfesto do material estiver paralelo ao eixo x, o ponto 2 (primeiro ponto da sequência de referência) também está na borda do enfesto do material já que a ponte prossegue somente na direção x. Determine agora se o ponteiro de luz está exatamente na borda ou dentro do enfesto do material ou para fora do enfesto do material. Se não estiver exatamente na borda, o enfesto do material assenta enviesado na mesa. Assim que corrigir a posição do ponteiro de luz na direção y na borda do material, o marcador é girado para o ponto de partida para obter a mesma posição enviesada que o enfesto do material.

Controle de tamanho:

Se determinar, no ponto 3, que o material não é suficientemente largo para o marcador correspondente (o ponteiro de luz está fora do enfesto de material), este ponto não pode ser simplesmente corrigido na direção y negativa. Já que a posição do marcador já foi definida na mesa com 2 pontos, corrigir mais um ponto lhe diria que o marcador teve que obter um zoom negativo (reduzido ou encolhido). Para habilitar o marcador para ser colocado em tamanho completo no enfesto do material, o posicionamento do marcador deve ser posto novamente em marcha. Pressione o botão <ABORTAR>, para que o cabeçote de corte prossiga para o ponto de partida do enfesto do material. Teste se o ponto de partida do marcador pode ser movido para a direção y negativa sem empurrar o marcador para fora do enfesto de materiais. Continue a sequência de referência novamente:

Se você tiver o ponto 3 correto movendo na direção y negativa na borda do enfesto do material, o marcador terá zoom (encolhido) e pedaços serão cortados menores que o tamanho completo. Confirme o ponto correto e uma mensagem aparece na tela de que o marcador está com zoom aplicado, confirmando o fator calculado.

Sugestão de zoom:

Se a sequência de referência no ponto 2 for determinada e o ponteiro de luz foi acionado na direção x fora do enfesto do material (o que quer dizer que o enfesto da material está curto demais para o marcador), ou assenta no ponto 3 na direção y para fora do enfesto do material (enfesto do material é estreito demais), uma sugestão de zoom pode ser pedida corrigindo a posição.

Se você determinar no ponto 2, por exemplo, que o ponteiro de luz está fora do enfesto do material, você pode movê-lo com o joystick (na direção x negativa) no enfesto do material. Assim que o ponto é confirmado, o NextGen calcula um fator, com o qual o marcador deve ser reduzido proporcionalmente na direção x, para que encaixe no enfesto do material. Para evitar que o marcador receba o zoom inadvertidamente, a sugestão de zoom deve ser confirmada adicionalmente no teclado.

Portanto, observe que dentro da sequência de referência, o ponto 2 somente pode ser corrigido na direção y e o ponto 3 não pode mais ser corrigido, se o marcador deve ser cortado de seu tamanho completo.

Nota:

O zoom (reduzido) do marcador somente é viável dentro de certos limites. Estes limites podem ser fixados durante a operação de comissionamento. Deve ser notado que o fator zoom somente pode ser calculado na direção x se o marcador não for cortado com o procedimento de alimentação, mas cabe completamente na área de trabalho.

5 O processo de corte



F5 - Hold

Você pode interromper o processo de corte segurando pressionada a tecla de função F5. Já que a máquina está no processo de corte atual e conseqüentemente na condição "ativa", outras operações de funções da máquina não são possíveis.



F6 - Continue

Com a função "F6 - Continuar" pressionada - O processo de corte continuará para a posição em que parou.



F4 - JQ-Stop

Se escolher ao invés da função "Quebrar" a função "F4-Interromper" (ou o botão < INTERROMPER> no painel de controle), o processo de corte é interrompido para que a máquina fique na condição de "espera" novamente. Há a possibilidade de usar outras funções da máquina (por exemplo operação manual ou interruptores para o cabeçote de corte).



F3 - JQ-Start

Com o ícone "F3 - JQ Início", você pode continuar o processo de corte interrompido, se não houver novos marcadores carregados no ínterim. O recortador inicia no primeiro ponto da peça onde o processo de corte foi interrompido.

Operação de corte com alimentação:

Se o marcador é mais longo que a área de trabalho do recortador, será cortado com a operação de alimentação. Se você fixar o ponto de início do marcador, o NextGen compara as dimensões da mesa com as dimensões do marcador e calcula independentemente quais peças estão na área de trabalho e podem ser cortadas imediatamente. Depois do corte desta janela de corte, a alimentação da esteira transportadora de cerdas acontecerá automaticamente para que você possa começar com a próxima janela de corte diretamente.

Com os marcadores na alimentação, o processo de corte acontece da seguinte maneira:

- Corte é a primeira janela de corte
- Uma chamada baixa da alimentação é realizada no final da janela de corte (Baixa referência, para controlar o comprimento do transporte). O vácuo abaixará automaticamente no final da janela de corte porque a esteira transportadora de cerdas pode ser executada somente com o vácuo abaixado.

- A esteira transportadora, a esteira de cerdas e a esteira de limpeza são movimentados de forma sincronizada para frente e o material é transportado na direção da esteira de limpeza para que a área da segunda janela de corte esteja na área de trabalho. O cabeçote de corte está posicionado na baixa da alimentação.
- Você deve confirmar agora a posição da baixa da alimentação com a tecla <Enter> no terminal de operação, outra sequência de referência pode ser realizada (marcos da segunda janela de corte). Depois disso, a próxima janela de corte cortará.
- Este processo será repetido até que todas as janelas de corte do marcador sejam cortadas.

Depois do processo do corte estar completo, o novo marcador da lista de marcadores será carregada se houver mais um marcador incluído na janela da fila de trabalho. A janela "Regulagem de encosto chanfrado" aparece novamente, para que você possa continuar diretamente com o posicionamento do próximo marcador no pacote de camada.

6 Programa de finalização



F10 - Sair

Você pode concluir o programa selecionando o ícone "F10 - Sair" ou clicando mais próximo (o cruzamento do lado direito acima da janela principal) da janela do NextGen ou, ao invés disso, pressione a tecla <F10>. Se um processo de corte estiver ativo, primeiro você deve cessá-lo antes de tentar sair do NextGen. O programa é finalizado depois de sua confirmação.

O WinXP também pode ser finalizado com (Iniciar -> Finalizar -> Encerrar windows). Você pode desligar o controle do interruptor principal na caixa de controle do controle do recortador.

CAPÍTULO IV

Outras funções

Índice - Capítulo IV

1	PARAR CORTE / CONTINUAR CORTE	3
1.1	GERAL	3
1.2	CONTINUAR DEPOIS DE PARADA DE EMERGÊNCIA	3
1.2.1	<i>Parada de emergência durante o corte</i>	<i>3</i>
1.2.2	<i>Parada de emergência entre duas janelas de alimentação</i>	<i>4</i>
1.2.3	<i>Parada de emergência durante a alimentação</i>	<i>4</i>
1.2.4	<i>Parada de emergência depois de queda de energia</i>	<i>4</i>
2	MUDE OS AJUSTES DE PARÂMETROS	5
2.1	GERAL	5
2.2	A CAIXA DE DIÁLOGO DO DESLIZADOR	5
2.3	O DIAL DA CAIXA DE DIÁLOGO	7
2.4	O DIÁLOGO DE PARÂMETROS GERAIS	7
2.4.1	<i>Modificação de parâmetros individuais</i>	<i>7</i>
2.4.2	<i>Entrada de senha</i>	<i>8</i>
2.4.3	<i>Salvar e carregar conjuntos de parâmetros</i>	<i>9</i>
2.5	PROCESSO DE CORTE PARA INCISÕES	10
2.5.1	<i>Mudança de incisão</i>	<i>10</i>
2.5.2	<i>Parâmetro de incisão</i>	<i>12</i>
3	GERAR E PROCESSAR UMA FILA DE TRABALHO	14
3.1	GERAL	14
3.2	ARMAZENAR E CARREGAR UMA FILA DE TRABALHO	17
4	MODO DE CÓDIGO DE BARRAS (OPCIONAL)	18
5	AS FUNÇÕES GRÁFICAS	19
5.1	INTRODUÇÃO	19
5.2	OS GRÁFICOS DA BARRA DE FERRAMENTAS (PEÇA)	20
5.3	OS GRÁFICOS DA BARRA DE FERRAMENTAS (PONTO)	22
5.4	OS GRÁFICOS DA BARRA DE FERRAMENTAS (GERAL)	23
5.5	ZOOM	24
5.6	DETERMINAR O PONTO DE CONTINUAÇÃO:	24
5.7	SALVAR PEÇAS INDIVIDUAIS	25
6	ALTERAR O MENU E OS PROTOCOLOS	26
6.1	GERAL	26
6.2	ALTERAR MENU	26
6.3	PROTOCOLO DO MARCADOR	28
6.4	PROTOCOLO DA LINHA	28
6.5	PROTOCOLO DO DIA OU DO TURNO	29
6.6	PROTOCOLO DO MÊS	29
6.7	PROTOCOLO DAS VEZES DE INTERRUPÇÃO	30
6.8	COMPONENTES DO PROTOCOLO	31
7	MODO DE INTERVALO	32
8	RECORTE DE PEÇAS COM NIDIFICAÇÃO INTERATIVA (OPÇÃO):	33
8.1	MARCAR PEÇAS DEFEITUOSAS NO GRÁFICO	33
8.2	NIDIFICAÇÃO INTERATIVA DE PEÇAS	34
8.3	ARMAZENAMENTO DE PEÇAS	36
8.4	PEÇAS CORTADAS NOVAMENTE	37
9	SEPARAÇÃO AUTOMÁTICA DE PEÇAS NA DETECÇÃO DO FIM DO MATERIAL (OPÇÃO).....	38

10	CORRESPONDÊNCIA (OPÇÃO)	39
10.1	VISÃO GERAL	39
10.2	CORRESPONDÊNCIA COM O PONTEIRO DE LUZ	41

1 Parar corte / Continuar corte

1.1 Geral

Geralmente, (se o operador não selecionou outra função) o marcador, isto é, o processo é exibido no monitor enquanto corta. Para interromper o procedimento de corte, você tem duas possibilidades:

- 1.) Cesse o procedimento de corte no terminal da máquina.
Simplesmente pressione a tecla PARAR no terminal da máquina.
- 2.) Interrompa com o mouse ou teclado do computador do recortador.
Na primeira barra de ferramentas, você pode encontrar a função F4 - JQ Parar. Se você pressionar a tecla <F4> ou clicar com o mouse no ícone correspondente, o procedimento de corte parará.

Depois de cessar o procedimento de corte, você pode continuar direto novamente. Pressione as teclas de função <F3> JQ Iniciar ou clique com o mouse no ícone. (Esta tecla corresponde à tecla <REINICIAR> no terminal da máquina).

Uma janela de mensagem reportará para você em que ponto do marcador o corte continuará. Tudo o que tem que fazer é confirmar isto com a tecla <ENTER> ou clicando no botão "OK" na caixa de mensagem.

1.2 Continuar depois da parada de emergência

Se o processo de corte é interrompido através de uma parada de emergência, a máquina deve ser destravada novamente e inicializada antes que você possa continuar. Dependendo de que ação do processo de corte foi interrompida (corte ou alimentação), continuação da máquina deve ser executada de maneiras diferentes.

1.2.1 Parada de emergência durante o corte

- Controle ligado
- Destruar a máquina (Ícone F1 - Destruar)
- Ligar o vácuo
- Ícone <F2> - Referência
- Ícone <F3> JQ Iniciar ou REINICIAR no terminal de operação

Se "continuar corte" não for possível:

- Alterar na barra de ferramentas "Gráficos (peça)"
- Passe com o ícone "F7 - Próxima peça" para a parte onde deveria ser continuado
- Alterar na barra de ferramentas "Gráficos (ponto)"

- Selecionar a função "F10 - Definir continuação de ponto" para definir o ponto de continuação
- Altere de volta para a barra de ferramentas predefinida "CNC"
- Ícone <F3> JQ Iniciar ou REINICIAR no terminal de operação

1.2.2 Parada de emergência entre duas janelas de alimentação

Já que não há corte na janela de corte, o processo de corte será continuado conforme segue:

- Controle ligado
- Destruar a máquina (Ícone F1 - Destruar)
- Ligar o vácuo
- Ícone <F2> - Referência
- Ícone <F3> JQ Iniciar ou <REINICIAR> no terminal de operação
- Acione com o ponteiro de luz para o ponto de partida e confirme com <ENTER>

1.2.3 Parada de emergência durante a alimentação

- Controle ligado
- Destruar a máquina (Ícone F1 - Destruar)
- Ligar o vácuo
- Ícone <F2> - Referência
- Ícone <F7> Pós...
- Na linha de posição Z, o valor é registrado, com o qual a esteira transportadora ainda deve transportar. Se você confirmar com o botão "Iniciar", a alimentação será realizada.
- Feche a caixa de diálogo com o botão "Fechar"
- Ícone <F3> JQ Iniciar ou <REINICIAR> no terminal de operação
- Acione com o ponteiro de luz para o ponto de partida e confirme com <ENTER>

1.2.4 Parada de emergência depois de queda de energia

- Ligue a máquina e inicie o programa de forma usual
- Controle ligado
- Destruar a máquina (entre <J>)
- Ligar o vácuo
- Ícone <F2> - Referência
- Ícone <F3> JQ Iniciar ou <REINICIAR> no terminal de operação
- Confirmar a caixa de mensagem com o botão "OK".

2 Alterar os ajustes de parâmetros

2.1 Geral

Toda a regulagem em relação a velocidade, modos de corte e outros manuseios da máquina mas também com relação à configuração da máquina (medidas de mesa, regulagem de amplificadores e posições de ferramentas) são armazenadas em um arquivo de parâmetro.

Com diálogos diferentes, os quais são descritos detalhadamente a seguir, você pode obter acesso a estes arquivos.

Todas as funções para a modificação de conjuntos de parâmetros são colocadas na segunda barra de ferramentas (Barra de ferramentas, Ajustes). Você pode encontrar as mesmas funções adicionalmente acima na barra do menu no menu "Ajustes".



Na barra de ferramentas "Regulagem", você encontra as funções

- para exibir os valores de parâmetros em uma lista e ter a possibilidade de mudá-la (com o ícone F1-Parâmetro),
- para carregar listas completas de parâmetros (F2-P carregar) - ou para armazená-lo (F3-P salvar),,
- para mudar o parâmetro mais importante em um diálogo separado com um controle de correção (F4-Correção)
- ou fazê em outro diálogo todas as regulagens de incisões (F5-Incisão).

2.2 A caixa de diálogo do deslizador



A caixa de diálogo "Diálogo de parâmetro (Deslizador)" é exibida, quando o ícone F4 -Deslizador é clicado. Na caixa de diálogo do deslizador, os parâmetros mais importantes estão listados. Os valores dos parâmetros são exibidos como números e como deslizador.

Quais parâmetros listados como deslizantes você pode mudar a qualquer momento é possível adaptá-lo às necessidades do cliente durante o início ou o treinamento.

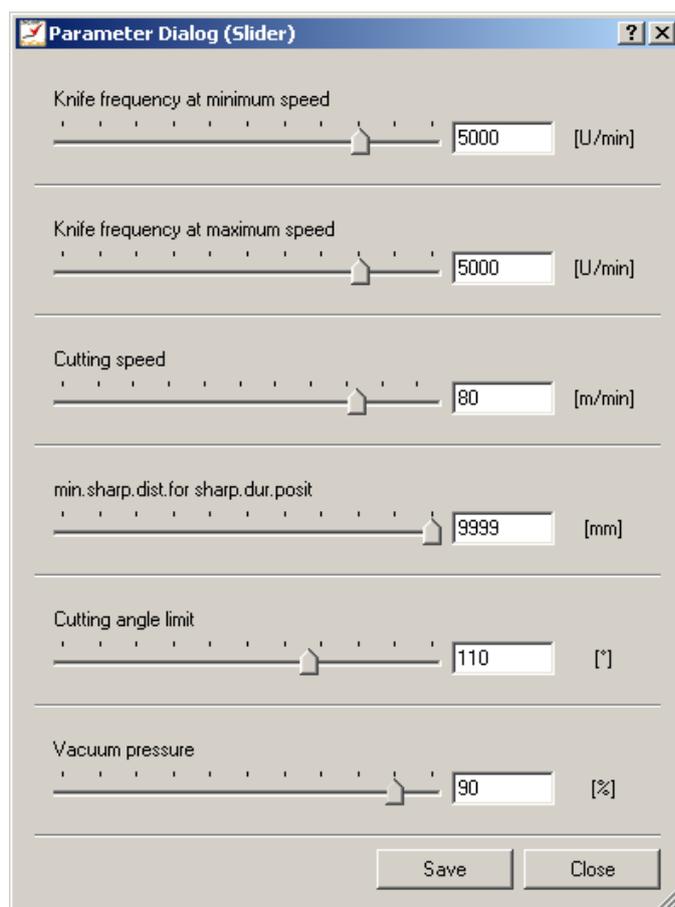


Figura 1: Corrediça da caixa de diálogo

Na caixa de diálogo há duas possibilidades de alterar um valor de parâmetro:

- Clicar na corrediça e arrastá-la com o botão do mouse pressionado em outra posição na escala. No campo de entrada do parâmetro correspondente, o valor muda similar à posição real da corrediça.
- Clique o campo de entrada do parâmetro e insira o valor do parâmetro desejado. Assim que deixar o campo entrada, a corrediça se move para o valor do parâmetro alterado.

Com o botão "Fechar", a caixa de diálogo é aberta. A mudança de parâmetro está ativada até que saia da NextGen. Se você reiniciar o parâmetro inclui o valor antigo.

Se a modificação de parâmetro é salva com o botão "Salvar", antes de o diálogo ser fechado, o novo ajuste de parâmetro é salvo no arquivo de parâmetro "parâmetro.xpr", para que a mudança seja efetiva depois de reiniciar o NextGen.

2.3 O dial do diálogo

O dial da caixa de diálogo somente mostra o valor real dos parâmetros. Então, é útil escolher parâmetros para a caixa de diálogo dial, quais são calculador pelo software e quais valores alteram o processo de corte. Como os parâmetros exibidos são úteis, a velocidade de corte efetiva por exemplo, ou a rotação da faca (em caso de regulagem de rotação).

2.4 O diálogo de parâmetros gerais

O diálogo de parâmetros gerais é aberto clicando no ícone F1 - Parâmetro. Além disso, a caixa de diálogo pode ser exibida com uma tecla de atalho <Strg> +<P> a qualquer momento. Você também pode encontrar a função (Parâmetro) no menu "Ajustes". Com a caixa de diálogo de parâmetro, todos os parâmetros do sistema NEXTGEN podem ser gerenciados. O parâmetro listado no diálogo da correção pode ser modificado neste diálogo também.

2.4.1 Modificação de parâmetros individuais

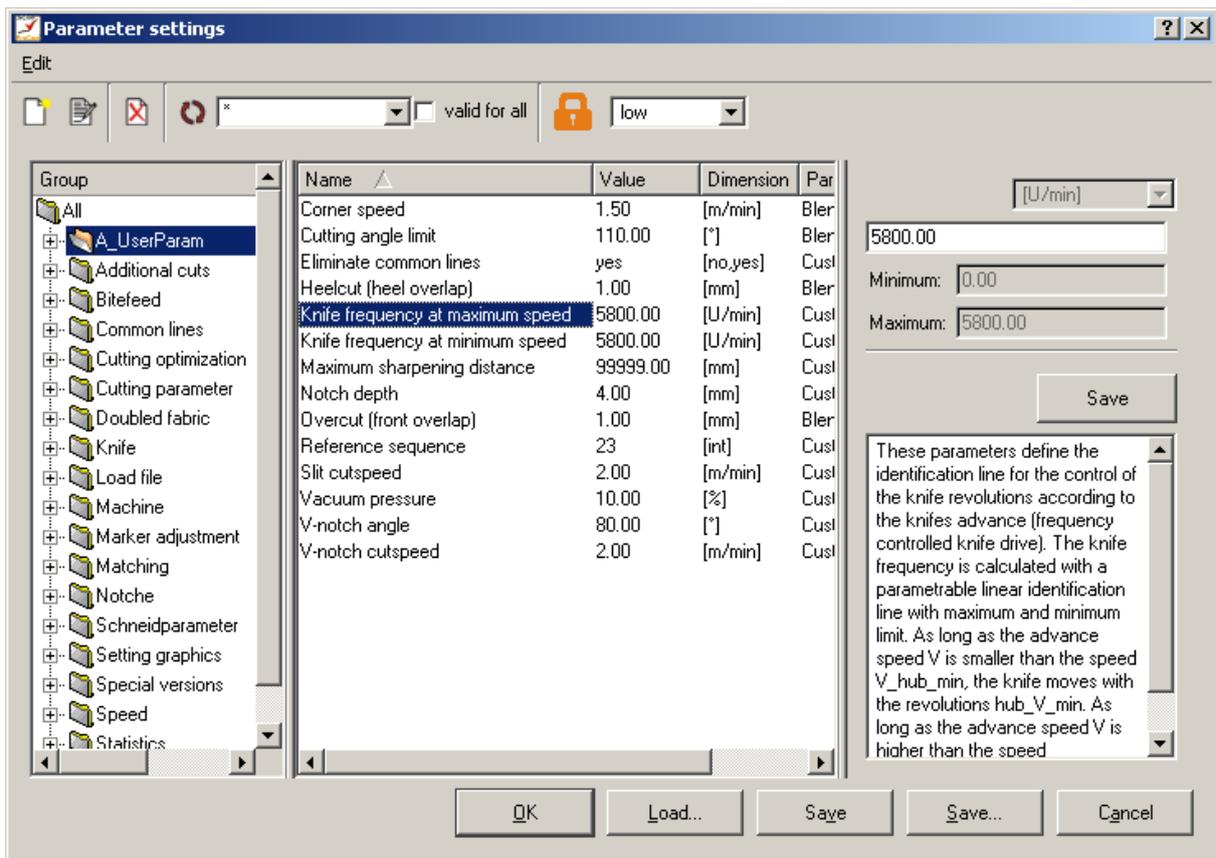


Figura 2: Menu ajustes de parâmetros

- Na janela esquerda da caixa de diálogo de parâmetros, você pode encontrar os grupos de parâmetros diferentes. Nestes grupos de parâmetros estão todos os parâmetros de acordo com o campo de aplicação organizados.
- Na janela do meio o parâmetro, seu valor real e suas respectivas unidades de medida são exibidas. Se você abre o diálogo de parâmetro, todos os parâmetros são listados. Quando um grupo de parâmetro é selecionado na janela esquerda, somente o parâmetro aparece na lista de parâmetro, que está incluído naquele grupo de parâmetros.
- Quando um parâmetro é marcado em uma lista de parâmetros, todas as informações sobre o parâmetro selecionado é exibida na área correta da caixa de diálogo de parâmetro. Em detalhe, o valor ajustado, a unidade de medida, a área de valor (valor mínimo e máximo permitido) e uma descrição para o parâmetro são exibidos.

Você pode mudar o valor do parâmetro se inserir um novo valor na caixa de entrada. Há somente valores aceitos que estão listados dentro dos limites mencionados.

No padrão, todos os parâmetros são exibidos na lista de parâmetros. Para aliviar a busca de parâmetros e para exibir somente alguns de todos os parâmetros, você tem duas possibilidades:

- Selecione um grupo de parâmetros na janela esquerda. Somente os parâmetros que são exibidos, os quais pertencem àquele grupo de parâmetros. No grupo parâmetro "A_UserParam", você pode encontrar todos os parâmetros que são com frequência modificados pelo usuário. Selecione o grupo "A_UserParam" para obter todos os parâmetros listados que devem ser ajustados dependendo do material e altura da camada. Todos os outros grupos incluem o parâmetro para cada assunto especial.
- O campo de entrada para o filtro de parâmetro está situado acima da janela. É possível inserir um texto de filtro lá para circunscrever o parâmetro exibido. Estes textos de filtro podem ser fornecidos com asteriscos. Um asterisco (*) equivale a um número de sinais e um ponto de interrogação equivale a exatamente um sinal. Estes filtros sempre afetam todos os parâmetros.

O botão "Salvar" salva as regulagens de parâmetros reais no arquivo "parâmetro.xpr", os quais são automaticamente carregados com cada reinício do NextGen. O botão "Salvar" salva "abrir um diálogo em que é possível armazenar as regulagens de parâmetros sob um novo nome de arquivo. Com o botão "carregar", você pode carregar um arquivo de parâmetros. A regulagem dos parâmetros são retiradas destes arquivos.

Com os botões "OK" e "Abortar", é possível deixar o diálogo.

2.4.2 Entrada de senha

Para certos parâmetros e funções, você precisa de uma senha para que funcionários não autorizados não possam mudar os parâmetros da máquina ou iniciar certas funções.

Os parâmetros que somente são alterados em caso de início ou manutenção, são protegidos por uma senha. Somente é possível modificá-los depois de alterar o nível da senha.

O nível da senha pode ser alterado pela caixa da lista no topo da caixa de diálogo. Por padrão, o nível da senha é definido para "baixo".

Se um nível de senha mais alto for selecionado, um campo de entrada aparece onde você deve inserir a respectiva senha.

2.4.3 Salvar e carregar conjuntos de parâmetros

A NextGen oferece a possibilidade de armazenar uma lista completa de parâmetros sob um nome livremente selecionável e, portanto, para instalar uma biblioteca de parâmetro extensa. Isto significa que o usuário não deve entrar individualmente todos os parâmetros antes do corte mas simplesmente carregar uma coordenação de parâmetro para o material a ser cortado e a altura de camada necessária.

Salvar conjunto de parâmetros

Há várias possibilidades de salvar um conjunto de parâmetros:

1. Marque o grupo de parâmetro no diálogo de parâmetros gerais. Mantenha o ponteiro do mouse no grupo e pressione o botão direito do mouse.
Um menu de contexto (uma janela, onde várias funções são listadas) aparece. Selecione a função "Salvar". Somente os parâmetros que estão incluídos neste grupo de parâmetros são salvos.
2. O ajuste real de todos os parâmetros é salvo quando você seleciona o botão "Salvar" na caixa de diálogo de parâmetros. Um nome e um diretório podem ser escolhidos também.
3. Na barra de ferramentas "Ajuste", o ajuste real de todos os parâmetros pode ser salvo usando a função F3 - P salvar. Insira um nome para a lista do parâmetro real no campo de entrada "Nome do arquivo" e certifique-se de que o arquivo está salvo no subdiretório "Parâmetros".

NOTA:

Todos os parâmetros que devem mudar dependendo do material e altura da camada estão incluídos no grupo de parâmetro "A_UserParam". Já que é aconselhável não armazenar a lista de parâmetro no conjunto de parâmetros mas somente o parâmetro do "A_UserParam".

Carregar conjunto de parâmetros

Um conjunto de parâmetro armazenado pode ser usado novamente através do carregamento de outro arquivo cortado, que deve ser cortado. O carregamento de um conjunto de parâmetro pode acontecer de formas diferentes:

1. Em uma caixa de diálogo da fila de trabalho é possível atribuir um conjunto de parâmetros para cada marcador. Assim que o marcador inicia, o conjunto de parâmetro que correspondente é carregado.
2. Se a função F2-P.carregar for selecionada, o NextGen abre uma caixa de diálogo, onde é possível carregar um conjunto de parâmetros de uma lista de arquivos.
3. O botão "Carregar" na caixa de diálogo de parâmetro abre a mesma caixa de diálogo para carregar qualquer conjunto de parâmetro.

2.5 Procedimento de corte para INCISÕES

O NextGen oferece várias opções para alteração do procedimento de corte de INCISÕES - mesmo independentemente de ajustes CAD.

2.5.1 Mudança de incisão

Abra a caixa de diálogo "Definições de incisão" com o ícone F5 - Incisões na segunda barra de ferramentas.

A seguinte janela aparece:

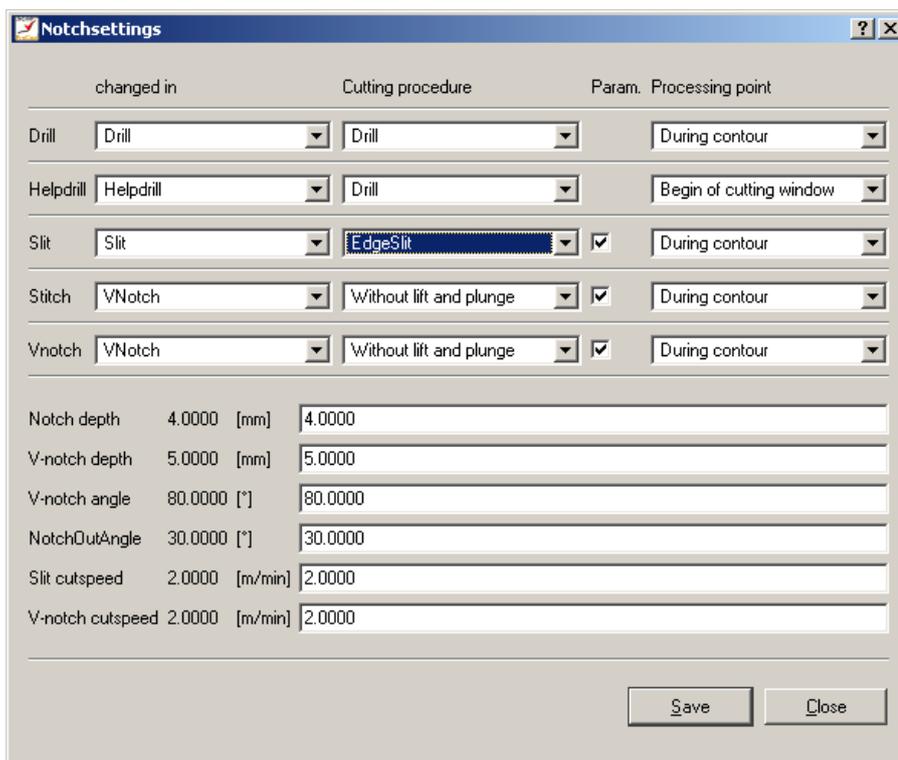


Figura 3: Menu de ajustes de incisões

Agora você tem a possibilidade de alterar os atributos das punções e furos gerados por CAD. Depende de que tipo de incisão (furo, punção tipo I ou punção tipo V) diferentemente da declaração de que o CAD deve ser cortado, a linha correspondente do diálogo deve ser inserida. Individualmente, os seguintes elementos podem ser alterados em seu atributo:

- furos na primeira linha (Furadeira).
- furos no segundo dispositivo de furo (Helpdrill)
- Incisões tipo I chamadas fendas
- Incisões tipo I perfuradas na linha Pontos
- Incisões tipo V na quinta linha

Você pode fazer o seguinte:

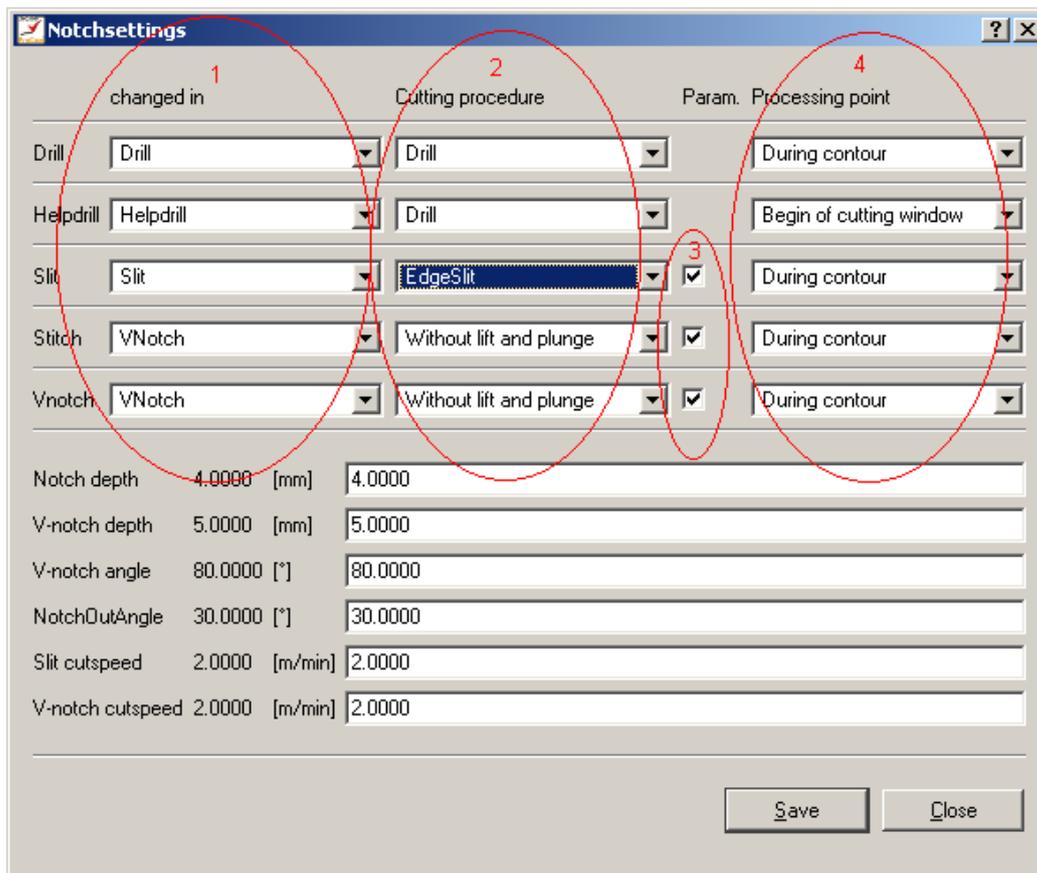


Figura 4: Fixe o procedimento de corte

(1) Você pode definir na caixa da lista "Alterado em", se uma incisão deve ser ignorada ou cortada como um furo, como um helpdrill, como uma fenda ou um ponto ou como uma incisão em V. Somente é possível escolher "Furadeira", "Helpdrill", "Ignorar" no submenu para a furadeira e o helpdrill porque não é possível converter um furo em uma incisão.

(2) Procedimento de corte

Para a furadeira e o helpdrill:

Furadeira = A perfuração marcadora é realizada pelo dispositivo de furar.

Círculo = Ao invés de perfurar um círculo é cortado com uma faca e o diâmetro do círculo é definido pelo parâmetro "Perfurar diâmetro/Círculo".

Para fenda e ponto:

Fenda de borda = A incisão I é feita sem levantar e abaixar

Fenda em arco = A incisão I é cortada com um levantamento e um abaixamento (na extremidade superior da incisão).

Fenda de ponto = A incisão será cortada com o levantamento em duas vezes.

Ferramenta de incisão = A incisão é feita com uma ferramenta diferente de incisão.

Para incisões em V:

Sem levantar e abaixar = A incisão é cortada sem levantar e abaixar.

2 vezes com sobrecorte = A incisão será cortada com o levantamento da faca duas vezes.

3 vezes com sobrecorte = A incisão será cortada com o levantamento da faca três vezes.

Ferramenta de incisão = A incisão é feita com uma ferramenta diferente de incisão.
3 vezes sem sobrecorte = A incisão será cortada com o levantamento da faca três vezes. Um sobrecorte em o topo da incisão não ocorrerá.

(3) parametrizado?

A caixa de seleção não será ativada se você mantiver o tipo de incisão original. Se você desligar a parametrização, todas as incisões serão cortadas com as dimensões definidas no sistema CAD. Assim que a parametrização é ligada (opção "Parametrização escolhida"), as dimensões da incisão serão definidas através de parâmetros, profundidade de incisão tipo V, ângulo de incisão tipo V (para incisões tipo V) ou profundidade de incisão (para incisões tipo I).

(4) Ponto de processamento

Início da janela de corte = Todas as incisões dos tipos de incisões respectivas são cortadas no início da janela de corte.

Antes do contorno = As incisões daquele tipo de incisão são cortadas antes de acordo com a peça.

Durante o contorno = As incisões são cortadas com o contorno.

Depois do contorno = As incisões são cortadas diretamente depois do corte de acordo com a peça.

Fim da janela de corte = Se todas as peças de uma janela de corte são cortadas, as incisões são feitas.

Enquanto você termina o diálogo com "Encerrar", as mudanças estão efetivas contanto que um outro conjunto de parâmetros seja carregado ou até reiniciar o NextGen. Se pressionar o botão "Armazenamento" antes de mudar os valores, serão armazenados no conjunto de parâmetros Padrão.

NOTA:

Além disso a parametrização das incisões serão armazenadas com a coordenação de parâmetros.

2.5.2 Parâmetro de incisão

Abaixo da linha para alteração no nome da incisão, mais parâmetros coerentes com a regulagem nas incisões são listados. É possível, entre outras coisas nesta lista, colocar a profundidade das fendas tipo I (parâmetro profundidade de fenda), e a profundidade e o ângulo de abertura da incisão (parâmetro de profundidade de incisão e ângulo de incisão), para inserir.

Profundidade de incisão

Todas as incisões, cortadas do recortador como incisões I e que devem ser parametrizadas (profundidade de fenda não assumida do sistema CAD), são executadas na profundidade, que são declaradas no parâmetro "Profundidade de incisão".

Profundidade da incisão tipo V **Ângulo da incisão tipo V**

Se uma fenda ou ponto é alterado em uma incisão tipo V e esta incisão é parametrizada, o parâmetro profundidade de incisão tipo V é levado em consideração do cálculo da profundidade da incisão tipo V e o parâmetro do ângulo da incisão tipo V no cálculo do ângulo da incisão tipo V.

Reconhecimento da incisão

Em algumas circunstâncias, pode ocorrer de uma incisão (tipo V ou corte) não ser reconhecida como tal. Isto pode acontecer, por um lado, porque o contorno é aberto na posição de incisão ou (especificamente com incisões tipo V) que o curso do contorno claramente desvie do normal.

Portanto, se as incisões não forem cortadas na medida definida, você deve verificar se a medida foi reconhecida. É possível determinar isto na tabela do software do recortador.

Incisões reconhecidas como tal, são representadas na tabela em outra cor que a do contorno do corte.

Nota:

As atitudes das profundidades de incisão dos parâmetros, as profundidades das incisões tipo V, e o ângulo das incisões tipo V somente têm efeito se, com a definição das incisões correspondentes a caixa de seleção "Parametrizado" estiver ligada. Se o marcador contiver incisões com diferentes profundidades e deveria ser cortado desta forma, na linha do respectivo tipo de incisão a opção "Parametrizada" deve ser desligada, para que o parâmetro ou a profundidade da fenda assim como da incisão seja desativado, e portanto as incisões serão cortadas com diferentes profundidades.

As parâmetros que você pode ajustar além do diálogo "Ajustes de incisão" estão descritos no capítulo V - "Parâmetro de usuário".

3 Gerar e processar uma fila de trabalho

3.1 Geral

A NextGen oferece a função de exibir diversos marcadores (trabalhos) em uma fila de trabalho e de forma consecutiva para unir correntes de marcadores, se necessário. Uma coordenação de parâmetros diferente pode ser atribuída a cada um destes trabalhos. Uma lista de marcadores é trabalhada automaticamente na operação da fila de trabalho.

Primeiro, você deve gerar (definir) a fila de trabalho, isto é, os nomes dos marcadores que devem ser cortados um depois do outro em uma fila de trabalho, devem ser escritos em uma lista. Portanto, você deve selecionar o botão "Editar" na janela de uma fila de trabalho.

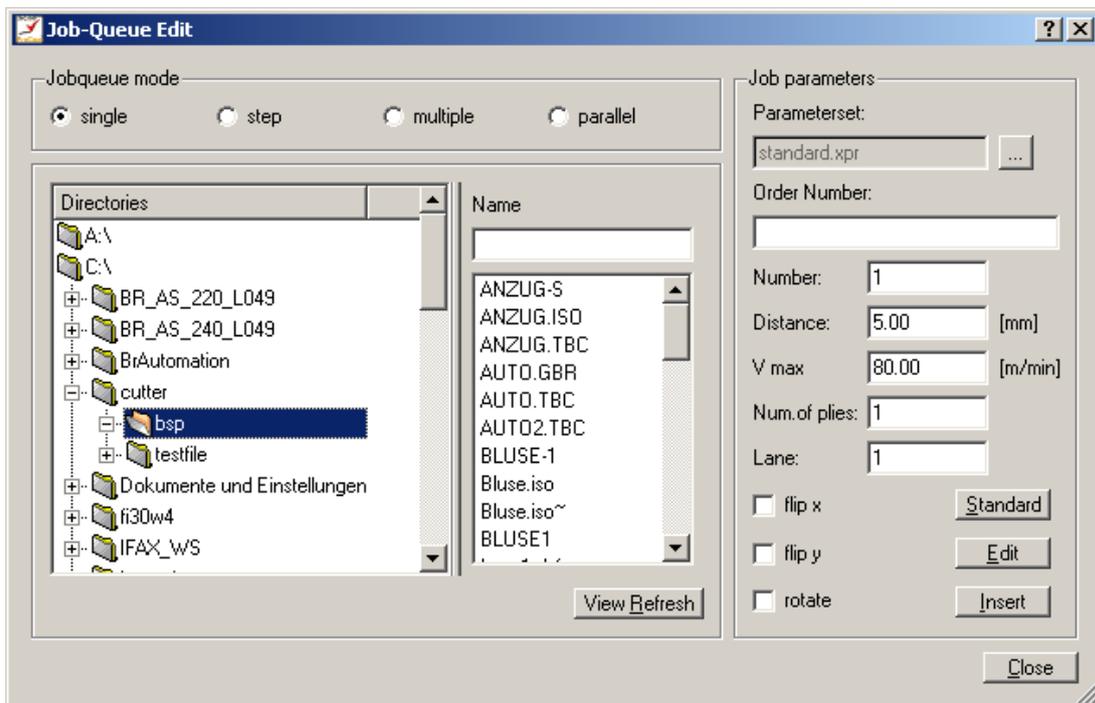


Figura 5: O diálogo de edição da fila de trabalho

Escolha a lista na janela esquerda na qual o marcador desejado está situado. O conteúdo destes arquivos aparecem na lista de marcadores ao lado direito. Escolha o marcador no qual você insere o nome do marcado na caixa de entrada ou escolhe da lista abaixo.

Além disso, você pode declarar os seguintes parâmetros de acordo com o marcador inserido:

Parâmetro	Descrição
Número	Determina com qual frequência este marcador deve ser cortado consecutivamente.
v max	Velocidade de corte, se não há coordenação de parâmetro carregada.
Distância	Determina a distância entre dois marcadores (Distância do marcador anterior).
Conjunto de parâmetros	Para cada marcador, um conjunto de parâmetros pode ser carregado
Faixa	Determina em que faixa o marcador deve ser cortado (somente em modo paralelo)
Número da encomenda	É possível dar a entrada do número da encomenda (Esta informação aparece no protocolo)
Número de pilhas	É possível dar a entrada do número de pilhas (Esta informação aparece no protocolo)
Giro x, Giro y Girar	Adicionalmente aos parâmetros "Girar" e "Virar", cada marcador nos ajustes da fila de trabalho podem ser virados ou girados separadamente.

NOTA:

O conjunto de parâmetros padrão é feito da maneira que somente contém os parâmetros para os quais não há um posicionamento básico. Parâmetros os quais são inseridos dependendo do material e altura da camada, não estão presentes. Se o conjunto do parâmetro padrão é usado na fila de trabalho, todos retêm estes parâmetros, os quais não estão presentes no posicionamento anterior.

Um dos marcadores na fila de trabalho sempre está marcado em azul (ou cinza, se a janela não estiver ativa). O feixe azul na janela da fila de trabalho marca a posição em que o próximo marcador será inserido na fila de trabalho.

Para inserir um marcador no final da fila de trabalho, o último marcador deve ser marcado antes que o próximo marcador seja inserido.

Os marcadores já carregados são marcadores amarelos.

Interligação na fila de trabalho

Uma fila de trabalho está interligada enquanto todos os marcadores seguintes estão conectados ao primeiro. Para isso, move o feixe de seleção azul na janela da fila de trabalho com a ajuda dos botões do cursores (ou com o mouse) no segundo marcador da lista e pressione a tecla <espaço>. O marcador é indentado e está marcado com um símbolo. Desta forma, vários marcadores podem ser fixados ao primeiro e estarão conseqüentemente carregados juntos e funcionando.

Se um marcador azul inserido atualmente depositado já for acorrentado no marcador dianteiro e você opera aqui <tecla espaço>, para que a conexão seja solucionada. O símbolo para o rótulo de concatenação desaparece e a imagem seccional está representada à esquerda justificada, no anúncio novamente.

Não é possível marcar o primeiro arquivo cortado que está na fila de trabalho para a interligação. Se um arquivo cortado é inserido em uma fila de trabalho, não é interligado no padrão. Quando um marcador é removido da fila de trabalho, é verificado automaticamente se o marcador seguinte foi interligado no marcador deletado. Esta conexão ao marcador seguinte será solucionada. O símbolo para o rótulo de interligação desaparece e o marcador está representado à esquerda justificada, no visor novamente. Se o marcador deletado foi o primeiro de uma interligação que consiste em vários marcadores, o marcador seguinte será automaticamente o primeiro desta corrente.

Com um corte de uma fila de trabalho, todos os marcadores em um marcador de interligação serão carregados e interligados a uma figura geral. Os fatores de repetição e distâncias na fila de trabalho são levados em consideração. Este marcador total está processado agora para que seja um marcador único. A referência para corrigir uma possível posição inclinada assim como a divisão subsequente na janela de alimentação trabalha na figura geral. A alimentação depois de cada figura individual é evitada.

Se os marcadores não estiverem interligados no momento do início da fila de trabalho, somente um marcador será carregado e trabalhado em cada caso e então o marcador seguinte será carregado. Uma fila de trabalho também existe de marcadores compostos assim como trabalhos individuais.

Modo de fila de trabalho

Com o botão do rádio "Modo fila de trabalho" é possível determinar como manusear uma fila de trabalho completa:

- individual:
Os marcadores são organizados um depois do outro, considerados como um marcador e carregados juntos, referenciados e cortados.
- passos:
A visão geral interligada é realizada como um marcador único. No entanto, é possível deslocar o marcador individual sob consideração de todos os limites de camadas de passo. Entre os marcadores individuais, pontos correspondentes são inseridos automaticamente, os quais são enfocados com o ponteiro de luz e podem corrigir com o joystick de acordo com os limites de camadas de passo.
- múltiplo:
Marcadores diferentes são combinados, carregados, referenciados por opção um depois do outro na mesa da máquina e depois disso, cortados.
- paralelo:
Se escolher o modo paralelo é possível realizar marcadores nos materiais de assentamento paralelo, além de diferentes janelas de corte.

O modo de fila de trabalho sempre está relacionado a uma fila de trabalho inteira e por isso, não é possível alterá-la por marcador.

Nota:

Se um marcador for declarado, por exemplo, com repetição de 2, os dois marcadores são automaticamente interligados. Para estar apto a realizá-los separadamente, o mesmo marcador deve portanto ser escrito duas vezes na fila de trabalho sem interligá-lo com a tecla "deletar".

Você pode suplementar continuamente a fila de trabalho existente adicionando marcadores extras no final da fila de trabalho. Não é possível adicionar um marcador a uma interligação que já está carregada.

3.2 Armazenar e carregar uma fila de trabalho

Para produzir uma fila de trabalho de maneira que possa ser usada várias vezes, o botão "Salvar" na janela da fila de trabalho deve ser selecionado. Um diálogo aparece onde um nome para a fila de trabalho deve ser definido. Insira um novo nome de fila de trabalho e confirmá-la usando o botão "Salvar".

Com o botão "Carregar", uma já produzida fila de trabalho pode ser carregada novamente a qualquer momento. Assim que tiver escolhido e carregado uma fila de trabalho, os marcadores afiliados são exibidos em uma janela da fila de trabalho.

Usando o botão "Novo", todos os marcadores, listados na janela da fila de trabalho, são deletados novamente.

Se a função F3—JQ Iniciar for executada, o primeiro marcador da lista e todos os que estiverem ligados ao primeiro serão carregados.

Na janela da fila de trabalho, os marcadores são marcados na cor amarela.

4 Modo de código de barras (Opção)

Ao invés de inserir o marcador e o nome da coordenação de parâmetro com o teclado ou por seleção da lista, a entrada também é possível com a ajuda do leitor de código de barras.

Se o parâmetro do **modo de código de barras** estiver ligado, o curso normal do corte muda conforme segue:

- Selecionando o botão "Editar", o diálogo "Editar fila de trabalho" é aberto como usualmente. Na área abaixo do diálogo, é possível ver que o NextGen está trabalhando no modo de código de barra. O campo de entrada para o nome do marcador é desativado.
- O usuário segura o leitor do código de barra no código de barra no nome do marcador correspondente.
- O marcador é adicionado no final da fila de trabalho sem a atividade chave e é exibido na janela da fila de trabalho. O nome da fila de trabalho pode ser controlado novamente.
- Um conjunto de parâmetros pode ainda ser lido no código de barras. O nome do conjunto do parâmetro é definido através de um sinal particular. A entrada da coordenação de parâmetro é opcional. Se uma coordenação de parâmetro é inserida, o nome do conjunto de parâmetro aparece na janela da fila de trabalho atrás do marcador é inserido por último. Se nenhum conjunto de parâmetro for inserido, os valores da coordenação de parâmetros padrão são adotados automaticamente.
- Com o botão "Encerrar", a janela de entrada pode ser deixada lá, se todos os marcadores escolhidos forem registrados na fila de trabalho. O marcador assim como a fila de trabalho será carregado de forma usual pelo ícone "F3 - Iniciar fila de trabalho". O percurso acontece de forma usual.

Assim que o diálogo "Operação de fila de trabalho" é aberto e ativado, é possível adicionar durante o corte mais marcadores com o código de barras na lista da fila de trabalho.

Se o software deveria ser usado de forma convencional, então a função código de barras deve ser desligada.

5 A função gráfica

5.1 Introdução

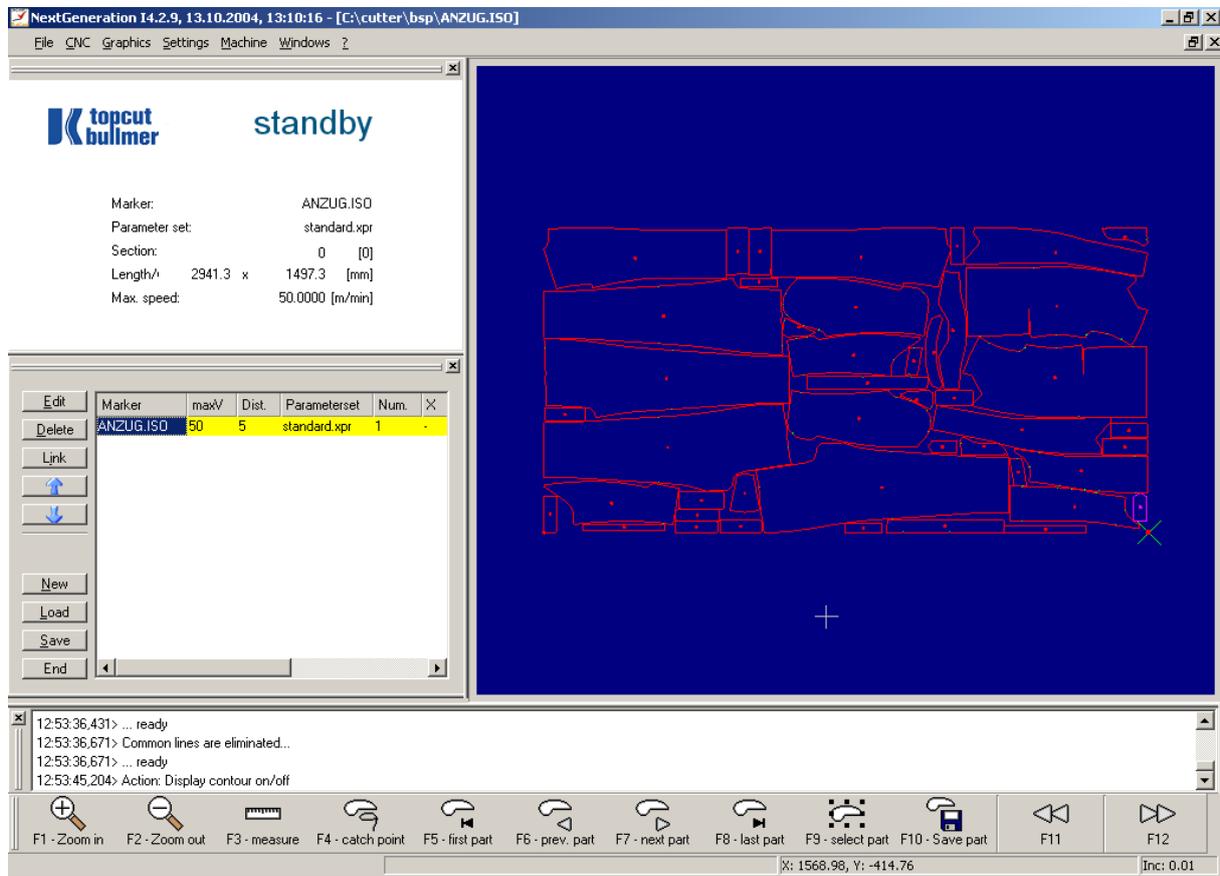


Figura 6: Os gráficos

Os gráficos oferecem numerosas funções para ajudá-lo a visualizar as funções carregadas em detalhe. Se um marcador for carregado, o NextGen automaticamente exibe o gráfico na janela de contorno. Todas as funções do gráfico estão disponíveis seja em um menu "Gráficos" ou nas três barras de ferramentas gráficos.

Na exibição do gráfico, a primeira peça a ser cortada é marcada em vermelho. Esta peça é chamada de "peça atual".

Agora você pode realizar as seguintes operação no gráfico:

Zoom

Você pode exibir a peça de extensão escolhida da foto enquanto puxa um quadro no gráfico com o botão direito do mouse. Se você usa o botão direito do mouse, é possível ativar a visão final novamente (exibição da primeira janela de corte).

Ponto de retenção

Adicionalmente ao ponteiro do mouse, é exibido um arame cruzado no gráfico. Se você clicar com o mouse no gráfico, o arame cruzado será deslocado para esta posição. Se você der um duplo clique, o arame cruzado se posicionará no ponto de suporte mais próximo. A peça (e o

ponto de suporte) que estiver mais próxima do cursos será presa, marcada em violeta e com isto alterada para a peça "real".

Você pode mover o arame cruzado com o mouse ou com as teclas do cursos (←; ↑; →; ↓). Do lado direito a linha de status (área abaixo do monitor) é um valor de movimento indicado. Em padrão este valor é 0,01. Isto significa que o arame cruzado moverá com cada tecla pressionada por estes valores na direção correspondente.

É possível alterar a distância de passo do movimento no menu com gráfico de função -> „Conjunto de valor”.

Na linha de status na posição inferior da janela NextGen, o comprimento do passo para o movimento e a informação do ponto definido real selecionado é exibida.

Número de peça, número de ponteiro, tipo x y, velocidade, tipo de incisão

Número da peça é o número da peça atualmente violeta.

Número de ponto morto é o número do ponto de base atual.

Opções tipo “-” para o elemento de linha e
 “P” para posicionamento é possível.

As coordenadas x e y seguem. A velocidade é um valor percentual. Mostrará que percentagem da velocidade máxima permitida pode ser alcançada.

A janela de contorno é necessária para a ilustração das seções de design do marcador ou individual. As peças individuais do marcador estão representadas em vermelho escuro. A peça atual (esta é a primeira peça ao iniciar o gráfico) é representada em violeta. Incisões, reconhecidas como tais, são representadas na tabela verde. Contornos a caneta são representados em cinza.

O gráfico, representado durante o processo de corte, mostra o avanço do processo de corte online. O pedaço de corte real é exibido em amarelo, as peças que já estão cortadas são exibidas em vermelho. Por tons diferentes de vermelho a afiliação de uma parte da janela de corte é visível.

5.2 Os gráficos da barra de ferramentas (peça)



Função F1 – Zoom de aumento

Com a função F1 - Zoom de aumento, o marcador é aumentado. Ao fazer o zoom, o trecho é escolhido no cursor.



Função F2 – Zoom de redução

Minimizar a seção passo a passo



Função F3 - Medida

Com esta função, distâncias, peças, etc podem ser medidas no marcador.

O ponto de partida da medição é a posição do cursor, se a função **Medição** for selecionada. Contanto que a função esteja ativada, a distância real entra a posição de início e a rota da posição real do cursor é mostrada na linha inferior da tela. A distância real é sempre exibida como uma "linha de borracha" (linha violeta).

Quando o cursor é movido pelo mouse ou trackball, o comprimento real da linha violeta é sempre exibido na linha de status inferior. A função será desativada através da operação novamente do botão **F3 - Medição**.



Função F4 - Retentor

Esta peça, que está mais próxima do retículo, é "retida" e conseqüentemente se torna a peça atual (violeta).



Função F5 - Primeira peça

A primeira peça do marcador se torna a peça atual (exibida em violeta).



Função F6 - peça atual

Alterar para a peça anterior. A peça atual do marcador é representada em violeta. Todas as outras peças são exibidas em vermelho escuro. Se você iniciar o gráfico, a primeira peça é automaticamente a peça atual, que será cortada primeiro. Com a ajuda das funções "Peça anterior" e "Próxima peça", é possível pular de uma peça para a próxima. A última peça atual aparece novamente em vermelho e a nova peça atual em violeta.

Ao trocar para outra peça o ponto de partida da peça se torna o ponto atual.



Função F7 - próxima peça

Alterar para a próxima peça



Função F8 - última peça

Alterar para a última peça do marcador.



Função F9 - Selecione peça

Quando as peças a serem cortadas serão marcadas com a função <F5> selecionada, para que não sejam cortadas no processo de corte subsequente, contanto que o marcador não seja novamente carregado depois da marcação. Peças marcadas ainda podem ser armazenadas com a função "Salvar peças" como um marcador separado



Função F10 - Salvar peça

As peças marcadas com a função <F9> Selecionar peça, podem ser salvas como um marcador separado com a função <F10> - Salvar peça. (ver também capítulo "Salvar peças individuais")

5.3 Os gráficos da barra de ferramentas (Ponto)



Uma vez que as funções "Aumentar", "Reduzir" e "Modo de medição" são usadas com frequência, é possível obtê-las na barra de ferramentas do segundo gráfico.



Função F4 – Ponto retentor

A peça mais próxima do retículo é "retida".

Mova o cursor próximo de um contorno ou um ponto definido que deseja selecionar com a ajuda das teclas do cursor. Selecione a função "Ponto retentor".

O cursor agora pula para o ponto definido mais próximo. Este ponto automaticamente se torna o novo ponto atual e a peça à qual ela pertence se torna a peça atual em cor violeta.



Função F6 – Ponto anterior

O cursor é posicionado no ponto definido mais próximo.

Dentro do gráfico, há a todo momento um ponto definido atual e uma peça atual (em cor rosa). Ao pular uma peça (Função "Primeira peça", "Peça anterior", "Próxima peça" e "Última peça"), o primeiro ponto definido é o atual ao mesmo tempo.

Através da seleção das funções "ponto anterior" e "Próximo ponto", agora você pode passar de um ponto de suporte para o próximo. Os dados do ponto definido atual são exibidos na linha inferior da tela.

Pulando de ponto definido para ponto definido você pode escapar da peça atual. Adicionalmente, use a peça de função para frente/para trás.



Função F7 - próximo ponto

O cursor é posicionado no próximo ponto definido.



Função F8 - Próxima especialidade

A cada vez, a função "Próxima especialidade" é selecionada, o cursor passa para a próxima incisão da peça atual. Isto acontece até que o cursor seja posicionado na última incisão da peça. Na linha inferior do software a cada vez que o tipo de incisão seja mostrado.



Função F9 - Obter ponto de continuação

Se um processo de corte foi cessado antes, ele pode ser mostrado com esta função, peça com a qual o processo de corte foi cessado. O curso será colocado na peça correspondente.



Função F10 - Definir ponto de continuação

O ponto de continuação é definido com esta função. Somente os pontos de posicionamento são aceitos, o que significa que os pontos de punção são pontos de continuação. Se um ponto definido é aceito como um ponto de continuação, as informações aparecem na linha de aviso: "ponto de continuação assumido". Uma base como ponto de continuação pode não ser aceita, o aviso de erro "não é ponto de punção" será exibido. A função somente pode ser executada se o processo de corte for interrompido, no entanto não terminado ainda.

5.4 Os gráficos da barra de ferramentas (Geral)



Uma vez que as funções "Aumentar", "Reduzir" e "Modo de medição" são usadas com frequência, é possível obtê-las na barra de ferramentas do segundo gráfico.



Função F4 - centro

A área exibida é movida naquela direção, o cursor é posicionado no meio do gráfico.



Função F5 – exibir pontos

É possível exibir com a função "pontos de contorno"- adicionalmente à exibição de contornos de corte, os pontos de suporte individuais no contorno de corte.



Função F6 – Mostrar contorno

Se um marcador é carregado e exibido nos gráficos, o NextGen mostra somente a primeira janela de corte do marcador. Às vezes, é necessário ver o marcador inteiro, mesmo que seja em várias janelas de corte. Portanto, a função "Mostrar contorno" é usada.

5.5 Zoom

Exibição geral:

Os contornos da peça da primeira janela de corte são desenhados na exibição padrão. Se os contornos estão saindo do quadro, poderia acontecer que você não pode vê-los no monitor. Para exibir o gráfico inteiro, além disso se o ajuste é claramente mais longo, você deve usar a função "Exibir contorno".

Fazendo o zoom de uma peça:

Em um gráfico geral, os detalhes não são geralmente visíveis. Portanto, o NextGen oferece a você a opção de visualizar as peças em formato aumentado. Use o botão esquerdo do mouse, mantenha a tecla pressionada enquanto abre o quadro ao redor da peça. Se o quadro estiver exibido no tamanho desejado, libere o botão do mouse. A peça atual é exibida preenchendo a tela por completo.

Se você usa as peças de função para frente e peça para trás, a tela inteira será deletada para que a nova peça atual possa ser mostrada no tamanho da tela. Você também pode pular de peça em peça para o gráfico com zoom.

Duplicando ou dividindo ao meio a escala.

É possível que mesmo o zoom da peça não te ofereça detalhe suficiente. Se, por exemplo, você deseja visualizar uma incisão com mais precisão, uma escala maior é necessária.

Selecionando as funções "Zoom de aumento" e "Zoom de redução", é possível duplicar ou dividir ao meio a escala atual. O centro do novo gráfico é sempre a posição atual do cursor.

Se você deseja mover a posição da sua seção, mova o cursor para outra posição e use a função de "zoom de aumento" e "zoom de redução".

5.6 Determinar o ponto de continuação:

O gráfico também é útil para determinar um novo ponto de continuação depois de interromper um novo procedimento de corte.

Mova o cursor para outro ponto de definição com a ajuda da função "ponto anterior/próximo ponto" e "peça anterior/próxima peça". Este ponto de definição não deve ser um ponto de posicionamento. Se você pensa que encontrou um ponto de continuação apropriado, selecione a função "Definir ponto de combinação". Se o ponto de definição que você selecionou é um ponto de continuação apropriado, será aceito pelo NextGen, caso contrário uma mensagem de erro aparecerá.

Você também pode repetir o procedimento descrito acima com a frequência que desejar. Também é possível a qualquer momento retornar para o ponto de continuação original selecionando "Obter ponto de continuação".

Se subsequentemente executar a função <F3> Iniciar JQ, o ponto de continuação determinado dentro do gráfico será usado.

5.7 Salvar peças individuais

Para recortar a peça defeituosa por exemplo, ou para cortar somente uma seção de um marcador, peças individuais podem ser obtidas de um marcador existente e armazenado como um novo marcador sob outro nome. Em "Individual", prossiga da seguinte maneira:

- O marcador, do qual peças são obtidas, deve ser carregado mas não completamente colocado.
- Então, altere a barra de ferramentas "Gráficos (peça)".
- Através da seleção das funções F7-Próxima peça ou F6-Peça anterior, é possível trocar de peça em peça. (A peça real, em cada caso, é representada em violeta). A peça desejada também pode ser clicada diretamente com o botão esquerdo do mouse.
- Assim que a peça desejada ou uma das peças necessárias se tornar violeta, pode ser marcada. Portanto, a função F9 - Selecionar é usada. A peça é representada em outra cor.
- Quando todas as peças necessárias para o marcador forem marcadas desta maneira, a função F10 - Salvar peças pode ser acionada, para salvar o novo marcador.
- Um diálogo é exibido, no qual você pode fixar e sob seu nome, o novo marcador deve ser armazenado. Na primeira linha você deve escolher um nome para o novo marcador. (Use um novo nome para não dirigir o marcador original!). Por padrão, o arquivo é salvo com o nome "peças".
- Abaixo do campo de entrada, a opção "desselecionar peças" deve ser marcada, se as peças que forma marcadas devem ser armazenadas. Se todas as outras peças forem armazenadas, exceto as que foram marcadas, "peças selecionadas" deve ser selecionado. Se você escolher "número de peça" somente é possível armazenar uma peça, a saber a peça com o número inserido atrás. Através da confirmação do diálogo com o botão "OK", o marcador é armazenado.
- É possível agora armazenar os marcadores que são produzidos desta forma e cortados de forma usual.

6 Menu de mudança e protocolos

6.1 Geral

Cada marcador completamente colocado é automaticamente percebido nas estatísticas. Arquivos de protocolo diferentes são colocados de lado em uma tabela, que é definida singularmente. Isto contém declarações de marcadores cortados. Além disso, pode ser fixado através do valor do parâmetro do modo de impressão (consultar capítulo VI, parâmetros da máquina), cujo protocolo deve ser impresso em uma impressora conectada.

Menu: Máquina-> Função: Estatística

No software, o protocolo pode ser visualizado na função Estatística. Os seguintes protocolos são mostrados entre eles com o que deve ser rolado no trecho de tela, para tornar toda a informação visível.

1. Protocolo do marcador
O marcador do último marcador cortado é mostrado se um marcador não for carregado novamente.
2. Protocolo diário ou protocolo da mudança atual
3. Protocolo mensal
4. Protocolo de linha
Todos os marcadores que já estão cortados na mudança atual serão mostrados. Se não houver entrada de mudança, todos os marcadores do respectivo dia serão exibidos.
5. Lista das vezes de interrupção

Todas as informações do diálogo de estatísticas podem ser marcadas, copiadas no clipboard e inseridas em outros programas.

Esta estatística pode ser deixada novamente com o botão "Encerrar".

6.2 Menu de mudança

Você pode acessar o menu de mudança selecionando a função menu Mudança no menu Máquina.



Abbildung 7: A caixa de diálogo de mudança

Deve ser feito um protocolo separado para cada turno em operação de múltiplos turnos, o operador deve anunciar no menu de mudança antes de início do trabalho.

Início da mudança

Operador pode anunciar com a entrada do nome. Depois disso, pressiona o botão "login". Se uma impressora instalada diretamente no recortador, informações correspondentes são passadas para fora da impressora. Além disso, um novo protocolo de linha e protocolo de mudança acumulada serão abertos. No protocolo de linha que é cortado durante a mudança, o nome inserido é exibido em uma linha separada.



Figura 8: Início da mudança

Interrupção inicia / Interrupção finaliza

Se uma interrupção ocorre durante a mudança, o operador pode também corrigir isto inserindo uma razão para a quebra (dois dígitos) e selecionar o botão "quebra" depois disso. A mensagem correspondente também é passada para a impressora conectada. Ainda, as interrupções são apresentadas em protocolo de linha e em protocolo de interrupção separado. Se a quebra for finalizada, você deve pressionar o botão "Quebra" para finalizar o tempo de interrupção.

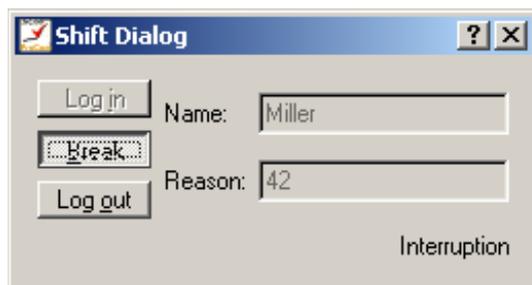


Figura 9: Quebra

Fim do turno

Antes do fim do turno, o operador avisa de sua saída com a função logout. Todos os marcadores, cortados entre o registro e o cancelamento, são considerados em protocolos dos respectivos turnos. Entradas no menu de mudança também serão impressas, se uma impressora fornecida estiver conectada..

Um protocolo de turno acumulado e um protocolo de linha (declarações de uma linha por marcador) serão feitos para cada operador que anunciar antes do início do turno e cancelar depois do fim do turno. Você pode arquivá-los em cada registro, o que pode ser fixado antes. Além disso, um arquivo em que todas as vezes de interrupção estão registradas é criado.

6.3 Protocolo do marcador

Depois de cada processo de corte, um protocolo é gerado para o marcador cortado.

Aqui está toda informação relevante mostrada respeitando o marcador e o processo de corte.

O protocolo do marcador não está separado em um arquivo mas está somente sendo apresentado sob a função Estatística no arquivo de registros. No menu Estatística o protocolo somente é incluído até que um novo marcador seja carregado.

```

----- relatório do marcador -----
Nome                : SAKKO-0M. (x:1,00/y:1,00)
Medidas             : 1575,3,1357,9mm
Momento de          : 24.9.2004 11:37:10
carregamento
Tempo de corte     :      2,63 min
Tempo de alimentação :      0,25 min

Comprimento do     :      27,84 m
contorno
Velocidade média   :      10,57 m/min
Maneira de desenhar :      0,00 m
Número de peças    :      22 (0)
Número de          :      27
levantamento e
abaixamento

Número de pontos   :      0
Número de fendas  :      19
Número de incisões :      10
em V
Número de furadeiras :      8
Número de helpdrills :      0

Número de setores :      1
Tempo de parada   : 24.9.2004 11:40:15
Tempo adicional   :      0,18 min
Tempo total       :      3,07 min

Maneira pós       :      8,82 m
Velocidade máxima :      90,00 m/min
Tempo de desenho  :      0,00 min
Número de pontos  :      956 (2)
de definição
Número de ciclos  :      4
de afiação

Alterado em       :      3,0 >Fenda
Alterado em       :      3,0 >Fenda
Alterado em       :      5,0 >Incisão em V
Alterado em       :      1,0 >Furadeira
Alterado em       :      0,0 >ignorado

```

6.4 Protocolo de linha

Cada marcador de corte é apresentado em uma linha com todas as informações essenciais em um chamado protocolo de linha. As somas das respectivas colunas são apresentadas na última linha. Isto será produzido para cada dia, bem como para cada turno. O protocolo de linha é separado na tabela, definida para o registro de dados da operação, e está marcado com a data do dia atual.

De maneira simples, o nome de tal arquivo consiste no seguinte:

```

%ttmmjj%.z0      onde      tt      = Data do dia real (dois números)
                               mm      = Mês real (dois números)
                               jj      = Ano real (dois números)

```

Desta maneira, o primeiro protocolo de linha é chamado de 24.Januars 2004 %240104% .z0s.

Assim que outro usuário se registra para o turno, um novo arquivo onde todos os demais marcadores são escritos é gerado. O protocolo de linha do segundo turno é marcado então com %240104% .z1.

```

----- protocolo de marcador diário -----
  Marcador      Maneira de comprimento  Tempo de  Tempo de  Tempo de  Tempo de  Tempo de  Tempo de  Camadas  Número de
                corte          x          encomenda  corte     alimentação  quebra     início     parada     Camadas  Número de
                [m]            [m]          [min]      [min]     [min]        [min]      [min]      [min]     [min]     [min]     [min]
-----
MANGUEIRA-D.ISO  10,57      1,22      19,13      1,02      0,23      17,88      9:18:34      9:37:42      1      1234
MANGUEIRAL.ISO  14,57      1,19      1,95      1,08      0,25      0,62      9:38: 6      9:40: 2      1      4711
BLUSE.ISO        16,59      1,36      2,50      1,83      0,23      0,43      9:40:24      9:42:54      10     5000
MANGUEIRAL.ISO  14,57      1,19      1,93      1,07      0,22      0,65      9:45:30      9:47:25      5      5111
HEMD.ISO         22,63      1,39      5,65      2,20      0,23      3,22      9:47:31      9:53:10      4      2354
+++++++         78,93      6,35      31,16      7,20      1,16      22,80
  
```

6.5 Protocolo do dia ou do turno

O protocolo do dia ou do turno contém todos os detalhes essenciais da performance de corte da dia / turno correspondente.

```

----- relatório do marcador -----
Início do programa : 21.9.2004 8:2:47      Tempo : 21.9.2004 12:2:31
Tempo total       : 89,88 min           Tempo de : 4,17 min
Tempo de corte    : 35,08 min           alimentação
Comprimento do   : 371,11 m            Tempo adicional : 50,63 min
contorno         :                      Maneira de : 133,29 m
Velocidade média : 10,5780 m/min                     posicionamento
Maneira de desenhar : 0,00 m                    Comprimento X(mm) : 28203,14 mm
#Markers          : 19                      Tempo de desenho : 0,00 min
#Lift & Plunge    : 395
#Sharp. Ciclos   : 78
#Stitch          : 124
#Slit            : 338
#Vnotch          : 193
#Drill           : 0
#Helpdrill      : 0
  
```

Se o operador no recortador começa ou finalizar uma interrupção de mudança, uma lista de interrupções também é apresentada no protocolo de mudança.

6.6 Protocolo do mês

Uma visão geral do marcador cortado do mês total é separado no chamado protocolo do mês. Este também é separado no arquivo de registros de dados de operação. O nome do arquivo contém os detalhes do mês e do ano. O arquivo é marcado individualmente da seguinte maneira:

```

mm_####.bde      onde   mm      = mês correspondente (dois números)
                  j     jjjj     = ano correspondente (quatro números)
  
```

Desta maneira, o protocolo de agosto de 2004 é separado sob o nome de 08_2004.BDE por exemplo. O protocolo do mês contém a mesma informação que o protocolo do dia no entanto, em cada caso a soma do mês completo.

```

----- relatório mensal -----
Início do programa   : 9.8.2004 18:0:35      Tempo de parada    : 31.8.2004 21:40:11
Tempo total         : 2956,72 min           Tempo de           : 304,45 min
Tempo de corte      : 1519,67 min           alimentação
Comprimento do     : 13200,23 m             Tempo adicional   : 1132,60 min
contorno                                                    Maneira de        : 3582,24 m
Velocidade média   : 8,6863 m/min           posicionamento
Maneira de desenhar : 0,00 m                  Comprimento X     : 1012662,46 mm
#Markers           : 459                    (mm)
#Lift & plunge     : 19725                Tempo de desenho  : 0,00 min
#Sharp. Ciclos     : 3046

#Stitch            : 0
#Slit              : 0
#Vnotch            : 9268
#Drill             : 28
#Helpdrill        : 0

```

6.7 Protocolo das vezes de interrupção

Assim que o operador inicia ou conclui uma interrupção de mudança no recortador, a razão da interrupção, o início da interrupção - e o momento do fim serão armazenados em um protocolo separado.

Se ao final do turno o protocolo de mudança é gerado, todas as interrupções de turno armazenadas são passadas dentro do protocolo do turno. Ademais, com a saída na impressora e a gravação no arquivo de registro, todas as interrupções de turno são transferidas.

Como uma razão da interrupção, somente uma entrada de números é possível, então deve ser acordado internamente dentro da empresa que valores para certa razão de interrupção é fixado e tem de ser usado.

```

Interrupção Sr.Miller.
Início      Fim          Duração [min]   Razão.
9:16:27     9:22:32            6,05             23
10:52:38    11:02:43           10,05            10
11:50:49    11:58:53            8,04             5

```

6.8 Componentes do protocolo

Comprimento do corte	As maneiras que a faca tem para cobrir em circuito são calculadas durante o carregamento do programa. Se o marcador mudará por exemplo, através da remoção de cortes duplos, distâncias desviadas podem ocorrer. <u>Estas distâncias não serão coletadas novamente.</u>
Comprimento do desenho	As maneiras com que o ponteiro gráfico cobre em condição abaixada são calculadas durante o carregamento do programa.
Comprimento do contorno	Comprimento do corte + comprimento do desenho
Maneira de posicionamento	Comprimento das maneiras de posicionamento. A distância das maneiras de posicionamento serão calculadas durante o carregamento do programa. Se você altera a ordem do corte ou o trabalho fica fora de ordem, pode acontecer de as distâncias de posicionamento desviarem. Isto não será coletado novamente.
Tempo de encomenda	O tempo entre o carregamento do gráfico e no final da última alimentação. Zeit zwischen dem Laden des Bildes und dem Ende des letzten Vorschubes. Atende o tempo total do SB
Tempo de corte	Tempo para o processo de corte inteiro com a faca. O tempo é medido do primeiro posicionamento no ponto de contorno da primeira faca até o momento em que a alimentação foi requerida (respectivamente até trocar a caneta).
Tempo de desenho	Tempo para o processo de corte inteiro com a caneta. O tempo é medido do primeiro posicionamento no ponto de contorno da primeira caneta até o momento em que a alimentação foi requerida (respectivamente até trocar a faca).
Tempo de contorno	Tempo de corte + tempo de desenho
Tempo de alimentação	Tempo que que a esteira de alimentação é movimentada. As vezes para o posicionamento da ponto antes e depois Alimentação não adicionada.
Tempo adicional	Tempo de encomenda (tempo de corte+tempo de desenho+tempo de alimentação)
Velocidade média	Maneira de contorno (tempo de corte e tempo de desenho). As maneiras de posicionamento não são levadas em consideração! Maneira de contorno = maneira de corte + maneira de desenho
Velocidade máxima.	Valor do parâmetro "Velocidade máxima". Se você alterar o valor do parâmetro durante o corte, o valor do parâmetro real é mostrado.

Interrupções de cortes e alimentação com "Quebra" são adicionados às vezes adicionais.

7 Modo de intervalo

Quando o recortador estiver trabalhando em modo de alimentação, a esteira transportadora de cerdas e a esteira transportadora de limpeza são alimentadas automaticamente depois de corte de uma seção.

Para dar ao operador a possibilidade de interromper este processo (isto é útil se a esteira transportadora de limpeza não pode ser limpa suficientemente rápido), a opção de alternar **MODO CONTÍNUO / MODO DE INTERVALO** está disponível.

Para alterar de MODO CONTÍNUO (ajuste quando do início do software de corte) para MODO DE INTERVALO a função F9-Intervalo deve ser pressionada. Na janela do status do NextGen, você verá a mensagem MODO DE INTERVALO ao invés de MODO CONTÍNUO.

Agora o recortador para seu processo depois de cortar uma seção e espera pela seleção da função *F9 - Intervalo mais uma vez*. O modo de operação altera de volta do MODO DE INTERVALO PARA CONTÍNUO e o processo continuará.

Se desejar parar novamente no fim da seção sendo processada, simplesmente selecione F9-Intervalo novamente para retornar para o modo de intervalo.

8 Recorte de peças com nidificação interativa (opção):

Se no corte de camada individual ocorrer que durante o processo de corte, isto é, através de escassez de material, peças montadas de forma defeituosa, você pode separar estas peças e cortar novamente mais tarde.

O NextGen oferece uma possibilidade cômoda de selecionar e preparar estas peças defeituosas no gráfico para o corte novamente. As peças podem ser entrelaçadas interativamente e cortadas como marcadores separados em qualquer outro momento.

O curso do novo corte para o operador é da seguinte forma:

1. Marcar peças defeituosas no gráfico
2. Entrelaçar as peças interativamente
3. Peças serão armazenadas automaticamente
4. Novo corte de peças

8.1 Marcar peças defeituosas no gráfico

Se uma peça defeituosa já é reconhecida no marcador durante o corte, ela já pode ser marcada no gráfico, simplesmente através do clique na peça relevante com o mouse.

Quando um defeito é descoberto com a limpeza, durante o corte ela corta a próxima janela de corte, ela pode ser trocada para a visão total e então o zoom aumentado para a janela de corte anterior.

Você também pode marcar a peça afetada. As peças marcadas são representadas em outra cor.

Depois de terminar o processo de corte, você pode ir em frente da seguinte maneira:

Escolha a função CAD no menu "Gráficos". O marcador atual (assim como a fila de trabalho ligada), na qual você reconheceu as peças defeituosas, é representado graficamente como um resultado. Você está em modo gráfico "Recortar".

As peças que foram marcadas durante o corte já estão representadas em cores diferentes. Com a ajuda do mouse, outras peças podem ser selecionadas agora para recorte.

Se você clicar uma segunda vez em uma peça, a cor da peça muda novamente e é desselecionada novamente.

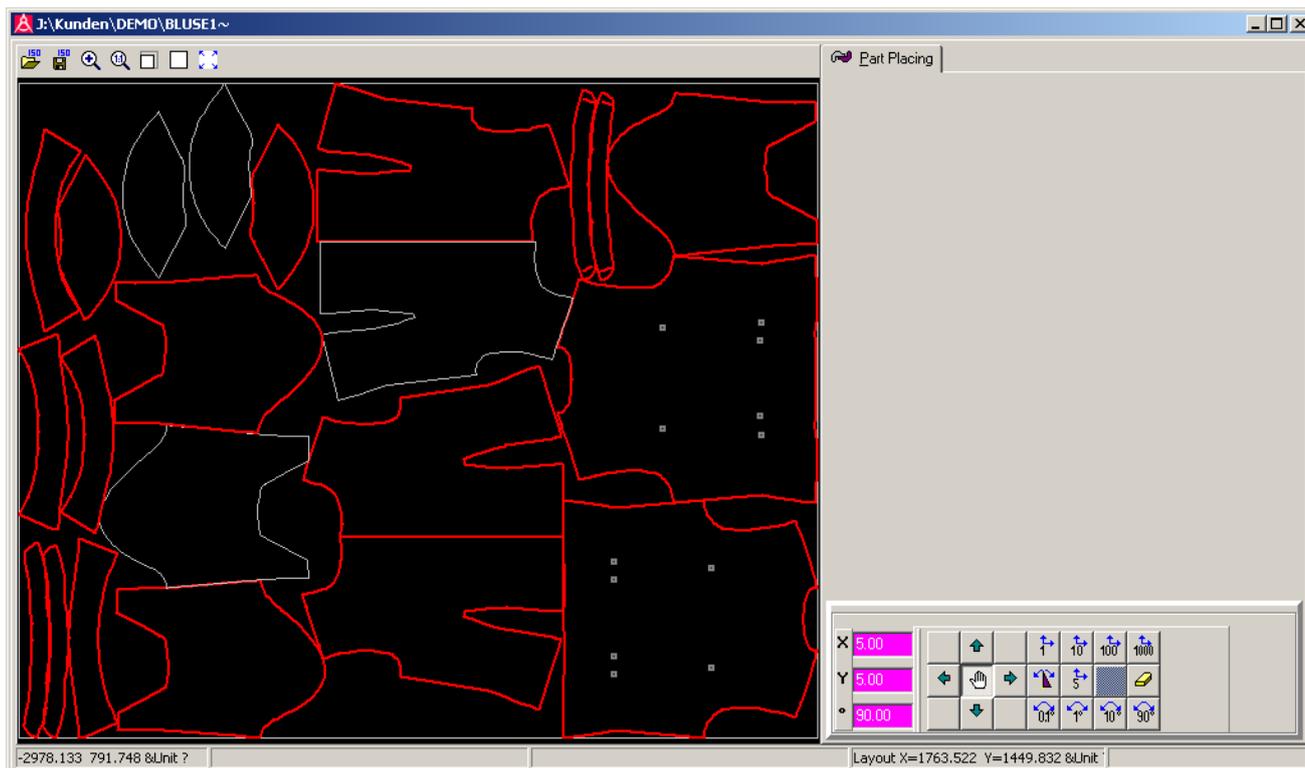


Figura 10: Marque as peças defeituosas

8.2 Nidificação interativa das peças



Se uma peça é selecionada, isto é, exibida na cor branca para ser subsequentemente cortada, você pode desligar o suporte das peças com ícone, deletar as peças não selecionadas. Agora altera a representação gráfica: Somente as peças que estão marcadas são desenhadas. Aqui as peças retornam a sua situação original, que é programada no arquivo ISO original. Giros possíveis, que podem ter originado através da correção da situação torta, são automaticamente rejeitados. As peças não são interligadas.

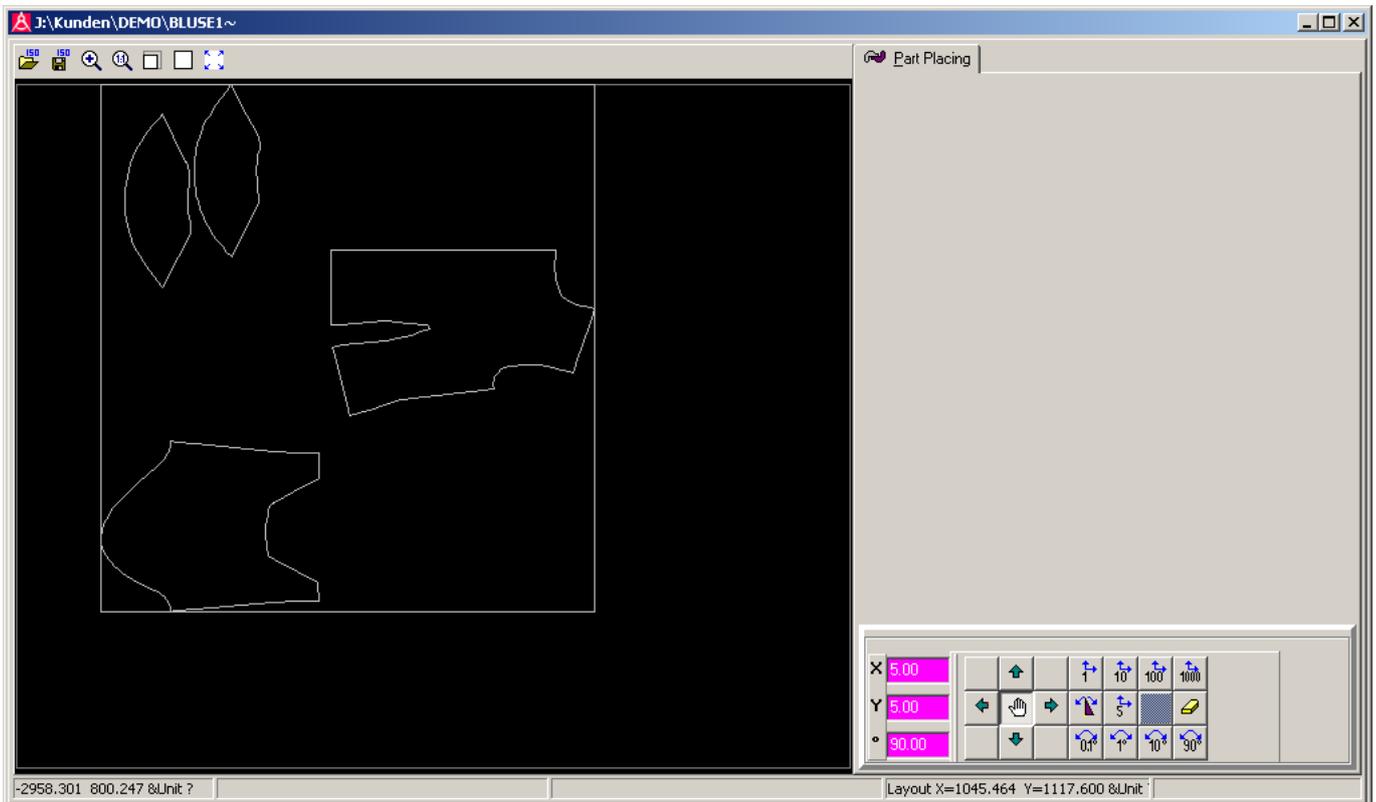


Figura 11: Renidificação das peças

Clique a primeira peça com o botão esquerdo do mouse agora. Está selecionado e marcado em cor.



Você pode somente mover a peça na direção desejada com os ícones para o movimento passo a passo (ícones de setas). É possível selecionar e mover várias partes juntas.



Você pode definir a largura do passo por ícone para movimentos com ícones de 1 polegada, 10, 100 e 1000 polegadas.

Assim as peças selecionadas são movidas na direção escolhida com os quatro botões com o visor das setas..

Movimento com o mouse:

Ao invés do movimento com os ícones de setas, você pode mover as peças diretamente com o mouse. Contudo que a tecla Shift esteja pressionada, a peça se perde. Ela agora espera o cursor e segue cada movimento do mouse.

Mova esta peça na posição escolhida. Assim que liberar o botão Shift, a peça permanece fixa novamente.



Para girar a peça você deve pressionar o botão "Girar": Agora, é possível girar a peça com o roda do mouse e ao mesmo tempo mudando o ângulo ajustado anteriormente.



Alargura do passo para o movimento de giro é ajustado no padrão de 90°. Você pode alterar esta largura de passo com os ícones 0.1°, 1°, 10° e 90°.

Você também pode editar a largura do passo para vertical, horizontal e movimentos de giro diretamente com os campos de entrada de cor rosa.

O gráfico nidificado é, então, exibido no gráfico.

Selecione cada peça passo a passo e mova-a na posição escolhida até que obtenha uma figura entrelaçada.

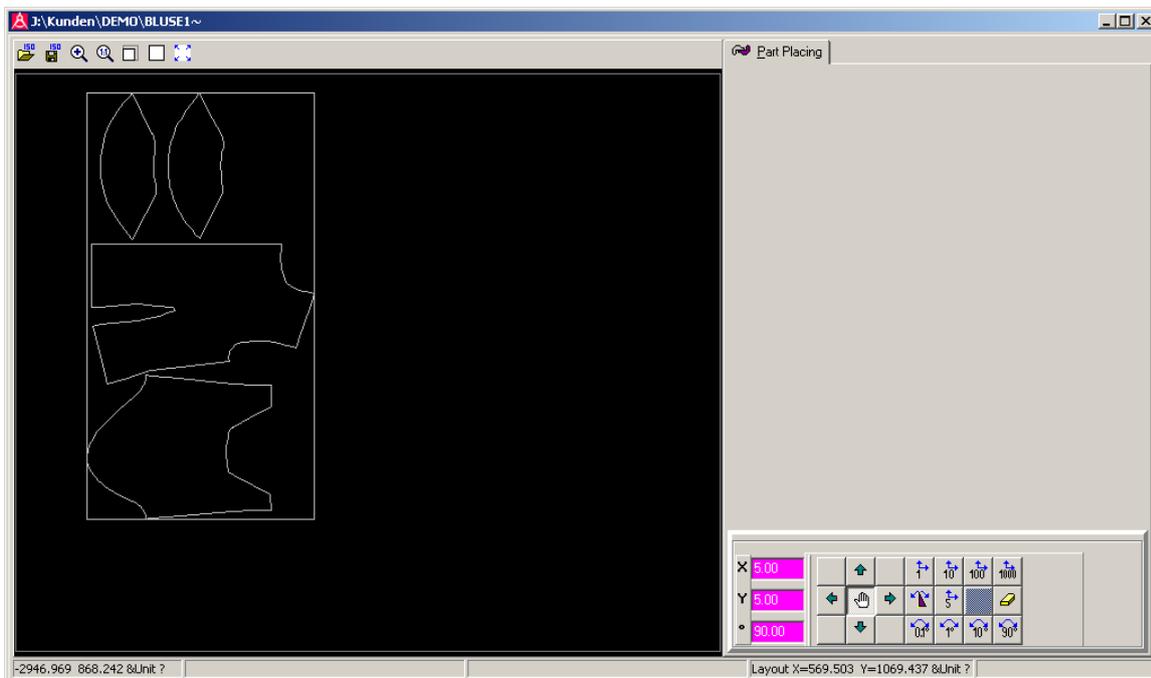


Figura 12: Novo marcador nidificado

8.3 Armazenamento de peças



Assim que o operador terminar a nidificação, escolher "Salvar ISO".

Depois disso, o gráfico de nidificação fechará.

O nome do marcador é feito do marcador original em cujo sinal será adicionado o nome do marcador original.

8.4 Armazenamento de peças

O novo marcador que ocorreu através da nidificação das peças pode ser cortado novamente, agora pode ser processado ainda mais como um marcador normal novamente.

Se você desejar cortar as peças defeituosas diretamente, já que você ainda tem material suficiente no carretel ou na mesa de corte, carregue o marcador, bem como escreva o nome do marcador na fila de trabalho.

Se desejar cortar novamente as peças defeituosas mais tarde, você pode processar o marcador a qualquer momento.

9 Separação automática de peças na detecção do fim do material (opção)

Se uma barreira de luz for instalada na mesa de corte para o reconhecimento do fim do material, o NextGen oferece a possibilidade de reconhecer automaticamente o fim do material durante a alimentação. Agora o NextGen testa se todas as peças de marcadores podem ser cortadas no suporte do material. Se não for o caso, nem todas as peças processadas serão separadas automaticamente e armazenadas como um marcador separado. Elas podem ser cortadas em uma nova camada ou em uma sobra.

Se você não gostaria de reforçar a separação automática das peças com o reconhecimento do fim do material, coloque o valor do parâmetro "Com detecção de fim de material" no <NÃO>.

Se você não gostaria de executar a separação automática das peças, coloque o valor do parâmetro no <Sim>. Neste caso, os individuais - ou "modo de camada em etapa" deve ser inserido como o modo de referência.

O fim de um material detectado com antecedência provará se é possível cortar o último marcador alimentado do suporte do material. Caso contrário, estas peças, que não se encaixam mais no suporte do material, serão armazenadas em um arquivo separado como um marcador individual. Este marcador receberá o mesmo nome que o marcador original com o qual o primeiro sinal da extensão é substituído através do sinal #.

Agora, as peças remanescentes são cortadas. A alimentação subsequente somente é executada até o fim do material.

Se todas as peças ainda se encaixam no fim do material, o marcador terminará corretamente de forma usual, e o próximo marcador será carregado da fila de trabalho. Agora, a verificação deve acontecer se este novo marcador carregado se encaixar no suporte do material. Aqui também deve-se levar em consideração que o novo marcador pode assentar na segunda camada separada de material. Se encaixar no suporte do material, será processado usualmente. Se não encaixar no suporte do material, o processo acima descrito será executado e o modo de fila de trabalho será finalizado.

Agora, o usuário tem a possibilidade de inserir o novo marcador obtido na fila de trabalho e cortado.

Executar marcador entrelaçado

Se a corrente de operação do marcador na fila de trabalho for processada, o procedimento acima deve ser executado para cada marcador individual situado da corrente. Nesta ocasião, também deve ser levado em consideração o caso de vários pacotes de camadas separadas estarem na mesa de corte. Assim que o marcador simples não encaixar mais no suporte do material, os procedimentos descritos serão reforçados e a operação da fila de trabalho será concluída. O operador agora tem a possibilidade de inserir novamente o marcador como gráfico inicial na corrente-marcador e iniciar a operação da fila de trabalho novamente.

10 Correspondência (opção)

10.1 Visão geral

Correspondência é o procedimento, peças no recortador - se repetem com a ajuda de pontos de ajuste (chamados pontos de correspondência) - sob consideração de um relatório padrão, para alterar, e para distorcer de acordo com a repetição.

Pontos de correspondência são geralmente produzidos no sistema CAS. No entanto, podem ser inseridos depois de armazenamento do marcador no gráfico do recortador. Geralmente, os pontos de adaptação estão em posição da peça a ser cortada, os quais devem ser assentado em certa posição de repetição de molde (em uma faixa de repetição por exemplo). Na posição em que os pontos de correspondência são verificados para o material moldado e corrigido se necessário, as peças são adaptadas em uma repetição de padrão.

O primeiro ponto de correspondência de uma peça é usado para empurrar a peça. No ponto em que este ponto é também corrigido, a peça será deslocada pelo valor correspondente.

Mais pontos de correspondência de uma função de peça como pontos de viragem. Quando estes pontos são movimentados, a peça afiliada é girada ao redor do ponto de giro (o centro de giro). Com este procedimento, as peças podem ser giradas em uma faixa-relatório, se proceder diagonalmente.

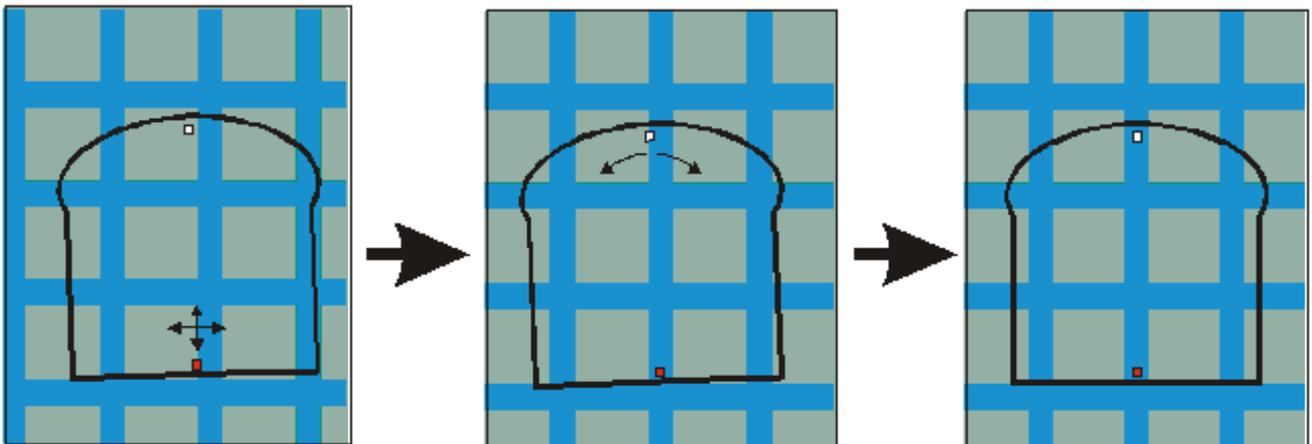


Figura 13: Mudança e giro de uma peça de correspondência

Modo de correspondência [1,2,3,4]

Através do parâmetro, o Modo de correspondência pode ser fixado, no qual a adaptação de repetição deve ser executada. As variações seguintes são possíveis:

Correspondência simples:

Se o parâmetro está definido para <1>, para todas as peças, em que processa um ponto de correspondência, será encaixado individualmente no padrão. Em cada caso, o primeiro ponto de correspondência será usado para empurrar a peça, e todos os outros para girar uma peça ao redor do primeiro ponto de correspondência.

Correspondência global:

Se um parâmetro é definido em <2>, o marcador total será correspondido de forma global. Desta forma, o marcador total pode ser adiado na base de qualquer ponto de correspondência.

Correspondência em grupo:

Se o valor é definido em <3>, as peças podem ser resumidas a qualquer grupo no menu de correspondência. Todas as peças de um grupo são movidas juntas com a correspondência subsequente. Nesta ocasião, também é possível um giro de grupos. Somente o primeiro ponto de correspondência do grupo inteiro é tratado como um ponto móvel, e permite a mudança do grupo. Todos os outros pontos de correspondência do grupo são somente usados como pontos de viragem. Se as peças não são resumidas explicitamente em grupos, cada peça será considerada seu próprio grupo, o que resulta novamente em uma "correspondência simples".

Repetir correspondência:

Se o valor é definido em <4>, a correspondência repetida é ligada. Neste modo, através do movimento da primeira peça, todas as peças seguintes se movem com a mesma compensação.

Se a primeira peça alcançar a posição escolhida, deixa-a de lado. Movendo a próxima peça, todas as peças se moverão novamente. No entanto, as peças que já foram medidas permanecem para baixo. Com a viragem de uma peça, as peças seguintes não são viradas.

Material de faixa de compensação x [mm] (Personalização262)**Material de faixa de compensação y [mm] (Personalização263)**

Pontos de correspondência para ajuste de peças cortadas em um material moldado geralmente são inseridos no CAD, onde uma faixa de repetição deve estar presente na peça.

Se um ponto de correspondência para o ajuste da peça do recortador for movido no meio da faixa de repetição mais larga, é geralmente difícil para o usuário determinar, exatamente, o meio da faixa. Ao invés deste ou de ambos os parâmetros - a resposta do material da faixa de compensação x - material da faixa de compensação y pode ser usado. Se um valor for escrito diferente de "0" em um destes parâmetros, o ponto de correspondência em si não será enfocado, mas uma posição movimentada do arquivo de corte de mais ou menos a quantia do parâmetro.

Portanto, se o ponto de correspondência estiver do meio da faixa - a largura da faixa pode ser medida e metade deste valor pode ser escrito no parâmetro.

Quando da correspondência, o ponto movido ao redor da compensação será enfocado e deslocado na borda da faixa, para que o ponto de correspondência real esteja precisamente no meio da faixa.

10.2 Correspondência com o ponteiro de luz

A correspondência com o ponteiro de luz somente pode ser executada se o ponto de correspondência estiver presente no marcador. Ainda assim, o parâmetro "**Correspondência**" ativo deve ser ajustado no valor <Sim> para que ative a correspondência.

Geralmente a sequência de referência é executada ao iniciar o marcador. Um giro global das peças no relatório de molde conseqüentemente já substitui a inclinação de correção de posição. Depois de finalizar a sequência de referência, a posição do cabeçote de corte com o ponteiro de luz automaticamente posiciona no primeiro ponto de correspondência do marcador.

Na tela, o marcador está visível com a peça correspondente representada na cor rosa na tabela. Se a posição dos pontos de correspondência agora (e com ela a peça deve ser cortada) é corrigida no pacote de camada, o ponteiro de luz e conseqüentemente o ponto de correspondência devem se mover com a ajuda do joystick na posição escolhida.

Com a tecla <ENTER> no terminal do operador, a nova posição é confirmada.

Dependendo do posicionamento do parâmetro **Modo de Correspondência**, uma peça, um grupo de peças ou o marcador total serão movidos ao redor do valor corrigido.

Com cada correção de um ponto de correspondência, uma verificação de colisão automática é executada.

Se a peça a ser cortada ia colidir através da mudança ou giro com outra peça, o movimento é rejeitado.

Se uma peça a ser cortada contém vários pontos de correspondência, o primeiro ponto de correspondência de uma peça será representado na cor branca. Por outro lado, todos os outros pontos de uma peça são representados na cor da peça a ser cortada. O ponto de correspondência branco funciona como um "ponto de mudança". Quando o ponteiro de luz com o joystick é movido, a peça afiliada a ser cortada se move ao redor do mesmo valor na mesma direção. Todos os outros pontos de correspondência da peça somente podem ser usados para o giro desta peça, com o "ponto de mudança" no centro da rotação, para que sua posição não seja alterada.

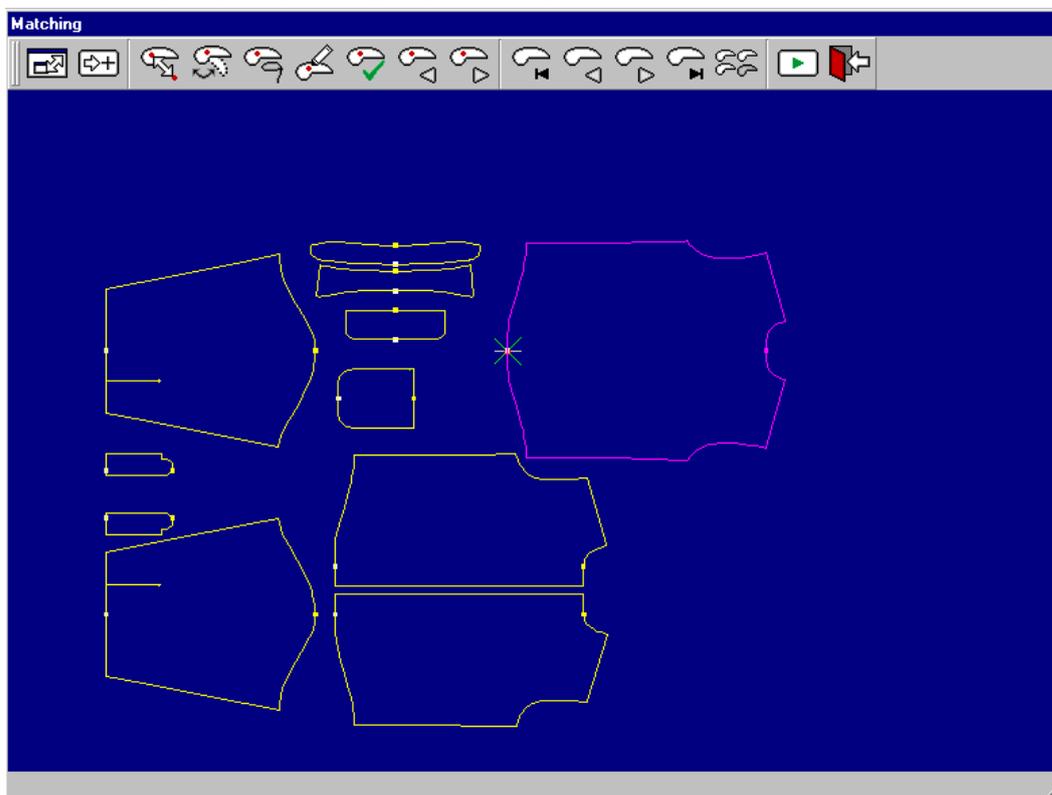


Figura 14: O menu de correspondência

No menu de correspondência as funções seguintes são possíveis:

**Maximização da janela de correspondência**

Geralmente nos programas Windows, é possível mover a janela de correspondência com o feixe superior e é possível alterar o tamanho com o canto inferior direito. Desta forma, é possível colocar a janela para que o usuário tenha acesso a alguns elementos da janela principal do NextGen, e durante a correspondência.

Se por um período curto de tempo um visor maior da janela de correspondência for necessário, você pode mudar a função "Maximização da janela de correspondência" para o modo tela cheia.

A janela de correspondência é exibida então, como um monitor cheio. Você pode trocar do modo de tela cheia com o mesmo ícone na exibição anterior.

**F2 retentor M:**

Se esta função for necessária, o ponteiro de luz enfoca o ponto de correspondência que permanece próximo do cursor. A peça afiliada será retida e girada na peça atual.

**Mudar o Simples/Repetido:**

Se o parâmetro Modo de correspondência estiver definido para correspondência de harmonia (4), todas as peças seguintes são movidas com o mesmo valor durante o movimento de um marcador com a ajuda de pontos de correspondência.

Sob circunstâncias, é no entanto necessário retirar a peça da correspondência repetida por um período curto de tempo para continuação da correspondência repetida posterior. Quando as funções Mudar Simples/Repetido é inserida, a correspondência repetida pode ser desligada por um curto prazo para mover a peça individualmente.

**Ponto de correspondência anterior:**

Com esta função, é possível passar de ponto de correspondência para o ponto de correspondência na sequência de corte de trás para frente. Através disso, o ponteiro de luz aciona o ponto de correspondência equivalente.

**Próximo ponto de correspondência:**

Com esta função, é possível passar de ponto de correspondência para o ponto de correspondência na sequência de corte para frente. Através disso, o ponteiro de luz também aciona o ponto de correspondência equivalente.

**Primeira peça:**

Com esta função, o ponteiro de luz pode ser movido para a primeira peça correspondente na janela de corte.

**Última peça:**

Com esta função, o ponteiro de luz pode ser movido para a última peça correspondente na janela de corte.

**Peça anterior:**

Com esta função, é possível costurar de trás para frente na ordem de corte da peça de correspondência para peça de correspondência. O ponteiro de luz se move com isto para um ponto de correspondência da peça.

**Próxima peça:**

Com esta função, é possível passar para frente na ordem de corte da peça de correspondência para peça de correspondência. O ponteiro de luz se move com isto para o primeiro ponto de correspondência da peça.

**Confirmar posição de correspondência:**

Se a posição escolhida do ponto de correspondência atual for enfocada com o ponteiro de luz. Você pode confirmar a posição com a função "Confirmar posição de correspondência" (ou com a tecla <Enter> no terminal do operador). A peça correspondente será movida ou girada de acordo.

**Altere entre o ponto de giro de correspondência e de adiamento de correspondência:**

Dentro do grupo - e correspondência repetida, peças e grupos de peças bem como peças giradas também devem ser deslocadas. O NextGen oferece a possibilidade de fixar de forma flexível para cada ponto de correspondência, deva ele ser um ponto de viragem ou de mudança.

Na correspondência em grupo/repetida, cada grupo possui exatamente um ponto de mudança, os pontos remanescentes são pontos de viragem. O ponto de mudança é acentuado no sentido da cor. Com a viragem, o grupo é virado com a ajuda dos pontos de viragem ao redor dos pontos de mudança. Se você desejar mover esta peça somente, o ponto de mudança deve ser escolhido e este ser movido na posição escolhida.

Se um ponto de viragem deve ser definido agora como ponto de mudança, você deve inseri-lo antes ("retentor M" ou "ponto para frente"/"ponto para trás"). Com o ícone "Mudar entre ponto de giro de correspondência e de adiamento de correspondência" é alterado de ponto de mudança original em um ponto de viragem. O ponto de viragem inserido se torna um ponto de mudança.

NOTA:

É possível definir um ponto de mudança como um ponto de viragem, já que você elimina o único ponto de mudança do grupo desta forma. No entanto, deve sempre existir exatamente um ponto de mudança por grupo.

**Movimento de compensação do ponto de correspondência:**

Com a construção de marcadores, os pontos de correspondência são definidos usualmente respeitando uma repetição conhecida. O NextGen oferece a possibilidade de usar o mesmo marcador para materiais diferentes com repetições diferentes muitas vezes. Com a ajuda da função descrita aqui, a possibilidade é dada em todos os pontos de correspondência existentes de mudar a compensação x e y definida pela máquina.

Se um ponto de correspondência é inserido, a máquina se move automaticamente na posição do ponto de correspondência original. Através da seleção da função Movimento de compensação de ponto de correspondência

aparece a dica "Compensação de correspondência na linha superior da tela". Com a ajuda de joysticks na mesa de corte ou com o cursor na tela, é possível acionar para a posição em que o ponto de correspondência deve estar.

Depois de pressionar a tecla <Enter>, o software testa automaticamente todos os pontos de correspondência, e se eles ainda estão assentados depois do movimento de compensação dentro do retângulo ao redor das peças afiliadas.

Se a compensação não estiver correta, uma mensagem de erro é transmitida. Se a compensação estiver correta, todos os pontos de correspondência serão adiados para a compensação predeterminada x e y. O adiamento dos pontos de correspondência é executado no gráfico para que os pontos de correspondência tenham uma nova coordenada.

Esta função pode ser repetida a qualquer momento, até que os pontos de correspondência tenham alcançado a situação ótima para a repetição. Depois disso, a correspondência pode ser continuada da maneira usual.



<Alt-F4> Definir ponto de correspondência:

Assim como no gráfico "Visualizar marcador no gráfico", existe a possibilidade de definir novos pontos de correspondência no gráfico de correspondência. Pela operação da função "**Definir ponto de correspondência**" é definido um ponto de correspondência que pertence à peça atual (em cor rosa) na posição do cursor atual.



Calcular e cortar:

Se todas as peças forem ajustadas no molde, você pode começar o corte com a função "**Calcular e cortar**".



Interromper correspondência:

Com a função "**Interromper correspondência**", você pode abandonar o menu de correspondência sem iniciar o processo de corte.

CAPÍTULO V

Parâmetro para o usuário

Índice - Capítulo V

1	PARÂMETRO DE CORTE	3
1.1	PARÂMETRO GERAL DE CORTE	3
1.2	PARÂMETROS DE CORTE DE REFERÊNCIA DA FERRAMENTA	6
2	FACA	8
3	INCISÕES	11
3.1	MUDANÇAS DE INCISÃO	11
3.2	PARÂMETRO DE INCISÃO	14
4	REFERÊNCIA.....	15
5	APLICANDO ZOOM/GIRANDO/REFLETINDO	23
6	SEQUÊNCIA DE CORTE	26
7	PARÂMETRO DE ALIMENTAÇÃO	28
8	CORTE DE BORDA	32
9	CORTES LATERAIS	36
10	ELIMINAÇÃO DE CORTES DUPLOS	39
11	OUTROS	40
12	VERSÕES ESPECIAIS	42
12.1	ALIMENTAÇÃO DE MATERIAL AUTOMÁTICA	42
12.2	LEITURA DO MARCADOR E COORDENAÇÃO DE PARÂMETRO EM CÓDIGO DE BARRA.....	42
12.3	DETECÇÃO DE FIM DE MATERIAL.....	43

Você alcançará a lista de parâmetro com a função "Parâmetro" no menu "Regulagem" ou com o ícone F1-Parâmetro na segunda barra de ferramentas no quadro inferior do monitor. Os seguintes parâmetros estão exibidos com o nível de segurança <Baixo>. Informação sobre como alterar e armazenar parâmetros poderão ser encontradas na parte 3 do capítulo "Mudança e ajustagem de parâmetros" no manual.

Parâmetros diversos são necessários somente para a implementação de certas máquinas e equipamento opcional. Portanto, a lista de parâmetro é ajustada para a máquina em cada caso. É possível portanto, que você não encontre alguns parâmetros da lista apresentada abaixo no menu de parâmetros de seu software de corte.

Os nomes do NextGen escritos nos suportes atrás do nome do parâmetro estão exibidos na lista de parâmetros do NextGen na última coluna. Este nome de parâmetro é irrelevante ao usuário. Já que o nome do NextGen não é traduzido, é possível identificar um parâmetro mesmo em uma versão de língua estrangeira.

Para encontrar um parâmetro em uma lista de parâmetros, você pode usar o filtro de parâmetros. Insira qualquer parte do nome do parâmetro como um texto de filtro. Todos os parâmetros que aparecerem incluirão estes segmentos de palavras. Além disso, todos os parâmetros estão organizados em grupos temáticos diferentes. Se você escolher na lista do lado esquerdo do diálogo um grupo, somente os parâmetros na lista de parâmetros que pertencem a este grupo aparecem. Na descrição seguinte, está descrito em cada parâmetro em que grupo do parâmetro poderá encontrá-lo.

Para cada parâmetro, limites - que não podem ser sobre ou subavançados - são fixados. Portanto, não é possível entrar valores que permaneçam fora das bordas predeterminadas. Ao invés disso, a mensagem de erro "Valor fora das bordas" é exibida.

Para cada parâmetro existe uma explicação, que é exibida do lado inferior direito da caixa de diálogo de parâmetro.

1 Parâmetro de corte

1.1 Parâmetro geral de corte Velocidade de corte [m/min] (TempoMáxV)

Grupo de parâmetro: Velocidade

A velocidade máxima atual definida em [m/min] na máquina é definida através do parâmetro **velocidade de corte**. Durante o corte do marcador, esta velocidade não é excedida. A velocidade do corte é primariamente definida dependendo do material e altura da camada. É restrita através do valor do parâmetro máximo da velocidade do corte (consultar capítulo VI, Parâmetros da máquina)

Limite de ângulo de corte [grau] (BlendPhiCurveChordTol2)

Grupo de parâmetro: Velocidade ->Cantos e curvas

Em um canto com uma mudança de ângulo de direção menor que o parâmetro **limite do ângulo** de corte o canto é cortado com a faca girada no material. Nos cantos com

ângulos de mudança de direção maiores que o limite do ângulo de direção, um levantamento e abaixamento é reforçado, isto é, uma faca é levantada, girada e novamente enfiada.

Com o corte das camadas altas ou materiais duros, os cantos devem ser cortados removendo-os (levantamento e abaixamento), já que com a alternativa de girar a faca na camada de tecido - o perigo de quebra da faca existe.

Nota:

Com máquinas de corte equipadas com facas retas, geralmente é suficiente mudar entre os valores de 70° e 110° para o parâmetro limite do ângulo de corte.

Consequentemente, os ângulos retos (bordas de 90°) no marcador, o que ocorre com frequência, são cortados sem removê-los (limite de ângulo de corte = 110°) ou com a remoção da faca (limite de ângulo de corte = 70°).

Limite de ângulo de corte 110° : Todas as bordas no marcador com um ângulo de mudança de direção maior que 110° é cortado levantando a faca. O ângulo reto de $90^\circ \Rightarrow$ ângulo de mudança de direção também de 90°) é cortado sem que se levante a faca.

Limite de ângulo de corte 70° : Todas as bordas com um ângulo de mudança de direção maior que 70° é cortado com remoção. Bordas com um ângulo reto são cortadas e então levantadas com uma faca.

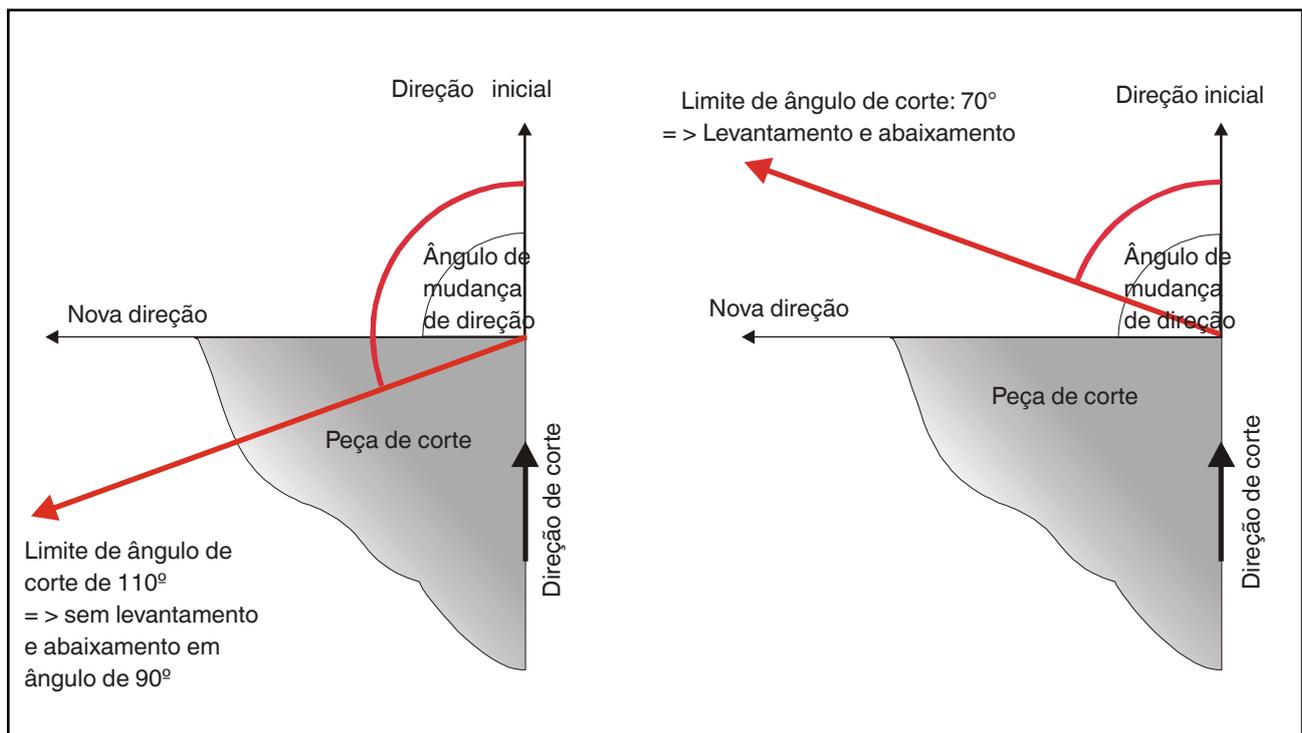


Figura 1: O parâmetro limite do ângulo de corte

Se for cortada com uma faca redonda, **o limite do ângulo de corte** deve ser definido muito menor (por exemplo 30°), já que o perigo de quebra de faca é essencialmente mais alto com esta ferramenta de corte.

Sobreposição dianteira (sobrecorte) [mm] (HarmonizaçãoSobrecorte)**Sobreposição de talão (corte de talão) [mm] (HarmonizaçãoCortedetalão)**

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte

Se uma borda com o Levantamento e Abaixamento será cortada, o parâmetro define a sobreposição dianteira (sobrecorte) a distância que a faca percorre no contorno antes de levantar. O parâmetro "Sobreposição de talão" (corte de talão) define a distância que a faca traseira tolera no contorno no abaixamento. Uma sobreposição de corte em cada caso de 1-3 milímetros é necessária para separar o marcador claramente dos restos.

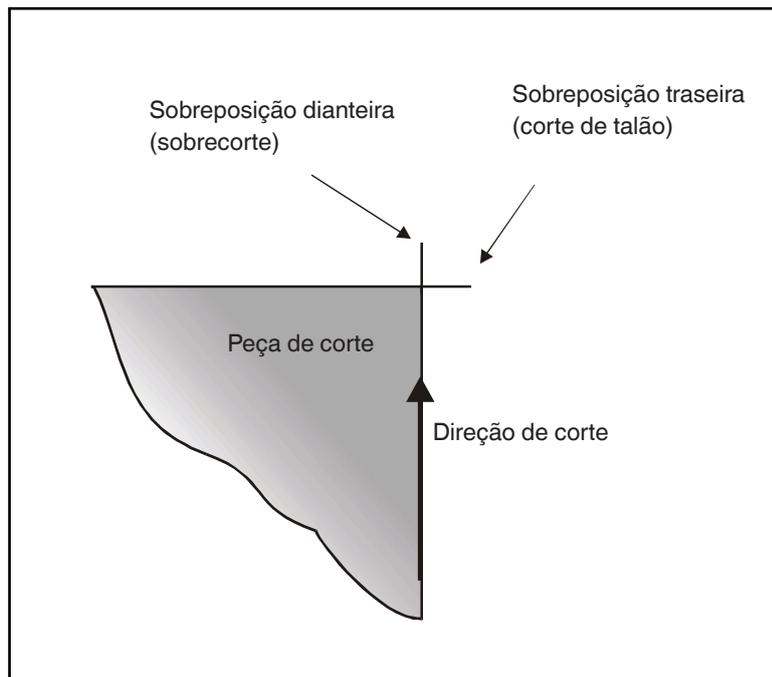


Gráfico 2: sobreposição dianteira e traseira

Frequência da faca a velocidade mín. (Personalização100)**Frequência da faca a velocidade máx. (Personalização101)**

Grupo de parâmetro: Faca -> Frequência da faca

Estes parâmetros definem a linha de identificação para o controle das rotações da faca de acordo com o avanço da faca (acionamento da faca controlado por frequência). Se os parâmetros ***frequência de faca a velocidade mín*** e ***frequência de faca a velocidade máx.*** são definidos em valores diferentes, a frequência da faca varia dependendo da velocidade de alimentação.

Dependendo da velocidade de alimentação, uma certa frequência é necessária para cortar o material de forma limpa e com uma borda regular. Por outro lado, com uma frequência maior, o aumento na fricção e no desenvolvimento de calor através de movimentos verticais da faca, podem levar à solda da borda de corte com materiais sintéticos.

Escolhendo valores diferentes para os dois parâmetros com o corte de materiais sintéticos (valor menor para ***a frequência da faca em velocidade mín***) a fricção e o calor-

desenvolvimento em cantos, curvas e punção é reduzido pela frequência mais baixa. Para a velocidade de corte mais alta em material esticado, e também para a velocidade reduzida em cantos e curvas, em cada caso uma frequência correspondente deve ser encontrada, e deve ser suficientemente alta para obter uma borda de corte limpa, mas também baixa preferencialmente para reduzir a solda pela fricção.

Pressão a vácuo [%] (opção0 (Personalização135))

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte

Em máquinas com o vácuo ajustável, através deste parâmetro de pressão a vácuo é selecionado um % do máximo ajustado.

Uma perda de vácuo através de contornos abertos durante o processo de corte é atenuada aumentando a performance da bomba de vácuo nesta ocasião para que a pressão a vácuo permaneça constante durante o processo completo de corte.

1.2 Parâmetros de corte de referência da ferramenta

Seleção de ferramenta [1=ponto, 2=círculo, 3=formão, 4=caneta] (Personalização111)

Grupo de parâmetro: Ferramenta

Com máquinas que são equipadas com as duas ferramentas de corte, a mudança da ferramenta de corte acontece na seleção de parâmetro: **Seleção de ferramenta**.

De acordo com a ferramenta ativa, valores diferentes são necessários para o parâmetro "Largura da faca", sobreposição de corte traseiro, dianteiro e de talão da faca, velocidade e limite de ângulo de corte. Dependendo de que ferramenta é ativada, o parâmetro proporcional é considerado (consultar capítulo VI Parâmetros da máquina). Os parâmetros originais são considerados somente com o use de uma faca reta (**seleção de ferramenta** em 1).

Repetir seleção de faca em início de corte [S/N] (Personalização112)

Grupo de parâmetro: Ferramenta

Se o recortador for equipado com duas ferramentas de corte, o usuário pode fixar o parâmetro **Repetir seleção de faca em início de corte**, o qual uma ferramenta de corte pode ser fixada antes de cada corte.

Se um usuário fixou que os parâmetros do tipo de faca devem ser requeridos antes de cada início de corte, de forma que uma janela de diálogo para a seleção do tipo da faca abra para começar o curso. O valor registrado será adotado do parâmetro **Seleção de Ferramenta**. Se você não pedir antes de cada início de corte o tipo de faca, o valor já registrado será adotado.

Interromper programa depois de desenho [S/N] (Personalização57)

Grupo de parâmetro: Ferramenta

Este parâmetro define se o programa é interrompido depois da marcação ou se o processo de corte segue automaticamente depois da marcação. Se o parâmetro for definido como <Sim> primeiramente, os contornos da marcação são marcados. Assim que finalizado o processo de marcação,

o software de controle espera a entrada de um operador. Na janela mensagem, o convite aparece para entrar um <C> para Começar corte. O processo de corte é iniciado operando este botão.

Velocidade de desenho CANETA [m/min] (Personalização329)

Limite de ângulo de corte CANETA [grau] (Personalização332)

Traseira da ferramenta CANETA [mm] (Personalização317)

Largura da ferramenta CANETA [mm] (Personalização318)

Corte de talão CANETA [mm] (Personalização319)

Sobrecorte CANETA [mm] (Personalização320)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Caneta

Velocidade máxima de corte LÂMINA DE ROTAÇÃO [m/min] (Personalização330)

Limite de ângulo de corte FACA DE ROTAÇÃO [grau] (Personalização333)

Traseira da ferramenta LÂMINA DE ROTAÇÃO [mm] (Personalização325)

Largura da ferramenta LÂMINA DE ROTAÇÃO [mm] (Personalização326)

Corte de talão LÂMINA DE ROTAÇÃO [mm] (Personalização327)

Sobrecorte LÂMINA DE ROTAÇÃO [mm] (Personalização328)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Lâmina de rotação

Velocidade máxima de corte LÂMINA DE FORMÃO [m/min] (Personalização331)

Limite de ângulo de corte LÂMINA DE FORMÃO [grau] (Personalização334)

Traseira da ferramenta LÂMINA DE FORMÃO [mm] (Personalização321)

Largura da ferramenta LÂMINA DE FORMÃO [mm] (Personalização322)

Corte de talão LÂMINA DE FORMÃO [mm] (Personalização323)

Sobrecorte LÂMINA DE FORMÃO [mm] (Personalização324)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Lâmina de formão

Para recortadores que trabalham com duas ferramentas de corte ou equipados adicionalmente para a ferramenta de corte com uma caneta (para desenhar as linhas de passo), de acordo com a ferramenta ativa, valores diferentes serão requeridos para os parâmetros da largura da faca, traseira da faca, sobrecorte, corte de talão, velocidade e limite de ângulo de corte.

Dependendo de que ferramenta é ativada através do parâmetro Seleção de ferramenta, o parâmetro correspondente é considerado. Os parâmetros originais são somente levados em consideração *com o uso de uma faca reta*.

2 Faca

Traseira da faca [mm] (Comprimento da traseira da ferramenta)

Largura da faca [mm] (Comprimento da ferramenta)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Faca de ponto

Largura da faca:

A largura da faca indica a distância entre a ponta da faca e a traseira da faca em [mm].

Traseira da faca:

O parâmetro da traseira da faca indica a distância entre o ponto de rotação da faca e a traseira da faca em [mm].

Para o cálculo do movimento da faca durante o processo de corte, o software de controle necessita das medidas da faca atual constantemente.

A largura da faca é reduzida a cada ciclo de trituração. A largura da faca é atualizada automaticamente com o posicionamento correto do parâmetro **fator de desgaste da faca**. Depois de mudança da faca, o valor do parâmetro Largura da faca deve ser definido manualmente na largura da nova faca novamente.

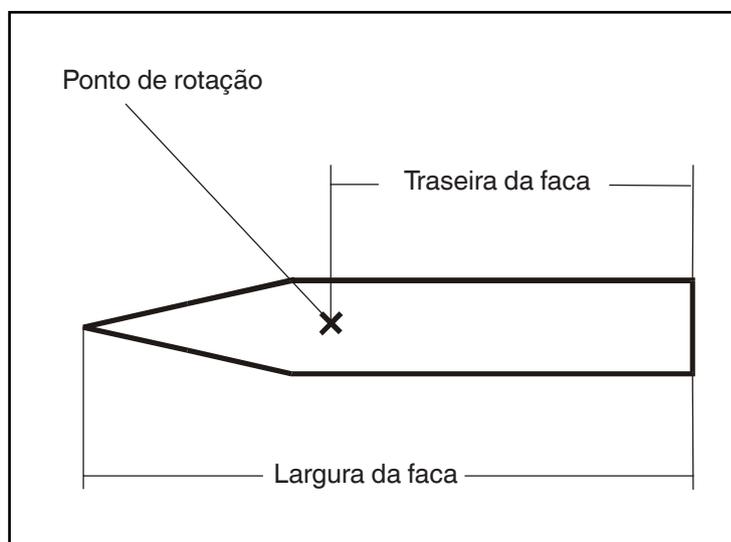


Figura 3: Valores da faca

Fator de desgaste da faca [mm/100 ciclos de trituração] (Personalização125)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Faca

A largura teórica da faca é reduzida pelo valor do conjunto do parâmetro a cada ciclo de afiação. Portanto, o parâmetro Largura da faca será reduzido ao redor do conjunto do parâmetro do **fator de desgaste da faca** (em mm/100 ciclos de trituração).

O valor do parâmetro é calculado de forma empírica.

Contanto que o fator de desgasta da faca não seja ainda ajustado a sua máquina, a largura da faca deve ser medida regularmente e comparada com o valor do parâmetro **Largura da faca**. Alinhe o valor do parâmetro conforme medido se necessário. Determine se o valor do parâmetro é continuamente menor que a largura medida da faca, o valor do parâmetro do **fator de desgaste da faca** deve ser adicionalmente reduzido. Este valor deve ser aumentado se a largura real da faca for regularmente menor que o valor do parâmetro **Largura da faca**.

Mínima largura da faca permitida [mm] (Personalização123)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Faca

O NextGen controla automaticamente o desgaste da faca. Ao usuário será pedido por uma mudança defaca assim que a largura predeterminada da faca estiver em avanço pelos parâmetros.

Mude para a caixa de diálogo de parâmetro e selecione o parâmetro **largura mínima de faca permitida**. Coloque um valor real e confirme através do <ENTER>. A supervisão da largura da faca deve ser desligada, para que o valor do parâmetro seja colocado no zero

Durante o corte o NextGen controla automaticamente a largura real da faca. Assim que a largura da faca atual avança sobre o valor do parâmetro a.m., ao operador será pedido que controle a faca e para trocar, se necessário.

Se neste momento um marcador for removido, esta mensagem aparece dentro da linha damensagem, um novo marcador será iniciado. Então uma janela de pergunta abre e o operador é questionado se o processo de corte deve iniciar, embora a largura mínima da faca esteja avançada. Esta janela com pergunta deve ser respondida antes de começar o tratamento do próximo marcador.

Distância mínima de trituração [mm] (Personalização120)

Distância máxima de trituração [mm] (Personalização121)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte

Contanto que a distância, que é maior que a distância mínima de trituração, tenha sido cortada, sem um ciclo de trituração, a faca é afiada automaticamente no próximo lugar de levantamento. O próximo lugar de levantamento pode ser um canto, uma incisão ou um fim para a peça.

Contanto que uma distância maior que a distância máxima de trituração tenha sido cortada sem trituração, uma interrupção de corte é forçada para que a faca possa ser afiada automaticamente.

Nota:

Não é desejável forçar um ciclo de trituração no meio da peça para que a diferença entre a distância mínima e máxima de trituração deva ser preferivelmente escolhida grande, para que o software tenha escopo para encontrar um lugar de levantamento onde triturar.

Na mídia de corte que não será triturada (por exemplo uma faca redonda ou uma faca de alta frequência oscilante), os valores de ambos os parâmetros devem ser colocados em "0" para eliminar a demanda de trituração.

Afiando um lado [S/N] (Personalização119)

Grupo de parâmetro: Faca -> Afição

Se o parâmetro "Afição de um lado" estiver definido para <Sim>, o seguinte processo é ativado: Se depois da expiração da distância de afiação parametrizada, o processo for requerido, a faca é girada para a primeira posição de afiação. Depois de afiar este lado da faca, a máquina continua o corte.

Para o próximo processo de afiação, a faca é girada na outra posição de afiação e somente este lado é afiado.

Número de ciclos de trituração antes da troca da correias [](Personalização124)

Grupo de parâmetro: Faca -> Afição

O NextGen controla quando o operador tem que trocar as correias de trituração

Para fazer isso, o software conta todos os ciclos de trituração e armazena automaticamente o número alcançado. Assim que o número ultrapassar o valor do **número do parâmetro de trituração ciclos antes de trocar as correias de trituração**, é pedido que troque as correias de trituração.

Se um marcador for removido, esta informação meramente aparece dentro da linha de mensagem para que você não possa interromper o processo de corte.

Ao selecionar a função "Iniciar fila de trabalho", uma vez que as correias de trituração tiveram de ser removidas, uma janela se abre onde é pedido que você inicie o processo de corte embora o número de ciclos de trituração esteja ultrapassado. Se você selecionou o botão "Sim", você pode começar o próximo processo de corte. Selecione o botão "Não" para finalizar o processo.

Se a supervisão das correias de trituração mudar, devem ser desligados, o valor do parâmetro deve ser colocado em zero.

Se você realizou uma mudança de correia de trituração, você deve reportá-la ao NextGen. Escolha a função "Administração ->Abandonar mudança de correia de trituração. Uma janela abrirá e você deverá confirmar a mudança da correia de trituração com a ativação do botão "OK".

3 Incisões

3.1 Mudanças de incisões

Como já descrito no capítulo IV do manual do operador (consultar ponto 3, procedimento para incisões), existe a possibilidade de alterar o posicionamento dela nas incisões e furos gerados pelo CAD. A alteração de incisão do posicionamento de incisão já contidos nos dados de marcação, não acontece na lista de parâmetros, mas no menu separado de ajustes de incisões. Ao escolher um tipo de incisão (Furadeira, Incisões tipo I ou Incisões tipo V) para serem cortadas, a linha correspondente deve ser escolhida de forma diferente das declarações do CAD. Em cada caso, as seguintes decisões podem ser efetuadas no submenu para o tipo de incisão.

Dependendo do tipo de incisão (furação, fenda tipo I ou fenda tipo V) que desviar dos dados do CAD deve ser cortada. Você deve inserir a mudança na linha correspondente do diálogo. Em individual, você pode fazer os seguintes ajustes:

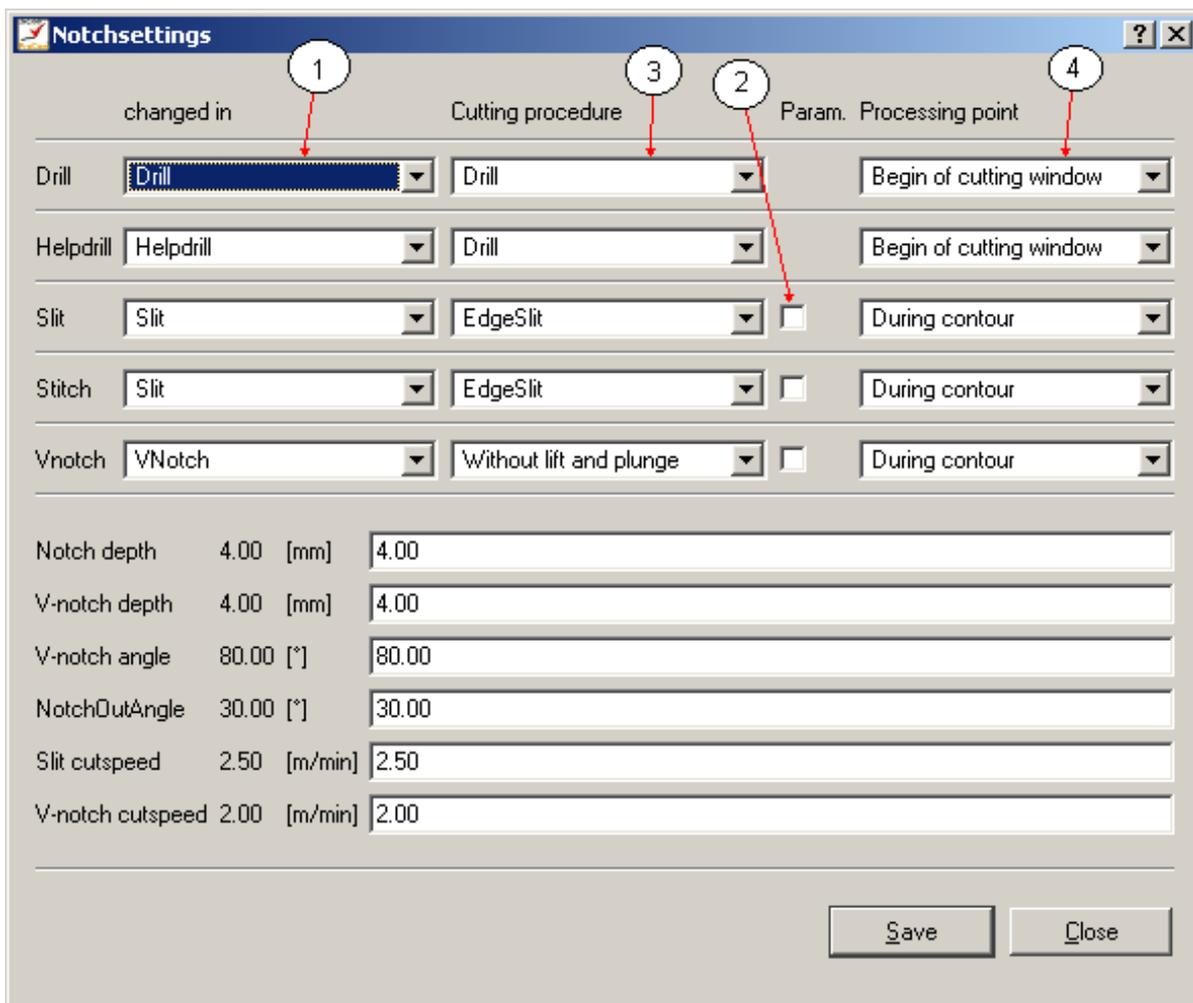


Abbildung 4: Ajustes de incisão

(1) Na caixa da lista, alterada em "o usuário pode definir se uma incisão deve ser ignorada, ou feita como uma furadeira, um helpdrill, uma fenda ou uma incisão tipo v. Nos submenus para a furadeira e o helpdrill somente, você pode selecionar "furadeira", "helpdrill" ou "ignorar", já que não é possível alterar um furo para uma incisão.

(2) Parametrizado?

A caixa de seleção é ativada se o tipo de incisão original for mantido. Se a opção "Parametrizado" estiver desligada, cada incisão é cortada no comprimento (e largura) conforme definido no sistema CAD. Se a opção "Parametrizado" estiver ligada, o comprimento e largura da incisão são definidos pela **profundidade de incisão** dos parâmetros do NextGen (para incisões tipo I), **profundidade de incisão tipo v e ângulo de incisão tipo v** (para incisões tipo v).

(3) Procedimento de corte:

Para furadeira e helpdrill:

Furadeira = A furadeira trabalha com o dispositivo de furação

Círculo = Ao contrário da furadeira, um círculo é cortado com a faca. O diâmetro do círculo é definido pelo parâmetro "Diâmetro da furadeira/círculo".

Para fenda e ponto:

Fenda de borda = A incisão tipo I será cortada sem levantar e abaixar

Fenda de arco = A incisão tipo I será cortada com um levantamento (no topo da faca).

Fenda de ponto = A incisão será cortada com dois levantamentos.

Ferramenta de incisão = A incisão é feita com uma ferramenta especial de incisão.

Para incisões tipo V:

Sem levantar e abaixar = A incisão será cortada sem levantar e abaixar.

2 vezes com sobrecorte = A incisão será cortada com dois levantamentos.

3 vezes com sobrecorte = A incisão será cortada com três levantamentos.

Ferramenta de incisão = A incisão é feita com uma ferramenta especial de incisão.

3 vezes sem sobrecorte = A incisão será cortada com três levantamentos e sem sobrecorte da incisão.

(4) Ponto de processamento

Início da janela de corte = Todas as incisões dos tipos de incisões respectivas são cortadas no início da janela de corte.

Antes do contorno = as incisões do tipo de incisão são cortadas antes da peça relevante.

Durante o contorno = As incisões são cortadas com o contorno.

Depois do contorno = As incisões são feitas diretamente depois do corte do contorno relevante.

Fim da janela de corte = Depois de todas as peças de uma janela de corte serem cortadas, as incisões dos respectivos tipos de incisão são feitas.

No exemplo das fendas, as diferentes possibilidades de mudar o nome da incisão estão listados na tabela a seguir. Contrário a isso, a mudança de nomes acontece para as incisões tipo V e pontos.

Alteração	Parametrizada	Procedimento de corte	Resultado
Ignorado	Sem entrada possível	Sem entrada possível	Sem entrada possível
Furadeira	Sem entrada possível	Sem entrada possível	Furar a extremidade superior da incisão
Helpdrill	Sem entrada possível	Sem entrada possível	Furadeira (2 dispositivos de furação) na extremidade superior da incisão
Fenda	N	Fenda de borda = um levantamento Fenda de ponto = dois levantamentos Ferramenta de incisão = usando a ferramenta de incisão	Incisão tipo I com a profundidade de incisão depois da declaração no CAD
	Y	Fenda de borda = um levantamento Fenda de ponto = dois levantamentos Ferramenta de incisão = usando a ferramenta de incisão	Incisão tipo I com a profundidade de incisão de acordo com o valor do parâmetro de profundidade de incisão
Ponto	Sem entrada possível	Sem entrada possível	Incisão tipo I costurada com incisão profundidade de acordo com o valor do parâmetro de profundidade de incisão
Incisão tipo V	Sem entrada possível	Sem levantamento Um levantamento Três levantamentos Ferramenta de incisão	Incisão tipo V com a medida fixada através dos parâmetros de profundidade de incisão e ângulo de incisão

Nota:

Se as incisões - acima de todas as incisões tipo I - abaixarem, é recomendado abaixá-las antes por razões de economia de tempo. Se as incisões abaixarem com o contorno, a faca deve ser levantada duas vezes em cada incisão. Além disso, a velocidade de corte deve ser reduzida com o corte seguinte do contorno principal em cada incisão. Se as incisões serão executadas antes do corte do contorno principal, no entanto, somente um abaixamento e levantamento da faca por incisão ocorrem.

Os parâmetros do usuário, definidos na caixa de diálogo de incisão, são descritos no capítulo a seguir:

3.2 Parâmetro de incisão

Profundidade de incisão [mm]

Com a "profundidade de incisão", é possível fixar a profundidade das incisões tipo I. O valor de entrada é levado em consideração com os pontos e fendas, se na caixa de diálogo dos ajustes de incisão a caixa de seleção "Parametrizado" da fenda ou ponto estiver selecionada. Se as incisões tipo V também se tornam emendas na caixa de diálogo da incisão em fendas ou pontos, estas também são cortados com a entrada da profundidade de incisão.

Profundidade de incisão tipo V [mm]

Ângulo de incisão tipo V [grau]

Se as fendas ou pontos alterarem nas incisões tipo V, eles são cortados nas dimensões especificadas nos parâmetros profundidade de incisão e ângulo de incisão. Se uma fenda/ponto em uma incisão alterar (por exemplo, tornar-se uma incisão tipo V), para que o cálculo seja levado em consideração da profundidade da incisão do parâmetro profundidade da incisão tipo V e com o cálculo do ângulo de incisão do parâmetro do ângulo da incisão tipo V.

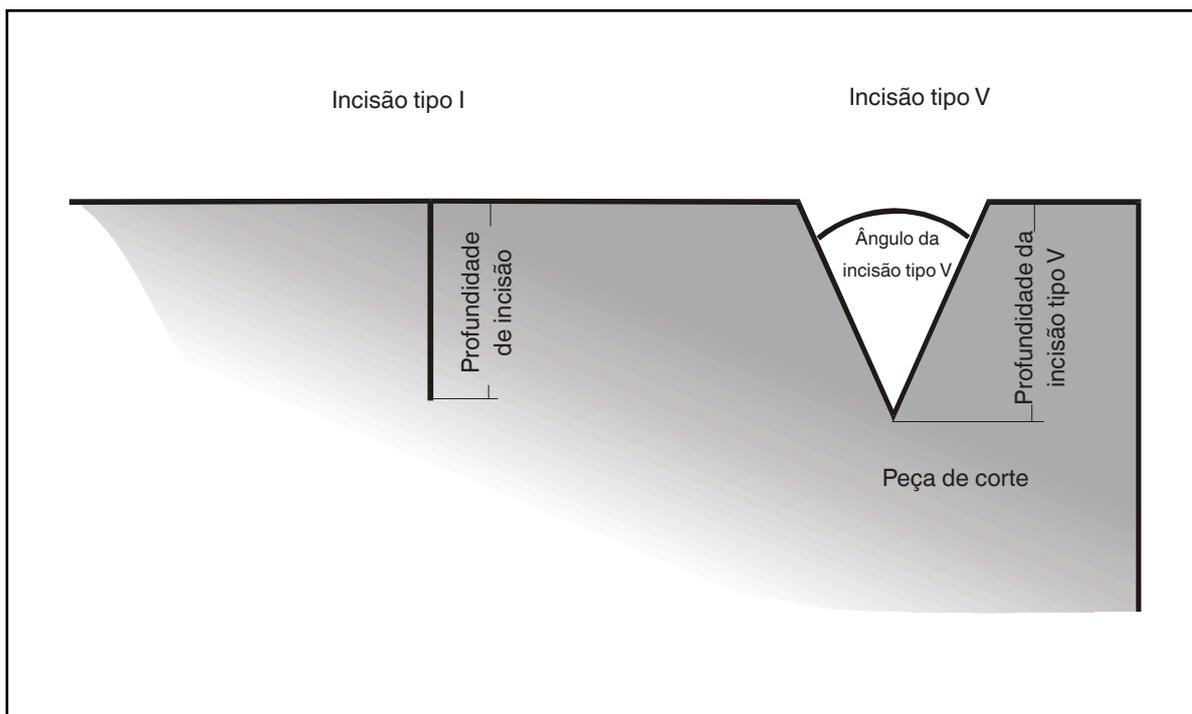


Figura 5: Parâmetro de incisão

Diâmetro de furadeira/helpdrill [mm] (Personalização27)

Grupo de parâmetro: Incisões -> Ajustes de incisão

Se o procedimento de corte para a furadeira ou helpdrill é definido para "Círculo" (quando o furo tem de ser feito com a faca em círculo) o valor do parâmetro **Diâmetro de furadeira/helpdrill** define o diâmetro deste círculo.

4 Referência

Início do ponto de referência (Personalização31)

Fim do ponto de referência (Personalização32)

Sequência de referência (Personalização33)

Grupo de parâmetro: Regulação de marcador

Antes de que o corte de um marcador seja iniciado, certas bordas do marcador são automaticamente acionadas. Desta forma, o marcador é posicionado no pacote de camada. As posições que são enfocadas nesta ocasião para verificar a situação do marcador para o pacote de camadas assim como para corrigi-lo, são colocadas com os parâmetros citados acima.

A numeração das bordas com VERSÃO PADRÃO (versão direita):

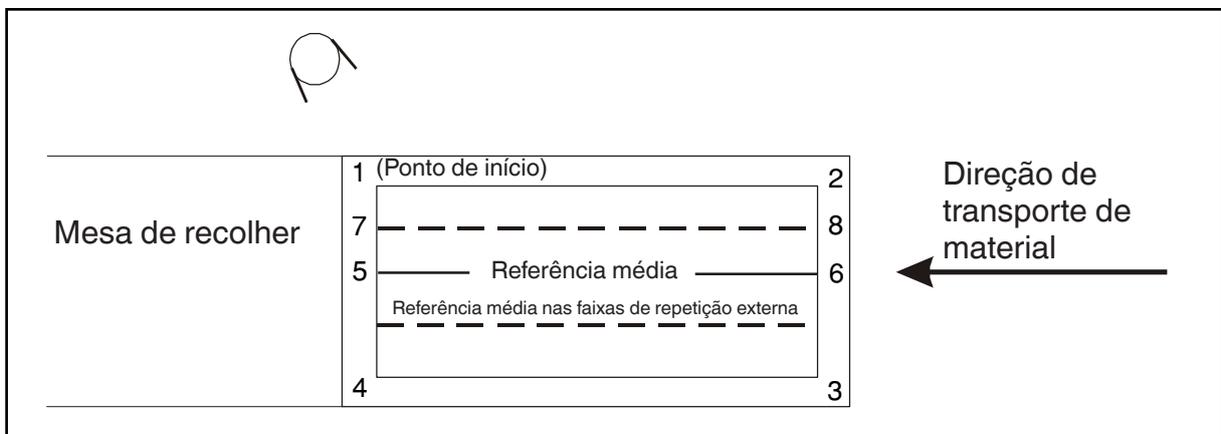


Figura 6: Versão padrão

A numeração das bordas com VERSÃO ESQUERDA:

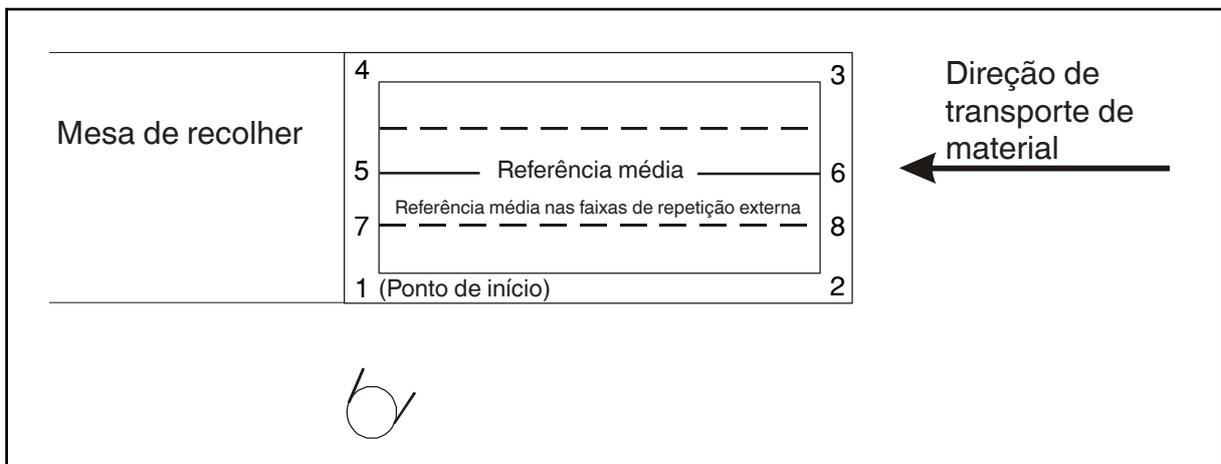


Figura 7: Versão esquerda

O parâmetro ***início de ponto de referência*** define a borda do marcador que deve ser absolutamente selecionada primeiro. Portanto, somente entradas entre 1 e 8 são permitidas. Geralmente, como um ponto de partida o valor <1> é escolhido. O ponto de referência inicial deve ser acionado manualmente (com o ponteiro de luz por meio do joystick) pelo usuário. Definindo o ponto de partida, a posição do marcador no pacote de camadas é fixado. Com a subsequente ***sequência de referência***, somente um giro ou zoom do marcador é possível.

Estas bordas são enfocadas depois de decidir o ***ponto de início de referência***, são definidos no parâmetro da sequência de referência. Depois de realizar uma borda, você deve confirmar a situação ou talvez corrigi-la, usando na ***sequência de referência*** os valores <2 e 3>. Conseqüentemente, uma possível torção do pacote da camada pode ser primeiro levado em consideração (através da correção do ponto 2 na direção Y). Como resultado, é possível verificar se a largura do material é suficiente para o marcador.

Se o ponto 2 é corrigido na direção X ou ponto 3 na direção Y, a definição do ponto desta borda pode ser mantido se o marcador é alterado em suas medidas. Movendo o ponto respectivo na direção correspondente e subsequentemente confirmando esta posição, um fator de zoom é calculado pelo NextGen. Assim que isto é confirmado no teclado (não no terminal do operador), o marcador é reduzido ou aumentado pela quantia desejada (consultar também capítulos IV "Posicionamento do marcador no pacote de camada").

O parâmetro do ***ponto de referência final*** define a borda do marcador, que é acionado quando o processo de corte termina. Se o valor "0" é inserido aqui, a borda não será acionada.

Com os recortadores de alimentação, você pode definir com este parâmetro se uma última alimentação é executada ao final do marcador:

Se o parâmetro ***ponto de referência final*** é abaixado a <1<, outra alimentação ocorre com o recortador de alimentação depois de finalizar o marcador. Se como um ponto de referência final <2> é inserido, nenhuma outra alimentação é executada depois de finalizar o marcador. O parâmetro pode ser usado para ajudar a limpeza/alimentação no próximo enfesto. Além disso, a ponte é automaticamente acionada para a posição x, definida no parâmetro ***xParkPosEndreference2***.

Referência média:

Uma referência média de dois pontos de referência na linha média é aplicada para correções da posição do marcador em caso de marcadores alinhados com moldes, válidos somente se o material apresenta uma linha central. Já durante a preparação do marcador no sistema CAD, todas as partes são entrelaçadas simetricamente a partir do meio. O marcador é portanto, centralizado. Ajustar a referência média ajustando o parâmetro ***'Ponto de referência inicial'*** no valor 5 e iniciando a ***'Sequência de referência'*** com valor 6. Posteriormente, outras bordas podem ser inseridas na sequência de referência.

Depois, o ponto de referência inicial deve ser posicionado na linha média do material. O NextGen testa se o gráfico encaixa com suas medidas na situação escolhida por você na base da máquina. Se não for o caso, uma seção ignorada é reportada e o início é rejeitado. A lâmpada de luz cruzada se posiciona automaticamente para o outro fim da janela de corte na linha do meio se este ponto for confirmado. Em caso de uma apresentação torcida do enfesto, este ponto de ser corrigido com o joystick e

posicionado exatamente na linha do meio. Se mais bordas do gráfico forem especificados dentro da sequência de referência, elas são acionadas logo após.

Esta referência média é primariamente usada se o alinhamento das peças possa ser restrito para que as peças mais importantes (por exemplo as peças dianteiras e traseiras) estejam na repetição central. Neste caso, o marcador se torna organizado para que estas peças sejam colocadas ao redor de uma linha simétrica, exatamente no meio do marcador. Este parâmetro também pode ser usado para espalhar com as mãos o enfiesto se não há uma boa borda.

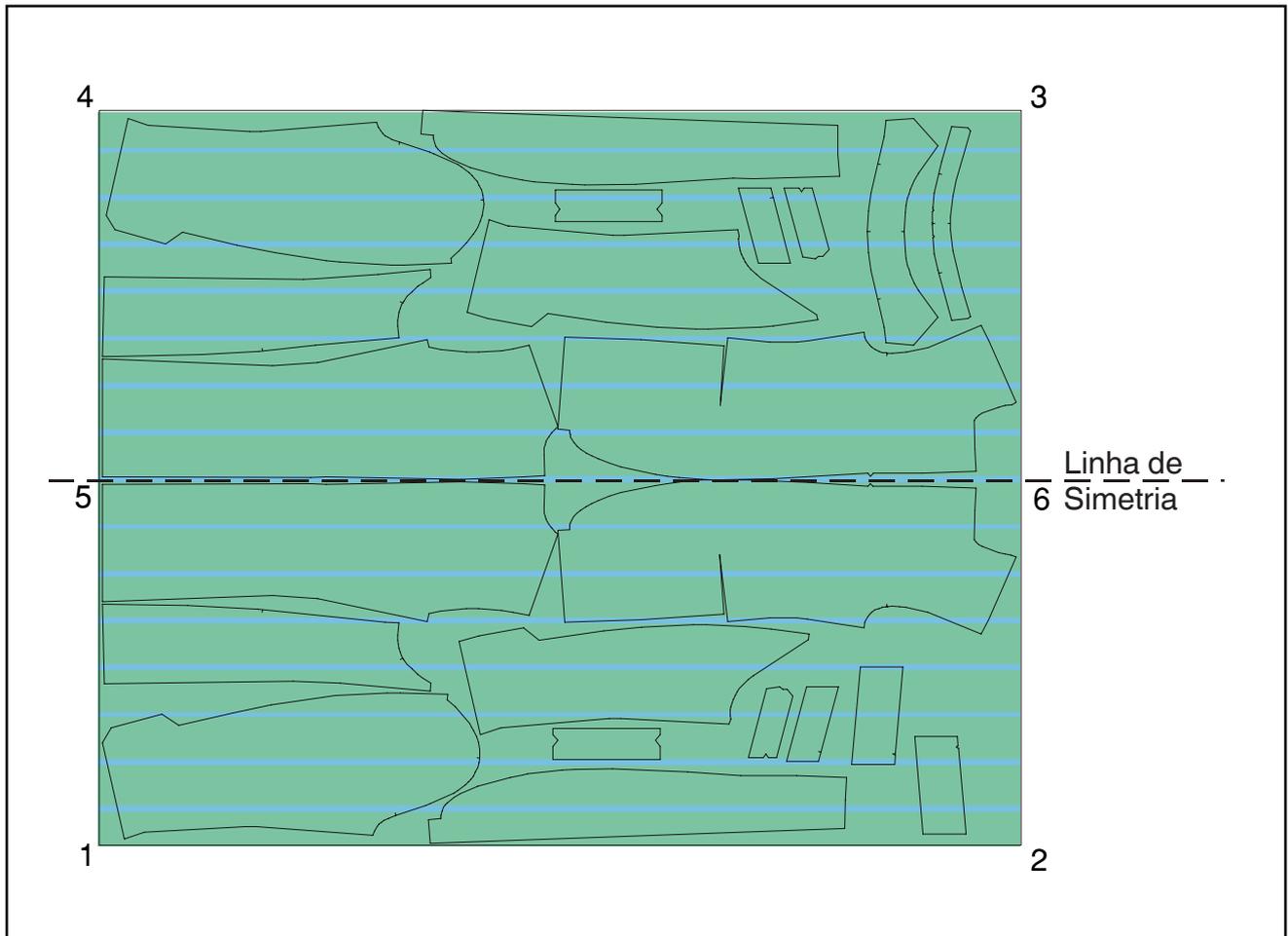


Figura 8: Referência média

Referência média nas faixas de repetição externa:

Além disso, a possibilidade de referência média existe nas faixas de repetição externa. Este procedimento pode ser usado se um material de repetição não tem repetição reconhecida diretamente em uma linha central mas o meio é definido indiretamente como meio entre duas faixas de repetição externas.

A referência média é inserida, o parâmetro do **ponto de referência inicial** recebe o valor <7> e a **sequência de referência** se torna o início com o ponto <8>. Para poder reforçar a referência média, a borda esquerda de uma faixa de repetição livremente selecionável deve ser fixada como um ponto de referência inicial e confirmar. Na tela, o operador agora é perguntado para fixar a faixa de repetição correspondente além do meio do material. O NextGen calcula também, depois do segundo ponto confirmado, o centro entre

os dois pontos, e move o marcador para que o meio do marcador assente exatamente no centro calculado. Agora você pode verificar se o gráfico encaixa com as medidas na camada escolhida pelo operados na mesa de corte. Se não for o caso, uma infração de seção é reportada e o início é rejeitado.

Alternativamente, posicione a lâmpada do retículo automaticamente no ponto de referência deitado ao redor do comprimento do marcador na primeira faixa de repetição escolhida. Agora, o cruzamento de luz deve ser posicionado exatamente na faixa para executar a correção do ângulo. Se mesmo bordas largas do gráfico forem especificados dentro da sequência de referência, elas são enfocadas.

Com o botão <REINICIAR> no terminal do operador, você pode finalizar a sequência de referência prematuramente. Depois, o recortador imediatamente começa com o processo de corte.

xParkPosEndreference2 [Sim/Não] (Personalização46)

Grupo de parâmetro: Regulagem de marcador

A ponte se move no fim da última janela de corte para esta posição estacionada se não ocorrer alimentação na última janela de corte, isto é, se o parâmetro for definido no ponto de referência final em 2 polegadas. Isto é válido somente se o valor do parâmetro for útil, isto é, se está situado dentro da área de posicionamento.

Estratégia de referência [0,1,2] (Personalização34)

Grupo de parâmetro: Regulagem de marcador

O NextGen oferece três estratégias diferentes, depois da qual a correção da situação encurvada - por meio da **sequência de referência** - pode ser executada. Estas estratégias são selecionáveis simplesmente por parâmetros.

Coloque como valor do parâmetro estratégia de **referência a estratégia** desejada e confirme sua seleção com a ajuda da tecla <ENTER>. As três estratégias de referência resultam no seguinte:

Estratégia 0:

Nenhuma correção da posição do marcador é realizada. Somente o ponto de referência inicial do marcador é referenciado. Se uma fila de trabalho estiver ativa, somente o ponto de referência inicial do primeiro marcador é referenciado. Os marcadores seguintes são colocados automaticamente.

Estratégia 1:

Para recortador sem alimentação: A correção da posição de um marcador é realizada em cada marcador. Para recortador com alimentação: Em caso de um recortador com alimentação: A correção da posição de um marcador é realizada somente na primeira janela de um marcador. Se uma fila de trabalho for trabalhada, somente a primeira janela de cada marcador é referenciada.

Estratégia 2:

Para recortador sem alimentação: A correção da posição de um marcador é realizada em cada marcador para recortador com alimentação: A correção da posição de um marcador é realizada em cada janela de corte.

Modo de referência [1,2,3,4] (Personalização37)

Grupo de parâmetro: Regulagem de marcador

Simples (1), Passo(2), Múltiplo(3), Paralelo (4).

Se você trabalhar com uma fila de trabalho interligada, o referenciamento pode ser fixado com o parâmetro: Simples (1), passo (2), múltiplo (3), paralelo (4) já que o marcador individual da corrente do marcador deve ser organizada. O parâmetro modo de referência pode ser modificado com o botão do rádio "Modo de fila de trabalho" no canto superior esquerdo da caixa de diálogo "Editar fila de trabalho".

Simples:

Se os marcadores forem entrelaçados, visualizados como um marcador e carregados juntos, referenciados e cortados, uma fila de trabalho entrelaçada deve ser formada, e um valor do parâmetro **Modo de referência** ser inserido 1.

Passo:

Insira (2) para ativar este modo. Este modo requer a corrente acima dos marcadores pela função "Marcadores da fila de trabalho", onde os marcadores são ligados com a tecla espaço para um marcador total. O marcador total é agora tratado como um marcador.

Não obstante, existe a possibilidade de mover somente um marcador simples (dentro deste marcador total) mas respeitando todos os limites no enfiado de passo. Depois da sequência de referência, o NextGen mostra o gráfico novamente. Agora, os pontos correspondentes são automaticamente adicionados entre os marcadores simples. Uma lâmpada de luz cruzada aciona estes pontos. Isso pode ser corrigido com o joystick, respeitando os limites do enfiado de passo.

Cuidado para que a correspondência global não seja ativada (conjunto de parâmetro em 1 ou 3) ao usar esta função! **A correspondência de parâmetro (simples/global/grupo/de repetição)** não deve ser definida em 2.

Múltiplo:

Particularmente para o material dobrado: Insira (3) para marcadores paralelos na direção y ou para ligar-os marcadores e posicionar dentro da área de trabalho da máquina. Este modo requer a corrente acima dos marcadores pela função "Marcadores da fila de trabalho", onde os marcadores são ligados com a tecla espaço para um marcador total. Cuidado para que somente os marcadores ligados sejam encaixados na área de trabalho da máquina imediatamente.

Se o corte da fila de trabalho começou, todos os marcadores incluídos na fila de trabalho são carregados um a um. As repetições definidas são respeitadas. A posição dos marcadores em relação uns aos outros não está definida.

A sequência de referência do primeiro marcador está como usualmente. Depois de confirmar o último ponto da borda, acione o cabeçote de corte manualmente (com a ajuda do joystick) para o ponto inicial do segundo marcador e confirme a sequência de referência padrão para o segundo marcador.. Este procedimento é repetido até que todos os marcadores sejam referenciados. Pressione mais uma vez <Enter> para começar o processo de corte completo.

Paralelo:

Se o negócio paralelo for escolhido, é possível processar marcadores assentados em rotas paralelas de material, além de várias janelas de corte. As funções na fila de trabalho serão realizadas da forma usual.

Cada marcador inserido na fila de trabalho deve ser atribuído o número da rota em que deve ser cortado. Os valores permitidos como números das rotas entre um e o valor do parâmetro "**rotas paralelas de número**" (consultar capítulo VI "Parâmetro da máquina"). O número da rota é exibido na janela da fila de trabalho posteriormente. Note que todos os marcadores de uma corrente devem assentar na mesma rota.

Primeiro os marcadores da primeira rota são carregados. Os marcadores são carregados para a rota 1 automaticamente contanto que encaixem no comprimento completo da área de trabalho. Estes são todos referenciados um após o outro. Posteriormente, os ponteiros de luz acionam automaticamente o possível ponto de partida do primeiro marcador da segunda rota.

Os marcadores das seguintes rotas são referenciados de forma análoga na Rota 1. Ao terminar o referenciamento dos marcadores de uma rota, apesar de que ainda haveria lugar para mais marcadores, você deve usar a tecla <Tab> para possibilitar o início do referenciamento dos marcadores da próxima rota. Marcadores não referenciados são entregues automaticamente à próxima janela de corte. Se todos os marcadores forem referenciados, o processo de corte iniciará. Se houver uma baixa de referência, será feita por rota no final do último gráfico. O NextGen verifica de forma independente depois de terminar a alimentação, se os marcadores podem ser recarregados. Se for o caso, a fila de trabalho será buscada por marcadores correspondentes e estes serão recarregados de acordo com o espaço necessário.

O modo paralelo continua contanto que a fila de trabalho esteja vazia.

Referência manual [S/N] (Personalização35)

Grupo de parâmetro: Regulagem de marcador

O NextGen oferece a possibilidade durante o referenciamento do segundo ponto de referência (que é usado primariamente para a correção do ângulo) de abaixar a uma posição dentro do marcador e é utilizada meramente para a definição do giro .

Se o parâmetro "**Referência manual**" for ajustado para <N>, a **sequência de referência** é executada da maneira em que, depois de confirmar o ponto de partida, o ponto 2 é enfocado (se no parâmetro **sequência de referência** o número 2 é indicado como o primeiro valor). Isto pode ser corrigido na direção y se uma correção de ângulo for feita. Se você agora mudar o parâmetro "Referência manual", a correção de ângulo é executada conforme segue:

Comece o corte com a função "iniciar fila de trabalho". Depois de carregar o marcador e um conjunto de parâmetro adequado, a regulagem do marcador começa automaticamente. Você deve fixar o ponto de referência inicial. Mova o ponteiro de luz de forma usual para o ponto de partida desejado no pacote de camada. Confirmar com <ENTER>. Agora você definiu a situação subsequente do marcador.

A máquina para na posição inserida. Agora, coloque o ponteiro de luz em posição com a ajuda do joystick no segundo ponto de referência, para fixar a situação encurvada do marcador conforme desejar. Esta nova posição do ponteiro de luz pode permanecer dentro do marcador. Para obter suficiente precisão de um ângulo de giro desejado, você deve observá-lo para que este segundo ponto de referência mostra uma distância adequadamente grande na direção x no ponto de referência inicial. A posição inclinada do marcador é calculada depois de confirmação do segundo ponto de referência.

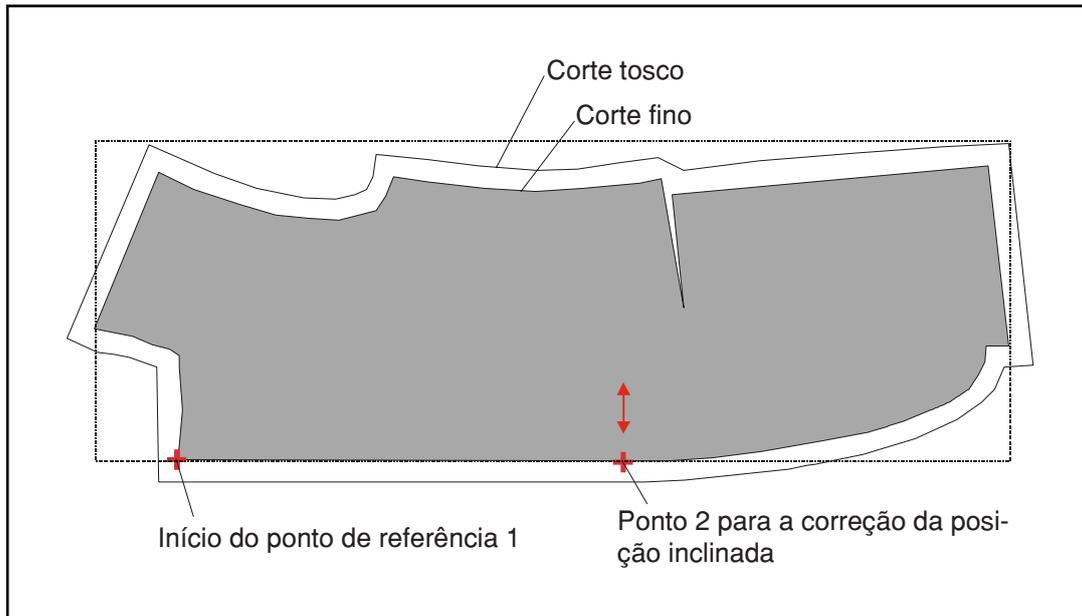


Figura 9: Referência manual

No ponto de referência manual, você fixa onde o marcador deve assentar no pacote de camadas. Uma linha teórica que define a situação encurvada do marcador é construída entre o ponto de referência inicial e o segundo ponto de referência. O tamanho do gráfico permanece inalterado.

Nota:

O parâmetro **Referência manual** é usado primariamente se o pacote de camada do qual o marcador deve ser cortado não for retangular. Este é um exemplo de um caso onde a peça correspondente no corte fino deve ser cortada a partir do corte tosco (consultar gráfico 9). O ângulo de correção nos pontos de borda não é possível. Este problema pode ser resolvido no manual de referência, se uma borda reta existe parcialmente.

Posição inicial y para regulagem do marcador [mm] (Personalização36)

Grupo de parâmetro: Regulagem de marcador

Com o referenciamento da situação do marcador na mesa da máquina, o arquivo cortado é movido na direção y para que exatamente através do parâmetro **Posição inicial** e para a coordenada ISO predeterminada da **regulagem de marcador** assente na posição do ponteiro de luz. Neste caso, um ponto de partida deve definir a borda 1. Se o valor do

parâmetro for tão grande ou pequeno quanto o valor ao redor do retângulo, o arquivo de corte é posicionado de forma que o canto inferior esquerdo assente fora do retângulo na posição do ponteiro de luz.

Corrigir completamente a primeira janela do marcador [S/N] (Personalização30)

Grupo de parâmetro: Regulagem de marcador

Quando um marcador é cortado em várias janelas de corte, as seguintes janelas de corte serão automaticamente cortadas sem correção de posição de inclinação. Isto é necessário caso contrário o marcador pode sair lentamente da área de trabalho e uma infração de área pode aparecer.

Se um parâmetro for ajustado na primeira ***janela do marcador completo correto estratégia*** de referência "0" e "1", a primeira janela de corte com posição de inclinação referenciada será automaticamente assumida na janela de corte subsequente. Quando uma corrente de marcador é processada, a posição de inclinação é válida para todos os marcadores da corrente. Quando a estratégia de referência está em "2" - durante a correção da posição de inclinação, uma nova posição de inclinação do marcador na janela de corte pode ser referenciada.

5 Aplicando zoom/Girando/Refletindo

Você deve notar para os seis parâmetros seguintes que o valor considerado é ajustado ao carregar um marcador. Os parâmetros devem ser usados de forma que os parâmetros sejam primeiramente colocados nos valores desejados e o marcador é carregado depois disso.

Fator zoom total (Fator de contorno)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte -> Zoom - Giro

Este fator aplica o zoom ao marcador completo no ângulo exato, ou seja, aplica o zoom de aumento na direção X e Y. O valor definido no carregamento do marcador é decisivo.

Posicionamento padrão é o valor <1>. O marcador é carregado em tamanho cheio com aumento, um fator aparece maior que 1, com a redução de uma fator menor que 1. Todos os fatores de zoom são colocados de volta automaticamente depois de removidos do marcador no fator 1 novamente (tamanho original).

Os fatores pelos - nas direções x e y - pelos quais o marcador recebeu o zoom que é gerado pelos parâmetros fator de zoom, **fator de zoom x** e **fator de zoom y**, e pela aplicação de zoom com a sequência de referência, é mostrado no protocolo do marcador atrás das medidas do marcador

Fator de zoom x (Personalização273)

Fator de zoom y (Personalização274)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte -> Zoom - Giro

Com este fator, o marcador pode receber o zoom na direção X ou Y, durante o carregamento do programa (para o **zoom X e Y**, consultar parâmetro "Fator de zoom"). O valor definido durante o carregamento do marcador é decisivo.

O fator de zoom é calculado conforme segue:

$$\text{FATOR DE ZOOM} = \frac{\text{Valor de referência (tamanho original) + Aumento}}{\text{Valor de referência (tamanho original)}}$$

bem como:

$$\text{FATOR DE ZOOM} = \frac{\text{Valor de referência (tamanho original) - Redução}}{\text{Valor de referência (tamanho original)}}$$

Isto significa que em caso de aumento, o fator é > 1 e em caso de redução o fator é < 1. O parâmetro para o fator de zoom é inserido sem mostrar o sinal de mais ou menos.

O fator de zoom é automaticamente redefinido para 1 quando o marcador foi colocado. Os valores de X e Y são mostrados atrás do nome do marcador.

Gire x (sobre y) [S/N] (Personalização276)

Gire y (sobre x) [S/N] (Personalização277)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte -> Zoom - Giro

Para refletir o marcador na direção x ou y os parâmetros a seguir **Girar x** ou **Girar y** serão colocados em <SIM>. Um <NÃO> é inserido se não há reflexão. CUIDADO, você não obtém peças originais através de reflexão de um marcador com peças assimétricas mas sim sua contraparte refletida!

Gire [S/N] (Personalização275)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte -> Zoom - Giro

O giro de um marcador em 180° é necessário de forma concebível, se os materiais devem ser colocados para cima possuem uma pilha (por exemplo veludo cotelê, veludo ou similar) ou se o material tem um chamado molde de cabeçote. Se um pacote de camada não está na direção de linha pretendida, o marcador girará no software em 180°. É muito mais fácil do que girar o pacote de camada!

Insira S (Sim) no parâmetro **Girar** para girar o marcador em 180°. Esta função corresponde à reflexão na direção X ou Y em 180° em cada marcador. Insira N (No) se o marcador não deve ser girado.

Em caso de giro ou reflexão y de um marcador, a encomenda de corte automaticamente é girada desta maneira para que a direção de corte corra para direção do material. A ordem de corte inversa é necessária para o recortador da faca de ponto porque somente há uma folha de cobertura instalada em um lado da ponte, que é usado para descobrir os já cortados contornos para minimizar a perda de vácuo.

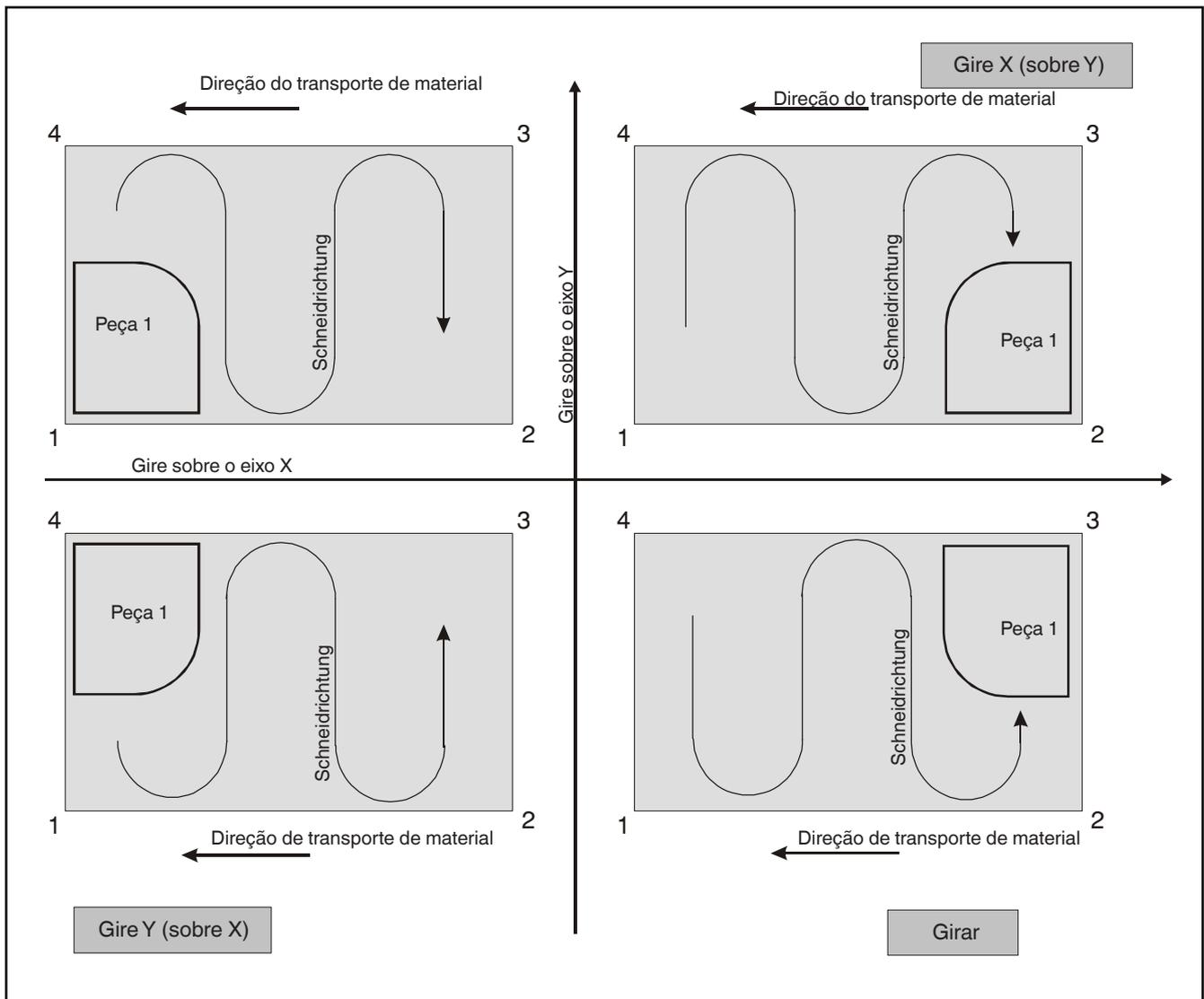


Figura 10: Reflexão e giro de um marcador

6 Sequência de corte

Peças pequenas de valor de área limite [cm²] (Personalização80)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte -> Peças pequenas

Subsequentemente, vários parâmetros que se referem somente a peças pequenas cortadas são descritos. A seleção disso, quais peças são tratadas como peças pequenas, supera o parâmetro **Valor limite de área para peças pequenas [cm²]**.

Todas as peças com área menor que a definida pelo parâmetro **Valor limite de área para peças pequenas**, são consideradas (definidas) como peças pequenas.

Primeiro as peças pequenas [S/N] (Personalização87)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte -> Peças pequenas

Quando um valor de parâmetro **primeiro peças pequenas** é definido em "S", primeiro as peças pequenas e depois as peças remanescentes devem ser cortadas. O parâmetro **Valor limite de área para peças pequenas [cm²]** define as peças pequenas. Estas peças pequenas são distinguidas das outras por uma cor diferente nos gráficos.

Peças pequenas com redução em V [%](Personalização82)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte -> Peças pequenas

O NextGen oferece a possibilidade de cortar peças pequenas com a velocidade de percentual reduzido.

Estas peças pequenas serão cortadas com o valor percentual de entrada da velocidade de corte no parâmetro **peças pequenas com redução em V**.

Velocidade reduzida do limite de comprimento [mm] (Personalização81)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte -> Peças pequenas

Se uma peça pequena fixada através do **valor limite de área para peças pequenas [cm²]** incluir linhas retas mais longas que o **valor limite de comprimento para velocidade reduzida**, estas distâncias serão cortadas a uma velocidade de corte de 100%, independente do valor da parâmetro **Redução tipo V para peças pequenas [%]**.

Nota:

Assim que o parâmetro Primeira redução tipo V para peças pequenas for ativados, as peças pequenas são acentuadas no gráfico pela cor.

Sequência de corte otimizada [S/N] (Personalização83)

Largura do meandro [mm] (Personalização84)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte -> Peças pequenas

Se o parâmetro **Sequência de corte otimizada** obter o valor <Y>, então uma sequência de corte otimizada é calculada antes de começar o corte. Esta otimização ocorre para que todas as peças de um marcador sejam removidas na forma de meandro.

A largura deste meandro se torna fixada através do parâmetro **largura de meandro [mm]**. O ponto de partida das peças permanece com este procedimento definido através doCAD com este procedimento.

Modo de seleção para os pontos de partida [0 4] (Personalização85)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte -> Otimização de corte

Estratégia 0:

Os pontos de partida são adotados do programa CAD. Não ocorrem emendas.

Estratégia 1:

Se o ponto de partida da peça está em uma incisão, ela é movida para o próximo ponto

Estratégia 2:

O ponto de partida é movido para o próximo canto com a emenda da borda próxima de 90°.

Estratégia 3:

O ponto de partida da peça muda naquele canto maior. emenda do ângulo (Inserir um vivo).

Estratégia 4:

O ponto de partida da peça não foi alterado. A faca abaixa no ponto de partida original e circula ao redor da peça, até que o canto com a maior alteração de ângulo seja encontrada. Aqui, a faca é removida e posicionada de volta ao ponto de partida. Agora, a peça é cortada na direção contrária.

Tolerância do ângulo para canto identificada [Ø] (Personalização86)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte -> Otimização de corte

O valor do parâmetro **Tolerância do ângulo para canto identificada [grau]** fixa em que janela de tolerância a emenda da borda dos cantos pode permanecer, exemplo: estratégia 2 (borda de 90°) Tolerância de ângulo =20°, todos os cantos 70° - 110° é reconhecido como um canto.

Especial Sequência de corte especial da peça1 [Sim/Não] (Personalização89)

Grupo de parâmetro: Parâmetro de corte -> Sequência de corte

Alguns usuários querem verificar a qualidade de corte da primeira peça de cada marcador. O parâmetro **Sequência de corte especial da peça1** é usado para simplificar esta verificação.

Se este valor de parâmetro está definido para <Sim> e a primeira peça a ser cortada não está do lado do operador, a sequência de corte foi alterada: a peça próxima ao ponto de referência inicial é cortado primeiro, uma pausa é ativada depois. Se este parâmetro estiver definido para <Não>, a sequência de corte original é mantida.

7 Parâmetro de alimentação

Em um recortador com alimentação, o marcador se torna alocado automaticamente para o processo de corte em várias janelas de corte, se for mais longo que a área de corte. Depois de todas as peças assentadas em uma janela serem cortadas, a esteira de cerdas transporta as peças cortadas em uma mesa de limpeza e simultaneamente o novo material para a mesa de corte. Depois, as peças da próxima janela de corte são cortadas.

Nota:

Calcular a janela de corte acontecerá automaticamente dependendo da posição do ponto de partida na primeira janela de corte. Assim que o ponto de partida do marcador for confirmado, o NextGen subdivide o marcador em um número necessário de janelas de corte. Não é necessário declarar o comprimento da mesa com a edição de dados do sistema CAD.

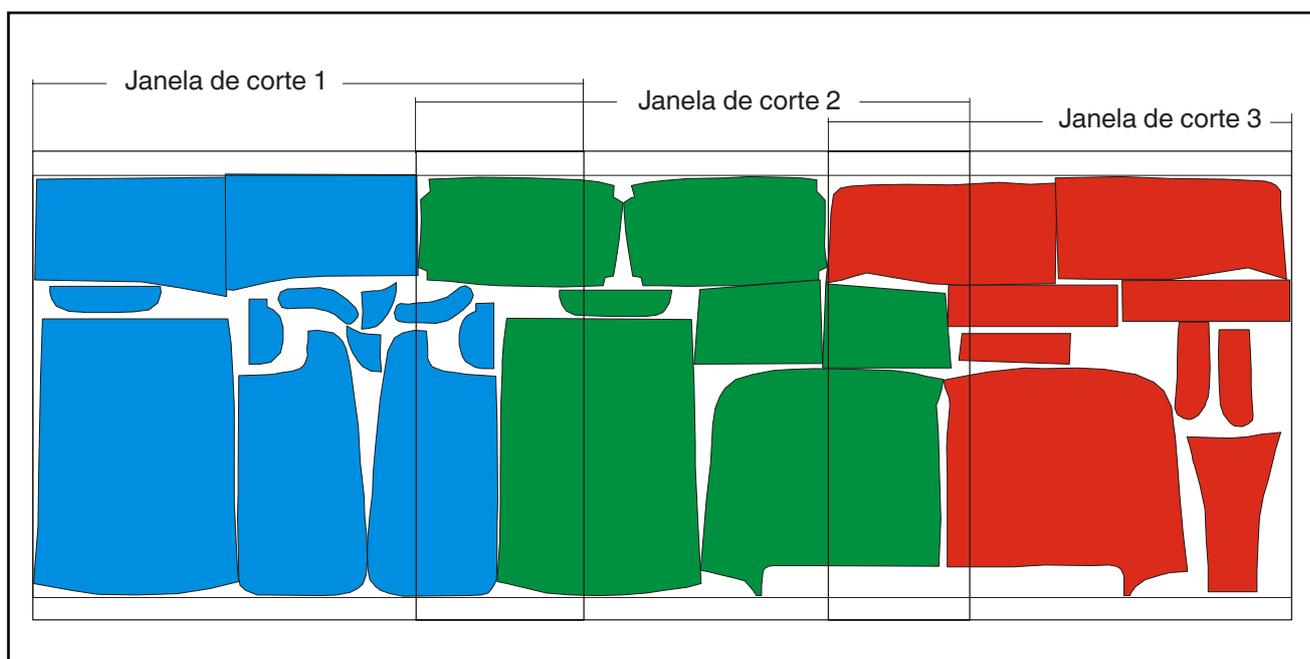


Figura 11: Janela de alimentação sem interrupção de corte

Com interrupção de corte [S/N] (Personalização50)

Grupo de parâmetro: Alimentação -> Aplicação

Se o parâmetro **com a interrupção de corte** estiver definido em "N", as janelas de corte são calculadas desta forma para os marcadores que são cortados em modo alimentação, para que as peças ao fim de uma janela de corte sejam cortadas completamente antes de alimentação ser executada.

Se este parâmetro estiver definido para "Y", a janela de alimentação é calculada para maximizar o uso da mesa. Então é possível neste caso, que o corte do contorno de uma peça seja iniciado na janela 1 e então o resto seja cortado na janela 2.

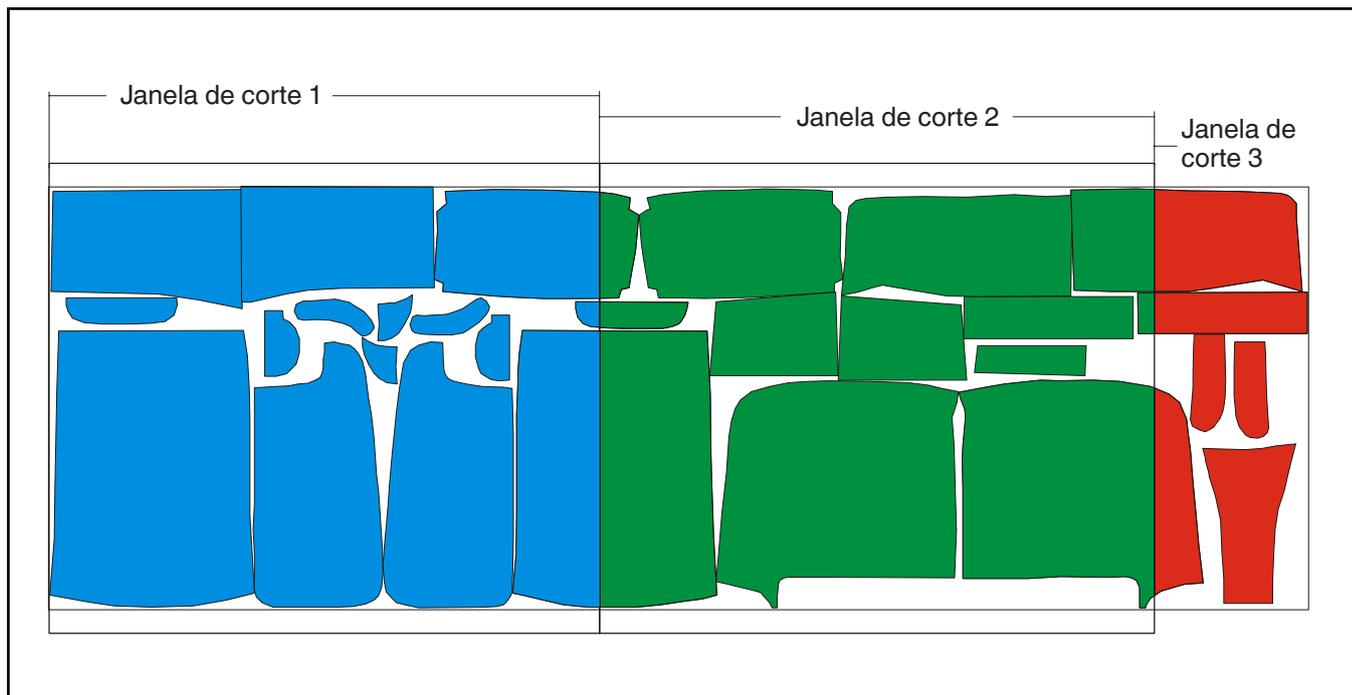


Figura 12: Janela de alimentação com interrupção de corte

Separar somente as peças grandes para alimentação[S/N] (Personalização51)

Grupo de parâmetro: Alimentação -> Aplicação

Quando adicionalmente ao parâmetro **com interrupção de corte** o parâmetro **divide somente peças grandes para alimentação** em <S>, o cálculo da janela de corte ocorre como o seguinte procedimento:

Todas as peças do marcador, cujo comprimento x é maior que o comprimento máximo da janela de corte, são determinadas. Uma divisão é executada em janelas de corte depois disso, para que todas as peças remanescentes não sejam cortadas. Portanto, somente peças grandes serão cortadas com o corte do marcador.

Alimentação parcial, mais frequente e mais curta aparece em comparação com o procedimento prévio. Somente as peças "grandes" agora são cortadas com o corte subsequente do marcador. Todas as peças remanescentes evitarão o "em um pedaço".

Estratégia de alimentação [0 4] (Personalização35)

Grupo de parâmetro: Alimentação -> Aplicação

O NextGen oferece quatro estratégias diferentes, após as quais o transporte do material é executado com a alimentação. Estas estratégias são selecionáveis simplesmente por parâmetros.

Estratégia 0:

Quando todas as peças de uma janela forem cortadas, a ponte e a esteira de cerdas acionarão a traseira sincronizadas na posição final.

Estratégia 1:

Quando todas as peças de uma janela forem cortadas, primeiro a ponte aciona para trás para a posição final depois a esteira de cerdas aciona para trás para a posição final (limpeza de material).

Estratégia 2:

Quando todas as peças de uma janela forem cortadas, primeiro a esteira de cerdas aciona para a posição final (limpeza de material), a seguir a ponte aciona para a posição final.

Estratégia 3:

Depois de todas as peças de uma janela serem cortadas, a ponte se posicionará no ponto de partida da primeira peça da janela de corte seguinte. Posteriormente, a ponte e a base de cerdas acionam de forma sincronizada de volta para a posição final calculada. Depois da alimentação completa, começa diretamente com o corte da peça sem ocorrer o referenciamento.

Controle de alimentação [0,1 2] (Personalização 54)

Grupo de parâmetro: Alimentação -> Aplicação

Em um recortador com alimentação, o marcador é alocado automaticamente em diversas janelas de corte para o processo de corte. Depois que todas as peças que assentam na janela forem cortadas, o recortador estende o abaixamento de referência, o qual é usado para o controle de alimentação para a janela de corte seguinte, se necessário. O abaixamento de referência é um cruzamento abaixado, que é na posição y mínima e posição x máxima da janela de corte.

Depois da execução do abaixamento cruzado, a esteira de cerdas transporta as peças cortadas na mesa de limpeza e simultaneamente o novo material na mesa de corte. Agora posicione automaticamente a lâmpada do retículo do recortador na posição de abaixamento de referência. Se o material foi adiado através do transporte, para que a lâmpada do retículo não se posicione precisamente acima do abaixamento de referência, corrija a posição da lâmpada com a ajuda do joystick. As peças da próxima janela de corte são cortadas depois da implementação da correção da posição de inclinação.

Insira o valor 1 para o parâmetro **Controle de alimentação**, se você quiser obter o ponto de referência como um cruzamento. Se o ponto de referência tem de ser feito como um ponto na direção y, selecione o valor 2. Insira o valor 0, se você quiser trabalhar sem qualquer alimentação.

Última janela de controle de alimentação [Y/N] (Personalização 56)

Grupo de parâmetro: Alimentação -> Aplicação

Com o parâmetro **Último janela de controle de alimentação** [S/N], você define se o ponto de referência deve ser acionado separadamente na última janela de corte ou não.

Corte de referência de compensação y [mm] (Personalização 55)

Grupo de parâmetro: Alimentação -> Aplicação

O abaixamento de referência para o controle de alimentação é abaixado na borda baixa na posição y mínima do marcador, isto é, de forma usual para que nenhuma peça seja danificada. Quando os marcadores que contém peças dobradas abertas são cortados, é possível que

abaixamento de referência é colocado em tal peça, que permanece no vinco. Para evitar este problema, o abaixamento de referência pode ser adiado na direção Y aproximadamente a quantia que é registrada no parâmetro **de compensação Y do corte de referência**. Se o parâmetro obtém um valor negativo, o abaixamento de referência é adiado aproximadamente esta quantia em milímetros do pacote de camada.

Depois de finalizar a alimentação, o abaixamento de referência movido é enfocado automaticamente.

Nota:

Não obstante, para poder utilizar o abaixamento de referência para o controle da alimentação, forre com papel mais largo que o pacote de camada para que o abaixamento de referência esteja visível no papel.

Comprimento máximo da última janela [S/N] (Personalização 52)

Grupo de parâmetro: Alimentação -> Aplicação

Para ter tempo suficiente para a mudança do material do rolo, o parâmetro **Comprimento máximo** na última janela pode ser colocado em <Sim>. Agora, o cálculo da janela de corte é alterado desta forma, para que na última janela o comprimento máximo seja alcançado.

Alimentação e eixo x sincronizados? [S/N] (Personalização 59)

Grupo de parâmetro: Alimentação -> Aplicação

A alimentação com movimentos sincronizados de um eixo x pode executar na “dragoperação”, com a qual o eixo alimentado é arrastado e o eixo x rebocado.

8 Corte de borda

Corte de borda [S/N] (Personalização 205)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte de borda

Para cortar a faixa de refugo lateral do pacote de camada, é possível fazer cortes de borda da mesa de corte bem como do pacote de camada em períodos regulares até a próxima peça possível na direção Y. Se somente o parâmetro de **corte de borda** é inserido, estes são executados depois que a janela de corte completa foi removida.

Corte de borda durante o corte [S/N] (Personalização 206)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte de borda

Se com o parâmetro **Corte de borda**, o parâmetro **corte de borda durante o corte** é escolhido, os cortes de borda serão realizados durante o processo de corte. Assim que a peça estiver pronta para ser cortada, o sistema verifica automaticamente se um corte de borda termina nesta peça. Se este corte de borda existe, será realizado imediatamente.

Nota:

Com recortadores de faca de ponto com persiana de cobertura adicional, os cortes de borda devem imediatamente ser cortados em conexão com as peças em todos os casos. (Se os cortes de borda somente são cortados depois de finalizar a janela de corte, a ponte de corte se move para o corte da traseira de corte de borda para o início do marcador para que, novamente, todos os contornos abertos, que usualmente estão cobertos pela folha de cobertura, sejam descobertos. Consequentemente, pelo menos por um período curto de tempo, há uma perda de vácuo clara, o que prejudica a qualidade do corte.

Distância dos cortes de borda [mm] (Personalização 210)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte de borda

Contanto que os cortes de borda estejam ligados, estes são executados com a distância fixada através da **distância do parâmetro dos cortes de borda [mm]**. Isso divide as faixas das bordas de refugo em pedaços que não são mais longos que o parâmetro predeterminado Distância.

Cortes de borda adicionais y mínimos [mm] (Personalização 207)

Cortes de borda adicionais y máximos [mm] (Personalização 208)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte de borda

Cortes de borda podem ser restringidos em comprimento. Para este propósito, pode ser fixado com os parâmetros **Corte de borda adicional Y mínimo** e **Corte de borda adicional Y máximo**, até onde o corte de borda deva ir para proceder para fora das bordas do marcados para separar completamente a faixa de refugo. Estas adições são acrescentadas no valor do marcador respectivo Y mínimo - e Y máximo. As coordenadas resultantes são restritas às medidas da mesa atual. Para prolongar os cortes de borda para a borda da mesa, as adições devem ser escolhidas suficientemente grandes.

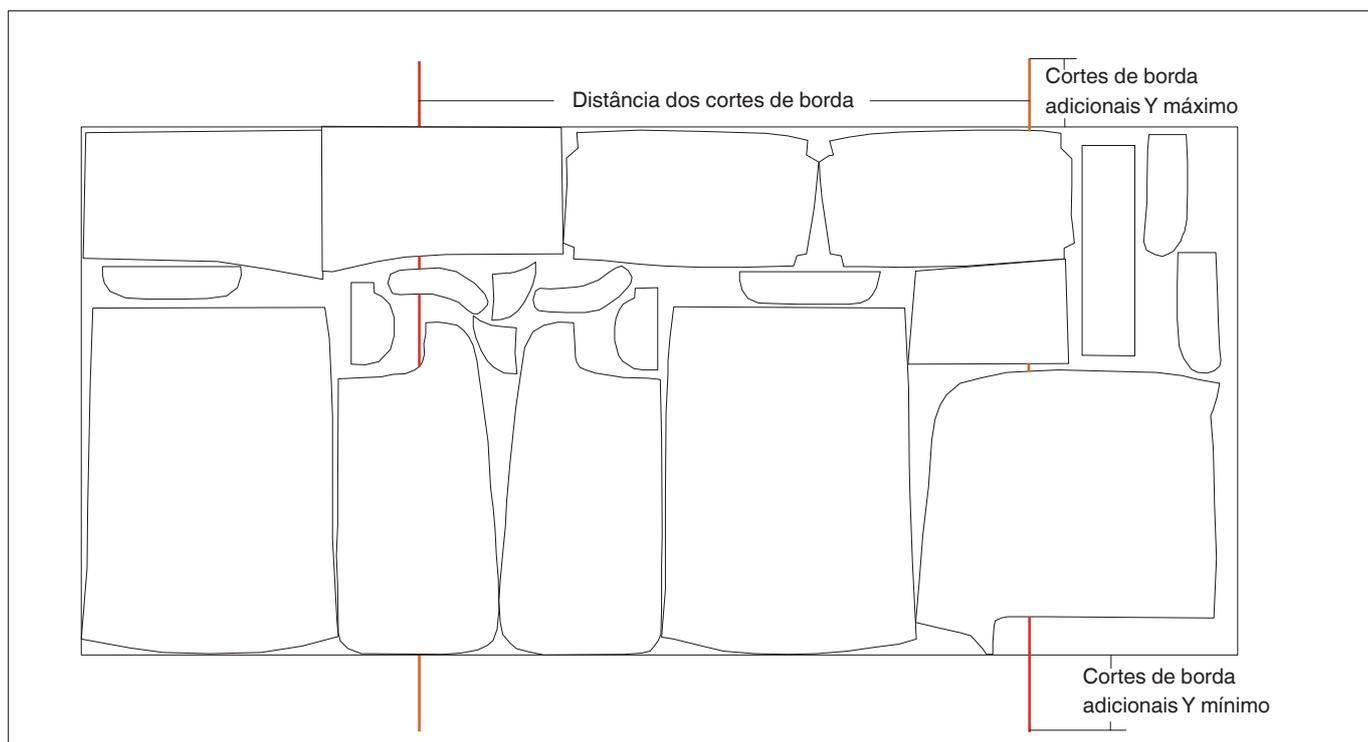


Figura 13: Cortes de borda cruzando o marcador

Cortes de borda cruzando o marcador [S/N] (Personalização 212)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte de borda

Se o corte de borda também for executado entre as peças para que o esqueleto de água seja completamente cortado, o parâmetro Corte de borda cruzando o marcador deve estar abaixado no <S>. O corte de borda então será realizado cruzando o marcador inteiro.

Comprimento mínimo de cortes entre as peças [mm] (Personalização 213)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte de borda

Quando a distância entre duas peças cortadas é menor na posição em que o corte de borda deveria ser executado, do que no parâmetro **Comprimento mínimo de cortes entre peças**, o corte encomendado não será executado entre estas peças. As faixas do corte de borda mais curtas que este comprimento não serão cortadas.

Corte de borda de talão / sobrecorte [mm] (Personalização 211)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte de borda

O parâmetro **Corte de borda de talão / sobrecorte**, com a quantia relativa ao corte de borda daquela peça o contorno deve se sobrepor para garantir que as faixas de refugo podem ser cortadas de maneira limpa.

Cortes de borda cruzando o marcador [S/N] (Personalização 209)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte de borda

Se o corte de separação de bordas ocorre de fora para dentro, existe o perigo de as bacias da prensa terminem ao lado do pacote de enfiesto e com as camadas altas no passo empurrando o enfiesto. Se o valor do parâmetro do **contorno do material de corte de borda** -> for definido em <S>, o corte da primeira faixa será acionado de fora para a peça, caso contrário, com o N, será de dentro para fora.

Corte lateral do fim da janela de alimentação [S/N] (Personalização 199)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte de borda

Geralmente, o corte de borda infinita é reforçado para que seja realizado em distâncias parametrizadas regulares, (parâmetro Corte de separação de borda de distância) sobre o marcador total.

O parâmetro **Fim de corte lateral da janela de alimentação** é definido para o valor <Y>, é executado - independentemente do valor do parâmetro distância do corte da borda - de acordo com a janela de corte exatamente um corte de separação infinito. A posição deste corte de separação infinito é idêntica à posição x do abaixamento de referência que marca o final da janela. Nesta ocasião, é insignificante se o abaixamento de referência é executado de fato. Um corte de separação não é executado na última janela de corte. Ao contrário, um corte de borda é cortado no final do marcador.

Corte later de borda externa: 1=Reto 2=Redondo 3=Ponto [1,2,3] (Personalização 214)**Corte later de borda interna: 1=Reto 2=Redondo 3=Ponto [1,2,3] (Personalização 215)**

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte de borda

É possível usar no recortados assyst/bullmer uma faca flutuante de vaivém. A queda na profundidade da faca é colocada mecanicamente na dependência da profundidade de material. Se a peça agora sai do pacote de material durante o processo de corte, a faca cai para maior profundidade no forro da mesa de corte que será danificado.

Durante o corte dos contornos, a faca não sai da camada de material. Se os cortes laterais são cortados, a chapa sai da camada de material e altera o forro.

Portanto, o NextGen oferece a possibilidade de a faca rotatória ser inserida para o corte do corte lateral. Somente os dois cortes externos devem ser feitos com a faca rotatória, os cortes internos são feitos com as facas de vaivém.

Se os cortes da borda lateral são cortados, eles procedem à borda do pacote de material para garantir um certo corte através do refugo. Portanto, estes cortes laterais de borda devem ser cortados com a faca redonda. Com a ajuda do parâmetro **Corte lateral de borda externa corte 1=Reto 2=Redondo 3=Ponto**, é possível fixar a ferramenta para este corte lateral de borda.

Se um corte lateral de borda infinita é cortado, as mesmas condições são aplicadas a estes como para cortes laterais de borda "normais". Portanto, a primeira e a última tira corte lateral, a externa é cortada com a faca redonda. Com a ajuda do parâmetro **Borda lateral externa**

corte: 1=Reto 2=Redondo 3=Ponto a ferramenta pode ser fixada para estes cortes externos de corte lateral sem interrupção.

A tira lateral interna cortada deve ser executada com uma faca de ponto como até agora. Portanto, a ferramenta pode ser ajustada separadamente com a ajuda do parâmetro **Corte lateral de borda interna. Corte 1=Reto 2=Redondo 3=Ponto.**

Se as ferramentas para a faixa de corte lateral da borda interna e externa forem parametrizados de formas diferentes, o NextGen reforça a mudança de ferramenta durante o processamento de um corte lateral sem parar automaticamente. Todos os parâmetros específicos a ferramentas (compensações de ferramentas, velocidade de corte, largura da ferramenta, traseira da ferramenta, corte de talão, sobrecortes, limite de ângulo de corte) são mudados automaticamente com a mudança entre as ferramentas.

9 Cortes laterais

Corte lateral [S/N] (Personalização 190)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte lateral

Quando um corte de borda no final de um marcador é desejado, o parâmetro **Corte lateral** deve abaixar para <Sim>. O corte de separação é realizado sobre a largura de trabalho total na direção ye conseqüentemente separa o pacote de camada bem como a camada do material individual depois do marcador.

Dx para Corte lateral [mm] (Personalização 195)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte lateral

Se um corte lateral ocorrer com distância das últimas peças cortadas, a distância pode ser fixada no parâmetro **DX para corte lateral**.

Corte lateral antes do corte [S/N] (Personalização 191)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte lateral

O tempo da transação do corte lateral pode ser fixado com o parâmetro **Corte lateral antes do corte**. Se este parâmetro é colocado em <Sim>, o corte da última janela de corte de um marcador, primeiramente o corte lateral será feito. Depois, as peças remanescentes do marcador serão realizadas. Através disso, você tem a possibilidade de mudar o fardo do material (com recortadores com facas redondas e sem folhas) durante o corte da última janela.

Para executar o corte lateral no final, o valor do parâmetro deve ser definido para <Não>. O marcador é então carregado como referenciado e iniciado. Se a última janela de corte de um marcador for agora transportada na mesa de corte, as peças remanescentes do marcador são as primeiras realizadas. No final, o corte lateral é feito.

Corte lateral em X máximo [S/N] (Personalização 192)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte lateral

Se o parâmetro **Corte lateral em X máximo** é colocado em <Sim>, o material para a última janela de corte somente transportará até certo ponto, e todas as peças cortadas e o corte lateral pode ser realizado. O corte lateral no fim da camada é sempre realizado na mesma posição.

Em casos de recortadores com berço e mudança de rolo de material automática, somente uma curta seção de material deve ser rolada para trás durante o corte da última janela de corte.

X Máximo para corte lateral [mm] (Personalização 193)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte lateral

Com o parâmetro **máximo X para corte lateral**, a posição máxima permitida para o x para o lateral pode ser fixada. A alimentação antes da última janela de corte somente avança para que a última janela de corte encaixe completamente na área de trabalho para que o corte lateral possa ser realizado tão grande quanto for possível na posição x, que está próxima ao berço.

Comprimento máximo da última janela [S/N] (Personalização 52)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte lateral

Para ter tempo suficiente para a mudança do rolo de material, o parâmetro **Última janela de comprimento máximo** pode ser colocado no <Y>. O cálculo da janela de alimentação é acionado, e na última janela de corte um comprimento máximo pode ser alcançado.

Corte lateral em X mínimo [S/N] (Personalização 196)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte lateral

Nos recortadores com duas mesas, o material é fornecido dos dois lados. Portanto, o corte lateral do fim do marcador com uma metade da mesa deve ocorrer com o máximo X, assim como outros recortadores - no entanto com os cortes na outra metade da mesa, o corte lateral deve ser executado com o mínimo X. Se portanto nos recortadores com duas mesas um corte lateral no fim da camada for desejado, o parâmetro **Corte lateral em mínimo X** deve ser adaptado na direção de alimentação do respectivo material.

Corte lateral em correntes [S/N] (Personalização 197)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte lateral

Marcadores únicos diferentes podem ser interligados e um gráfico geral pode ser sumarizado. Se um corte lateral foi executado atrás de cada marcador da corrente, o valor dos parâmetros devem ser abaixados no <Sim>. Se um corte lateral é realizado somente no final do marcador total, o parâmetro deve ser definido em <Não>.

Corte lateral de velocidade [m/min] (Personalização 194)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte lateral

Nas correntes de marcadores, cortes interlaterais são abaixados entre os marcadores individuais na ordem para separar este marcador de outros e cortar o refugo. Estes cortes interlaterais podem ser cortados com alta-velocidade, já que o refugo não deve ser cortado completamente.

Corte lateral final de velocidade [m/min] (Personalização 198)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte lateral

No fim dos marcadores, bem como na corrente do marcador, um corte lateral final deve ser executado. Se definir com antecedência, o fardo do material pode rebobinar o material remanescente enquanto a última janela de corte é cortada. Estes cortes laterais finais devem ser cortado em baixa velocidade para garantir que o refugo será cortado completamente para garantir uma mudança de fardo regular.

Corte lateral final 1=Reto 2=Redondo 3=Ponto [1,2,3] (Personalização 200)

Grupo de parâmetro: Cortes adicionais -> Corte lateral

No recortador Bullmer você pode utilizar uma faca vaivém. A queda na profundidade da faca é colocada mecanicamente dependendo da profundidade de material. Se a peça agora sai do pacote de material durante o processo de corte, a faca cai para maior profundidade no forro da mesa de corte que será danificado.

Durante o corte dos contornos, a faca não sai da camada de material. Se os cortes laterais são cortados, a chapa sai da camada de material e altera o forro.

Portanto, o NextGen oferece a possibilidade de a faca rotatória ser inserida para o corte do corte lateral.

O corte lateral final, o corte lateral em corrente, bem como o corte lateral manual no suporte, além das chaves sempre procedem da posição y mínima para a máxima da área de corte. Com isto, é garantido que o material será cortado completamente. A possibilidade deve existir de corte lateral com a faca redonda. Com a ajuda do parâmetro Corte lateral 1=Reto 2=Redondo 3=Ponto a ferramenta pode ser fixada para este corte lateral.

Se o corte lateral for finalizado, o NextGen mudará automaticamente para a ferramenta escolhida antes. Todos os parâmetros específicos a ferramentas (compensações de ferramentas, velocidade de corte, largura da ferramenta, traseira da ferramenta, corte de talão, sobrecortes, limite de ângulo de corte) são mudados automaticamente com a mudança entre as ferramentas.

10 Eliminação de corte duplo

Elimine linhas comuns [S/N] (Personalização 145)

Grupo de parâmetro: Linhas comuns

O NextGen oferece a função de apagar cortes duplos através do parâmetro pretendido comprimento mínimo. No carregamento de um marcador, cortes duplos são reconhecidos e eliminados automaticamente. Linhas duplas serão cortadas somente uma única vez. A sequência de corte predeterminadas através do sistema CAD não é alterada por apagar cortes duplos. Incisões e cortes das retas apagadas são fixadas automaticamente para os outros retos. Escolha o parâmetro **Eliminar linhas comuns**. Se você gostaria de apagar os cortes duplos coloque <Sim> aqui.

Dois parâmetros estão à sua disposição, com os quais você controla o apagamento das linhas comuns:

Comprimento mínimo para as linhas comuns [mm] (Personalização 146)

Grupo de parâmetro: Linhas comuns

Somente cortes duplos apresentando um certo comprimento são eliminados. O comprimento é definido por este parâmetro **Comprimento mínimo para cortes duplos**.

Distancia máxima para as linhas comuns [mm] (Personalização 147)

Grupo de parâmetro: Linhas comuns

Este parâmetro **Distancia máxima para cortes duplos** define qual a separação máxima que duas linhas paralelas podem ter para serem definidas como cortes duplos. Se somente cortes duplos devem ser eliminados, este parâmetro deve ser definido no valor 0.0.

11 Outros

Deletar marcador [1/2/3] (Personalização 150)

O NextGen oferece a possibilidade de deletar o marcador do disco rígido automaticamente assim que seja completamente finalizado.

Mudar para o menu parâmetro e escolher o parâmetro **Deletar marcador [1/2/3]**. Os valores 1, 2 ou 3 têm o seguinte significado:

- 1: Cada marcador é automaticamente deletado depois do processo de corte. Válido também em modo fila de trabalho: Cada marcador na fila de trabalho é deletado depois do corte. Portanto um marcador não pode existir várias vezes em uma fila de trabalho. Se o marcador estiver em um disquete ou um servidor, é deletado dali.
- 2: Somente o próximo marcador não é deletado depois do processo de corte. Depois o parâmetro é automaticamente redefinido para o valor 1 para que os marcadores seguintes sejam deletados.
- 3: Nenhum marcador será deletado depois do corte.

Copiar marcador [S/N] (Personalização 151)

O NextGen oferece a possibilidade de copiar o marcador em disquete ou de automatizar para rede no disco rígido da calculadora de controle.

Selecione <Sim> para o parâmetro **Copiar marcador [S/N]** e confirmar pressionando a tecla <ENTER>. Todos os marcadores que não estão no C: (por exemplo no A: para disquete ou no F: para servidor) são copiados antes de armazenar em um subdiretório especial. Se já há no subdiretório um marcador com o mesmo nome, este é o principal.

Execute para o parâmetro um <N> para "Não", e confirme pressionando a tecla <ENTER>. Os marcadores não serão copiados automaticamente no disco rígido.

Comprimento de alimentação da tecla SPS [mm] (Personalização 64)

Grupo de parâmetro: Alimentação -> Aplicação

Se um botão for instalado com o teclado do controle da esteira para fornecer os materiais da esteira para a área de corte para executar a alimentação, pode ser fixado com o parâmetro **Comprimento de alimentação SPS** - insira o comprimento da alimentação. Geralmente, será declarado como o valor do parâmetro a distância entre a barreira de luz no final da esteira e o início da camada desejada na mesa de corte. Através da operação única desta tecla (sob vácuo e na operação automática), a camada de tecido alimentará até onde pode iniciar diretamente com o corte.

Material dobrado de corte de talão [mm] (Personalização156)

Material dobrado de sobrecorte [mm] (Personalização157)

Ângulo para linhas de contorno abertas [°] (Personalização158)

Grupo de parâmetro: Material duplo

Se as peças estão no marcador na dobra, elas podem ser cortadas com um sobrecorte separado e corte de talão.

Com a sequência de referência, esta largura deve ser considerada. Peças dobradas são reconhecidas como tal se os inícios dos cortes bem como os finais cortados levam para longe da estrutura do marcador e finaliza verticalmente. O parâmetro **Ângulo para linhas de contorno abertas** é fixado, e neste ângulo as peças devem impactar no contorno para serem reconhecidas de acordo.

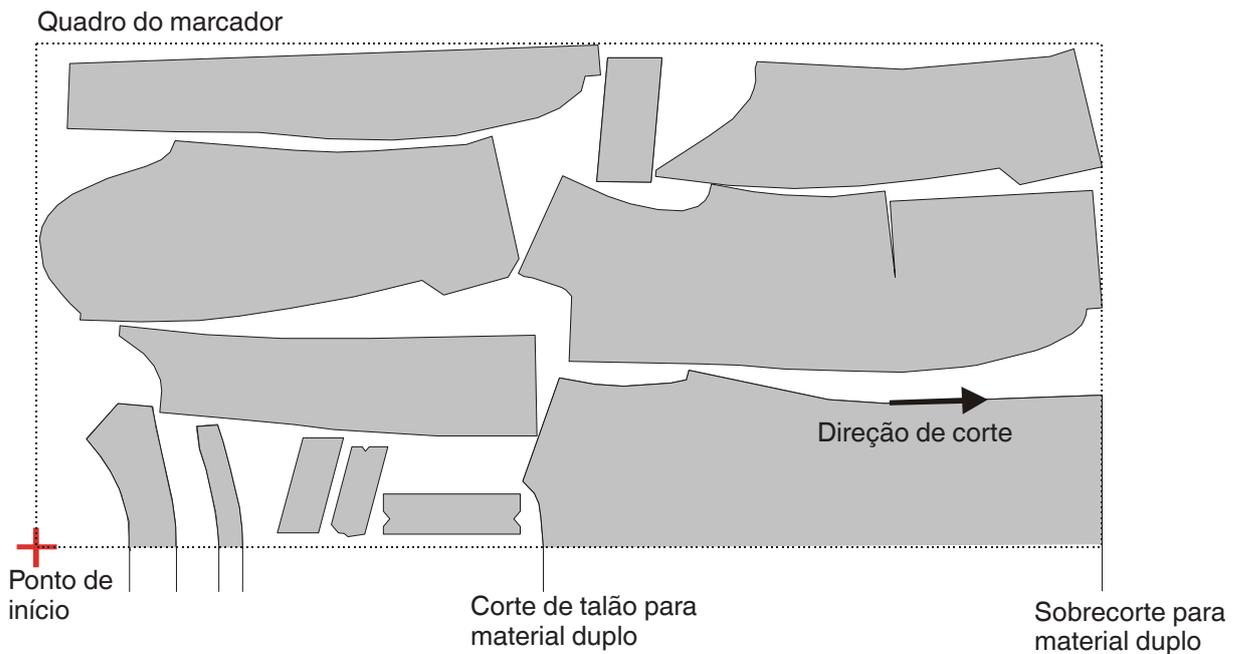


Figura 14: Corte de talão e sobrecorte para material duplo

12 Versões especiais

12.1 Alimentação de material automática

Para um recortado simples de camada com o dispositivo para alimentação de material automática, o NextGen oferece a possibilidade de aceitar a função para a alimentação do material no curso inicial.

Ligue a função "entrada livre de parâmetros" e escreva os valores adequados para os seguintes parâmetros:

- **Alimentação automática de material [S/N] (Personalização 184)**

Grupo de parâmetro: Versões especiais

Aqui, você deve definir um <S> para sim, se a alimentação automática de material deve ser feita. Caso contrário definir um <N> para não.

- **Compensação para a alimentação de material [mm] (Personalização 185)**

Grupo de parâmetro: Versões especiais

A distância que a ponte cobriu em direção do ponto zero da máquina, para alimentar o material resulta do comprimento do marcador carregado mais o valor deste parâmetro.

- **Compensação para a alimentação de material [mm] (Personalização 186)**

Grupo de parâmetro: Versões especiais

Com este parâmetro, é possível fixar a velocidade com a qual a ponte se move na direção do ponto zero da máquina, para alimentar o material.

No suporte, você pode ligar, como usualmente, a função Corte/Produção. Depois do armazenamento do marcador e uma coordenação de parâmetro adequada, uma janela se abre na qual é perguntado sobre o início do movimento automático do material.

Agora, vá para a ponte da máquina. Mova a ponte no fim da mesa da máquina e fixe o material no dispositivo de alimentação. Opere a tecla "ALIMENTAÇÃO DE MATERIAL" posteriormente. A ponte se move como resultado do ponto de partida possível do marcador e para ali. A distância que a ponte cobre se torna fixa através do comprimento do marcador mais o valor do parâmetro ***Compensação para a alimentação de material***.

Posteriormente a correção da situação torta inicia como usualmente.

12.2 Leitura do marcador e coordenação de parâmetro em código de barra

- **Modo código de barra [S/N] (Personalização 177)**

Grupo de parâmetro: Versões especiais

Se a entrada do marcador - e os nomes da coordenação de parâmetro ocorrerem com a ajuda de uma pistola de código de barras, você deve alterar o parâmetro ***modo código de barras***. Se este parâmetro estiver no <Sim>, o procedimento de corte aparece da seguinte maneira:

- O modo de Código de barras é exibido na janela Fila de trabalho. O usuário não precisa abrir o diálogo Editar fila de trabalho.
- Se a pistola de código de barra é segurada sobre o código de barras do nome do marcador correspondente, é unido automaticamente sem atividade chave no final da fila de trabalho. O nome do marcador pode ser co-controlado pelo operador.
- Depois de ler o marcador, uma sequência de parâmetro afiliado pode ser carregada da mesma maneira. A coordenação de parâmetro é marcada através de um sinal especial. A entrada da coordenação do parâmetro é opcional. Se uma coordenação de parâmetro é carregada, seu nome aparece na janela fila de trabalho atrás do marcador. Se nenhuma coordenação de parâmetro for inserido, os valores da coordenação de parâmetros padrão são adotados automaticamente.
- Este processo deve ser repetido até que todos os marcadores sejam inseridos. A operação de corte iniciará com a função Iniciar da fila de trabalho.

12.3 Detecção de fim de material

Com detecção de fim de material [S/N] (Personalização180)

Grupo de parâmetro: Versões especiais

Se uma barreira de luz for instalada no recortador para o reconhecimento do fim do material, o NextGen oferece a possibilidade de reconhecer automaticamente o fim do material durante o avanço da esteira. Quando um fim de material é reconhecido durante o avanço da esteira, o operador será lembrado com uma janela de aviso depois de finalizar o avanço da esteira. Os fins do material reais são marcador com a ajuda de um joystick.

O NextGen testará se todas as peças do marcador no resto do material podem ser cortadas. Se não for o caso, todas as peças não processadas serão separadas automaticamente e armazenadas como um marcador separado. Estas peças podem ser cortadas em uma nova camada ou em uma sobra de material. Para conseguir executar a separação automática das peças, você deve definir o parâmetro **Com detecção de fim de material** para <Sim>. Neste caso, você deve escolher como modo de referência o modo simples ou camada de passo.

Operação fora da fila de trabalho:

Antes de iniciar a próxima janela de corte, estas peças que não se encaixam mais no material remanescente são fixadas em arquivos separados como um marcador autônomo. Este marcador receberá o nome do marcador original com o sinal # unido no fim. A alimentação subsequente será executada até o fim do material.

Operação de fila de trabalho.

Assim que um marcador simples não se encaixar mais no material remanescente, as peças remanescentes também serão armazenadas em um arquivo separado e a fila de trabalho concluída. O operador agora tem a possibilidade de inserir o marcador criado como o primeiro marcador na corrente-marcador e iniciar a operação da fila de trabalho novamente.

CAPÍTULO VI

Parâmetros da máquina

Índice - Capítulo VI

1	VELOCIDADE / ACELERAÇÃO	3
2	PROCEDIMENTO DE CORTE PARA BORDAS E CURVAS	6
3	PARÂMETRO DE ALIMENTAÇÃO	8
3.1	GERAL	8
3.2	PARÂMETRO PARA O TRANSPORTE DA ESTEIRA DE CERDAS NA ALIMENTAÇÃO	11
4	REGULAGEM DE EIXOS E AMPLIFICADOR	13
5	DEFINIÇÃO DA ÁREA DE TRABALHO	15
6	PARÂMETRO ESPECÍFICO DE FERRAMENTA	16
7	REGISTRO DE DADOS DE OPERAÇÃO E REGISTRO DE ARQUIVOS	18
8	CONTROLE DA FREQUÊNCIA DA FACA	19
9	AFIAÇÃO	21
9.1	GERAL	21
9.2	AFIAR DURANTE O POSICIONAMENTO	21
10	PARÂMETRO DE INCISÃO	23
11	CABEÇOTE DE CORTE DE INJEÇÃO DE ÓLEO	24
12	JOYSTICK DE REGULAGEM	25
13	CARREGAMENTO DE DADOS DO MARCADOR	26
14	GRÁFICO	28
15	ACIONAMENTO DE REFERÊNCIA	29
16	OPERAÇÃO PARALELA	31
17	REFERENCIAMENTO REPETIDO DE MATERIAL	32
18	VERSÕES ESPECIAIS (OPÇÃO)	33
18.1	CONTROLE DE VÁCUO (OPÇÃO)	33
18.2	ZONAS DE VÁCUO	34
18.3	VERSÃO ESPECIAL COM ROBÔ DE LIMPEZA	34
18.4	ALIMENTAÇÃO DE MATERIAL AUTOMÁTICA	35
18.5	ALIMENTAÇÃO AUTOMÁTICA COM DISPOSITIVO DE EXPANSÃO	36
18.6	DETECÇÃO DE FIM DE MATERIAL	36
18.7	RECORTADOR COM DISPOSITIVO DE PULVERIZAÇÃO	37
18.8	RECORTADOR COM CABEÇOTE DE IMPRESSORA DE JATO DE TINTA	38
18.9	NEUTRALIZAÇÃO DE FACA	38
18.10	ALIMENTAÇÃO DE AMBOS OS LADOS	39
18.11	ENCOMENDAS DE CORTE NO SISTEMA DE ARMAZENAMENTO DO ROLO DO MATERIAL	39

Os parâmetros apresentados aqui são todos privilegiados e podem ser alterados somente depois da entrada da senha correspondente. Os parâmetros da máquina devem ser modificados somente após consulta com a Bullmer.

1 Velocidade / Aceleração

Amax_in_g [g] (Tempo MaxA)

Grupo de parâmetro: Velocidade

O parâmetro **a_max** significa a aceleração máxima em g ($1g = 9,81\text{ m/s}^2$), permitida em caso de mudanças de velocidade.

Tempo de aceleração ta [ms] (Tempo MáxTa)

Grupo de parâmetro: Velocidade

O parâmetro **ta** fixa a duração em milissegundos, para o aumento linear da aceleração de 0 ao máximo.

Velocidade de curso mínima [m/min] (Tempo MáxV)

Grupo de parâmetro: Velocidade

A velocidade não fica abaixo deste valor, restrita através do parâmetro Velocidade de curso mínima, mesmo com as bordas de contorno afiados de corte. A seleção do valor é crítica e tem influência forte no tempo de corte.

Limite do raio na velocidade máxima [mm] (TempoMáxR)

Limite do raio na velocidade mínima [mm] (TempoMínR)

Limite de velocidade de raio máximo [m/mín] (TempoMáxVMaxR)

Limite de velocidade de raio mínimo [m/mín] (TempoMáxVMinR)

Grupo de parâmetro: Velocidade

Características de velocidade de curso permitida em seções curvas. A velocidade permitida em forma livre e seções de arco depende do raio de curvatura. O raio de menor curvatura é o de velocidade mais baixa. A velocidade mínima permitida é definida pelo parâmetro "**velocidade de curso mínima**".

Um diagrama mostra a interdependência da velocidade permitida e do raio de curvatura. Neste diagrama, o ponto com os valores "**limite de raio em velocidade mínima**" e "**limite de velocidade para raio mínimo**" (raio de curvatura em [mm] e velocidade de acordo em [m/min] defino o ponto final da linha reta para o campo de raio de curvatura pequena, uma segunda linha reta começa para o campo raio de curvatura seguinte. Esta segunda linha finaliza no ponto com os valores "**limite de raio em velocidade máxima**" e "**limite de velocidade para raio máximo**" (raio de curvatura em [mm] e velocidade de acordo em [m/min]).

Para um raio maior que "**limite de raio para velocidade máxima**" a velocidade permitida é sempre igual à "**velocidade limite para raio máximo**".

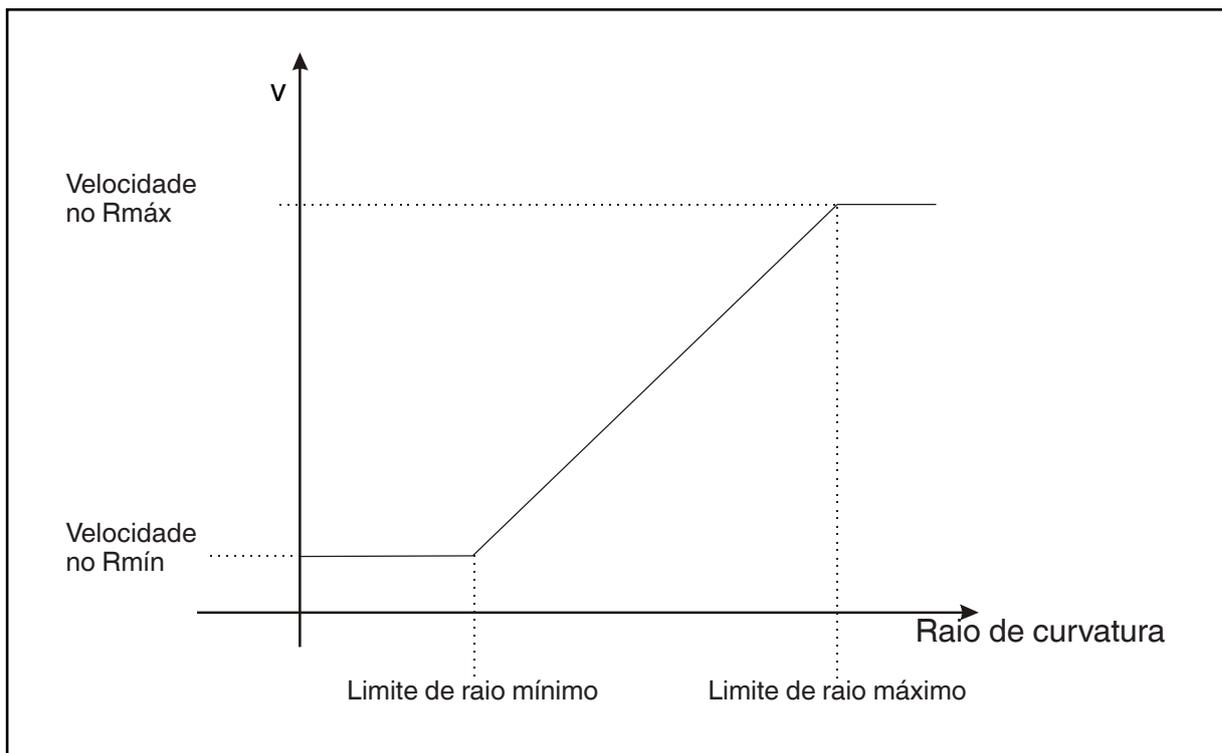


Figura 1: Velocidade dependente do raio de curvatura

Velocidade de corte de borda [m/min] (BlendMaxVAtCorner)

Grupo de parâmetro: Velocidade

Este parâmetro fixa a velocidade com a qual as bordas são cortadas. Você não deve alterar o valor definido.

Afudamento relativo mínimo amax [] (TempoMínRelAcc)

Grupo de parâmetro: Velocidade

Nesta posição, um valor esperado está entre 0 e 1. A aceleração para arcos é somente permitida até este valor limite. Este valor é indicativo de um percentual da aceleração máxima (exemplo, 0,2 = 2% do amax).

Velocidade máxima / V_máx [m/mín] (TempoMáxParaPosicionamento)

Grupo de parâmetro: Velocidade

O parâmetro **Vmax** define a velocidade máxima em que a máquina pode ser acionada.

O valor do parâmetro **Velocidade máxima de corte** não pode ser maior que o valor predeterminado através do parâmetro de velocidade máxima. Movendo de peça a peça dentro de um processo de corte está na velocidade definida em **Velocidade máxima**. Esta velocidade nunca é excedida durante o corte de um marcador.

Cuidado: Não é permitido definir o ANULAR em um valor maior que o parâmetro vmáx.

Ta enquanto posiciona [mseg] (TempoMáxTAParaPosicionamento)*Grupo de parâmetro: Velocidade*

O parâmetro “**ta enquanto posiciona**” fixa o tempo, em milisegundos, em que a aceleração de posicionamento aciona de forma linear de 0 ao aumento de aceleração máxima (a_máx).

Expoente para V(R) [] (TempoExpVR)*Grupo de parâmetro: Velocidade*

Este parâmetro influencia a curva dependendo da redução de velocidade. Do parâmetro valor 0,5 resulta a característica da função raiz.

Para intensificar a redução de velocidade em raio menor, defina o valor entre 0,5 e 1,0. Neste processo, 1,0 corresponde a uma correlação linear entre V e R.

Para evitar uma redução de velocidade média forte demais para este parâmetro, o parâmetro **Limite de raio em velocidade máxima** deve provavelmente ser reduzido.

GenAccTab_dsVmax_x [Inkr] (AccTab1DsVMax)**GenAccTab_dsVmax_y [Inkr] (AccTab2DsVMax)****GenAccTab_dsVmax_c [Inkr] (AccTab3DsVMax)****GenAccTab_dsVmax_z [Inkr] (AccTab4DsVMax)****GenAccTab_tamax_x [Tic] (AccTab1TAMax)****GenAccTab_tamax_y [Tic] (AccTab2TAMax)****GenAccTab_tamax_c [Tic] (AccTab3TAMax)****GenAccTab_tamax_z [Tic] (AccTab4TAMax)****GenAccTab_s_amax_x [Inkr] (AccTab1SAMax)****GenAccTab_s_amax_y [Inkr] (AccTab2SAMax)****GenAccTab_s_amax_c [Inkr] (AccTab3SAMax)****GenAccTab_s_amax_z [Inkr] (AccTab4SAMax)***Grupo de parâmetro: Máquina -> Definição de amplificador*

O posicionamento de ponto a ponto ocorre na base das mesas e para o eixo correspondente depende dos parâmetros acima. Note que com estes parâmetros de download, um parâmetro Alteração somente será efetivo depois de renovado o download e reiniciado o programa.

Estes valores de parâmetros foram definidos na instalação inicial e não devem ser alterados.

Estas mesas somente serão usadas com a sequência de referência e com o posicionamento entre as furadeiras.

dsVmax:

Alteração de maneira no incremento com a velocidade máxima

tamax:

Tempo em Tic para o aumento de aceleração de zero ao máximo

s_amax:

Alteração de maneira no incremento até o alcance da aceleração máxima

2 Procedimento de corte para bordas e curvas

Ângulo de arredondamento [grau] (BlendPhiCurveChordTol1)

Grupo de parâmetro: Velocidade ->Cantos e curvas

O parâmetro de arredondar ângulos define os ângulos de borda permitidos para o arredondamento (um ângulo de borda é o ângulo da mudança de direção em uma borda de contorno). Borda de contorno com um valor menor que o definido **ângulo de arredondamento** e maior que o valor do parâmetro **grad_LineGr** são cortados sem levantamento e abaixamento da faca, o que significa que a faca gira na mesma posição permanecendo no material.

Mudanças de direção maiores envolvem um giro de faca de acordo com a estratégia de borda especial. Este valor definido deve ser mantido!

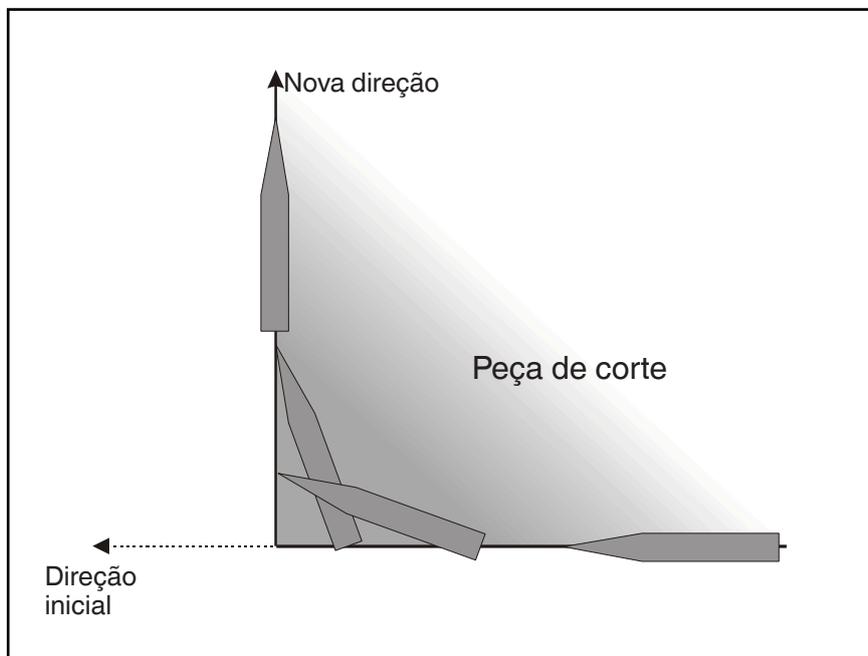


Figura 2: A estratégia da borda

Tolerância de corda [mm] (BlendChordTol1)

Grupo de parâmetro: Velocidade ->Cantos e curvas

Para ângulos de bordas (mudança do ângulo de direção) menores que o valor do parâmetro do **ângulo de arredondamento** e maior que o valor do parâmetro do **grau_LinaGr**, a borda é suavizada pelo arredondamento. O valor do parâmetro **Tolerância de corda** em [mm] define o desvio máximo permitido do contorno arredondado do ponto de definição da borda de controle. O raio de arredondamento é calculado de acordo.

Grad_LineGr [grad] (BlendPhiDriftLine)*Grupo de parâmetro: Velocidade ->Cantos e curvas*

Nas bordas de contorno com uma mudança de direção, que são menores que as definidas **degr_LineGr** e maiores que as "**degr_tolerance**", a faca é girada na nova direção em uma inclinação pequena (determinada pelo parâmetro "d_tendão). Este parâmetro evita problemas numéricos com raios de arredondamento grandes não lógicos.

D_tendão [mm] (Personalização340)*Grupo de parâmetro: Velocidade ->Cantos e curvas*

Este valor em [mm] determina o comprimento da inclinação nas bordas de contorno com mudanças de direção abaixo do "**degr_LineGr**".

Grau_tolerância [grad] (BlendPhiTol)*Grupo de parâmetro: Velocidade ->Cantos e curvas*

Se as bordas de contorno tem uma mudança de direção maior que "**degr_LineGr**" e são menores que a "reserva de arredondamento" em [grau], um arco arredondado é inserido e a faca é girada continuamente na nova direção.

Procedimento de corte de uma borda de contorno

Ângulo de mudança de direção	Procedimento de corte
Profundidade > Ângulo de corte limite	Levantamento e abaixamento
Ângulo de corte limite > Profundidade > Ângulo de arredondamento	Estratégia de borda
Ângulo de arredondamento > Profundidade > Grau_LineGr	Bordas regulares através do arredondamento
Grau_LineGr > Profundidade > Grau_Tolerância	Bordas regulares através do tendão
Grau_Tolerância > Profundidade	Acionamento de bordas arredondadas sem suavização

Profundidade: Ângulo de mudança de direção

Reserva de arredondamento [mm] (Personalização339)*Grupo de parâmetro: Velocidade ->Cantos e curvas*

Este valor em [mm] determina nas bordas de contorno a reserva de distância para as bordas de contorno com arco de arredondamento. Esta reserva é avançada para o arredondamento da próxima borda respectiva.

3 Parâmetro de alimentação

3.1 Geral

x_{mín}ReservadeAlimentação / distância de alimentação esquerda [mm] (Personalização 61)

x_{máx}ReservadeAlimentação / distância de alimentação direita [mm] (Personalização 62)

Grupo de parâmetro: Alimentação ->Ajuste

A distância de alimentação esquerda e direita simplesmente define a área de segurança. O tamanho da janela de alimentação não corresponde com o tamanho do comprimento de corte. O máximo de uma janela de alimentação é:
 $(x_{\text{Mesa máx}} - x_{\text{Mesa mín}}) - (\text{distância de alimentação esquerda} + \text{distância de alimentação direita})$.

Se há desvio na distância da alimentação (transporte da esteira transportadora), o recortador ainda pode cortar a janela de corte inteira conforme calculado pela definição do ponto de partida com o marcador.

As compensações da ferramenta também devem ser subtraídas das medidas da mesa ($x_{\text{mesa máx}} - x_{\text{mesa mínima}}$) para obter a máxima janela de corte. Cuidado para que os parâmetros de distância de alimentação direita e esquerda sejam maiores que as compensações de ferramentas x . Caso contrário, não há tolerância na alimentação .

P3 Distância esquerda de segurança. Peças na seção de corte 2,3,4...
somente devem ser cortadas a partir deste limite.

P4 Distância direita de segurança. Peças na seção de corte 1,2,3...
somente devem ser cortadas a partir deste limite.

Atraso de alimentação pronto [m/s] (PersonalizaçãoSPS1)

Grupo de parâmetro: Alimentação ->Ajustes

O período de espera antes da alimentação, enquanto o vácuo é reduzido e antes do transporte ocorrer, é fixado pelo parâmetro Atraso de alimentação pronto. O parâmetro é determinado pelo fato de a máquina ser equipada com regulação de vácuo ou não.

Alimentação em operação de resistência [S/N] (PersonalizaçãoSPS2)

Grupo de parâmetro: Alimentação ->Ajustes

Se você corta os materiais altamente comprimidos, tais como espuma, estes podem levantar durante o avanço da alimentação, o que pode fazer com que o material fique preso na ponte de corte se não estiver em movimento. Esta opção faz com que a esteira transportadora instrua a ponte de corte a mover exatamente da mesma maneira para que o risco seja evitado.

Liberador de atraso para baixo [ms] (PersonalizaçãoSPS3)

Grupo de parâmetro: Alimentação ->Ajustes

O tempo que espera depois da alimentação até que o vácuo seja definido pronto para abaixar o liberador será definido no parâmetro "Liberador de atraso para baixo". Este parâmetro é necessário para materiais que podem ser fortemente comprimidos.

Alimentação e eixo x sincronizados [Sim/Não] (Personalização59)

Grupo de parâmetro: Alimentação -> Aplicação

Você pode executar a alimentação com movimento sincronizado do eixo x em modo de "arrasto". O eixo de alimentação é o de arrasto e o eixo x é o eixo que é arrastado.

Dx-posicionamento na BFstrat=4 [mm] (Personalização58)

Grupo de parâmetro: Alimentação ->Ajustes

Quando os materiais são cortados no processo de alimentação que é descomprimido mais alto que a altura máxima de corte, é necessário que haja vácuo suficiente com a alimentação para reduzir a altura do material para que caiba embaixo da ponte de corte e da folha de cobertura.

Quando o parâmetro da **estratégia de alimentação** (consultar capítulo 5 - parâmetros do usuário) é usado e estratégia 4 é escolhida, a ponte é movida depois do corte de uma janela de corte com o valor do parâmetro de **posicionamento dx em Bfstrat=4** em uma direção x positiva para que todos os contornos de corte sejam cobertos através das persianas de cobertura adicionais e o vácuo é estabilizado.

Ax4_Trilho de braçadeira de alimentação [0,1] (Ax4ACtrl)

Grupo de parâmetro: Alimentação ->Ajustes

Em caso de um recortados de camada simples, execute a alimentação enquanto prende a correia nas punções que são fixadas na ponte e que são puxadas para a frente. Se o valor do parâmetro do trilho de braçadeira de alimentação é definido no 0, a alimentação será executada no eixo de alimentação. Se o valor for definido em 1, a alimentação será executada com a ajuda de um trilho de braçadeira.

DxErrBraçadeira [mm] (Personalização68)

Grupo de parâmetro: Alimentação ->Ajustes

Na alimentação com o trilho de braçadeira, sempre ocorre um erro de alimentação constante por causa da elasticidade da correia. O desvio pode ser compensado pelo valor do parâmetro **embraçadeira**.

Ângulo de flâmula de alimentação [grau] (Personalização63)

Grupo de parâmetro: Alimentação -> Aplicação

Se iniciar o recortador de alimentação com a opção "**com interrupção de corte**" (consultar capítulo V - parâmetros do usuário), os contornos que ficam no final da janela de alimentação são somente cortados parcialmente e o resto do contorno é cortado na próxima janela de corte. Pequenas "flâmulas" são automaticamente inseridas nestas posições para que todas as fibras sejam cortadas. O parâmetro "**ângulo da flâmula de alimentação**" define o ângulo (em graus), no qual estas flâmulas são conectadas ao contorno.

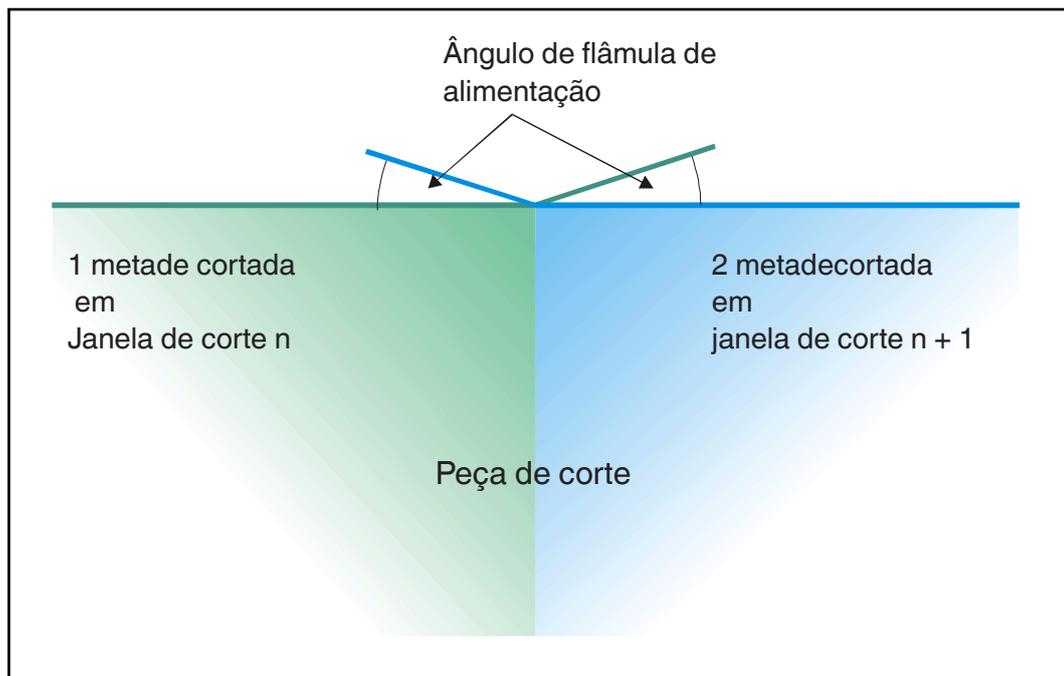


Figura 3: Ângulo de flâmula de alimentação

Velocidade X na alimentação [m/mín] (Personalização60)

Grupo de parâmetro: Alimentação ->Ajustes

Este parâmetro define a velocidade da esteira (velocidade de acionamento do eixo X) na alimentação. A entrada é em metros por minuto. No entanto, o parâmetro é efetivo somente se o valor do parâmetro é 1, 2 ou 3 na **estratégia de alimentação** e o parâmetro **com a operação de arrasto** é definida em <N> (consultar capítulo V - Parâmetros do usuário).

3.2 Parâmetro para o transporte da esteira de cerdas na alimentação

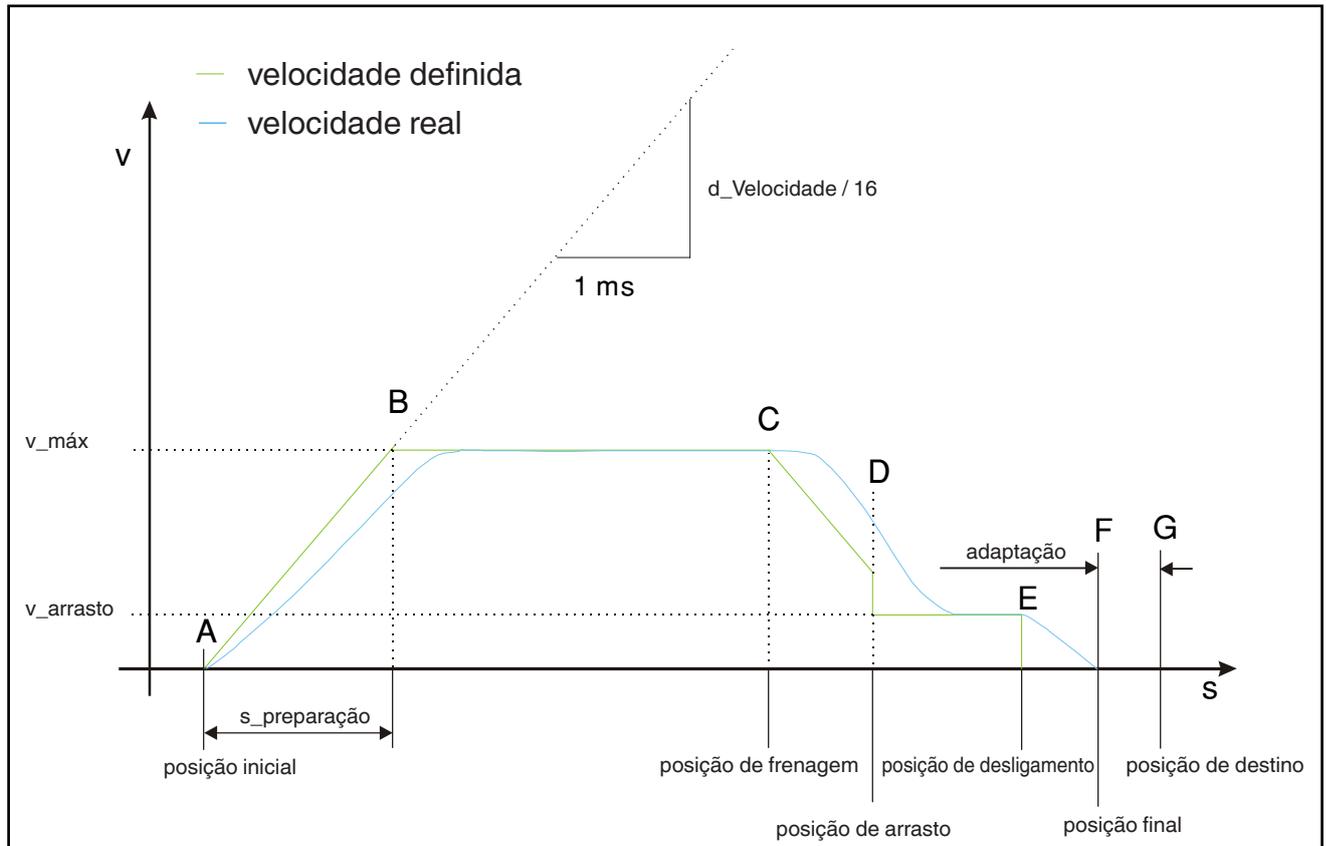


Figura 4: Algoritmo de alimentação

s Pré-desligamento [aumento] (Personalização242)

s Arrasto [aumento] (Personalização243)

d Velocidade [aumento/Tic] (Personalização244)

V-Arrasto (Personalização245)

t Desaceleração [Tic] (Personalização246)

Rota de alimentação de frenagem máxima [mm] (Personalização247)

Grupo de parâmetro: Alimentação ->Ajustes

No começo da alimentação (consultar A) a posição inicial e final são calculadas. A rampa de aceleração é aumentada a cada milissegundo em 1/16 do valor do parâmetro de **velocidade**. A velocidade máxima é alcançada com 2047 (=10V). Depois do alcance da velocidade máxima (consultar B) a rota da velocidade alta é medida. A rampa de desaceleração é reduzida no procedimento de frenagem (de C). Uma vez que a rota de alta velocidade medida não corresponde precisamente à posição final requerida, um salto pequeno pode ocorrer no **Arrasto v** (consultar D). Na posição de arrasto, o arrasto v é ligado todas as vezes. Depois que a posição final é alcançada, uma curta espera **Desaceleração t** transcorre para que o eixo possa chegar a uma parada completa.

Em A: Desligar posição = Final pos - s_Pré-desligamento - rota de frenagem adaptada
Posição de arrasto = Posição de desligamento - s_Arrasto
Em B, posição de frenagem = posição de arrasto - s_Preparação
s_Preparação = Posição real - Posição inicial
Em F: rota de frenagem adaptada = (Posição de destino - posição final)

Por segurança, se a rota de frenagem adaptada é maior que a rota máxima de frenagem s **(alimentação da rota de frenagem máxima)** a rota adaptada é ignorada e retorna ao valor normal.

4 Regulagem de eixos e amplificador

X-Zoom [Aumento/mm] (Ax1Res)

Y-Zoom [Aumento/mm] (Ax2Res)

Período C [Aumento/360°] (Ax3Res)

C0grau [Aumento] (Ax4Res)

zZoom [Aumento/mm] (Ax5Res)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Resolução

Seguem fatores de conversão para o eixo de rotação.

Eixo do Zoom X	fator de conversão [mm]->[aumento] para o eixo x
Eixo do Zoom Y	fator de conversão [mm]->[aumento] para o eixo y
Período C	fator de conversão 360[ø] em [aumento] para o eixo de ROTAÇÃO
C0grau	posição zero no [aumento] para o eixo de ROTAÇÃO
zZoom	fator de conversão [mm]->[aumento] para o eixo z

k_control_x (5).[] (Ax1KCtrl)

k_control_y (5).[] (Ax2KCtrl)

k_control_c (10).[] (Ax3KCtrl)

k_control_z (2).[] (Ax4KCtrl)

k_control_A5 [] (Ax5KCtrl)

k_control_A6 [] (Ax6KCtrl)

k_control_A8 [] (Ax8KCtrl)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Ajustes de controlador

Para compensar por assimetrias no amplificador servo, o fator de amplificador proporcional para direção de movimento positiva (k_control_p_) e negativa (k_control_n_) é calculada com equações separadas.

eixo x:	k_control_p_x
eixo y:	k_control_p_y
eixo c:	k_control_p_c
eixo z:	k_control_p_z

Tolerância de desvio zero [aumento] (Tolerância de desvio final)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Resolução

Tolerância para a determinação da divergência à regra é o tempo de incremento, dentro do qual o desvio à regra deve ser reduzido. Se o desvio for maior que este incremento, a máquina parará e exibirá uma mensagem de erro de intervalo.

Tolerância de desvio zero do eixo C [aumento] (Personalização117)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Resoluções

Esta é a tolerância para definição de desvios gerais do eixo c. Este desvio geral define o valor de tolerância permitido no eixo c.

Filtro – par. 1 [] (Ax1FilterTime)**Filtro – par. 2 [] (Ax2FilterTime)**

Grupo de parâmetro: Máquina -> Ajustes de controlador

Este parâmetro escala a compensação do erro de contorno do eixo X e Y. (O valor deve ser calculado por experimento. Parâmetro 1 e 2 devem ser idênticos).

Mudança de aumento máximo [] (Personalização287)

Grupo de parâmetro: Velocidade -> Cantos e curvas

A taxa máxima de mudança no eixo C, quando excedido o tempo, ocorre uma extensão , para que o eixo C não gire rapidamente.

Mudança de curso máxima permitida/Tic [aumento] (Personalização290)

Grupo de parâmetro: Velocidade -> Cantos e curvas

A mudança da taxa máxima de curso de um eixo, se excedida, a máquina para e exibe a mensagem "erro de interpolação". A mudança de curso de acordo com o Tic. Um Tic é uma unidade de tempo dentro do programa CNC.

Segundo eixo C atual (Personalização 116)

Se um recortador é equipado com um segundo eixo c, uma versão especial do software é utilizada. Além disso, o parâmetro Segundo eixo c atual deve ser definido em <Sim>.

5 Definição da área de trabalho

mín_X-mesa (Personalização335)

máx_X-mesa (Personalização336)

mín_Y-mesa (Personalização337)

máx_Y-mesa (Personalização338)

mín_C-mesa (Ax3MinPos)

máx_C-mesa (Ax3MaxPos)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Área de trabalho

Estes valores determinam a área de acionamento máxima permitida da máquina. Durante o posicionamento ou recorte de um marcador, esta área de acionamento não pode ser excedida. Isto é verificado automaticamente pelo NextGen.

SW_Limit switch xmin [mm] (Ax1MinSwLimit)

SW_Limit switch ymin [mm] (Ax2MinSwLimit)

SW_Limit switch cmin [grau] (Ax3MinSwLimit)

SW_Limit switch zmin [mm] (Ax4MinSwLimit)

SW_Limit switch min_A8 [mm] (Ax8MinSwLimit)

SW_Limit switch xmax [mm] (Ax1ManSwLimit)

SW_Limit switch ymax [mm] (Ax2ManSwLimit)

SW_Limit switch cmax [degr] (Ax3ManSwLimit)

SW_Limit switch zmax [mm] (Ax4ManSwLimit)

SW_Limit switch max_A8 [mm] (Ax8ManSwLimit)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Área de trabalho

Com exceção do interruptor de limite do hardware, é possível também definir as posições mínima e máximas para cada eixo, funcionando como interruptores de limite de software e resultando em uma parada do movimento assim que a área válida é excedida. As posições dos interruptores de limite do software estão localizadas um pouco fora das posições de mesa permitidas de forma que curvas agudas não interrompam o movimento. Ainda, as posições dos interruptores de limite do software devem ser escolhidas para que estes estejam aproximadamente 5 milímetros dentro os interruptores de limite do hardware. A área de movimento da máquina pode ser definida com a ajuda destes parâmetros. Isto é normalmente maior que a área de corte.

6 Parâmetro específico de ferramenta

x-Furadeira de compensação [mm] (Personalização304)

y-Furadeira de compensação [mm] (Personalização305)

x-Helpdrill de compensação [mm] (Personalização306)

y-Helpdrill de compensação [mm] (Personalização307)

x-Ferramenta de incisão de compensação [mm] (Personalização310)

y-Ferramenta de incisão de compensação [mm] (Personalização311)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Incisão da furadeira

x-Faca de compensação [mm] (Personalização300)

y-Faca de compensação [mm] (Personalização301)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Faca de ponto

x-Caneta de compensação [mm] (Personalização302)

y-Caneta de compensação [mm] (Personalização303)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Caneta

x-Lâmina de formão de compensação [mm] (Personalização313)

y-Lâmina de formão de compensação [mm] (Personalização314)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Lâmina de formão

x-Lâmina de rotação de compensação [mm] (Personalização315)

y-Lâmina de rotação de compensação [mm] (Personalização316)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Lâmina de rotação

As ferramentas diferentes (caneta, furadeira, helpdrill, câmara, ferramenta de incisão) estão instaladas para compensação de direção X e Y para a posição definida no programa NC. O parâmetro indica a compensação para cada ferramenta com relação à posição definida (do programa NC).

Um arquivo teste está disponível para cada ferramenta, e isto deve ser usado para ajustar a compensação.

x-Ferramenta de incisão de ponto de incisão de compensação [mm] (Personalização312)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Incisão da furadeira

Com estes recortadores de camada simples com faca rotatória, não é possível fazer incisões com esta faca, então há uma ferramenta especial para incisões.

Procedimento de corte 3 significa "fazer a incisão com esta ferramenta especial". Se você quiser cortar uma incisão tipo I, você deve mudar os parâmetros de incisão em Fenda (3). Para cortar uma incisão tipo V com a ferramenta de incisão, você precisa de outra ferramenta de incisão (com formato em V), ou o recortador deve ter duas fendas (=> mudar para incisão tipo V (5)).

Conforme o parâmetro "retorno da faca", o software do recortador deve saber o ponto de rotação da ferramenta de incisão pelo parâmetro Ferramenta de incisão de ponto de rotação de compensação x.

Ferramenta da faca/Direção idêntica da faca [S/N] (Personalização110)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Incisão da furadeira

O formão de incisão pode ser usado como uma alternativa para ou em conexão com a faca ultrassônica ou redonda. Deve ser levado em consideração que

- a: facas ultrassônicas e formão de incisão giram em direções opostas
(Parâmetros FERRAMENTA DE INCISÃO/DIREÇÃO IDÊNTICA DA FACA em Não)
- b: facas redondas e formão de incisão giram na mesma direção
(Parâmetros FERRAMENTA DE INCISÃO/DIREÇÃO IDÊNTICA DA FACA em Sim)

Duração de posição BAIXO [Tics] (Personalização114)

Grupo de parâmetro: Ferramenta

Período compulsório de espera para a máquina entre o sinal "**abaixar faca**"= parar, e liberar para continuar o movimento.

Duração de posição PARA CIMA [Tics] (Personalização115)

Grupo de parâmetro: Ferramenta

Período compulsório de espera para a máquina entre o sinal "**faca para cima**" (= parar) e liberar para continuar o movimento.

7 Registro de dados de operação e registro de arquivos

StatisPrintMode (Personalização152)

Grupo de parâmetro: Estatística

O recortador pode ser equipado com o software para registrar os recursos de operação.

Este parâmetro é usado para escolher como a captura de dados em tempo real será impressa.

Modo de impressão 0:	Nenhum relatório é impresso.
Modo de impressão 1:	Depois de o marcador inteiro ser cortado, o relatório do marcador é impresso
Modo de impressão 2:	Depois de o marcador inteiro ser cortado, o relatório do marcador e o relatório do dia são impressos.
Modo de impressão 3:	Impressão automática do relatório do mês.
Modo de impressão 4:	Impressão automática do relatório de linha.
Modo de impressão 5:	Impressão automática do relatório do marcador.
Modo de impressão 6:	Salva cada relatório do marcador como um arquivo.

p_Gatilho de tempo [] (Personalização283)

Grupo de parâmetro: Estatística

Gatilho para a sincronização do relatório de operação. A sincronização de um corte de um marcador começa da seguinte maneira:

- 0: Sincronização começa no início de uma encomenda
- 1: Sincronização começa no início do corte

8 Controle da frequência da faca

Este parâmetro determina o controle de frequência dependente da velocidade. A frequência da faca varia diretamente com a velocidade da faca com valores máximos e mínimos. Velocidades, e portanto a frequência da faca, dependem do comprimento da linha sendo cortada. Regulagem da frequência da faca pode evitar problemas com a fusão (derretimento) de materiais sintéticos, por exemplo.

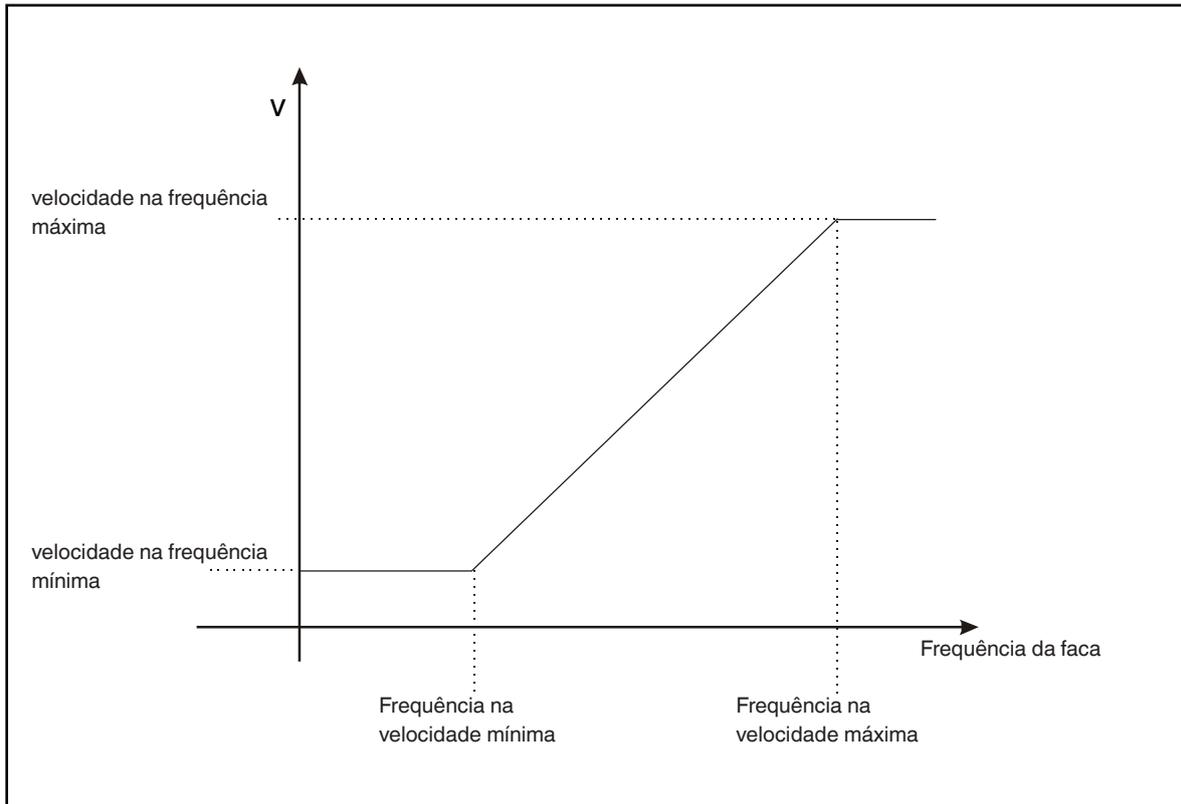


Figura 5: A frequência da faca dependendo da velocidade

hub_V_min : rotações da faca para velocidade mínima (Personalização100)

Grupo de parâmetro: Faca -> Frequência da faca

Rotações da faca em velocidade para a mínima frequência da faca

hub_V_max : rotações da faca para velocidade máxima (Personalização101)

Grupo de parâmetro: Faca -> Frequência da faca

Rotações da faca em **velocidade para a máxima frequência da faca**

V_hub_min : velocidade para rotações mínimas da faca (Personalização102)

Grupo de parâmetro: Faca -> Frequência da faca

A rotação da faca é fixada no valor do parâmetro das **rotações da faca para velocidade mínima**, se a velocidade de corte acionada é menor que o valor do parâmetro **Velocidade para rotações mínimas da faca**.

V_hub_max : velocidade para rotações máximas da faca (Personalização103)

Grupo de parâmetro: Faca -> Frequência da faca

A rotação da faca é fixada no valor do parâmetro **velocidade para rotações máximas da faca**, se a velocidade de corte acionada é maior que o valor do parâmetro **Velocidade para frequência máxima da faca**.

Contanto que a velocidade de avanço V seja menor que a velocidade V_hub_min, a faca se move com as rotações hub_V_min.

Quando a máquina aciona com uma velocidade maior do que o valor do parâmetro **“velocidade para rotações mínimas da faca”** e menor que o valor do parâmetro **“velocidade para rotações máximas da faca”**, a frequência da faca é calculada na base da linha do código linear e alcança um valor maior que o valor do parâmetro **frequência da faca para velocidade mínima** e menor que o valor do parâmetro **frequência da faca para velocidade máxima**.

Contanto que a velocidade de avanço V seja maior que a velocidade V_hub_max, a faca se move com as rotações hub_V_max.

Rotações da faca para posicionamento (Personalização105)

Grupo de parâmetro: Faca -> Frequência da faca

No posicionamento com a faca em posição levantada, a frequência da faca é constantemente no valor do parâmetro **Rotações da faca para posicionamento**.

Rotações da faca para afiação (Personalização106)

Grupo de parâmetro: Faca -> Frequência da faca

Ao afiar, a frequência da faca é constantemente neste valor de parâmetro **Rotações da faca para afiação**.

Rotação de conversão-> [Aumento/rpm (Personalização104)

Grupo de parâmetro: Faca -> Frequência da faca

Este parâmetro converte o valor da unidade [rpm] das rotações do valor em números [0...2047] requisitado pela saída análoga.

9 Afição

9.1 Geral

Posição de afiação esquerda [grau] (Personalização126)

Posição de afiação direita [grau] (Personalização127)

Grupo de parâmetro: Faca -> Afição

Em um recortados com pedras de afiação, a face deve ser girada em posição de afiação. Insira aqui a posição em [grau] que a faca deve ter quando o lado esquerdo ou direito da faca deve ser afiado.

Número de ciclos de afiação [] (Personalização122)

Grupo de parâmetro: Faca -> Afição

Através do parâmetro **Número de ciclos de afiação**, você pode fixar quantas vezes a faca é afiada por procedimento de afiação. O procedimento padrão é com o valor definido em 1. Se você acha que um valor maior que 1 é necessário, uma redução das distâncias de afiação para que a faca seja afiada com mais frequência (consultar capítulos V - Parâmetros do usuário) é normalmente uma melhor solução do que múltiplas afiações da faca.

Tempo de afiação (PersonalizaçãoSps4)

Grupo de parâmetro: Faca -> Afição

Este é o tempo que leva para a afiação da faca.

9.2 **Afiar durante o posicionamento**

Afição durante o posicionamento [S/N] (Personalização128)

distância mínima para trituração para trituração durante afiação [mm] (Custom129)

distância mínima para posicionamento para trituração durante afiação (Personalização130)

Grupo de parâmetro: Faca -> Afição

Se o valor do parâmetro "**Afição durante o posicionamento**" é definido em <S>, a faca é afiada enquanto a máquina se move entre as peças (posicionamento). Isto pode reduzir o tempo perdido através da afiação.

Sempre que o recortador executa um posicionamento, o processo de decisão seguinte executará:

Se a distância do recortador cortado desde a última afiação é maior que o valor do parâmetro "**Distância mínima de afiação**" e se a distância do posicionamento for maior que o valor do parâmetro "**distância mínima de posicionamento para a trituração durante o posicionamento**", um ciclo de afiação será executado durante o posicionamento entre as peças.

Aceleração máxima C de afiação [Tic] (Personalização131)

Grupo de parâmetro: Faca -> Afiação

Aceleração máxima para o eixo C de afiação durante o posicionamento.

Aceleração máxima C de afiação [Tic] (Personalização132)

Grupo de parâmetro: Faca -> Afiação

Velocidade máxima para o eixo C de afiação durante o posicionamento.

Afiação durante a alimentação (Personalização133)

Grupo de parâmetro: Faca -> Afiação

Se o valor do parâmetro **Afiação durante alimentação definido** em <Sim>, a afiação é feita durante a alimentação.

10 Parâmetro de incisão

Identificação_ângulodeincisãotipoV [grau] (Personalização17)

Identificação_profundidadeincisãotipoV [grau] (Personalização18)

Grupo de parâmetro: Incisões -> Reconhecimento de incisão

Os valores dos parâmetros **p_identific_ângulodeincisãotipoV** e **p_identific_profundidadeincisãotipoV** e seu valor mínimo e máximo apoiam a identificação das incisões tipo V e cortes. Você não deve alterar os parâmetros.

Ângulo de saída de incisão [grau] (Personalização19)

Caixa de diálogo: Ajustes de incisão

Se uma incisão é cortada sem levantar a faca, a faca gira da incisão tipo V para que pelo menos o ângulo definido por este parâmetro é acionado. Para cortar a incisão de forma limpa, a faca gira na saída da incisão.

Marcador do tempo da furadeira 1 [mseg] (PersonalizaçãoSsp6)

Marcador do tempo da furadeira 2 [mseg] (PersonalizaçãoSsp7)

Grupo de parâmetro: Ferramenta -> Incisão da furadeira

Estes parâmetros definem o comprimento do tempo da furadeira.

A entrada é em milisegundos. Aumentando o tempo da furadeira pode melhorar a visibilidade do furo em certos materiais.

Velocidade de corte da incisão tipo V [m/min] (Personalização21)

Velocidade de corte da fenda [m/min] (Personalização20)

Caixa de diálogo: Ajustes de incisão

Estes parâmetros definem com qual velocidade a incisão correspondente será cortada. Você não deve alterar o valor definido.

11 Cabeçote de corte de injeção de óleo

Rotações antes da injeção de óleo [rpm/min] (Personalização113)

Canal de contra-dissolução 5 [] (Ax5Res)

Grupo de parâmetro: Ferramenta

Depois de um número parametrizado de rotações da faca, do parâmetro **Rotações antes da injeção de óleo**, uma injeção de óleo será feito no acionamento da faca. O número do rotações do acionamento da faca é contado pelos codificadores e comunicado através de um canal de contador livre do CNC. A dissolução do eixo de frequência de levantamento da faca deve ser ajustado no amplificador Baldor em incrementos de 512 .

12 Joystick de regulagem

Acionamento de joystick antes da referência [S/N] (Personalização354)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Joystick

Sim: Você pode mover o cabeçote de corte antes de os eixos serem referenciados.
Não: Você somente pode mover o cabeçote de corte depois de os eixos serem referenciados.

Eixo x do joystick de velocidade [m/min] (Ax1JoystickMaxV)

Eixo y do joystick de velocidade [m/min] (Ax2JoystickMaxV)

Eixo c do joystick de velocidade [m/min] (Ax3JoystickMaxV)

Eixo X2 do joystick de velocidade [m/min] (Ax4JoystickMaxV)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Joystick

Esta é a velocidade máxima para o acionamento com o joystick.

Eixo x negativo do joystick de valor máximo definido [] (Personalização348)

Eixo x do joystick da posição zero [] (Personalização349)

Eixo x positivo do joystick de valor máximo definido [] (Personalização350)

Eixo y negativo do joystick de valor máximo definido [] (Personalização351)

Eixo y do joystick da posição zero [] (Personalização352)

Eixo Y positivo do joystick de valor máximo definido [] (Personalização353)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Joystick

Este é o parâmetro para ajustar um joystick controlado.

Os valores estão definidos com o programa teste MTEST.

Posição máxima: valor 2048

Posição máxima: valor -2048

Posição zero: valor 0

13 Carregamento de dados do marcador

Comandos de leitura Q [S/N] (Personalização223)

Grupo de parâmetro: Arquivo de carregamento

Um comando Q está presente em muitos marcadores. Este é um ponto de referência entre os dados do marcador e o eixo x, que permite que os dados do marcador sejam compensados (exemplo, a faixa), as coordenadas absolutas de um marcador não são normalmente consideradas com a sequência de referência.

Um marcador é posicionado na mesa pela sequência de referência para que os valores mínimos y do marcador são posicionados no ponto de início. Se um comando Q é passado além dos dados do marcador, este pode ser levado em consideração no carregamento dos dados. Assim que este ponto, fora dos dados do marcador real, permanecem em posição y de leitura neste ponto tem um efeito nas medidas do marcador e na posição dos dados do marcador real. Um comando Q é usualmente no ponto zero do eixo y. Se as peças cortadas não permanecerem ali, o resultado, através de consideração do comando Q, é um adiamento dos dados do marcador na direção Y positiva.

Se isso não for desejado, o comando Q pode ser ignorado pelo ajuste Leitura do comando Q para <N>

Formato:1(ISO),2(DXF),3(ambos)....(1,2,3) (Personalização220)

Grupo de parâmetro: Arquivo de carregamento

O formato DXF é um formato de troca de dados que é apoiado por muitos programas CAD, por exemplo, AutoCad. O software de controle NextGen oferece a função de ler marcadores de formato DXF e processá-los.

No entanto, nesta ocasião você deve levar em consideração que não há definição exata. O DXF existe e o formato DXF não é um formato padrão. Portanto, a leitura dos arquivos DXF funcionam somente sob certas restrições no software de controle.

O software NextGen oferece a função de leitura e processamento de marcadores no formato DXF. Através da alteração do parâmetro **FORMATO: 1(ISO), 2(DXF), 3 (AMBOS)** é possível escolher que formato de dados pode ser lido no software de controle.

- 1: Somente marcadores são carregados no formato ISO.
- 2: Somente marcadores são carregados no formato DXF.
- 3: Marcadores no formato ISO ou DXF podem ser carregados

A diferenciação de dois formatos ocorre com a ajuda da extensão. Quando um marcador tem a extensão "DXF", será interpretada como formato DXF. Todos os outros marcadores são carregados no formato ISO. A ferramenta de parametrização para leitura dos dados DXF é depositada no arquivo "DXF.INI".

Os elementos são lidos no formato DXF gerado pelos lançamentos AutoCad R11, R12, R13, R14 e o AutoCad 2000.

Distância de marcador padrão [mm] (Personalização176)*Grupo de parâmetro: Arquivo de carregamento*

O parâmetro **Distância de marcador padrão** define a distância entre dois marcadores para serem cortados um depois do outro na fila de trabalho. O valor do parâmetro é inserido automaticamente como o valor padrão nos parâmetros na fila de trabalho, no entanto isso pode ser alterado para cada marcador individual.

XY-tolerância [mm] (TempoComprimentoMínimo de Linha)*Grupo de parâmetro: Arquivo de carregamento*

Se você carregar os arquivos ISO, pontos que tem uma distância menor do ponto são filtrados antes de definido por este parâmetro **Tolerância xy [mm]**.

Peças de quantidade mínima [] (Personalização154)*Grupo de parâmetro: Arquivo de carregamento*

Você pode ajustar a quantidade das peças máximas carregáveis com este parâmetro. Você deve somente escolhe este parâmetro tão grande quanto necessário para garantir uso ideal do armazenamento. Se você escolher o parâmetro muito pequeno, nem todas as peças podem ser carregadas. se você escolher o parâmetro grande demais e o marcador consistir de peças pequenas, talvez o armazenamento não seja suficiente e a mensagem de erro "Lista cheia" aparece. Neste caso, aumentar a RAM no computador deve ser considerado, contacte seu escritório local Bullmer.

Número de pontos definidos [] (Personalização155)*Grupo de parâmetro: Arquivo de carregamento*

O parâmetro **Pontos definidos** fixará quantos pontos podem ser carregados ao armazenar um marcador. O lugar de armazenamento da lista de pontos definidos na RAM será iniciado com o início do software. Se o valor do parâmetro escolhido é pequeno demais, marcadores maiores podem não ser carregados completamente. Com o valor do parâmetro grande demais, a inicialização dos pontos definidos precisa de muito espaço de armazenamento.

Número de pontos amortecedores [] (Personalização341)*Grupo de parâmetro: Arquivo de carregamento*

Este parâmetro define o número de pontos dos dados de corte NC que são processados em um amortecedor interno de forma que o recortados pode acessá-los sem parar. Isto é importante agora porque os computadores tem grande memória disponível.

Posição teste x na simulação [mm] (Personalização285)**Posição teste y na simulação [mm] (Personalização286)***Grupo de parâmetro: Arquivo de carregamento*

A posição inicial na sequência de referência normalmente resulta da posição do cabeçote de corte. Nas versões PC do software do recortador, o cabeçote de corte não existe. Para poder simular um processo de corte no PC, você deve escolher uma posição inicial válida. Para fazer isso, os parâmetros "**Posição teste X na simulação**" e "**Posição teste y na simulação**" são usados.

14 Gráfico

Correção x [mm] (Compensação de contorno X)

Correção y [mm] (Compensação de contorno Y)

Grupo de parâmetro: Gráficos de ajuste

Com o carregamento do programa de corte, a apresentação nos gráficos é movida na direção X ou Y pelo fator de conversão. O valor definido no carregamento do programa é decisivo. Estes valores são somente usados para mover o marcador no setor visível dos gráficos.

Visão RotY (Visão RotY)

Grupo de parâmetro: Gráficos de ajuste

Recortador com o design do lado direito (lado da operação na direção direita de execução do material), com a ajuda destes fatores, a representação gráfica pode ser espelhada na direção x ou y. (Para fazer isso o valor correspondente deve ser definido em 180 graus).

15 Acionamento de referência

Ax1 Posição de referência_x [mm] (Ax1RefPos)

Ax2 Posição de referência_y [mm] (Ax2RefPos)

Ax3 Posição de referência_c [Grad] (Ax3RefPos)

Ax7 Posição de referência_x2 [mm] (Ax7RefPos)

Ax8 Posição de referência_A8 [mm] (Ax8RefPos)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Acionamento de referência

Para a referência de acionamento: Os parâmetros para escolha de distância entre os interruptores de referência e a posição de referência (posição zero) da máquina. Quando acionar a referência, o recortador se move na posição de referência. Este parâmetro é usado, por exemplo, para definir a posição zero da faca (eixo c) paralelo ao eixo x

Ax1 Posição livre_x [mm] (Ax1Posiçãolivre)

Ax2 Posição livre_y [mm] (Ax2Posiçãolivre)

Ax3 Posição livre_c [grad] (Ax3Posiçãolivre)

Ax8 Posição livre_A8 [grad] (Ax8Posiçãolivre)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Acionamento de referência

Depois de encontrar o ponto de referência, a máquina pode acionar para uma posição definida. Você pode definir esta posição pelos parâmetros "posição de acionamento livre". Usualmente, usamos estes parâmetros somente para o recortador de couro conectado com o sistema de nidificação, onde o recortador sempre iniciar o procedimento de corte na mesma posição.

Ax1 velocidade de referência x [m/min] (Ax1RefV)

Ax2 velocidade de referência y [m/min] (Ax2RefV)

Ax3 velocidade de referência c [rp/min] (Ax3RefV)

Ax8 velocidade de referência A8 [rp/min] (Ax8RefV)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Acionamento de referência

Ajuste de velocidade de acionamento para cada eixo para o ponto de referência.

Unidades: Eixo X e Y -> [m/min]

Eixo C -> [rp/min]

Ax1 velocidade de acionamento livre X [m/min] (Ax1FreeV)

Ax2 velocidade de acionamento livre Y [m/min] (Ax2FreeV)

Ax3 velocidade de acionamento livre C [m/min] (Ax3FreeV)

Ax8 velocidade de acionamento livre A8 [m/min] (Ax8FreeV)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Acionamento de referência

Ajuste de velocidade de acionamento livre em cada eixo para o acionamento do ponto de referência para a posição de acionamento livre.

Unidades: Eixo X e Y -> [m/min]

Eixo C -> [rp/min]

Ax1_ estratégia de referência X [] (Ax1RefStrat)

Ax2_ estratégia de referência Y [] (Ax2RefStrat)

Ax3_ estratégia de referência C [] (Ax3RefStrat)

Ax8_ estratégia de referência A8 [] (Ax8RefStrat)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Acionamento de referência

A estratégia que é válida para o referenciamento de cada eixo.

Ajuste os seguintes valores para a estratégia do eixo:

Eixo X: 3

Eixo Y: 3

Eixo C: 5

Estratégia 3:

Com a estratégia de referência 3, o eixo será referenciado por meio dos interruptores de referência e de limite. Com isto, a supervisão de emergência do interruptor de limite é desativada no início do acionamento de referência, então o eixo é movido com a velocidade de posicionamento "relativamente alta" parametrizada na direção do interruptor de referência. Com o reconhecimento do sinal do interruptor de referência, o eixo é frenado para a parametrização da **velocidade de referência** "baixa" e é movido até o interruptor de limite ser ativado.

Ali, a posição de referência é registrada e o eixo é frenado. Posteriormente, a direção de movimento é invertida e a **posição de acionamento livre** parametrizada com a **velocidade de acionamento livre** parametrizada é aproximada. A supervisão de emergência do interruptor limite é reativada no fim e o acionamento de referência é concluído.

Estratégia 5:

Com a estratégia de referência 5, o eixo será referenciado por meio de um interruptor de referência e de impulso zero. Ele será movido com a velocidade de referência parametrizada na direção do interruptor de referência com o início do acionamento de referência, com o qual a avaliação do impulso zero do eixo correspondente é ativada. Assim que o interruptor de referência é operado, a posição de referência é tomada no **primeiro impulso zero**.

Depois de reconhecida a posição de referência, o eixo será frenado, a direção do movimento será invertida e a **posição de acionamento livre** parametrizada com a **velocidade de acionamento livre** parametrizada será aproximada e o acionamento de referência concluído.

Se o eixo já está no interruptor de limite no início do acionamento de referência, o eixo é acionado livremente como antes com a velocidade de referência parametrizada do interruptor de limite. O curso descrito é automaticamente iniciado posteriormente.

16 Operação paralela

Número de marcadores paralelos [1..5] (Personalização172)

Modo paralelo em capacidade de carregamento mínima [mm] (Personalização173)

Distância entre larguras paralelas [mm] (Personalização174)

Largura dos paralelos [mm] (Personalização175)

Grupo de parâmetro: Parâmetros de corte -> Modo paralelo

Se o parâmetro "**Modo de referência**" for definido no valor 4 (paralelo) é possível processar os marcadores nas camadas de material assentadas paralelamente mesmo em mais janelas de corte.

Cada marcador inserido na fila de trabalho deve ser dado o número da rota em que deve ser cortado. Valores permitidos como número de rotas até o valor do parâmetro "**Marcador paralelo de números**".

O número da rota é exibido na janela da fila de trabalho posteriormente. Note que todos os marcadores de uma corrente devem assentar na mesma rota. Primeiro, os marcadores da primeira rota são carregados.

Automaticamente, os marcadores para a rota 1 são carregados enquanto couberem no comprimento inteiro da área de trabalho. Todos são referenciados um após o outro. Posteriormente, os ponteiros de luz acionam automaticamente o possível ponto de partida do primeiro marcador da segunda rota. Os marcadores das rotas seguintes se tornam referenciados da mesma maneira que a rota 1.

Se o referenciamento dos marcadores de uma rota é finalizado, embora ainda haja espaço para mais marcadores, o botão <Tab> permite que o referenciamento dos marcadores da próxima rota comece. Marcadores não referenciados serão levados automaticamente à próxima janela de corte.

Se todos os marcadores forem referenciados, o processo de corte iniciará. Se uma marcação de referência deve ser executada, será executada por rota, no final da última janela. O NextGen verifica cada rota independentemente, após a finalização da alimentação, para carregar os marcadores. Se for o caso, a fila de trabalho é buscada por marcadores correspondentes e estes serão recarregados de acordo com o espaço necessário. A operação paralela continua até que a fila de trabalho esteja vazia.

Quantas rotas devem ser processadas lado a lado deve ser definido com o parâmetro "**Números de marcador paralelo**". O comprimento mínimo da rota de material que deve estar livre é fixado o "**modo paralelo de capacidade mínima de carregamento**", para que o próximo marcador seja recarregado automaticamente.

17 Referenciamento repetido de material

Repetição do material de medida x [mm] (Personalização260)

Repetição do material de medida y [mm] (Personalização261)

O referenciamento de repetição do material permite que verifique as coordenadas do molde do material antes de cortar o material. Geralmente, a repetição do molde não é distorcida na direção x. Na direção y, as linhas de repetição do molde do material podem desviar em quantidades diversas.

Por exemplo, é exigido que somente materiais com desvio de não mais que 2% dentro de uma peça de corte possa ser cortada e uma peça típica medida: 600 mm * 400 mm, isso então significa com um molde de material que existe de pontos de 3 a 4 mm de diâmetro na distância repetida de 10 a 12 mm, que os desvios devem ficar na área de +- 1 mm.

Para determinar o valor percentual do desvio em cada caso com o **referenciamento de repetição do material**, você pode proceder da seguinte forma:

- 1) Ponteiro de laser do posicionamento da máquina com as mãos no meio de um ponto da tela e posteriormente, inserindo a função <referenciamento de repetição de material> no teclado.
- 2) O menu aparece <referenciamento de repetição de material> com dois campos de entrada para a medida x - e y da peça. Depois, se os valores ainda forem válidos, confirme com a tecla <Enter>, caso contrário valores válidos devem ser inseridos.
- 3) O ponteiro de laser é movido automaticamente pela medida x na direção x positiva e a máquina é colocada em operação manual.
- 4) Agora você deve posicionar o ponteiro de laser com as mãos no meio da próxima repetição e confirmar a conclusão desta ação.
- 5) A máquina é movida automaticamente verticalmente para a linha básica definida pela medida na direção y e é retornada para a operação manual.
- 6) Agora, posicione o ponteiro de laser no meio da próxima repetição e confirme.
- 7) O NextGen calcula automaticamente dos três pontos de referência o erro de repetição de material e te mostra este valor.

18 Versões especiais (Opção)

18.1 Controle de vácuo (Opção)

Valor do vácuo [%](Personalização135)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Vácuo

Este é o valor do vácuo como % do vácuo máximo definido durante o corte. (consultar capítulo V - Parâmetro do usuário)

Valor de vácuo para o intervalo não controlado [V] (Personalização142)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Vácuo

Nos recortadores com vácuo ajustável, o SPS deve receber um sinal de transferência digital durante a alimentação para evitar um aumento na regulação de frequência de vácuo.

Os parâmetros para a regulação do controlador P do controle de vácuo, estes parâmetros são definidos no comissionamento inicial e não são alterados posteriormente.

Ponteiro para valor de correção de vácuo [V] (Personalização136)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Vácuo

Voltagem inicial máxima para o vácuo inteiro para o conversor de frequência

Vácuo de linha de identificação x1 [mbar] (Personalização137)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Vácuo

Este é o vácuo mínimo (com controle 0 do conversor de frequência para a bomba a vácuo).

Vácuo de linha de identificação x2 [mbar] (Personalização138)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Vácuo

Este é o vácuo máximo (com controle total do conversor de frequência para a bomba a vácuo).

Vácuo de linha de identificação y1 [mbar] (Personalização139)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Vácuo

Voltagem de saída mínima do sensor de pressão com o vácuo 0

Vácuo de linha de identificação y2 [mbar] (Personalização140)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Vácuo

Esta é a voltagem máxima de saída do sensor de pressão com o vácuo total.

Vácuo de tolerância [mbar] (Personalização141)

Grupo de parâmetro: Máquina -> Vácuo

Tolerância máxima do valor de vácuo definido. Se o valor ficar abaixo, o controle do recortador enviar uma mensagem de erro ou para o processo de corte ativando a "função pausa".

18.2 Zonas de vácuo**Seções do vácuo da largura [mm] (Personalização143)**

Grupo de parâmetro: Máquina -> Vácuo

Alguns recortadores são subdivididos em zonas de vácuo diferentes (mesma largura cada). As zonas diferentes podem ser ligadas e desligadas separadamente. O valor do parâmetro Seções de largura do vácuo define a largura das seções.

18.3 Versão especial com robot de limpeza**Versão especial com robot de limpeza [S/N] (Personalização181)****Número de alimentações até a zona morta [] (Personalização182)**

Grupo de parâmetro: Versões especiais -> Robô

Versão especial: Recortadores com um robô que limpa as peças cortadas.

Para a limpeza das peças cortas com ajuda de um robô, uma operação especial de alimentação é usada. O recortador não tem cerdas de limpeza, ao contrário, a esteira será subdividida em uma zona de corte e uma zona morta, com o robô limpando dentro da zona morta. A área de acionamento da ponte é restrita à zona de corte. Depois, uma corta em operação contínua, sempre o mesmo marcador. O cálculo das janelas de corte e avanço dos marcadores ocorrem para que, em cada caso, uma parte do marcador seja cortada e depois avançada na zona morta. O parâmetro "**Versão especial com robô**" deve ser ajustado em <S> para ativar a operação do robô.

A definição do parâmetro de mesas ocorre da seguinte forma:

Reserva de alimentação esquerda = ponto de referência inicial - min_xMesa

Reserva de alimentação direita = comprimento da mesa - reserva esquerda - corte da largura da janela

Em conexão digital o recortador recebe um sinal de controle do robô. Assim que a primeira parte alcança a zona morta, o robô pode limpar estas peças. A primeira peça alcança a zona morta, assim que o primeiro número de alimentações até o parâmetro acc. zona morta sejam forçados. Agora, o software do recortador envia um sinal para o robô para que a limpeza possa começar.

18.4 Alimentação de material automática

Alimentação de material automática [S/N] (Personalização42)

Reserva para alimentação [mm] (Personalização41)

Ponto de referência inicial Y [mm] (Personalização43)

Grupo de parâmetro: Versões especiais -> Alimentação automática

Em caso de corte de camada simples, o material pode vir do berço. Se um marcador for finalizado, uma mudança de rolo ocorrerá. Neste caso, é necessário que o corte divisor seja executado sempre exatamente na mesma posição no final das cerdas. Para as camadas de material ainda na mesa, o berço não pode mais rebobiná-la.

Portanto, o software de controle fornece a função no início de um marcador respectivamente, uma corrente de marcador da alimentação será calculada e executada automaticamente na dependência do tamanho da janela de corte.

Abra o diálogo do parâmetro e defina para os parâmetros seguintes os valores corretos:

Automático Alimentação [S/N]:

Neste caso, você deve definir <S> para sim se a alimentação automática deve ser realizada. Caso contrário, defina <N> para não.

Reserva para alimentação [mm]:

A maneira com que a esteira de cerdas cobre a alimentação do material, resulta do comprimento do marcador carregado mais estes valores de parâmetros.

Posição de referência inicial Y [mm]:

Depois da finalização da alimentação automática, a luz do retículo é definida em X na posição de referência inicial calculada automaticamente e definido em Y na posição dada através do parâmetro.

Processo semi-automático

Se você escolher uma referência de marcador com parâmetro, o processo semi-automático ocorrerá. Neste caso, o operador tem de confirmar a alimentação.

Depois de carregar o marcador e um parâmetro adequado, você deve começar com o "**Início da fila de trabalho**" como usualmente. Agora, uma janela abrirá em que será pedido para confirmar a alimentação de material automática.

Depois da confirmação, a esteira de cerdas empurrará o material automaticamente com a distância calculada na mesa. Ao mesmo tempo, o ponteiro de luz posicionará na posição de referência inicial calculada. Então, a correção da posição do marcador começará como usualmente.

Processo automático

Se você não escolher o referenciamento do marcador, o processo automático ocorrerá. Neste caso, o processo de corte inteiro será executado sem a interferência do operador.

O processo da fila de trabalho começará como usualmente. O marcador e o parâmetro definido carregará automaticamente. Posteriormente, a esteira de cerdas empurrará o material automaticamente com a distância calculada na mesa. Ao mesmo tempo, o ponteiro de luz ajustará na posição de referência inicial calculada e o processo de corte iniciará.

18.5 Alimentação automática com dispositivo de expensão

Alimentação de material automática [S/N] (Personalização184)

Compensação para a alimentação de material [mm] (Personalização185)

Velocidade da alimentação de material [m/min] (Personalização186)

Grupo de parâmetro: Versões especiais

Para o recortador de camada simples com o dispositivo de carregamento do material, o NextGen oferece a possibilidade de integrar a função para a alimentação do material com o recortador.

Quando o parâmetro "**Alimentação de material automática**" é definido em "S" para sim, a alimentação de material automática é ativada.

O material é alimentado com a distância do avanço da esteira mais o valor definido no parâmetro "**Compensação para alimentação de material**". A velocidade do avanço da esteira é fixado com o parâmetro **Velocidade de alimentação do material**.

18.6 Detecção de fim de material

Com detecção de fim de material [S/N] (Personalização180) (Opção)

Grupo de parâmetro: Versões especiais

Usado no corte de camada simples Se uma barreira de luz (olho mágico) for instalado na alimentação do material no alimentador, o NextGen automaticamente reconhece se o material acaba (reconhecimento fim) durante a alimentação. Se a alimentação é concluída, o usuário deve marcar a posição do fim do material na mesa de corte. Depois, o NextGen testa se todas as partes do marcador podem ser cortadas no material remanescente, se isto for possível o corte continua. Se não for o caso, todas as peças não se encaixam serão separadas automaticamente e armazenadas como um marcador separado. Estas peças podem ser cortadas em uma nova camada ou em uma sobra de material.

Se você não quer ativar a separação semi-automática das peças dos fins do material, coloque o parâmetro Reconhecimento de fim de material automático para <N> para não. Se você gostaria de ativá-lo, coloque o parâmetro em <S> para sim.. Neste caso, o modo simples ou camada de passo deve ser selecionado como modo de referência.

Se o sinal fixado na suspensão do rolo de material reconhece o fim do material durante a alimentação respectivamente uma "quebra" executará durante a alimentação, o processo automático parará depois da alimentação e será perguntado: "Seção de corte começou agora realizar detecção de fim de material (S/N)?".

A verificação acontecerá para cada seção de alimentação assim que o fim do material e a quebra de alimentação, respectivamente, forem reconhecidos. A verificação também acontecerá se o marcador puder cortar em uma seção e nenhuma divisão for necessária. Esta seção de corte será tratada como a última seção de corte.

Depois de completa a alimentação, você pode olhar se o fim do material ainda permanecem na janela de corte ou se está muito mais longo que a janela de corte. Olhe o fim do material usável - por exemplo, a última parte do material pode estar danificada e o fim usável pode ter alguma distância antes do fim do material propriamente dito.

Continue o corte, sem a necessidade de fazer fim de material.
Há tecido bastante então o corte continua. Você define, portanto, <Não>.

Se o processo é um da janela de corte antes da última janela de corte e o fim do material se elevará acima da janela de corte, corte contínuo e o processo de verificação do fim do material alterará para a próxima janela de corte, que é a última janela mas também pode ser uma janela de corte anterior. Neste caso, o NextGen perceberá que a questão acima tem de questionar mais uma vez.

Necessário marcação de fim de material

Se houvesse material insuficiente, o corte finalizaria se o operador respondesse com um <Sim>. Agora, o curso de ação seguinte ocorre:

- O ponteiro de laser do recortador se move automaticamente para a posição final.
- O NextGen altera automaticamente para operação de joystick.
- Você move o ponteiro de laser para o fim do material.
- Pressione a tecla "confirmar" ou use a tecla <ENTER> no teclado.
- O NextGen exibe a posição do marcador na tela. Todas as peças cortadas que forem afetadas pela posição de joystick, bem como peças que estão no marcador mas forado material são marcadas. Saia do gráfico com <Tab>.

O recortador automaticamente encontra que peças não podem mais ser cortadas, separa estas e as armazena em um marcador separado. Posteriormente, corte automático é continuado para as peças que encaixam no material.

18.7 Recortador com dispositivo de pulverização

Recortador com dispositivo de pulverização [S/N] (Personalização183)

Grupo de parâmetro: Versões especiais

Como alternativa para giz de cera, um dispositivo de pulverização pode ser usado para pulverizar uma linha, para linhas de acolchoamento ou costuras, por exemplo. Se uma folha de resselagem é usada depois do desenho e o líquido ainda não estiver seco, o líquido borra a folha de cobertura.

Se o valor do parâmetro **Recortador com dispositivo de pulverização** é inserido com <S>, a sequência seguinte é executada:

- Corte
- Levantamento da persiana de desenrolar a folha
- Desenho do acolchoamento/costura
- Alimentação com levantamento da persiana de desenrolar a folha

18.8 Recortados com cabeçote de impressora de jato de tinta

Direção de impressão (0=wie progr., 1=hor, 2=vert) [0,1,2] (Personalização291)

Grupo de parâmetro: *Versões especiais*

A impressora de jato de tinta que encaixará no cabeçote de corte para imprimir o texto somente pode imprimir em horizontal ou vertical. Por isso, a direção de impressão será definida com o parâmetro „**Direção de impressão**“.

0: A linha de impressão será impressa conforme programado

1: Exclusiva impressão horizontal

2: Exclusiva impressão vertical

18.9 Neutralização da faca

Contagem de L/P para correção de compensação [] (Personalização107)

Atraso para a correção de compensação [ms] (Personalização108)

Atraso até a correção de compensação [ms] (Personalização109)

Grupo de parâmetro: *Faca -> Inteligência da faca*

Alguns recortadores são equipados com a neutralização da faca para ajudar a evitar dobra da lâmina sob as cargas de lados altos. Em recortadores com neutralização de faca, uma equalização de compensação da faca (eixo C) ocorre antes de cada novo segmento durante o corte de um marcador. A contagem dos segmentos começa com cada início de marcador. A correção de compensação será forçada depois de cada acionamento de referência. Os respectivos valores de correção de compensação são gravados no arquivo de registros para controle, / FILEMESSER se você começar o NextGen com a troca do programa /FILEMESSER.

Já que a falha de compensação estatística somente pode ser medida e retificada em condições oscilantes, **o recortador deve esperar um tempo parametrizado antes e depois da correção de compensação.**

Inteligência da escala da faca [V] (Personalização95)

Inteligência da faca de compensação [V] (Personalização96)

Inteligência da faca do valor máximo [V] (Personalização97)

Inteligência da faca do valor mínimo [V] (Personalização98)

+ - zona insensível ao valor [V] (Personalização99)

Facas do grupo do parâmetro -> Inteligência da faca

Se a inteligência da faca é controlada em uma CNC 5, o parâmetro de download a enviará para o MBSS. Um sinal de sensor medirá a posição entortada da faca. Um valor de **inteligência da faca de compensação** significa que não há posição entortada. Você pode escalar o sinal com o parâmetro **escalar inteligência da faca**. Se o valor do parâmetro estiver definido em zero, não ocorrerá a neutralização interna da faca. O sinal do sensor será limitado de acordo com o parâmetro **Inteligência da faca de valor mín./máx.** Se o valor de entrada do sensor for **+ -na zona de valor insensível**, a neutralização da faca não ocorrerá.

- Se o recortador não tem inteligência de faca, você deve definir o parâmetro **Número de pontos de correção de compensação (Personalização107)** em ZERO.

- Se o recortador tem uma inteligência de faca externa, o parâmetro **Número de pontos de correção de compensação (Personalização107)** é > ZERO e ao mesmo tempo o parâmetro **Escalar a inteligência da faca (Personalização95)** deve ser definida em = ZERO.
- Se o recortador tem uma inteligência de faca interna, o parâmetro de pontos de correção de compensação (Personalização107) > ZERO e ao mesmo tempo o parâmetro Escalar a inteligência da faca (Personalização95) deve ser definida em = ZERO.

18.10 Alimentação de ambos os lados

Recortador rotativo com duas mesas [S/N] (Personalização 178)

Grupo de parâmetro: Versões especiais

Se um recortador tem duas mesas de corte, o material a ser cortado pode ser fornecido de ambos os lados. Dependendo de que lado o material é alimentado, outros parâmetros podem precisar ser alterados.

Se o valor do parâmetro for definido em <S>, a caixa de seleção do "material remanescente" aparecerá acima do diálogo da fila de trabalho. O operador deve inserir de que lado o material será alimentado antes de inserir.

Antes de o carregamento do marcador ser executado, o NextGen automaticamente carrega uma coordenação de parâmetro (MLINKS.XPR ou MRECHTS.XPR) para a metade da direita ou esquerda da mesa. Dentro desta coordenação de parâmetro, a borda de referência inicial pode ser definida, por exemplo, se o usuário do recortador quiser uma borda de referência inicial diferente para cada metade da mesa. Nesta ocasião, por causa da adaptação da direção da linha, os parâmetros apresentados automaticamente nas coordenações do parâmetro através do NextGen são giradas - inversão da sequência de corte, corte de separação com Xmin, ponto de referência inicial.

18.11 Encomendas de corte no sistema de armazenamento do rolo do material

Fila de trabalho do sistema de armazenamento [S/N] (Personalização153)

Grupo de parâmetro: Versões especiais

Se o dispositivo de desenrolamento é alimentado com rolos de material por um sistema de rolo de material automático, as encomendas de corte para os rolos de material podem ser feitas com o **sistema de armazenamento** de rolo de material. Os trabalhos de corte são depositados em um arquivo e serão lidos pelo NextGen.

Quando o parâmetro Fila de trabalho do sistema de armazenamento é definido em <N>, o NextGen trabalha da forma usual. Quando o parâmetro estiver definido em <Y>, leitura dos trabalhos de corte ocorrerá em um arquivo disponibilizado do sistema de armazenamento do rolo de material. Se o processamento de uma fila de trabalho gerada pelo sistema de armazenamento de rolo de material for quebrada, o resto da fila de trabalho ainda não trabalhada, será segurada com a função **Encerrar e salvar fila de trabalho**.

Assim que a função for escolhida, o marcador atual será cortado. Posteriormente, os marcadores já cortados serão deletados da fila de trabalho. Você pode armazenar a fila de trabalho sob qualquer nome.

CAPÍTULO VII

Manutenção e dados técnicos

Índice - Capítulo VII

1	FUNÇÕES DE MANUTENÇÃO	3
1.1	POSICIONAMENTO DA MÁQUINA	3
1.2	EXIBIR CONDIÇÃO DO IO DIGITAL	4
1.3	ALTERAR SAÍDAS DIGITAIS	5
1.4	TECLAS PARA FUNÇÕES DA MÁQUINA	7
1.5	RECONSTRUÇÃO	8
1.6	MARCADORES PARA PROPÓSITOS DE REGULAGEM	9
2	LISTA DE PERIGOS	11
3	EG-KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG / EC DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE	12
4	DADOS TÉCNICOS	13

1 Funções de serviço

1.1 Posicionamento da máquina

Se a função CNC -> Posicionamento Manual for escolhido, uma janela é aberta, na qual você pode inserir os valores para os eixos **X** (movimento da ponte na mesa), **Y** (movimento do cabeçote de corte na ponte), **C** (rotação da faca) e **Z** (esteira de cerdas). Selecionando o botão "Iniciar", a máquina é posicionada.

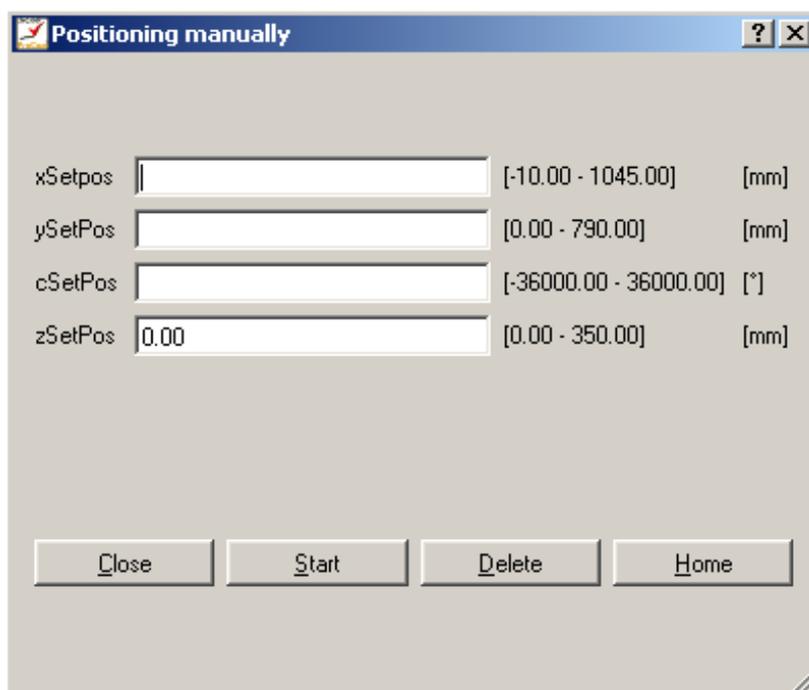


Figura 1: Manu "Posicionamento da máquina"

Para fazer isso, a máquina deve estar em MODO AUTOMÁTICO

EIXO X E Y:

Com a ajuda desta função, a máquina pode ser posicionada em uma coordenada absoluta com referência à origem da máquina. Insira o valor de posição desejado e confirme com o botão "Iniciar". Posicionamento ocorre contanto que o valor esteja dentro das bordas permitidas.

EIXO C:

Para posicionar o eixo C, insira o ângulo desejado, em graus, e confirme com o botão "Iniciar". O eixo C então gira para a posição desejada.

EIXO Z:

Se um valor em milímetros é inserido neste campo de entrada e isto é confirmado, a esteira de cerdas se move pela quantidade inserida. O posicionamento do eixo Z somente pode ocorrer com o vácuo ligado.

1.2 Exibir condição do IO digital

Usando a função Janelas -> Entradas digitais, a janela seguinte é aberta: 0.

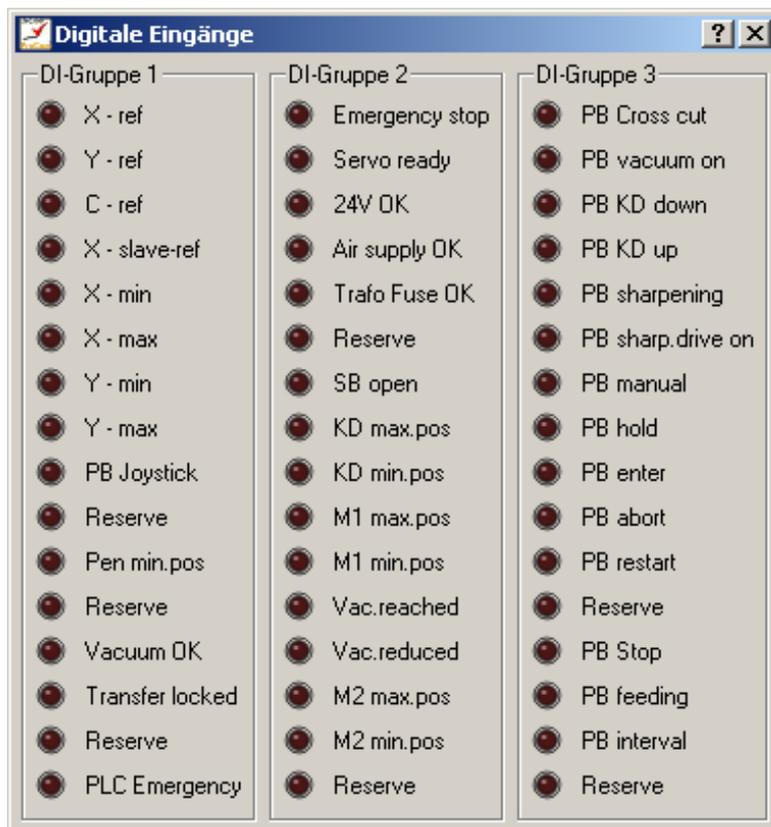


Figura 2: Exibição digital entrada / saída

É possível ver a cor do LED exibido se a entrada correspondente for 1 ou 0.

1.3 Alterar saídas digitais

O NextGen oferece a possibilidade de manualmente alterar as saídas digitais (DOs).

ATENÇÃO:

Estas funções de alterar são usadas para propósitos de manutenção, se usadas incorretamente elas podem causar danos!!!

Se as janelas de função -> saídas digitais forem escolhidas, a janela seguinte se abre:



Figura 3: O menu altera a saída

Na lista de saídas digitais, uma caixa de seleção é posicionada ao lado dos LEDs exibidos. Somente quando a caixa de seleção é selecionada, a saída digital correspondente pode ser alterada clicando no LED exibido.

As saídas somente podem ser selecionadas quando a senha é inserida antes.

NOTA IMPORTANTE:

Se você manipula uma das saídas pela escolha da caixa de seleção (marcação), você deve prestar atenção absoluta que desligou a caixa de seleção antes de sair da janela. A marcação deletará e a saída pode assumir a condição dada ao programa. Certifique-se de que antes de sair da janela, todas as marcações foram removidas. Se isso não acontecer, uma função PLC perfeita não pode ser garantida.

1.4 Teclas para funções da máquina

Funções da máquina importantes podem ser alteradas com as combinações de teclas. As funções seguintes estão disponíveis:

Atalho de teclado	Atalho de teclado
Strg + F1	Furadeira (M43)
Strg + F2	Helpdrill (M44)
Strg + F3	Altere de operação automática para manual (amplificador não está mais no controle)
Strg + F4	Remover a linha no berço
Strg + F5	Afiação
Alt + F1	Grupo de entrada/saída digital 1
Alt + F2	Grupo de entrada/saída digital 2
Alt + F3	Alt + F3

1.5 Reconstrução

Com a função Gráficos -> lista de medidas de execução é possível reconstruir o curso do corte depois de um processo de corte. A posição da faca é representada no contorno do corte.

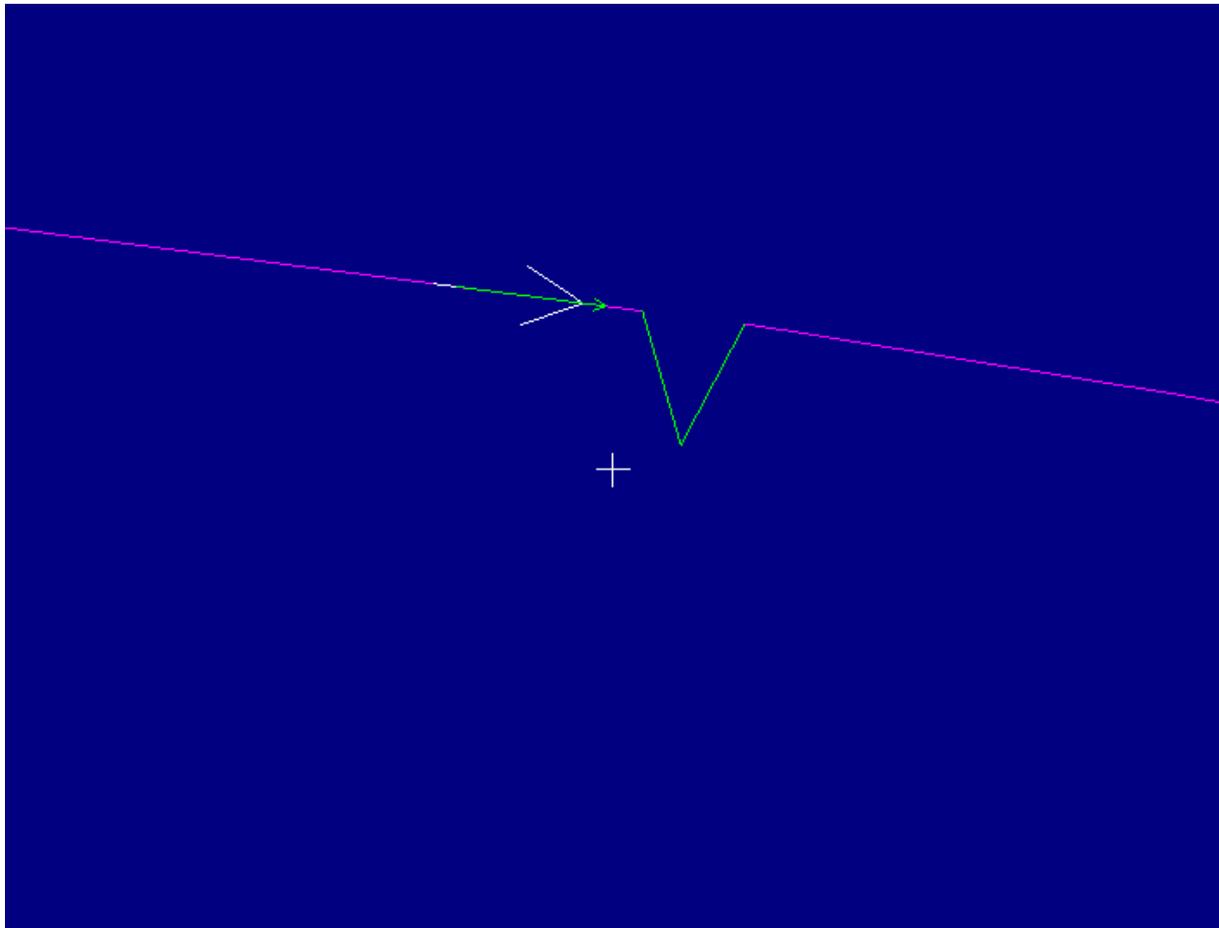


Figura 4: A reconstrução

É exibido o débito e a posição real da faca. Além disso, a posição x -, y - e c da faca é mostrada e o desvio da posição real. A reconstrução é iniciada com a função Gráficos -> Executar lista de medidas. A função Gráficos -> próximo ponto detém a máquina. Gráficos -> Próximo ponto mostra o próximo, e Gráficos -> Ponto anterior, a posição da faca anterior.

1.6 Marcadores para propósitos de regulagem

Em uma mesa separada, você encontra alguns marcadores, produzidos para teste - e propósitos de regulagem. Se a declaração da tabela não é alterada com a instalação, estes estão na tabela seguinte:

C:\NEXTGEN\TESTFILE

Os arquivos teste são usados para teste e regulagem dos parâmetros da máquina e devem ser cortados, com folha ou subvácio, em papel.

A lista de marcadores é:

Nome do marcador	Propósito de aplicação
QUAD200.ISO	O quadrado com 200 milímetros do comprimento de borda pode ser usado para verificação das compensações de ferramentas (distância x e y para o ponteiro de luz) para a faca. Antes de cortar o ponto de início, enfocado com o ponteiro de luz, deve ser marcado na folha. Já que o marcador consiste de somente um quadrado, o ponto inicial do marcador corresponde com a borda correspondente do quadrado (borda inferior esquerda do quadrado com execução esquerda, canto inferior direito do recortador com execução direita). Você pode verificar depois do corte se a borda do quadrado (contorno de corte) está exatamente na posição de ponteiro de luz marcado. Senão, os valores dos parâmetros "Faca de compensação x", e "Faca de compensação y" devem ser corrigidos de acordo.
QUAD400.ISO	O quadrado com o comprimento de borda de 400 milímetros, é usado para verificar a precisão do eixo x e y. O comprimento da borda do quadrado - cortada em papel - deve ser precisamente 400 milímetros. Se os desvios em comprimento ou largura ocorrerem, o parâmetro correspondente (dissolução do eixo x ou eixo y) deve ser corrigido.
QUAD.ISO	Verificação dos parâmetros Dissolução do eixo x ou Dissolução do eixo y (consultar QUAD400.ISO). Este arquivo teste também pode ser usado para verificar se a ponte está posicionada diagonalmente na mesa da máquina. Se a ponte não estiver reta, as peças não encontram umas às outras na direção x e y em um ângulo de 90° (paralelograma). Isto se torna claro se os quadrados cortados são dobrados diagonalmente.
KREUZ43.ISO	Verificação das compensações dos furos para a furadeira (M43). No posicionamento certo da compensação de ferramenta (parâmetro "Furadeira de compensação x" e "Furadeira de compensação y"), a furação deve ser precisamente na intersecção das linhas de corte.
KREUZ44.ISO	Verificação da compensação do furo para o helpdrill (M44), se um segundo dispositivo de marcação de furo existir. No posicionamento certo da compensação de ferramenta (parâmetro "Helpdrill de compensação x" e "Helpdrill de compensação y"), a furação deve ser precisamente na intersecção das linhas de corte.
NOTCH.ISO	Regulagem da compensação de ferramenta para a incisão (Somente para máquinas com a ferramenta de incisão separada). As partes presas devem estar exatamente no meio de cada borda do quadrado e deve mostrar todas as profundidades das partes presas pré-determinadas. Com desvios, os parâmetros "Incisão de compensação x", "Incisão de compensação y" e "Incisão pivô" devem ser alterados.
QUADPEN.ISO	Verificação da compensação de ferramenta para a caneta (Somente para máquinas com giz de cera). A compensação x e y para a caneta é ajustada se o corte

	contorno discorda com o contorno do desenho (Parâmetro "Caneta de compensação x" e "Caneta de compensação y").
QUAD200.ISO	Para regulagem da compensação da ferramenta para a câmera. Depois do marcador ser cortado, deve ser iniciado no mesmo ponto. Na representação da câmera, o ponto de correspondência deve ser representado na borda de corte em cada caso. Com desvios, os parâmetros da câmera de compensação x e câmera de compensação y devem ser modificados.
CTEST.ISO	Para regulagem do eixo C. Dois círculos e dois retângulos serão cortados uma vez no sentido horário e uma vez no sentido antihorário. Se os dois círculos não estiverem igualmente grandes, isto aponta que a parte presa não está no pivô mecânico do acionamento da faca (guia da faca).
MT.ISO	Controle da posição da faca, oposição da faca. O marcador consiste de quatro punções, opostas em pares. Uma punção com uma posição C de 0 grau, oposta a uma posição de 180 graus. Uma punção com uma posição de 90 grau, oposta a uma posição de 270 graus. As punções opostas devem estar em uma linha. Se estes forem movidos nas laterais, isto aponta que a parte presa não está no pivô mecânico do acionamento da faca (=> regulagem do guia da faca).
QUAD16.ISO	Marcador de 16 metros de comprimento, existente de quadrados de 1m cada comprimento de borda. É usado para testar a alimentação.
RAUTE.ISO	Teste o gráfico para verificação da equalização do eixo (sem o uso da lista v). Quando os amplificadores do eixo X e Y não são equalizados um ao outro (um eixo reage mais lentamente que o outro), as bordas do rhombus exibem um curso arqueado. Se uma borda estiver torta, as bordas vizinhas estão tortas por fora e o lado oposto interno. Se o rhombus for dobrado em dois cantos opostos, duas bordas ficam, em cada caso, uma sobre a outra. Um curso arqueado de bordas se torna visível se a borda superior não concorda com a borda inferior. Verifique alinhando a borda com a régua reta.
DIAG.ISO	Marcador para lista v (adição de função para equalizar o amplificador). Diagonal é necessária somente para a equalização do amplificador com a lista v.
DIAG100.ISO	Marcador para equalização de amplificadores com lista v. Diagonal é necessária somente para a equalização do amplificador com a lista v.

2 Lista de perigos



Nº	Tipo de perigo	Princípio de solução	Padrão de conta
1	Perigo de deslocar a ponte de corte	Note que em operação manual Note o laço protetor da máquina (PARADA DE EMERGÊNCIA)	EN 292 VBG
2	Perigo de corte na faca de corte	Perigo de esmagamento no suporte inferior ou nas peças móveis	EN 292 VBG
3	Perigo de esmagamento no suporte inferior ou nas peças móveis	Note que na nota do manual de operação na máquina	EN 292 VBG
4	Perigo ao trabalhar na máquina ligada e contra ligamento não intencional da máquina protegida	Note que na nota do manual de operação na máquina	EN 292 VBG
5	Perigo de esmagamento na esteira, na transferência ou movimento da máquina (Movimentador-Recortadora)	Note que na nota do manual de operação na máquina	EN 292 VBG

3 EG-Konformitätserklärung / EC Declaração de conformidade

**im Sinne der EG-Richtlinie Maschinen 89/392/EWG
de acordo com a Diretriz de máquina da CE 89/392/CEE**



Wir erklären hiermit, daß die Bauart der Maschine
Declaramos, por meio desta, que o tipo de máquina de corte está em conformidade com
as seguintes normas:

Fabrikat:	Recortador topcut-bullmer
Typenbezeichnung:	Procut/Turbocut / Premiumcut / Unocut

**folgenden Normen und Bestimmungen entspricht:
Conforma com as normas seguintes aplicáveis:**

- EG- Richtlinie Maschinen 89/392/EWG zuletzt geändert 93/68/EWG
CE- Máquina 89/392/CEE, alterada pela 93/68 EEC
- EG Niederspannungsrichtlinie 73/23/EWG zuletzt geändert 93/68/EWG
CE- Diretriz de baixa voltagem 73/23 CEE, alterada pela 93/68 EEC
- Elektromagnetische Verträglichkeitsrichtlinie (EMVR) 89/336 EWG zuletzt geändert 93/68/EWG
Lei de compatibilidade eletromagnética (EMVG) 89/336 EEC, alterada pela 93/68 EEC

Folgende harmonisierte Normen sind angewandt:

Padrões congruentes aplicados:

DIN EN 292-1, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen, Grundsätze.. DIN EN 292-1, Segurança do maquinário, princípio de risco
DIN EN 292-2 Sicherheit von Maschinen, Technische Leitsätze und Spezifikation DIN EN 292-2 Segurança do maquinário, conceitos básicos, princípios gerais
DIN EN 60204-1 Elektrische Ausrüstung für Industriemaschinen DIN EN 60204-1 Equipamento elétrico da máquina
DIN EN 50081-1 Elektromagn. Verträglichkeit. Fachgrundnorm Störaussendung DIN EN 50081-1 Compatibilidade eletromagnética- Indústria de luz residencial
DIN EN 50082-1 Elektromagn. Verträglichkeit. Fachgrundnorm Störfestigkeit DIN EN 50082-1 Compatibilidade eletromagnética- Imunidade, Indústria de luz

**Folgende nationale Normen, Richtlinien und Spezifikationen sind angewandt :
Padrões alemães aplicados:**

UVV VBG71 Unfallverhütungsvorschriften
--

Ort, Datum / Lugar, Data Unterschrift / Assinatura Titel Unterzeichner / título da assinatura

4 Dados técnicos

<u>Larguras de trabalho</u>		1600 mm; 1800 mm; 2000 mm; Larguras especiais sob encomenda
<u>Comprimentos de trabalho</u>		Execução de conta
<u>Altura máxima de corte</u>		Execução de conta 1 camada até os 75 mm (sob vácuo) Material de conta
<u>Altura de trabalho</u>		aproximadamente 860 mm
<u>Velocidade máxima de posicionamento</u>		Execução de conta até 100 m/min.
<u>Velocidade máxima de corte</u>		Execução de conta até 100 m/min.
<u>Sistema de suporte de material</u>		Execução de conta Segmentos de cerdas resp. camada de forro de ar permeável
<u>Aceleração máxima</u>		Execução de conta Até 1,5 g (=9,81 m/s ²)
<u>Formato de dados</u>		ISO; Formato de dados padrão Gerber
<u>Transmissão de dados</u>	Offline	- Disco de 3 1/2"
	Online	- Disco rígido - rede (Ethernet ou similar)
<u>Valores de conexão</u>		400 V / 50 Hz Voltagens especiais sob encomenda
<u>Consumo de energia</u>	Dispositivo a vácuo	Execução de conta
	Recortador	Execução de conta aproximadamente 4,0 kW
<u>Consumo de ar comprimido no corte</u>		200 l/min a 6 bar
<u>Influência do entorno</u>		A voltagem nas linhas para o armário de controle deve estar estável (tolerância máxima +/- 5%). O ambiente (umidade relativa e temperatura) deve ser adaptado para combinar com o material sendo processado (ar condicionado).

Diese Gebrauchsanweisung wurde nach bestem Wissen und Gewissen verfasst und geprüft.

Topcut-bullmer haftet jedoch nicht für eventuelle Irrtümer und behält sich das Recht zu technischen Änderungen ohne Ankündigung vor.

Estas instruções foram escritas e verificadas no melhor do nosso conhecimento e entendimento. No entanto, a topcut bullmer não será responsabilizada por erros e se reserva o direito de alterações a qualquer momento sem aviso prévio