

MOVIX 6/7 - Kurzanleitung:

MOVIX startet automatisch mit dem Programm-Manager !
Um mit MOVIX zu arbeiten müssen Sie folgende Schritte ausführen, die Sie im allgemeinen mit [RETURN] abschließen:

1. Im **Programm-Manager** das **Bearbeitungsprogramm** wählen durch Eingabe der entsprechenden **Nummer** (z.B. "4").
2. Im **Projekt-Manager** das **Projekt** wählen durch Eingabe des **Projektname**n (ohne ext - z.B. "platine").
3. **Konfigurieren** Sie die **Projektparameter** (z.B. Maßstab,- Start-Position, Fräsgeschwindigkeit usw.), wenn nötig.
4. Im **Visual-Mode** simulieren Sie den Arbeitsablauf visuell zur Kontrolle, wenn Sie dies wünschen mit [v] (empfohlen).
5. Im **Bearbeitungs-Modus** Starten Sie die **Bearbeitung des Projekts** mit [1].
6. **Stoppen** Sie die Bearbeitung mit der Leertaste [____], um **Änderungen** mit [a] durchzuführen.
7. **Beenden** Sie das Programm mit [ESC] nach erfolgter Bearbeitung.

Bei der Arbeit mit MOVIX können Sie auch die Bearbeitungs-Koordinaten im manuellen Modus von Hand verändern.

Während des Arbeitsablaufes können Sie den Arbeitsablauf stoppen und wichtige Bearbeitungsparameter verändern.

In der nachfolgenden Tabelle sind wichtige Tastaturbefehle beschrieben, die Sie für die Arbeit mit MOVIX benötigen.

MOVIX - [Tastaturbefehle]:

Programm-Modus:

V = Visualisierung, **B** = Bearbeitung,
m = manueller Modus, **C** = Konfiguration

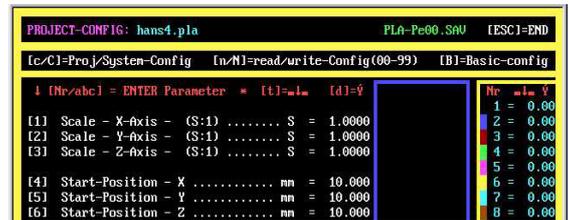
1.



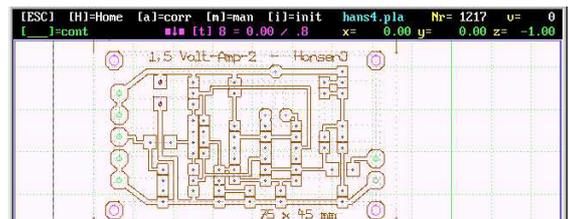
2.



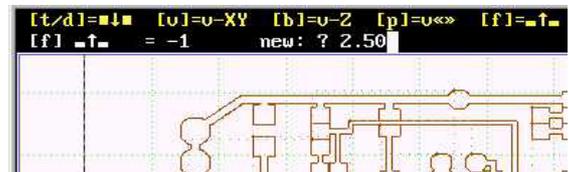
3.



4. und 5.



6.



[Tasten]	Beschreibung der [Tastaturbefehle]	Modus
[v] [V]	Visuelle Simulation des Arbeitsablaufes: <ul style="list-style-type: none"> Mit [v] wird der Arbeitsgang zu Kontrollzwecken visuell (ohne Motoren) simuliert. Mit [V] werden beim visuellen Bildaufbau (wenn verfügbar) die Positionierbahnen angezeigt. Der Bildaufbau kann mit der Leertaste [____], mit [.] oder mit [ESC] unterbrochen und mit der Leertaste [____] wieder fortgeführt werden. Mit [.] wird Einzelschritt-Visualisierung durchgeführt, bis die Leertaste [____] wieder gedrückt wird. 	V/B
Pfeiltasten [←] [→] [↑] [↓]	Visueller Bearbeitungsbereich in X- und Y- Richtung verschieben: <ul style="list-style-type: none"> Jedes Drücken einer Pfeiltaste nach links/rechts, vorwärts/rückwärts setzt den Bearbeitungsbereich für die visuelle Darstellung des Arbeitsganges um 10 mm in die entsprechende Richtung. Legen Sie den Bereich vor der Visualisierung fest. Der Zeichenmaßstab bleibt erhalten. Diese Aktion hat keine Auswirkung auf die Bearbeitung. Im manuellen Betrieb [m] bewegen Sie die Motoren schrittweise in die entsprechende Richtung. 	V/B/m
Bild auf / ab [P↑] [P↓]	Zeichen Maßstab vergrößern / verkleinern: <ul style="list-style-type: none"> Durch Drücken von [P↑] / [P↓] wird der Zeichenmaßstab um 0,1 erhöht/verringert. Der Zeichenmaßstab hat keinen Einfluss auf den Bearbeitungsmaßstab. Diese Aktion setzt den Modus in den Visualisierungsmodus zurück. Im manuellen Betrieb [m] bewegen Sie die Z-Achse schrittweise auf und ab. 	V/B/m
[.]	Einzelschritt- Betrieb: <ul style="list-style-type: none"> mit jedem Drücken der Taste [.] wird ein Arbeitsschritt der Visualisierung/Bearbeitung ausgelöst. Diese Taste arbeitet im Start/Stop- Betrieb. Die Leertaste [____] beendet den Einzelschrittbetrieb. 	V/B

[i]	<p>Initialisierung (Konfiguration der Maschinen- und Projektparameter - Neustart des Projekts):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Durch Drücken der Taste [i] wird der Konfigurations-Bildschirm zum Ändern bzw. Einstellen der wichtigsten Projekt/Maschinenparameter (wieder) geöffnet. • Hier können die wichtigsten Eingaben für Maßstab, Start-Position, Geschwindigkeiten, usw., sowie die kompletten Konfigurationsdateien geöffnet und bei Bedarf geändert werden. • Durch erneutes Drücken der Taste [i] oder [Enter] wird wieder der Visualisierungs- Bildschirm geöffnet. Das Projekt startet komplett neu ! • Einstellen der Betriebsparameter wird in der Programmbeschreibung detailliert beschrieben. 	V/B/ m/C <i>
[n] [N]	<p>Lesen = [n] / Schreiben = [N] der Projektkonfiguration:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sie können die Projektkonfiguration 01 bis 99 im Konfigurationsmenü Speichern [N] und Lesen [n]. 	C
[E]	<p>Editieren der Projekt-Datei. Im Konfigurations-Menü können Sie mit [E] z.B. die Projekt-Datei bearbeiten, d.h., korrigieren, "Stop-Befehle" und Bemerkungen, die im Display erscheinen, einfügen.</p>	C
[B]	<p>Basis/Werkskonfiguration: Mit [B] wird die Basiskonfiguration im Konfigurationsmenü wiederhergestellt. Die Projektkonfigurations-Dateien 01 bis 99 werden nicht verändert. Achtung: Werte für PT360/FB560!</p>	C
[s]	<p>Start des Bearbeitungs- Bildschirms (ohne Referenzfahrt):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Durch Drücken der Taste [s] wird der "Arbeits-Bildschirm" geöffnet ohne dass eine Referenzfahrt durchgeführt wird. • Hier kann von jeder beliebigen Stelle gestartet werden (siehe manuelles Verfahren). 	V
[0]	<p>Nullsetzen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mit [0] werden Ist-Werte von X, Y und Z auf "Null" gesetzt. • Diese Ist-Werte für den Nullpunkt bleiben bis zur nächsten Referenzfahrt erhalten. 	V/B
[ENTER]	<p>ENTER oder RETURN:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mit [ENTER] schalten Sie einen Schritt weiter und bestätigen/übernehmen Sie die Eingaben. • Im Visualisierungs- und Bearbeitungs-Modus wird eine Referenzfahrt der X- und Y- Achse zu den in der Konfigurationsdatei voreingestellten Start-Positionen durchgeführt. • Anschließend kann der Arbeitsgang mit [1] gestartet werden. 	V/B/ m/C
[x] [y] [z]	<p>X-, Y oder Z Start-Position anfahren (Referenzfahrt):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mit der Taste [x], [y] oder [z] wird die X-, Y- oder Z-Achse auf die in der Konfigurationsdatei eingestellte X-, Y- oder Z- Startposition einzeln gefahren. 	V/B
[X] [Y] [Z]	<p>X-, Y oder Z Start-Position neu messen (Referenz-Messfahrt):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mit der Taste [X], [Y] oder [Z] wird die X-, Y- oder Z-Achse neu vermessen und auf die neue X-, Y- oder Z- Startposition einzeln gefahren und der neue Wert in der Konfiguration abgespeichert. 	V/B
[←]	<p>Rücktaste:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mit der "Rücktaste" [←] wird eine Referenz-Messfahrt, nur in X- und Y-Richtung durchgeführt. 	V/B
[1]	<p>Start des Bearbeitungsvorganges:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Durch Drücken der Taste [1] starten Sie den Bearbeitungsvorgang. • Mit der [Leertaste] können Sie die Bearbeitung stoppen und wieder starten. 	B
Leertaste [____]	<p>Leertaste:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mit der Leertaste können Sie die Visualisierung/Bearbeitung stoppen und starten (Stoppbetrieb). • Im "Stoppbetrieb" ändern Sie mit [a] Projekteinstellungen, mit [m] die Position des Werkzeuges. 	V/B
[H]	<p>HOME: Mit der Taste [H] können Sie während der Projektbearbeitung im „Stoppbetrieb“ an beliebiger Position zur Start-Position zurück fahren. Die Projektbearbeitung muss dann neu gestartet, oder mit Einsprung in die entsprechende Position/ Programmnummer weitergeführt werden.</p>	B
[a]	<p>Ändern wichtiger Projekteinstellungen während des Programmablaufes im Stoppbetrieb:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wenn Sie Änderungen während des Programmablaufes durchführen müssen, drücken Sie erst die Leertaste [____] und dann [a]. Das Programm ist jetzt im "Änderungsmodus". • Durch das Drücken der Tasten [t], [d], [v], [b], [p], [f], können Sie wichtige projektbezogene Änderungen vornehmen. (Die Befehle werden in der Programmbeschreibung detailliert beschrieben). • Mit der Taste [a] oder mit der [Leertaste] beenden Sie den Änderungsmodus und den Stoppbetrieb. 	B <i>
[m]	<p>Manueller Betrieb:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Durch Drücken der Taste [m] wechseln Sie in die manuellen Betrieb. • Im manuellen Betrieb können Sie alle Achsen mit den [Pfeiltasten] schrittweise bewegen. • Die Schrittweiten sind mit [+] und [-] variabel einstellbar. • Mit [m] beenden Sie den manuellen Betrieb. Der manuelle Betrieb wird gesondert beschrieben. 	V/B/m
[a] [e]	<p>Einsprungverfahren:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mit [a] und/oder [e] wird im Konfigurationsmenü Anfang / Ende der Programmablauf- Nr. festgelegt. • Wenn "a" und/oder "e" <> 0 ist, startet das Programm bei der Programm- Nr. "a" und endet bei "e". 	C
[ESC]	<p>Escape:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mit der Taste [ESC] wird das Ende eingeleitet. Mit [ESC] springt das Programm einen Schritt zurück. • Mit [ESC] wird die Bearbeitung, auch die schnelle Positionierung sofort beendet (Notstopp-Funktion). • Für Ende muss [ESC] eventuell mehrmals gedrückt werden. 	V/B/ m/C

Irrtum, Änderungen und technische Neuerungen/Fortschritt vorbehalten!