
Inhaltsverzeichnis

SINUMERIK Bedientafel OP 012	3
Maschinensteuertafel	4
Gruppe A, Grundfunktionen und generelle Vorwahlen	5
NOT-HALT-Taster	5
NOT-HALT Reset	5
Netzspannung EIN	5
Steuerspannung EIN	6
Steuerspannung AUS	6
Vorwahl Betriebsart Hand / Automatik	6
Vorwahl - Betriebsart Einrichten	7
Bewegungen bei offenem Unfallschutz	7
Freizugebende Bewegungen bei offenem Unfallschutz	7
Maschinen - Leuchte EIN / AUS	8
Gruppe C, Vorwahlen, Anzeigen, Elemente zur Handsteuerung	9
Vorwahl Spindel / Kanal	9
Vorwahl Ladeeinrichtung	9
Verknüpfung zu einer Anwendung speichern/wählen	10
Halt bei Zyklus Ende	11
Werkstückspannung geschlossen	11
Maschine leerfahren	11
Aufheben aller Sperrbereiche	12
Alle Einheiten zur Grundstellung fahren	12
Frontschutztür öffnen / schließen	12
Schutztür zur Ent- und Beladestelle freigeben	13
Medien unterbrechen	13
Späneförderer - Bewegung unterbrechen	13
Vorwahl Achsen	14
Vorwahl Revolverkopf	14
Richtungstasten	15
Eilgang	15
Gruppe D, Vorschub- und Spindelsteuerung	16
Vorschubkorrektur und Start / Stopp	16
Spindelkorrektur und Start / Stopp	16
Bedien-Hand-Gerät (BHG) Sinumerik HT 2	17
Gruppe A, NOT-Halt	18
NOT-HALT-Taster	18
Gruppe B, Vorschub - Beeinflussung	19
Vorschubkorrekturschalter am BHG	19
Wirkungsbereich des Vorschub-Korrekturschalters am Hauptschaltpult und BHG	19
Gruppe C, Anzeige	20
Istwert Achsen	20
Lader -Einheiten Anzeige	20
Gruppe D, Vorwahlen, Anzeigen und Bedienelemente	21
Vorschub Start / Stopp	21
Vorwahl – Handrad	21

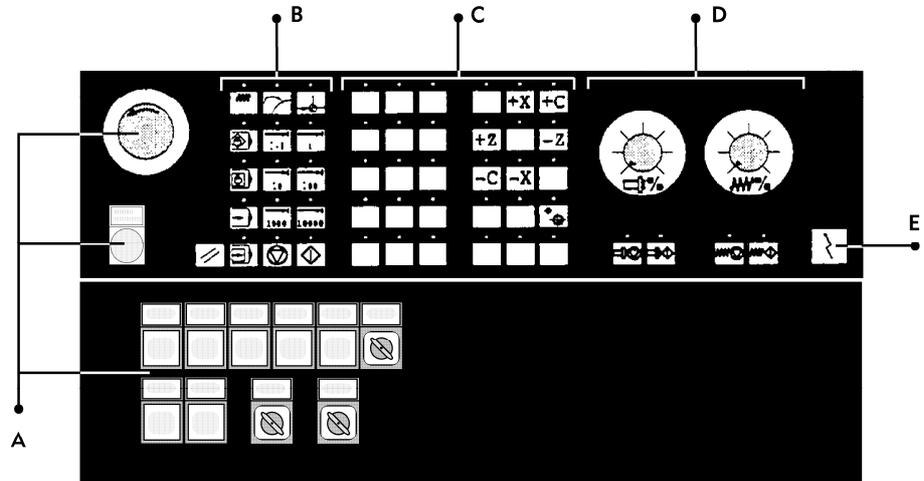
Lader Einheitenwahl / Rückwärtsblättern	21
Messtation Einheitenwahl / Rückwärtsblättern	22
Ausschuss quittieren	22
Messtation kalibrieren	22
Aufheben aller Sperrbereiche	22
Lampentest	23
Vorwahl Achsen	23
Richtungstasten	24
Eilgang	24
Gruppe E, Handrad	25
Handrad	25
Gruppe F, Schlüsselschalter	25
Schlüsselschalter	25
Gruppe G, Zustimmtaster	26
Zustimmtaster für Bewegungen	26
Gruppe H, Softkey- / Systemtasten	26
Softkey- / Systemtasten	26
Zusatz - Bedienelemente	27
Fußschalter	27
Werkstückspannung öffnen / schließen	27

840D B3 OP012__A

SINUMERIK Bedientafel OP 012

Erklärungen zu den einzelnen Bedienelementen finden Sie in der SINUMERIK Bedienungsanleitung.

840D B3 MSTT_1A

Maschinensteuertafel

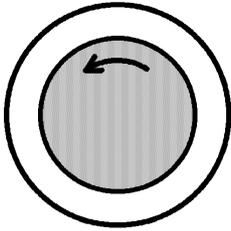
Übersicht	Bedienelemente	Weitere Beschreibung
A:	NOT - HALT Taster NOT - HALT Reset Grundfunktionen Generelle Vorwahlen	in dieser Anleitung
B:	Betriebsarten	siehe SINUMERIK Bedienungsanleitung
C:	Vorwahlen Anzeigen Elemente zur Handsteuerung	in dieser Anleitung
D:	Spindel- und Vorschubkorrekturschalter	in dieser Anleitung
E:	Schlüsselschalter	siehe SINUMERIK Bedienungsanleitung

840D B3 UEH-GA_A

Gruppe A, Grundfunktionen und generelle Vorwahlen

840D B3 840-NOTB

NOT-HALT-Taster



Den roten Taster betätigen Sie in Notsituationen:

- wenn Menschenleben in Gefahr sind,
- wenn Verletzungen drohen,
- wenn Gefahr besteht, dass die Maschine oder das Werkstück beschädigt wird.

Es werden sofort alle Bewegungen an der Maschine gestoppt.

Im eingerasteten Zustand sind keine Bedienungsvorgänge möglich. CNC- und PLC Steuerung bleiben eingeschaltet. Die aktuellen Achspositionen bleiben erhalten.

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 9 "Störungsbehebung", Abschnitt "Situation nach NOT-HALT".

840D B3 840-NOWB

Lage und Wirkungsbereich der NOT - HALT - Taster

NOT - HALT am Hauptschaltpult

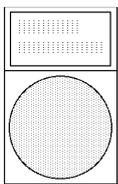
- wirkt für alle Einheiten

NOT - HALT am Zusatzschaltpult

- wirkt für alle Einheiten

840D B3 840-NORB

NOT-HALT Reset



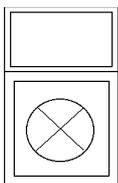
Taster

Den Taster "*NOT-HALT Reset*" drücken, um die Funktion "NOT-HALT" wieder zurückzusetzen.

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 9 "Störungsbehebung", Abschnitt "Situation nach NOT-HALT".

840D B3 840-EIAA

Netzspannung EIN

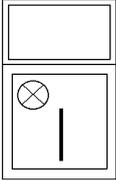


Anzeige

Leuchtet: Hauptschalter eingeschaltet, Netzspannung vorhanden
Dunkel: Netzspannung fehlt

840D B3 840-EINC

Steuerspannung EIN



Taster

Den Taster "Steuerspannung EIN" drücken, um die Steuerspannung einzuschalten.

Anzeige

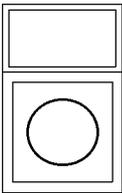
Leuchtet: Steuerspannung eingeschaltet

Dunkel: Steuerspannung ausgeschaltet

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "Maschine ein- / ausschalten".

840D B3 840-AUAB

Steuerspannung AUS



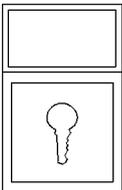
Taster

Den Taster "Steuerspannung AUS" drücken Sie, um die Steuerspannung auszuschalten.

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "Maschine ein- / ausschalten".

840D B3 840-BA_F

Vorwahl Betriebsart Hand / Automatik



Schlüssel-Schalter

Mit dem Schlüssel-Schalter wählen Sie die gewünschte Betriebsart vor.

Aktive Betriebsart

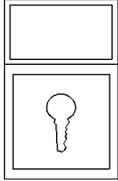
In Sonderfällen wird die gewählte Betriebsart nicht aktiv (z.B. nach Anwahl von Hand bei unterbrochenem Bearbeitungsprogramm). Die tatsächlich aktive Betriebsart melden die Anzeigen an den Tastern "Betriebsarten" der Maschinensteuertafel.

Schlüssel-Schalter	Betriebsarten	Funktion
Hand	JOG	REF INC
Automatik	AUTOMATIC MDA	

Eine ausführliche Beschreibung finden Sie im Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "Betriebsartenwechsel".

840D B3 840-ENRA

Vorwahl - Betriebsart Einrichten



Mit diesem Schlüsselschalter heben Sie in Handsteuerung verschiedene Schutzfunktionen auf. Bewegungen bei offener Arbeitsraum-Schutztür sind nur in Verbindung mit dem "Zustimmtaster für Bewegungen" möglich.

Schlüssel-Schalter

Mit dem Schlüssel-Schalter wählen Sie die Betriebsart "Einrichten".

Anzeige

Leuchtet: Einrichten aktiv

Dunkel: Einrichten nicht aktiv

Blinkt: Unzulässige Schalterkombination in Verbindung mit der Vorwahl "Hand / Automatik" z. B.: Vor Anwahl von Automatik wurde "Einrichten" nicht ausgeschaltet.

840D B3 840-UF1B

Bewegungen bei offenem Unfallschutz

Nachstehende Bewegungen sind bei offenem Unfallschutz generell möglich

Übersicht:

- Werkstückspannung öffnen
- Werkstückspannung schließen

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen".

840D B3 840-UF2B

Freizugebende Bewegungen bei offenem Unfallschutz

Die nachfolgenden Bewegungen sind bei offenen Unfallschutztüren ausführbar. Wählen Sie dazu die Betriebsart "Einrichten" und benutzen Sie zur entsprechenden Funktion immer den Zustimmtaster für Bewegungen.

Übersicht

- Revolverköpfe schwenken
- Alle NC-Achsen verfahren
- Alle freigegebenen Bewegungen im Bereich Hilfs- bzw. Handfunktionen.

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen".

840D B3 TA_LEUDB

Maschinen - Leuchte EIN / AUS



Taster

Mit diesem Taster können Sie die Arbeitsraum - Leuchte wechselweise ein- und ausschalten. Der Hauptschalter muss eingeschaltet sein.

Anmerkung

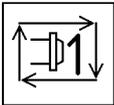
Die Leuchte wird bei Öffnen der Unfallschutztür automatisch eingeschaltet.

840D B3 UEH-GC_A

Gruppe C, Vorwahlen, Anzeigen, Elemente zur Handsteuerung

840D B3 840-S1_E

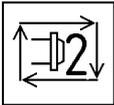
Vorwahl Spindel / Kanal



Taster

Durch Drücken der betreffenden Taste "Vorwahl Spindel / Kanal" erfolgt die Spindelanwahl für Automatikbetrieb.

Durch erneutes Drücken wird die Vorwahl wieder ausgeschaltet.



Anzeige

Leuchtet: Vorwahl aktiv

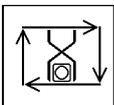
Dunkel: Vorwahl nicht aktiv

Anmerkung

Die An- und Abwahl ist nur nach Programmende und im Reset-Zustand der CNC-Steuerung möglich. Drücken dieser Taster bei laufendem Automatikbetrieb ist ohne Auswirkung. Ausführliche Bedienung Kapitel 5 "Maschine bedienen".

840D B3 840-L1_C

Vorwahl Ladeeinrichtung



Taster

Durch Drücken der Taste erfolgt die Vorwahl der "Vollautomatischen Produktion".

Durch erneutes Drücken wird die Vorwahl wieder ausgeschaltet.

Anzeige

Leuchtet: Vorwahl aktiv

Blinkt: Vorwahl nur noch bis zum Zyklus-Ende wirksam

Dunkel: Vorwahl nicht aktiv

Anmerkung

Ausschalten während des Automatikbetriebs führt zur Abwahl der Ladeeinrichtung am Zyklus-Ende und damit zur Unterbrechung des vollautomatischen Ablaufs.

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "Vollautomatische Produktion".

840D B3 840-MBSE

Verknüpfung zu einer Anwendung speichern/wählen



Taster

Durch Drücken der Taste "*Menue 1*" bzw. "*Menue 2*" wird

- zur momentan gewählten Anwendung eine Verknüpfung zur späteren Direktwahl gespeichert
- die zuvor verknüpfte Anwendung gewählt.

Anwendungen sind z. B. im Bereich "J. G. Weisser":

- Werkzeugverwaltung
- Grundmaschine

oder im Bereich SINUMERIK 840D:

- Programm
- Parameter
- Dienste

Verknüpfung zu einer Anwendung speichern

1. Wählen Sie ein Menübild der gewünschten Anwendung.
2. Drücken Sie den gewünschten Taster "*Menue 1*" bzw. "*Menue 2*", bis die zugehörige Anzeige leuchtet (circa 5 Sekunden).

Gespeicherter Anwendungen wählen

Taster "*Menue 1*" bzw. "*Menue 2*" circa 1 – 2 Sekunden drücken. Nach Loslassen erscheint die zuletzt mit dem Taster gespeicherte Anwendung.

Beispiel zur J. G. WEISSER-Werkzeugverwaltung:

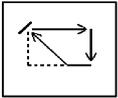
Bei offenem Menübild "Aktive Werkzeuge" speichern Sie mit "*Menue 1*" die Verknüpfung zur Anwendung "Werkzeugverwaltung". Danach wählen Sie mit den entsprechenden Softkeys das Bild "Werkzeugdaten". Wenn Sie nun später den Taster "*Menue 1*" kurz drücken, erscheint das Bild "Werkzeugdaten" (nicht "Aktive Werkzeuge", wie beim Speichern der Verknüpfung gewählt).

Anzeige

Leuchtet: Die Verknüpfung zur gewählten Anwendung ist erstellt.

840D B3 840-HZEC

Halt bei Zyklus Ende



Taster

Drücken Sie die Taste "Halt bei Zyklus Ende", wenn Sie die Produktion für einen kurzen Zeitraum unterbrechen möchten (z. B. für Kontrollzwecke).

Anzeige

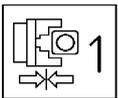
Leuchtet: Vorwahl aktiv

Anmerkung

Die Bearbeitung wird noch zu Ende geführt. Weitere Teile werden nicht bearbeitet. Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "Vollautomatische Produktion beenden".

840D B3 840-WS_F

Werkstückspannung geschlossen

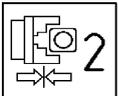


Anzeige

Leuchtet: Werkstückspannung geschlossen.

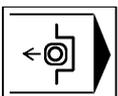
Blinkt: Werkstückspannung kein definierter Zustand.

Dunkel: Werkstückspannung offen.



840D B3 840-LEEC

Maschine leerfahren



Taster

Drücken Sie die Taste "Maschine leerfahren", um die Produktion für längere Zeit zu unterbrechen. Durch erneutes Drücken wird die Vorwahl wieder ausgeschaltet.

Anzeige

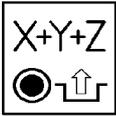
Leuchtet: Vorwahl aktiv

Anmerkung

Alle Werkstücke in den Lader-Greifern und Spannmitteln werden noch bearbeitet. Neue Rohteile werden nicht geladen. Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "Vollautomatische Produktion beenden".

840D B3 840-ASMB

Aufheben aller Sperrbereiche



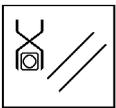
Taste

Durch Drücken dieser Taste werden Bewegungen innerhalb der Sperrbereiche freigegeben, die im Normalzustand aus Sicherheitsgründen gesperrt sind.

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 9 "Störungsbehebung", Abschnitt "Aufheben aller Sperrbereiche".

840D B3 840-L0_D

Alle Einheiten zur Grundstellung fahren



Taster

Mit diesem Taster wählen Sie Grundstellungsfahrt für alle Einheiten vor.

Anzeige

Leuchtet: Alle Einheiten sind in einer definierten Grundstellung oder Grundstellung wird angefahren.

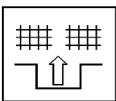
Blinkt: Grundstellung anfahren vorgewählt.

Aus: Keine Grundstellung vorhanden oder Maschine läuft in vollautomatischer Produktion.

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "Alle Einheiten zur Grundstellung fahren".

840D B3 840-UF_G

Frontschutztür öffnen / schließen



Taster

Durch Betätigen der Taste wird die Frontschutztür zum Arbeitsraum automatisch geöffnet / geschlossen.

Anzeige

Lampe ein: Schutztür ist offen

Blinkt: Anforderung Tür öffnen, aber keine Freigabe

Blinkt: Anforderung Tür schließen, aber nicht geschlossen

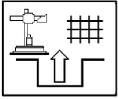
Lampe aus: Schutztür ist geschlossen

Anmerkung

Vor der Ausführung von Bewegungen / vor NC-Start sind alle Schutztüren zu schließen. Die geschlossenen Türen werden im Automatikbetrieb bei NC-Start verriegelt.

840D B3 840-UF_J

Schutztür zur Ent- und Beladestelle freigeben



Taster

Durch Betätigen der Taste wird die Schutztür zur Ent- und Beladestelle geöffnet / geschlossen.

Anzeige

Lampe ein: Schutztür ist offen

Blinkt: Anforderung Tür öffnen, aber keine Freigabe

Blinkt: Anforderung Tür schließen, aber nicht geschlossen

Lampe aus: Schutztür ist geschlossen

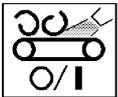
Anmerkung

Vor der Ausführung von Bewegungen / vor NC-Start sind alle Schutztüren zu schließen. Die geschlossenen Türen werden im Automatikbetrieb bei NC-Start verriegelt.

840D B3 840-KM_E

Medien unterbrechen

Späneförderer - Bewegung unterbrechen



Taste

Durch Drücken der Taste werden gleichzeitig alle Medien (Kühl-Schmierstoffe / Luft) und die Förderbewegung des Späneförderers unterbrochen.

Durch erneutes Drücken der Taste oder durch das Öffnen einer Werkstückspannung werden beide Funktionen wieder aktiviert.

Anzeige

Leuchtet: Funktion unterbrochen

Dunkel: Normalbetrieb

Anmerkung

Bleibt der Späneförderer zu lange ausgeschaltet, stoppt die Maschine nach Zyklus-Ende und es erscheint die entsprechende Meldung.

Hinweis zur Benutzung der Spülpistole (wenn vorhanden)

Fließt zum Spülen in Handsteuerung kein Spül-Kühlschmierstoff, gehen Sie wie folgt vor:

- Taster "Kühl - Schmierstoff unterbrechen" drücken, die Anzeige blinkt.
- Taster "Kühl - Schmierstoff unterbrechen" erneut drücken, die Anzeige erlischt. Spülen ist nun während der Verzögerungszeit zum Ausschalten der Pumpe möglich (Programmfunktion H94).

840D B3 TA_ACHSB

Vorwahl Achsen

**Taster**

Durch Drücken der entsprechenden Taste wird die gewünschte Achse zum Verfahren vorgewählt.

**Anzeige**

Leuchtet: Vorwahl aktiv

**Anmerkung**

Die vorgewählte Achse ist mit den Richtungstasten in Handsteuerung bewegbar. Alle anderen Achsen bzw. Einheiten werden gesperrt. Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen". Vorhandene Achsen und deren Namen siehe Kapitel 8 "Datenliste".

840D B3 TA-RKS_B

Vorwahl Revolverkopf

**Taste**

Durch Drücken einer Taste wird der entsprechende Revolverkopf zum Schwenken vorgewählt.

**Anzeige**

Leuchtet: Vorwahl aktiv

Anmerkung

Der vorgewählte Revolverkopf ist mit den Richtungstasten "+" (plus) bzw. "-" (minus) in Handsteuerung schwenkbar. Alle anderen Achsen bzw. Einheiten werden gesperrt. Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen".

840D B3 840-RJ_B

Richtungstasten

Richtungstaste + (Plus)

**Taster**

Durch Betätigen der Taste "+" wird die vorgewählte Einheit als

- Achse in Plus- Richtung verfahren,
- Hilfsfunktion ausschalten bzw. zur Grundstellung.

Ausführliche Bedienung siehe einzelne Abschnitte im Kapitel 5 "Maschine bedienen".

Richtungstaste - (Minus)

**Taster**

Durch Betätigen der Taste "-" wird die vorgewählte Einheit als

- Achse in Minus-Richtung verfahren,
- Hilfsfunktion einschalten bzw. in Arbeitsstellung.

Ausführliche Bedienung siehe einzelne Abschnitte im Kapitel 5 "Maschine bedienen".

840D B3 840-EILB

Eilgang

**Taster**

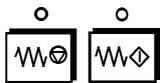
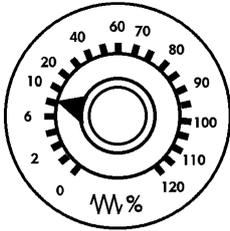
Die gewählte Achse kann durch gleichzeitiges Drücken der Richtungs- und der Eilgangtaste mit erhöhtem Vorschub verfahren werden.

840D B3 UEH-GD_A

Gruppe D, Vorschub- und Spindelsteuerung

840D B3 840-VOVE

Vorschubkorrektur und Start / Stopp



Mit den Bedienelementen dieses Feldes wird die Geschwindigkeit der NC-Achsen beeinflusst.

- Die Vorschubgeschwindigkeit ist entgegen der Beschriftung auf 100% begrenzt!
- Die Stellung "0%" führt zu Vorschub Stopp und verriegelt den Schalter am Bedien-Hand-Gerät (falls vorhanden)!

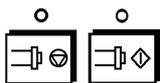
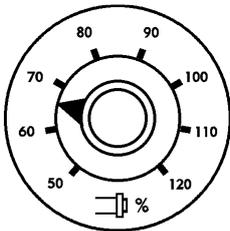
Anzeige

Leuchtet: Funktion aktiv

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen" sowie Bedienungsanleitung zur CNC-Steuerung.

840D B3 840-SOVB

Spindelkorrektur und Start / Stopp



Mit den Bedienelementen dieses Feldes wird (werden) die Spindeldrehzahl(en) beeinflusst.

Die Spindeldrehzahl ist entgegen der Beschriftung auf 100% begrenzt!

Anzeige

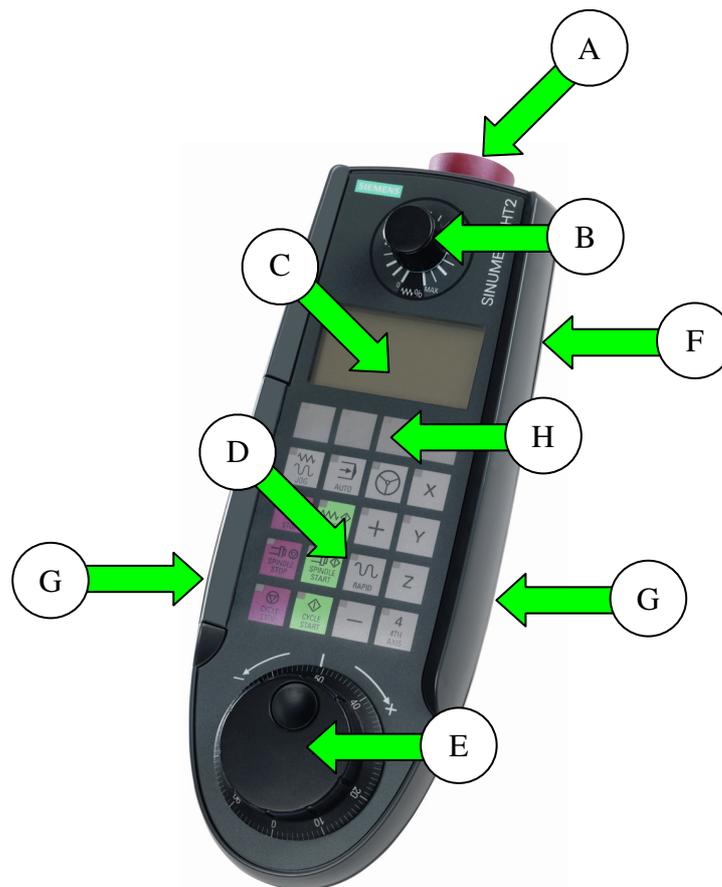
Leuchtet: Funktion aktiv

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "MDA, Spindel Start / Stopp".

840D B3 BHG_HT2B

Bedien-Hand-Gerät (BHG) Sinumerik HT 2**Gefahr**

- NOT-HALT Taster die außer Funktion sind dürfen als solche nicht erkennbar oder nicht zugänglich sein!
- Personen und Maschinenschäden durch irrtümlich benutzte, nicht funktionsfähige NOT-HALT Taster.
- Nach dem Abstecken des Bedien-Hand-Gerätes muss dieses weggeschlossen werden.



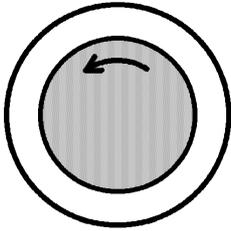
Übersicht	Bedienelemente	Weitere Beschreibung
A:	NOT - Halt Taster	in dieser Anleitung
B:	Vorschubkorrekturschalter	in dieser Anleitung
C:	Display	in dieser Anleitung
D:	Tastenblock	in dieser Anleitung
E:	Handrad	in dieser Anleitung
F:	Schlüsselschalter	wird nicht benutzt
G:	Zustimmtaster	in dieser Anleitung
H:	4 Tasten als Softkey- oder Systemtasten verwendbar	wird nicht benutzt

840D B3 UEB-GA_A

Gruppe A, NOT-Halt

840D B3 840-NOTB

NOT-HALT-Taster



Den roten Taster betätigen Sie in Notsituationen:

- wenn Menschenleben in Gefahr sind,
- wenn Verletzungen drohen,
- wenn Gefahr besteht, dass die Maschine oder das Werkstück beschädigt wird.

Es werden sofort alle Bewegungen an der Maschine gestoppt.

Im eingerasteten Zustand sind keine Bedienungsvorgänge möglich. CNC- und PLC Steuerung bleiben eingeschaltet. Die aktuellen Achspositionen bleiben erhalten.

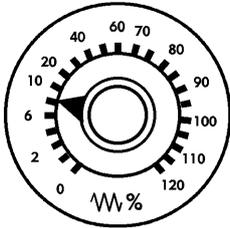
Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 9 "Störungsbehebung", Abschnitt "Situation nach NOT-HALT".

840D B3 UEB-GB_A

Gruppe B, Vorschub - Beeinflussung

840D B3 BHG-VOVC

Vorschubkorrekturschalter am BHG



Mit diesem Vorschub-Korrekturschalter kann die Geschwindigkeit der NC-Achsen beeinflusst werden (Maschine und ggf. Lader).

Die Vorschubgeschwindigkeit ist entgegen der Beschriftung auf 100 % begrenzt!

Wirkungsbereich des Vorschub-Korrekturschalters am Hauptschaltpult und BHG

Stellung 0%

Die Stellung 0% des Vorschub-Korrekturschalters am BHG oder Hauptschaltpult sperrt in allen Betriebsarten alle NC-Achsen und wird im Bildschirm entsprechend gemeldet.

Werte größer als 0%

Aktiv ist immer der %-Wert, der zuletzt eingestellt wurde. Sind z.B. am Hauptschaltpult 100 % eingestellt und es werden nun am BHG 10% eingestellt, sind 10% aktiv.

Bedienhinweise

Für Bedienvorgänge mittels BHG

- am Vorschub-Korrekturschalter am BHG zunächst zur Sicherheit 0% wählen.
- am Vorschub-Korrekturschalter am Hauptschaltpult einen Wert größer als 0% einstellen

Für Bedienvorgänge mittels Hauptschaltpult gilt dies umgekehrt.

Achten Sie am BHG auf den kleinstmöglichen Vorschubwert von 10% !

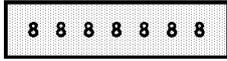
Nach Abschluss der Bedienvorgänge am BHG einen Wert größer als 0% einstellen. Nur dann sind die Achsen zum Fahren mittels Hauptschaltpult oder für Automatikbetrieb freigegeben.

840D B3 UEB-GC_A

Gruppe C, Anzeige

840D B3 BHG-ANZA

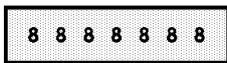
Istwert Achsen

**Anzeige**

Der Istwert der vorgewählten Achse wird angezeigt.

Ausführliche Beschreibung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen".

Lader -Einheiten Anzeige

**Anzeige**

Die angezeigte Lader-Einheit kann in Handsteuerung mit den Richtungstasten bewegt werden.

Ausführliche Beschreibung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen".

840D B3 UEB-GD_A

Gruppe D, Vorwahlen, Anzeigen und Bedienelemente

840D B3 BHG-VSTA

Vorschub Start / Stopp



Taster

Durch Drücken der Taste "Vorschub Start / Stopp" wird die Vorschubbewegung aller Achsen gestoppt.

Durch erneutes Drücken wird der Vorschub wieder freigegeben.

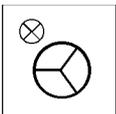
Anzeige

Leuchtet: Vorschub Stopp aktiv

Dunkel: Vorschub ist freigegeben

840D B3 BHG-HRVA

Vorwahl – Handrad



Taster

Durch Drücken der Taste wird für die vorgewählte Achse das Verfahren über Handrad freigegeben.

Anzeige

Leuchtet: Vorwahl aktiv

Anmerkung

Die vorgewählte Achse ist mit dem Handrad in Handsteuerung (INC) bewegbar. Alle anderen Achsen sind gesperrt.

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "Verfahren von Einheiten mittels Bedienhandgerät"

840D B3 BHG-LEAC

Lader Einheitenwahl / Rückwärtsblättern



Taster

Durch Betätigen des Tasters "Lader Einheitenwahl" wird die angewählte Lader-Einheit angezeigt.

Durch wiederholtes Betätigen dieser Taster wird die entsprechende Einheit ausgewählt.



Anzeige

Leuchtet: Vorwahl aktiv

Anmerkung

Die angezeigte Lader-Einheit kann in Handsteuerung mit den Richtungstasten bewegt werden.

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "Verfahren von Einheiten mittels Bedienhandgerät"

840D B3 BHG-MEAA

Messstation Einheitenwahl / Rückwärtsblättern



Taster

Durch Betätigen des Tasters "*Messstation Einheitenwahl*" wird die angewählte Messstation-Einheit angezeigt.

Durch wiederholtes Betätigen dieser Taster wird die entsprechende Einheit ausgewählt.



Anzeige

Leuchtet: Vorwahl aktiv

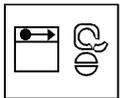
Anmerkung

Die angezeigte Einheit kann in Handsteuerung mit den Richtungstasten bewegt werden.

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "Verfahren von Einheiten mittels Bedienhandgerät"

840D B3 BHG-AUQA

Ausschuss quittieren



Taster

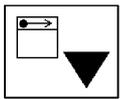
Den Taster "*Ausschuss quittieren*" drücken Sie, um eine Ausschussmeldung zu löschen.

Anzeige

Leuchtet: Ausschussmeldung anstehend

840D B3 BHG-KALA

Messstation kalibrieren



Taster

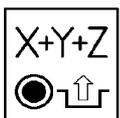
Den Taster "*Messstation kalibrieren*" drücken Sie, um das Kalibrieren der Messstation vorzuwählen bzw. zu starten.

Anzeige

Leuchtet: Kalibrieren ist aktiviert, oder Kalibrierzähler abgelaufen

840D B3 840-ASMB

Aufheben aller Sperrbereiche



Taste

Durch Drücken dieser Taste werden Bewegungen innerhalb der Sperrbereiche freigegeben, die im Normalzustand aus Sicherheitsgründen gesperrt sind.

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 9 "Störungsbehebung", Abschnitt "Aufheben aller Sperrbereiche".

840D B3 840-LTAA

Lampentest



Taster

Durch Drücken dieser Taste werden alle Anzeigen und Leuchtdrucktaster aktiviert.

Anmerkung

Leuchtet ein Element nicht, so ist die Glühbirne bzw. Leuchtdiode (LED) defekt oder die entsprechende Stromversorgung unterbrochen.

840D B3 TA_ACHSB

Vorwahl Achsen



Taster

Durch Drücken der entsprechenden Taste wird die gewünschte Achse zum Verfahren vorgewählt.



Anzeige

Leuchtet: Vorwahl aktiv



Anmerkung

Die vorgewählte Achse ist mit den Richtungstasten in Handsteuerung bewegbar. Alle anderen Achsen bzw. Einheiten werden gesperrt. Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen". Vorhandene Achsen und deren Namen siehe Kapitel 8 "Datenliste".

840D B3 840-RJ_B

Richtungstasten

Richtungstaste + (Plus)

**Taster**

Durch Betätigen der Taste "+" wird die vorgewählte Einheit als

- Achse in Plus- Richtung verfahren,
- Hilfsfunktion ausschalten bzw. zur Grundstellung.

Ausführliche Bedienung siehe einzelne Abschnitte im Kapitel 5 "Maschine bedienen".

Richtungstaste - (Minus)

**Taster**

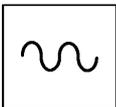
Durch Betätigen der Taste "-" wird die vorgewählte Einheit als

- Achse in Minus-Richtung verfahren,
- Hilfsfunktion einschalten bzw. in Arbeitsstellung.

Ausführliche Bedienung siehe einzelne Abschnitte im Kapitel 5 "Maschine bedienen".

840D B3 840-EILB

Eilgang

**Taster**

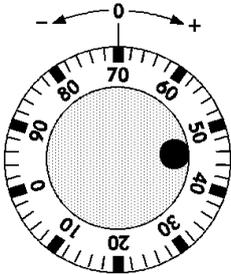
Die gewählte Achse kann durch gleichzeitiges Drücken der Richtungs- und der Eilgangtaste mit erhöhtem Vorschub verfahren werden.

840D B3 UEB-GE_A

Gruppe E, Handrad

840D B3 BHG-HR_C

Handrad



Das Handrad benutzen Sie, um eine NC-Achse konventionell zu verfahren.

Für das Handrad gilt folgende Bewertung:

- Nach Anwahl der Funktion "Fahren mit Handrad" ist als Zustellung 1 μm pro Teilstrich aktiv.
- Mit der INC-Taste "10 μm " sind je Teilstrich 10 μm Zustellung wählbar. Aus Sicherheitsgründen sind keine höheren Zustellungen wählbar.

Ausführliche Bedienung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "Verfahren von Einheiten mittels Bedienhandgerät".

840D B3 UEB-GF_A

Gruppe F, Schlüsselschalter

840D B3 BHG-SS_A

Schlüsselschalter

Wird nicht verwendet

840D B3 UEB-GG_A

Gruppe G, Zustimmungstaster

840D B3 BHG-ZUSE

Zustimmungstaster für Bewegungen

Mit den Zustimmungstastern heben Sie in Handsteuerung verschiedene Schutzfunktionen auf.

Taster

Drücken Sie den linken oder rechten "*Zustimmungstaster für Bewegungen*" immer zusammen mit der gewünschten Richtungstaste (Zweihand-Bedienung)!

Anmerkung

Bewegungen bei offener Schutztür sind nur in Verbindung mit der Betriebsart "Einrichten" möglich.

Vor der Anwendung lesen Sie bitte die betreffenden Informationen im Kapitel 5 "Maschine bedienen", Abschnitt "Handsteuerung – Betriebsart Einrichten".

840D B3 UEB-GH_A

Gruppe H, Softkey- / Systemtasten

840D B3 BHG-SO_A

Softkey- / Systemtasten

werden nicht verwendet

840D B3 UEH-ZU_A

Zusatz - Bedienelemente

840D B3 840-FURAK

Fußschalter

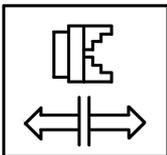
Werkstückspannung öffnen / schließen

Taster

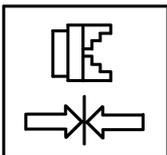
Mit diesem Fußschalter öffnen / schließen Sie die Werkstückspannung und fahren den Reitstock nach vorne und zurück.

Anmerkung

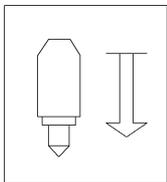
Funktion öffnen oder schließen und fahren mit dem Reitstock ist durch Beschilderung festgelegt:



Spannung öffnen und Reitstock zurück



Spannung schließen.



Reitstock nach vorne (Achse W1 in Minus Richtung) fahren

Ausführliche Beschreibung siehe Kapitel 5 "Maschine bedienen".