



Руководство по запуску е8-версия 5

SIC MARKING
13 route de Limonest
ZAC de la Braille
69380 LISSIEU – France

Téléphone : (+33) 04.72.54.80.00
Télécopie : (+33) 04.78.47.39.40
E-Mail : info@sic-marking.com
<http://www.sic-marking.com>

ОГЛАВЛЕНИЕ

I - ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	7
1 - КОМПЛЕКТАЦИЯ СТАНДАРТНОГО АППАРАТА	7
2 - РАСПАКОВКА	7
3 - УСТАНОВКА	8
<i>a) Крепление.....</i>	<i>8</i>
<i>в) Подсоединение.....</i>	<i>8</i>
II - ИСПОЛЬЗОВАНИЕ.....	10
1 - БЕЗОПАСНОСТЬ.....	10
2 - МЕХАНИКА МАРКИРОВКИ	12
<i>a) Размещение и крепление детали для маркировки.....</i>	<i>12</i>
<i>b) Регулировка расстояния резац / деталь</i>	<i>12</i>
<i>с) Запуск / остановка маркировки.....</i>	<i>12</i>
3 - ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ПО ПРОГРАММЕ	13
III - ПРЕДСТАВЛЕНИЕ ФУНКЦИЙ	14
1 - ЗАСТАВКА.....	14
2 - РЕЖИМ МАРКИРОВКА	14
<i>a) Описание экрана</i>	<i>14</i>
<i>b) Обзор функций</i>	<i>14</i>
3 - РЕЖИМ РЕДАКТИРОВАНИЕ	15
IV - СОЗДАНИЕ ФАЙЛА МАРКИРОВКИ В РЕЖИМЕ УПРОЩЕННОГО РЕДАКТИРОВАНИЯ.....	15
1 - ПРЕДСТАВЛЕНИЕ	15
<i>a) Описание экрана</i>	<i>15</i>
<i>b) Обзор функций</i>	<i>15</i>
2 - МОЙ ПЕРВЫЙ ФАЙЛ МАРКИРОВКИ	15
<i>a) Редактирование.....</i>	<i>15</i>
<i>b) Маркировка</i>	<i>16</i>
<i>с) Настройка параметров</i>	<i>16</i>
<i>d) Перемещение текста в окне маркировки.....</i>	<i>16</i>
V - СОЗДАНИЕ ФАЙЛА МАРКИРОВКИ В РЕЖИМЕ ПОЛНОГО РЕДАКТИРОВАНИЯ.....	17
1 - ПРЕДСТАВЛЕНИЕ	17
<i>a) Описание экрана</i>	<i>17</i>
<i>b) Обзор функций</i>	<i>17</i>
2 - СОЗДАНИЕ ФАЙЛА МАРКИРОВКИ В ПОЛНОМ РЕДАКТОРЕ.....	17
<i>a) Печать.....</i>	<i>17</i>
<i>b) Маркировка</i>	<i>17</i>
<i>с) Графическое представление.....</i>	<i>18</i>
3 - НАСТРОЙКИ.....	18
4 - ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ НАСТРОЙКИ.....	20
5 - ВСТАВКА ЛОГОТИПА	21
6 - ВСТАВКА МАТРИЧНЫХ ДАННЫХ (ЕСС200).....	22
VI - РАБОТА С ФАЙЛАМИ	22
1 - ОБЗОР ФУНКЦИЙ.....	22
2 - СОЗДАНИЕ НОВОГО ФАЙЛА	22
3 - ИЗМЕНЕНИЕ ФАЙЛА В ПАМЯТИ	23
4 - УДАЛЕНИЕ ФАЙЛОВ " ЛОГОТИП " ИЛИ ФАЙЛОВ " МАРКИРОВКА "	23

VII - ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ.....	24
1 - ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ФУНКЦИЙ ПОДХОДА	24
2 - ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПЕРЕМЕННЫХ ПОЛЕЙ.....	25
<i>a) Временные переменные и специальные знаки</i>	<i>25</i>
<i>b) Переменные и глобальные приращения</i>	<i>26</i>
<i>c) Переменные файла.....</i>	<i>27</i>
3 - СЕРИЙНАЯ МАРКИРОВКА.....	28
VIII - УСТАНОВКА ПАРАМЕТРОВ	29
1 - КОНФИГУРАЦИЯ МАШИНЫ.....	29
2 - КОНФИГУРАЦИЯ КОНТРОЛЛЕРА	29
IX АКССЕСУАРЫ.....	29
3 - ЦИФРОВАЯ ОСЬ Z БЕЗ АВТООПРЕДЕЛИТЕЛЯ.....	30
<i>a) Представление :.....</i>	<i>30</i>
<i>b) Задание параметров :</i>	<i>30</i>
<i>c) Использование в файле :</i>	<i>30</i>
4 - ЦИФРОВАЯ ОСЬ Z С АВТООПРЕДЕЛИТЕЛЕМ	31
<i>a) Представление :.....</i>	<i>31</i>
<i>b) Задание параметров :</i>	<i>31</i>
<i>c) Использование в файле :</i>	<i>31</i>
5 - ОСЬ D	32
<i>a) Представление :.....</i>	<i>32</i>
<i>b) Задание параметров :</i>	<i>32</i>
<i>c) Исльзование в файле :</i>	<i>32</i>
6 - ЗАГРУЗЧИК ПЛАСТИН.....	33
<i>a) Представление :.....</i>	<i>33</i>
<i>b) Задание параметров :</i>	<i>33</i>
<i>c) Использование в файле :</i>	<i>33</i>
7 - ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ОСЬ Z :.....	34
<i>a) Представление :.....</i>	<i>34</i>
<i>b) Задание параметров :</i>	<i>34</i>
<i>c) Использование в файле :</i>	<i>34</i>

ПРЕДСТАВЛЕНИЕ

Благодарим Вас за выбор машины SIC MARKING, используемой для маркировки.

Системы маркировки SIC MARKING помогают лучше отслеживать вашу продукцию, что необходимо для соблюдения промышленных норм.

Добро пожаловать в ряды пользователей наших систем.

В данном руководстве представлены инструкции по установке и эксплуатации серии микро-отбойных машин. Настоятельно рекомендуем Вам ознакомиться с руководством перед установкой системы.

Наш технический отдел готов предоставить Вам любую дополнительную информацию.

I - ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

1 - Комплектация стандартного аппарата

Стандартный аппарат включает в себя :

- маркировочный механизм,
- электронный привод,
- кнопочный пульт ход / стоп (кроме переносных механизмов),
- кабель питания.

2 - Распаковка

Кроме случаев, когда доставку обеспечивает сама фирма, маркировочный аппарат поставляется в надлежащей упаковке. Данную упаковку следует сохранять на случай возврата оборудования по гарантии.

Аккуратно достать упакованные узлы (контроллер, кнопочный пульт, возможные опции...)

3 - Climatic Data

For indoor use only

Pollution degree : 2

Degree of protection : **IP40**

Altitude to 0-2000m

Ambient temperature range : 5°C to 40°C

Storage temperature range : -20°C to 80°C

Relative humidity not exceeding 85%

4 - Unpacking

Except if we deliver the system, it is generally supplied in an appropriate packaging, which needs to be kept for any return of the material.

Remove the sub-systems carefully (controller, control handbox, possible options ...) from their packages



Поднимать аппарат типа "колонна" только за колонну и основание. НЕ ПОДНИМАТЬ ЗА КОЖУХ.

Вес маркировочного аппарата составляет 41 кг

5 - Установка

а) Крепление

- Установить аппарат на твердую и устойчивую подставку.
- После установки маркировочного аппарата закрепить основание двумя винтами с цилиндрической головкой М10.

в) Подсоединение

соединить:

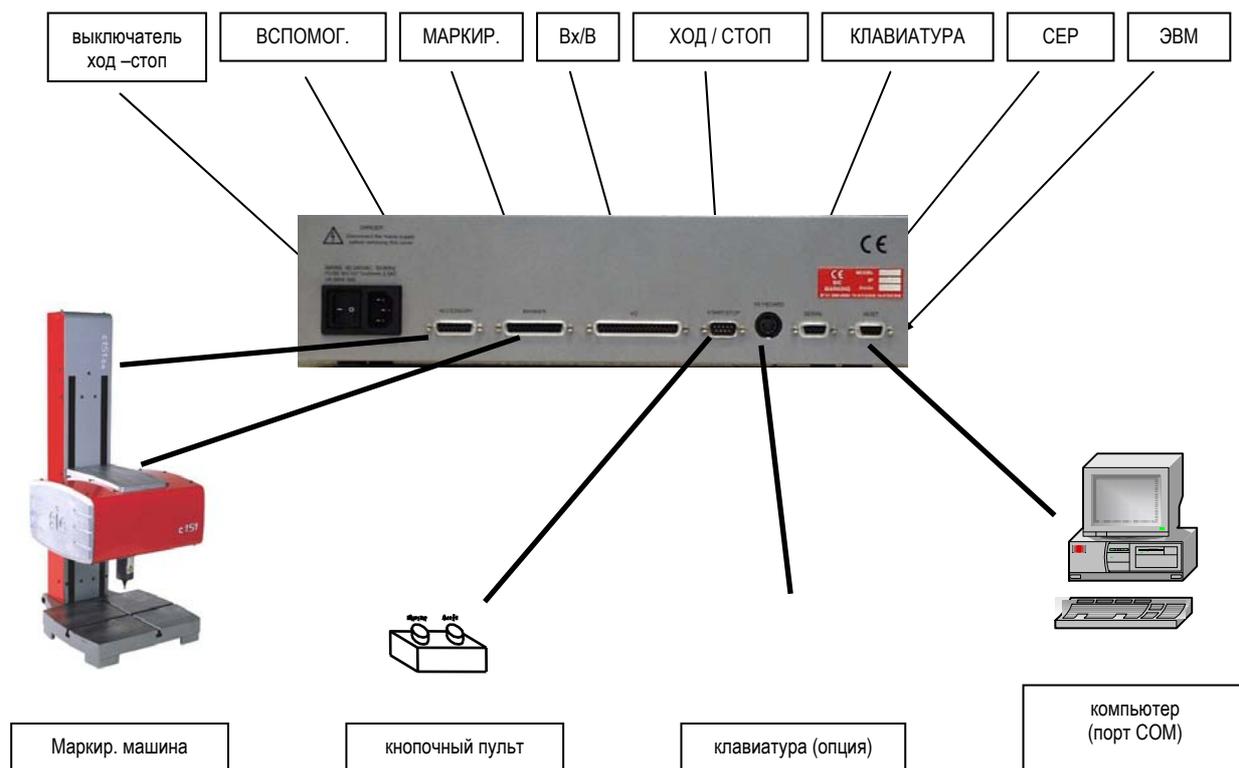
- маркировочный аппарат через разъем «МАРКЕР» на контроллере (связующий кабель ROBOTIC 5m),
- колонну, Ось-Д или загрузчик через разъем "АКСЕССУАР" на контроллере (кабель еб/дополнительный),
- кнопочный пульт через разъем "ХОД / СТОП" на контроллере,
- для с151-Z-A соединить кабель авто-определителя через разъем "Вх/Вых",



Никогда не отключать контроллер, если он находится под напряжением. Это может привести к серьезным повреждениям контроллера



НЕСМОТЯ НА ТО, ЧТО ЭЛЕКТРОНИКА НАДЕЖНО ЗАЩИЩЕНА С УЧЕТОМ ДЕЙСТВУЮЩИХ НОРМ, ОНА МОЖЕТ БЫТЬ ЧУВСТВИТЕЛЬНА К ВНЕШНИМ ПОМЕХАМ. ЕЕ СЛЕДУЕТ ПОДКЛЮЧИТЬ К СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ СЕТИ И ЗАЩИТИТЬ ОТ ВОЗМОЖНЫХ ИЗЛУЧЕНИЙ



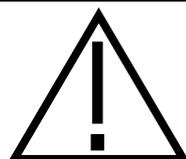
- Установить контроллер в помещение, оборудованное для электроаппаратуры и компьютеров.
- Соединить кабелем головку маркировщика и разъем « МАРКИР » находящийся на задней стороне контроллера. **Обязательно** зажать до конца удерживающий винт разъема.
- Подключить внешнюю клавиатуру к разъему « КЛАВИАТУРА » (на выбор) см. Параграф соединение внешней клавиатуры.
- Включить кабель питания контроллера в линию питания с однофазным напряжением от 90 до 240 Вольт и с силой тока минимум 300 вольт-ампер (например : линия 220 вольт, 16 ампер).
- Переключателем Ход /Стоп (0/1), расположенным сзади, включить контроллер.
- Спустя некоторое время появляется заставка « SIC »; программа запускается и предлагает окно основного меню. Контроллер готов к работе.

II - ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

1 - Безопасность



при интенсивной работе температура ударного устройства может достигать 100 °С



Рекомендуется надевать защитные очки



Рекомендуется надевать противошумную каску.
Акустический уровень аппарата в процессе маркировки:
76 децибел* на стальной плите при средней скорости и силе удара
(Внимание! Это соотношение не является предельным и зависит от маркируемой детали)



Никогда не использовать маркировочный аппарат вхолостую: имеется опасность разрыва наконечника



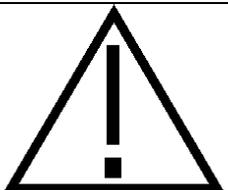
Для машин, оборудованных мотоприводной осью Z, необходим защитный кожух или иные средства



Опция «авто-определитель» не является средством защиты

III - USE OF THE MACHINE

1 - - Safety

	<p>An intense use may cause the temperature of the system to rise up to 100 °C</p>
	<p>Equipment class I : protection ground necessary Use the lead appropriate for your electrical installation</p>
	<p>It is recommended to wear safety glasses</p>
	<p>It is also recommended to wear a noise reducing helmet. Acoustic value of the machine : 76 dB* on a piece of steel at medium speed (caution : this value could be higher, it depends on the part to be marked)</p>
	<p>The marking system should never be used without any surface to mark as the marking head may break</p>
	<p>The Auto sensing option is not a security function of the digital Z axis</p>
	<p>The machine <u>must</u> be surrounded by a housing or by a light curtain.</p>

2 - механика маркировки

а) Размещение и крепление детали для маркировки

В ходе маркировки деталь не подвержена большим нагрузкам. Тем не менее, для получения наилучшего результата маркировки ее необходимо закрепить.

В зависимости от свойств деталей и условий работы, система может изменяться, начиная от простого прижимания детали к уголку руками до механического, магнитного или пневматического крепления.

В случае использования маркировочного пистолета, поместить универсальную шероховатую опору на маркируемую поверхность; в процессе маркировки удерживать пистолет руками.

Система удержания фиксирует деталь таким образом, чтобы плоскость перемещения резца была параллельна маркируемой поверхности.

Для переносных аппаратов: если маркировка производится всегда по одному и тому же типу детали, рекомендуем изготовить специальную пластину, что обеспечит положение маркировки

б) Регулировка расстояния резец / деталь

Качество маркировки во многом зависит от маркируемой детали (состав, состояние поверхности, твердость...).

В действительности, гораздо легче маркировать гладкую и плоскую поверхность, нежели шероховатую и неровную.

В целом, необходимо адаптировать силу маркировки к высоте знаков. Чем меньше знаки, тем слабее должен быть удар для получения хорошего качества. С помощью компьютерной программы можно также выбрать более или менее сжатые матрицы маркировки.

Хорошее качество маркировки можно обеспечить с помощью регулировки силы удара и расстояния между резцом и деталью. В случае использования маркировочных пистолетов, расстояние между резцом и деталью можно регулировать положением опорной стороны.

Для информации: ниже приведены рекомендуемые расстояния между резцом и деталью, в зависимости от выбранной силы маркировки:

Сила	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Минимальное расстояние	0.5	0.5	0.5	1	1	2	3	5	6
Максимальное расстояние	1	2	3	5	6	7	9	9	9

Максимальное расстояние резец / деталь : 9 мм

Если вы имеете дело с новой деталью необходимо провести предварительные испытания.

с) Запуск / остановка маркировки

- Установить контроллер в режим маркировки (для более подробной информации см. Инструкцию к программе),
- Расположить маркируемую деталь,
- Запустить процесс маркировки, нажав на кнопку "старт" кнопочного пульта или на кнопку "ход", расположенную на рукоятке пистолета (переносной аппарат),
- Чтобы остановить маркировку, нажать на кнопку "стоп" кнопочного пульта или удерживать более двух секунд кнопку "ход" на пистолете,

3 - Общие сведения по программе

- Специальные клавиши :



Клавиша активизирует линейку меню

Клавиша служит для вызова помощи

Клавиши с по являются сокращенными путями на клавиатуре

Клавиша закрывает и сохраняет текущие параметры на мониторе

Клавиша аннулирует сбор текущих данных, или возвращает к предыдущему окну (не сохраняя)

Клавиша или или позволяет утвердить текущее поле и перейти к следующему

Клавиша или + позволяет утвердить текущее поле и вернуться к предыдущему

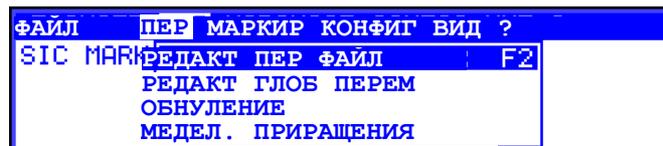
Клавиша (=) позволяет развернуть поле списка (показ списка)

Клавиша или позволяет просмотреть список

Комбинация клавиш + позволяет перейти в конец зоны ввода

Комбинация клавиш + позволяет перейти в начало зоны ввода

- Линейка меню

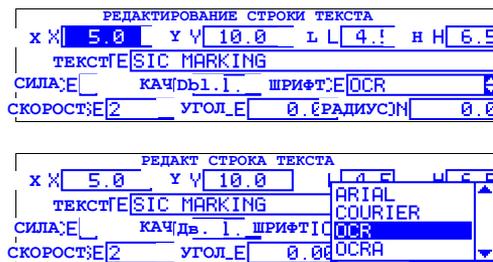


Чтобы активизировать разворачивающееся меню используйте клавишу затем клавиши

Для некоторых меню, существуют сокращения на клавиатуре, они указаны справа от соответствующего меню

(напр. чтобы активизировать меню ПЕРЕМ – РЕДАКТИРОВАНИЕ ПЕРЕМ ФАЙЛ)

- Поля ввода



В активном поле, (здесь зона X), поле выделено синим, и курсор мигает в точке ввода.

Поля со стрелками : (как для поля Скорость) ЭТО поля типа списков :

- стрелки и позволяют просмотреть этот список, клавиша + показывает этот список :
- другая клавиша запускает поиск по первому знаку в списке

Нажимая на клавишу , курсор переходит от правой линии : SIC-MARKING к клавишному полю: SIC-MARKING, это указывает на переход от от режима "вставка знака" в режим "замена знака".

Поля, размер которых заходит за рамки монитора показаны следующим образом :

IV - ПРЕДСТАВЛЕНИЕ ФУНКЦИЙ

1 - Заставка

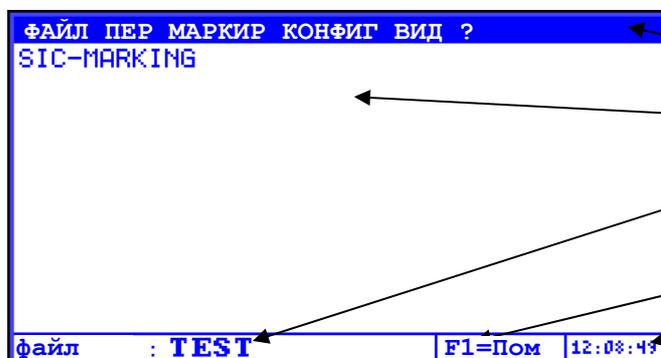


v5-1-0 : Номер версии программы,
(2004 -01-15) : дата создания программы (Год, Месяц, День)
3x-осный : появляется в случае, когда на контроллере установлена карта 3^{ей} оси.

После установки контроллер переходит в режим маркировки.

2 - Режим Маркировка

а) Описание экрана



Линейка меню (активируется клавишей **Alt**)

Строки текущего файла

Название текущего файла (звездочка (*) справа указывает, что файл был изменен и не был сохранен)

Клавиша **F1** для вызова помощи

Время

Обычно, нажатие клавиши **F1** выводит окно помощи :

Клавиши	Функции
Alt	Активирует полосу меню
F11	Возврат к предыдущему окну, без сохранения параметров
Esc	Отмена ввода поля или возвращение к предыдущему окну без сохранения
F12	Возвращение к предыдущему окну без сохранения

Код помощи

Текущая стр. /Номер стр.

б) Обзор функций

В режиме маркировки возможно:

- производить маркировку (или моделирование)
- производить серию маркировок
- контролировать файлы в памяти (загрузка, удаление)
- назначать переменные
- переходить в режим редактирования для создания или изменения файла

- изменять механические настройки и контролируемую программу
- включать контроллер в ведомом режиме (через выключатель и/или серийный порт)

3 - Режим Редактирование

Этот режим позволяет создавать или изменять файлы маркировки

Существует два редактора файлов :

- Упрощенный редактор, который позволяет легко создавать файл маркировки, в котором будет только текст.
- Полный редактор, который позволяет вставлять логотипы, коды Матричных Данных. Он также позволяет вводить паузы, контролировать входы и выходы контроллера и направлять растры на серийный порт.

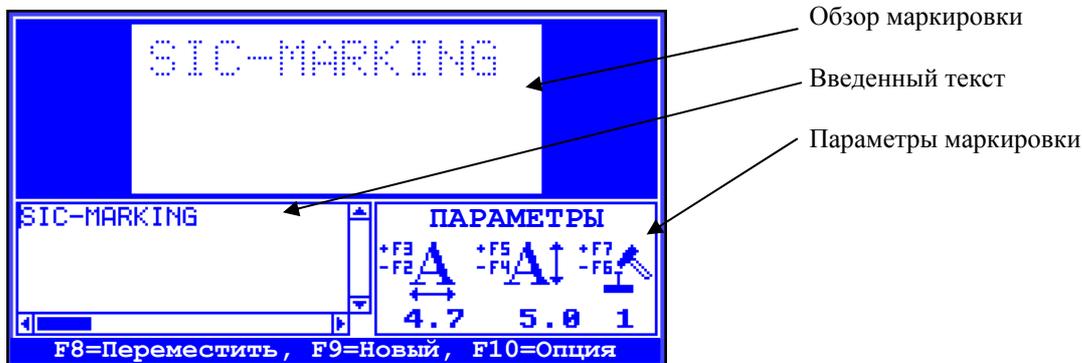
Файл, созданный в упрощенном режиме может редактироваться в полном режиме, обратное невозможно.

V - СОЗДАНИЕ ФАЙЛА МАРКИРОВКИ В РЕЖИМЕ УПРОЩЕННОГО РЕДАКТИРОВАНИЯ

1 - Представление

Нажать на клавишу  чтобы перейти из режима маркировки в режим упрощенного редактирования

а) Описание экрана



б) Обзор функций

Вводите текст, он появляется одновременно в зоне Текст и в окне просмотра

Клавиши  и  позволяют регулировать ширину знаков

Клавиши  и  позволяют регулировать высоту знаков

Клавиши  и  позволяют регулировать силу удара

Клавиша  позволяет перемещать текст : в данном случае используйте клавиши со стрелками

Клавиша  позволяет создавать новый чистый файл

Клавиша  открывает доступ к другим параметрам маркировки (см. следующий параграф)

2 - Мой первый файл маркировки

а) Редактирование

В качестве примера мы создадим новый файл :

Нажать на  чтобы перейти в режим редактирования

Затем нажать на клавишу  чтобы создать новый файл

Экран контроллера должен выглядеть следующим образом:

Наберите текст, он появится в окне ввода и в окне просмотра.

Вы можете изменять размер знаков клавишами , ,  и 



b) Маркировка

Клавиша  позволяет вернуться в режим маркировки.

Нажатие на клавишу Старт запускает маркировку

Для изменения файла, снова нажать на  (дождитесь окончания цикла маркировки)

c) Настройка параметров

Помимо клавиш от  до , клавиши  и  позволяют регулировать силу удара.

Регулировка размера удара осуществляется с помощью двух параметров :

- расстояние между резцом и маркируемой деталью
- сила удара

Клавиша  предоставляет доступ к другим параметрам :



Скорость : регулировка скорости моторов

Качество : соответствует частоте точек
(пространство между двумя последовательными точками в мм)

Шрифт : соответствует форме знаков

Интервал : пространство между двумя строками

Ориентация : вращение текста

Выравнивание : центрирование текста в окне маркировки

В текст можно вносить переменные элементы, такие как дата, время, номер серии.

Эти элементы описаны на странице 25

d) Перемещение текста в окне маркировки

Нажмите на клавишу : появится следующий экран :

Клавиши позволяют перемещать текст.

Клавиши  (+) и  (-) регулируют шаг перемещения.

Клавиша  позволяет вернуться к предыдущему экрану.

Стрелки     позволяют перемещать текст

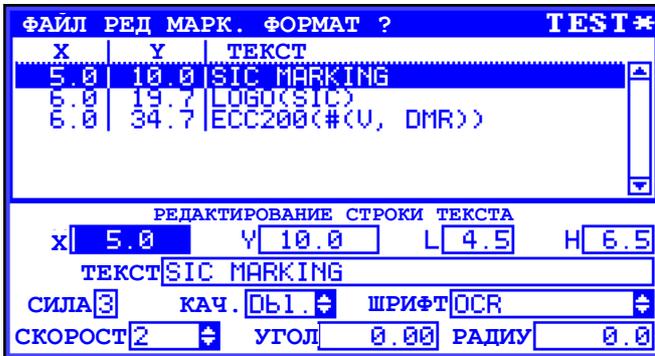
Нажатие на клавишу **ХОД** создает контур маркируемого текста



VI - СОЗДАНИЕ ФАЙЛА МАРКИРОВКИ В РЕЖИМЕ ПОЛНОГО РЕДАКТИРОВАНИЯ

1 - Представление

а) Описание экрана



← Название файла (звездочка* указывает на то, что файл был изменен)

← Просмотр строк файла (выделенная текущая строка)

← Поле редактирования для текущей строки

б) Обзор функций

Файл маркировки может содержать текст, логотипы, коды Eсс200.

Можно активизировать и контролировать входы-выходы, выдержки времени, паузы, отправлять информацию на последовательный порт. Наконец, можно вводить переменные элементы, такие как поля типа дата/время, цифровые и буквенно-цифровые приращения, и различный текст. Все эти переменные элементы могут инициализироваться устройством, считывающим штрих-код или компьютером/автоматом через последовательную связь.

В процессе печати файла можно использовать помощники для :

- вставки логотипа
- вставки переменных зон
- регулировки координат маркировки

2 - Создание файла маркировки в полном редакторе

а) Печать

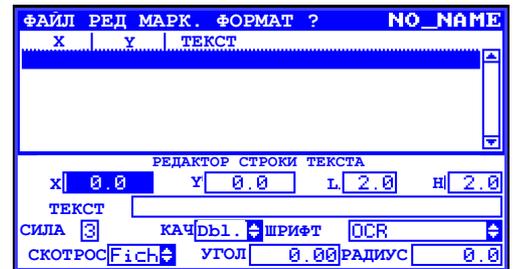
Этот режим позволяет создавать файл маркировки :

В качестве примера мы создадим новый файл :

Нажать на **F5** для перехода в режим полного редактирования

Затем нажать на клавишу **F9** чтобы создать новый файл

Экран контроллера должен выглядеть следующим образом :

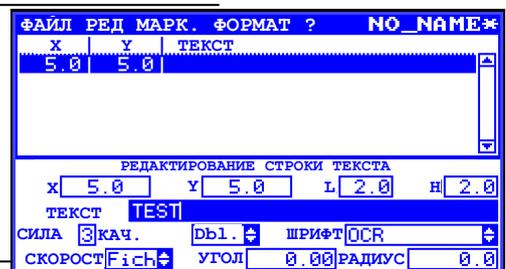


Поля X и Y соответствуют координатам маркировки (Y выравнивается по низу знаков)

Создадим строку, где будет выгравирован текст TEST

С координатами X=5 и Y=5 :

наберите : 5 **Ent** 5 **Ent** **Ent** **Ent** TEST



F4 Чтобы сохранить файл :
назовите его, например: FIRST_FILE



затем нажмите ввод.

б) Маркировка

Нажмите на **F12** чтобы вернуться в режим маркировки
На экране появится текст запрограммированной строки.

- Нажатие на клавишу ХОД запускает цикл маркировки,

-  +  позволяет моделировать цикл маркировки (перемещение маркирующей головки, при отсутствии импульса в резце)

По окончании цикла маркировки (или моделирования) клавиши  +  позволяют определить время цикла маркировки

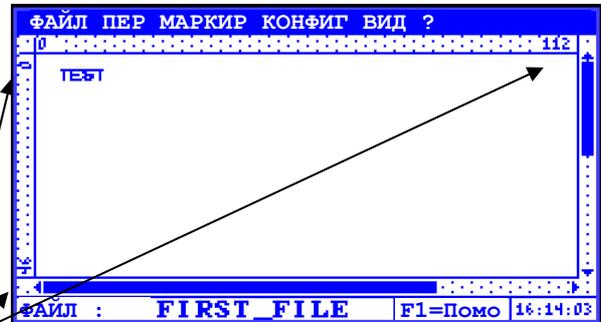
с) Графическое представление

Нажатие на клавишу  позволяет получить графический просмотр нашей маркировки :

Клавиши  и  позволяют регулировать увеличение/уменьшение масштаба,

Клавиши     служат для перемещения в окне

Координаты окна в мм



3 - Настройки

Вернемся к редактированию нашего файла FIRST_FILE ( чтобы перейти в режим Редактирования)

Поля **L** и **H** соответствуют ширине и высоте знаков

Поле **Сила** соответствует силе удара :

Сила **1** слабая, сила **9** сильная
Сила **0** не маркирует

Поле **Качество** соответствует плотности точек

Прост = знак на сетке 5x7
Дв = знак на сетке 9x13
1.0 = 1 мм между каждой точкой
...
0.05 = 0.05 мм между каждой точкой

Поле **Скорость** позволяет регулировать скорость перемещения таблицы пересечения в процессе маркировки

Fich = скорость по умолчанию
1 = медленная скорость
...
9 = быстрая скорость

Поле **Угол** позволяет выполнять угловую маркировку

Поле **Радиус** позволяет выполнять радиальную маркировку.

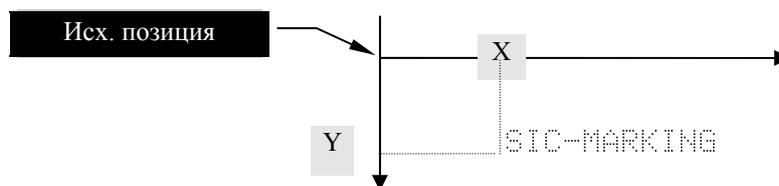
Для радиальной маркировки :

Поля X и Y представляют собой центр круга (но не координаты первой буквы).
Угол соответствует углу начала проходки

Вот несколько иллюстраций :

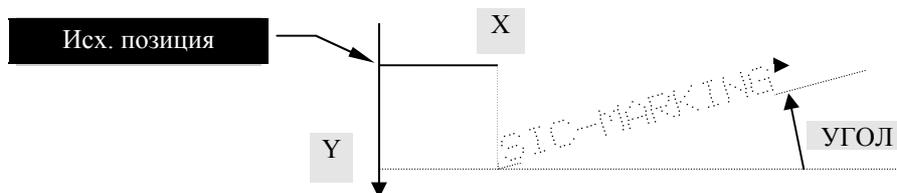
•Прямая маркировка

УГОЛ РАДИУС



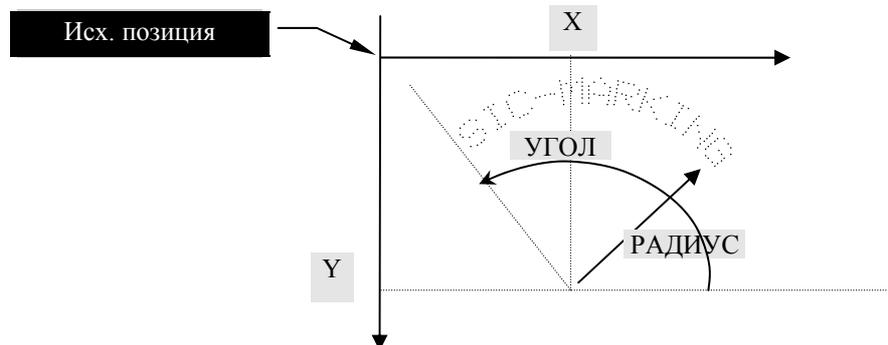
•Угловая маркировка

УГОЛ РАДИУС



•Радиальная маркировка

УГОЛ РАДИУС



4 - Дополнительные настройки

При конфигурации опций строки имеется возможность выполнять другие настройки :  + 
Появляется следующий экран :



- ПРОБЕЛ** : пробел между знаками (по стандарту этот пробел равен 2)
НАКЛОН : наклон знаков в % (от -120 до +120)
ОРИЕНТАЦИЯ : ориентировка знаков (см. приложение 2 основного руководства)
ЗЕРКАЛО : маркировка в режиме **ЗЕРКАЛО** позволяет читать текст в зеркальном отображении
ЦЕНТРИРОВАНИЕ : центрирование текста вокруг координат XY
-

Вышеперечисленные опции применяются к строке файла маркировки, сейчас мы рассмотрим опции, применимые к файлу в целом.

Нажмите на , появится следующий экран :



- СКОРОСТЬ МАРК.** : скорость маркировки
СКОРОСТЬ ПЕР. : скорость перемещения (между двумя строками маркировки)
ПОЛОСА НОЛЬ : наличие знака 0
КОММЕНТАРИЙ : зона свободного текста, (этот текст появляется «жирным» шрифтом в просмотре файлов в окне загрузки файла)

5 - Вставка логотипа

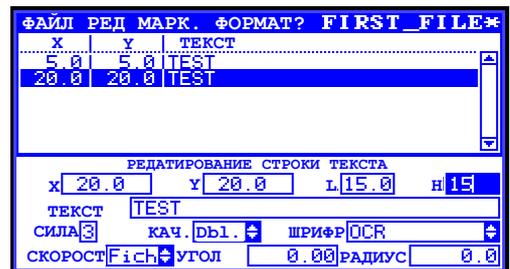
Вернемся к редактированию нашего файла FIRST_FILE чтобы вставить логотип

-  чтобы войти в режим Редактирование
-  чтобы перейти к нижней линии

Вставим наш логотип справа от текста с координатами, напр.
X=20 и Y=20

Одновременн отрегулируем размер логотипа L=15 и H=15

Для этого достаточно набрать: 20  20  15  15



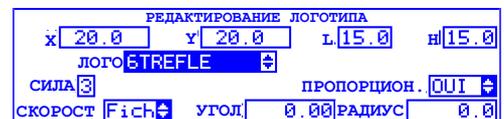
- В меню **ФОРМАТ** (доступном с помощью клавиши  затем стрелок  и )
 - выберем формат **ЛОГОТИП**
 - сокращение на клавиатуре  + 



Поля ввода становятся в этом случае :

В поле типа " разворачивающийся список", вы можете :

- Выбрать элемент с помощью клавиш  и 
- Развернуть список с помощью клавиш +



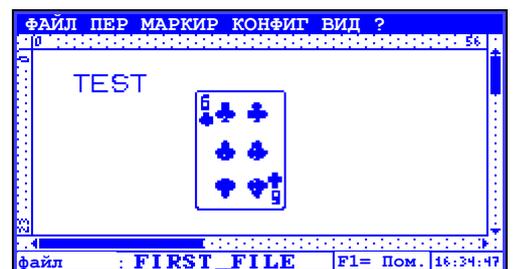
ПРОПОРЦИОНАЛЬНАЯ зона позволяет сохранять пропорции логотипа или растягивать его по определенным высоте и ширине

Для логотипов: команда  +  позволяет выводить просмотр логотипов :



Для просмотра на экране нажимать на 
До момента возвращения в режим **МАРКИРОВКА**

Отрегулировать увеличение/уменьшение масштаба ( и ) для
должной центровки маркировки в графическом представлении



6 - Вставка матричных данных (ECC200)

F5 чтобы вернуться в режим редактирования
Alt + **E** позволяет вставлять матричные данные: код ECC200

Поле **ФОРМАТ** позволяет зафиксировать размер кода
КВАДРАТ = автоматический размер с L=N
ПРЯМОУГОЛЬНИК = автоматический размер



Поле **ДВОЙНАЯ ССЫЛКА** позволяет удваивать (или нет) число точек в строках ссылки матричных данных

F12 чтобы вернуться в режим маркировки и получить графический обзор матричных данных (использовать увеличение/уменьшение масштаба)

Примечание : формат ECC200 не предусмотрен для нарезной машины.

VII - РАБОТА С ФАЙЛАМИ

1 - Обзор функций

Эта работа осуществляется в режиме маркировки.

Все возможные режимы представлены в меню

ФАЙЛ : нажать на клавишу **Alt** :



Возможно :

- Создавать новые файлы
- Изменять существующие файлы
- Загружать файл в память
- Удалять файлы маркировки
- Удалять логотипы

2 - Создание нового файла

Чтобы создать новый файл с упрощенным редактором :

меню **ФАЙЛ** → **НОВЫЙ** создает файл с упрощенным редактором

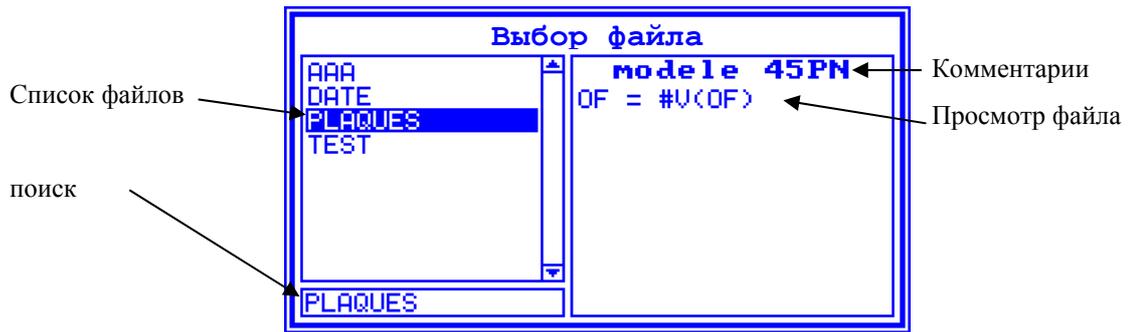
Чтобы создать новый файл с полным редактором :

меню **ФАЙЛ** → **РЕДАКТИРОВАНИЕ** (или **F5**), чтобы получить доступ к редактору, затем

меню **ФАЙЛ** → **НОВЫЙ** (или **F9**), чтобы создать новый файл

3 - Изменение файла в памяти

меню **ФАЙЛ** → **ЗАГРУЗИТЬ** (или ) открывает следующее окно :



В окне слева выводятся все имеющиеся на контроллере файлы

Выбрать файл с помощью стрелок , ,  и .

Можно осуществлять поиск файла, набрав начало его названия; оно появится в нижнем окне (клавиша  удаляет введенные данные)

В правом окне выводится просмотр файла и комментарии к нему.

4 - Удаление файлов " логотип " или файлов " маркировка "

меню **ФАЙЛ** → **УДАЛИТЬ** открывает следующее окно :



В окне слева выводятся все имеющиеся на контроллере файлы,

Выбрать файл с помощью стрелок , ,  и .

Можно осуществлять поиск файла, набрав начало его названия; оно появится в нижнем окне (клавиша  удаляет введенные данные)

В правом окне выводится обзор файла и комментарии к нему

Выделенный файл удаляется клавишей 

1 - Использование функций подхода

Чтобы помочь оператору отрегулировать файлы маркировки используется функция **ПОДХОД**, позволяющая выставить маркировочную головку по координатам маркировки.

Этот режим доступен лишь для полного редактора файла (с помощью **F5**)

Эта функция доступна в режиме редактирования : клавиша **F8**

Экран в данном случае выглядит следующим образом :

Регулировка координат X, Y, Z путем приближения маркировочной головки :



Использовать клавиши **+ =** (+) и **-** (-) для регулировки шага перемещения.

Использовать клавиши **←** **→** **↑** **↓** для перемещения резца на один шаг в соответствующем направлении

F5 позволяет переналадить исходные параметры (чтобы освободить головку)

F8 позволяет переместить маркировочную головку в начало маркировочной зоны

F6 позволяет создать контур этой зоны

F9 200

F9 моделирует маркировку: головка рисует знаки, но резец не набивает деталь

F7 позволяет переместиться в центр маркируемой зоны :

(для радиальной маркировки, **F7** позволяет наметить центр круга)

2 - Использование переменных полей

Когда какая-либо часть маркируемого текста требует **постоянных изменений** наименований, **приращения** счетчика или **выставления даты и времени**, то желательно использовать скорее **функции переменных**, чем заново изменять все параметры (рискуя при этом допустить ошибки в ходе изменений). Эти переменные зоны доступны через два редактора файлов.

Более того, при **использовании паролей** переменные и приращения позволяют оператору модифицировать часть маркировки, даже если при этом он не имеет доступа к параметрам печати.

Существует три типа функций: **временные**, **буквенно-цифровые**, **приращения** и **специальные знаки**.

Специальные знаки используются для печати знака °, ü, ², ... или кода ascii для Data-Matrix.

Буквенно-цифровые переменные и приращения либо привязаны к одному файлу, либо являются общими для всех файлов (речь идет о глобальных переменных или глобальных приращениях)

Временные переменные являются общими для всех файлов.

Общие для всех файлов переменные задаются в режиме маркировки и используются в режиме редактирования.

Остальные переменные задаются и используются в режиме редактирования.

Каждая переменная представлена именем; контроллер анализирует его и заменяет соответствующим значением.

Задание значения переменной производится в режиме Маркировка (сокращение F2).

а) Временные переменные и специальные знаки

•представление

Временные переменные :	кодировка
Текущий год ; 3 формата	
4 цифры например 2003	# (YYYY)
2 цифры например 03	# (YY)
Текст (см. Далее : конфигурация проставления даты и времени)	# (Y)
Текущий месяц ; 2 формата	
2 цифры например 12 для декабря	# (MM)
Текст (см.далее : конфигурация проставления даты и времени)	# (M)
Текущий год ; 3 формата	
День года (de 1 à 366)	# (DDD)
День месяца двумя цифрами (от 1 до 31)	# (DD)
День недели (0=Воскресенье, 6=Суббота)	# (D)
The week number (from 1 to 53)	# (WW)
Время ; 3 формата	
Часы двумя цифрами	# (hh)
Минуты двумя цифрами	# (mm)
Секунды двумя цифрами	# (ss)
Название текущей смены	# (SHIFT)
Специальный знак : Существует два формата	
Вывести значение кода "ascii" на экран и гравировать деталь	Кодировка отсутствует
Сохранять формат кода до момента гравировки : этот формат нужен для знаков, не подлежащих распечатке (невозможно вывести на экран), которые необходимо закодировать в Матричных данных	# (C, Код)

•Изменение даты и времени

Панель изменения даты и времени находится в режиме "маркировка", меню **КОНФИГУРАЦИЯ : ДАТА И ВРЕМЯ**

Это меню позволяет заменять месяц и год на текст.

Этот пример показывает, как следует выводить с помощью трех знаков название текущего месяца.



•Вставка в файл

В режиме Редактирование и в зоне текста, набрать соответствующий код или вызвать помощника (Alt) + (W), который автоматически вычислит соответствующий код.

В помощнике выберите тип переменной для вставки, подтвердите выбор, затем выберите желаемый формат.



b) Переменные и глобальные приращения

•Представление

Существует два типа глобальных приращений :

Глобальные приращения	# (GI, Номер) # (GI, Номер, Перестановка)
Буквенно-цифровые глобальные переменные	# (G, Номер) # (G, Номер, начало, длина)

Для того, чтобы переменные можно было использовать, их следует предварительно определить в контроллере : см. следующий параграф.

•Объявление

Декларация этих переменных осуществляется в режиме **МАРКИРОВКА** меню **ПЕР : РЕДАКТИРОВАНИЕ ГЛОБ ПЕР**

Колонка **НОМЕР** представляет указатель переменной, или приращения
Колонка **ПРИРАЩЕНИЕ Размер** позволяет зафиксировать размер приращения
Колонка **ПРИРАЩЕНИЕ Значение** представляет значение приращения
Колонка **ПЕРЕМЕННАЯ Значение** представляет значение переменной

ПРИРАЩЕНИЯ		ПЕРЕМЕННАЯ
Размер	Значен	Значение
0	5 12345	www.sic-marking.com
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
00-99		

Глобальная переменная заявляется с момента, когда по ней задается значение
Глобальное приращение заявляется с момента определения ее размера

•Вставка в файл

Равно как для временных переменных, в режиме Редактирование и в зоне текста, набрать соответствующий код или вызвать помощника ((Alt) + (W)) который автоматически вычислит соответствующий код.

В конце списка представлены объявленные глобальные переменные :
Выбрать и подтвердить

Для приращений :

зона **Смещение** представляет значение, добавляемое к приращению

Для переменных типа **ТЕКСТ**, возможно вставлять лишь часть текста :

зона **Начало** соответствует первому знаку маркировки

зона **Длина** соответствует числу знаков, извлекаемых из переменной



с) Переменные файла

•Представление

Существует два типа переменных, связанных с файлами :

Буквенно-цифровые переменные	# (V, Имя-переменная) # (V, Имя-переменная, начало, длина)
Приращения	# (I, Имя - переменная) # (I, Имя - переменная, Сдвиг)

Для приращений существует два формата :

- Цифровое приращение
- Буквенно-цифровое приращение.



Буквенно-цифровые приращения соответствуют основе, которая задана в режиме **МАРКИРОВКА**: меню **КОНФИГ**: **БАЗА ПРИРАЩ** **ГОД**

Эта иллюстрация представляет Шестнадцатеричную базу

Переменное приращение можно связать с номером смены: приращение, связанное со сменой будет иметь 10 независимых счетчиков. Активный счетчик соответствует текущей смене.

Выбор типа приращения будет произведен в момент его создания.

Для создания переменной, связанной с файлом нужно войти в зону **ТЕКСТ** и нажать на + .

+ открывает переменного помощника для переменных файла, кнопка **F5** позволяет создать новую переменную.

•Описание

Режим **РЕДАКТИРОВАНИЕ** активируйте линейку меню (кнопка).

Войдите в меню **ФАЙЛ** → **УЧЕТ ПЕРЕМЕННЫХ**

Открывается окно с перечнем переменных в файле. Можно создать, изменить или удалить переменную.



Для удаления или изменения переменной откройте окно :

Кнопка или

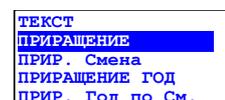
Открывается указанное напротив окно : выберите формат и присвойте имя переменной.

Затем подтвердите ()

Более подробная информация по полям имеется

в базовом руководстве в приложении :

Создание или изменение переменных в файле



•Вставка в файл

Режим **РЕДАКТИРОВАНИЕ**, в зоне текста наберите : +

Открывается окно, указанное справа : выберите переменную для



вставки. В данном примере есть две переменные :
ИНДЕКС и **ССЫЛКА** были созданы

Для приращений :

зона **Смещение** представляет величину, добавляемую к приращению

Для переменных типа текста, возможно вставлять только часть текста :

зона **Начало** соответствует первому знаку маркировки.

зона **Длина** соответствует числу знака, который нужно исключить из переменной.

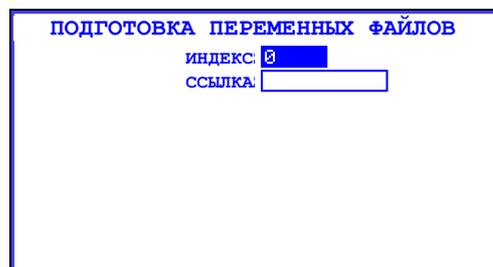
•Назначение

Режим **МАРКИРОВКА** : клавиша **F2**

Выбрать значения и утвердить клавишей **F12**

Если вы выбрали опцию « защитить » переменную, она будет в списке, но изменить ее нельзя.

Для изменения защищенной переменной, снова нажмите на **F2** и введите пароль **СУПЕРВИЗОР**



3 - Серийная маркировка

Режим маркировки : меню **МАРКИРОВКА : СЕРИЙНАЯ МАРКИРОВКА** позволяет запустить серию циклов в автоматическом режиме:

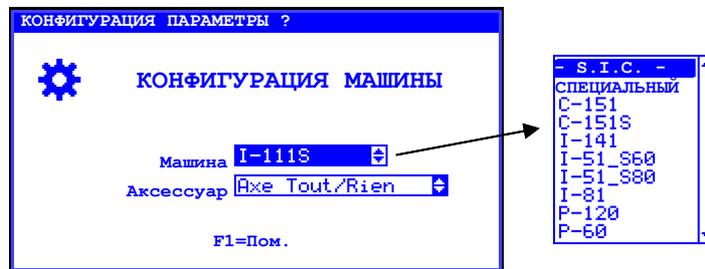


IX - УСТАНОВКА ПАРАМЕТРОВ

1 - Конфигурация машины

Режим маркировки : меню **КОНФ.** : **МАШИНА** или клавиша **F10**

Как правило, поставляемый контроллер уже отрегулирован для работы с вашей маркировочной машиной.



Новое поколение машин уже оборудовано активным элементом, который совместим с контроллером, что обеспечивает автоматическую конфигурацию.

Этот компонент называется : - **S.I.C.** - . (Smart Integrated Chip)

Для данных машин достаточно выбрать эту строку.

Для машин предыдущего поколения следует выбрать :

- соответствующую машину в списке (**C-151** - **P-60**)
- подключенный дополнительный компонент.

По специальной маркировочной машине смотреть дополнительную инструкцию.

2 - Конфигурация контроллера

Режим маркировки : меню **КОНФ.** : **КОНТРОЛЛЕРА**

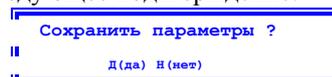
Данный экран конфигурации позволяет регулировать в целом работу контроллера



Язык : Язык контроллера

Клавиатура : Конфигурация внешней клавиатуры (**AZERTY**, **QWERTY** или **QWERTZ**) при наличии одной из них

Подтверждение : Вывести на экран следующее подтверждение:



в случае, когда пользователь закрывает окно клавишей **F11** или **Esc**

Блокировка : позволяет заблокировать клавиатуру : пароль СУПЕРВИЗОР служит для разблокировки.

Единицы : В режиме Редактирования : Выведение координат в дюймах или метрах

Год, Месяц, Дни, Час, Минута, Секунда : регулировка Даты/Времени

IX АКСССУАРЫ

3 - Цифровая ось Z без автоопределителя

а) Представление :

Цифровая ось Z является третьей осью, которая обеспечивает подход и отход маркировочной головки. Эта ось может быть горизонтальной или вертикальной.

Благодаря этой опции вы можете вводить для каждой строки в таблице параметров системы особое значение для положения в оси Z. Это позволит вам обходить препятствия, маркировать в углублениях или более - менее выпуклых поверхностях.

б) Задание параметров :

Режим маркировки : меню **КОНФ. : МАШИНА** или клавиша 

Выберите : **Цифр. ось Z.** в списке дополнительных компонентов и нажмите на клавишу  чтобы получить доступ к параметрам.

Появится следующий экран :

 +  позволяет вернуться к базовым параметрам оси Z

Ось Z Цифр.	
L МАКС	270.0 (mm)
СМЕЩЕН.	0.0 (mm)
СООТНОШ.	133.3 (p/mm)
V МИН	200 (p/s)
V МАКС	900 (p/s)
V ОРГ	550 (p/s)
УСКОР.	3
ДАТЧИК	Norm. ↓
АВТООПРЕДЕЛ	
АКТИВН	NOH ↓
ХОД	0.6
ВХОД	0 ↓
ЗНАЧ.	ON ↓

Адаптируемые параметры это, как правило **L МАКС**, **СООТНОШ**, **V МИН**, **V МАКС**, **V ОРГ** , для определения величин см. инструкцию по устройству.

Параметр **активный** должен оставаться на **нет**.

с) Использование в файле :

В файле маркировки появляется колонка Z.

Z соответствует расстоянию на оси по отношению к исходному положению.

Чтобы не затронуть детали контроллер управляет приоритетами перемещению оси :

- Если перемещение по оси Z приближает резец к детали, машина располагает резец по осям X, Y, затем выполняет перемещение по Z.

- В случае, когда перемещение по Z удаляет резец от детали, машина перемещает резец по Z, затем располагает его по X, Y.

В режиме **подход**, возможно регулировать все три оси : X, Y и Z.

ФАЙЛ РЕД МАРК. ФОРМАТ ? NO_NAME			
X	Y	Z	ТЕКСТ
РЕДАКТОР СТРОКИ ТЕКСТА			
x	y	z	l [2.0] n [2.0]
ТЕКСТ			
СИЛА [3] КАЧЕСТВО [Дв.] ШРИФТ [OCR]			
СКОРОСТ [файл] УГОЛ [0.00] РАДИУС [0.0]			

4 - Цифровая ось Z с автоопределителем

а) Представление :

Функция Автоопределение соответствует автоматической оси Z. Координаты по Z больше не задаются, вместо этого имеются дополнительные функции :

- Автоматическое расположение маркировочной головки по отношению к детали (с защитой)
- Отвод вручную маркировочной головки
- Помощники, которые автоматически просчитывают расстояние оси по отношению к детали.

б) Задание параметров :

Режим **МАРКИРОВКА**: меню **КОНФИГ**: **МАШИНА** или клавиша **F10**

Выберите : **ОСЬ Z Цифр.** в списке дополнительных компонентов и нажмите клавишу **F8** чтобы получить доступ к параметрам.

Появится следующий экран :

Alt + **D** позволяет вернуться к базовым параметрам оси Z

Ось Z Цифр.	
L МАКС	270.0 (mm)
СМЕЩЕН.	0.0 (mm)
СООТНОШ.	133.3 (P/mm)
V МИН	200 (P/s)
V МАКС	900 (P/s)
V ОРГ	550 (P/s)
УСКОР.	3
ДАТЧИК	Norm.
автос	---
АКТИВН	NO
ХОД	0.6
ВХОД	8
ЗНАЧЕН	ON

Адаптируемые параметры это, как правило, **L МАКС**, **СООТНОШ**, **V МИН**, **V МАКС**, **V ОРГ** Для определения величин см. инструкцию по устройству.

Параметр **АКТИВНЫЙ** должен оставаться на **ДА**.

с) Использование в файле :

Alt + **A** позволяет автоматически регулировать положение гравировочной головки :

РЕДАКТОР АВТООПРЕДЕЛИТЕЛЯ			
x ×	0.0	x y	0.0
		Последний Z = 0.0	
D мин	0	D макс	270.0
DZ	1.5	1ая точка	001

D мин. : Минимальное перемещение без контакта с деталью

D макс. : Максимальное перемещение без контакта с деталью

DZ : Расстояние маркировки резец/деталь

1ая точка: Прощупывание осуществляется по координатам XY или по первой точке маркировки ?

Эксплуатация :

- Быстрое перемещение машины по Z в минимальной проходке D, затем поиск детали на уменьшенной скорости в проходке (D макс. – D мин.).
- Если деталь обнаружится в момент быстрого опускания или, если ни одна деталь не обнаружена во время пониженной скорости операция возобновляется в исходной позиции по Z и машина выводится в состояние по умолчанию.

Помощник установки параметров :

Нажмите на **F8** чтобы получить доступ к функциям подхода:

Меню **НАСТР.** : **НАСТРОЙКА** или комбинация клавиш **Alt** + **A** позволяет просчитать расстояние между машиной в исходной позиции и деталью.

НАСТРОЙКА

НАСТРОЙКА
Z = 55.2 (mm)

Это расстояние поможет отрегулировать поля **D мин.** и **D макс.**

5 - Ось D

а) Представление :

Ось D является периферийным устройством маркировочной машины и позволяет маркировать цилиндрические детали. Она представлена в форме маленького патрона, который обеспечивает вращение идентифицируемой детали.

Если ваш контроллер оборудован картой третьей оси, вы можете задавать параметры в системе для использования этой опции. Для этого перейдите в меню **конфигурация**, затем, в меню **выбор машины**. Вы также можете активизировать опции оси D.

Затем, для надлежащего выполнения маркировки, вы должны ввести в режиме редактирования параметров диаметр детали, находящейся в патроне (этот параметр запрашивается на экране ввода данных основных параметров маркировки). Если система оборудована осью D, но вы желаете выполнить плоскую маркировку, введите в диаметр детали значение «ноль».

Для нормального использования оси D, она должна быть установлена слева от маркировочной головки, а ось детали должна быть точно выровнена с осью перемещения X.

б) Задание параметров :

Выберите : **ОСЬ D** в списке дополнительных компонентов и нажмите клавишу **F6** чтобы получить доступ к параметрам.

Появится следующий экран :

Alt + **□** позволяет вернуться к базовым параметрам оси D

Ось D	
Соотнош	4000 (т/оборот)
V МИН	250 (мм/с)
V МАКС	550 (мм/с)
V ORG	450 (мм/с)
УСКОР.	3
СМЕЩЕНИЕ Y	54.5 (мм)
ДАТЧИК	Norm. ↕
ПРИОРИТЕТ	5
В ИСХ. СОСТ.	OUT ↕

Адаптируемые параметры это, как правило, **СОТНОШЕНИЕ**, **V МИН**, **V МАКС**, **V ОРГ**, **УСКОР.**, **СМЕЩЕНИЕ Y**, для определения величин см. инструкцию по устройству.

Параметр **ВОЗВР. В ИСХ. СОСТОЯНИЕ** позволяет возвращаться в исходное состояние в конце маркировки.

с) Использование в файле :

Чтобы управлять осью D в файле маркировки, необходимо использовать полный редактор.

В полном редакторе, откройте параметры файла (**F10**) и определите диаметр детали.

Опция **ИНДЕКСАТОР** используется для больших деталей :

Машина гравировает на детали букву за буквой по осям X и Y и переустанавливает ось D на угловой режим в начале каждого знака.

6 - Загрузчик пластин

a) Представление :

b) Задание параметров :

Выберите : **ЗАГРУЗЧИК** в списке дополнительных компонентов и нажмите на клавишу **F6** чтобы получить доступ к параметрам.

Появится следующий экран :

Alt + **□** Позволяет вернуться к базовым параметрам оси D

Загрузчик	
Полож. маркировки	<input type="text" value="10.0"/> (мм)
Полож. удаления	<input type="text" value="20.0"/> (мм)
СООТНОШЕНИЕ	<input type="text" value="48.0"/> (т/мм)
V МИН	<input type="text" value="150"/> (ш/с)
V МАКС	<input type="text" value="200"/> (т/с)
V ОРГ	<input type="text" value="200"/> (ш/с)
УСКОР.	<input type="text" value="2"/> (мм)
ОТХОД ПРИ МАРК	<input type="text" value="OUT"/>
Датчик наличия детали	<input type="text" value="3"/>
Ограничение на выходе	<input type="text" value="7"/>

Адаптируемые параметры это, как правило, **СООТНОШ**, **V МИН**, **V МАКС**, **V ОРГ**, **УСКОР.**, **СМЕЩЕНИЕ Y**, для определения величин см. инструкцию по устройству.

c) Использование в файле :

В файле маркировки нет ничего особенного.

7 - Пневматическая ось Z :

а) Представление :

Это « двухкоординатная » ось, обеспечивающая подход и отход маркировочной головки. Отличие от цифровой оси Z в том, что в этом случае мы располагаем лишь двумя разными положениями - « **ход вперед** » и « **ход назад** ». Невозможно получить разные уровни тем более, что положения ограничиваются двумя механическими упорами,.

б) Задание параметров :

Выберите : **Ось двухпозиционная** в списке дополнительных компонентов и нажмите клавишу **F6** чтобы получить доступ к параметрам.

Появится следующий экран :

Alt + **D** позволяет вернуться к базовым параметрам оси D

Ось двухпозиц.	
АКТИВАЦИЯ ПО СТРОКЕ	НЕТ
НОМЕР ВЫХОДА	4
ДАТЧИК ОТВОДА	7
ЦИКЛ ОТВОДА	300 (мс)
ДАТЧИК ПОДАЧИ	8
ЦИКЛ ПОДАЧИ	300 (мс)

АКТИВАЦИЯ ПО СТРОКЕ	: (ДА или НЕТ)
НОМЕР ВЫХОДА	: Номер выхода, который управляет этой осью
ДАТЧИК ОТВОДА	: Номер входа датчика (если имеется)
ЦИКЛ ОТВОДА	: Максимальное время перемещения цилиндра
ДАТЧИК ПОДАЧИ	: Номер входа датчика (если имеется)
ЦИКЛ ПОДАЧИ	: Максимальное время перемещения цилиндра

В ходе цикла маркировки он действует следующим образом :

- Выставление резца по координатам первой точки маркировки.
- Подача маркировочной головки.
- Маркировка детали.
- Отвод маркировочной головки (оставаясь на координатах последнего удара).
- Возврат в исходное состояние по обеим осям X и Y.

Пример пневматической оси Z

Перемещение головки производится пневматическим цилиндром, который управляется маркировочным контроллером.

Следует отметить, что в случае, если вы намереваетесь внедрить машину в какой-либо позиционный цикл, следует выбрать пневматическую ось Z которая имеет свои преимущества. В этом случае вы ждете информацию на запрос о положении головки на выходе статического реле, а затем отправляете информацию об окончании установки положения посредством простого автомата (датчики конца хода).

С помощью этого метода вы можете, например, задавать положение на нескольких уровнях, при этом внешняя автоматика контролирует эти внешние уровни.

с) Использование в файле :

В файле маркировки нет ничего особенного.

I. UTILISATION DU LECTEUR CODE BARRE IT3800g AVEC un contrôleur e6 e7 e8 e9



Pré-requis:

- [Contrôleur e6 ou e8 avec logiciel V5 ou supérieur
Ou
Contrôleur e7 ou e9 avec logiciel V1 ou supérieur et avec le câble d'adaptation 3 100 064
- [Lecteur code barre WelchAllyn IT-3800g

Paramétrage du lecteur :

Scanner les codes suivants en respectant l'ordre d'apparition (1 à 31)

1	 CONFIGURATION ISSUE
2	 RS-232 Interface
3	 Control + ASCII Mode On
4	 9600
5	 8 Data, 1 Stop, Parity None
6	 Clear All Prefixes
7	 Clear All Suffixes
8	 Add Prefix
9	 9
10	 9
11	 0
12	 2
13	 0
14	 0
15	 0

16	 5
17	 4
18	 2
19	 4
20	 3
21	 5
22	 2
23	 3
24	 D
25	 Save
26	 Add Suffix
27	 9
28	 9
29	 0
30	 3
31	 Save

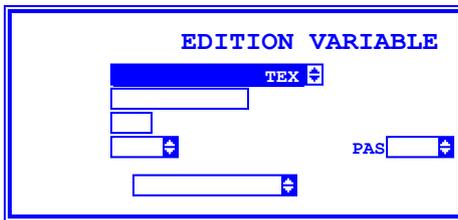
Déclaration dans le fichier de marquage avec le contrôleur e6 ou e8:

Le lecteur code barre alimente la variable nommée **BCR**.

Dans le menu Edition, vous pouvez créer des lignes de marquage avant et après le code barre.

Pour insérer le marquage du contenu du code barre, placer le curseur dans la zone texte et appuyer en simultané sur

 +  pour créer une variable que vous nommerez impérativement « BCR » (pour Bar Code Reader)...



La longueur de la variable correspond au nombre de caractères du code barre, qui seront pris en compte lors de la lecture. (Si le code barre saisi possède 12 caractères et que la longueur de la variable BCR est de 10, seuls les 10 premiers caractères seront marqués)..

Le paramétrage terminé, sauvegarder le fichier puis passer dans le mode de marquage en appuyant sur la touche .

Reportez-vous à la documentation notice de démarrage pour la description complète des paramètres d'une variable: chapitre VII FONCTIONS AVANCEES, paragraphe 2 : utilisation de champs variable

Déclaration dans le fichier de marquage avec le contrôleur e7 ou e9:

Le lecteur code barre alimente la variable nommée **BCR**.

Dans le menu Edition, vous pouvez créer des lignes de marquage avant et après le code barre.

Pour insérer le marquage du contenu du code barre, placer le curseur dans la zone texte et appuyer en simultané sur

 +  pour créer la variable « BCR » (pour Bar Code Reader)...



Tests :

Codes de TEST pour essais de lecture et transfert dans la variable « BCR » du contrôleur



Marquage :

Scanner votre code barre : Le contenu du code apparaît sur l'écran du contrôleur.

⇒ Presser le bouton « Marche ».

