

Комбинация кнопок	функция
 + 0-9	Переключение системы координат (0 механической системы координат , 1 - 9 для работы в системе координат)
 + 1-8	Начать программу с остановленной позиции 1-8
 + 	Начало полной обработки
 + 	Обновление системы
 + 	Проверка кнопок

Информация о функциях кнопок

	Положительное движение по оси X, меню перемещение в право, цифра 6		Начало инструмента по датчику инструмента
	Отрицательное движение по оси X, меню перемещение в влево, цифра 4		Нулевая точка станка, ввод десятичной точки
	Положительное движение по оси Y, ускорение скорости обработки, меню перемещение вверх , цифра 2		Высокая или низкая скорость ручной подачи
	Отрицательное движение по оси Y, замедление скорости обработки, меню перемещение вниз, цифра 8		Включение или выключение шпинделя, цифра 5
	Положительное движение по оси Z, цифра 3,увеличить скорость вращения шпинделя во время обработки		Войдите в меню настройки, изменить данные “состояние машины” в процессе обработки
	Отрицательное движение по оси Z, цифра 9,уменьшить скорость вращения шпинделя во время обработки		Вернуться к работе, подтверждения /Ввода/Операции
	Положительное движение по оси C (A), цифра 1		Перемещение в ручном режиме, на шаг, на заданное расстояние
	Отрицательное движение по оси C (A), цифра 7		Загрузить исполнительный файл.
	Нулевая точка рабочей области по координатам XY, отрицательные значения		Запустить или приостановить обработку, удаление данных, ввод другой операции, выбор в меню
	Нулевая точка рабочей области по координатам Z или C, цифра 0		Завершить процесс остановки/выбора, ввода старт “функция отображения ” списка

Machine Setup

Pulse Equiv(Pulse Equivalent) –количество импульсов на 1 мм передвижения или на 1 градус для оси C (A)

Table Size – предельные размеры стола для предотвращения столкновения, размеры должны быть указаны для каждой оси равно или меньше реальных размеров станка

Spindle Setup -Настройка шпинделя. Нажмите **«RUN»** введите число скоростей планируемых к использованию и затем нажмите клавишу **«OK»** далее экран покажет указанное количество скоростей. Для каждой чкорости можно указать с какой скоростью будет вращаться шпиндель (в шеснатеричной системе запрограммированной для инвертора) . По окончании ввода нажать **«RUN»**

Home Setup – установки при движении домой, в нулевую точку станка.

«Home speed» указываются скорость движения станка по каждой оси. Для выбора используйте клавиши вверх в низ, для изменения нажмите **«RUN»**, для сохранения значений нажмите **«OK»**

«Home order» указывается порядок движения осей к датчикам нуля станка.

«Home direction» указывается направление движения к датчикам нуля станка.

Accel (Acceleration) - ускорение (mm/s). Определяется ускорение движения станка по осям, при слишком большом ускорении возможны пропуски шагов, при минимальном ускорении, замедление работы станка.

Start Speed – стартовая скорость (mm/minute). Скорость, с которой начинает движение станок, слишком большая скорость может привести к пропуску шагов, слишком низкая к замедлению работы станка

Voltage Setup- ввод напряжения. Настройка дополнительных входов. **Зелёный** нормально разомкнутый, **красный** нормально-замкнутый. 1-4 входы забронированы под датчики нуля осей.

C.A.D. Thickness – датчик нуля инструмента (mm). Устанавливается толщина датчика нуля инструмента

Max Spd Limit (Max Speed Limit) максимальная скорость (mm/minute). Указывается максимальная скорость движения по осям. При введение слишком большой скорости будут пропуски шагов.

DistTime Limit время простоя для непрерывной работы (second). Время которое будет ждать станок перед запуском программы повторной обработки

InputConfi (Input Port Configuration) – конфигуратор портов. Включает или отключает дополнительные порты.

Auto Pro Setup

Work Speed - скорость работы (mm/minute) Устанавливаются общие пределы скорости станка.

Safe Height - высота безопасности (mm). Устанавливается значение высоты Z для безопасного движения инструмента над заготовкой

Work Orig Offset (Orig=Origin) : Unit : mm Значение главным образом использовано для работы нахождения позиции, которая является центром обработки материала. Если обработка материала выполнена цилиндрической и работа происхождение центре, мы по-прежнему можем установить происхождения на поверхности и затем изменить рабочий происхождения смещения для цилиндрических радиус, так, что фактическое происхождение центре. XYA есть такие же.

Low Manual Spd(speed) -минимальная скорость перемещения (mm/minute). Предназначена для установки скорости перемещения при выборе низкой скорости, в том числе и при ручном перемещении осей станка.

High Manual Spd(speed)- максимальная скорость перемещения (mm/minute). Предназначена для установки скорости перемещения при выборе низкой скорости, в том числе и при ручном перемещении осей станка.

Auto Scale автоматическое масштабирование скорости станка.

Fall Scale Падение шкалы : Осень масштаб, система по умолчанию настроена на 0.200.падение скорости=скорость*осень масштаб, максимальное падение скорости по оси Z отрицательное ограничение скорости*осень масштаба. Высота падения, система по умолчанию настроена на 5.000 мм, падение вниз шкалы вступает в силу, когда шпиндель опускается на высоту падения

Stop Statue Настройка позиции остановки после автоматической обработки. Пользователь может установить особое положение.

G Code Setup Изменение атрибутов обработки G кода

Pro Attribute Про набор специальных атрибутов

Work Array Работа массива. Установить параметр массива, в том числе columncount, количество строк, Columnspace, Rowspace, интервал (единица : мс) Columnspace : файл интервал направление x Rowspace : файл интервал в направлении Y Общее время обработки= columncount* количество строк интервал : система по умолчанию 0, это означает не ждать. Во время обработки, если пользователям необходимо изменить обработку материалов после завершения каждой обработки, Вам необходимо установить временной интервал отрицательное число. Когда в первый раз обработка будет завершена, на экран приглашение: жду следующей обработки массива, нажмите любую клавишу, чтобы начать следующий массив обрабатывать в это время, если не нажать, система продолжая ждать

AdvancedWork глубокая переработка вызов функции «run»+0

Array work обработка массива. При обработке массива можно просматривать строки в реальном времени нажав клавишу «menu»

Resume work возобновление работы. Начало выполнения программы с выбранной строки. После выбора нажать «origin ok»

Manual tool changing ручная смена инструмента

Part work часть работы. Пользователь может выбрать линию старта и остановки в G коде

Calculate bound расчёт критических координат. Это означает, что пользователь может проверить Размер обработки, с тем чтобы избежать ненужных трат материалов.

Milling plane фрезерование плоскости. Есть 2 вида **Scan mill** линейное и **Encircle mill** круговое фрезерование

Calculate work time расчёт времени фрезерования

Find break no. начало с места поломки инструмента. Перед выбором функции нужно подвести инструмент к ближайшей точке слома.

Auto resize автоматическое изменение размера

Scale work масштаб детали.

Функции во время работы станка.

- Сохранение точки обработки «stop» а затем 1-8 для выбора номера точки останова
- Запуск с сохраненной точки «run»+1-8 выбор точки останова
- Изменение коэф. скорости обработки в реальном времени «Y+» увеличение «Y-» уменьшение
- Корректировка нуля в реальном времени «pause» а затем клавишами осей подкорректировать ноль, для сохранения исправленной точки нажать «run» или «origin ok», для отмены сохранения «stop»