

## Функции пульта:

У каждой кнопки есть несколько функций в зависимости от режима работы оборудования.

	Ввод числа 7, во время обработки файла - увеличения скорости обработки ( пошагово вплоть до 120%)
	Ввод числа 8, положительное перемещение по оси Y
	Ввод числа 9, положительное перемещение по оси Z
	Ввод числа 4, отрицательное перемещение по оси X
	Ввод числа 5, включение/выключение шпинделя в ручном режиме
	Ввод числа 6, положительное перемещение по оси X
	Ввод числа 1, во время обработки файла - уменьшение скорости обработки ( пошагово вплоть до 0%)
	Ввод числа 2, отрицательное перемещение по оси Y
	Ввод числа 3, отрицательное перемещение по оси Z
	Ввод числа 0, переключение между высокой и низкой скоростью ручных перемещений
	Ввод знака -, задание рабочего начала координат
	Ввод десятичной точки, ход в меню настройки
	Запуск загруженного файла в обработку
	Пауза при обработке файла, и команда вверх при перемещении по меню пульта
	Стоп
	Кнопка для вызова дополнительных функций кнопок, используется в комбинациях кнопок рассмотренных ниже
	команда вниз при перемещении по меню пульта
	Подтверждение, при нажатии данной кнопке в режиме перемещений с пульта выводятся настройки скоростей ручных перемещений

## Комбинации кнопок:

 + 	Увеличение оборотов шпинделя
---	------------------------------

 + 	Переключение между системами координат машинными и рабочими
 + 	Возвращение начало машинных координат
 + 	Возвращение в начало рабочих координат
 + 	Уменьшение оборотов шпинделя
 + 	Вызов функции автоматического определения Z=0
 + 	Ручное задание Z=0
 + 	Вызов помощи
 + 	Запуск обработки с места остановки

### Настройки пульта:

Перемещение по пунктам меню осуществляется стрелками, подтверждение кнопкой



отмена кнопкой



### Смена языка:

Зайти по пути Menu -> 7. System Upkeep -> 1. Language -> 2. English и нажать



### Настройка пульс эквивалент (Pulse eqt):

Для корректной работы станка необходимо правильно установить данный параметр, в противном случае перемещения станка не будут соответствовать заданным.

Menu -> 5. Mfr Param -> 3. Pulse Equiv ->

В появившемся меню настраиваем коэффициенты для каждой оси.

Заводские параметры:

X Axis	см. паспорт станка
Y Axis	см. паспорт станка
Z Axis	см. паспорт станка

### Настройка размеров рабочего поля:

Menu -> 5. Mfr Param -> 4. MachineStrok ->

	StrkUpperLmt	StrkLowerLmt
X Axis	см. паспорт станка	0
Y Axis	см. паспорт станка	0
Z Axis	см. паспорт станка	см. паспорт станка

StrkUpperLmt – максимальный ход станка в положительном направлении соответствующей оси  
StrkLowerLmt - минимальный ход станка в отрицательном направлении.

### Настройка ускорений:

Menu -> 5. Mfr Param -> 1. Velocity->

Sgl Axis Acc	500 mm/s*2
Max. Turn Acc	800mm/s*2
Jerk	8000mm/s*3
Max.Speed of Z	3000mm/min

\*Рекомендованные параметры.

### Настройка времени разгона шпинделя:

Menu -> 5. Mfr Param -> 6. Spindle Set -> 2. ON/OFF Delay ->

Параметр задается в мсек, для гарантированного разгона шпинделя необходимо выставить величину порядка 10000ms.

### Настройка толщины Z сенсора:

Menu -> 5. Mfr Param -> 9. CalibThickness->

В данном пункте меню отражаем фактическую толщину калибровочной пластины в мм.

### Действия перед запуском файла:

Выставляем центр фрезы в точке, с которой собираемся производить обработку и нажимаем XY=0 (это начало координат заготовки, оно соответствует координате точки 0,0 в программе, в которой подготавливается задание на обработку).

Так же необходимо выставить начало координат по Z - подгоняем инструмент к поверхности и нажимаем комбинацию клавиш Shift + Z=0.

### Запуск файла:

Menu -> 2. USB Files ->

В появившемся окне выбираем файл который хотим обрабатывать, для того что бы подтвердить

выбор файла нажимаем  . После этого выбираем действие которое хотим произвести, для

загрузки файла на обработку нажимаем кнопку 1 Ld, далее .

Пульт выйдет в стартовое окно, для запуска загруженного файла достаточно нажать

