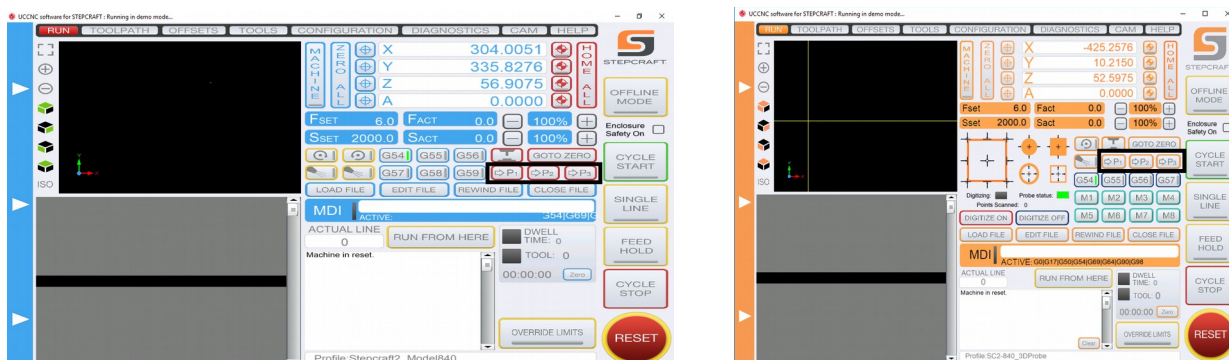


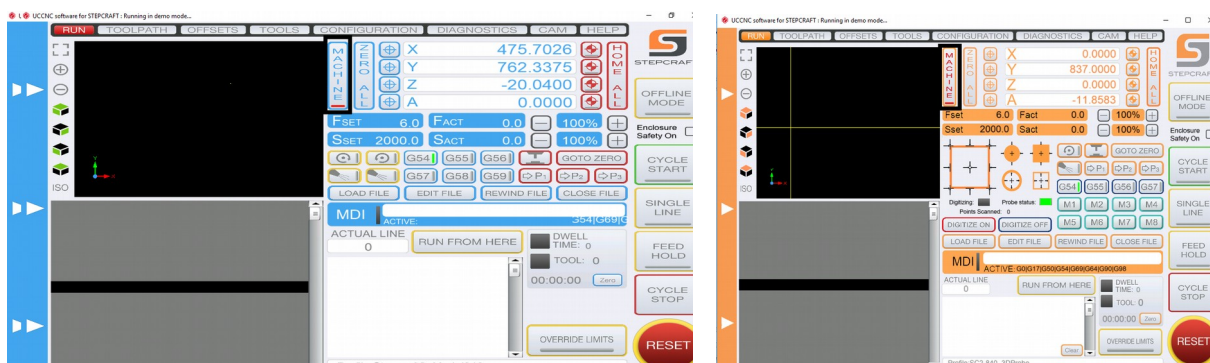
EDITACE PARKOVACÍCH POZIC P1;P2; P3



Řídící software UCCNC umožňuje uložit ve standardním provedení až 3 pevné tzv. Parkovací pozice. Toho lze využít například při sériové výrobě, výrobě z jednotlivých formátů, při rozšíření o systém automatické výměny nástroje s automatickým odměřováním délky upnutého nástroje, nebo například pro zjednodušení polohování při obrábění s jednotkou 4-té rotační osy.

Díky této funkci lze v kombinaci s pevným L-dorazem dosáhnout značného zrychlení a zjednodušení při zakládání materiálu a určování počátku (pracovní nuly). To oceníte zejména při výrobě opakovaného charakteru kde na straně jedné minimalizujete pravděpodobnost vzniku chyby vinou špatného založení materiálu - určení počátku a na straně druhé zjednodušíte obsluhu stroje na: dorazit materiál - upnout materiál - stisknout tlačítko - vyčkat na dokončení - odebrat obrobky a zbyvající materiál ze stroje.

1) Určení polohy konkrétního bodu v pracovní oblasti systému



přesuňte pracovní jednotku do Vámi požadovaného místa. Následně stiskněte tlačítko MACHINE a poznamenejte si souřadnice X,Y,Z. Deaktivujte tlačítko MACHINE jeho opětovným stiskem.

2) Editace makra

Otevřete si textový soubor s názvem M200.txt umístěný v adresáři UCCNC

[UCCNC/Profiles/Macro_Stepcraft2_Model840/M200.txt](#)

(../Macro_Stepcraft2_Model840/ ..– zvolte složku odpovídající vašemu modelu stroje!)

V souboru M200.txt nalezněte řádky:

“double parkZ = 100;

double parkX = 0;

double parkY = 0;“

a přepiště souřadnice dle hodnot které jste si poznamenali při stisknutí tlačítka MACHINE. Neopomeňte soubor uložit.

3) Použití parkovací polohy



Na základní obrazovce UCCNC klikněte na tlačítko P1 a stroj se přesune do příslušného bodu.

Poznámka: v případě editace parkovacích pozic P2 a P3 postupujte stejně, jen s tím rozdílem, že makro -textový soubor který je potřeba upravit- se jmenuje M201.txt a M202.txt