

Požadavky na systém:

- Min. Frekvence procesoru 1,8 GHz
- 2 GB RAM (1 GB RAM pro Windows XP)
- 1 GB místa na pevném disku
- Windows XP, 7, 8, 10 (32bitová nebo 64bitová verze)

Rozsah dodávky

Balíček obsahuje:

- USB dongle se softwarem, manuály a ukázkové soubory
- Ovladač UC 100
- USB kabel

Po řadu D navíc:

- Paralelní modul
- Kryt základní desky pro paralelní modul

Instalace

Chcete-li zahájit instalaci, otevřete adresář USB dongle a spusťte soubor *Stepcraft_Multi-Installer_V3.5.exe*.

Budete potřebovat administrátorská oprávnění. Před pokračováním v instalaci je nejlepší ukončit všechny ostatní spuštěné aplikace. Instalace vás provede nezbytnými kroky k nastavení UCCNC pro váš CNC stroj.

Po tomto odkazu najdete několik vybraných ukázkových souborů: <https://stepcraft-systems.com/en/services/manuals>

Po výběru typu vašeho stroje

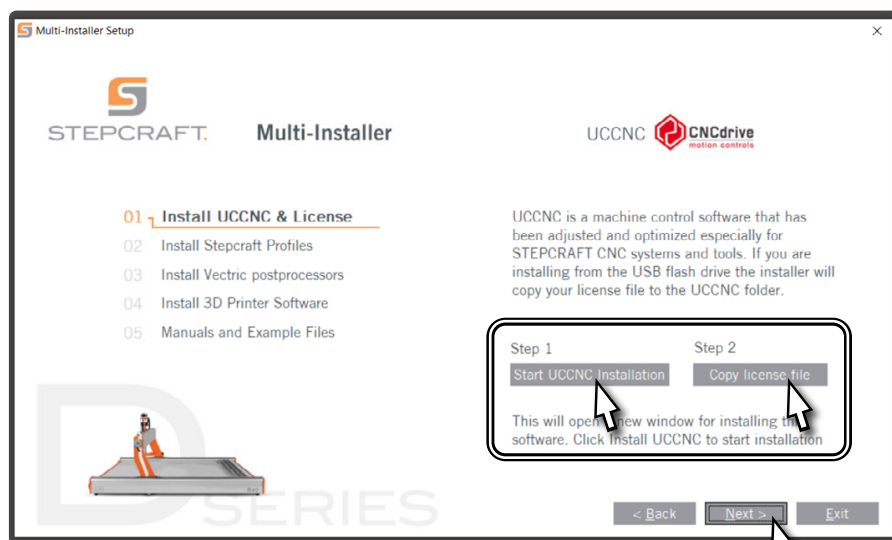
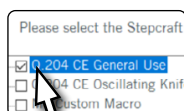
nainstalovat UCCNC (**Krok 1**).

Poté přidejte svůj licenční soubor. (**Krok 2**).

Klikněte *další* poté, co dokončíte obojí kroky.

Pozor! Ne Vybrat

Vlastní makro M6.



Otevřete aplikaci UCCNC pomocí zástupce na ploše vašeho počítače.

UCCNC by mělo být spuštěno alespoň jednou s připojením k internetu a připojením regulátor (UC 100 nebo srovnatelný). Tento umožňuje automatické aktualizace firmwaru.



Přehled funkcí

Okamžitě jedte na předdefinovanou pozici: vpředu vlevo, uprostřed stůl stroje, zadní střed.

Navíc můžete ušetřit tři svých vlastních pozic pomocí makra M20153, M20154, M20155. Chcete-li tak učinit, zavřete

UCCNC a přejděte do adresáře profilu UCCNC.

Otevřete příslušné makro a upravte tyto řádky:

```
double posZ = <Vaše hodnota>;
```

```
double posX = <Vaše hodnota>;
```

```
double posY = <Vaše hodnota>;
```

```
C:\<Instalační-adresář UCCNC>\Profiles\Macro_<VášStepcraftModel>
```

Funkce určené k nalezení střed 4. osy

(STEP-CRAFT Art. 10055).

Chcete-li toho dosáhnout, horizontální a vertikální měření jsou vzít za účelem výpočtu střed.

1.

Umístěte vřeteno (s an vložena koncová fréza) jako na obrázku

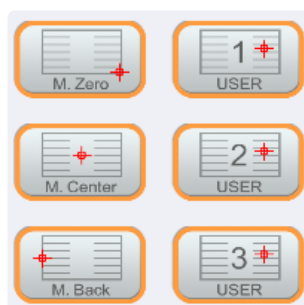
tured. Umístěte a podržte nástroj

Snímač délky (TLS) k pravá strana 4. osy

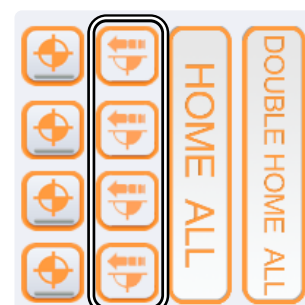
a zarovnejte jej s koncovou frézou.

Nula X a Z. Klepněte na  Funkce pak automat-UCCNC nyní provádí horizontální měření.

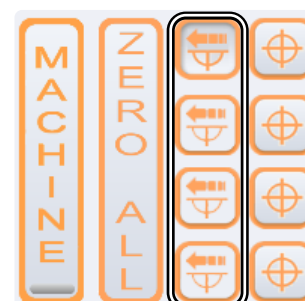
Ujistěte se, že nástroj může skutečně spustit TLS.



Najeďte do polohy pomocí absolutnové souřadnice (stroj koordináty). Po kliknutí na jednu z tlačítka, můžete zadat koordinovat.



Jedte na přírůstek pozice-spočítat. Stroj jede do zadaná vzdálenost s s ohledem na současnou situaci. Po kliknutí na jednu z tlačítka, do kterých můžete vstoupit požadovanou vzdálenost dojezdu.



1. 2.



2.

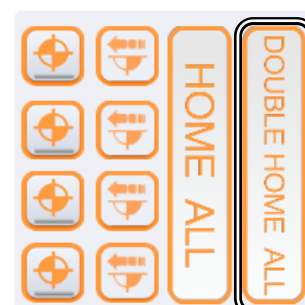
Nyní umístěte TLS na stůl stroje, vpravo 4. osy. Klikněte

provést druhé opatření jistota. To bude znamenat- ujistěte se, že vertikální vzdálenost.

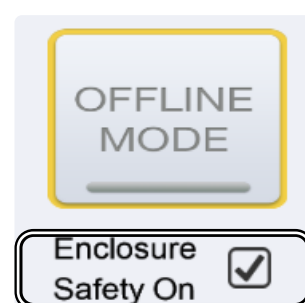
Funkce pak automat-UCCNC nyní ticky vypočítá střed 4. osy.



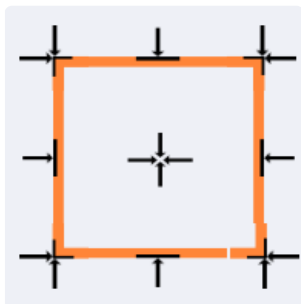
Dvojitě navádění pro větší přesnost. Nejprve stroj domů se rychle, následoval pomalejším a přesnějším domovem Ing.



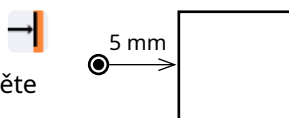
Aktivujte nebo deaktivujte trezor - kryt (volitelné vybavení) kontrola. Pokud je aktivován, toto možnost funguje jako doplňková bezpečnostní spínač, který se spustí otevřením dveří skříně.



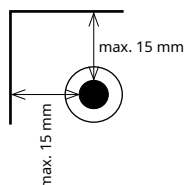
Najděte obrysy pomocí 3D sondy. Sonda se pohybuje podle ve směru šipky na obrázku dokud nenarazí na obrys. Klikněte na jedna ze šipek pro spuštění a měření.



Pokud chcete najít obrys na kteroukoli stranu ručně umístěte 3D sonda (5 mm od shody- straně obrobku. Klikněte na příslušné tlačítko. Nalezená souřadnice se zobrazí v okně zprávy.



Chcete-li najít souřadnice rohu () ručně, umístěte 3D sondu na tento roh. Ujistěte se umístěte sondu 15 mm nebo méně od okraje rohu.



Po provedení nezbytných opatření - 3D-sonda bude umístěna s odsazení 1 mm (směr Z) od rohu. Zkontrolujte masouřadnice chine, abyste získali souřadnice rohu. Re- Tato funkce automaticky člen offset 1 mm!

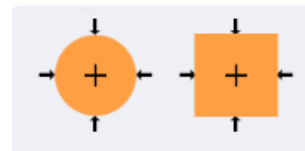
Výšku Z můžete najít pomocí funkce. The nalezená Z-hodnota se zobrazí v okně zprávy.



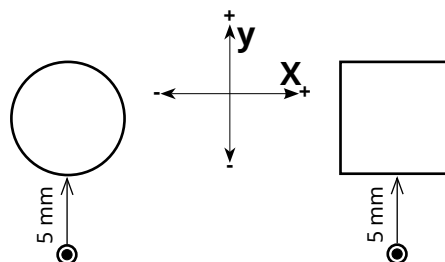
Stroj se opakovaně pohybuje podél všech os. To může být užitečné pro šíření stroje mazivo / olej po údržbě. Tato funkce je také užitečná chladnější prostředí (topení nahoru stroj, funkční test). Proces trvá několik minut utes.



Tato funkce automaticky najde obrysy díla, kus a vypočítá cen- pomocí 3D sondy ().



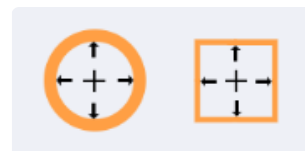
Umístěte 3D sondu asi 5 mm a vycentrujte ji před obrobek. Po kliknutí na jedno z tlačítek UCCNC ptá se na vnější rozměry obrobku.



Po prvním měření bezpečná vzdálenost 20 mm budou zachovány. Po provedení všech měření bylo zjištěno Zobrazí se rozměry X/Y obrobku. Druhý hlášení zobrazuje souřadnice X/Y obrobků centrum.

Tato funkce automaticky

sonduje vnitřní obrys a obrobek za účelem nalezení jeho centrum. Umístěte 3D sondu (uvnitř formuláře a sjeďte dolů do výšky, která umožňuje sondě dotknout se vnitřní kontury.



Po kliknutí na jedno z tlačítek vás o to UCCNC požádá zadejte vnitřní rozměry formuláře. Pak mea- jsou prováděny jistoty. První okno se zprávou zobrazuje nalezená měření X/Y. Druhé okno se zprávou přehraje nalezené souřadnice středu.

Tuto funkci lze použít
zarovnat vnitřní souřadnice
systém podél šikmé práce -

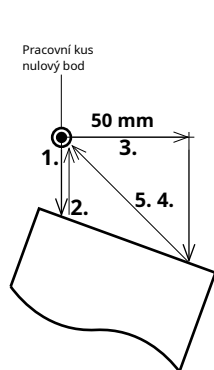
kus pomocí 3D sondy (). Abychom toho dosáhli, dvě opatření -
Vezmou se položky s ručně zadaným rozestupem. Na
zabránit poškození, zarovnejte obrobek tak, aby vás k tomu
3D sondou posunete zadanou vzdálenost. Nezapomeňte nastavit
nulové body obrobku pro X,Y,Z v počátečním bodě
měření, před spuštěním makra! Existují dva
možnosti použití této funkce:

Měření podél

Osa X.

Sklon obrobku
je zarovnána podél osy X.
Klikněte a zadejte X.

3D sonda se pohybuje jako
na obrázku:

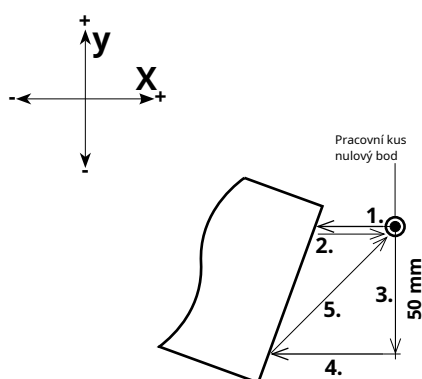


Měření podél

Osa Y.

Sklon obrobku
je zarovnána podél osy Y.
Klikněte a zadejte Y.

3D sonda se pohybuje jako
na obrázku:



Nyní, když je znám úhel sklonu obrobků,
souřadnicový systém je odpovídajícím způsobem nakloněn. Může to být nutné
pro opětovné načtení vašeho frézovacího programu, pokud naklonění není vidět v
okno náhledu UCCNC. The *Resetovat úhel* knoflík
resetuje souřadnicový systém. Předtím byste měli najít okraje
vyrovnání úhlu.

Digitalizovat umožňuje sondovat 3D
tvoří pomocí 3D sondy. Pro
více podrobností viz info Video

Na youtube:

<https://www.youtube.com/watch?v=yJhWasl8QYw>



Ruční výměna nástrojů. Místo
váš snímač délky nástroje (TLS)
pod aktuálním nástrojem.

Po kliknutí na aktuálně
držený nástroj bude změřen. Pak
UCCNC vyzve

vyměňte svůj nástroj. Po výměně
to, klikněte OK. Nový nástroj bude také změřen. Po-
oddělení můžete pokračovat ve své aktuální práci kliknutím
START CYKLU.



Tato funkce kompenzuje
rozdíl v délce mezi a
3D sonda a koncová fréza. The
lze uplatnit kompenzaci
znovu použít nulový bod s koncovým
mlýn, který byl původně nalezen
s 3D sondou. To dovoluje
můžete najít nulové body v oblastech snímače délky nástroje (TLS)
nedosáhne - jako ve slotu. Následuj tyto kroky:



1. Ručně nula požadovanou Z-pozici pomocí
3D sonda. Poté přesuňte 3D sondu z cesty -
někde nad stolem stroje.
2. Klikněte na . První měření bude ve směru Z
provedeno. Poté se osa Z stáhne nahoru.
3. UCCNC vás vyzve k výměně 3D sondy za
vaše vřeteno a požadovaný nástroj. Po výměně umístíte a
TLS pod nástrojem. Klikněte OK ke spuštění druhého
měření ve směru Z.
4. Rozdíl v délce bude nyní automaticky
kompenzováno. Od této chvíle můžete navigovat na
přesnou Z-pozici, kterou jste vynulovali v kroku 1.

kliknutím  provádí manu-
al výměna nástroje M6. UCCNC
vás vyzve k zadání počtu
nástroj, který chcete vyzvednout. Li
zadáte 0, opustíte di-
alogovat.



Tato funkce má dvě možnosti -
v závislosti na provozních podmínkách
na použitým typu délky nástroje
Senzor (TLS):



**1) Zásobník nářadí s inte-
strouhaný TLS:**

Po kliknutí  UCCNC
automaticky kompenzuje vše
nástroje. Nástroj 1 je vždy
nejprve změřit. Nástroj 1
budou vyzvednuty po
proces byl dokončen -
vyd.

**2) Zásobník nářadí bez
integrován TLS:**

Umístěte měnič nástrojů dovnitř
vzdálenost asi 20 cm
zásobníku nářadí. Pozice
TLS pod vřetenem.
Po kliknutí  všechny nástroje
bude kompenzováno. Nástroj 1 bude
vyzvednut po procesu
je hotovo.

Automatiku můžete zakázat
měnič nástrojů (ATC) pomocí tohoto
knoflík. Když tlačítko svítí
zeleně, ATC je aktivováno-
vyd. Toto neovlivňuje
OFFSETY funkce.



Pomocí tohoto tlačítka otevřete a
zavřít ATC. Pro zajištění bezpečnosti
pózy, musíte to potvrdit
ve schránce zpráv.



Je možné uložit tři v-
jednotlivé parkovací pozice. Použití
makra: M200, M201,
M202.



Můžete uložit pět jednotlivců
makra. Použijte soubory maker:
M20210, M20211, M20212,
M20213, M20214.



Příslušenství STEP-CRAFT

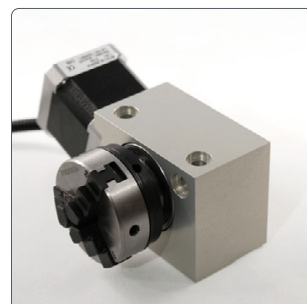
Zařízení použité v této příručce lze získat od
obchod STEP-CRAFT:

<https://shop.stepcraft-systems.com/>

Otočný stůl s

Chuck se třemi čelistmi
(4. osa)

Umění.10055



3D sonda

Umění.10024



Snímač délky nástroje TS-32

Umění.10103



Odstraňování problémů: Pouze demo profily v UCCNC

V případě, že UCCNC nenajde licenci a profil stroje, najde to nabízet pouze demo profily. Zobrazí se zobrazené okno.

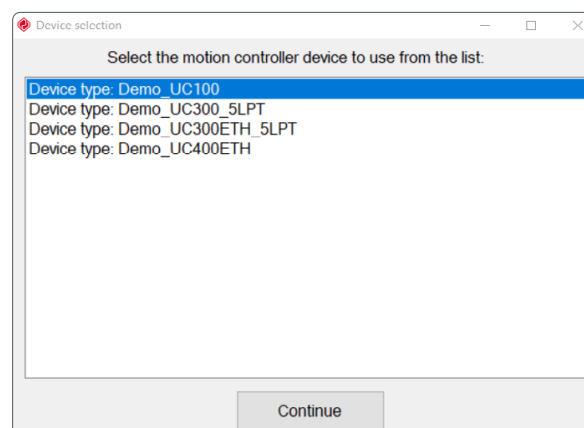
Zkontrolujte tyto tři body:

Je váš ovladač správně připojen k CNC stroji?

Je kabel USB správně připojen k ovladači a počítači?

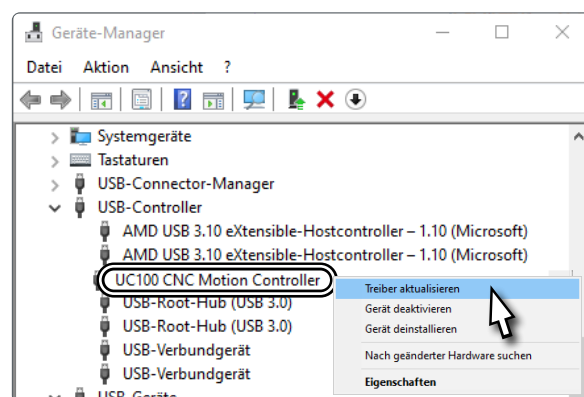
Je váš profil stroje uložen v adresáři? `C:\UCCNC\Profiles\`

Pokud jsou tyto tři body kladné, pokračujte dalším krokem.



V některých případech se ruční přeinstalování ovladačů řadiče ukázalo en být nápomocný. Zavřete UCCNC a otevřete Windows Device Man-
věk. V tomto příkladu je připojen a nainstalován UC100.

Klikněte pravým tlačítkem myši ovladač a vyberte si *Aktualizujte ovladač*. Vybrat *Procházet můj počítač pro software ovladače*.

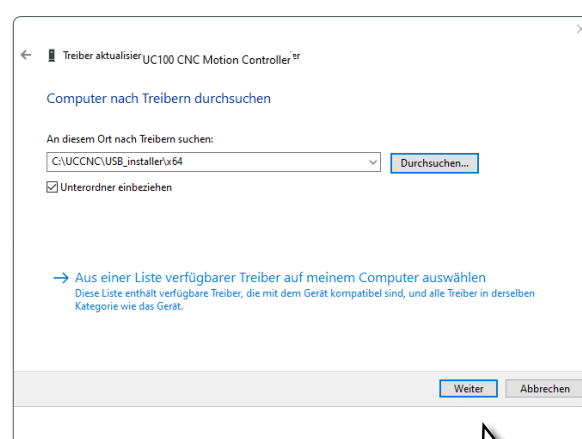


Klikněte *Procházet* a přejděte do adresáře vaší instalace UCCNC lace. Podle operačního systému si musíte vybrat platný adresář:

64bit `C:\<Instalace UCCNC>\USB_installer\lx64`

32bit `C:\<Instalace UCCNC>\USB_installer\lx86`

Svůj výběr potvrďte kliknutím *další* počkejte na instalaci dokončit. Spustte UCCNC a zjistěte, zda se načítá správný profil.

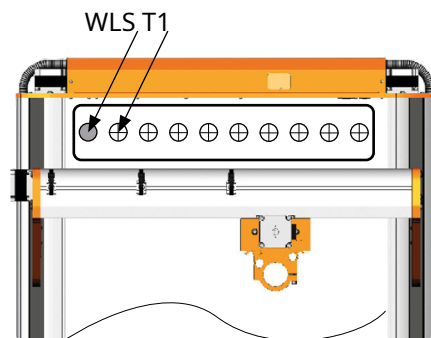


Makro M6: Nový způsob změny nástrojů v UCCNC

STEPCRAFT kompletně revidoval M6-makro. Nyní jej lze použít s jakýmkoli zásobníkem nástrojů a nástrojem STEPCRAFT měnič (ATC), přičemž vyžaduje pouze několik úprav. Podporuje až čtyři zásobníky nástrojů najednou, bez ohledu na to, zda jsou to stolní nebo stolní časopisy. Toto makro je součástí nejnovější verze UCCNC (v3.4). Níže jsou vysvětlení makro, které vás provede nastavením vašeho systému. Průvodce předpokládá, že váš časopis již ano namontován podle návodu.

Pokud jste již v minulosti založili zásobník nástrojů, můžete později znovu použít souřadnice pozic nástrojů. Záloha předchozí *M6.tx* makro.

Rozhodněte, který z vašich nástrojů bude definován jako nástroj 1 (T1). V příkladu používá se stolní zásobník s 10 držáky nástrojů (Nástrojový zásobník SK15 vč. funkce pneumatického zvedání). Tento zásobník má integrovanou délku nástroje Senzor (TLS). První nástroj vedle TLS je v tomto příkladu definován jako T1.



Domů svůj stroj. Nyní najdete souřadnice X, Y a Z stroje T1 umístění nástroje posunutím držáku nástroje do pojistného kroužku (bez vloženého nástroje). Přesuňte se ručně a nízkou rychlostí přesně do středu držáku T1. Zazvoňte shora. Přitom použijte list papíru podle obrázku a vyhledejte Z-bod, ve kterém se držák nástroje setkává s papírem. Postupujte opatrně, stejně jako vy při hledání nulového bodu. Od tohoto okamžiku je to stále 7,5 mm Směr Z, dokud není držák nástroje správně usazen.



Při psaní desetinných míst nezapomeňte používat tečky místo čárek.

Špatně: 100,5 Správně: 100.5

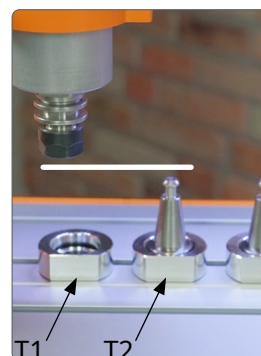
Poznamenejte si souřadnice stroje následovně:

ToolX[1], NÁSTROJ[1] a pro Z-hodnotu *ToolRackHeight[1]*.

Nastavte nulový bod Z pro váš obrobek .

Nyní posuňte osu Z nahoru, dokud nebude spodní hrana držáku nástroje na úrovni horní okraj T2. Posuňte se o dalších 10 mm nahoru. Všimněte si této ujeté vzdálenosti Z-nulový bod jako *Ztooloffset*. Tato hodnota bude později potřebná pro bezpečnost vzdálenost, která je zachována při přímém provádění automatických pohybů nad časopisem. Při použití jiných zásobníků se doporučuje vyrobit použití maximální výšky Z jako bezpečné vzdálenosti.

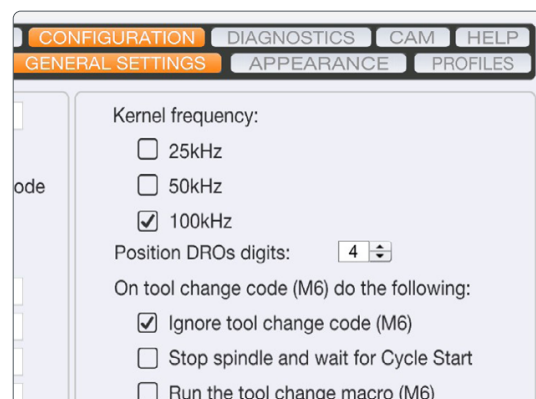
Messwert	Wert
ToolX[1]	
Nástroj[1]	
ToolRackHeight[1]	
Ztooloffset	
WaitSpin	



Nyní spustíte frézovací vřeteno na 100% otáčky. Nechte vřeteno běžet několik sekund a poté jej znovu zastavte. Zhruba změřte dobu, za kterou se vřeteno úplně zastaví. Vynásobte naměřený čas (sekundy) 1000 až převést na milisekundy. Výsledek zapište jako *WaitSpin*.

Zkontrolujte, zda nastavení UCCNC (*Konfigurace-Obecné nastavení*) jsou k vaší spokojenosti. Můžete si vybrat ze tří možností:

- Ignorujte příkazy M6.
- Když jsou volány příkazy M6, zastavte motor frézy a počkejte pro spuštění cyklu.
- Spustíte makro M6.



Nyní otevřete cestu ke svému profilu UCCNC: *C:\UCCNC\Profiles\Macro_<Your-StepcraftModel>*.

Zálohujte kopii nového *M6.txt* makra, než v něm provedete jakékoli změny. Následující část vám poradí, jaké hodnoty upravit za jakých okolností. Postupujte prosím přesně podle těchto pokynů, jinak můžete ovlivnit funkčnost makra. Otevři *M6.txt* ze složky vašeho profilu – například pomocí programu *Windows poznámkový blok* nebo freeware

Poznámkový blok++.

Přejděte na **Řádek 24**–Nastavení:

int WaitSpin = <Vaše-WaitSpin-Hodnota>;

```
22 double Feedrate = 750;
23 double SafeZ = -2;
24 int WaitSpin = 1000;
25 // Get current XY machine coordinates to return to this
26 double Xoriginalpos = exec.GetXmachpos();
```

Přejděte na **Řádek 30**–Nastavení:

V případě, že používáte zásobník HF500 ATC, zadejte je hodnoty:

double Xtooloffset =20;
double Ytooloffset =20;

V tomto příkladu používáte tabulkový časopis, takže zadejte tyto hodnoty:

double Xtooloffset =50;
double Ytooloffset =50;

Zadejte dříve naměřené *Ztooloffset*:

double Ztooloffset = <Vaše-Ztooloffset-Hodnota>;

```
28 double Zoriginalpos = exec.GetYmachpos();
29
30 // ----- VALUES TO ADJUST -----
31 double Xtooloffset = 35; //ATC release distance Use 20mm
32 double Ytooloffset = 35; //ATC release distance Use 20mm
33 double Ztooloffset = 35; //STEP-CRAFT tool raise offset for
34 double ATCVersion = 0; // 20mm value for HF500 // 35mm
35 double ATCsafepickup = 2; // Value to safe pickup of the
36
37 // (2) STEP-CRAFT Tool Rack Information
38
39 ToolRackHeight[1] = -10; // Height of the tool rack
40 ToolRackPosition[1] = 1; // Rack positions back=1, right=
41 ToolRackType[1] = 0; // 0 for standard slide support / 1 f
42
43 ToolRackHeight[2] = -10; // Height of the tool rack
44 ToolRackPosition[2] = 1; // Rack positions back=1, right=
45 ToolRackType[2] = 1; // 0 for standard slide support / 1 f
46
47 ToolRackHeight[3] = -10; // Height of the tool rack
48 ToolRackPosition[3] = 1; // Rack positions back=1, right=
49 ToolRackType[3] = 0; // 0 for standard slide support / 1 f
```

Přejděte na **Řádek 38**–Nastavení:

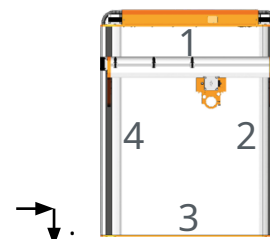
V tomto bodě je definována dráha přístupu až pro čtyři zásobníky. Hodnota v hranatých závorkách označuje časopis [1-4]. Na základě polohy (také 1-4, nezaměňujte je! 1 znamená zadní část, 2 pravá strana atd.) a typu, makro vybere vhodnou dráhu přiblížení ze směru X nebo Y do zásobníku. Upravte následující hodnoty pro instalovaný časopis:

ToolRackHeight[1] = <Vaše výška stojanu na nářadí[1]-Hodnota>;

ToolRackPosition[1] = <Pozice-vašeho-nástroje-zásobníku>;

Vložte **0** pro stolní časopis nebo **1** pro tabulkový časopis. Toto nastavení určí jak ATC zvedne a upustí nástroje. Dráha přiblížení 0, dráha přiblížení 1

ToolRackType[1] = 1;



Přejděte na **Řádek 56**–Nastavení:

V tomto bodě, dříve určené souřadnice jsou zadány nástroje. Hodnota v hranatých závorkách identifikuje nástroj.

ToolX[1] = <Váš-NástrojX[1]-Hodnota>;

NÁSTROJ[1] = <Váš nástroj[1]-Vaue>;

Tato proměnná se používá k definování zásobníku nástrojů (1-4), která drží nástroj. V tomto případě je to časopis **1**.

UsedToolRack[1] = 1;

```

55 // (3) STEPCRAFT Tool Data X,Y and Rack number
56 // ----- EXAMPLE Tool 1 to 12 using Rack 1
57
58 ToolX[1] = 100; // Tool X position
59 ToolY[1] = 100; // Tool Y position
60 UsedToolRack[1] = 1; // Number of toolrack where the tool is
61
62 ToolZ[1] = ToolRackHeight[UsedToolRack[1]] ; // Do not change
63 HolderPosition[1] = ToolRackPosition[UsedToolRack[1]] ; // Do not
64 HolderType[1] = ToolRackType[UsedToolRack[1]] ; // Do not
65
66 ToolX[2] = 100; // Tool X position
67 ToolY[2] = 100; // Tool Y position
68 UsedToolRack[2] = 1; // Number of toolrack where the tool is
69
70 ToolZ[2] = ToolRackHeight[UsedToolRack[2]] ; // Do not change
71 HolderPosition[2] = ToolRackPosition[UsedToolRack[2]] ; // Do not
72 HolderType[2] = ToolRackType[UsedToolRack[2]] ; // Do not
73
74 ToolX[3] = 100; // Tool X position
75 ToolY[3] = 100; // Tool Y position
76 UsedToolRack[3] = 1; // Number of toolrack where the tool is

```

Poznámka: Jak jste již určili souřadnice

T1, můžete snadno vypočítat souřadnice pro všechny ostatní nástroje, pokud jsou ve stejném zásobníku. prostor - mezi středovými body držáků nástrojů je jako

zobrazeno:

V závislosti na zarovnání podél osy X nebo Y jste vypočítali souřadnice X nebo Y pomocí rozestupu.

Zadejte tyto tři hodnoty pro každý nástroj. Například pro nástroj T2 ve stejném zásobníku budou hodnoty následující:

ToolX[2] = <Váš-NástrojX[2]-Hodnota>;

NÁSTROJ[2] = <Váš nástroj[2]-Hodnota>;

UsedToolRack[2] = 1;

Neváhejte použít tabulku na další stránce, abyste si poznamenali vypočítané hodnoty pro prvních 12 nástrojů.

Zásobník nářadí pro...	Vzdálenost [mm]	Typ
HF500	25	Na stole
Kress / MM1000 / AMB	33,33	Na stole
Funkce pneumatického zvedání SK15	45	V tabulce

Nástroj	X souřadnice	Nástroj	Y souřadnice	Stojan na nářadí
ToolX[1]		Nástroj[1]		
ToolX[2]		Nástroj[2]		
ToolX[3]		Nástroj[3]		
ToolX[4]		Nástroj[4]		
ToolX[5]		Nástroj[5]		
ToolX[6]		Nástroj[6]		
ToolX[7]		Nástroj[7]		
ToolX[8]		Nástroj[8]		
ToolX[9]		Nástroj[9]		
ToolXY[10]		Nástroj[10]		
ToolX[11]		Nástroj[11]		
ToolX[12]		Nástroj[12]		

Obecně lze říci, že nástroje je možné přiřadit k libovolnému zásobníku a pozici. Můžete přidělit T1 až T7 zásobník 1 a T8 přes T14 do zásobníku 3. Tímto způsobem můžete mít zásobník nástrojů na přední a zadní straně váš stroj. Ale kromě tohoto scénáře je také možné uspořádat své nástroje, jak si přejete. T1 do zásobníku 4, T2 do zásobník 3, T6 až zásobník 1...Můžete to udělat ještě o krok dále a své nástroje volně přidělovat – to znamená, že T1 může být umístěn ve třetím nástrojovém slotu namísto prvního.

Parametry pro prvních 12 nástrojů jsou přednastaveny a lze je nalézt od **Řádek 56**. Pokud chcete použít více než 12 nástrojů, zkopírujte a vložte šest řádků kódu, jak je uvedeno níže:

```
ToolX[1] = <Your-ToolX[1]-Hodnota>; // Poloha nástroje X
NÁSTROJ[1] = <Váš nástroj[1]-Hodnota>; // Poloha nástroje Y
UsedToolRack[1] = 1; // Číslo zásobníku nástrojů, kde je nástroj umístěn
```

```
ToolZ[1] = ToolRackHeight[UsedToolRack[1]];
DržitelPozice[1] = ToolRackPosition[UsedToolRack[1]];
Typ držáku[1] = ToolRackType[UsedToolRack[1]];
```

Parametry **T13** v časopise **3** by chtěl následovně:

```
ToolX[13] = <Your-ToolX[13]-Hodnota>; // Poloha nástroje X
NÁSTROJ[13] = <Váš nástroj[13]-Hodnota>; // Poloha nástroje Y
UsedToolRack[13] = 3; // Číslo zásobníku nástrojů, kde je nástroj umístěn
```

```
ToolZ[13] = ToolRackHeight[UsedToolRack[13]];
DržitelPozice[13] = ToolRackPosition[UsedToolRack[13]];
Typ držáku[13] = ToolRackType[UsedToolRack[13]];
```

Zkopírujte a vložte za
poslední nástroj.

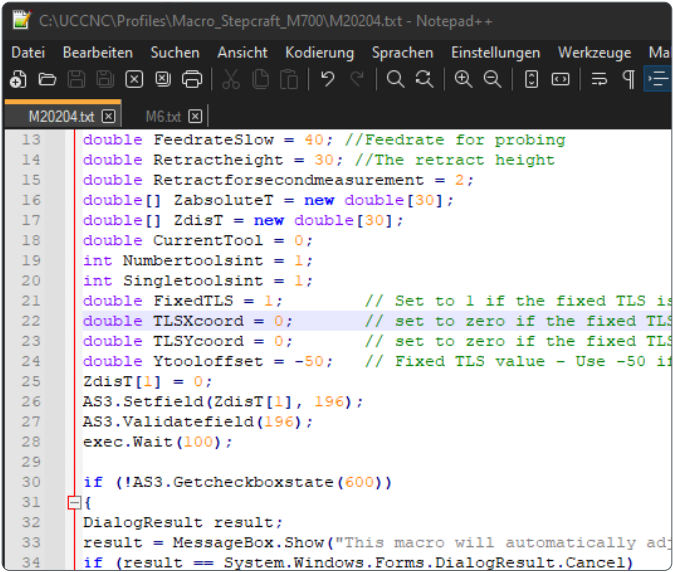
Otevřete makro *m20204.txt* k dokončení instalace časopis.

Přejděte na **Řádek 55**–Nastavení:

```
double FixedTLS =1;
double TLSXcoord = <Vaše-TLSXcoord-Value>;
double TLSYcoord = <Vaše-TLSYcoord-hodnota>;
double Ytooloffset =-50; /
```

V případě, že jste si zásobník složili dopředu (pozice 3), zadejte **50** namísto.

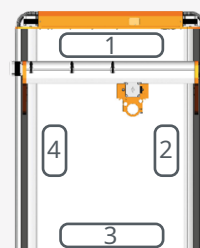
Uložte a zavřete soubor. Váš časopis je nyní připraven k použití.



souhrn

Krok		Hodnota
1	Který automatický měnič nástrojů používáte?	
2	Jak dlouho trvá, než se vřeteno úplně zastaví?	
3	V jaké poloze je namontován váš zásobník (1-4)?	
4	S kterým z vašich nástrojů by se mělo zacházet jako s T1?	
5	Najděte souřadnice T1.	X: Y: Z:
6	Vypočítejte souřadnice pro zbývající nástroje.	
7	Definujte vhodný ZOffset.	
8	Otevřete makro M6.txt a upravte proměnné.	
9	WaitSpin	
	Xtooloffset	
	Ytooloffset	
	Ztooloffset	
	ToolRackHeight	
	ToolRackPosition	
	ToolRackType	
	ToolX	
	ToolY	
	UsedToolRack	

M6 Makro: Vysvětlení proměnných – Sumace

Čára	Variabilní	Popis
21	int WaitRelease = 100;	Čas [ms], po který ATC čeká před provedením jakýchkoli kroků po otevření kleštiny. To je důležité pro umístění nástrojů v zásobníku.
24	int WaitSpin = 1000;	Čas [ms], který potřebuje motor vřetena k úplnému zastavení. Makro počká tuto dobu před provedením. Tato hodnota by měla být přizpůsobena vašemu individuálnímu motoru vřetena, aby se zajistilo, že při otáčení vřetena nebudou prováděny žádné pohyby!
31	double Xtooloffset = 35;	Vymítupravte tuto hodnotu, abyste zajistili správnou bezpečnostní vzdálenost podél Směr X , při přiblížení se k zásobníku nástrojů. Nastavte hodnotu na: • 20 mm zásobník HF500 ATC • 35 mm zásobník MM1000 ATC • 50 mm zásobník na stůl
32	double Ytooloffset = 35;	Vymítupravte tuto hodnotu, abyste zajistili správnou bezpečnostní vzdálenost podél Směr Y , při přiblížení se k zásobníku nástrojů. Nastavte hodnotu na: • 20 mm zásobník HF500 ATC • 35 mm zásobník MM1000 ATC • 50 mm zásobník na stůl
33	double Ztooloffset = 35;	Tato hodnota určuje bezpečnostní vzdálenost, která je dodržována při provádění automatických pohybů M6 přímo nad zásobníkem.
39	ToolRackHeight[1] = -10;	Z-výška, při které jsou nástroje zvednuty/upuštěny. Ujistěte se, že používáte strojové souřadnice! Tuto hodnotu můžete upravit až pro 4 zásobníky. Hodnota v hranatých závorkách označuje zásobník.
40	ToolRackPosition[1] = 1;	Poloha zásobníku nástrojů [1]. Tuto hodnotu můžete upravit až pro 4 zásobníky. Hodnota v hranatých závorkách označuje zásobník nástrojů. Nastavte hodnotu na: • 1 zadní • 2 Vpravo • 3 Přední • 4 zbývají Zásobník 2 na pozici 3 by vypadal takto: ToolRackPosition[2] = 3; 
41	ToolRackType[1] = 0;	Typ zásobníku nástrojů. Tato hodnota může být 1 nebo 0. Nastavte hodnotu na: • 0 = On-Table-Magazine • 1 = In-Table-Magazine
58	ToolX[1] = 100;	Toto je X-machine souřadnice nástroje. Číslo v hranatých závorkách [1] označuje nástroj.
59	Nástroj Y[1] = 100;	Toto je Y-strojová souřadnice nástroje. Číslo v hranatých závorkách [1] označuje nástroj.
60	UsedToolRack[1] = 1;	Zásobník nástrojů, který drží nástroj. Hodnota v hranatých závorkách označuje nástroj. Tuto proměnnou lze nastavit na 1 až 4, protože můžete používat až 4 zásobníky nástrojů.

Měňte prosím pouze uvedené proměnné, jinak byste mohli negativně ovlivnit funkčnost makra.

URheberrecht

Der Inhalt dieser Betriebsanleitung ist geistiges Eigentum der STEPCRAFT GmbH & Co. KG. Die Weitergabe oder Vervielfältigung (auch auszugsweise) ist nicht gestattet, es sei denn, wir haben es ausdrücklich schriftlich genehmigt. Zuwiderhandlungen werden strafrechtlich verfolgt.

Autorská práva

Obsah tohoto návodu k obsluze je duševním vlastnictvím společnosti STEPCRAFT GmbH & Co. KG. Přeposílání nebo kopírování (také v úryvcích) není povoleno bez našeho výslovného a písemného povolení. Jakékoli porušení je stíháno.

STEPCRAFT GmbH & Co. KG

An der Beile 2
58708 Menden (Sauerland)
Německo

tel.: + 49 (0) 23 73 / 179 11 60

pošta: info@stepcraft-systems.com

sít': www.stepcraft-systems.com

Společnost STEPCRAFT Inc.

Polní ulice 151
Torrington, CT 06790
Spojené státy

tel.: + 1 (203) 5 56 18 56

pošta: info@stepcraft.us

sít': www.stepcraft.us