

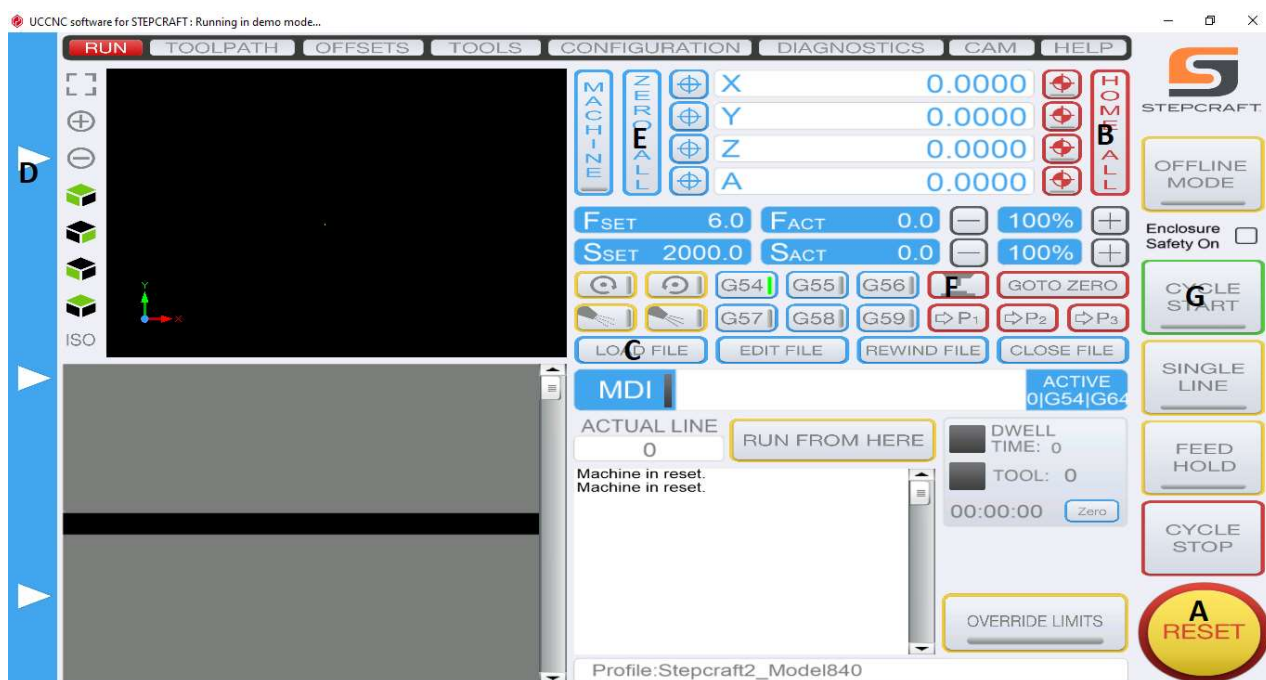
UCCNC RUTINA

1) Zapnutí + připojení stroje k počítači

- připojte CNC systém pomocí usb k počítači a CNC zapněte

2) Spuštění UCCNC

- nejprve připojte cnc k počítači a poté spusťte UCCNC. Pokud spustíte UCCNC bez připojeného stroje resp. bez připojené UC100, program Vám umožní spuštění jen v demo módu



3) Stisknutí tlačítka RESET(A)

pokud je po stisknutí tlačítko stále aktivní (= bliká), je potřeba zkontrolovat následující:

- zda není stisknuté bezpečnostní stop tlačítko na stroji
- zda se stroj nenachází v mezních polohách (= na stisknutém koncovém spínači)
- zda je CNC připojeno k počítači (LED kontrolky na UC100)

4) Stisknutí HOME ALL(B)

- přesune pracovní portál do strojní nuly = provede kalibraci stisknutím koncových spínačů ve všech osách v pořadí osa Z; osa X; osa Y)

5) Stisknutí LOAD FILE(C) a výběr požadovaného programu

- zavedení programu = nahrání G-kódu (nejčastěji ve formátech *.txt nebo *.nc)

6) Určení pracovního počátku pomocí tlačítka „ZERO ALL“ (E)

- počátek = nulový bod z CAM programu

- pomocí JOG MENU(D)(manuální polohování) naved'te pracovní jednotku na zvolené místo a stiskněte ZERO ALL

7) Odměření výšky materiálu a polohy špičky nástroje

- CNC systém se senzorem délky odměřování upnutého nástroje (TS-32; TS-39;..):

Naved'te pomocí jog menu pracovní jednotku cca 4cm nad aktuální počátek. Pod špičku nástroje (na horní plochu materiálu) položte senzor délky odměřování upnutého nástroje a stiskněte tlačítko pro odměřování(F). Senzor provede korekci umístění počátku v ose Z resp. Ji přenastaví na úroveň své podstavy a následně přesune špičku nástroje do předdefinované výšky nad touto rovinou (Pokud jako nulovou rovinu-počátek v ose Z používáte plochu pracovního stolu namísto horní plochy materiálu, proveďte odměřování stejným způsobem jen s tím rozdílem že čidlo nepoložíte na horní plochu obráběného materiálu ale pouze na pracovní stůl)

- CNC systém bez senzoru délky odměřování upnutého nástroje:

Pomocí jog menu naved'te pracovní jednotku nad materiál a v krokovém režimu, posouvejte pracovní jednotku směrem dolů v ose Z až do místa, kde se špička nástroje dotkne materiálu (vhodné využít papírkovou metodu viz. návod „První kroky s UCCNC“). Stiskněte ZERO Z, přepněte v jogmenu krokový režim zpět na kontinuální a přesuňte pracovní jednotku cca 4 cm nad materiál.

8) Spuštění programu START CYCLE(G)

- vizuálně zkontrolujte pracovní prostor, upnutí materiálu, typ stav a upnutí nástroje, polohu nástrojových drah vůči materiálu a spusťte program pomocí START CYCLE. Vizuálně a sluchově se ubezpečte o správnosti řezných parametrů a pokud nástroj nevibruje, nekolísají otáčky, nepálí se obráběný materiál a třísky jsou adekvátní požadovanému obrábění, vyčkejte na dokončení pracovního cyklu.