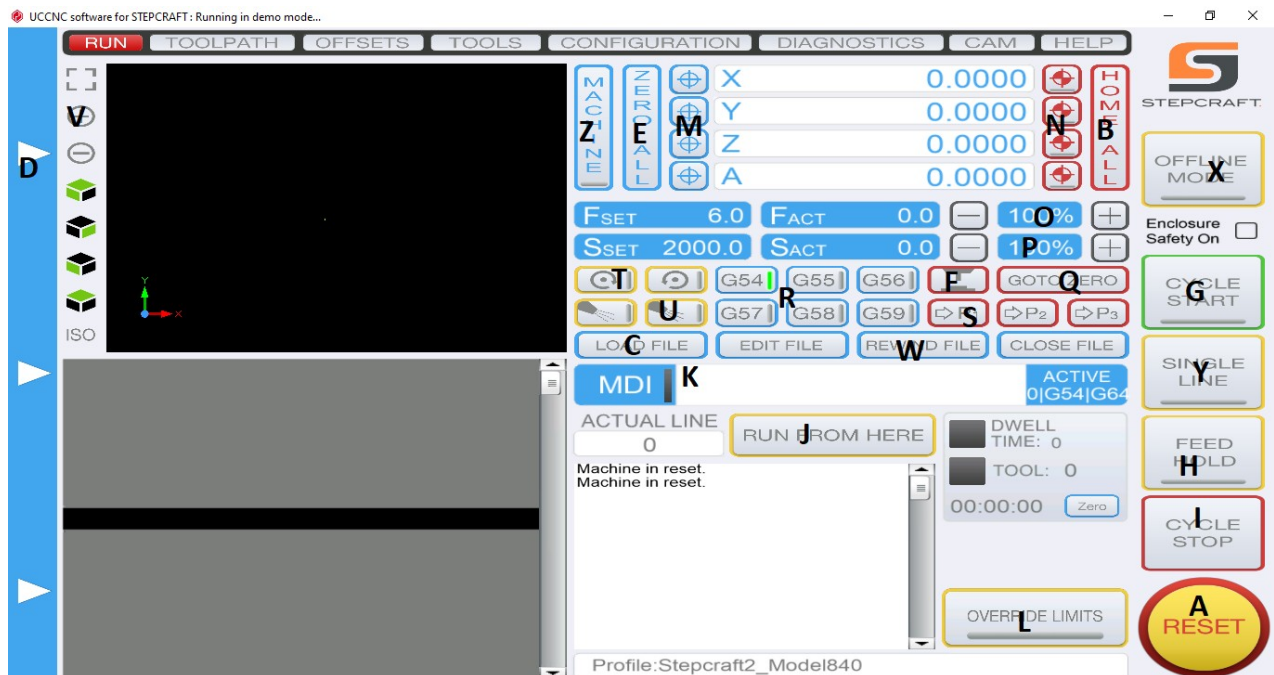


STEPCRAFT UCCNC – ZÁKLADNÍ GUI



- A) RESET – tlačítko nouzového zastavení stroje, tlačítko pro reset uccnc (stisknout po každém zapnutí UCCNC)
- B) HOME ALL - přesune portál do strojní nuly = provede kalibraci stisknutím koncových spínačů ve všech osách v pořadí osa Z; osa X; osa Y)
- C) LOAD FILE – tlačítko pro nahrání Vašeho G-kódu
- D) JOG MENU – vyskakovací menu pro manuální přesouvání (polohování) pracovního portálu
- E) ZERO ALL – vynulování pracovního souřadného systému – po stisknutí UCCNC nastaví aktuální polohu pracovní jednotky jako bod 0;0;0 = pracovní počátek shodný s pozicí 0;0;0 v CAM programu)
- F) SENZOR ODMĚŘOVÁNÍ – tlačítko pro aktivaci odměřování délky upnutého nástroje – po stisknutí program vykoná Makro P31 (automatické odměření aktuálně upnutého nástroje)
- G) START CYCLE – tlačítko pro spuštění pracovního cyklu – po stisknutí CNC začne vykonávat zadaný program
- H) FEED HOLD (zastaví posuv) pozor při opětovném stisknutí FEED HOLD bude stroj bez upozornění dál pokračovat v přerušené práci

- I) STOP CYCLE (zastavení aktuálního pracovního cyklu)
- při stisknutí se stroj okamžitě zastaví a ukončí aktuálně spuštěný cyklus (nedokončí! Pouze ukončí!) Vrátit se k tomuto místu a dál z něj pokračovat lze pomocí tlačítka RUN FROM HERE
- J) RUN FROM HERE – spuštění programu (G-kódu) z konkrétního místa - vyberte konkrétní číslo řádku programu a napišete jej do řádku MDI. Následně stisknete tlačítko RUN FROM HERE a START CYCLE – systém Vás následně bude informovat o místě do kterého přesune pracovní jednotku. Zkontrolujte zda v dráze není žádná překážka a potvrďte. Systém přesune pracovní jednotku do tohoto místa a vyčkává na stisknutí START CYCLE pro vykonání zvolené a všech následujících řádek nahraného programu
- K) MDI (příkazový řádek) – umožňuje zadání konkrétního řádku programu, spuštění maker a další pokročilé ovládání systému
- L) OVERDRIVE LIMITS (vyřazení koncových spínačů) – v případě zastavení stroje na stisknutém koncovém spínači umožňuje toto tlačítko dočasně odstavit koncové spínače a tak z nich v manuálním režimu poodjet
- M) ZERO X;Y;Z (pracovní počátek pro konkrétní osu) – umožňuje vynulovat souřadný systém v konkrétních osách (nastavit pracovní nulu pouze pro konkrétní zvolenou osu)
- N) HOME X;Y;Z (kalibrace konkrétní zvolené osy) přesune pracovní jednotku ve zvolené ose do strojní nuly = stiskne koncový spínač
- O) FEED – manuální přestavení rychlosti posuvu do řezu (Fset= nastavená rychlost; Fact aktuální rychlost) pomocí tlačítek + a – umožňuje manuální nastavení-regulaci rychlosti do řezu
- P) SPINDLE – manuální přestavení otáček pracovní jednotky (Sset= nastavené otáčky; Fact aktuální otáčky) pomocí tlačítek + a – umožňuje manuální nastavení-regulaci rychlosti do řezpracovních otáček
- Q) GO TO ZERO (přesun do pracovního počátku) – po stisknutí přesune pracovní jednotku do pozice 0;0;0 = pracovního počátku
- R) G51-G59 (pracovní souřadné systémy) – umožňuje nadefinovat až šest souřadných systémů. Pro následné přecházení/přepínání mezi nimi stačí jen zvolit konkrétní tlačítko
- S) P1-P3 (parkovací pozice) - Tlačítka umožňují přesunout pracovní jednotku do pevně stanovených míst v pracovním prostoru stroje
- T) ZAPNUTÍ/VYPNUTÍ PRACOVNÍ JEDNOTKY – v případě pracovních jednotek se software řízením, umožňuje jejich spouštění a vypínání.

- U) LUBRIFIKACE (aktivace/deaktivace lubrifikace) – zapíná/vypíná systém postřiku frézovací kapaliny
- V) Zobrazení nástrojových drah – umožňuje přepínání mezi jednotlivými pohledy na nástrojové dráhy
- W) REWIND FILE (převinutí programu na začátek) – vrátí aktuálně otevřený program na začátek, tzn. na první řádek nahraného G-kódu
- X) OFFLINE MODE – přepnutí do offline módu umožňuje následně spustit pomocí START CYCLE simulaci aktuálně nahraného programu = program nevykoná CNC systém, program vykoná pouze UCCNC v okně zobrazení nástrojových drah.
- Y) SINGLE LINE – po stisknutí bude vykonána pouze jedna řádka nahraného programu
- Z) MACHINE – umožňuje přepínání mezi pracovním a strojním souřadným systémem