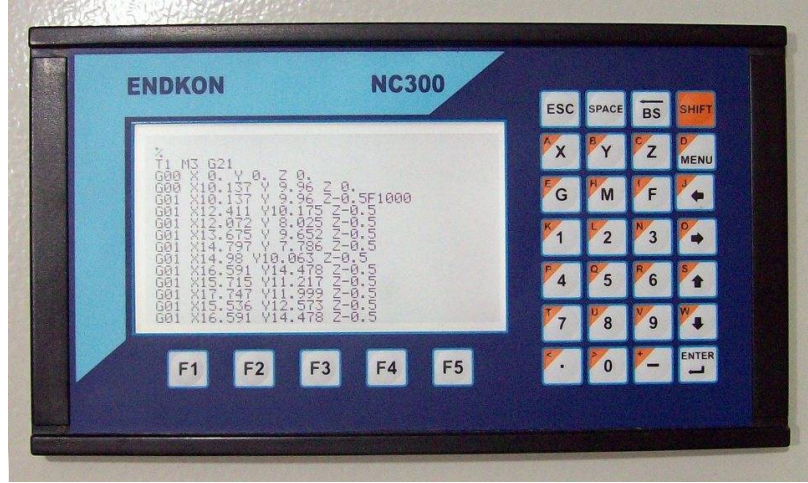


NC300 CNC KOTROL ÜNİTESİ KULLANIN KİTAPCIĞI



Menü tuşuna basılarak F1-F5 arası fonksiyon tuşlarının işlevleri gözükür.

Fonksiyon tuşları:

F1- DOSYA SEÇ: Dosya seçmemizi sağlar. Ok tuşları ile dosyalar arasında gezinerek seçilen dosyada enter tuşuna basıldığında çalışılacak dosya seçilir. Dosya seçmeden çıkmak için ESC tuşuna basılabilir.

F2- MANUEL HAREKET: Manuel hareket yapmak için kullanılır. Ok tuşları ile x ve y yönünde hareket sağlanır. Z yönündeki hareketi sağlamak için > < tuşları kullanılır.

Motor hızı:

F1- Yavaş hız

F2- Orta hız

F3- Hızlı hız seçilerek değiştirilebilir.

F3- KOD LİSTELE: Seçilen dosyaya ait G kodlarını listeler. Aşağı ok tuşu ile devamındaki kodlar görülebilir. Çıkmak için ESC tuşuna basılır.

F4- SET ET: Bulunduğu konumdaki X Y Z koordinatı değer atamak için veya bulunduğu konumu sıfırlamak için kullanılır. Çalışmaya başlamadan önce başlama noktasına getirip sıfırlanabilir.

F5- AYARLAR: Şifre:7356 ayarlar altında

AYARLAR MENÜSÜ ALTINDA:

F1-HIZLAR:

Hız ayarları:

1- Başla Hız: Başlama hızı rampaya başlama hızı birimi saniyedeki puls sayısıdır.

2- G0 Hız: G0 çalışma hızı birimi saniyedeki puls sayısıdır.

3- G1 Hız: G1 çalışma için programda hız girilmez ise bu hızla çalışır.

4- Man Hızlı: Manuel hareket hızlı çalışma seçildiğindeki hızı girilir.

- 5- Man Orta:** Manuel hareket otra çalışma seçildiğindeki hızı girilir.
6- Man Yavaş: Manuel hareket yavaş çalışma seçildiğindeki hızı girilir.
7- Spindel: spindel Hızı 0..100 arasında girilerek 0..10 v arasında çıkış verir
8- Max Spindel: spindel motorun maksimum devri girilir. Program içinde girilen hıza göre uygun 0..10 volt çıkmasını sağlar

F2-RAMPA: Rampa Ayarı 50000 – 500000 arasında bir değer girilir başlama hızından çalışma hızına ulaşmaya kadar olan rampayı ayarlar.

F3-Step/mm:

X, Y ve Z için bir mm karşılık gelecek puls sayısı girilir.

F4-Sifir Noktasi Gir: Home noktasına gittiğinde alması istenen X Y Z değerleri girilir.

NOT: NC300 bağlantısı stop, pause, limit ileri ve limit geri normalde kapalı buton kullanılır. Cihazı çalıştırmak için bu girişlere 12-24v gelmesi gerekir.

NC300 CNC KODLARI:

G00 X50.4 Y60.7 Z80 işlem yapmadan hızlı gitmesini sağlayan koddur. Ayarlar bölümünden girilen G0 hızı ile gitmesini sağlar

G01 X50.4 Y60.7 Z80 F500 işlem yaparak istene noktaya gitmesini sağlayan koddur. F500 şeklinde hız bilgisi de girilebilir.

G02 ve G03 standart dairesel hareketler için kullanılır.

G04 P1.2 1.2 saniye bekleme oluşturmamızı sağlar.

G54 X50 Y77.5 Z10 CNC nin bulunduğu konuma yeni değerlerin atanmasını sağlar.

G65 O2 inputun OFF olmasını girişte gerilimin kesilmesini bekler. O2 2 nolu inputun 0 olmasını bekle anlamına gelir. O0 – O2 kadar girilebilir

G66 O1 inputun ON olmasını girişte gerilimin gelmesini bekler. O1 1 nolu inputun 1 olmasını bekle anlamına gelir. O0 – O2 kadar girilebilir

G67 O3 role çıkışının OFF olmasını sağlar. O3 3 nolu röleyi off yapar (röle enerjisini keser) O0– O4 arasında girilebilir.

G68 O3 role çıkışının ON olmasını sağlar. O3 3 nolu röleyi on yapar yapar (röleye enerji verir) O0– O4 arasında girilebilir.

Endkon Elektronik Makine San. Ve Tic. Ltd. Şti.

www.endkon.com.tr

NC300 BAĞLANTI ŞEMASI

