



Soft Servo
SYSTEMS, INC

100M,120M VE 140M

**OPERATÖR EL
KİTABI**

BÖLÜM-1 = EKCRAN GÖRÜNTÜSÜNDE TUŞLARIN KULLANIMI

EKCRAN

EKCRAN GRÜNTÜSÜNDE EKCRANIN ALTINA GELEN TUŞLAR FARE İLE AKTİF EDİLEBİLECEĞİ GİBİ QWERTY BİR KLAVYENİN FONKSİYON TUŞLARI İLEDE AKTİF EDİLEBİLİR.

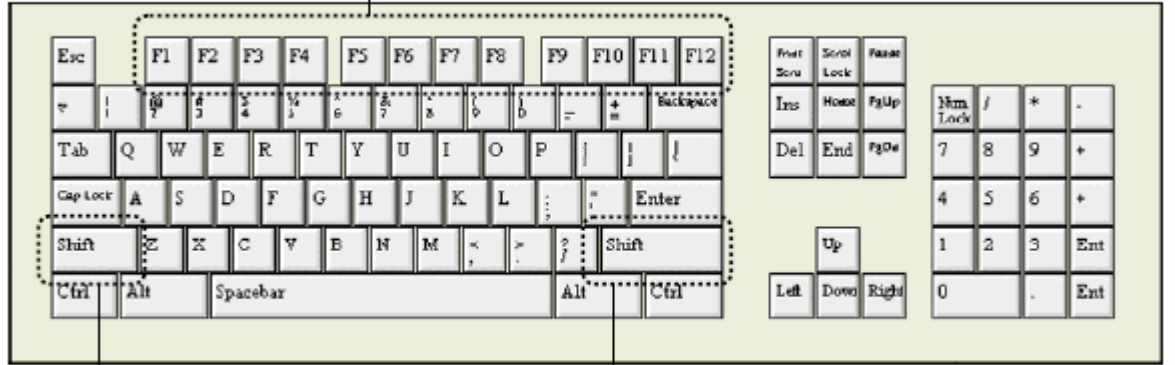
YANDAKİ ŞEMADA TUŞ ADRESLERİ GÖRÜLMEKTEDİR.

											Shift + F10
											Shift + F9
											Shift + F8
											Shift + F7
											Shift + F6
											Shift + F5
											Shift + F4
											Shift + F3
											F12
F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10 or F11		

TUŞ TAKIMININ GENEL GÖRÜNÜŞÜ

FONKSİYON TUŞLARI

ÜST TUŞLARA VE FONKSİYON TUŞUNA AYNI ANDA BASARAK SÜTÜNDAKİ TUŞLARI AKTİF EDEBİLİRSİNİZ.



SOL ÜST TUŞ

SAĞ ÜST TUŞ

BÖLÜM-2 = CNC EKРАН GÖRÜNTÜSÜNE AİT ÖZELLİKLER

KONTROL SİSTEMİ
AÇILDIĞINDA YANDA
GÖRÜLDÜĞÜ
HALDEDİR.

EKRAN BÖLÜNMÜŞ
ALANLAR VE
TUŞLARDAN
OLUŞMUŞTUR.

Soft Servo S-140M

ÇALIŞMA
0000:00:07

IS MILI (rpm)
0

İLERLEME (mm/min)
0.000

ASIRI
0.0 (%)

KILITLENDİ
X_B^F Y_B^F
Z_B^F A_B^F
B_B^F

DURUM
Durdu

X: Y:
Z: A:
B: S:

EVE GIT
X: Y:
Z: A:
B:

SUREKLİ HAREKET KESİK HAREKET HIZLI ELTEKERİ EVE GIT MDI OTOMATİK Parametre ÇIK

	Makina Pos	Program Pos
X(mm):	0000.000	0000.000
Y(mm):	0000.000	-0055.000
Z(mm):	0000.000	0000.000
A(mm):	0000.000	0000.000
B(mm):	0000.000	0000.000

ANA MOD SECİN

AYARLAR EKRAM KILITLE ÇIZIM YAZDUZELT IS MILI YARDIM/MSG RESET ANA MENU

BÖLÜNMÜŞ ALANLAR
YANDA
GÖSTERİLDİĞİ GİBİ
ADLANDIRILIR.

DURUM GÖSTERİM ALANI

ANA GÖSTERİM ALANI

SAĞ TUŞ TAKIMI

ALT TUŞ TAKIMI

MOD GÖSTERİM ALANI

Soft Servo S-140M

RUN TIME
0000:00:03

SPINDLE (rpm)
0

FEEEDRATE (mm/min)
0.000

OVERRIDE
100.0 (%)

LOCKS
X_B^F Y_B^F
Z_B^F A_B^F
B_B^F

STATUS
Stopped

X: Y:
Z: A:
B: S:

HOME
X: Y:
Z: A:
B:

JOG CONT JOG INCR RAPID HNDWHL HOME MDI OTOMATİK CONFIG EXIT

	Machine Pos	Program Pos
X(mm):	0000.000	-0050.000
Y(mm):	0000.000	-0050.000
Z(mm):	0000.000	-0010.000
A(mm):	0000.000	0000.000
B(mm):	0000.000	0000.000

MAIN PLEASE SELECT MODE

SETTINGS SCREEN LOCKS PLDT EDIT SPINDLE HELP/MSG RESET MAIN

BÖLÜM-3 = CNC EKРАН GÖRÜNTÜLERİNİN AÇIKLANMASI

DURUM GÖSTERİM ALANININ AÇIKLAMASI

DURUM GÖSTERİM ALANI YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİDİR. ŞEKLİNDEN ANLAŞILACAĞI GİBİ AŞAĞIDAKİ İŞLEMLERE SAHİPTİR.

ÇALIŞMA ÇALIŞMA ZAMANI:	SİSTEM AÇILDIĞI ANDAN İTİBAREN KRONOMETRE GİBİ ÇALIŞIR.	ÇALIŞMA 0000:00:07	<div style="text-align: center; background-color: black; color: white; padding: 5px;">Soft Servo S-140M</div> <div style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; padding: 5px;">ÇALIŞMA 0000:00:07</div> <div style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; padding: 5px;">İS MILİ (rpm) 0</div> <div style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; padding: 5px;">İLERLEME (mm/min) 0.000</div> <div style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; padding: 5px;">ASIRI (%) 0.0 (%)</div> <div style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; padding: 5px;">KILITLENDİ X_B^F Y_B^F Z_B^F A_B^F B_B^F</div> <div style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; padding: 5px;">DURUM Durdu X: <input checked="" type="checkbox"/> Y: <input checked="" type="checkbox"/> Z: <input checked="" type="checkbox"/> A: <input checked="" type="checkbox"/> B: <input checked="" type="checkbox"/> S: <input checked="" type="checkbox"/></div> <div style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; padding: 5px;">EVE GİT X: <input type="checkbox"/> Y: <input type="checkbox"/> Z: <input type="checkbox"/> A: <input type="checkbox"/> B: <input type="checkbox"/></div>
İŞ MILİ İŞ MILİ DEVİRİ	İŞ MILİNİN DEVRİNİ GÖSTERİR. ENKODER BAĞLI DEĞİLSE BİR ŞEY GÖSTERMEZ.	İS MILİ (rpm) 0	
İLERLEME İLERLEME HIZI	KIZAKLARIN HAREKET HIZINI GÖSTERİR	İLERLEME (mm/min) 0.000	
AŞIRI İLERLEME AŞIMI	KIZAKLARIN YAZILAN DEĞERİN ÜSTÜNE ÇIKMA MİKTARINI % OLARAK GÖSTERİR.	ASIRI (%) 0.0 (%)	
KILITLENDİ KIZAK KİLİTLENME DURUMUNU GÖSTERİR.	KIZAKLARIN FİZİKSEL OLARAK KİLİTLENİP KİLİTLENMEDİĞİNİ GÖSTERİR.	KILITLENDİ X _B ^F Y _B ^F Z _B ^F A _B ^F B _B ^F	
DURUM EKSENLERİN DURUMUNU GÖSTER	KIZAKLAR HAREKET EDİYORSA: YURUYOR	Yuruyor	<div style="text-align: center; background-color: #f0f0f0; padding: 5px;">DURUM Durdu X: <input checked="" type="checkbox"/> Y: <input checked="" type="checkbox"/> Z: <input checked="" type="checkbox"/> A: <input checked="" type="checkbox"/> B: <input checked="" type="checkbox"/> S: <input checked="" type="checkbox"/></div>
	KIZAKLAR DURUYORSA: DURDU	Durdu	
EKSEN MOTORLARI AKTİF Mİ DEĞİLMİ GÖSTERİR. AKTİFSE : <input checked="" type="checkbox"/> PASİFSE : <input type="checkbox"/>		X: <input checked="" type="checkbox"/> Y: <input checked="" type="checkbox"/> Z: <input checked="" type="checkbox"/> A: <input checked="" type="checkbox"/> B: <input checked="" type="checkbox"/> S: <input checked="" type="checkbox"/>	
EVE GİT KIZAKLARIN EVE GİDİP GİTMEDİĞİNİ GÖSTERİR	KIZAKLAR EVE GİTTİYSE : <input checked="" type="checkbox"/> KIZAKLAR EVE GİTMEDİYSE : <input type="checkbox"/>	EVE GİT X: <input type="checkbox"/> Y: <input type="checkbox"/> Z: <input type="checkbox"/> A: <input type="checkbox"/> B: <input type="checkbox"/>	

ANA GÖSTERİM ALANININ AÇIKLAMASI



ANA GÖSTERİM ALANI SAĞ TUŞ TAKIMI ÜZERİNDEKİ **EKRAN** TUŞUNA BASILDIKTAN SONRA EKRANIN ALTINDA GÖRÜNEN YENİ TUŞ TAKIMINDAKİ TUŞLARIN KONPOZİSYONUNA GÖRE DEĞİŞİK BİÇİMDE GÖSTERİLİR. YENİ TUŞ TAKIMI AŞAĞIDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR:

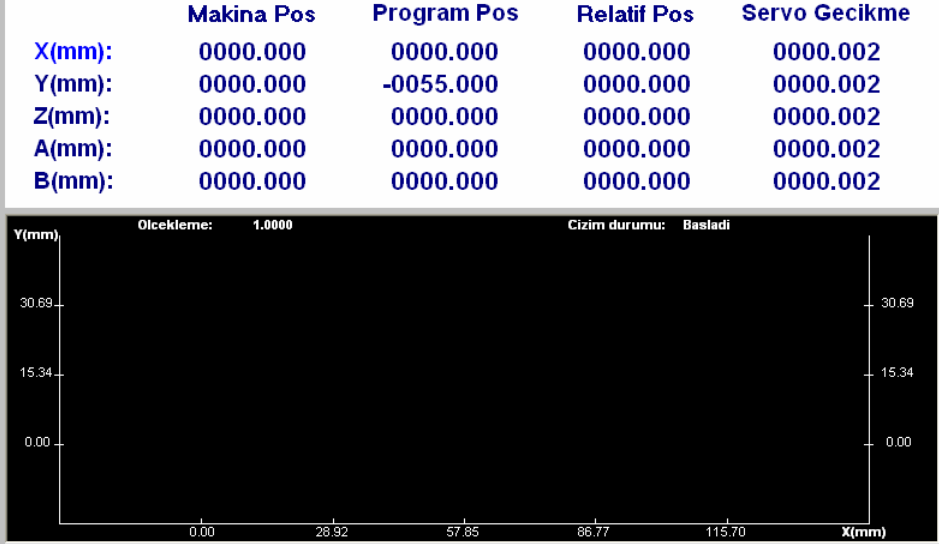


BU KOMPOZİSYONLARA KARŞILIK GELEN ANA GÖSTERİM ALANLARI ŞUNLARDIR:



POS/CIZIM

BU TUŞ KOORDİNATLAR VE GRAFİK EKRANI GÖSTERİR.



POZISYON

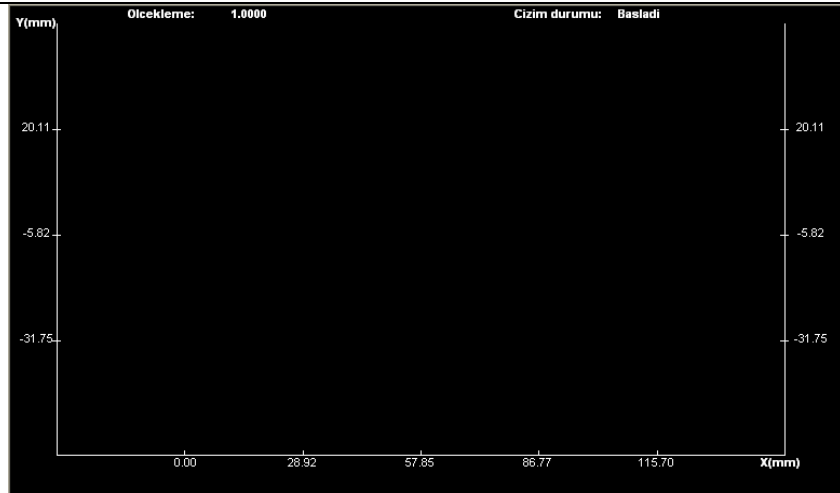
BU TUŞ SADECE KOORDİNATLARI GÖSTERİR.

	Makina Pos	Program Pos
X(mm):	0000.000	0000.000
Y(mm):	0000.000	-0055.000
Z(mm):	0000.000	0000.000
A(mm):	0000.000	0000.000
B(mm):	0000.000	0000.000



CIZIM

BU TUŞ SADECE GRAFİK EKRANI GÖSTERİR.





DURUM

BU TUŞA ARKA ARKAYA BASILDIĞINDA KOORDİNATLAR, GRAFİK EKРАН VE EKSENLERE AİT BİLGİYİ GÖSTERİR.

	Makina Pos	Program Pos	Relatif Pos	Servo Gecikme
X(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
Y(mm):	0000.000	-0055.000	0000.000	0000.002
Z(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002

Y(mm)	Olcekleme: 1.0000	Cizim durumu:	Axis Status
30.69			X Y Z A B
15.34			Dnanm Sinir(+) <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
0.00			Dnanm Sinir(-) <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			Eve Git Switch <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
			Asiri Poz Hata <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
			Surucu Alarm <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
			Yzilm Sinir(+) <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
			Yzilm Sinir(-) <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>



SECENEK 1

BU TUŞ HER BASILDIĞINDA KOORDİNATLARIN 3. SÜTUNUNA FARKLI BİR İŞLEV KAZANDIRIR.

HER BASIMDAN SONRA DÖNEREK BAŞA GELİR.

	Makina Pos	Program Pos	Relatif Pos	Servo Gecikme
X(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
Y(mm):	0000.000	-0055.000	0000.000	0000.002
Z(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002



SECENEK 1

BAŞLANGIÇ	Gidilecek Mesafe	GİDİLECEK MESAFE: HEDEF NOKTAYA KALAN MESAFİYİ GÖSTERİR.
1. BASIM	Güncel Pos	GÜNCEL POZİSYON: SIFIR NOKTASINA GÖRE PROGRAMLANMIŞ POZİSYON MESAFESİNİ GÖSTERİR.
2. BASIM	Relatif Pos	BAGIL POZİSYON : OPERATÖRÜN ÖLÇÜ ALETİ GİBİ KULLANACAĞI MESAFE
3. BASIM	Servo Gecikme	SERVO GECİKMESİ: KIZAKLARIN GERÇEK KOORDİNATA GÖRE GERİ KALMA MİKTARINI GÖSTERİR.



SECENEK 2

BU TUŞ HER BASILDIĞINDA KOORDİNATLARIN 4. SÜTUNUNA FARKLI BİR İŞLEV KAZANDIRIR.

HER BASIMDAN SONRA DÖNEREK BAŞA GELİR.

	Makina Pos	Program Pos	Relatif Pos	Servo Gecikme
X(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
Y(mm):	0000.000	-0055.000	0000.000	0000.002
Z(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002



SECENEK 2

BAŞLANGIÇ	Gidilecek Mesafe	GİDİLECEK MESAFE: HEDEF NOKTAYA KALAN MESAFİYİ GÖSTERİR.
1. BASIM	Güncel Pos	GÜNCEL POZİSYON: SIFIR NOKTASINA GÖRE PROGRAMLANMIŞ POZİSYON MESAFESİNİ GÖSTERİR.
2. BASIM	Relatif Pos	BAGIL POZİSYON : OPERATÖRÜN ÖLÇÜ ALETİ GİBİ KULLANACAĞI MESAFE
3. BASIM	Servo Gecikme	SERVO GECİKMESİ: KIZAKLARIN GERÇEK KOORDİNATA GÖRE GERİ KALMA MİKTARINI GÖSTERİR.



REL TEMIZLE

BU TUŞA HER BASILDIĞINDA KOORDİNATLARIN 3. VE 4. SÜTUNUN DAKİ RELATIVE KOORDİNATLARI EKSEN SIRASINA GÖRE TEK, TEK SIFIRLAR.

Relatif Pos

0000.000
0000.000
0000.000
0000.000
0000.000



REL TEMIZLE

1. BASIM	1. EKSENİ SIFIRLAR (X)
2. BASIM	2. EKSENİ SIFIRLAR (Y)
3. BASIM	3. EKSENİ SIFIRLAR (Z)
4. BASIM	4. EKSENİ SIFIRLAR (A)
5. BASIM	5. EKSENİ SIFIRLAR (B)



I/O 1

BU TUŞA BASILDIĞINDA GİRİŞ ÇIKIŞLARIN DURUMU GRAFİK OLARAK EKRANDA GÖSTERİLİR.

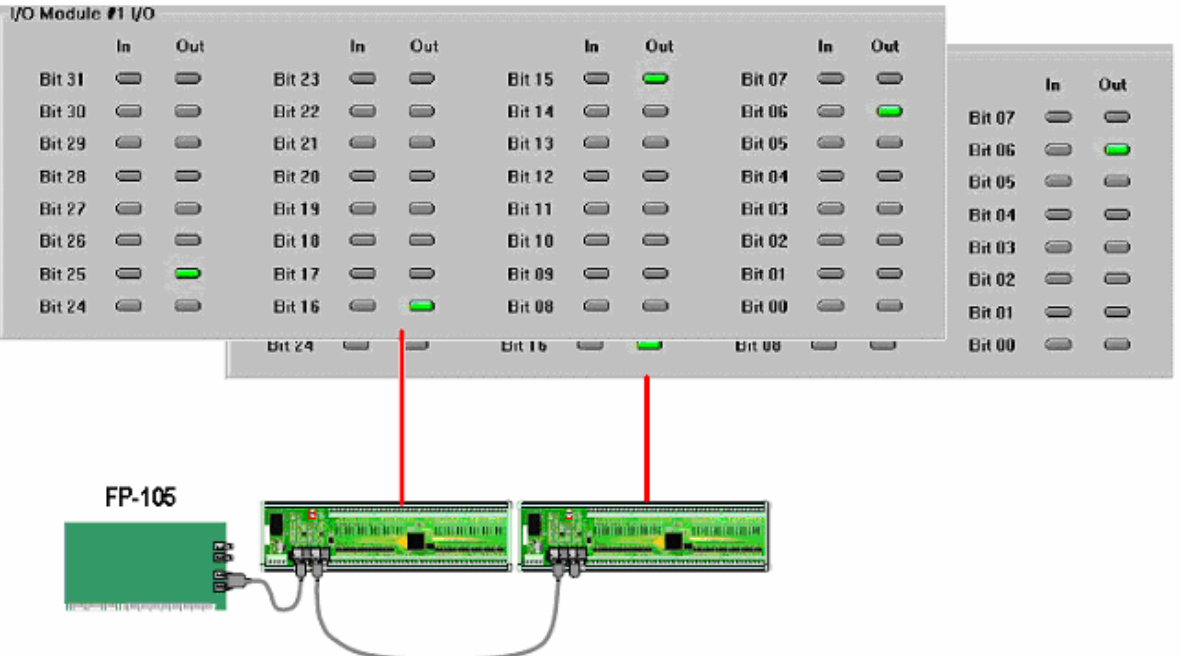


1. BASIM	DC 155 MODÜLÜNDEKİ 1. I/O GİRİŞİNİ GÖSTERİR
2. BASIM	DC 155 MODÜLÜNDEKİ 2. I/O GİRİŞİNİ GÖSTERİR



I/O 2

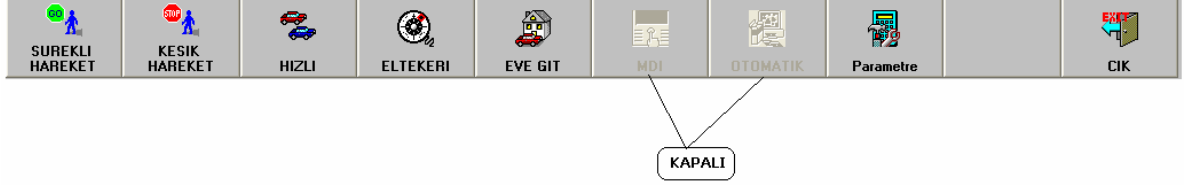
BU TUŞA BASILDIĞINDA GİRİŞ ÇIKIŞLARIN DURUMU GRAFİK OLARAK EKRANDA GÖSTERİLİR.



1. BASIM	IM 305 MODÜLÜNDEKİ I/O GİRİŞİNİ GÖSTERİR
2. BASIM	IM 305 MODÜLÜNDEKİ I/O GİRİŞİNİ GÖSTERİR

ALT TUŞ TAKIMININ AÇIKLAMASI

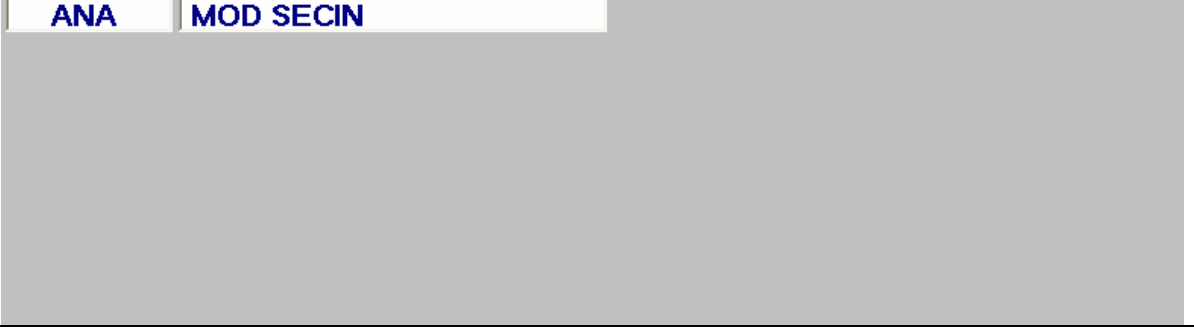
KIZAKLAR EVE GİTMEMİŞSE, MDI VE OTOMATİK EKРАН TUŞLARI AKTİF DEĞİLDİR.



KIZAKLAR EVE GİTMİŞSE MDI VE OTOMATİK TUŞLARI AKTİF OLUR.

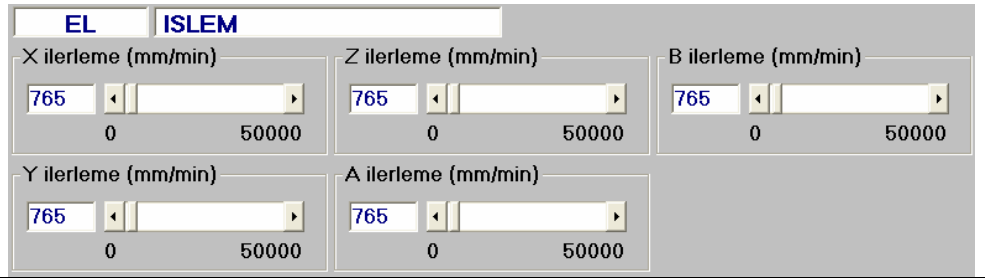


MOD SEÇİLMEDİĞİNDE MOD GÖSTERİM ALANI BOŞTUR.



TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR YÖN TUŞLARI İLE SÜREKLİ İLERLEME MODU İLE YÜRÜTÜLÜRLER.

MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR

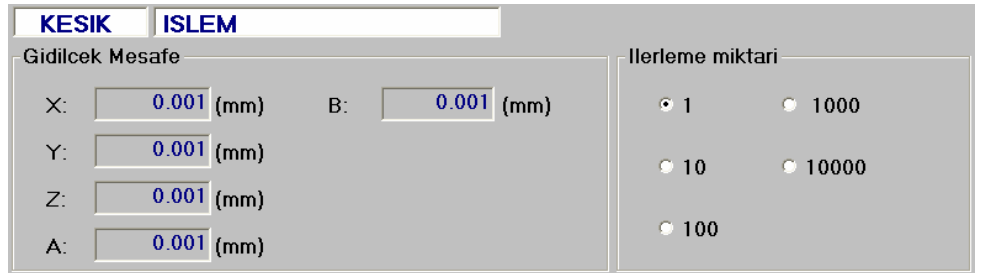


YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR




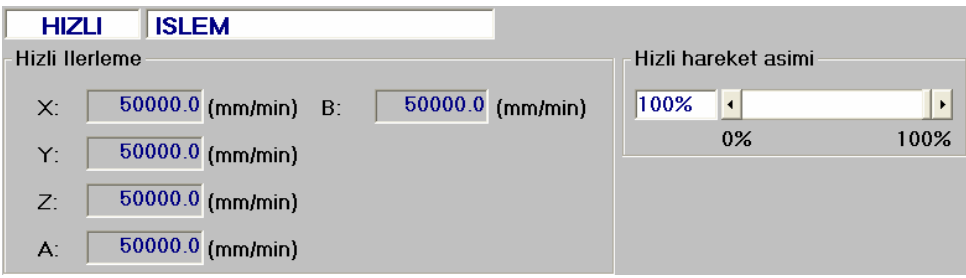

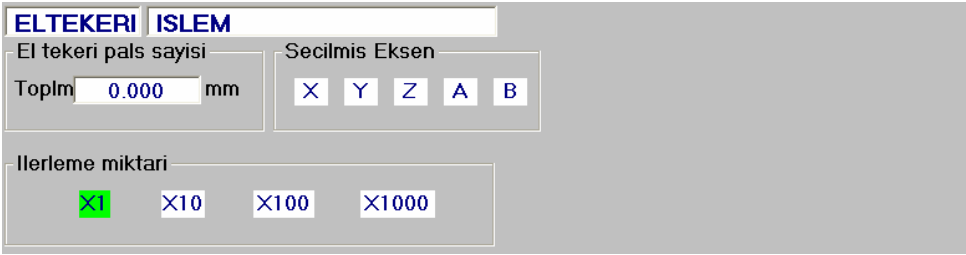

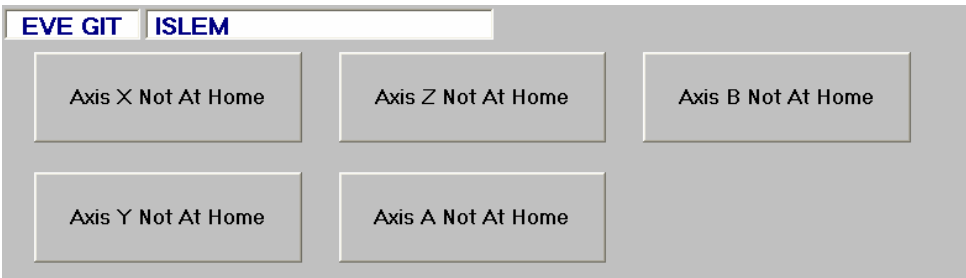
TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR YÖN TUŞLARI İLE SÜREKLİ İLERLEME MODU İLE YÜRÜTÜLÜRLER.

MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR



YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR



 <p>HIZLI</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR YÖN TUŞLARI İLE MAX. İLERLEME MODU İLE YÜRÜTÜLÜRLER.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR</p> <p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	 <p>HIZLI ISLEM</p> <p>Hızlı İlerleme</p> <p>X: 50000.0 (mm/min) B: 50000.0 (mm/min)</p> <p>Y: 50000.0 (mm/min)</p> <p>Z: 50000.0 (mm/min)</p> <p>A: 50000.0 (mm/min)</p> <p>Hızlı hareket asimi: 100% (0% to 100%)</p>
 <p>ELTEKERI</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR EL TEKERİ İLE YÜRÜTÜLÜRLER.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR</p> <p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	 <p>ELTEKERI ISLEM</p> <p>El tekeri pals sayısı: Toplm 0.000 mm</p> <p>Secilmis Eksen: X Y Z A B</p> <p>İlerleme miktarı: X1 X10 X100 X1000</p>
 <p>EVE GIT</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR EVE GÖNDERİLİRLER</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR</p> <p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	 <p>EVE GIT ISLEM</p> <p>Axis X Not At Home</p> <p>Axis Z Not At Home</p> <p>Axis B Not At Home</p> <p>Axis Y Not At Home</p> <p>Axis A Not At Home</p>



TUŞUNA
BASILDIĞINDA
TEK SATIRLIK
KOMUTLAR
YAZILIP,
İŞLETİLEBİLİR.

MOD
GÖSTERİM
ALANI
YANDAKİ
GÖRÜNTÜYE
DÖNÜŞÜR

MDI	KOMUT YAZIN	KURU	ADIM	EL TKR	OP STP	OP SKP
Modal	G00 G17 G90 G94			Islem	0 H 0 M 0 S	
G21 G40 G49 G80 G98				Asiri (%)	0% 254%	
G50 G64				Hızlı hareket asimi	100% 100%	
G69 G50.1						
T: S: H:						
M:						
F: 0 mm/min						

YENİ BİR ALT
TUŞ TAKIMI
OLUŞUR.



TUŞU İLE
İKİNCİL ALT
MENÜ AÇILIR.



TUŞU İLE
ÖNCEKİ
MENÜYE GERİ
DÖNÜLÜR.

EKRAN TEMİZLE	KURU CALISMA	ASIRI -	ASIRI +	HIZLI -	HIZLI +	BASA SAR	ARKA SAYFA	BASLA	YAZDUZELT
---------------	--------------	---------	---------	---------	---------	----------	------------	-------	-----------

ADIM ADIM	ELTKRI KESME	OPT STOP	OPT SKIP	JOG KESME	ARKA SAYFA	BASLA	YAZDUZELT
-----------	--------------	----------	----------	-----------	------------	-------	-----------



TUŞUNA
BASILDIĞINDA
PARÇA PROGRAMI
OTOMATİK
İŞLETİLEBİLİR.

MOD
GÖSTERİM
ALANI
YANDAKİ
GÖRÜNTÜYE
DÖNÜŞÜR

OTOMATİK	CNC DOSYASINI ACIN	KURU	ADIM	EL TKR	OP STP	OP SKP
Modal	G00 G17 G90 G94	Yuklenmis program yok		Islem	0 H 0 M 0 S	
G21 G40 G49 G80 G98				Asiri (%)	0% 254%	
G50 G64				Hızlı hareket asimi	100% 100%	
G69 G50.1						
T: S: H:						
M:						
F: 0 mm/min						

YENİ BİR ALT
TUŞ TAKIMI
OLUŞUR.




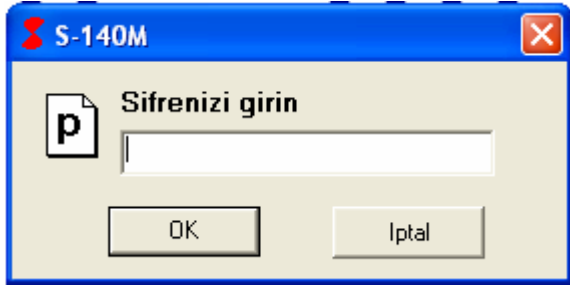

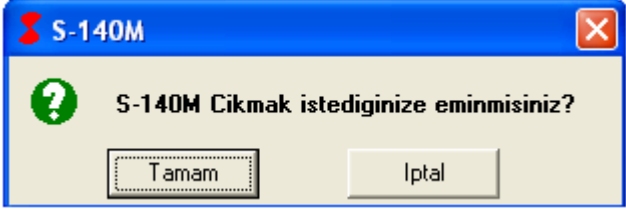
TUŞU İLE
İKİNCİL ALT
MENÜ AÇILIR.



TUŞU İLE
ÖNCEKİ
MENÜYE GERİ
DÖNÜLÜR.



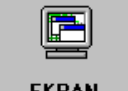



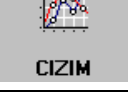

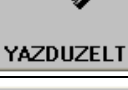











CNC DOSYA	KURU CALISMA	ASIRI -	ASIRI +	HIZLI -	HIZLI +	BASA SARI	ARKA SAYFA	BASLA	DUR
-----------	--------------	---------	---------	---------	---------	-----------	------------	-------	-----

ADIM ADIM	ELTKRI KESME	OPT STOP	OPT SKIP	SATIR ARA	JOG KESME	RETRACE	ARKA SAYFA	BASLA	DUR
-----------	--------------	----------	----------	-----------	-----------	---------	------------	-------	-----

 <p>Parametre</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA MAKİNA PARAMETRELERİ ALANINA GİRİLİR.</p>	<p>SİSTEM ŞİFRE SORACAKTIR.</p>	 <p>S-140M</p> <p>Sifrenizi girin</p> <p>OK İptal</p>
 <p>ÇIK</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA SİSTEMDEN ÇIKILACAKTIR.</p>	<p>SİSTEM ÇIKMAK İSTEDİĞİNİZE EMİN OLUP OLMADIĞİNIZI SORACAKTIR.</p>	 <p>S-140M</p> <p>S-140M Çikmak istedigimize eminmisiniz?</p> <p>Tamam İptal</p>

SAĞ TUŞ TAKIMININ AÇIKLAMASI

EKRANIN SAĞINDAKİ TUŞ TAKIMI YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİDİR.

 AYARLAR	İŞ PARÇASI SIFIRLAMA VE TAKIM TELAFİSİ AYARLARI	 AYARLAR
 EKCRAN	DAHA ÖNCEKİ BÖLÜMDE ANLATILDI	 EKCRAN
 KILITLİ	EKSENLERİ FİZİKSEL OLARAK KİLİTLER	 KILITLİ
 CIZIM	GRAFİK EKCRANDA İŞLEMLER YAPAR	 CIZIM
 YAZDUZELT	PARÇA PROGRAMINI YAZAR,DÜZELTİR.	 YAZDUZELT
 İS MILİ	İŞ MİLİNİ DÖNDÜRÜR, DURDURUR.	 İS MILİ
 YARDIM/MSG	YARDIM MENÜSÜ	 YARDIM/MSG
 RESET	SİSTEMİ RESETLER	 RESET
 ANA MENU	ALT MENÜYÜ AKTİF EDER.	 ANA MENU
 ÇIK	SOFTSERVO DAN ÇIKAR.	 ÇIK



TUŞUNA BASILDIĞINDA İŞ PARÇASI SIFIRLAMA VE TAKIM TELAFİSİ AYARLARI MENÜSÜ GÖRÜNÜR.

MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR

ANA MENUALT AYARLAR

İş parçası koordinat sistemi

İş parçası koordinat ofseti	X (mm)	Y (mm)	Z (mm)	A (mm)	B (mm)
İş Parçası Sifir Ofseti 1 (G54)	0.000	55.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 2 (G55)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 3 (G56)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 4 (G57)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 5 (G58)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 6 (G59)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 7 (G54.1 P1)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 8 (G54.1 P2)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 9 (G54.1 P3)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 10 (G54.1 P4)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 11 (G54.1 P5)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000

Sayfa 1 / 6

YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR

← SOLA ATLA→ SAĞA ATLA↑ YUKARI SAYFA↓ ASAĞI SAYFA← SOL→ SAĞ↑ YUKARI↓ ASAĞIKALIBREUYGULA



TUŞUNA BASILDIĞINDA ANA GÖSTERİM ALANI DEĞİŞİK KOMPOZİSYONLA RA SAHİP OLUR.

MOD GÖSTERİM ALANI DEĞİŞİK GÖRÜNTÜLERE DÖNÜŞÜR

	Makina Pos	Program Pos	Relatif Pos	Servo Gecikme
X(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
Y(mm):	0000.000	-0055.000	0000.000	0000.002
Z(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002

Yeni: 30.88, 15.34, 0.00; X: 0.00, 25.50, 51.00, 76.50, 102.00; Kapan

Yeni: 30.88, 15.34, 0.00; X: 0.00, 25.50, 51.00, 76.50, 102.00; Kapan


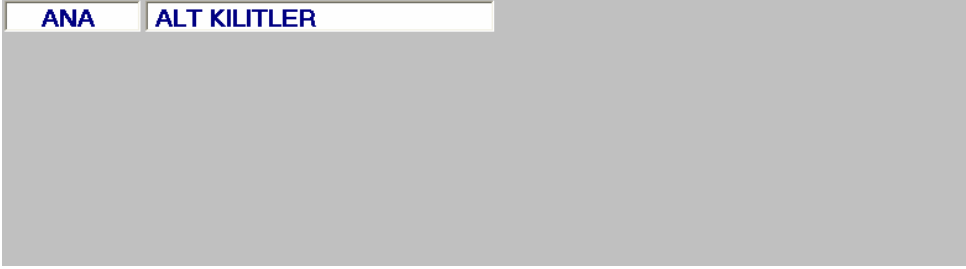

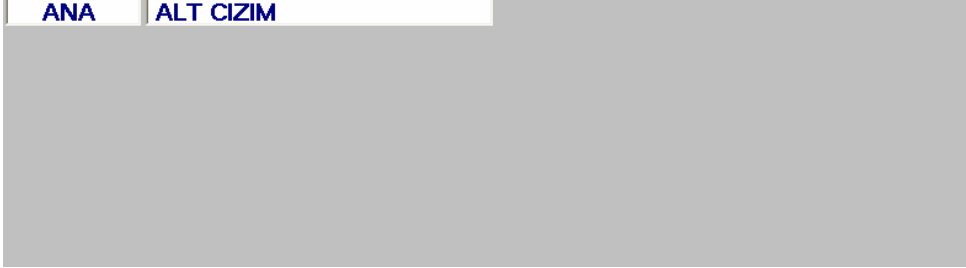

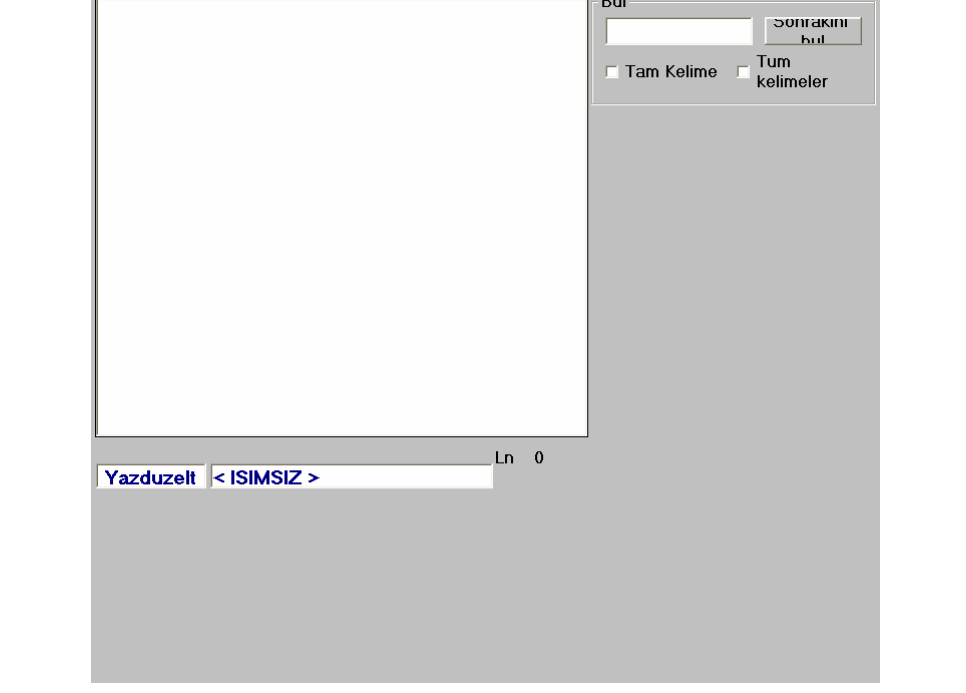



	Makina Pos	Program Pos	Relatif Pos	Servo Gecikme
X(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
Y(mm):	0000.000	-0055.000	0000.000	0000.002
Z(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002


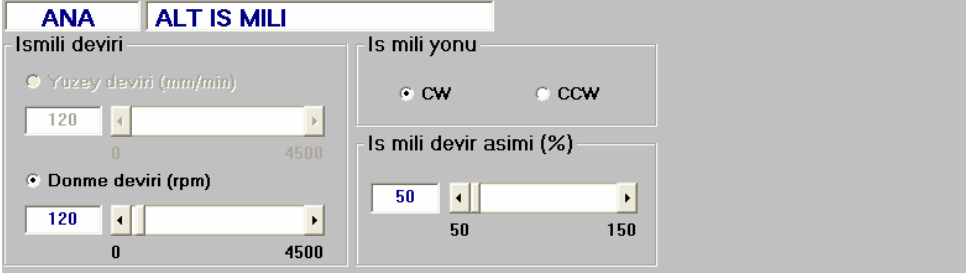

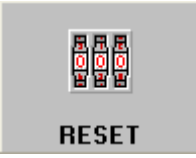
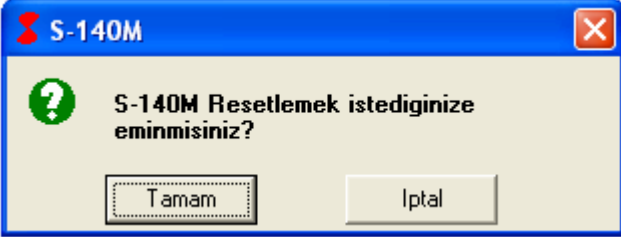



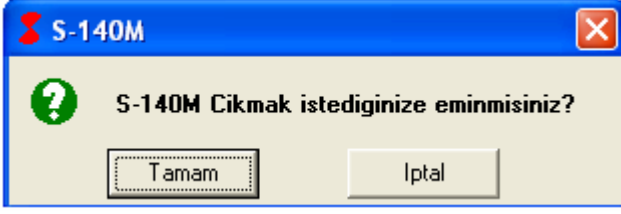
Yeni: 30.88, 15.34, 0.00; X: 0.00, 25.50, 51.00, 76.50, 102.00; Kapan

Axes Status	X	Y	Z	A	B
Dinamik Sinar(+)	✓	✓	✓	✓	✓
Dinamik Sinar(-)	✓	✓	✓	✓	✓
Eve Git Switch	✓	✓	✓	✓	✓
Axin Poz Hata	✓	✓	✓	✓	✓
Surucu Alarm	✓	✓	✓	✓	✓
Yzlim Sinar(+)	✓	✓	✓	✓	✓
Yzlim Sinar(-)	✓	✓	✓	✓	✓

YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR

POS/ÇİZİMPOZİSYONÇİZİMDURUMREL TEMİZLESECENEK 1SECENEK 2I/O 1I/O 2RENKLER

 <p>KILITLE</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR KİLİTLENİR.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.</p>	
 <p>CIZIM</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA GRAFİK EKRANDA İŞLEMLER YAPILIR.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.</p>	
 <p>YAZDUZELT</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA PARÇA PROGRAMI YAZIP DÜZELTMEK İÇİN GEREKLİ YAZ-DÜZELT PROGRAMI KULLANILIR.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.</p>	
<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	
<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	
<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	

	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.</p>	
<p>TUŞUNA BASILDIĞINDA İŞ MİLİNİ DURDURUP, DÖNDÜREN SEÇENEKLER EKRANA GELİR.</p>	<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	
	<p>SİSTEM RESETMEK İSTEDİĞİNİZE EMİN OLUP OLMADIĞINIZI SORACAKTIR.</p>	
<p>TUŞUNA BASILDIĞINDA SİSTEM RESETLERİR.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.</p>	
<p>TUŞUNA BASILDIĞINDA SİSTEM BAŞLANGICININA DÖNER.</p>	<p>YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR</p>	
	<p>SİSTEM ÇIKMAK İSTEDİĞİNİZE EMİN OLUP OLMADIĞINIZI SORACAKTIR.</p>	
<p>TUŞUNA BASILDIĞINDA SİSTEMDEN ÇIKILACAKTIR.</p>		

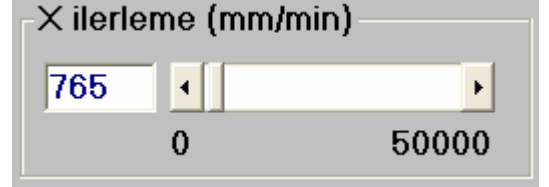
BÖLÜM-4 = EL MODU VE KIZAKLARIN HAREKET ETTİRİLMESİ

KIZAKLARIN YÖN TUŞLARI İLE SÜREKLİ HAREKET ETTİRİLMESİ

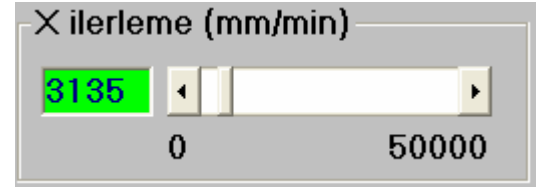
F1 TUŞUNA BASARAK **SUREKLI HAREKET** MODUNA GEÇİN



BİR EKSEN İLERLEMESİNİ F7 TUŞU **EKSENLERİ DEĞİŞTİR** İLE ARKA ARKAYA BASARAK SEÇİN



İLERLEME HIZINI **ILERLEME -** TUŞUNA BASARAK AZALTIN VEYA **ILERLEME +** ARTTIRIN.



BU SEÇİM İLERLEMİYİ 0 İLE MAXİMUM ARASINDA DEĞİŞTİRİR.

İLGİLİ YÖN TUŞLARINA BASARAK KIZAKLARI İSTENEN YÖNE HAREKET ETTİRİN.

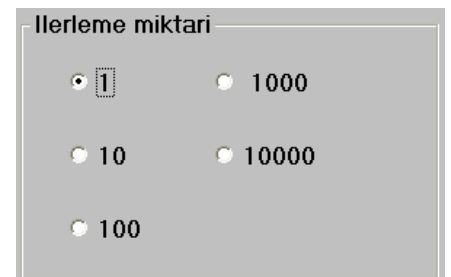


KIZAKLARIN YÖN TUŞLARI İLE ADIM - ADIM HAREKET ETTİRİLMESİ

F2 TUŞUNA BASARAK **KESİK HAREKET** MODUNA GEÇİN



İLERLEME ADIMINI SEÇİN **ILERLEME ADIMI**
1,10,100,1000 = ATILACAK ADIM MİKTARI



İLGİLİ YÖN TUŞLARINA BASARAK KIZAKLARI İSTENEN YÖNE HAREKET ETTİRİN.



KIZAKLARIN YÖN TUŞLARI İLE MAXIMUM HIZLI HAREKET ETTİRİLMESİ

F3 TUŞUNA BASARAK **HIZLI** MODUNA GEÇİN



İLERLEME HIZINI % OLARAK **HIZLI -** TUŞUNA BASARAK

AZALTIN VEYA **HIZLI +** SEÇİN

BU SEÇİM İLERLEMİYİ % 0 İLE % 100 ARASINDA DEĞİŞTİRİR.

Hızlı hareket asımı

100%

0%

100%

İLGİLİ YÖN TUŞLARINA BASARAK KIZAKLARI İSTENEN YÖNE HAREKET ETTİRİN.



KIZAKLARIN EL TEKERİ İLE SÜREKLİ HAREKET ETTİRİLMESİ

F4 TUŞUNA BASARAK **EL TEKERİ** MODUNA GEÇİN



BİR EKSEN SEÇİN

X AXIS

Y AXIS

Z AXIS

İLERLEME ADIMINI SEÇİN



1,10,100,1000 = ATILACAK ADIM MİKTARI

İlerleme miktarı

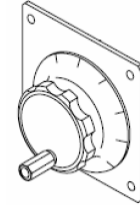
X1

X10

X100

X1000

EL TEKERİNİ İSTENEN YÖNE DÖNDÜREREK KIZAĞI HAREKET ETTİRİN. EL TEKERİNİ DÖNDÜRME HIZINIZ KIZAK HIZINI BELİRLEYECEKTİR.




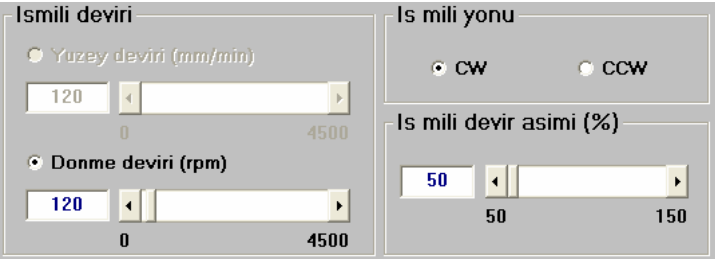

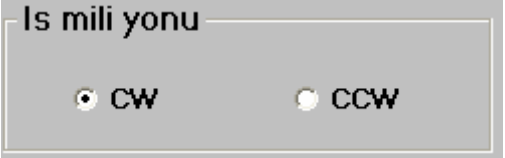







EL MODLARINDAN ÇIKMAK İÇİN **ANA MENU** TUŞUNA BASIN.

VEYA **ESC** TUŞUNA BASIN.


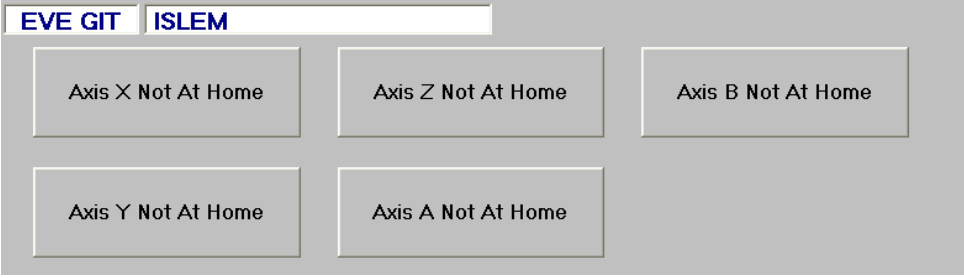







Esc


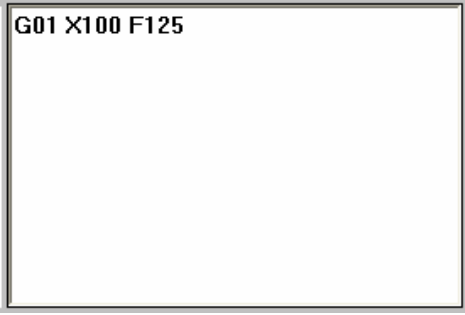

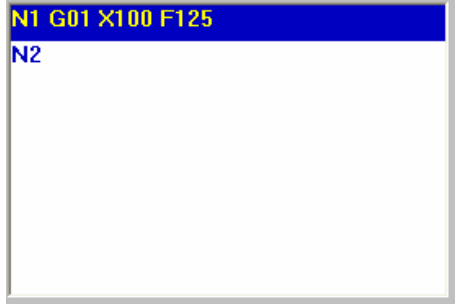


BÖLÜM-5 = İŞ MİLİNİN DÖNDÜRÜLMESİ

 <p>IS MILI TUŞUNA BASARAK İŞ MİLİ MODUNA GEÇİN</p>	 <p>Ismili deviri <input type="radio"/> Yuzay deviri (mm/min) 120 0 4500 <input type="radio"/> Donme deviri (rpm) 120 0 4500 Is mili yonu <input checked="" type="radio"/> CW <input type="radio"/> CCW Is mili devir asimi (%) 50 50 150</p>
 <p>YONU TUŞUNA BASARAK İŞ MİLİNİN YÖNÜNÜ SEÇİN.</p>	 <p>Is mili yonu <input checked="" type="radio"/> CW <input type="radio"/> CCW</p>
 <p>DEVIR - DEVIR + TUŞLARINA BASARAK İSTEDİĞİNİZ DEVİRİ 0 İLE MAX ARASINDA ARTTIRIP AZALTARAK SEÇEBİLİRSİNİZ.</p>	 <p><input checked="" type="radio"/> Donme deviri (rpm) 120 0 4500</p>
 <p>ASIRI - ASIRI + İŞ MİLİ DÖNERKEN DEVİR ORANINI %50 İLE %150 ARASINDA SEÇEREK İSTENEN DEVİRİ ELDE EDEBİLİRSİNİZ.</p>	 <p>Is mili devir asimi (%) 50 50 150</p>
<p>İŞ MİLİNİ DÖNDÜRÜN</p>	 <p>BASLA</p>
<p>İŞ MİLİNİ DURDURUN</p>	 <p>DUR</p>
<p>İŞ MİLİNİ MODUNDAN ÇIKMAK İÇİN SPINDLE BUTONUNA TEKRAR BASIN</p>	 <p>IS MILI</p>

BÖLÜM-6 = EVE GİT MODU

<p>F5 TUSUNA BASARAK EVE GİT MODUNU SEÇİN</p>	
<p>KIZAKLAR EVE GİT İŞLEMİ YAPILMAMIŞSA GÖRÜNTÜ YANDAKİ GİBİDİR.</p>	
<p>HER BİR EKSEN İÇİN EVE GİT TUŞUNA BASARAK SIRAYLA KIZAKLARI EVE GÖNDEREBİLİRSİNİZ</p>	
<p>TÜM EKSENLER EVE GİT TUŞUNA BASARAK KIZAKLARI AYNI ANDA EVE GÖNDEREBİLİRSİNİZ.</p>	
<p>EVE GİT İŞLEMİ SIRASINDA TÜMÜNÜ DURDUR TUŞUNA BASARAK EVE GİTME İŞLEMİNİ KESEBİLİRSİNİZ.</p>	
<p>EVE GİT MODUNDAN ÇIKMAK İÇİN ANA MENU TUŞUNA BASIN. VEYA ESC TUŞUNA BASIN.</p>	 

BÖLÜM-7 = MDI (EL İLE BİLGİ GİR) MODU

<p>F6 TUSUNA BASARAK MDI (EL İLE BİLGİ GİR) MODUNU SEÇİN</p>	 <p>MDI</p>
<p>BU MODDA BİLGİLER EKCRANIN ORTASINA GELEN PENCEREYE KLAVYE İLE YAZILIR.</p> <p>ÖRNEĞİMİZDE " G01 X100 F125 " YAZALIM.</p>	 <p>G01 X100 F125</p>
<p>YAZILANI İŞLETMEK İÇİN F9 TUŞUNA BASALIM.</p>	 <p>BASLA</p>
<p>KIZAKLAR HAREKET ETMEYE BAŞLADIĞINDA YAZ-DÜZELT PENCERESİ YANDAKİ ŞEKİLİ ALIR.</p>	 <p>N1 G01 X100 F125 N2</p>
<p>İŞLEM SÜRERKEN HAREKETİ DURDURMAK İÇİN F10 TUŞUNA BASALIM.</p>	 <p>DUR</p>
<p>BU DURUMDA KIZAKLAR DURUR. AYNI ZAMANDA F10 TUŞU YANDAKİ ŞEKİLİ ALIR.</p>	 <p>YAZDUZELT</p>



YAZDUZELT TUŞUNA BASARSANIZ , YAZ-DÜZELT EKSPANINA GERİ DÖNEBİLİRSİNİZ. EKSPANDA DÜZELTME YAPABİLİRSİNİZ.



VEYA TÜM EKSPANI EKSPAN TEMİZLE TUŞUNA BASARAK SİLEBİLİRİZ. UYGULAMIZDA **X160** YAPALIM.



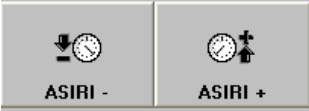
BASLA TUŞUNA BASIP DEVAM EDELİM. KIZAKLAR KALKTIĞI YERDEN YENİ HEDEFTE DEVAM ETMEYE BAŞLAYACAKTIR.

G01 X160 F125

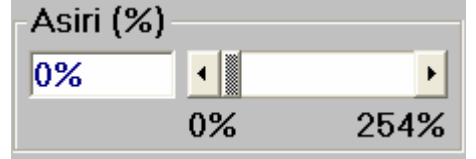
İŞLEM BİTTİĞİNDE EKSPAN SONRAKİ SATIRA GEÇEREK DURACAKTIR.

N1 G01 X160 F125

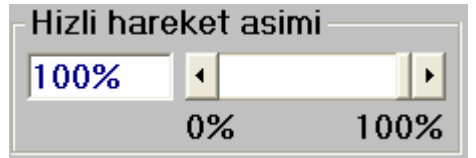
N2



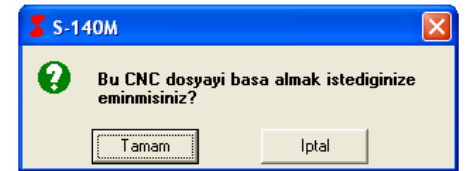
ASIRI - ASIRI + TUŞLARI NA BASARAK İLERLEME AŞIMINI ARTTIRIP AZALTABİLİRSİNİZ.



HIZLI - HIZLI + TUŞLARI NA BASARAK HIZLI HAREKET AŞIMINI ARTTIRIP AZALTABİLİRSİNİZ.



BASA SAR TUŞUNA BASARAK İŞLEMİŞ PROGRAMIN BAŞINA DÖNÜLÜR. BAŞA DÖNMEK İÇİN ONAY GEREKLİDİR.





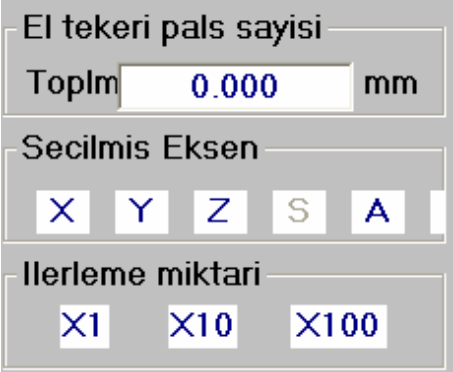


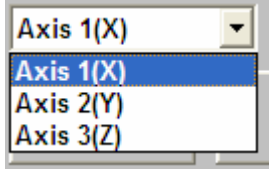

KURU ÇALIŞMA (DRY RUN) MODU:










BU TUŞ AKTİF EDİLDİĞİNDE PARÇA PROGRAMI G01 KODUNU İHMAL EDEREK G00 OLARAK İŞLETİR.



İKİNCİL MENÜYE GİTMEK İÇİN **F8** TUŞUNA BASIN



<p>PROGRAM DURDURULDUĞUNDA EL TEKERİ İLE KIZAKLAR HAREKET ETTİRİLEBİLİR. F2 TUŞU İLE ELTKRI KESME TUŞUNA BASIN.</p>	
<p>ELTKRI KESME SEÇİLDİĞİ DURUM MODUNDA GÖRÜNÜR.</p>	
<p>HNDWL INT SEÇİLDİĞİNDE ; EL TEKERİ PALS SAYISI SEÇİLEN EKSEN ADIM KADEMESİ EKRANDA GÖRÜNÜR. İLGİLİ SEÇİMİ YAPARAK KIZAKLARI EL TEKERİ İLE YÜRÜTEBİLİRSİNİZ.</p>	
<p>PROGRAM DURDURULDUĞUNDA YÖN TUŞLARI İLE KIZAKLAR HAREKET ETTİRİLEBİLİR. F6 TUŞU İLE JOG KESME (EL-KESME) TUŞUNA BASIN</p>	
<p>JOG INT SEÇİLDİĞİNDE; FWD (İLERİ) , BWD (GERİ) AXIS TUŞLARI EKRANDA GÖRÜNÜR.</p>	
<p>EKSENLER YANDAKİ KUTUCUĞA BASILARAK SEÇİLEBİLİR.</p>	
<p>ILERI , GERI TUŞLARINA BASARAK KIZAKLARI HAREKET ETTİRİN.</p>	

<p>ADIM ADIM MODU: PROGRAM SATIRLARINI ADIM ADIM İŞLETİR. BİR SATIR İŞLETİLİR. DEVAM ETMEK İÇİN BASLA TUŞUNA BASMAK GEREKLİDİR.</p>	
 <p>SEÇİLDİĞİNDE DURUM EKRANINDA SEÇİM GÖRÜNÜR.</p>	
<p>OPTIONAL STOP (İSTEĞE BAĞLI DURMA) PROGRAM SATIRINDA M01 KOMUTU YAZILIYSA VE BU TUŞ BASILIYSA SATIR SONUNDA PARÇA PROGRAMI DURUR. DEVAM ETMEK İÇİN START TUŞUNA BASMAK GEREKLİDİR.</p>	
 <p>SEÇİLDİĞİNDE DURUM EKRANINDA SEÇİM GÖRÜNÜR.</p>	
<p>OPTIONAL SKIP (İSTEĞE BAĞLI ATLATMA) MODU: PROGRAM SATIRININ BAŞINA (/) İŞARETİ KONULUR. BU TUŞ SEÇİLİ İSE, / İŞARETİNİN BULUNDUĞU SATIR İŞLETİLMEZ.</p>	
 <p>SEÇİLDİĞİNDE DURUM EKRANINDA SEÇİM GÖRÜNÜR.</p>	

BÖLÜM-8 = OTOMATİK MODU

F7 TUSUNA BASARAK **OTOMATİK** MODUNU SEÇİN

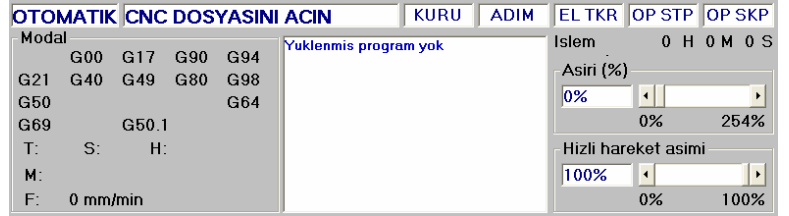


BU MODDA DURUM PENCERESİ YANDAKİ GÖRÜNÜR.

ORTADAKİ PENCEREDE İŞLETİLECEK PARÇA PROGRAMININ GÖRÜLMESİ GEREKLİDİR.

YÜKLENMİŞ PROGRAM YOK

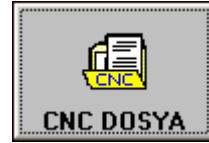
CNC DOSYAYI AÇIN



ALT MENÜ YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.



OTOMATİK MODUN İŞLEMESİ İÇİN BİR PARÇA PROGRAMININ AÇILMIŞ OLMASI LAZIMDIR.
F1 TUŞUNA BASIN

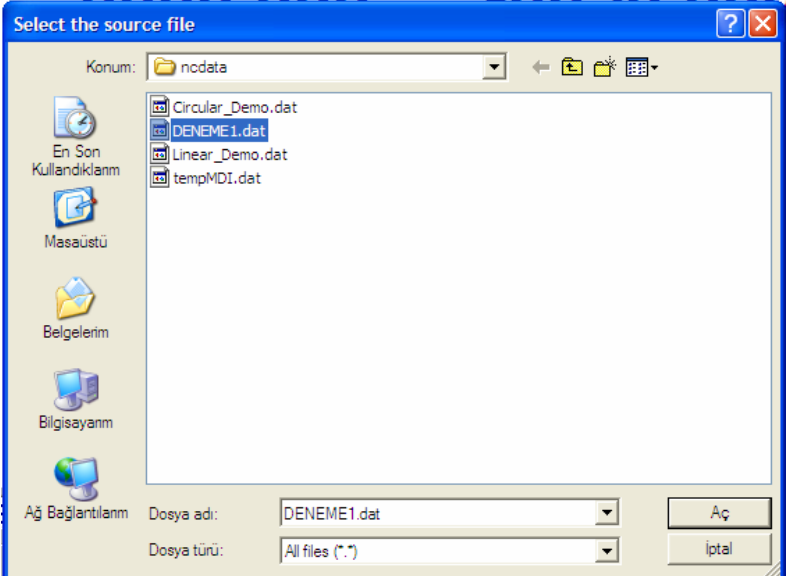


EKRANA GELEN PENCEREDEN DAHA ÖNCEDEN YAZILMIŞ OLAN PARÇA PROGRAMLARIN İÇİNDEN İŞLETMEK İSTEDİĞİNİZİ SEÇİN.

ÖRNEĞİN: DENEME1.DAT


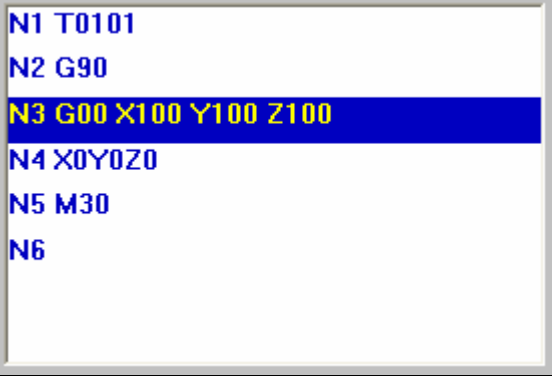



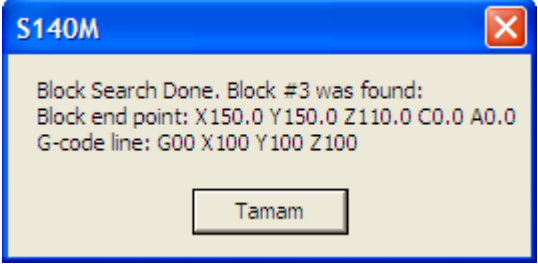
VE

Aç



DAHA ÖNCEDEN YAZILMIŞ PARÇA PROGRAMI EKRANA GELİR.

```
N1 T0101
N2 G90
N3 G00 X100 Y100 Z100
N4 X0Y0Z0
N5 M30
N6
```


<p>PROGRAMI İŞLETMEK İÇİN F9 TUŞUNA BASALIM.</p>	
<p>SATIRLAR İŞLEYEREK AŞAĞI DOĞRU AKMAYA BAŞLAR.</p> <p>M30 KOMUTU GELDİĞİNDE İŞLEM SONA ERER VE PROGRAM BAŞA DÖNER.</p>	
<p>İŞLEM SÜRERKEN HAREKETİ DURDURMAK İÇİN F10 TUŞUNA BASALIM.</p>	
<p>PROGRAM İSTENEN YERDEN BAŞLAYABİLİR. BUNUN İÇİN DURUM PENCERESİNDE BLOCK SEARCH BÖLÜMÜNDE İŞLEM YAPMAK GEREKLİDİR.</p> <p>BLOCK SEARCH: 3 SATIR TYPE: N (AUTO) (N HARFLİ SATIR) START POS : CURRENT</p>	
<p>F5 TUŞUNA BASARAK 3. SATIRI ARA</p>	
<p>EKRANA YANDAKİ BİLGİ PENCERESİ GELİR.</p> <p>SATIR ARAMA YAPILDI. SATIR 3 BULUNDU. SATIR SONU X150.0 Y150.0 Z110.0 C0.0 A0.0 G-KODU G00 X100 Y100 Z100</p> <p>TAMAM DİYEREK DEVAM EDİN.</p>	

İŞARETÇİ 3. SATIRA ATLAR.

```
N1 T0101
N2 G90
N3 G00 X100 Y100 Z100
N4 X0Y0Z0
N5 M30
N6
```

PROGRAMI İŞLETMEK İÇİN **F9** TUŞUNA BASALIM.



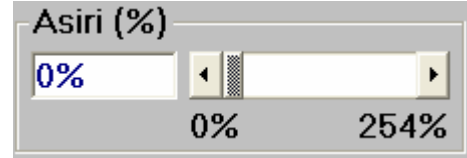
SATIRLAR İŞLEYEREK AŞAĞI DOĞRU AKMAYA BAŞLAR.

M30 KOMUTU GELDİĞİNDE İŞLEM SONA ERER VE PROGRAM BAŞA DÖNER.

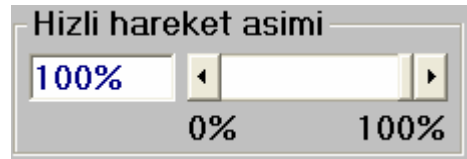
```
N1 T0101
N2 G90
N3 G00 X100 Y100 Z100
N4 X0Y0Z0
N5 M30
N6
```



TUŞLARI NA BASARAK İLERLEME AŞIMINI ARTTIRIP AZALTABİLİRSİNİZ.



TUŞLARI NA BASARAK HIZLI HAREKET AŞIMINI ARTTIRIP AZALTABİLİRSİNİZ.

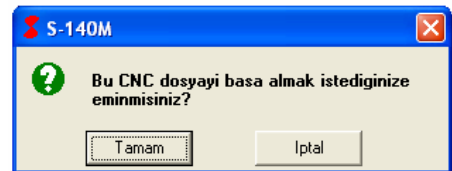




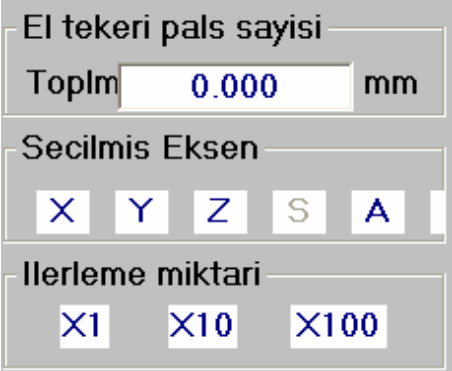

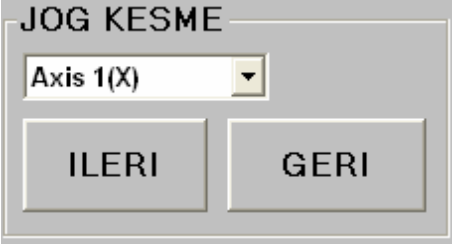

TUŞUNA BASARAK İŞLEMİŞ PROGRAMIN BAŞINA DÖNÜLÜR.













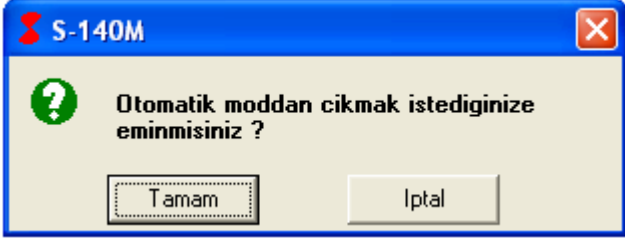
BAŞA DÖNMEK İÇİN ONAY GEREKLİDİR.

KURU ÇALIŞMA (DRY RUN) MODU:


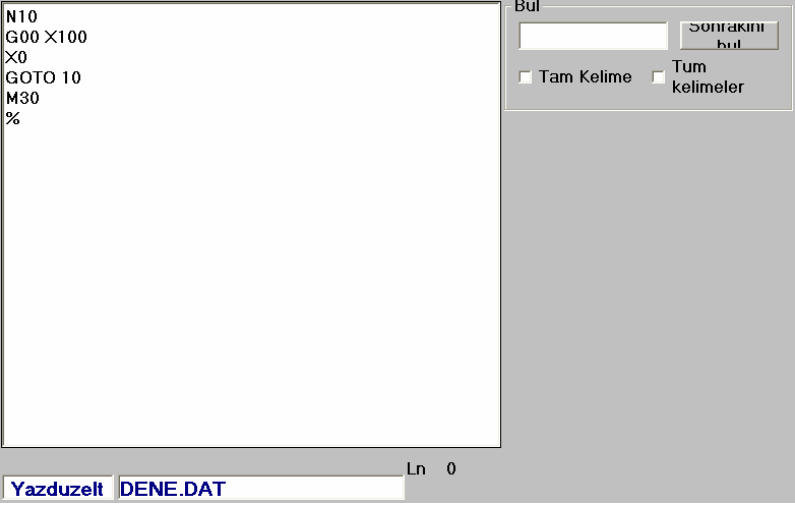
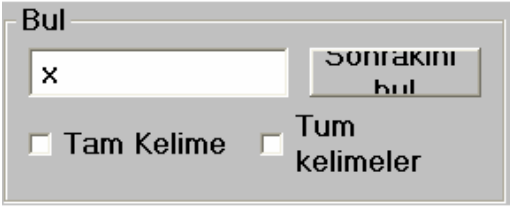
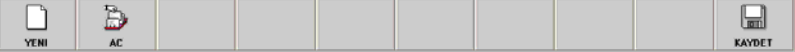

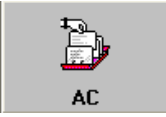

BU TUŞ AKTİF EDİLDİĞİNDE PARÇA PROGRAMI G01 KODUNU İHMAL EDEREK G00 OLARAK İŞLETİR.



<p>İKİNCİL MENÜYE GİTMEK İÇİN F8 TUŞUNA BASIN</p>	
<p>PROGRAM DURDURULDUĞUNDA EL TEKERİ İLE KIZAKLAR HAREKET ETTİRİLEBİLİR. F2 TUŞU İLE ELTKRI KESME TUŞUNA BASIN.</p>	
<p>ELTKRI KESME SEÇİLDİĞİ DURUM MODUNDA GÖRÜNÜR.</p>	
<p>HNDWL INT SEÇİLDİĞİNDE ; EL TEKERİ PALS SAYISI SEÇİLEN EKSEN ADIM KADEMESİ EKRANDA GÖRÜNÜR. İLGİLİ SEÇİMİ YAPARAK KIZAKLARI EL TEKERİ İLE YÜRÜTEBİLİRSİNİZ.</p>	
<p>PROGRAM DURDURULDUĞUNDA YÖN TUŞLARI İLE KIZAKLAR HAREKET ETTİRİLEBİLİR. F6 TUŞU İLE JOG KESME (EL-KESME) TUŞUNA BASIN</p>	
<p>JOG INT SEÇİLDİĞİNDE; FWD (İLERİ) , BWD (GERİ) AXIS TUŞLARI EKRANDA GÖRÜNÜR.</p>	
<p>EKSENLER YANDAKİ KUTUCUĞA BASILARAK SEÇİLEBİLİR.</p>	
<p>ILERI , GERI TUŞLARINA BASARAK KIZAKLARI HAREKET ETTİRİN.</p>	

<p>ADIM ADIM MODU: PROGRAM SATIRLARINI ADIM ADIM İŞLETİR. BİR SATIR İŞLETİLİR. DEVAM ETMEK İÇİN BASLA TUŞUNA BASMAK GEREKLİDİR.</p>	
 <p>SEÇİLDİĞİNDE DURUM EKRANINDA SEÇİM GÖRÜNÜR.</p>	
<p>OPTIONAL STOP (İSTEĞE BAĞLI DURMA) PROGRAM SATIRINDA M01 KOMUTU YAZILIYSA VE BU TUŞ BASILIYSA SATIR SONUNDA PARÇA PROGRAMI DURUR. DEVAM ETMEK İÇİN BASLATUŞUNA BASMAK GEREKLİDİR.</p>	
 <p>SEÇİLDİĞİNDE DURUM EKRANINDA SEÇİM GÖRÜNÜR.</p>	
<p>OPTIONAL SKIP (İSTEĞE BAĞLI ATLATMA) MODU: PROGRAM SATIRININ BAŞINA (/) İŞARETİ KONULUR. BU TUŞ SEÇİLİ İSE, / İŞARETİNİN BULUNDUĞU SATIR İŞLETİLMEZ.</p>	
 <p>SEÇİLDİĞİNDE DURUM EKRANINDA SEÇİM GÖRÜNÜR.</p>	
<p>OTOMATİK MODDAN ÇIKMAK İÇİN TUŞUNA BASIN.</p>  <p>VEYA  TUŞUNA BASIN.</p> <ul style="list-style-type: none"> - PARÇA PROGRAMI YARIDA KESİLMİŞSE YANDAKİ UYARI GELİR. - PARÇA PROGRAMI BİTMİŞSE OTOMATİKTEN ÇIKILIR. 	 

BÖLÜM-9 = YAZ-DÜZELT MODU

<p>EDIT TUSUNA BASARAK YAZDUZELT MODUNU SEÇİN</p>	
<p>DURUM PENCERESİ YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİDİR.</p> <p>YAZ-DÜZELT PENCERESİNDE DAHA ÖNCEDEN OTOMATİK MOD İÇİN SEÇİLMİŞ OLAN DENEME.dat PARÇA PROGRAMI GÖRÜNÜR. FARE VEYA YÖN TUŞLARI İLE İMLECİ İSTEDİĞİNİZ NOKTAYA GETİRİP DEĞİŞTİRİN VEYA YENİ EKLEMELER YAPIN.</p>	
<p>İSTEDİĞİNİZ KARAKTERİ YANDAKİ PENCEREYE</p> <p>YAZIN VE BULUNACAK KARAKTER X OLSUN.</p> <p>TAM KELİME= BÜYÜK/KÜÇÜK HARF AYIR. TUM KELİMELER= TÜM KELİMELERİ ARA</p>	
<p>İMLEÇ İLK X KARAKTERİNE GİDER.</p>	<p>T0101 G90 G00 X100 Y100 Z100 X0Y0Z0 M30</p>
<p>EKRANIN ALTINA GELEN YENİ MENÜ:</p>	
<p>YENİ DOSYA AÇMAK İÇİN;</p>	
<p>DÜZELTMEK ÜZERE BİR DOSYA AÇMAK İÇİN;</p>	
<p>YAZDIĞINIZ VEYA DÜZELTTİĞİNİZ DOSYAYI KAYDETMEK İÇİN;</p>	

BÖLÜM-10 = TAKIM SAYFASI VE TAKIMLARIN YÖNETİMİ

TAKIMLARIN SIFIRLANMASI ,
TAKIMLAR ARASINDAKİ FARKLARIN
GİRİLMESİ, TAKIM BOYU, TAKIM ÇAPI
GİRİLMESİ İŞLEMLERİ İÇİN **SETTINGS**
TUŞUNA BASIN.



DURUM EKRANINA İKİYE BÖLÜNÜŞ
BİR PENCERE GELİR.

SOL TARAF : 6 SAYFA
İŞ PARÇASI KOORDİNAT SİSTEMİ

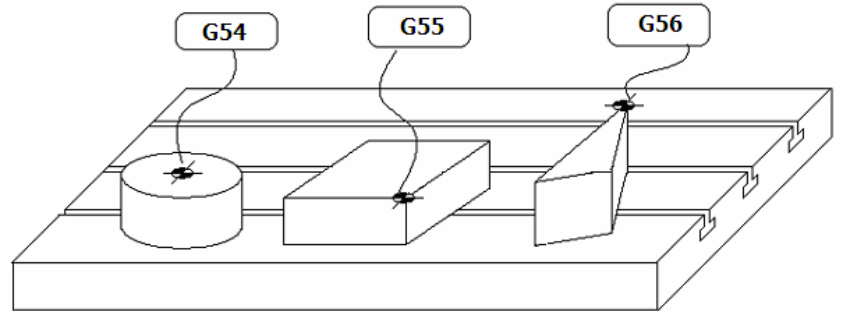
SAĞ TARAF : 2 SAYFA
TAKIM OFSET TELAFİSİ

ANA MENU		ALT AYARLAR				
İş parçası koordinat sistemi		Takım ofset telafisi				
İş parçası koordinat ofseti		X (mm)	Y (mm)	Z (mm)	A (mm)	B (mm)
İş Parçası Sifir Ofseti 1 (G54)		0.000	55.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 2 (G55)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 3 (G56)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 4 (G57)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 5 (G58)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 6 (G59)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 7 (G54.1 P1)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 8 (G54.1 P2)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 9 (G54.1 P3)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 10 (G54.1 P4)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
İş Parçası Sifir Ofseti 11 (G54.1 P5)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000

Sayfa 1 / 6

İŞ PARÇASI KOORDİNAT SİSTEMİ
YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİ KULLANILIR.

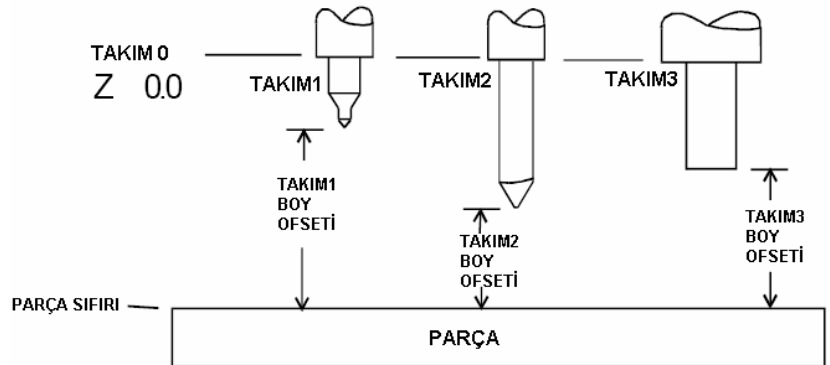
HER NOKTANIN KOORDİNATLARI
X , Y , Z BÖLÜMLERİNE GİRİLİR.

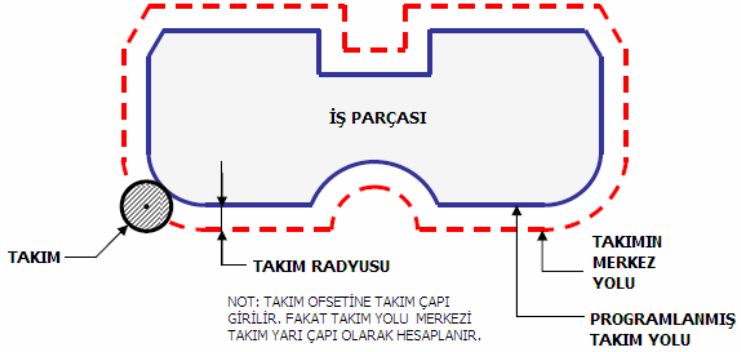






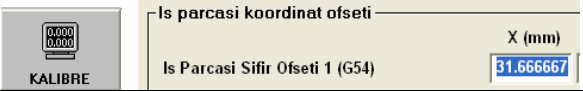
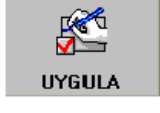


TAKIM OFSET TELAFİSİ YANDA
GÖRÜLDÜĞÜ GİBİ KULLANILIR.

TAKIM BOYLARI ARASINDAKİ FARK
BOY/GEOM BÖLÜMÜNE GİRİLİR.

TAKIM BOYUNA PASO VERMEK İÇİN
BOY/PASO BÖLÜMÜNE DEĞER
YAZILIR.



<p>TAKIM OFSET TELAFİSİ YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİ KULLANILIR.</p> <p>TAKIM ÇAPLARI CAP / GEOM BÖLÜMÜNE GİRİLİR.</p> <p>TAKIM ÇAPINA PASO VERMEK İÇİN CAP/PASO BÖLÜMÜNE DEĞER YAZILIR.</p>	
<p>ALT MENÜDE Kİ TUŞLAR İLE DURUM PENCERESİNDEKİ İŞLEMLER YAPILIR.</p>	
<p>SAĞ TARAF –SOL TARAF ARASINDA GEZMEK İÇİN KULLANILIR.</p>	
<p>ALT-ÜST SAYFALAR ARASINDA GEZMEK İÇİN KULLANILIR.</p>	
<p>KUTULAR ARASINDA SAĞA VEYA SOLA GEZMEK İÇİN KULLANILIR.</p>	
<p>KUTULAR ARASINDA AŞAĞI VEYA YUKARI GEZMEK İÇİN KULLANILIR.</p>	
<p>KOORDİNAT SİSTEMİNDEKİ DEĞERLERİ PENCERE İÇİNE NAKLETMEK İÇİN KULLANILIR.</p>	
<p>İŞLEME ÖRNEK:</p>	<p>Makina Pos</p> <p>X(mm): 0031.667 Y(mm): 0155.000 Z(mm): 0000.000 A(mm): 0000.000 B(mm): 0000.000</p> 
<p>KUTU İÇİNE KONULAN DEĞER KAYDEDİLİR.</p>	
<p>AYARLAR TUŞUNA BASILARAK BU MODDAN ÇIKILIR.</p>	