



Soft Servo
SYSTEMS, INC

MC-QUAD

**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.

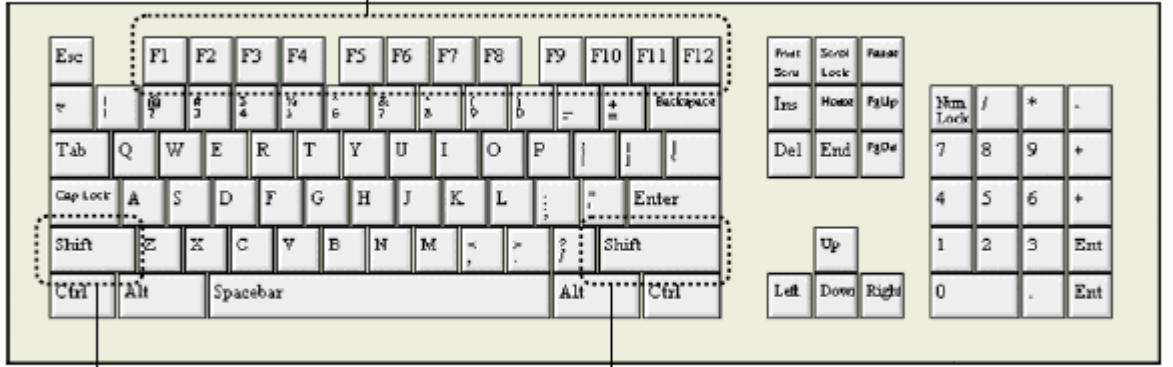
YANDAKİ ŞEMADA TUŞ ADRESLERİ GÖRÜLMEKTEDİR.

											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 BÖLÜNÜMŞ ALANLAR VE TUŞLARDAN OLUŞMUŞTUR.

The screenshot displays the CNC control interface. On the left, there are several control panels: 'ServoWorks' with 'RUN TIME' at 0000:00:03, 'FEEDRATE (mm/min)' at 0.0, 'OVERRIDE (%)' at 100.0, 'LOCKS' for X, Y, Z, A, B, C axes, 'STATUS' at 'Stopped', 'HOME' for X, Y, Z, A axes, and 'SOFT LIMIT' for X, Y, Z, A axes. The main area shows a table of positions and a plot. The table is as follows:

	Machine Pos	Program Pos	Relative Pos	Servo Lag
X(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
Y(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
Z(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002
A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.002

Below the table is a plot with 'Zoom Factor: 1.0000' and 'Plot Status: Started'. The plot shows a coordinate system with X and Y axes. The X-axis ranges from 0.00 to 115.70, and the Y-axis ranges from 0.00 to 30.69. The plot area is currently empty. On the right side, there is a vertical toolbar with buttons for 'Offset/Others', 'Screen', 'Locks', 'Plot', 'Edit', and 'Reset'. At the bottom, there is a horizontal toolbar with buttons for 'Jog', 'Rapid', 'Position', 'Handwheel', 'Home', 'MDI', 'Auto', 'Configure', and 'Exit'.

BÖLÜNÜMŞ ALANLAR YANDA GÖSTERİLDİĞİ GİBİ ADLANDIRILIR.

The screenshot shows the CNC control interface with labels for different areas. The labels are: 'DURUM GÖSTERİM ALANI' (Status Display Area) pointing to the left panel, 'ANA GÖSTERİM ALANI' (Main Display Area) pointing to the central table, 'SAĞ TUŞ TAKIMI' (Right Button Set) pointing to the right toolbar, 'ALT TUŞ TAKIMI' (Bottom Button Set) pointing to the bottom toolbar, and 'MOD GÖSTERİM ALANI' (Mode Display Area) pointing to the 'MAIN PLEASE SELECT MODE' text. The interface is similar to the one in the previous screenshot, but the 'Program Pos' values are different: X(mm): 0000.000, Y(mm): 0000.000, Z(mm): 0000.000, A(mm): 0000.000, B(mm): 0000.000, and Program Pos: -0050.000, -0050.000, -0010.000, 0000.000, 0000.000. The status is 'Stopped'.

BÖLÜM-3 = CNC EKРАН GÖRÜNTÜLERİNİN AÇIKLANMASI

DURUM GÖSTERİM ALANININ AÇIKLAMASI

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

RUN TIME ÇALIŞMA ZAMANI:	SİSTEM AÇILDIĞI ANDAN İTİBAREN KRONOMETRE GİBİ ÇALIŞIR.	RUN TIME 0000:00:03	<div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">ServoWorks RUN TIME 0000:00:03</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">FEEDRATE (mm/min) 0.0</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">OVERRIDE (%) 100.0</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">LOCKS X_B^F Y_B^F Z_B^F A_B^F</div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">STATUS Stopped X: <input checked="" type="checkbox"/> Y: <input checked="" type="checkbox"/> Z: <input checked="" type="checkbox"/> A: <input checked="" type="checkbox"/></div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; margin-bottom: 5px;">HOME X: <input type="checkbox"/> Y: <input type="checkbox"/> Z: <input type="checkbox"/> A: <input type="checkbox"/></div> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px;">SOFT LIMIT + - X: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Y: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> Z: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> A: <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></div>
SPINDLE İŞ MİLİ DEVİRİ	İŞ MİLİNİN DEVRİNİ GÖSTERİR. ENKODER BAĞLI DEĞİLSE BİR ŞEY GÖSTERMEZ.	SPINDLE (rpm) 0	
FEEDRATE İLERLEME HIZI	KIZAKLARIN HAREKET HIZINI GÖSTERİR	FEEDRATE (mm/min) 0.000	
OVERRIDE İLERLEME AŞIMI	KIZAKLARIN YAZILAN DEĞERİN ÜSTÜNE ÇIKMA MİKTARINI % OLARAK GÖSTERİR.	OVERRIDE 100.0 (%)	
LOCKS KIZAK KİLİTLENME DURUMUNU GÖSTERİR.	KIZAKLARIN FİZİKSEL OLARAK KİLİTLENİP KİLİTLENMEDİĞİNİ GÖSTERİR.	LOCKS X _B ^F Y _B ^F Z _B ^F A _B ^F	
STATUS EKSENLERİN DURUMUNU GÖSTER	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> KIZAKLAR HAREKET EDİYORSA: STARTED </div> <div style="width: 45%; text-align: center;"> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;">Stopped</div> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 10px;"> <div style="width: 45%;"> KIZAKLAR DURUYORSA: STOPPED </div> <div style="width: 45%; text-align: center;"> <div style="border: 1px solid gray; padding: 5px; display: inline-block;"> STATUS Stopped X: <input checked="" type="checkbox"/> Y: <input checked="" type="checkbox"/> Z: <input checked="" type="checkbox"/> A: <input checked="" type="checkbox"/> </div> </div> </div> <div style="margin-top: 10px;"> EKSEN MOTORLARI AKTİF Mİ DEĞİLMİ GÖSTERİR. AKTİFSE : <input checked="" type="checkbox"/> PASİFSE : <input type="checkbox"/> </div>	<div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-bottom: 5px;"> X: <input checked="" type="checkbox"/> Y: <input checked="" type="checkbox"/> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> Z: <input checked="" type="checkbox"/> A: <input checked="" type="checkbox"/> </div>	
HOME KIZAKLARIN EVE GİDİP GİTMEYİ GÖSTERİR	KIZAKLAR EVE GİTTİYSE : <input checked="" type="checkbox"/> KIZAKLAR EVE GİTMEYİSE : <input type="checkbox"/>	HOME X: <input type="checkbox"/> Y: <input type="checkbox"/> Z: <input type="checkbox"/> A: <input type="checkbox"/>	

ANA GÖSTERİM ALANININ AÇIKLAMASI



ANA GÖSTERİM ALANI SAĞ TUŞ TAKIMI ÜZERİNDEKİ **SCREEN** 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:



BU TUŞ KOORDİNATLAR VE GRAFİK EKRANI GÖSTERİR.

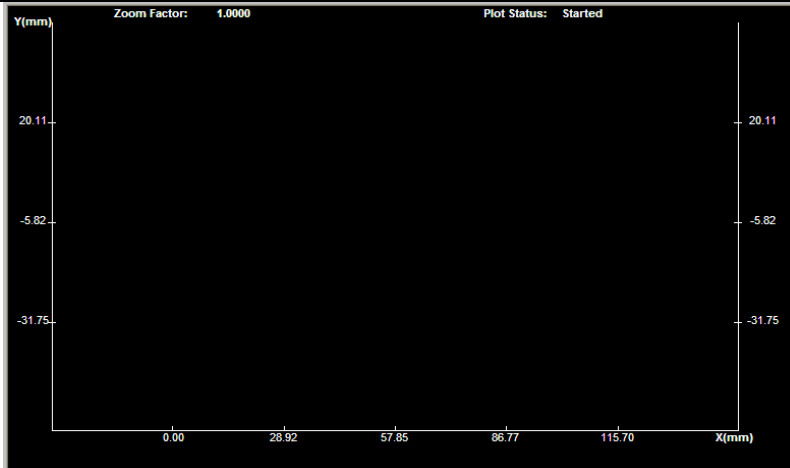



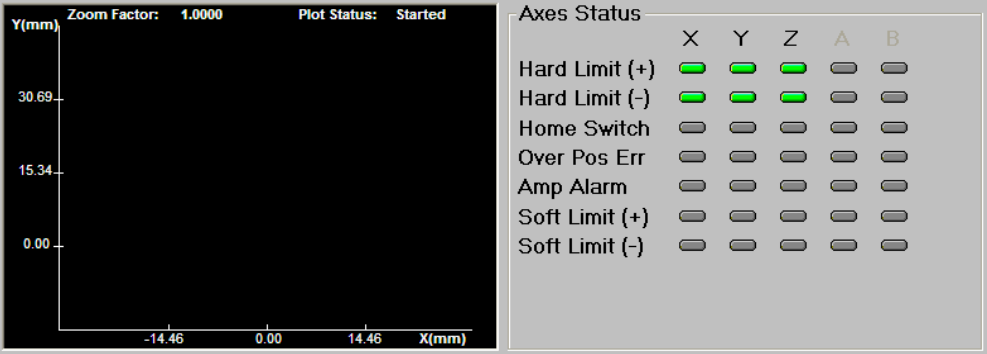




BU TUŞ SADECE KOORDİNATLARI GÖSTERİR.

	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



BU TUŞ SADECE GRAFİK EKRANI GÖSTERİR.



 <p>STATUS</p> <p>BU TUŞ KOORDİNATLAR, GRAFİK EKREN VE EKSENLERE AİT BİLGİYİ GÖSTERİR.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Machine Pos</th> <th>Program Pos</th> <th>Dist To Go</th> <th>Servo Lag</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>X(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>-0050.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.002</td> </tr> <tr> <td>Y(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>-0050.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.002</td> </tr> <tr> <td>Z(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>-0010.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.002</td> </tr> <tr> <td>A(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> </tr> <tr> <td>B(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> </tr> </tbody> </table> 					Machine Pos	Program Pos	Dist To Go	Servo Lag	X(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002	Y(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002	Z(mm):	0000.000	-0010.000	0000.000	0000.002	A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000
	Machine Pos	Program Pos	Dist To Go	Servo Lag																														
X(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002																														
Y(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002																														
Z(mm):	0000.000	-0010.000	0000.000	0000.002																														
A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000																														
B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000																														
 <p>CONFIG 1</p> <p>BU TUŞ HER BASILDIĞINDA KOORDİNATLARIN 3. SÜTUNUNA FARKLI BİR İŞLEV KAZANDIRIR.</p> <p>HER BASIMDAN SONRA DÖNEREK BAŞA GELİR.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Machine Pos</th> <th>Program Pos</th> <th>Dist To Go</th> <th>Servo Lag</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>X(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>-0050.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.002</td> </tr> <tr> <td>Y(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>-0050.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.002</td> </tr> <tr> <td>Z(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>-0010.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.002</td> </tr> <tr> <td>A(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> </tr> <tr> <td>B(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> </tr> </tbody> </table> 					Machine Pos	Program Pos	Dist To Go	Servo Lag	X(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002	Y(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002	Z(mm):	0000.000	-0010.000	0000.000	0000.002	A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000
	Machine Pos	Program Pos	Dist To Go	Servo Lag																														
X(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002																														
Y(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002																														
Z(mm):	0000.000	-0010.000	0000.000	0000.002																														
A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000																														
B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000																														
 <p>CONFIG 2</p> <p>BU TUŞ HER BASILDIĞINDA KOORDİNATLARIN 4. SÜTUNUNA FARKLI BİR İŞLEV KAZANDIRIR.</p> <p>HER BASIMDAN SONRA DÖNEREK BAŞA GELİR.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Machine Pos</th> <th>Program Pos</th> <th>Relative Pos</th> <th>Servo Lag</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>X(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>-0050.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.002</td> </tr> <tr> <td>Y(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>-0050.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.002</td> </tr> <tr> <td>Z(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>-0010.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.002</td> </tr> <tr> <td>A(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> </tr> <tr> <td>B(mm):</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> <td>0000.000</td> </tr> </tbody> </table> 					Machine Pos	Program Pos	Relative Pos	Servo Lag	X(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002	Y(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002	Z(mm):	0000.000	-0010.000	0000.000	0000.002	A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000	B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000
	Machine Pos	Program Pos	Relative Pos	Servo Lag																														
X(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002																														
Y(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002																														
Z(mm):	0000.000	-0010.000	0000.000	0000.002																														
A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000																														
B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000																														
	<p>BAŞLANGIÇ</p>	<p>Dist To Go</p>	<p>GİDİLECEK MESAFE: HEDEF NOKTAYA KALAN MESAFİYİ GÖSTERİR.</p>																															
	<p>1. BASIM</p>	<p>Actual Pos</p>	<p>GÜNCEL POZİSYON: SIFIR NOKTASINA GÖRE PROGRAMLANMIŞ POZİSYON MESAFESİNİ GÖSTERİR.</p>																															
	<p>2. BASIM</p>	<p>Relative Pos</p>	<p>BAĞIL POZİSYON : OPERATÖRÜN ÖLÇÜ ALETİ GİBİ KULLANACAĞI MESAFE</p>																															
	<p>3. BASIM</p>	<p>Servo Lag</p>	<p>SERVO GECİKMESİ: KIZAKLARIN GERÇEK KOORDİNATA GÖRE GERİ KALMA MİKTARINI GÖSTERİR.</p>																															



REL CLEAR

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



REL CLEAR

Relative Pos

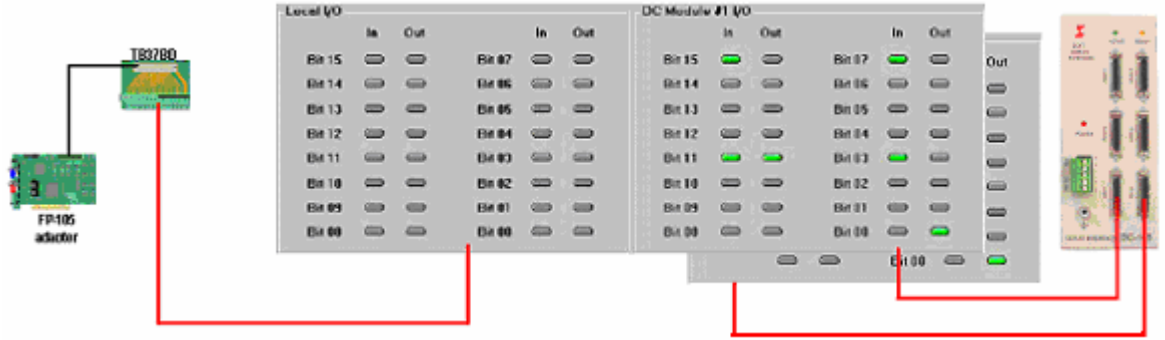
0000.000
0000.000
0000.000
0000.000
0000.000

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.

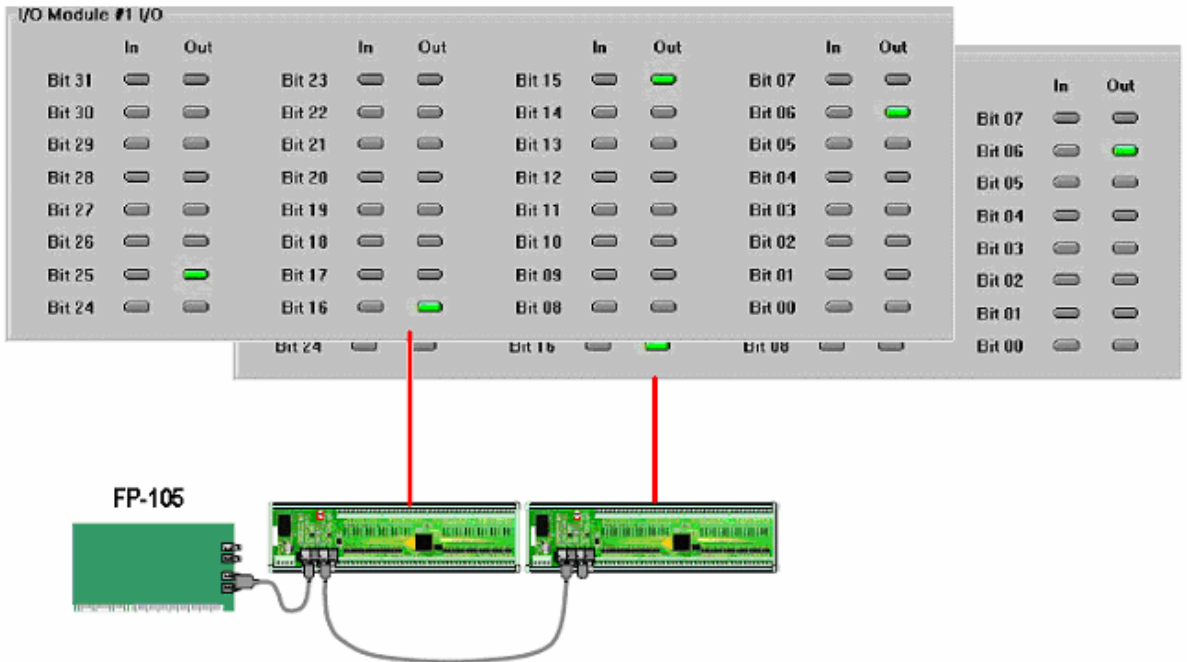


1. BASIM	DC 155 MODÜLÜNDEKİ 1. I/O GİRİŞİNİ GÖSTERİR
2. BASIM	DC 155 MODÜLÜNDEKİ 2. I/O GİRİŞİNİ GÖSTERİR



I/O 2

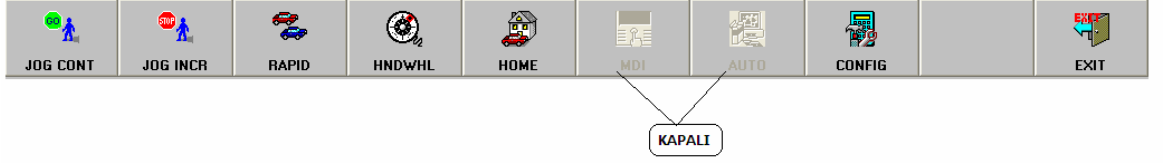
BU TUŞA BASILDIĞINDA GİRİŞ ÇIKIŞLARIN DURUMU GRAFİK OLARAK EKRANDA GÖSTERİLİR.



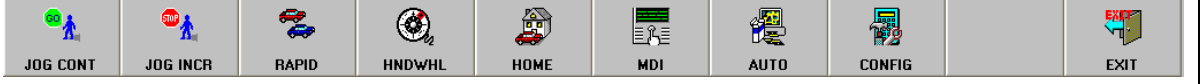
1. BASIM	IM 305 MODÜLÜNDEKİ I/O GİRİŞİNİ GÖSTERİR
2. BASIM	IM 305 MODÜLÜNDEKİ I/O GİRİŞİNİ GÖSTERİR

ALT TUŞ TAKIMININ AÇIKLAMASI

KIZAKLAR EVE GİTMEYİŞSE, MDI VE AUTO EKRA N TUŞLARI AKTİF DEĞİLDİR.



KIZAKLAR EVE GİTMİŞSE MDI VE AUTO TUŞLARI AKTİF OLUR.



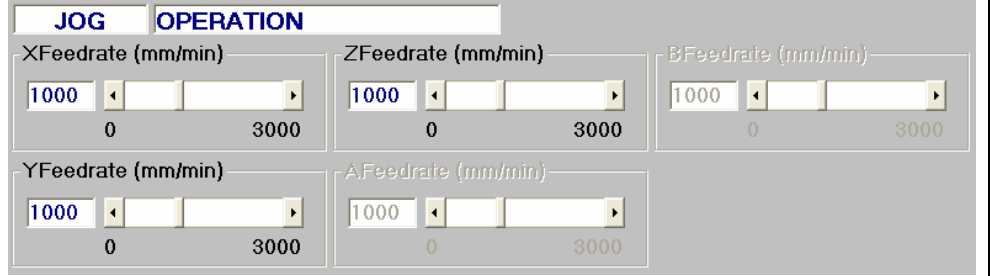
MOD SEÇİLMEDİĞİNDE MOD GÖSTERİM ALANI BOŞTUR.

MAIN PLEASE SELECT MODE



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

MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR

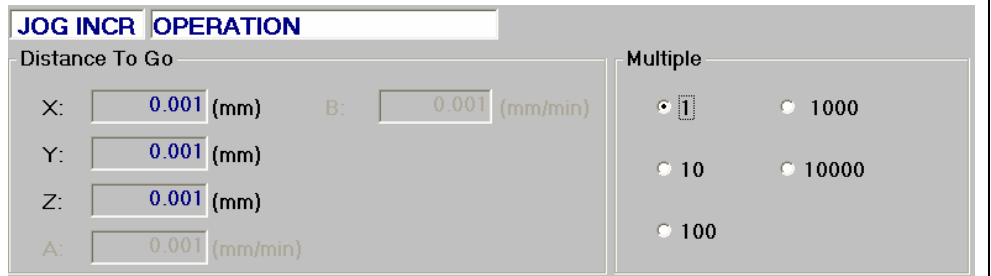


YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR







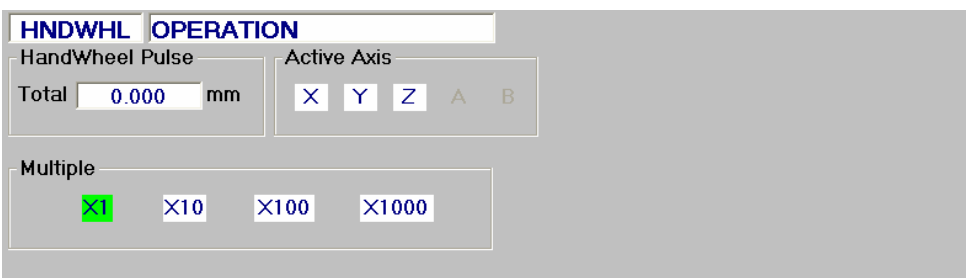




TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR YÖN TUŞLARI İLE SÜREKLİ İLERLEME MODU İLE YÜRÜTÜLÜRLER.

MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR



YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR



 <p>RAPID</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>RAPID OPERATION</p> <p>Rapid Feedrate</p> <p>X: 3000.0 (mm/min) B: 3000.0 (mm/min)</p> <p>Y: 3000.0 (mm/min)</p> <p>Z: 3000.0 (mm/min)</p> <p>A: 3000.0 (mm/min)</p> <p>Rapid Override: 100% (0% to 100%)</p> 
 <p>HNDWHL</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>HNDWHL OPERATION</p> <p>HandWheel Pulse</p> <p>Total 0.000 mm</p> <p>Active Axis: X Y Z A B</p> <p>Multiple: X1 X10 X100 X1000</p> 
 <p>HOME</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>HOME OPERATION</p> <p>Axis X Not At Home</p> <p>Axis Z Not At Home</p> <p>Axis B Disabled</p> <p>Axis Y Not At Home</p> <p>Axis A Disabled</p> 



TUŞUNA
BASILDIĞINDA
TEK SATIRLIK
KOMUTLAR
YAZILIP,
İŞLETİLEBİLİR.

MOD
GÖSTERİM
ALANI
YANDAKİ
GÖRÜNTÜYE
DÖNÜŞÜR

MDI	PLEASE EDIT GCODE	DRN	S BLK	HW INT	OP STP	OP SKP
Modal	G00 G17 G90 G94					
G21 G40 G49 G80 G98						
G50						G64
G69	G50.1					
T:	S:	H:				
M:						
F:	0 mm/min					

Cycle Time: 0 H 0 M 0 S

Override (%)

100% 0% 254%

Rapid Override

100% 0% 100%

YENİ BİR ALT
TUŞ TAKIMI
OLUŞUR.



TUŞU İLE
İKİNCİL ALT
MENÜ AÇILIR.



TUŞU İLE
ÖNCEKİ
MENÜYE GERİ
DÖNÜLÜR.

MDI CLEAR	DRY RUN	OVRD -	OVRD +	RPO -	RPO +	REWIND	MORE	START	EDIT
-----------	---------	--------	--------	-------	-------	--------	------	-------	------

S. BLOCK	HNDWL INT	OPT STOP	OPT SKIP	JOG INT	MORE	START	EDIT
----------	-----------	----------	----------	---------	------	-------	------



TUŞUNA
BASILDIĞINDA
PARÇA PROGRAMI
OTOMATİK
İŞLETİLEBİLİR.

MOD
GÖSTERİM
ALANI
YANDAKİ
GÖRÜNTÜYE
DÖNÜŞÜR

AUTO	PLEASE OPEN NC FILE	DRN	S BLK	HW INT	OP STP	OP SKP
Modal	No Program Loaded					
G00 G17 G90 G94						
G21 G40 G49 G80 G98						
G50						G64
G69	G50.1					
T:	S:	H:				
M:						
F:	0 mm/min					

Cycle Time: 0 H 0 M 0 S

Override (%)

100% 0% 254%

Rapid Override

100% 0% 100%

YENİ BİR ALT
TUŞ TAKIMI
OLUŞUR.




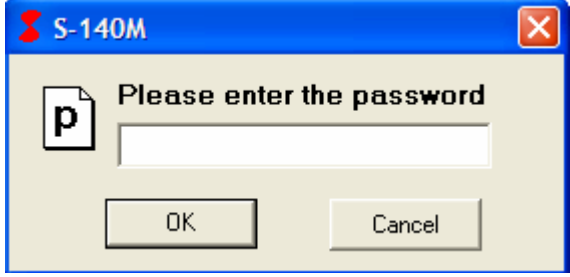

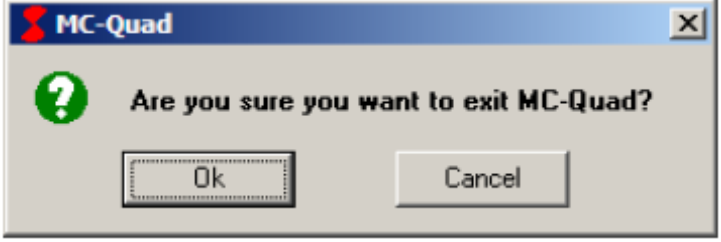
TUŞU İLE
İKİNCİL ALT
MENÜ AÇILIR.



TUŞU İLE
ÖNCEKİ
MENÜYE GERİ
DÖNÜLÜR.















CNC FILE	DRY RUN	OVRD -	OVRD +	RPO -	RPO +	REWIND	MORE	START	STOP
----------	---------	--------	--------	-------	-------	--------	------	-------	------

S. BLOCK	HNDWL INT	OPT STOP	OPT SKIP	B. SEARCH	JOG INT	RETRACE	MORE	START	STOP
----------	-----------	----------	----------	-----------	---------	---------	------	-------	------

 <p>CONFIG</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA MAKİNA PARAMETRELERİ ALANINA GİRİLİR.</p>	<p>SİSTEM ŞİFRE SORACAKTIR.</p>	 <p>S-140M</p> <p>Please enter the password</p> <input type="text"/> <p>OK Cancel</p>
 <p>EXIT</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA SİSTEMDEN ÇIKILACAKTIR.</p>	<p>SİSTEM ÇIKMAK İSTEDİĞİNİZE EMİN OLUP OLMADIĞINIZI SORACAKTIR.</p>	 <p>MC-Quad</p> <p>Are you sure you want to exit MC-Quad?</p> <p>Ok Cancel</p>

SAĞ TUŞ TAKIMININ AÇIKLAMASI

EKRANIN SAĞINDAKİ TUŞ TAKIMI YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİDİR.

 SETTINGS	İŞ PARÇASI SIFIRLAMA VE TAKIM TELAFİSİ AYARLARI	 Offset/Others
 SCREEN	DAHA ÖNCEKİ BÖLÜMDE ANLATILDI	 Screen
 LOCKS	EKSENLERİ FİZİKSEL OLARAK KİLİTLER	 Locks
 PLOT	GRAFİK EKRANDA İŞLEMLER YAPAR	 Plot
 EDIT	PARÇA PROGRAMINI YAZAR,DÜZELTİR.	 Edit
 RESET	SİSTEMİ RESETLER	 Reset
 EXIT	SOFTSERVO DAN ÇIKAR.	 Exit



SETTINGS

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

MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GÖRÜNTÜYE DÖNÜŞÜR

MAIN **SUB SETTINGS**

Workpiece Coordinate System Tool Offset Compensation

Workpiece Coordinate Offset

	X (mm)	Y (mm)	Z (mm)	A (mm)	B (mm)
Workpiece Zero Offset 1 (G54)	50.000	50.000	10.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 2 (G55)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 3 (G56)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 4 (G57)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 5 (G58)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 6 (G59)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 7 (G54.1 P1)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 8 (G54.1 P2)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 9 (G54.1 P3)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 10 (G54.1 P4)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 11 (G54.1 P5)	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000

Page 1 / 6

YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR



SCREEN

TUŞUNA BASILDIĞINDA ANA GÖSTERİM ALANI DEĞİŞİK KOMPOZİSYONLA RA SAHİP OLUR.

MOD GÖSTERİM ALANI DEĞİŞİK GÖRÜNTÜLERE DÖNÜŞÜR

	Machine Pos	Program Pos	Dist To Go	Servo Lag
X(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002
Y(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002
Z(mm):	0000.000	-0010.000	0000.000	0000.002
A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000
B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000

X(mm): 0000.000 Machine Pos Program Pos -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

Machine Pos Program Pos Dist To Go Servo Lag

	Machine Pos	Program Pos	Dist To Go	Servo Lag
X(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002
Y(mm):	0000.000	-0050.000	0000.000	0000.002
Z(mm):	0000.000	-0010.000	0000.000	0000.002
A(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000
B(mm):	0000.000	0000.000	0000.000	0000.000

Zoom Factor: 1.0000 Plot Status: Started

Zoom Factor: 1.0000 Plot Status: Started




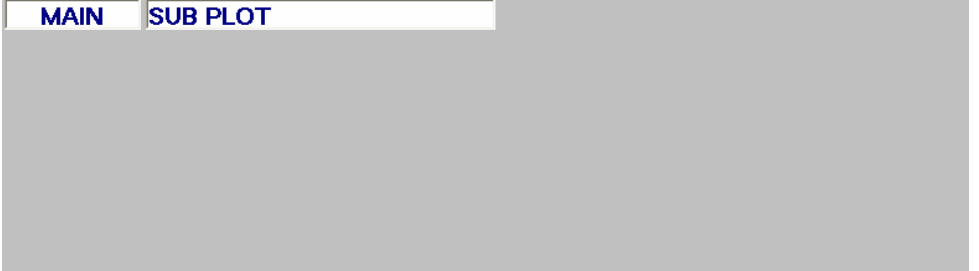

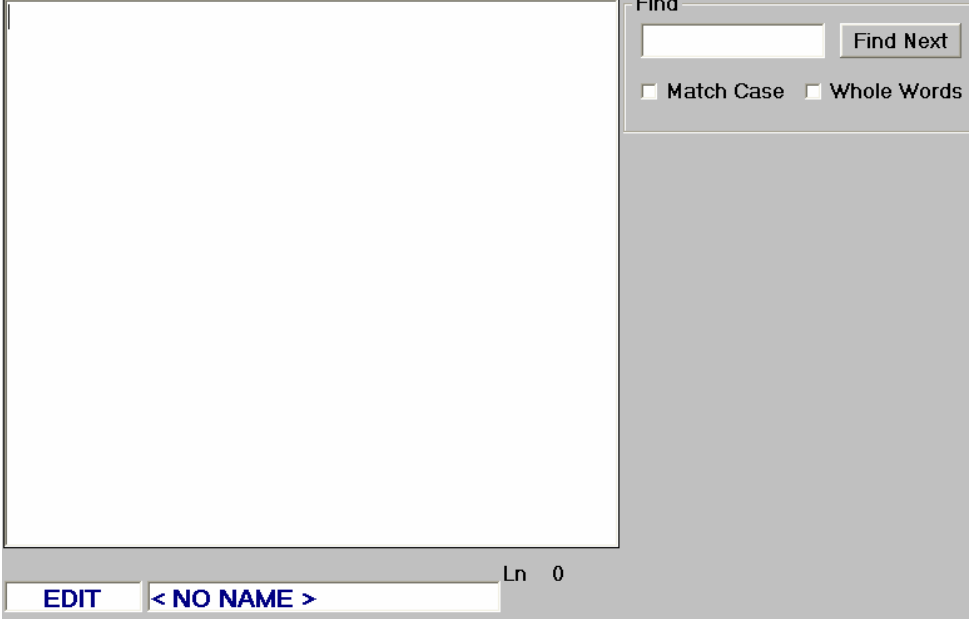



Zoom Factor: 1.0000 Plot Status: Started


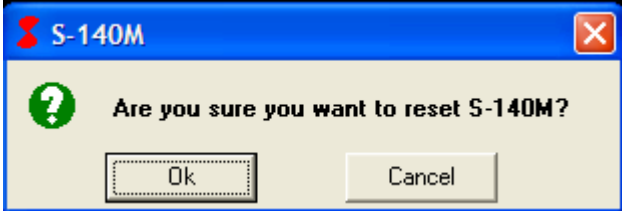

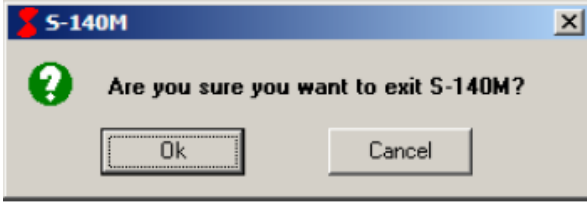
Axis Status

	X	Y	Z	A
Hard Limit (+)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Hard Limit (-)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Home Switch	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Over Pos Err	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Amp Alarm	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Soft Limit (+)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Soft Limit (-)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

YENİ BİR ALT TUŞ TAKIMI OLUŞUR



 <p>LOCKS</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA KIZAKLAR KİLİTLENİR.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.</p>	
 <p>PLOT</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA GRAFİK EKRANDA İŞLEMLER YAPILIR.</p>	<p>MOD GÖSTERİM ALANI YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.</p>	
 <p>EDIT</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>RESET</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA SİSTEM RESETLENİR.</p>	<p>SİSTEM RESETEMEK İSTEDİĞİNİZE EMİN OLUP OLMADIĞINIZI SORACAKTIR.</p>	
 <p>EXIT</p> <p>TUŞUNA BASILDIĞINDA SİSTEMDEN ÇIKILACAKTIR.</p>	<p>SİSTEM ÇIKMAK İSTEDİĞİNİZE EMİN OLUP OLMADIĞINIZI SORACAKTIR.</p>	

BÖLÜM-4 = EL MODU VE KIZAKLARIN HAREKET ETTİRİLMESİ

KIZAKLARIN YÖN TUŞLARI İLE SÜREKLİ HAREKET ETTİRİLMESİ

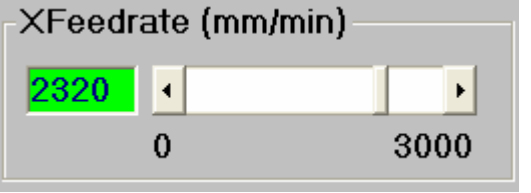
F1 TUŞUNA BASARAK **JOG CONT** (EL -SÜREKLİ) MODUNA GEÇİN



BİR EKSEN İLERLEMESİNİ **F7** TUŞU **SWITCH AXES** İLE ARKA ARKAYA BASARAK SEÇİN

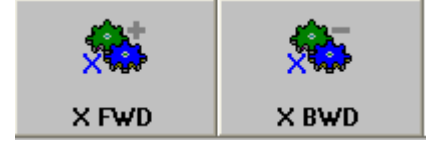


İLERLEME HIZINI **JOG SPD -** TUŞUNA BASARAK AZALTIN VEYA **JOG SPD +** SEÇİN



BU SEÇİM İLERLEMİYİ 0 İLE MAXİMUM ARASINDA DEĞİŞTİRİR.

İLGİLİ YÖN TUŞLARINA BASARAK KIZAKLARI İSTENEN YÖNE HAREKET ETTİRİN.

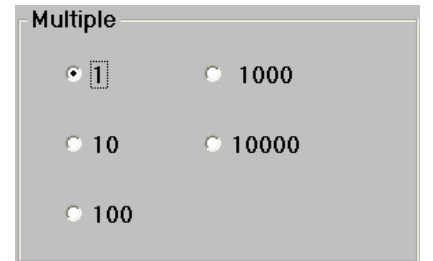


KIZAKLARIN YÖN TUŞLARI İLE ADIM - ADIM HAREKET ETTİRİLMESİ

F2 TUŞUNA BASARAK **JOG INCR** (EL-ADIM-ADIM) MODUNA GEÇİN



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



İLGİLİ YÖN TUŞLARINA BASARAK KIZAKLARI İSTENEN YÖNE HAREKET ETTİRİN.



KIZAKLARIN YÖN TUŞLARI İLE MAXIMUM HIZLI HAREKET ETTİRİLMESİ

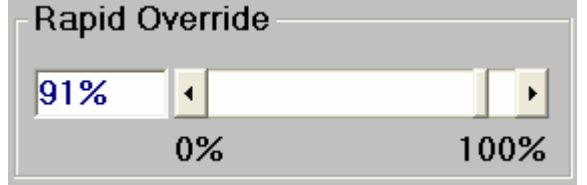
F3 TUŞUNA BASARAK **JOG CONT** (EL –HIZLI) MODUNA GEÇİN



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

AZALTIN VEYA **RPO +** SEÇİN

BU SEÇİM İLERLEMİYİ % 0 İLE % 100 ARASINDA DEĞİŞTİRİR.



İLGİLİ YÖN TUŞLARINA BASARAK KIZAKLARI İSTENEN YÖNE HAREKET ETTİRİN.



KIZAKLARIN EL TEKERİ İLE SÜREKLİ HAREKET ETTİRİLMESİ

F4 TUŞUNA BASARAK **HNDWHL** (EL-EL TEKERİ) MODUNA GEÇİN



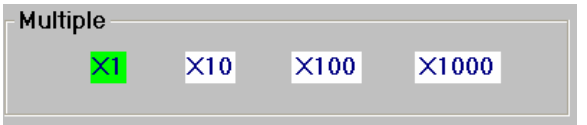
BİR EKSEN SEÇİN



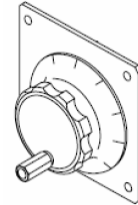
İLERLEME ADIMINI SEÇİN

MULTIPLE

1,10,100,1000 = ATILACAK ADIM MİKTARI



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


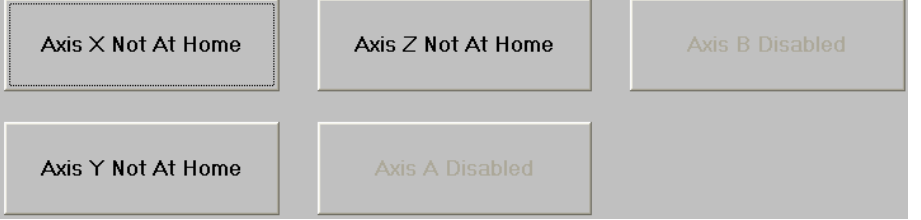







EL MODLARINDAN ÇIKMAK İÇİN **MAIN** TUŞUNA BASIN.


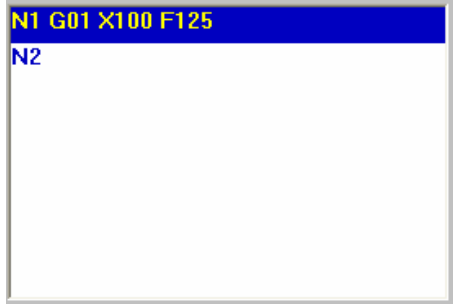


VEYA **ESC** TUŞUNA BASIN.



BÖLÜM-5 = HOME (EVE GİT) MODU

<p>F5 TUŞUNA BASARAK HOME (EVE GİT) MODUNU SEÇİN</p>	
<p>KIZAKLAR HOME (EVE GİT) İŞLEMİ YAPILMAMIŞSA GÖRÜNTÜ YANDAKİ GİBİDİR.</p>	
<p>HER BİR EKSEN İÇİN EVE GİT TUŞUNA BASARAK SIRAYLA KIZAKLARI EVE GÖNDEREBİLİRSİNİZ</p>	
<p>HOME ALL (TÜMÜ EVE GİT) TUŞUNA BASARAK KIZAKLARI AYNI ANDA EVE GÖNDEREBİLİRSİNİZ.</p>	
<p>EVE GİT İŞLEMİ SIRASINDA STOP ALL (TÜMÜNÜ DURDUR) TUŞUNA BASARAK EVE GİTME İŞLEMİNİ KESEBİLİRSİNİZ.</p>	
<p>HOME (EVE GİT) MODUNDAN ÇIKMAK İÇİN MAIN TUŞUNA BASIN. VEYA ESC TUŞUNA BASIN.</p>	 

BÖLÜM-6 = 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>START</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>STOP</p>
<p>BU DURUMDA KIZAKLAR DURUR. AYNI ZAMANDA F10 TUŞU YANDAKİ ŞEKİLİ ALIR.</p>	 <p>EDIT</p>



TUŞUNA BASARSAÑIZ , YAZ-DÜZELT EKİRANINA GERİ DÖNEBİLİRSİNİZ. EKİRANDA DÜZELTME YAPABİLİRSİNİZ.



VEYA TÜM EKİRANI MDI CLEAR TUŞUNA BASARAK SİLEBİLİRİZ. UYGULAMIZDA **X160** YAPALIM.



TUŞUNA BASIP DEVAM EDELİM. KIZAKLAR KALKTIĞI YERDEN YENİ HEDEFİ DEVAM ETMEYE BAŞLAYACAKTIR.

G01 X160 F125

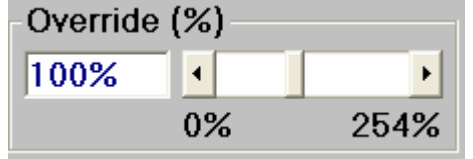
İŞLEM BİTTİĞİNDE EKİRAN SONRAKİ SATIRA GEÇEREK DURACAKTIR.

N1 G01 X160 F125

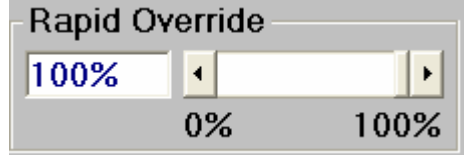
N2



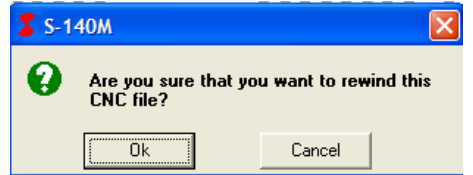
TUŞLARI NA BASARAK İLERLEME AŞİMİNİ ARTTIRIP AZALTBİLİRSİNİZ.



TUŞLARI NA BASARAK HIZLI HAREKET AŞİMİNİ ARTTIRIP AZALTBİLİRSİNİZ.



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




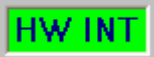
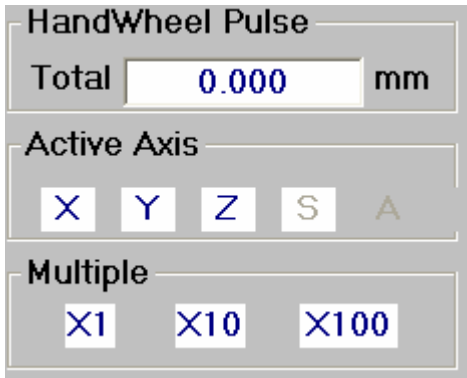

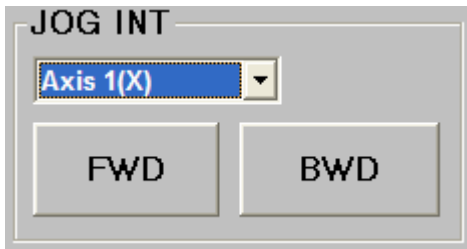
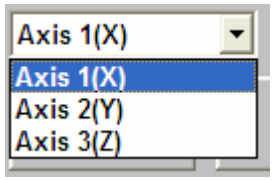

DRY RUN (KURU ÇALIŞMA) MODU:

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

<p>SINGLE BLOCK (ADIM-ADIM) MODU: PROGRAM SATIRLARINI ADIM ADIM İŞLETİR. BİR SATIR İŞLETİLİR. DEVAM ETMEK İÇİN START TUŞUNA BASMAK GEREKLİDİR.</p>	
 <p>SEÇİLDİĞİNDE DURUM EKSPANINDA 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 EKSPANINDA 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 EKSPANINDA SEÇİM GÖRÜNÜR.</p>	

BÖLÜM-7 = AUTO (OTOMATİK) MODU

F7 TUSUNA BASARAK **AUTO** (OTOMATİK) MODUNU SEÇİN



BU MODDA DURUM PENCERESİ YANDAKİ GÖRÜNÜR.

ORTADAKİ PENCEREDE İŞLETİLECEK PARÇA PROGRAMININ GÖRÜLMESİ GEREKLİDİR.

No Program Loaded =
YÜKLENMİŞ PROGRAM YOK

PLEASE OPEN NC FILE=
LÜTFEN NC DOSYAYI AÇIN



ALT MENÜ YANDAKİ GİBİ GÖRÜNÜR.



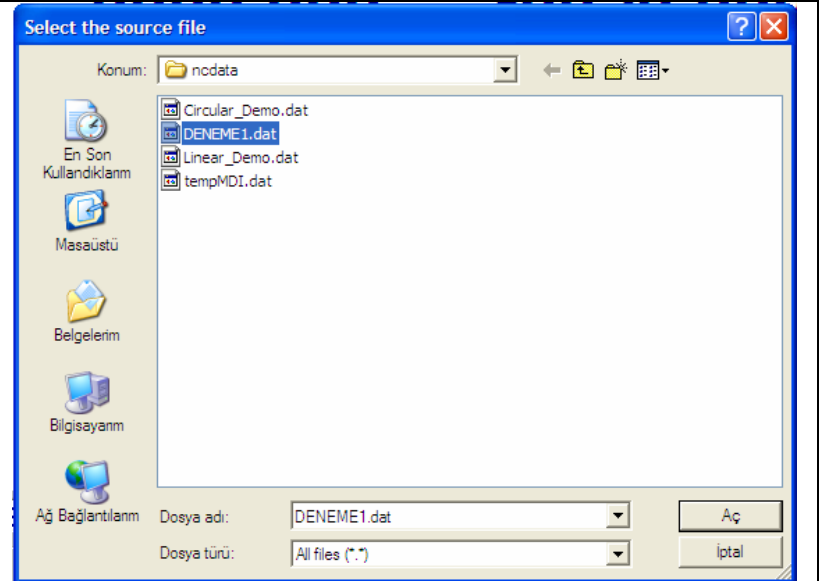
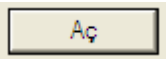
OTOMATİK MODUN İŞLEMESİ İÇİN BİR PARÇA PROGRAMININ AÇILMIŞ OLMASI LAZIMDIR.
F1 TUŞUNA BASIN



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


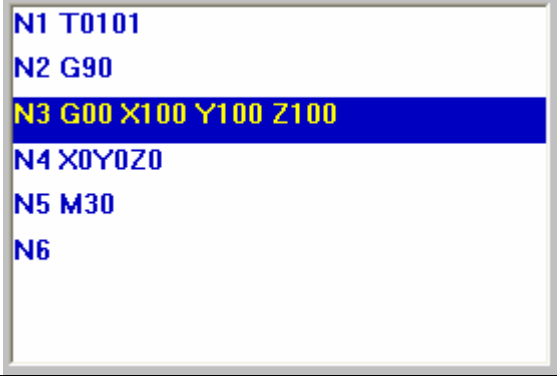

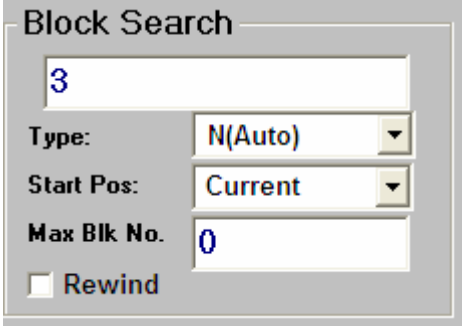

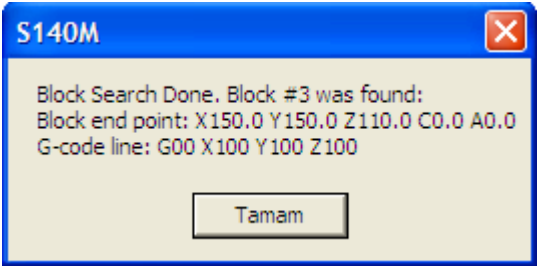
ÖRNEĞİN: DENEME1.DAT

VE



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
```

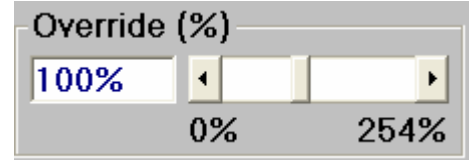
PROGRAMI İŞLETMEK İÇİN **F9** TUŞUNA BASALIM.



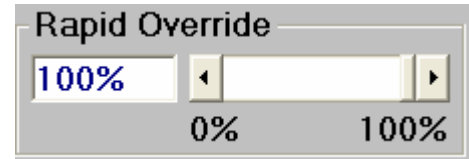
SATIRLAR İŞLEYEREK AŞAĞI DOĞRU AKMAYA BAŞLAR.
M30 KOMUTU GELDİĞİNDE İŞLEM SONA ERER VE PROGRAM BAŞA DÖNER.


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

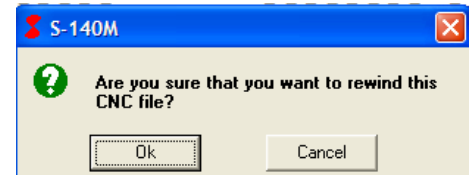
  TUŞLARI NA BASARAK İLERLEME AŞIMINI ARTTIRIP AZALTABİLİRSİNİZ.



  TUŞLARI NA BASARAK HIZLI HAREKET AŞIMINI ARTTIRIP AZALTABİLİRSİNİZ.






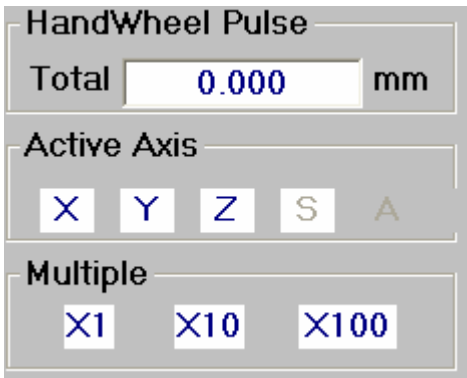

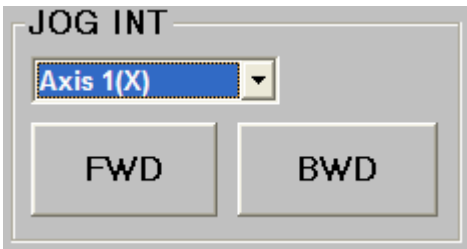
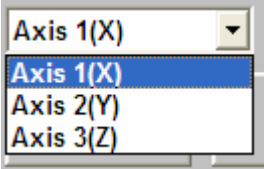

 TUŞUNA BASARAK İŞLEMİŞ PROGRAMIN BAŞINA DÖNÜLÜR.
BAŞA DÖNMEK İÇİN ONAY GEREKLİDİR.










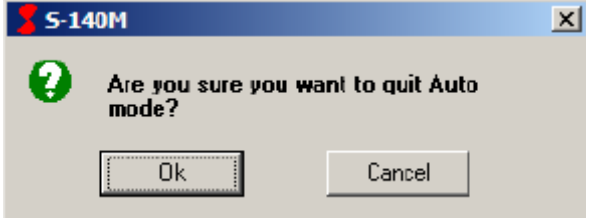


DRY RUN (KURU ÇALIŞMA) MODU:

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



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

<p>SINGLE BLOCK (ADIM-ADIM) MODU: PROGRAM SATIRLARINI ADIM ADIM İŞLETİR. BİR SATIR İŞLETİLİR. DEVAM ETMEK İÇİN START 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>	
<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. 	

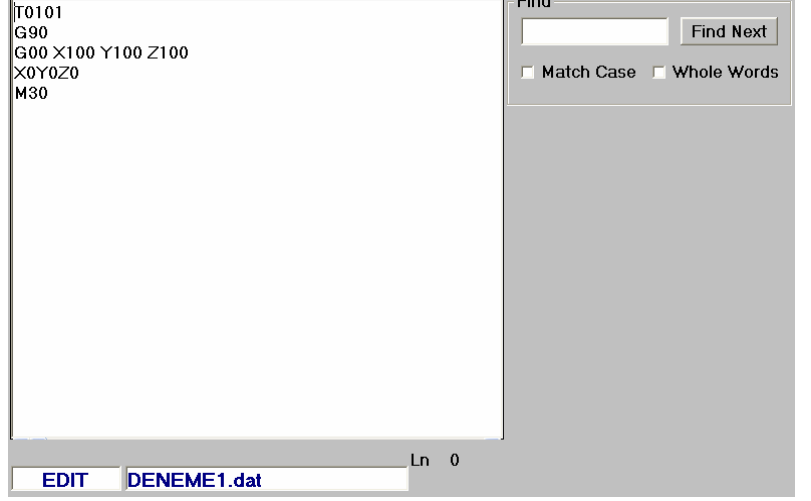
BÖLÜM-8 = EDIT (YAZ-DÜZELT) MODU

EDIT TUSUNA BASARAK **EDIT** (YAZ-DÜZELT) MODUNU SEÇİN



DURUM PENCERESİ YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİDİR.

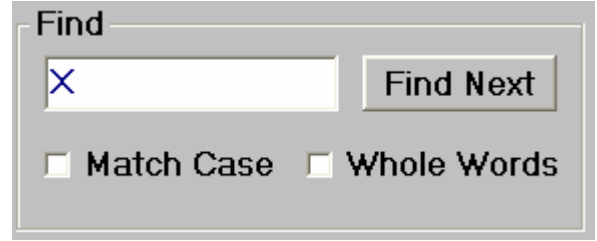
YAZ-DÜZELT PENCERESİNDE DAHA ÖNCEDEN AUTO MOD İÇİN SEÇİLMİŞ OLAN DENEME.dat PARÇA PROGRAMI GÖRÜNÜR. FARE VEYA YÖN TUŞLARI İLE İMLECI İSTEDİĞİNİZ NOKTAYA GETİRİP DEĞİŞTİRİN VEYA YENİ EKLEMELER YAPIN.



İSTEDİĞİNİZ KARAKTERİ YANDAKİ PENCEREYE

YAZIN VE **Find Next** BULUNACAK KARAKTER **X** OLSUN.

MATCH CASE= BÜYÜK/KÜÇÜK HARF AYIR.
WHOLE WORDS= TÜM KELİMELERİ ARA



İMLEÇ İLK **X** KARAKTERİNE GİDER.

```
T0101
G90
G00 X100 Y100 Z100
X0Y0Z0
M30
```

EKRANIN ALTINA GELEN YENİ MENÜ:



YENİ DOSYA AÇMAK İÇİN;



DÜZELTMEK ÜZERE BİR DOSYA AÇMAK İÇİN;



YAZDIĞINIZ VEYA DÜZELTTİĞİNİZ DOSYAYI KAYDETMEK İÇİN;



BÖLÜM-9 = 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
WORK PIECE COORDINATE SYSTEM

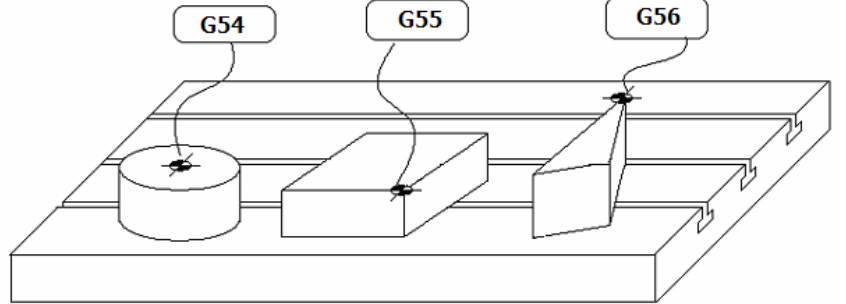
SAĞ TARAF : 2 SAYFA
TOOL OFFSET COMPENSATION

MAIN		SUB SETTINGS				
Workpiece Coordinate System		Tool Offset Compensation				
Workpiece Coordinate Offset		X (mm)	Y (mm)	Z (mm)	A (mm)	B (mm)
Workpiece Zero Offset 1 (G54)		50.000	50.000	10.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 2 (G55)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 3 (G56)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 4 (G57)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 5 (G58)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 6 (G59)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 7 (G54.1 P1)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 8 (G54.1 P2)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 9 (G54.1 P3)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 10 (G54.1 P4)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
Workpiece Zero Offset 11 (G54.1 P5)		0.000	0.000	0.000	0.000	0.000

Page 1 / 6

WORK PIECE COORDINATE SYSTEM
YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİ KULLANILIR.

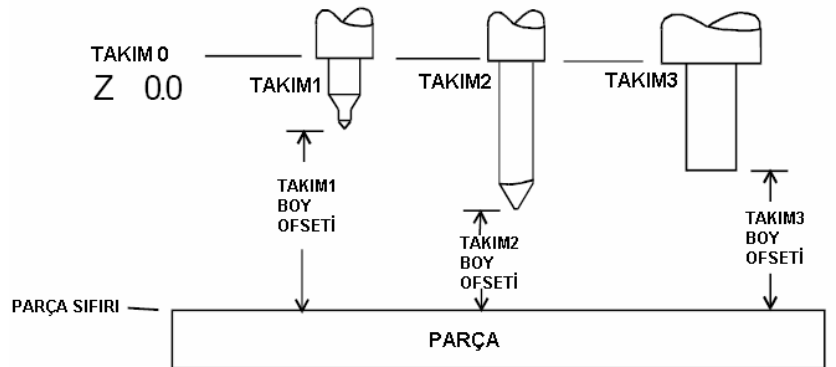
HER NOKTANIN KOORDİNATLARI
X , Y , Z BÖLÜMLERİNE GİRİLİR.

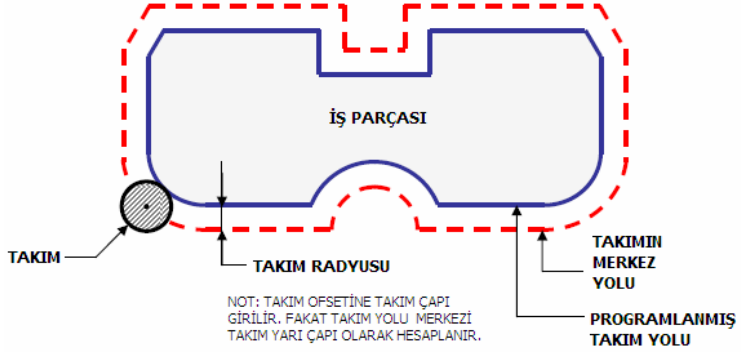











TOOL OFFSET COMPENSATION
YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİ KULLANILIR.

TAKIM BOYLARI ARASINDAKİ FARK
LENGHT/GEOM BÖLÜMÜNE GİRİLİR.

TAKIM BOYUNA PASO VERMEK İÇİN
LENGHT/WEAR BÖLÜMÜNE DEĞER
YAZILIR.



<p>TOOL OFFSET COMPENSATION YANDA GÖRÜLDÜĞÜ GİBİ KULLANILIR.</p> <p>TAKIM ÇAPLARI DIAMETER / GEOM BÖLÜMÜNE GİRİLİR.</p> <p>TAKIM ÇAPINA PASO VERMEK İÇİN DIAMETER/WEAR 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>Machine Pos</p> <p>X(mm): 0041.150 Y(mm): 0044.300 Z(mm): 0044.650 A(mm): 0000.000 B(mm): 0000.000</p>  <table border="1" data-bbox="1046 1550 1493 1675"> <thead> <tr> <th colspan="2">Workpiece Coordinate System</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">Workpiece Coordinate Offset</td> </tr> <tr> <td>X (mm)</td> <td>41.150</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Workpiece Zero Offset 1 (G54)</td> </tr> </tbody> </table>	Workpiece Coordinate System		Workpiece Coordinate Offset		X (mm)	41.150	Workpiece Zero Offset 1 (G54)	
Workpiece Coordinate System									
Workpiece Coordinate Offset									
X (mm)	41.150								
Workpiece Zero Offset 1 (G54)									
<p>KUTU İÇİNE KONULAN DEĞER KAYDEDİLİR.</p>									
<p>SETTINGS TUŞUNA BASILARAK BU MODDAN ÇIKILIR.</p>									

BÖLÜM-10 = TEACHING (ÖĞRETME) MODU

"TEACHING MODE" SEÇMEK İÇİN YANDAKİ TUŞA BASIN. ŞİMDİ "EDIT" MODUNDAN ÇIKIP BAŞKA BİR ALT VEYA İŞLEM MODUNA GİDİN. EDIT MODU ARKA PLANDA KALACAKTIR.

Teaching

Save Point

BUTONU MEVCUT TAKIMIN POZİSYONUNU PARÇA PROGRAMI İÇİNE KOYABİLMEK İÇİN KULLANILIR. EĞER İMLEÇ VARSA POZİSYON İMLEÇ İLE GİRİLİR. AKSİ TAKDİRDE DOSYANIN BAŞLANGIÇ NOKTASI GİRİLİR.

%
G01 |
↑
imleç

"Save Point" butonuna basmadan önce

%
G01 X0.000 Y39.221 Z0.000|

"Save Point" butonuna bastıktan sonra

"TEACHING " MODUNDA, EDIT MODUNDAN ÇIKIP MANUAL MODLARDAN BİRİNE GİDİP KIZAĞI HAREKET ETTİRİN. KAYDEDİLMESİNİ İSTEDİĞİNİZ NOKTAYA GELİN.

Save Point

EDIT MODUNA GERİ DÖNÜN.

TUŞUNA BASARAK BU NOKTAYI PARÇA PROGRAMININ İÇİNE ATIN.



Back

EDIT MODUNDAN ÇIKMAK İÇİN

TUŞUNA BASIN.