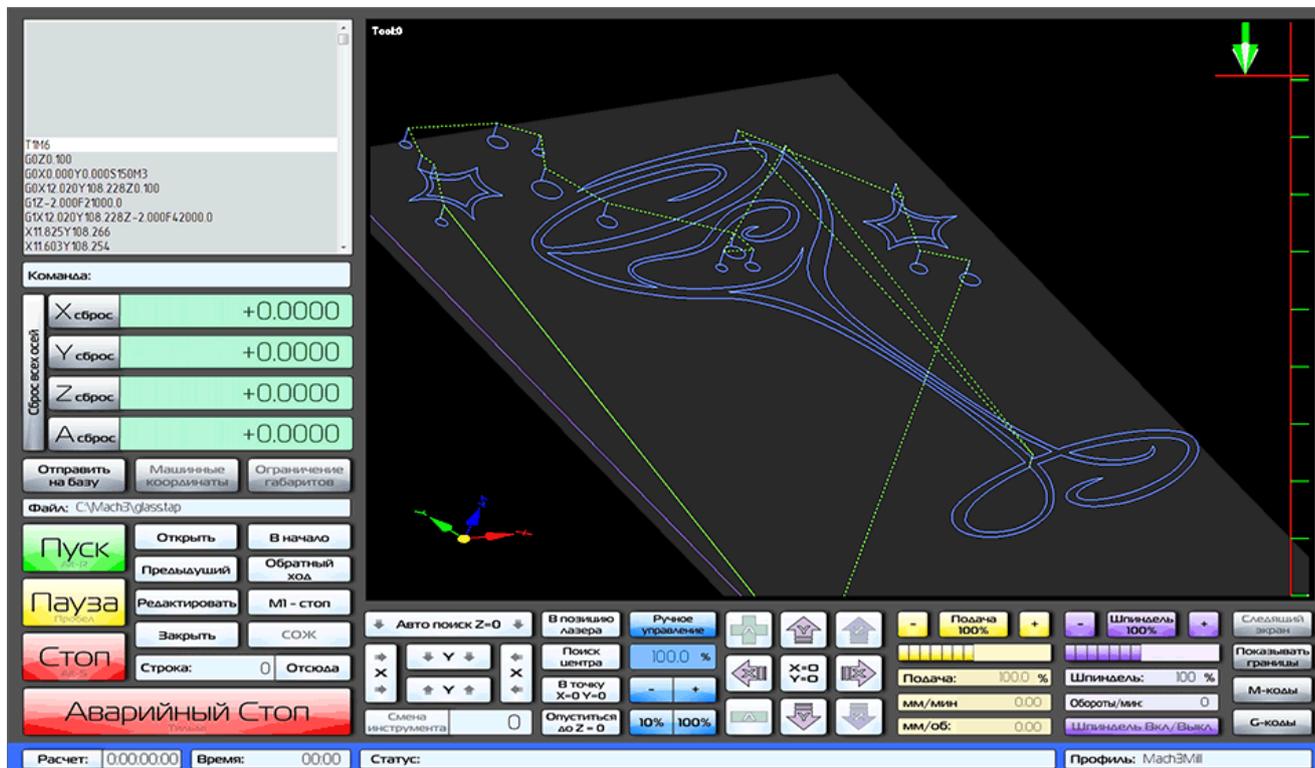


Russian Screenset

РУССКОЯЗЫЧНЫЙ СКРИНSET ДЛЯ MACH3

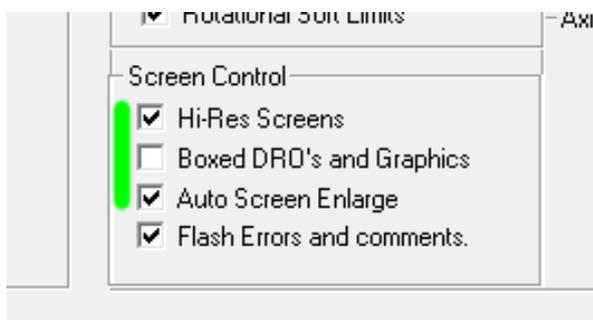


УСТАНОВКА:

1. Распаковать непосредственно в папку mach3 (обычно *C:/Mach3*) с перезаписью существующих файлов в случае совпадения и объединением папок.

2. В настройках программы *Mach3 Config / General Config... / Screen control* обязательно установить галочки *Hi-Res Screens* и *Auto Screen Enlarge*, и убрать галочку *Boxed DRO's and Graphics*.

Скринсет сделан таким образом, что при соблюдении данных условий качественно отображался при любых разрешениях экрана.



3. Загрузить скринсет через меню программы *View / Load Screens / RussianScreenset.set*.

4. В меню *Operator / Brain Control...* активировать модули *RS_Feedrate_Leds.brn* и *RS_Spindle_Leds.brn* они нужны для работы горизонтальных шкал скорости подачи и скорости шпинделя.

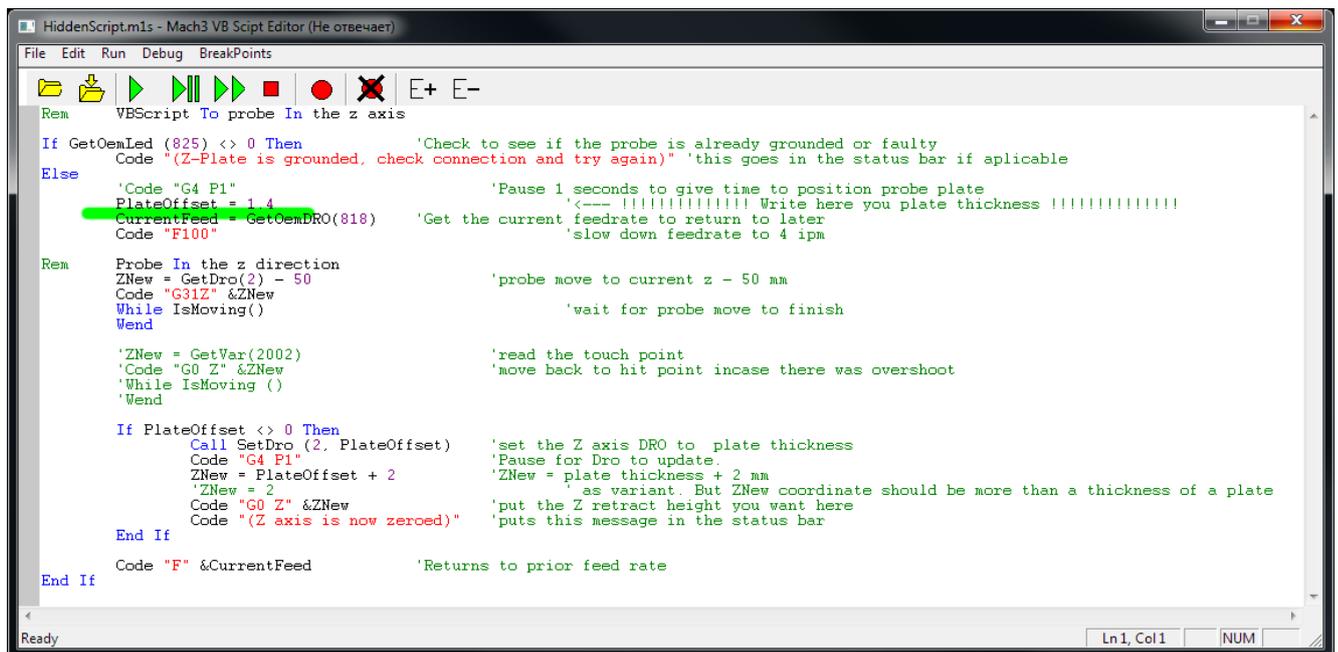
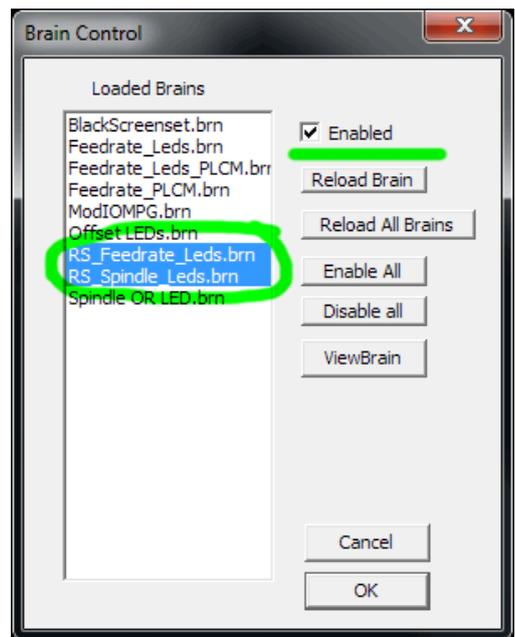
Если же вы не будете пользоваться скринсетом - лучше отключить данные модули для предотвращения возможных конфликтов с другими скринсетами. В частности, может возникнуть проблема со скоростью подачи, т.к. *RS_Feedrate_Leds.brn* передает данные из поля *подача* на экране в программную переменную *Feed_Ovrd*.

5. Если вы будете пользоваться функцией *Авто поиск Z=0*, то вам нужно будет в скрипте этой кнопки вписать значение толщины контактной пластины (сейчас толщина пластины = 1.4 мм).

Для открытия скрипта выберите в меню *Operator / Edit Button Script* и нажмите на кнопку.

Если какие-то скрипты вы ранее адаптировали под свои нужды, то их придется скопировать из вашего предыдущего скринсета и заменить их здесь.

6. Можно установить в систему тот же шрифт (MagistralC), что использован в скринсете и выбрать его для отображения текста и чисел в Mach3.



ГОРЯЧИЕ КЛАВИШИ:

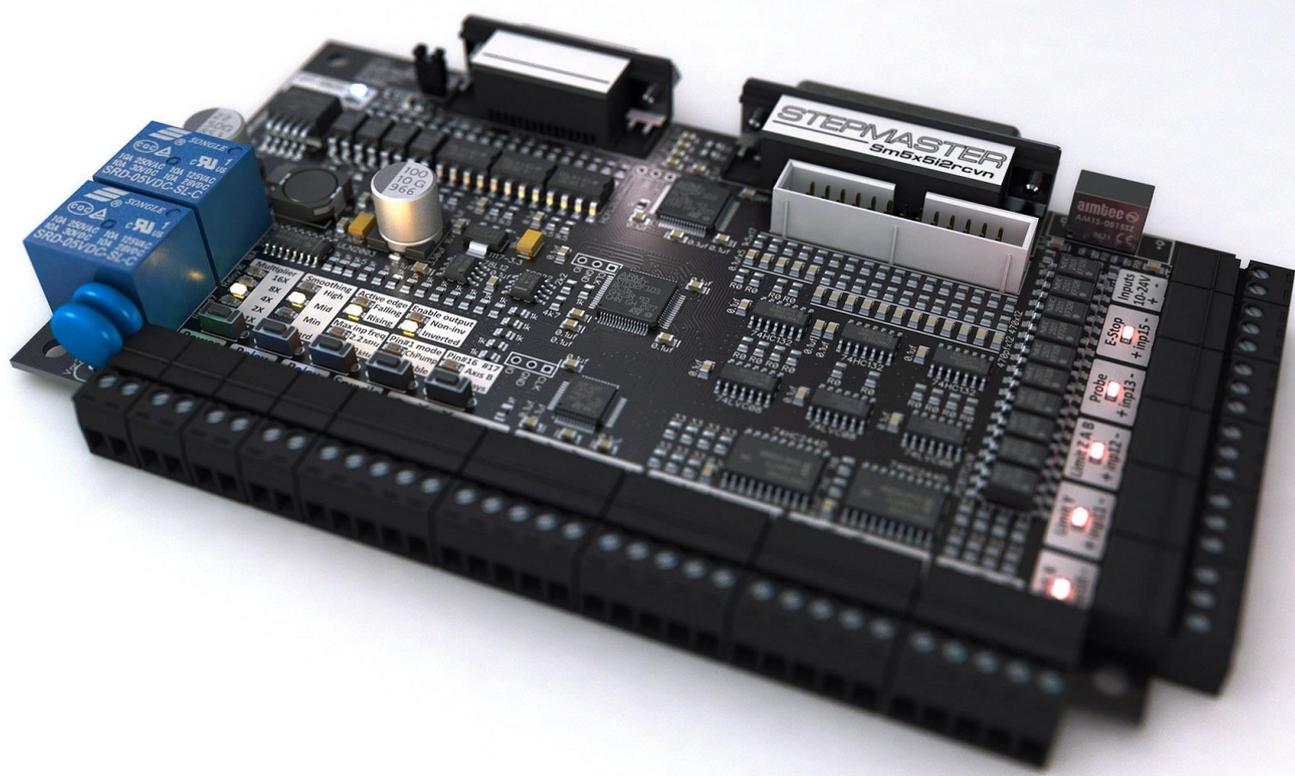
- +	скорость ручного перемещения
F10 F11	скорость подачи
Num - Num +	обороты шпинделя
Z	запускает скрипт обнуления высоты инструмента по датчику [<i>Авто поиск Z=0</i>]
F5	шпиндель вкл / выкл
Home	На базу
Alt + R	Пуск
Alt + S	Стоп
Пробел	Пауза
~ (тильда)	Reset
Ctrl + F	СОЖ

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КНОПКИ:

<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">Расчет:</div>	<p>Вычисляет время выполнения программы</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-bottom: 5px;">  </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">  </div>	<p>Запускает алгоритм поиска нулевого уровня обрабатываемой детали. Требуется наличие контактной пластины, посылающей сигнал на вход <i>probe</i> программы в случае контакта с инструментом. При наличии сигнала <i>probe</i> на кнопке высвечивается ограничение под серыми стрелками.</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">Поиск центра</div>	<p>Алгоритм для поиска датчиком центра отверстия (работоспособность не проверена).</p>
<div style="display: flex; align-items: center; gap: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">  </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">  </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">  </div> </div>	<p>Группа кнопок для поиска боковых граней в соответствующем направлении (работоспособность не проверена).</p>
<div style="display: flex; gap: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Строка:</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Отсюда</div> </div>	<p>Подготовить выполнение программы с данной строки.</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">В позицию лазера</div>	<p>Предполагает использование лазерного указателя для установки нулевой точки. Дешевая лазерная указка закрепляется рядом со шпинделем и направлена вдоль оси Z. Данная кнопка предназначена для запуска скрипта перемещающего инструмент в точку лазера и обнуляющего рабочие координаты X и Y.</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">В точку X=0 Y=0</div>	<p>На текущей высоте перемещает инструмент в точку 0, 0 рабочей системы координат.</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">X=0 Y=0</div>	<p>Присваивает текущей позиции инструмента координаты X=0 и Y=0 не перемещая инструмент.</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">Опуститься до Z = 0</div>	<p>Опускается до Z = 0</p>
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;">Смена инструмента</div>	<p>Отображает номер требуемого инструмента в случае с УП предполагающей автоматическую смену.</p>

STEPMASTER

Интерфейсная плата
с цифровой обработкой сигнала



StepMaster v 2.5 – лучшая интерфейсная плата.

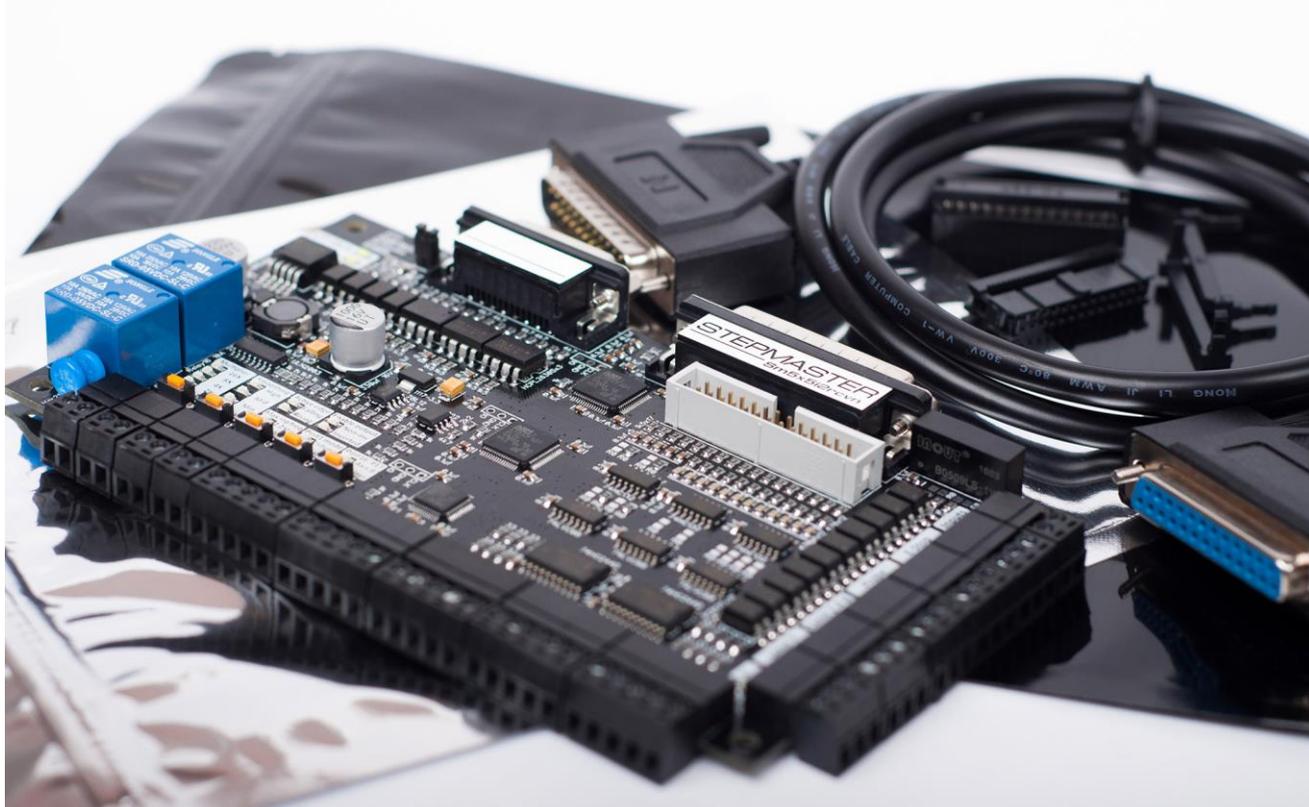
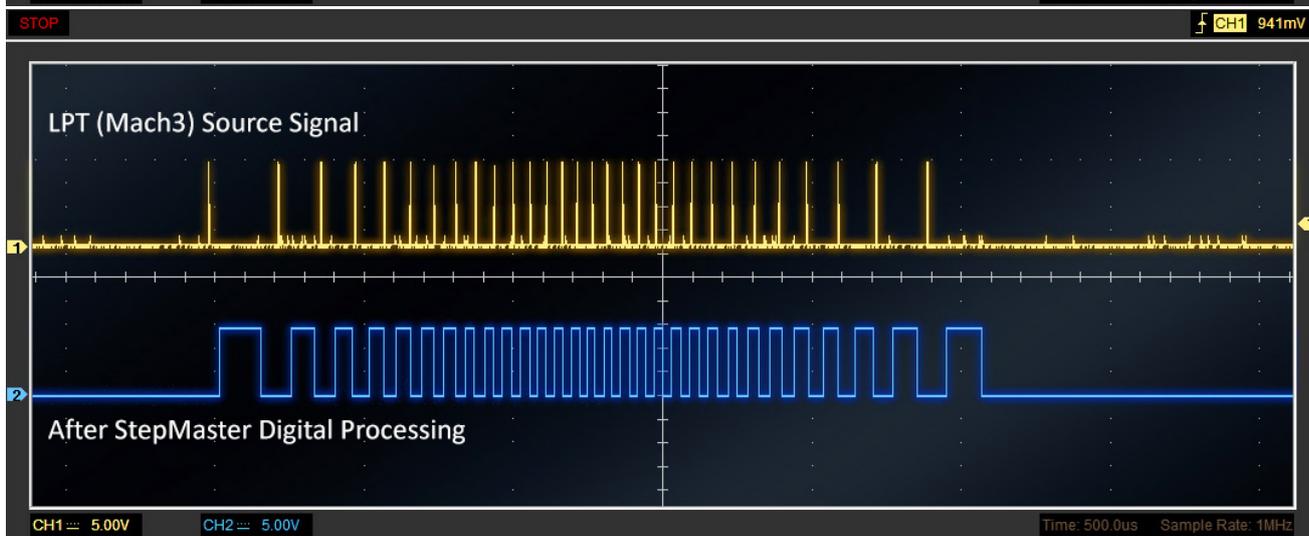
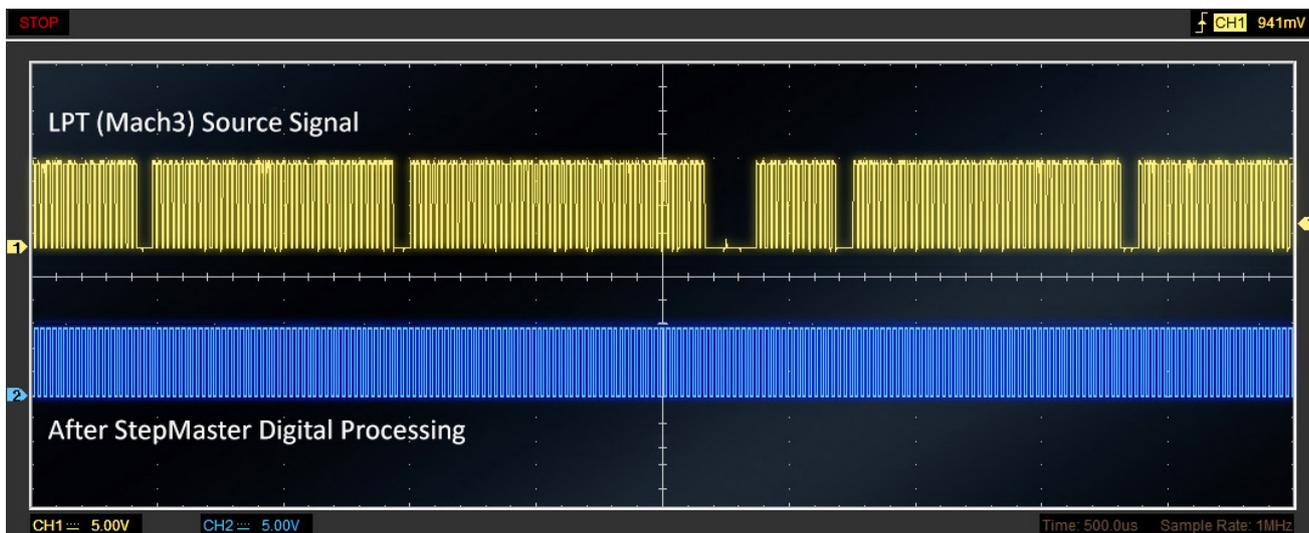
Совместима с Mach3, LinuxCNC и NCStudio5 (при наличии PCI платы).

Благодаря цифровой обработке сигнала управления тремя процессорами ARM Cortex-M3 значительно возрастает скорость работы ЧПУ станка, стабильность и точность перемещений, устраняются срывы, пропуск шагов и смещение координат.

Так же плата позволяет умножать частоту сигнала управления для работы в режимах более мелкого микрошага.

Входная частота – до 2 МГц, выходная – до 32 МГц.

Подробнее на сайте <http://stepm.ru/>



Подробнее на сайте <http://stepm.ru/>