

Внимание!

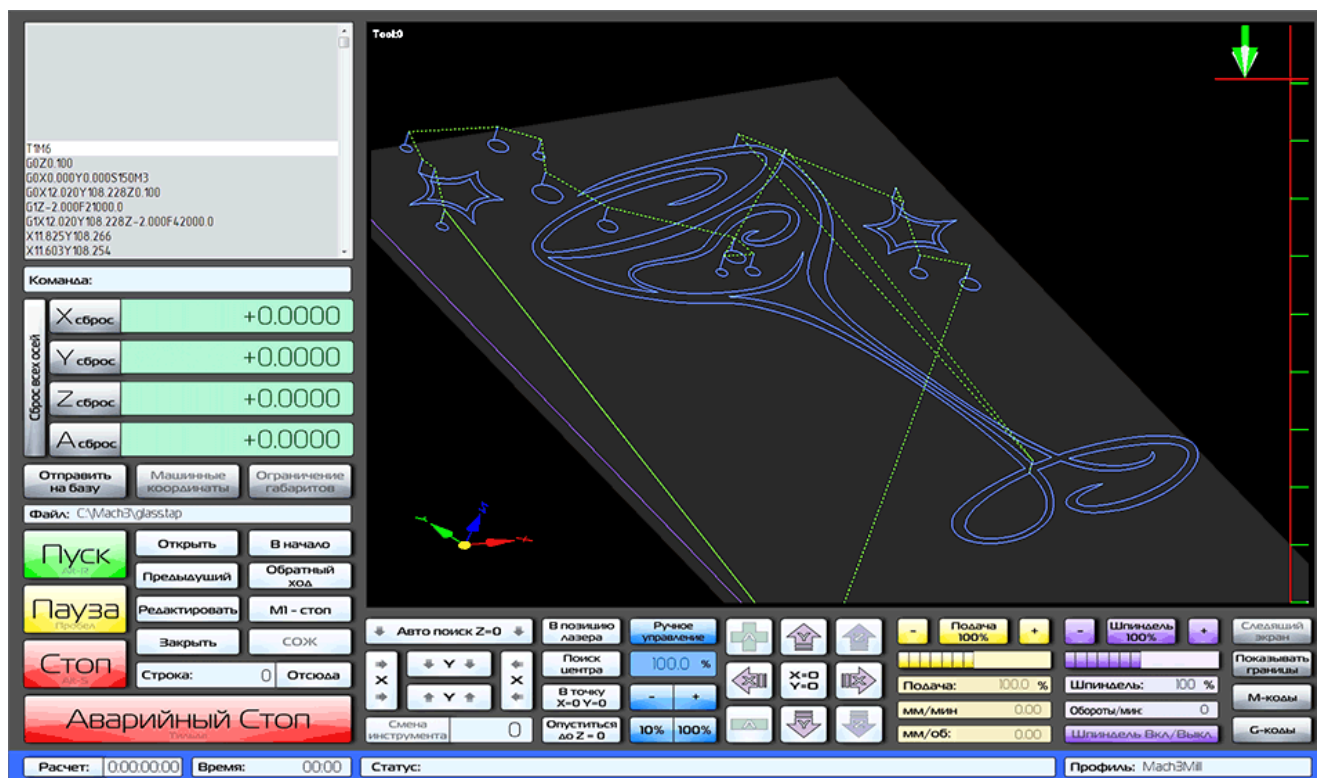
Данный проект является коммерческим.

Для пользователей или администрации форума www.cncmasterkit.ru стоимость единичной лицензии составляет 500 руб.

Условия приобретения можно обсудить по почте michael-yurov@ya.ru

Для всех остальных жителей нашей планеты - скринсет бесплатен.

Данные изменения внесены 07.06.2012 по причине наглого, унижительного, оскорбляющего отношения со стороны представителей администрации и нескольких участников форума www.cncmasterkit.ru.



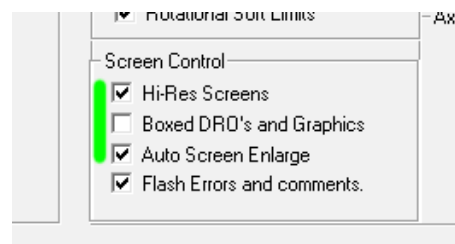
Установка:

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](#).

Так же есть смысл убрать галочку [Boxed DRO's and Graphics](#).

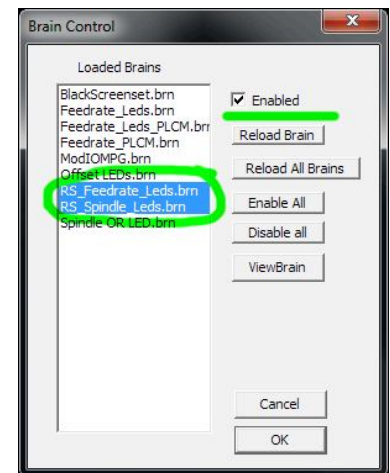
Скринсет сделан таким образом, что при соблюдении данных условий качественно отображался при любых разрешениях экрана.



3. Загрузить скринсет через меню программы [View / Load Screens / RussianScreenset.set](#).

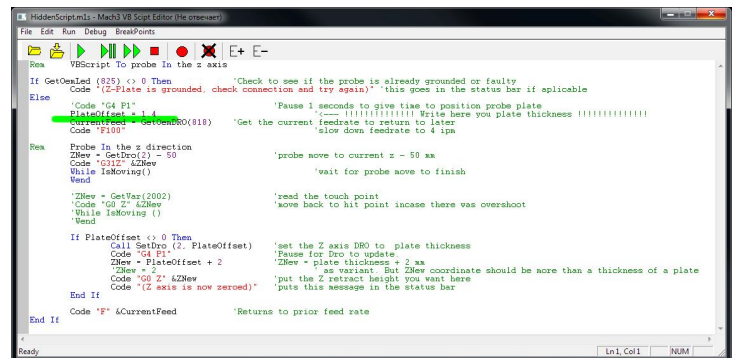
4. В меню *Operator / Brain Control...* активировать модули *RS_Feedrate_Leds.brn* и *RS_Spindle_Leds.brn* они нужны для работы горизонтальных шкал скорости подачи и скорости шпинделя.

! 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:

- и + – регулируют скорость ручного перемещения,
- F10* и *F11* – регулируют скорость подачи
- Num+* и *Num* – регулируют обороты шпинделя
- Z* – запускает скрипт обнуления высоты инструмента по датчику [*Авто поиск Z=0*]
- F5* – включает / выключает шпиндель
- Home* – На базу,
- Alt + R* – Пуск,
- Alt + S* – Стоп,
- Пробел – Пауза,
- ~ (тильда) – Reset
- Ctrl + F* – СОЖ

Дополнительные кнопки:

Расчет:

Вычисляет время выполнения программы

↓ Авто поиск Z=0 ↓

Запускает алгоритм поиска нулевого уровня обрабатываемой детали. Требуется наличия контактной пластины посылающей сигнал на вход *probe* программы в случае контакта с инструментом. При наличии сигнала *probe* на кнопке высвечивается ограничение под серыми стрелками .

Поиск центра

Алгоритм для поиска датчиком центра отверстия (работоспособность не проверена).



Группа кнопок для поиска боковых граней в соответствующем направлении (работоспособность не проверена).

Строка: Отсюда

Подготовить выполнение программы с данной строки.

В позицию лазера

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.

В точку
X=0 Y=0

На текущей высоте перемещает инструмент в точку 0, 0 рабочей системы координат.

X=0
Y=0

Присваивает текущей позиции инструмента координаты X=0 и Y=0 не перемещая инструмент.

Опуститься
до Z = 0

Опускается до Z = 0

Смена инструмента

Отображает номер требуемого инструмента в случае с УП предполагающей автоматическую смену.

В случае обнаружения ошибок – просьба сообщить о них по электронной почте.

Михаил

michael-yurov@ya.ru