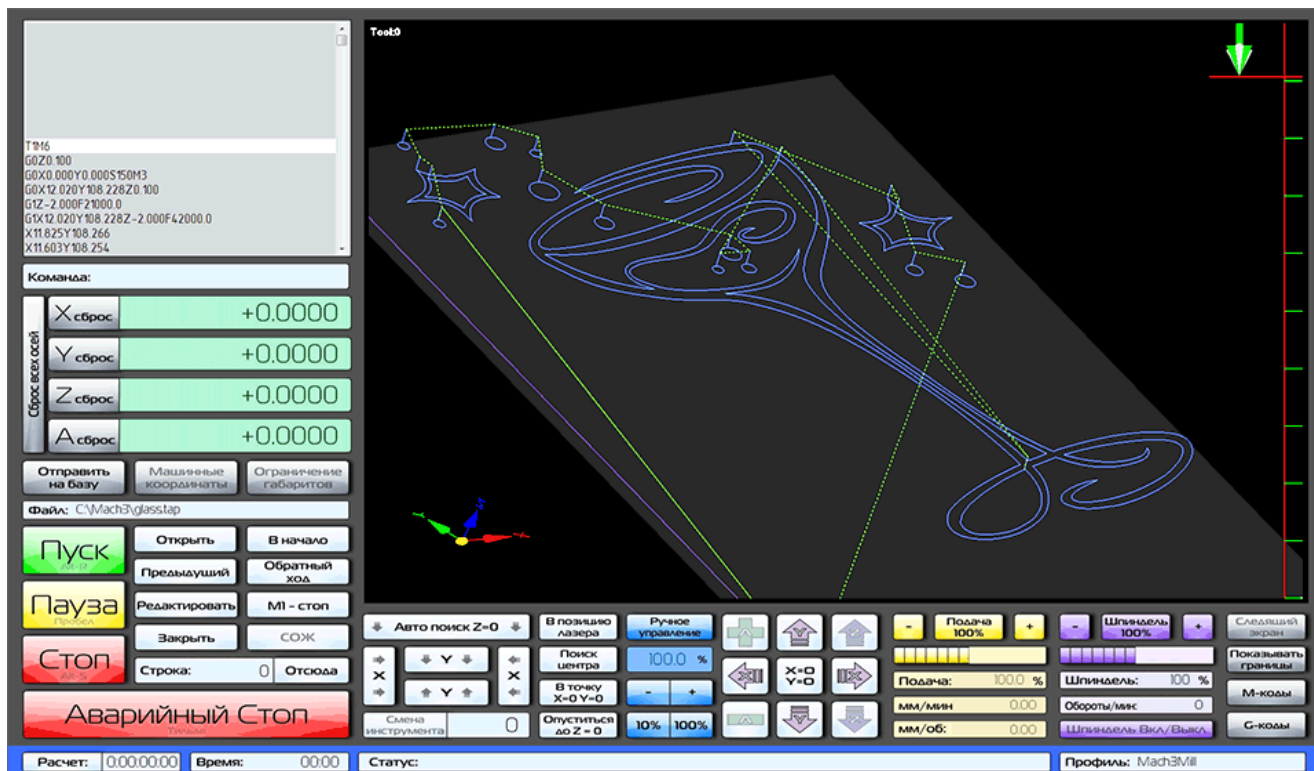


# Russian Screenset

## РУССКОЯЗЫЧНЫЙ СКРИНSET ДЛЯ MACH3

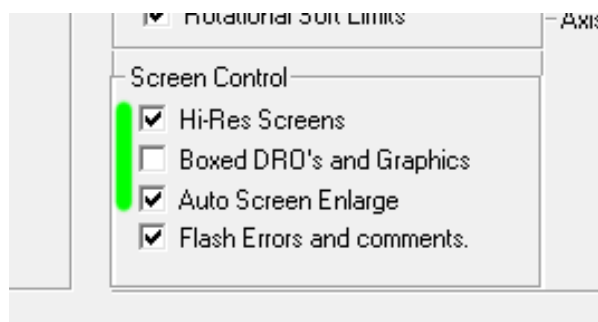


## УСТАНОВКА:

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.



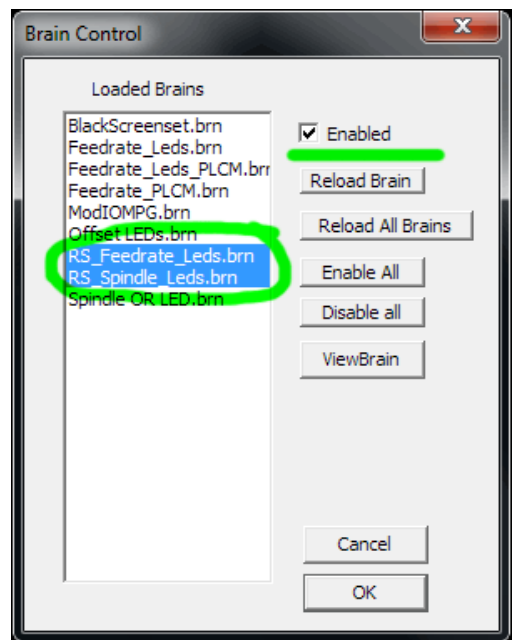
3. Загрузить скринсет через меню программы [View / Load Screens / RussianScreenset.set](#).

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*.

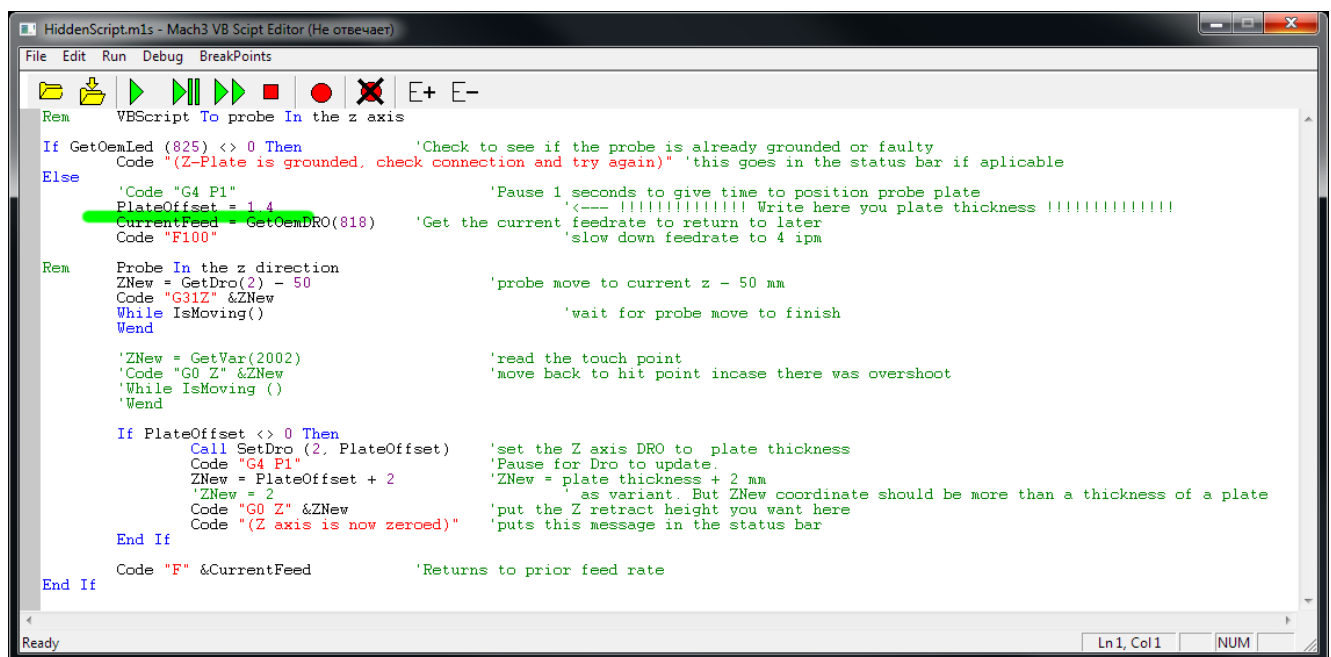
5. Если вы будете пользоваться функцией *Авто поиск Z=0*, то вам нужно будет в скрипте этой кнопки вписать значение толщины контактной пластины (сейчас толщина пластины = 1.4 мм).

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:

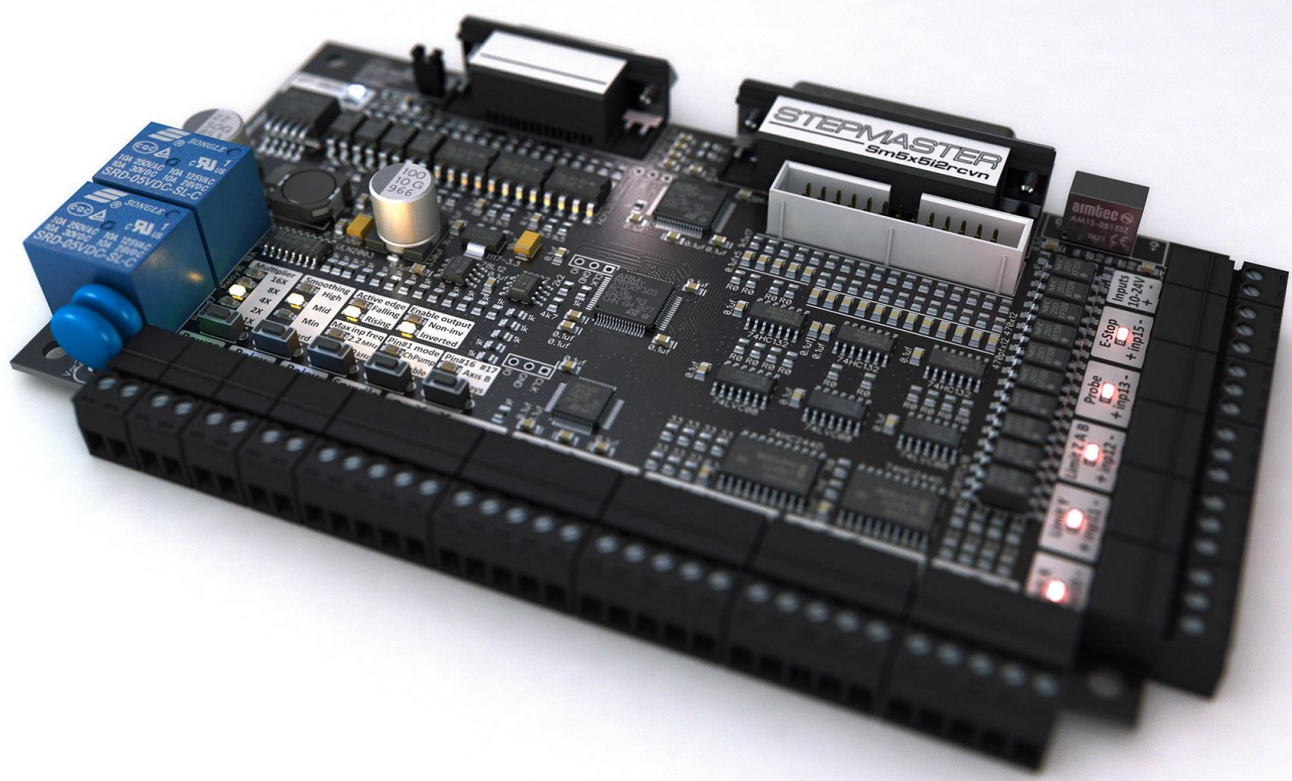
- +	скорость ручного перемещения
F10 F11	скорость подачи
Num - Num +	обороты шпинделя
Z	запускает скрипт обнуления высоты инструмента по датчику [ <i>Авто поиск Z=0</i> ]
F5	шпиндель вкл / выкл
Home	На базу
Alt + R	Пуск
Alt + S	Стоп
Пробел	Пауза
~ (тильда)	Reset
Ctrl + F	СОЖ

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ КНОПКИ:

<div>Расчет:</div>	Вычисляет время выполнения программы
<div> <div>↓ Авто поиск Z=0 ↓</div> <div>↓ Авто поиск Z=0 ↓</div> </div>	Запускает алгоритм поиска нулевого уровня обрабатываемой детали. Требуется наличия 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.
<div>Поиск центра</div>	Алгоритм для поиска датчиком центра отверстия (работоспособность не проверена).
<div> <div> <div>→</div> <div>→</div> <div>X</div> <div>→</div> </div> <div> <div>↓ Y ↓</div> <div>↑ Y ↑</div> </div> <div> <div>←</div> <div>←</div> <div>X</div> <div>←</div> </div> </div>	Группа кнопок для поиска боковых граней в соответствующем направлении (работоспособность не проверена).
<div>Строка:</div> <div>Отсюда</div>	Подготовить выполнение программы с данной строки.
<div>В позицию лазера</div>	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.
<div>В точку X=0 Y=0</div>	На текущей высоте перемещает инструмент в точку 0, 0 рабочей системы координат.
<div>X=0 Y=0</div>	Присваивает текущей позиции инструмента координаты X=0 и Y=0 не перемещая инструмент.
<div>Опустить до Z = 0</div>	Опускается до Z = 0
<div>Смена инструмента</div>	Отображает номер требуемого инструмента в случае с УП предполагающей автоматическую смену.

# STEPMASTER

Интерфейсная плата  
с цифровой обработкой сигнала



**StepMaster v 2.5 – лучшая интерфейсная плата.**

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

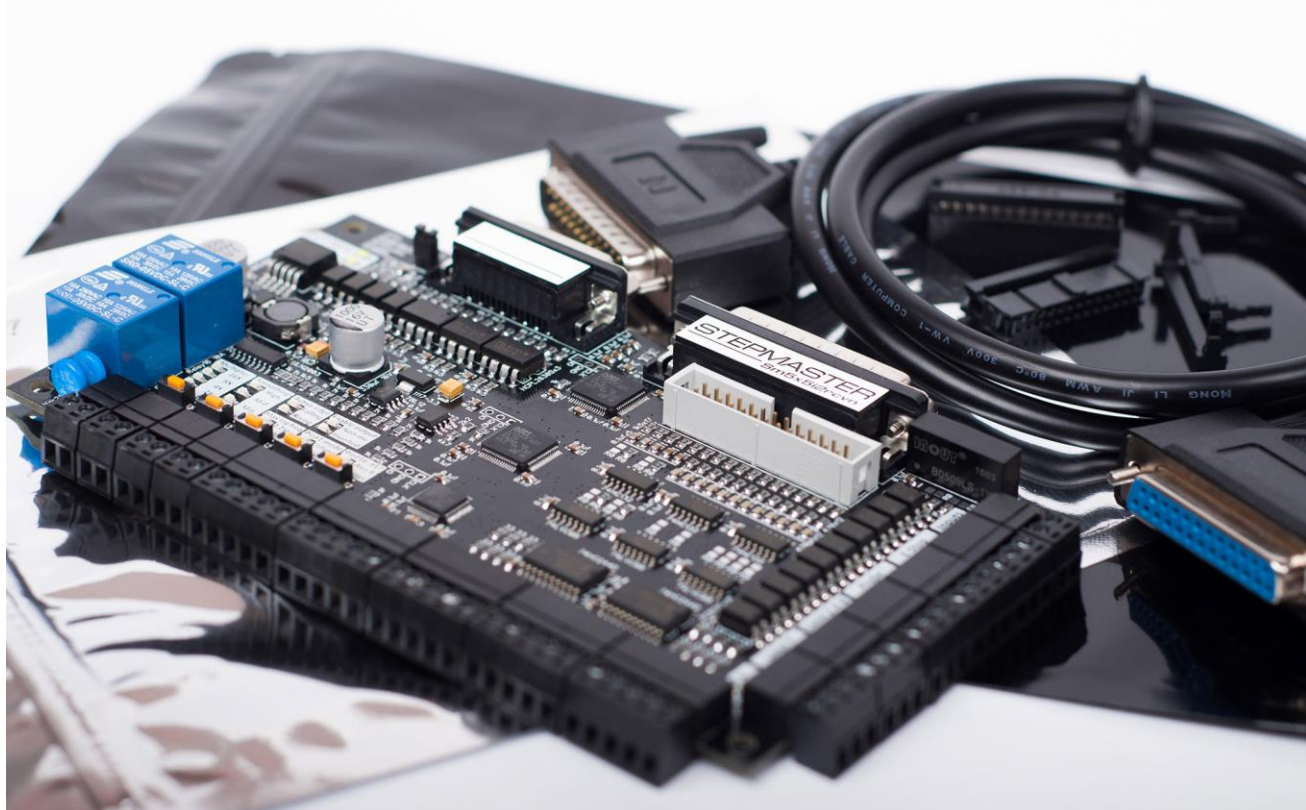
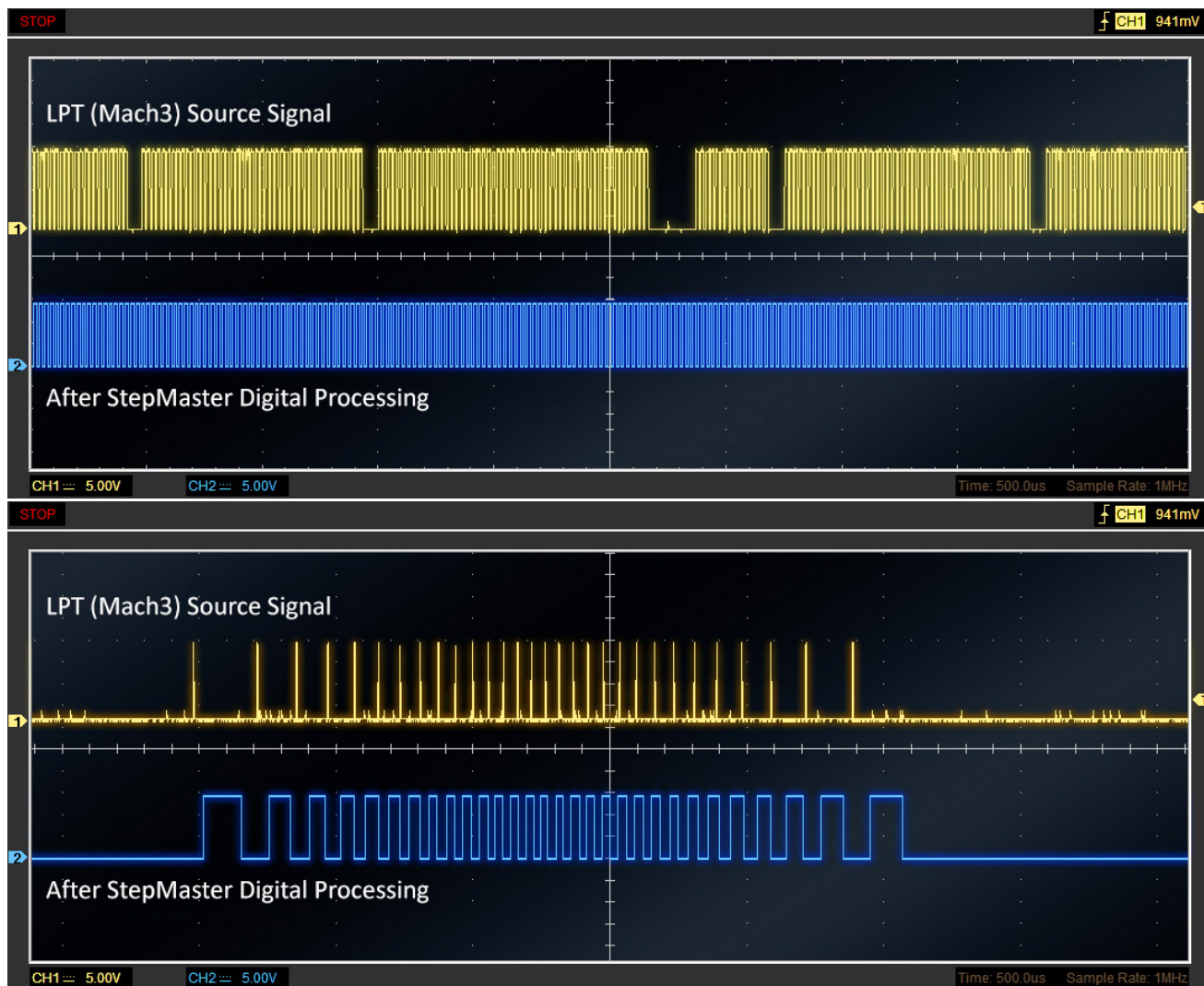
Благодаря цифровой обработке сигнала управления тремя процессорами ARM Cortex-M3 значительно возрастает скорость работы ЧПУ станка, стабильность и точность перемещений, устраняются срывы, пропуск шагов и смещение координат.

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/>