

ПРОГРАММА ДЛЯ УСТАНОВКИ ЧПУ «СИБИРЬ АРМ»

1. Назначение:

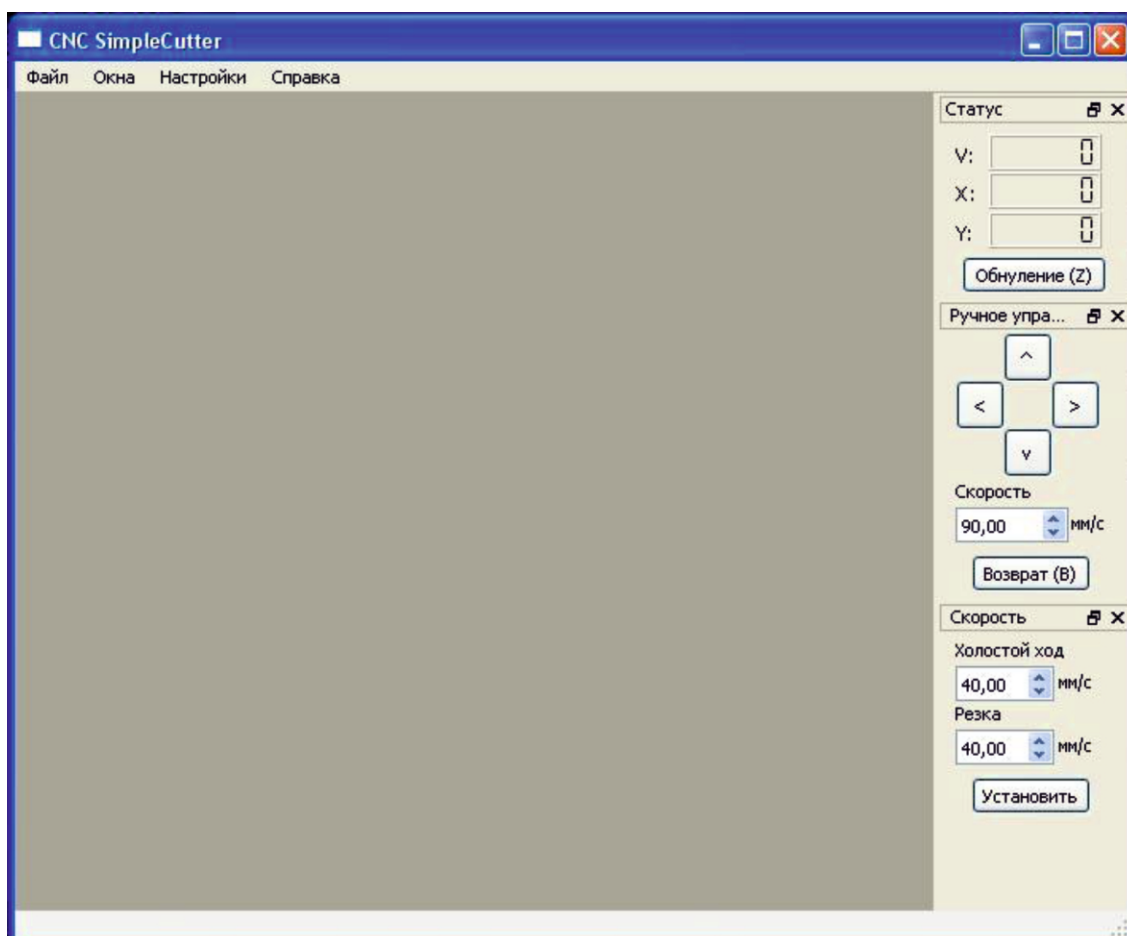
Программа « Simple Cutter» (далее – программа) предназначена для управления процессом резки листового металла станком плазменной резки. Программа позволяет задавать все необходимые режимы работы станка и контролировать процесс резки.

2. Установка на компьютер:

Для установки на компьютер однократно запустите файл «vcredist_x86» , находящийся в папке вместе с программой.

После этого программа готова к запуску и использованию.

3. Внешний вид:



В центре окна программы находится рабочее поле, где будут открываться чертежи для резания.

В верхнем левом углу находятся кнопки выпадающих закладок «Файл», «Окна», «Настройки» и «Справка». В закладке «Файл» находятся команды открытия файла для резки и команда выхода из программы.

В закладке «Окна» находятся три команды открытия/закрытия окон «статус», «ручное управление» и «скорость». Открытие/закрытие производится однократным выбором данной команды. Открытое окно отображается птичкой перед командой.

Закладка «Настройки» содержит четыре пункта «Настройки», «Рисование Вкл.», «Контроль плазмы» и «Завершение реза»:

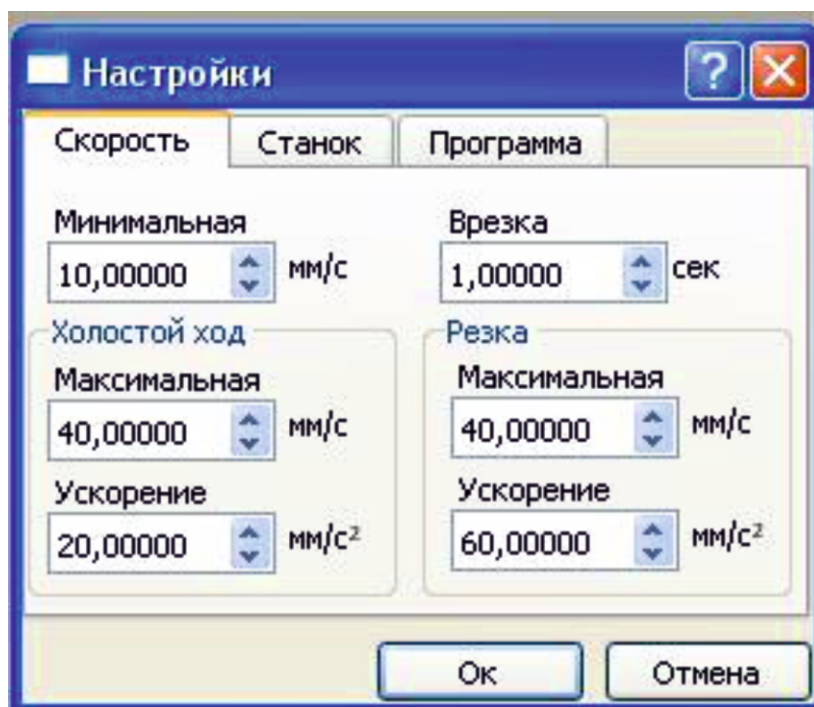
Команда «Настройки» вызывает открытия окна настроек (описание ниже).

Команда «Рисование Вкл.» включает /выключает режим отображение процесса резания в рабочем поле.

Рисование рекомендуется выключать во время резания при использовании компьютера с одноядерным процессором.

Команда «Контроль плазмы» включает/выключает систему контроля горения плазмы. При включенном режиме случайное погашение плазмы приводит к немедленной остановке процесса резания, выдаче сообщения на экран и переходе в режим «пауза».

Окно настроек.



Окно имеет три закладки «Скорость», «Станок» и «Программа».

Пользователю интересна лишь первая закладка. Неквалифицированное изменение информации в других окнах может привести к неработоспособности системы или неправильной работе.

Настроечные окна расположенные в закладке «Скорость» интуитивно понятны и содержат скоростные параметры движения станка.

Изменять параметры можно либо переписыванием, либо стрелками.

Действовать параметры начинают после закрытия окна кнопкой «Ок».

В правой части окна программы располагаются открытые окна «Статус», «Ручное управление» и «Скорость». Расположение окон можно изменить простым перетаскиванием, нужно помнить, что окна могут расположиться одно под другим в виде закладок.

Окно «Статус» содержит информационные окошки о текущих координатах по X и Y в ШАГАХ двигателей приводов и текущую скорость перемещения. Отображение происходит ТОЛЬКО при включенном режиме «Рисование Вкл.».

Кнопка «Обнуление» соответственно обнуляет отображаемые координаты. Вместо нажатие кнопок окна программы можно нажимать кнопки на клавиатуре, указанные на кнопках программы. Например «Обнуление» соответствует кнопке «Z» на клавиатуре.

Окно «Ручное управление» содержит кнопки, при нажатии на которые происходит выбранное перемещение приводов станка со скоростью, выбранной в окне. Следует иметь ввиду, что параметр скорости запоминается только после нажатия на любую кнопку перемещений.

Кнопка «Возврат» дает команду приводам станка вернуться в координату X=0, Y=0.

В окне «Скорость» дублируются окошки параметра скорости из окна «Настройки». Их можно изменить и в этом окне, но действовать они начнут только после нажатия кнопки «Установить».

Пункт «завершение реза» позволяет выбрать один из трех вариантов поведения станка после окончания выполнения программы:

- вернуться в исходную точку
- остаться в точке окончания программы и обнулить координаты
- просто остановиться и ожидать действий оператора.

4. Исходные данные:

Исходными данными для программы являются чертежи в формате DXF версии 12.

Перемещение рабочего органа задается линиями в двух слоях с определенными именами:

- холостое перемещение (с погашенной плазмой) ----«MOVE»
- резание (с зажженной плазмой) -----«SLICE»

Изображения в прочих слоях в процессе не участвуют.

Рекомендуется выбирать линии с установками цвета, вида и толщины –«послою». Обязательным является наличие линии начинающейся в точке начала координат.

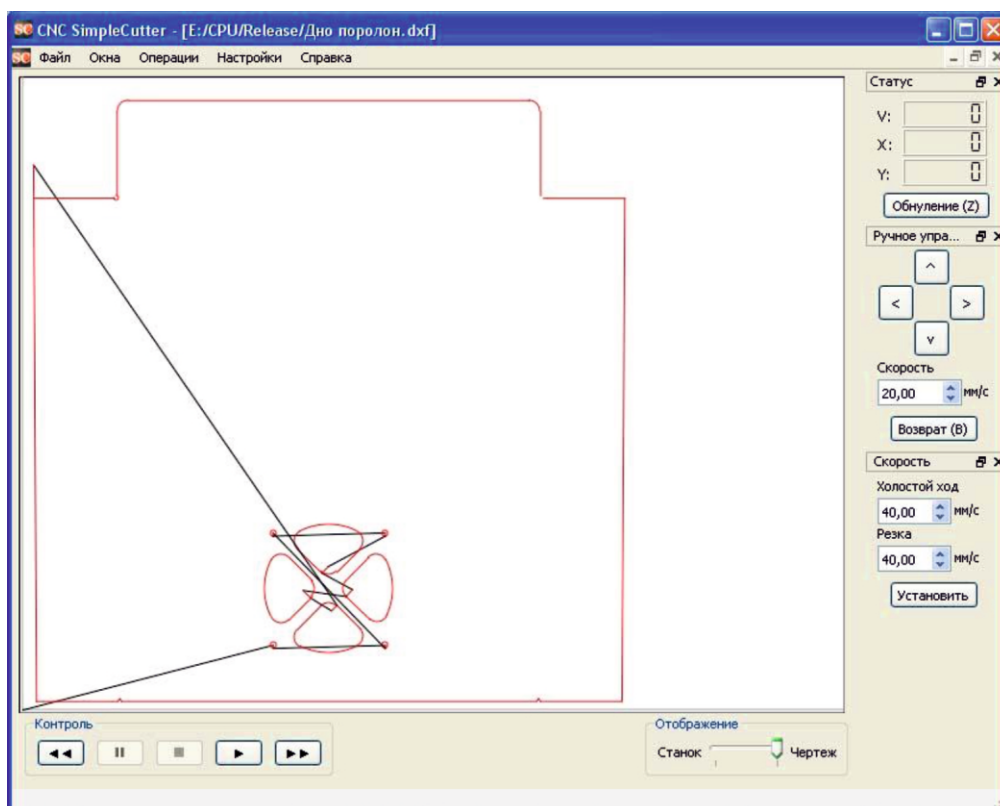
Следует иметь в виду, что в случае обнаружения неоднозначности в точке перехода между линиями, программа выберет направление по своему алгоритму. Линии, не имеющие соединений или не попадающие в цепь проходов, будут пропущены.

Проверить правильность подготовленных данных можно, запустив программу на любом компьютере без станка.

В рабочем поле линии холостых переходов отображаются – черным цветом, линии реза - красным.

Отрицательные координаты в рабочем поле не отображаются, но приводами станка выполняются.

5. При открытии чертежа в программе появляется окно с дополнительными кнопками управления:



Их функциональное назначение слева направо:

- «Перемотка назад»
- «Стоп/Пауза» - временная остановка. Последующее нажатие кнопки «Старт» приведет продолжению резания.
- «Отмена» - прекращение резания данного чертежа.

Нажатие кнопки «Старт» после «Отмена» приведет к резанию чертежа с начала.

- «Старт» - запуск процесса резания.

- «Перемотка вперед»

Кнопки перемотки позволяют перед началом резания пропустить часть элементов чертежа. Пропущенные элементы отображаются серым цветом.

Одновременно можно открывать несколько окон. Запустить процесс резания в последующем окне можно только окончания резания или нажатия кнопки «Отмена» в предыдущем окне.

Не забывайте пользоваться кнопками «Обнуление» и «Возврат».

Переключатель Станок/Чертеж переключает масштаб рабочего окна в соответствии с габаритами заданными в закладке настроек станка или в файле чертежа (AutoCAD формирует автоматически).



ООО «Ресурс-комплект»

Адрес: 634040, Россия, г. Томск,
ул. Высоцкого, 28

Телефоны: +7(3822) 28-27-29,
22-75-82 , 28-23-86

Факс: +7 (3822) 28-27-49

Адреса электронной почты:

Общие вопросы: info@sibirsvarka.ru

Отдел продаж: sales@sibirsvarka.ru