

KoLa fűróvarázsló rövid ismertetése

Mach3 CNC

Licensed To: Béni

File

Config

Function Cfg's

View

Wizards

Operator

Plugin Control

Help

KoLa fűróvarázslója

	Mélység	Előtölés	Kiáll ide	Várakozás		Mélység	Előtölés	Kiáll ide	Várakozás	
01.	✓ 15.0	0.44	⌚ 5.0	0.11		18.	✓ 85.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
02.	✓ 25.0	0.44	⌚ 5.0	0.11		19.	✓ 87.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
03.	✓ 35.0	0.44	⌚ 5.0	0.11		20.	✓ 89.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
04.	✓ 45.0	0.44	⌚ 5.0	0.11		21.	✓ 91.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
05.	✓ 50.0	0.44	⬆ 5.0	0.11		22.	✓ 93.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
06.	✓ 55.0	0.44	⬆ 5.0	0.11		23.	✓ 95.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
07.	✓ 60.0	0.44	⬆ 5.0	0.11		24.	✓ 97.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
08.	✓ 65.0	0.44	⬆ 5.0	0.11	↻	25.	✓ 99.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
09.	✓ 67.0	0.44	⬆ 5.0	0.11		26.	✓ 101.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
10.	✓ 69.0	0.44	⬆ 5.0	0.11	⏸	27.	✓ 103.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
11.	✓ 71.0	0.44	⬆ 5.0	0.11		28.	✓ 105.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
12.	✓ 73.0	0.44	⬆ 5.0	0.11		29.	✓ 107.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
13.	✓ 75.0	0.44	⬆ 5.0	0.11	⌚	30.	✓ 109.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
14.	✗ 77.0	0.44	⬆ 5.0	0.11	✓	31.	✓ 111.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
15.	✓ 79.0	0.44	⌚ 5.0	0.11		32.	✓ 113.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
16.	✓ 81.0	0.44	⌚ 5.0	0.11		33.	✓ 115.0	0.10	⬆ 2.2	0.22
17.	✓ 83.0	0.44	⌚ 5.0	0.11		34.	✓ 117.0	0.10	⬆ 2.2	0.22

✎

✎

⌚

✎

✎

⬆

✎

⌚

✎

✎

Ez a Mach Turn alá készített varázsló KoLa útmutatása és kívánsága szerint jött létre. Bárki számára szabadon felhasználható, módosítható.

A használatból eredő semmiféle kárért felelősséget nem vállalok.
(A használatból eredő esetleges haszon már nem riaszt ennyire. ☺)



Az elv: a fúrás mélység, előtolás és működési mód (kiemelés vagy csak forgácsszakítás) táblázatba foglalva van meghatározva. Közös megegyezés alapján a táblázat 50 soros. A táblázat értékekkel való feltöltése lehet teljesen manuális vagy használhatóak a kitöltést segítő funkciók. Ez utóbbit javaslom. ☺

Alapikonok:



A sor elején: engedélyezi az adott sor programba kerülését (végrehajtását).



A sor elején: ezzel a jellel jelölt sor és az utána következő sorok sem kerül már a programba.
(Kitöltési segédletnél lesz még más funkciója is!)



Bal oldali: programozott érték elérése után kiállás a megadott Z koordinátára.
Jobb oldali: programozott érték elérése után visszahúzás (ha értéke nem nulla), majd várakozás adott ideig. A visszahúzás a megadásakor növekményesen értendő!
Egyszerre csak az egyik lehet érvényes!



Váltás a két lap között



Ezeket nem kívánom magyarázni.

Segédfunkciók:



Erre az ikonra kattintva a fölötte lévő oszlop minden cellája felveszi a legfölső cella értékét.



Az oszlop alján lévő:
az oszlop legfelső állapotjelző értékét állítja be az oszlop összes elemére.

A két hasáb között lévő:
az első hasáb legfelső elemének állapotát másolja mind az 50 sorba.



A két hasáb között lévő:
Minden sor végrehajtását engedélyezi, az ikonokat eszerint módosítja a sorok elején.













Ennek a funkciónak a működését egy példával mutatom be:

Adatok:

- furatmélység: 100 mm
- első fúrás mélysége és utána a növekmény: 10 mm
- fúrás mélység növekménye 40 mm után: 5 mm
- fúrás mélység növekménye 60 mm után: 3 mm

Gyors kitöltési lépések:

- engedélyezzünk minden sort !
- első mélységnek írjunk be 10-et!
- első kiállásnak írjunk 10-et!
- nyomjuk meg  1x ! (végig kitölti a mélység oszlopot a kiállásnál megadott növekménnyel)
- a 50-es mélységnél a sor elején rákattintunk a  ikonra, ami így erre  változik. Ezzel jelezzük, hogy ettől a sortól az itt megadott növekménnyel (Kiállás oszlop) tölts ki a táblázatot!
- a Kiállás értékét az adott sorban 5-re módosítsuk!
- nyomjuk meg  1x!
- a 65-ös mélységnél a sor elején rákattintunk az  ikonra, ami így erre  változik. Ezzel jelezzük, hogy ettől a sortól az itt megadott növekménnyel (Kiállás oszlop) tölts ki a táblázatot!
- a Kiállás értékét az adott sorban 3-ra módosítsuk!
- nyomjuk meg  1x !
- a 102-es mélységet módosítsuk 100-ra!
- nyomjuk meg az hasábok közötti  ikont!
- kattintsunk a 100-as méret utáni sor első ikonjára, hogy erre  változzon!
- töltsük ki a többi adatot, paramétert! (Kiállás/várákozás, előtolás, szerszám, fordulat, stb.)
- generáljuk a G-kódot.

Észrevételeket a fórumon várom.

Béni

2011. 02. 25.