

Dimension(mm): 1000.000 x 538.919 x 18.000

Preview

Show Plate Lines Only Show Interpolat

Refresh

	Min(mm)	Max(mm)	Size(mm)
X	0.000	1000.000	1000.000
Y	0.000	538.919	538.919
Z	-8.000	10.000	18.000
Zup Range	-8.000		10.000

Tools Used: [] Tools: []

Depth: 0.00 mm Flip X Flip Y Flip Z

Job Control

Device: C-3000@COM1:38400

Defined: [] Save Delete

Cut Mode Engrave Mode Relative

Vmove: 238.00 mm/s

Vfeed: 203.00 mm/s

Vcutdown: 50.00 mm/s

Vstart: 3.00 mm/s

Acc: 240.00 mm/s²

Vspindle: 15000 rpm

X Copies: 0 Off. 0.00 mm Seg. 0 0

Y Copies: 0 Off. 0.00 mm Hmaterial 20.07 mm

Z Copies: 0 Off. 0.00 mm ZHomeOff 0.00 mm

ZHomeAdjLimit: 0.00 mm ZHomeAdj

Progress: Finished Segments: 0/178

Job Name: bolang

Buttons: Add Job Update Job Delete Job Attach Register ToolReady Start

Job Name	Device	Status	Progress	Vmove	Vfeed	Vcutdown	Vstart	Acc.	Time ...	Description
bolang	C-3000@COM1:38400	Ready		238.00	203.00	50.00	3.00	240.00	0-00:00:00	



Создайте при помощи панели управления Artisman файлы автономной работы.

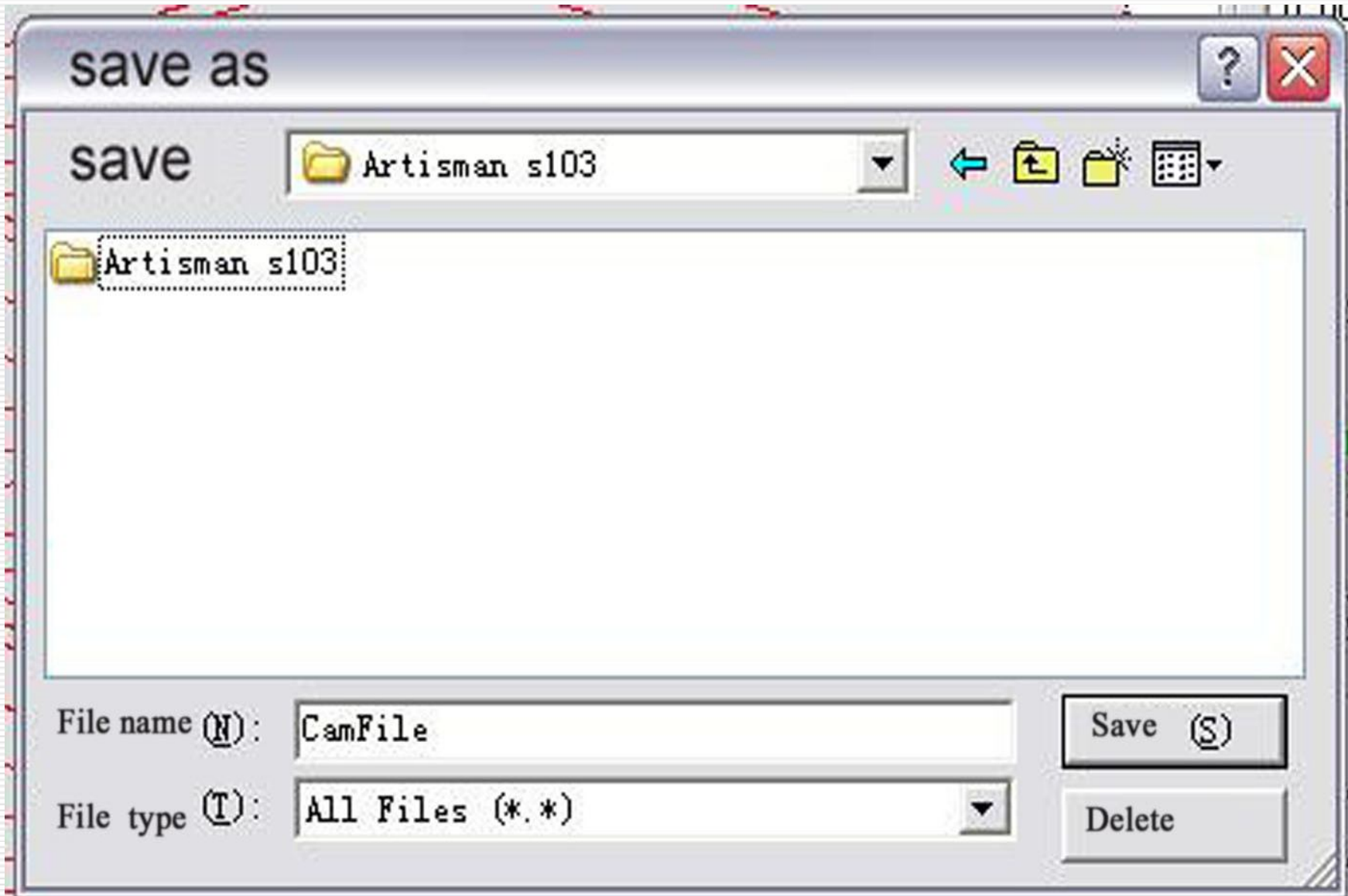
При помощи панели управления Artisman файлы автономного режима можно создать двумя способами.

Способ 1.

Кликните правой кнопкой мышки в ячейке перечня работ, которая находится в нижней части интерфейса панели управления, откроется диалоговое окно.



Выберите «**Export Data**» (вывести данные), откроется диалоговое окно. Введите название файла и кликните на «**Save**» (сохранить).





Для того чтобы начать обработку, необходимо кликнуть на «**Attach**» (прикрепить) и затем на «**Start**» (запуск).
Сохраните при помощи USB провода файл на диске U или карте CF.

Artisan Control Center (V5.9)

简体中文 Options Browse C:\Documents and Settings\fu\桌面\bolang.nc Import

Preview

Show Plate Lines Only Show Interpolat

Refresh

	Min.(mm)	Max.(mm)	Size (mm)
X	0.000	1000.000	1000.000
Y	0.000	538.919	538.919
Z	-8.000	10.000	18.000
Zup Range	-8.000	10.000	

Depth 0.00 mm Flip X Flip Y Flip Z

Job Control

Device C-3000@COM1:38400

Defined Save Delete

Cut Mode Engrave Mode Relative

ON ON

Vmove 238.00 mm/s
Vfeed 203.00 mm/s
Vcutdown 50.00 mm/s
Vstart 3.00 mm/s
Acc. 240.00 mm/s²
Vspindle 15000 rpm

X Copies 0 Off. 0.00 mm Seg. 0 0
Y Copies 0 Off. 0.00 mm Hmaterial 20.07 mm
Z Copies 0 Off. 0.00 mm ZHomeOff 0.00 mm
ZHomeAdjLimit 0.00 mm ZHomeAdj

Progress Finished Segments: 0/178

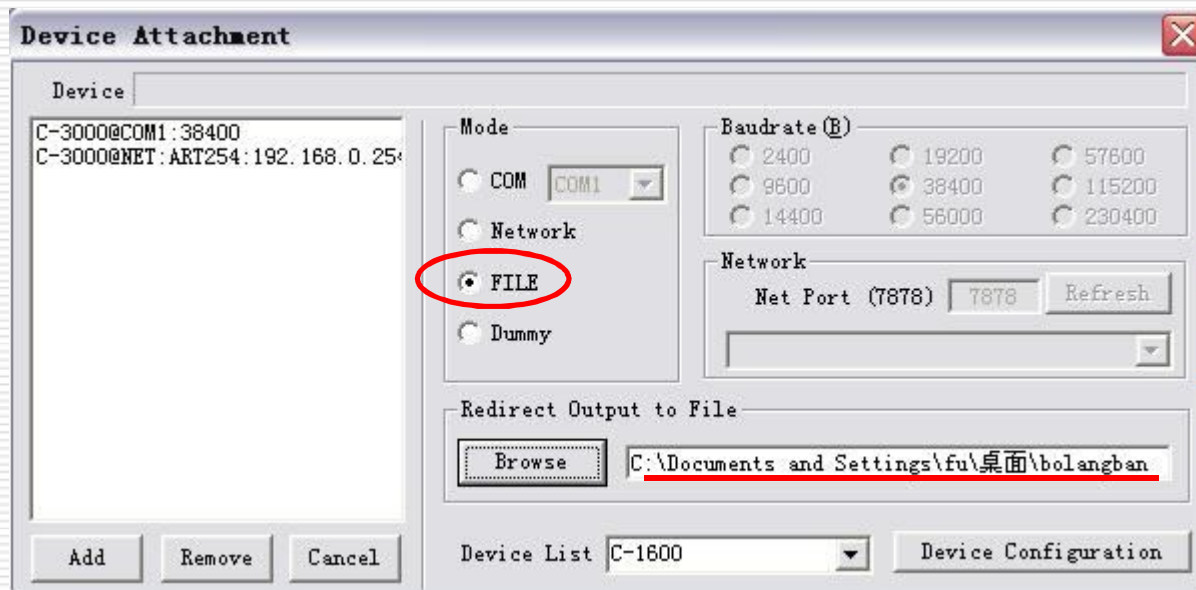
Status Add Job Update Job Delete Job Job Name bolang Attach Register ToolReady Start

Job Name	Device	Status	Progress	Vmove	Vfeed	Vcutdown	Vstart	Acc.	Time ...	Description
bolang	C-3000@COM1:38400	Ready		238.00	203.00	50.00	3.00	240.00	0-00:00:00	



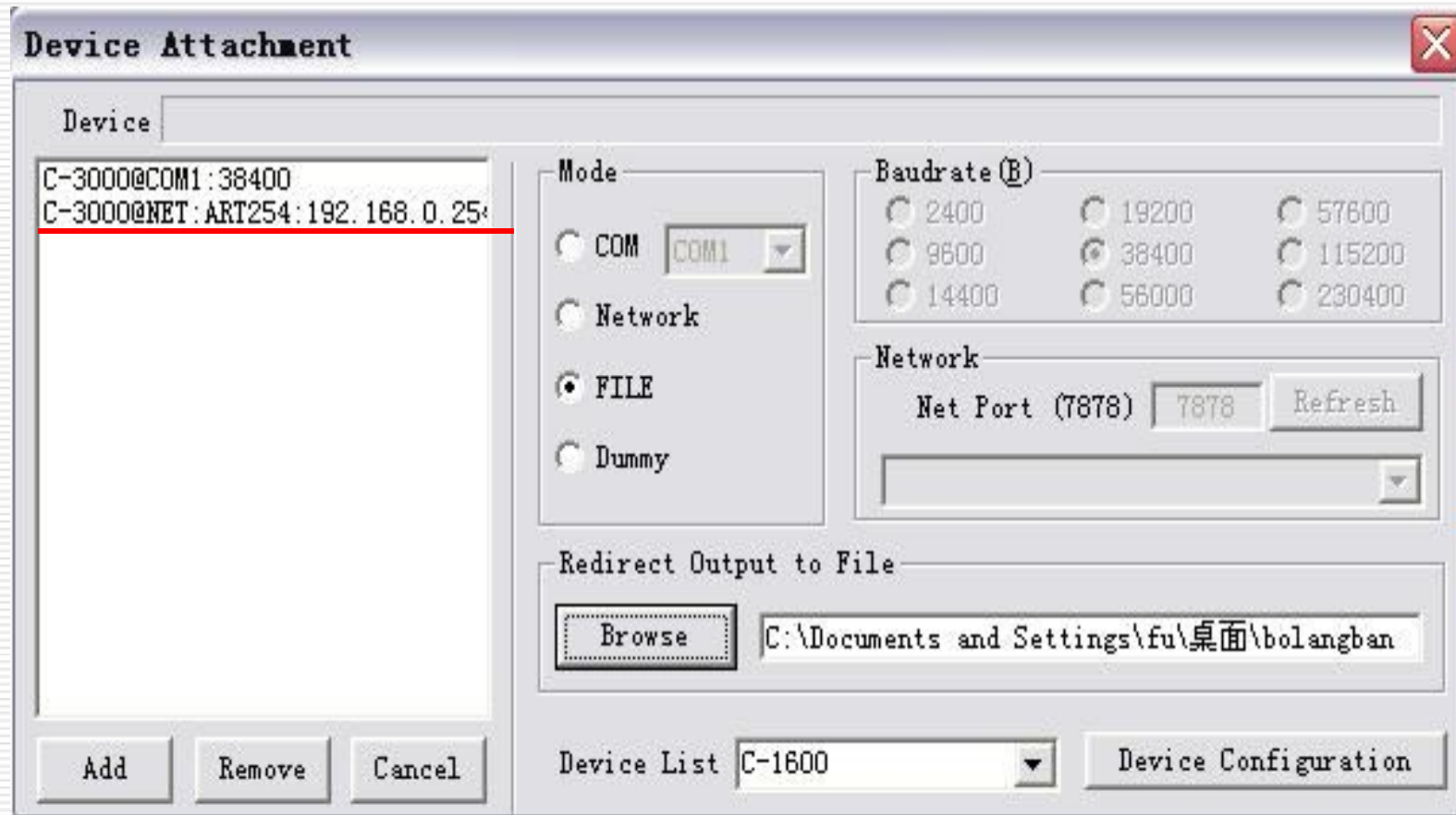
Способ 2.

Выберите «**File**» (файл) в «**Mode**» (режиме), затем кликните на **Browse** (просмотреть). Повторно отобразится файл «**Save**» (сохранения). Сохраните файл.



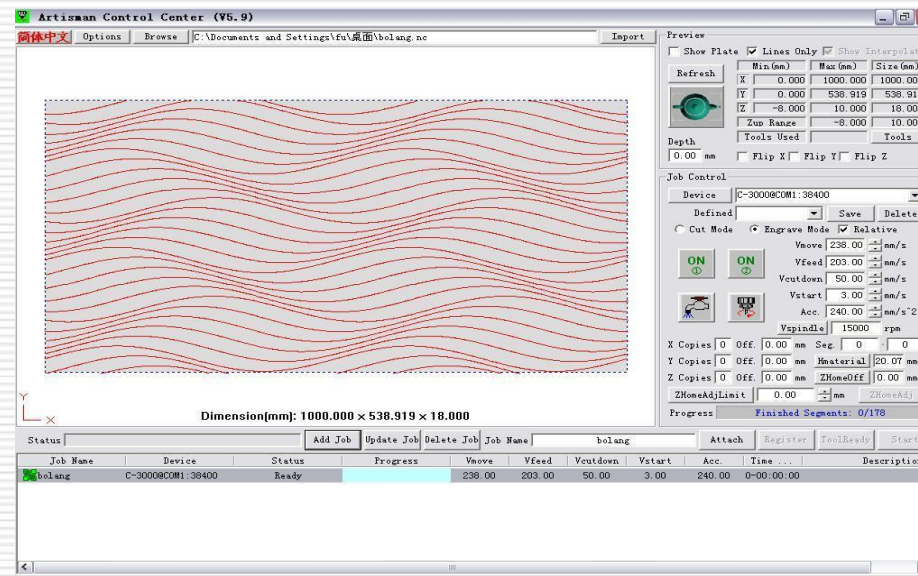


Для того чтобы добавить файл, необходимо нажать «**Add**» (добавить).





Закройте диалоговое окно и вернитесь на интерфейс панели управления. Откройте файл работы, выберите из выпадающего меню устройство «**1600@FILE:F:\01.WAVE .DAT**», затем кликните «**Add job**» (добавить действие). Для того чтобы начать вывод файла, следует кликнуть «**Attach**» (прикрепить) и затем «**Start**» (запуск). После обработки файл необходимо сохранить на диск U или на карту CF, для этого используется USB.





5-3-2 Автономная работа при помощи пульта управления

После сохранения файла автономной работы на диск U или карту CF можно осуществлять автономные действия.

Нажмите «**MENU**» (меню) в интерактивном режиме, выберите файлы с диска U или карты CF, после этого можно вывести файл.

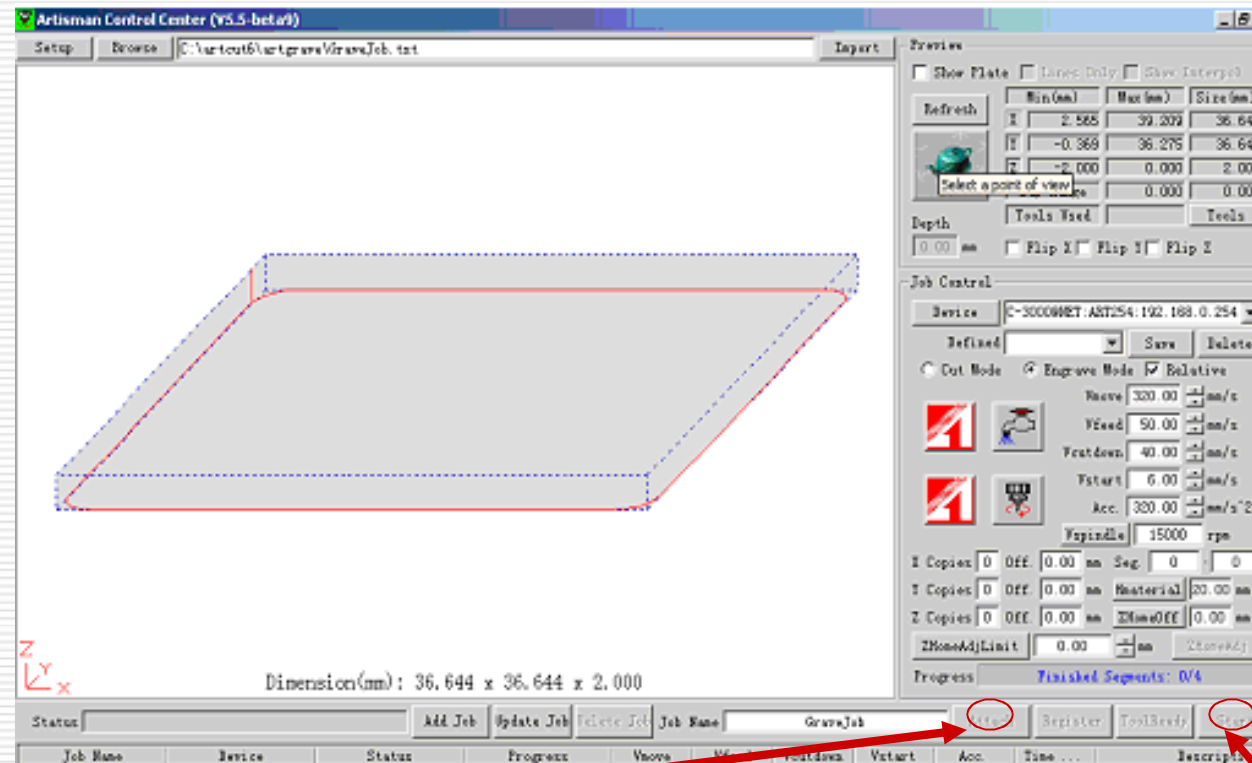
```
U DISK ( A: )  
Press "enter"
```

Найдите по инструкциям необходимый файл.

```
01.WAVE .DAT  
size:5212108  B
```

Чтобы начать, нажмите Enter (кнопку ввода).

```
Processing....30  
Down060, Feed0320
```

Кликните



для подключения станка, затем кликните

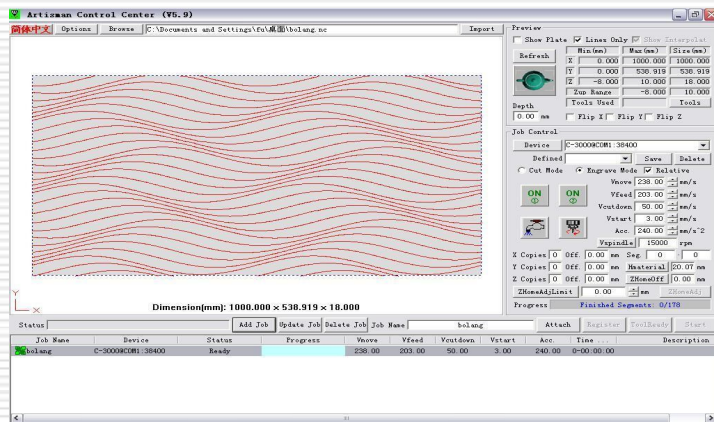


чтобы начать работу.



Распределение работы

Для того чтобы создать файл работы, необходимо на панели управления Artisman импортировать файл, выбрать устройство, установить параметры работы и нажать «**Add job**» (добавить действие).



Выберите одно действие, кликните «**Attach**» (прикрепить), нажмите «**Start**» (запуск), после этого начнется работа. При выполнении работы отображается «**Job status**» (состояние работы). Во время обработки отображается «**Transmitting**» (передача), в противном случае отображается «**Ready**» (готов).



Использование пульта управления: установите пользовательское начало координат, сохраните его и кликните

ONLINE



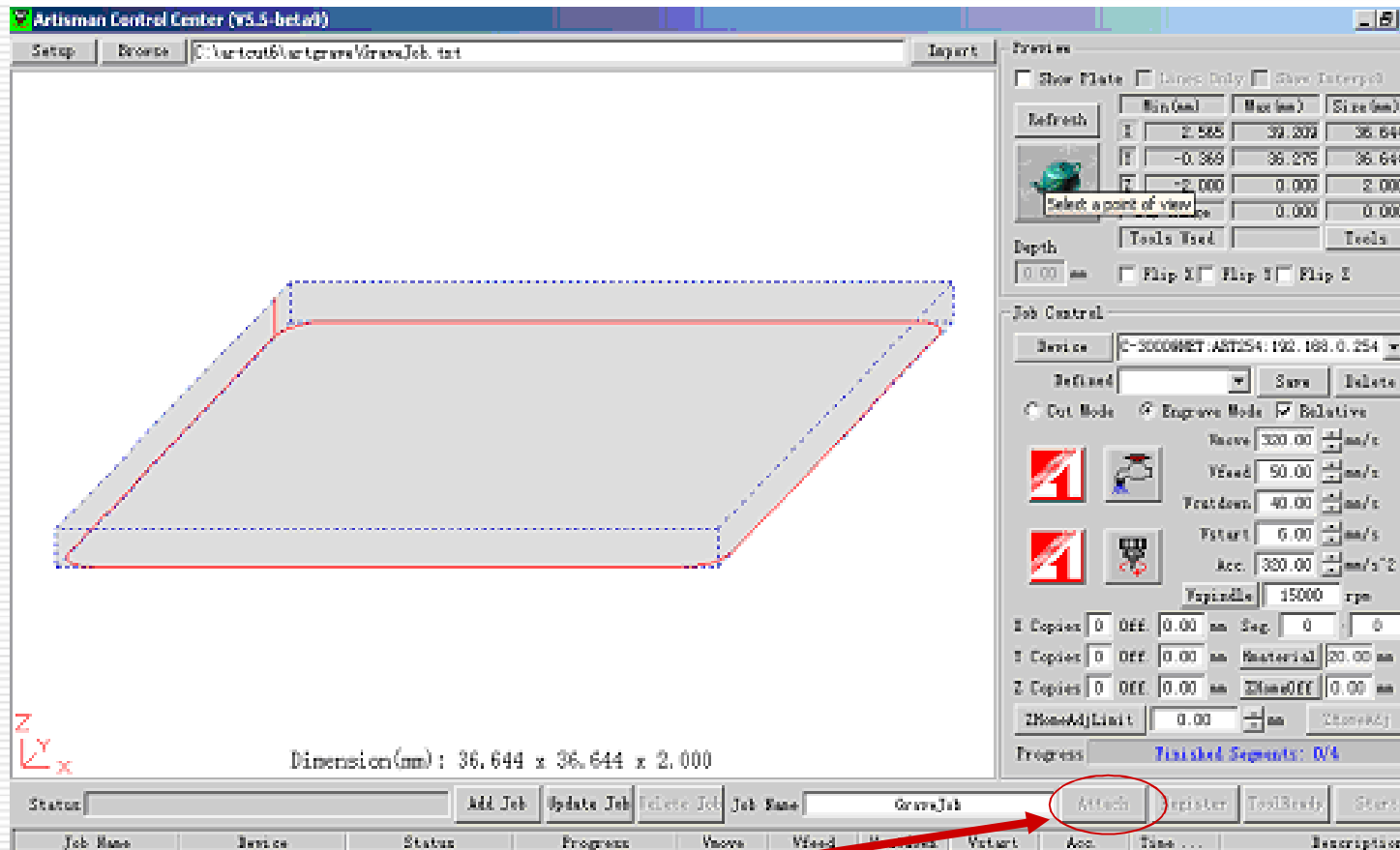
На дисплее
отображается
“ONLINE”
(интерактивный
режим)

Фрезерный станок с ЧПУ запущен.

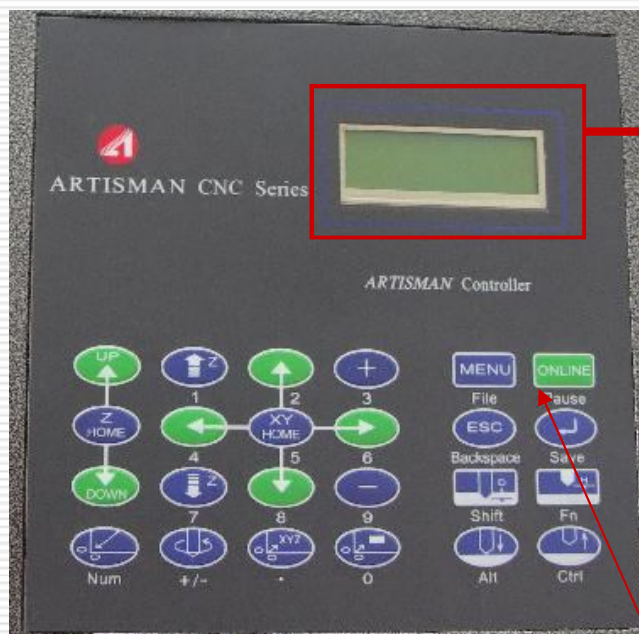


Готовое изделие





Кликните **Connect** , чтобы станок перешел в автономный режим.



Artisan
C-XXXX ONLINE

X+00.000 Y+00.000
Z+00.000 HOME: 0

После обработки кликните **ONLINE** , чтобы перейти в автономный режим.



tel: +7(499)705-66-19 <http://frezeru.ru/>

tel: +7(499)705-66-19 <http://frezeru.ru/> **Спасибо!**

tel: +7(499)705-66-19 <http://frezeru.ru/>
