



SMC4-4-16A16B 4 Eksen Kontrol Paneli

Kullanım Kılavuzu

GÜVENLİK ÖNLEMLERİ

SMC4 kontrol sistemini kullanmadan önce, lütfen bu kılavuzu dikkatlice okuyun.

Kullanım talimatlarını ve kullanıcı **Güvenlik Önlemlerini** dikkatlice okuyun, kullanıcı çalışmaya başlamadan önce uygun korumayı yapmalı, gerekli güvenlik önlemlerini almalıdır.

Operatör kullanıma başlamadan önce, kontrol panelinin kullanımını öğrenmelidir. Aksi halde kontrol panelinden maksimum verimi alamaz veya sistem parametrelerini değiştirebilirsiniz. Bu sebeple bu dokümanı lütfen dikkatlice okuyunuz.

SİSTEM BAKIMI:

Sistem olağandışı koşullar altında olduğunda, uygun kablo veya soket bağlantısını onarma ihtiyacı olduğunda, gücü kapatmalısınız. Sonrasında gerekli onarımı yapmalısınız. **(Böyle bir durum yaşadığınız takdirde lütfen support@dizayntech.com adresimize bilgilendirme maili gönderiniz.)**

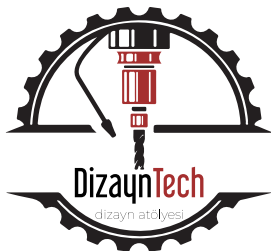
Operatör SMC4 kontrol paneli hakkında detaylı bilgiye sahip değilse gücü kapatıp bizimle iletişime geçmelidir. Aksi halde oluşacak sorunlardan firmamız sorumlu değildir.

SMC4 KONTROL PANELİ HAKKINDA

Hareket kontrolcümüz, LCD ekranlı, kullanıcı kolaylığı sağlayan arayüze sahip , harici Micro SD bellek ve dokunmatik klavyeli yüksek performanslı 32 bit CPU kullanır.

Sistem yüksek güvenilirlik, yüksek hassasiyet, düşük gürültü, kolay kullanım özelliklerine sahiptir.

Kontrolcü dört eksen uyumludur.



DizaynTech Makina

İvedikköy Mh. 1498. Cd. TR Invest Corner 1 No: 1C
Yenimahalle/Ankara/TÜRKİYE
+90 545 543 02 14

www.dizayntech.com - support@dizayntech.com

Ana fonksiyon:

Parametre ayarları: Kontrol parametreleriyle ilgili işleme yapar.

Manuel işlem: Manuel hareket verebilir, prosedür sıfırına geri dönebilir, mekanik sıfıra geri dönebilir, koordinat işlemlerini temizleyebilir.

Program Yönetimi: Program oluşturabilir, silebilir, değiştirebilir, okuyabilir, koruyabilir, otomatik işleme, sürekli ve duraklatabilir.

Sistem bileşenleri:

CNC sistemi esas olarak aşağıdaki parçalardan oluşur:

- Yüksek performanslı, yüksek hızlı 32 bit ARM CPU;
- Sıvı kristal ekran (çözünürlük: 320 * 240);
- Giriş / Çıkış (16 kanal opto-izole 10MA giriş, 16 kanal opto-izole pull-down tank 500MA çıkış).
- Kullanıcıların işleme programı keyfi olarak Micro SD karta kaydedilebilir.

Teknik göstergeler:

- En küçük veri birimi 0.0001mm
- Maksimum veri boyutu 99999.999mm
- Maksimum darbe çıkış frekansı 50KHZ (üç eksenli eş zamanlı 50KHZ)
- Kontrol eksenleri 4 eksen (X, Y, Z, A)
- 4 eksen uyumlu

Görünüm ve Panel: Boyutlar: uzunluk 6.5", genişlik 4.0", kalınlık 2.0"



DizaynTech Makina

İvedikköy Mh. 1498. Cd. TR Invest Corner 1 No: 1C
Yenimahalle/Ankara/TÜRKİYE

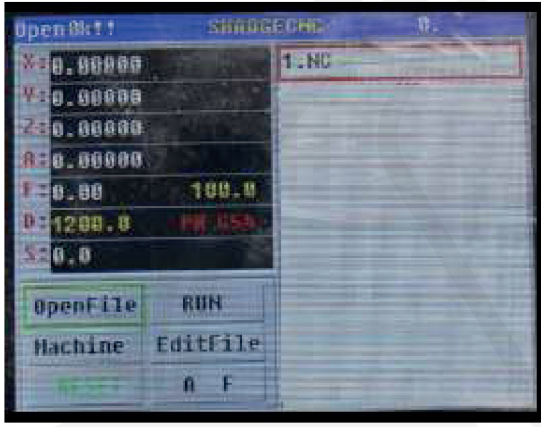
+90 545 543 02 14

www.dizayntech.com - support@dizayntech.com

Dış Görünüm



KULLANIM TALİMATLARI



Bu ekran kontrol sistemine güç verildikten sonra görünür.

Bu önyükleme arayüzü dört bölgeye ayrılmıştır:

- Üst bölge: ana görüntüleme dosya adı şimdi açılır, gerçek zamanlı işlem satırlarının sayısı.
- Koordinat görüntüleme alanı: ana görüntüleme gerçek zamanlı Dört eksenli koordinat ve gerçek zamanlı işlem hızı.
- İşlev yumuşak tuş alanı: ana kontrol tuşları.
- Dosya alanı: dosya adı veya işlenmiş belgeler.

Mikro SD kart verileri için sistem gereksinimleri son derece katı olduğundan, Genel düşük uçtaki Mikro SD kartlar okunamayabilir, SD mikro HC kartlarını öneririz.

EKRAN TUŞLARI TANIMI

Open File: Micro SD'de G-kod dosyasını açma

RUN: Program çalıştırma

Machine: Makine Gelişmiş Ayarları (**Müdahale etmemeniz önerilir.**)

Edit File: Micro SD kartın G-kod dosyalarını düzenleme

RESET: Makineyi Sıfırlar

AF: Çalışma Vardiyası Koordinatları



DizaynTech Makina

İvedikköy Mh. 1498. Cd. TR Invest Corner 1 No: 1C
Yenimahalle/Ankara/TÜRKİYE
+90 545 543 02 14
www.dizayntech.com - support@dizayntech.com

Sert Tuş Fonksiyonları



Origin: Eksenleri başlangıç noktası (home, orijin) gönderir.



Coordinates: Eksenlerin koordinat noktasını sıfır yapar.



Manuel Jog: İlerlemeyi mm cinsinden düşürmek için kullanılır. Özellikle başlangıç noktası belirlenirken kullanılır.

Origin:

Return to PZERO (Makina iş parçasının sıfırına gider. G54 G55 etc.)

Return to HOME (Makina sıfırına gider.)

Probe (Z probe var ise ona gider.)

Return to ZERO (Varsayılan sıfıra gider.)

Coordinates:

X eksen (X eksenini sıfırla)

Y eksen (Y eksenini sıfırla)

Z eksen (Z eksenini sıfırla)

A eksen (A eksenini sıfırla)

Tüm Şaft sıfırlama (tüm eksenleri sıfırla)

Manual Jog

Manuel (belirli bir değer yok)

1mm (her düğmeye basıldığında 1 mm hareket et, kontrol cihazındaki MM'yi yok say)

.1mm (her düğmeye basıldığında .1 mm hareket et, kontrol cihazındaki MM'yi yok say)

.01mm (her düğmeye basıldığında .01 mm hareket et, kontrol cihazındaki MM'yi yok say)

Boş giriş kutusu (özel miktarda hareket et)



DizaınTech Makina

İvedikköy Mh. 1498. Cd. TR Invest Corner 1 No: 1C
Yenimahalle/Ankara/TÜRKİYE

+90 545 543 02 14

www.dizayntech.com - support@dizayntech.com

Çevirmeli Fonksiyon Tuşu



Ekranda ilerleme için kullanılır. Tuşa basıldığında üzerine geldiğiniz butonu açar.

G-Code çalışırken bu butonu çevirerek aynı zamanda çalışma hızını olarak değiştirebilirsiniz.

Fonksiyon Tuşları



-  Program çalışırken acil stop görevi görür.
-  Program çalışırken çalışmayı tamamen durdur.
-  Program çalışırken çalışmayı duraklatır.
-  Programı çalıştırır. Duraklatılmış programı devam ettirir.

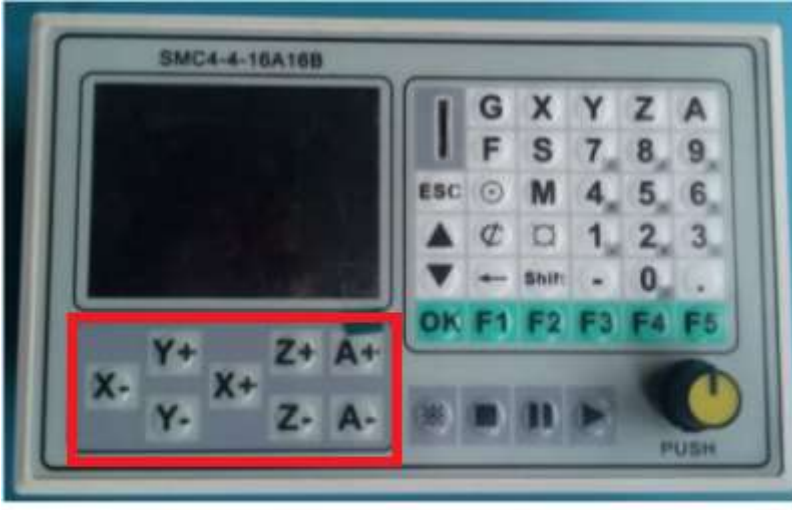
!!! Önemli Not: Çok acil bir durum olmadığı sürece motor sürücülerinin sağlığı için;

Programı durdurmak istediğinizde önce pause tuşu daha sonrasında stop tuşuna basmanız önerilir.



DizaınTech Makina

İvedikköy Mh. 1498. Cd. TR Invest Corner 1 No: 1C
Yenimahalle/Ankara/TÜRKİYE
+90 545 543 02 14
www.dizaıntech.com - support@dizaıntech.com



Eksenleri manuel olarak hareket ettirmenizi sağlar.

XYZA Tuşları



- X: Run from here (Makina ekrana yazılan değere gider.)
Changing coordinate (Ekrana yazılan değer, o eksenin koordinat noktası olur.)
- Y: Run from here (Makina ekrana yazılan değere gider.)
Changing coordinate (Ekrana yazılan değer, o eksenin koordinat noktası olur.)
- Z: Run from here (Makina ekrana yazılan değere gider.)
Changing coordinate (Ekrana yazılan değer, o eksenin koordinat noktası olur.)
- A: Run from here (Makina ekrana yazılan değere gider.)
Changing coordinate (Ekrana yazılan değer, o eksenin koordinat noktası olur.)



DizaınTech Makina

İvedikköy Mh. 1498. Cd. TR Invest Corner 1 No: 1C
Yenimahalle/Ankara/TÜRKİYE
+90 545 543 02 14
www.dizayntech.com - support@dizayntech.com