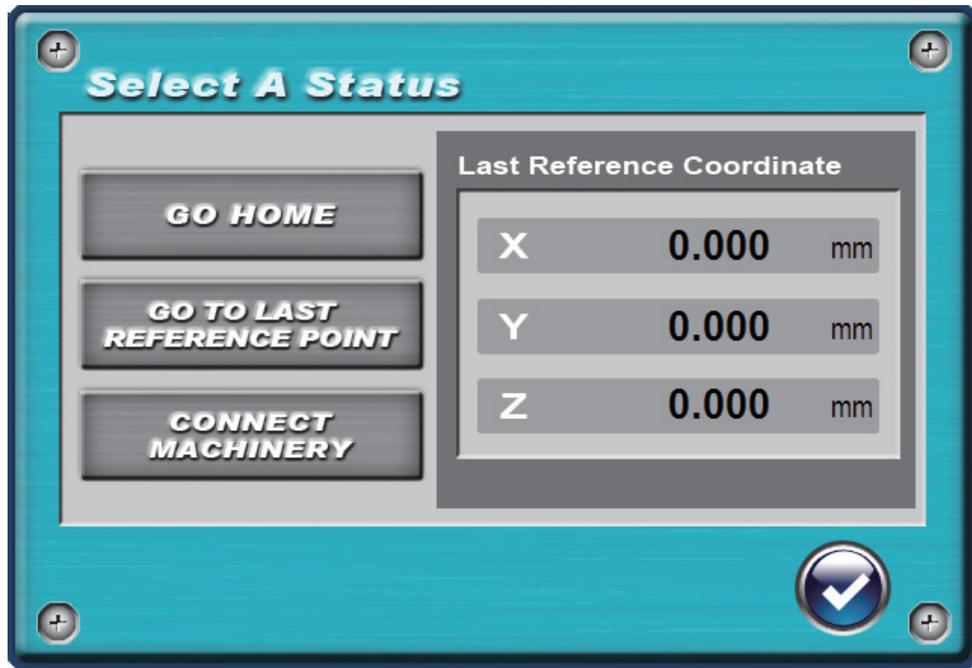


Comprendre les fonctions principales du Logiciel de Control CNC

Après connexion de la machine, un écran comme indiqué dans l'image ci-dessous apparaît vous demandant de choisir votre mode de connexion (Sélectionnez un état).



[GO HOME]

Connectez la machine pour la remettre à son point d'origine

Description:

Le dernier point de référence n'est enregistré qu'après l'action de GO HOME.



[GO TO LAST REFERENCE POINT]

Déplacez la table de la machine à la position zéro que vous avez définie en dernier sur les trois axes.

Description:

La fonction "GO HOME" doit être utilisée lors de la connexion précédente pour que le mouvement de retour à zéro soit enregistré.



[CONNECT MACHINERY]

Connexion de la machine sans autre action spécifique

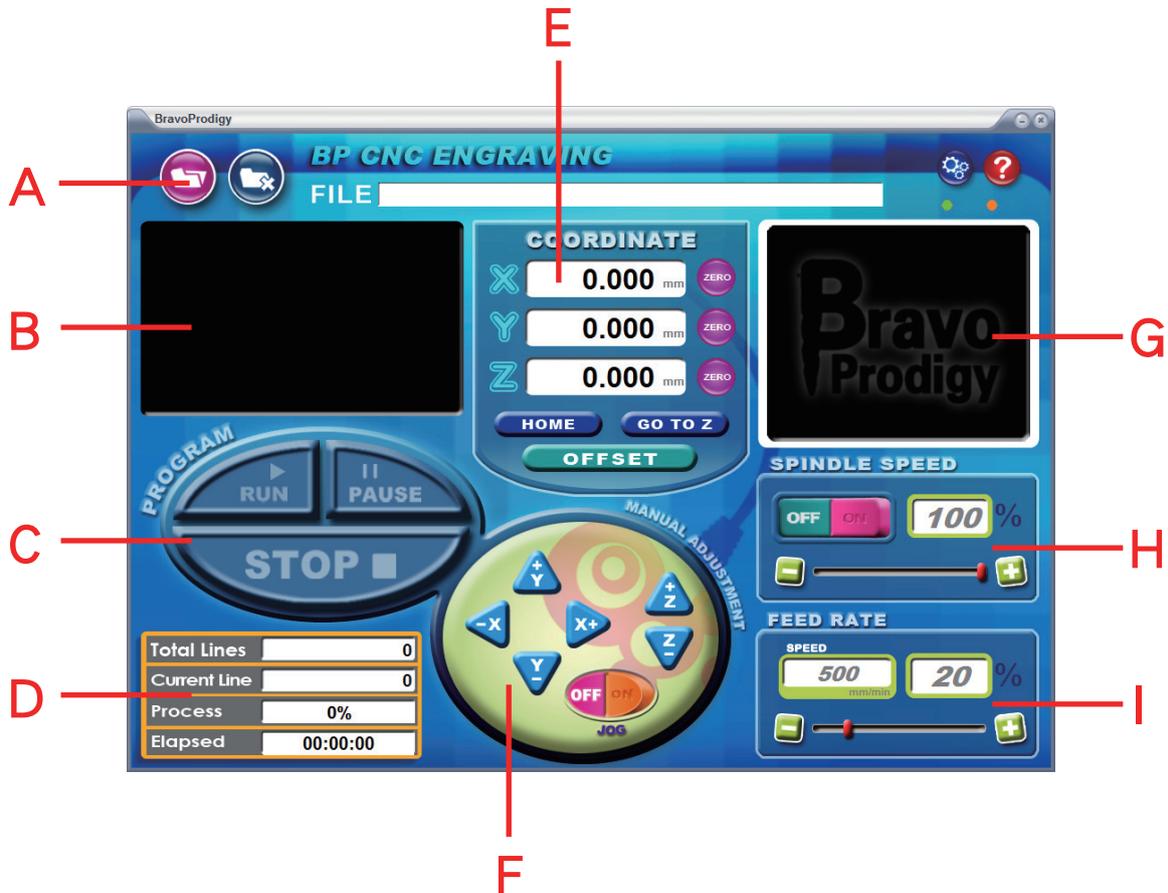
Description:

Le dernier point de référence n'est pas enregistré.

Validez votre choix avec le symbole  pour continuer à travailler.

1. Présentation du Menu

Ci dessous la présentation générale de l'interface de gravure avec la présentation des différentes sections qui la compose, et au nombre de 9.



A. Menu Selection

Chargement du Code G, emplacement du fichier téléchargé, paramètres, Aide.

B. G-Code Data

Le programme apparaît dans cette écran

C. Main Function

Lancement, Mise en pause ou arrêt de la gravure

D. Information

Informations sur le code G comme nombre de lignes totales, en cours, taux de progression et temps écoulé.

E. Coordinates

Coordonnées des axes X, Y et Z, HOME, GO TO Z et OFFSET

F. Manual Adjustments

Déplacements de la broche sur les axes X, Y et Z

G. Preview

Prévisualisation du code G (Fenêtre B) avec sa taille et la position actuelle de la broche.

H. Spindle Speed

Mise en route ou Arrêt de la broche. Réglage de la vitesse de rotation de la broche

I. FEED RATE

Permet d'ajuster la vitesse de déplacement de la broche sur les 3 axes

2. Introduction to Functional Features the Menu

A. Menu



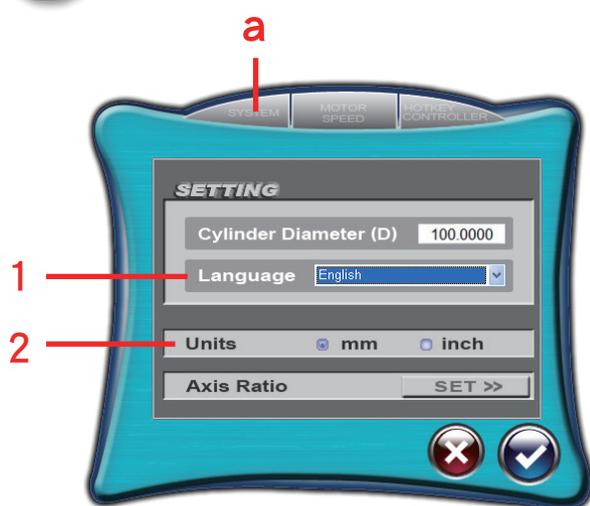
Ouverture du fichier Code G enregistré



Fermeture du Code G en cours

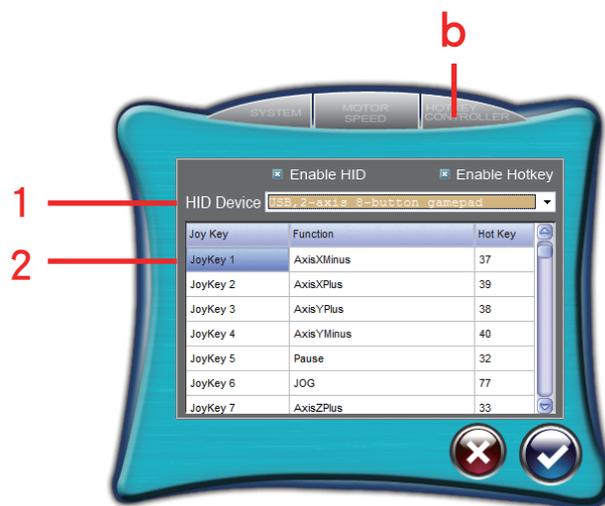


Paramètres



a. [SYSTEM] Paramètres

1. Sélection de la Langue
2. Sélection Unités de mesure



b. [HOTKEY CONTROLLER]Section

1. Nom du pilote du Controleur.
2. Table de correspondances des raccourcis



Help



Lien vers le manuel d'instructions (Anglais)

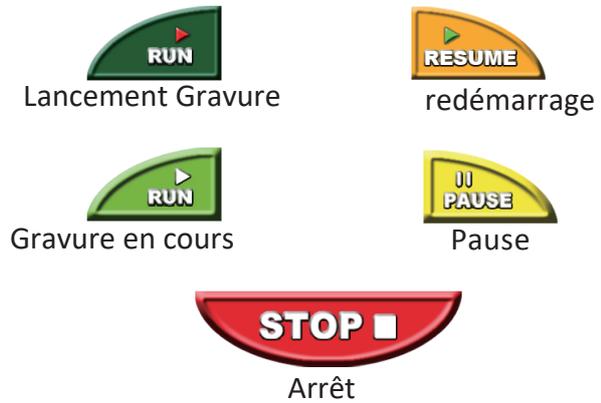
A propos de Bravoprodigy CNC

Lien vers le site officiel

B. Données du Code G

```
G21
T1M6
G0X0.000Y0.000Z3.000
S20000M3
G1X0.000Y0.000Z3.000F500.000
X0.265Z-0.299
X1.075
X1.325Z-0.273
X1.590Z-0.191
X1.855Z-0.150
```

C. Fonctions Principales



D. Information

Total Lines	0	Nombre total des lignes du programme Code G.
Current Line	0	Nombre de lignes déjà effectuées qui montre l'avancée dans le traitement du programme
Process	0%	Pourcentage réalisé
Elapsed	00:00:00	Temps écoulé depuis le début de la gravure

E. Coordinates

Coordonnées des axes X,Y et Z.

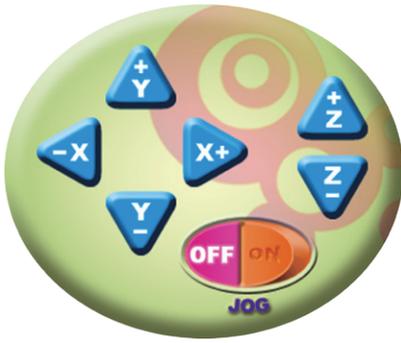
Retour au point ZERO absolu de la machine

Coordonnées de la broche. Remise à ZERO des axes

Retour vers le point où les coordonnées ont été remises à ZERO

Déplacer vers l'emplacement cible.

F. Déplacement Manuel



-X Déplace Axe X vers la Gauche **X+** Déplace Axe X vers la Droite

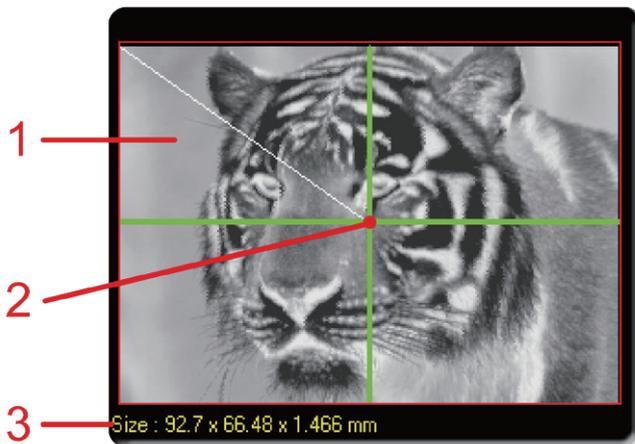
+Y Déplace Axe Y vers l'avant **Y-** Déplace Axe Y vers l'arrière

Z- Déplace axe Z vers le Bas **+Z** Déplace Axe Z vers le haut

OFF **ON** Désactive "jog"

OFF **ON** Active "jog"

G. Prévisualisation

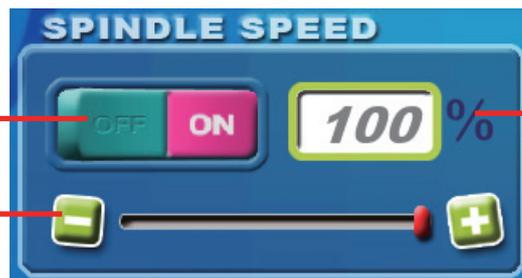


1. Prévisualisation de l'image en Code G.
2. Le croisement des 2 lignes vertes indique l'emplacement actuel de la broche
3. Taille de l'image XxYxZ, comme longueur, largeur et profondeur de gravure

H. Vitesse de broche

Interrupteur pour la broche

Ajustement de la vitesse de broche



Vitesse de broche en pourcentage de son maximum

I. Vitesse déplacement

Vitesse actuelle

Ajustement de la vitesse de déplacement



Vitesse de déplacement en pourcentage de maximum

3. Controleur et ses fonctions

3-1. Fonctions du controleur



- A. X-: Déplacement Gauche X+: Déplacement Droite
- B. Y+: Déplacement Avant, Y-: Déplacement Arrière
- C. Z+:Remonte la broche Z-: Descend la Broche
- D. Pause/Reprendre
- E. Commute avec le "jog" à l'écran
- F. Feed Rate + - : Ajuste la vitesse de déplacement de la broche

3-2. Fonctions au clavier



Correspondence Table

 → 	 → 	 → 
 → 	 → 	 → 
 → 	 → 	
 → 		
 → 		