

Порядок работы с пультом управления A57:

1. При включении станка обязательно отправляем станок в дом, на запрос **Home Type At Start**, отвечая **OK**.
2. Для смены фрезы одновременно нажимаем **Motion + 5** и выбираем фрезу, например 1-ю.
3. Перед запуском файла необходимо выставить начало заготовки по X и Y. Для этого выбираем первую фрезу (**Motion + 5**) и подводим фрезу к точке привязки и нажимаем – **XYS ->0 - OK** - происходит обнуление координат по осям X и Y, далее касаемся материала фрезой или используя датчик высоты и функцию автоматического определения 0 по Z (**Toolset**) фреза опускается до датчика высоты и несколько раз касается ее, после чего поднимается над датчиком (не касайтесь датчиком токопроводящих частей станка, иначе это будет воспринято станком как срабатывание датчика и измерение 0 инструмента пройдет не правильно). На станках с 9 кВт шпинделем на 24000 об/мин ставят керамические подшипники и для корректной работы датчика необходимо ” занулить” фрезу (с корпуса станка на фрезу необходимо подать 0 проводом).
4. Для запуска файла вставляем флешку и выбираем ее в качестве источника файлов . Нажимаем кнопку **File** , в появившемся диалоге выбираем **U_Disk – USB** и нажимаем **OK**, появляется список файлов, из списка выбираем нужный файл и нажимаем **Run/Pause/DELETE**.

Появится меню параметров запуска файла:

WorkSpeed - Скорость подачи, если скорость подачи не берется из файла

FastSpeed - Скорость быстрых перемещений над материалом

SpeedSkale - Коэффициент замедления скоростей подачи (в ходе фрезеровки можем корректировать эту скорость от 10 до 120% нажимая кнопки **Y+ Y-**)

FallDownScale - коэффициент уменьшения скорости врезания относительно скорости подачи, если скорость подачи не берется из файла (а у нас она берется!!!!)

После того как все установки сделаны - нажимаем **OK** .

*Рекомендую при запуске файлов держать палец на кнопке аварийной паузы **Run/Pause/DELETE** или для отмены **Stop-CANSEL***

5. Переключение между режимами **L_SP** и **F_SP** осуществляется кнопкой **Speed** (третья строка в желтом поле экрана отображает, в каком из этих режимов мы находимся).
6. Четвертая строка отображает тип ручных перемещений: непрерывный - **ContinueMode**, пошаговый - **StepMode**, или с заданным нами шагом - **Distanse_Mode**, переключение между этими режимами кнопкой **Motion**

Параметры, которые показывает пульт справа на желтом поле экрана:

1. Первая строка - **SpdiSpd** - номер скорости вращения шпинделя (всего 8 скоростей - переключаем сочетанием кнопок **Off/On + Z+** или **Off/On + Z-**)
2. Третья строка - **SpdMode: L_SP** или **F_SP** отображает в каком из этих режимов мы находимся (высокая или низкая скорость), переключается кнопкойb.

3. Четвертая строка - **MnlMode**: отображает режим ручных перемещений: непрерывный - **ContinueMode** (со скоростью указанной в настройках режимов **L_SP** или **F_SP**), пошаговый - **StepMode** (с шагом указанным в установках режима **L_SP** или **F_SP**) , или с заданным нами шагом - **Distanse_Mode** (появляется меню для задания дистанции и скорость берется из режима **L_SP** или **F_SP**), изменяется кнопкой **MOTION**
4. пятая строчка - **CurSpdl**: номер выбранного инструмента
5. шестая строчка - **Spindle: Spindle Off** или **On** - шпиндель включен или выключен.

Настройка авто смены инструмента:

Для настройки авто смены инструмента заходим в **Menu** и идем по пути **Machine configuration - ATC Spindle count**

В данном меню будет только одна позиция – количество инструментов в станке. Если отличается от правды, то меняем это значение.

Следующий пункт **ATC position** позволит настроить положение инструментов в держателях.

Выберем **ATC position 1** и нажмем **OK** после чего аккуратно заводим инструмент в 1 держатель, после того как достигли желаемого нажимаем **OK**. Далее процедура повторяется для всех инструментов.

После того как выставлены позиции всех инструментов нужно выставить компенсацию длин инструментов:

1. ручной режим:
MENU + ON/OFF и выберем первый инструмент, доводим инструмент до касания с поверхностью и нажимаем **OK**, чтобы подтвердить, ту же операцию для других инструментов, а затем система автоматически рассчитает коррекции инструмента (разность длин).
2. Во-вторых, вы можете использовать линейку, чтобы измерить длину каждого инструмента и разницу длин ввести руками (так **offset 2** - разница длин между 1 и 2 инструментом, **offset 3** - разница длин между 1 и 3 инструментом и т.д.)

Данная процедура нужна, когда меняется хотя бы один из инструментов и необходима для корректного определения глубины резания.

Если станок сбросил параметры:

Если станок сбросил параметры, то на флешку станка копируем файл **data.bak**, а на станке вызываем функцию восстановления параметров: **Menu - Menu_function_user_interface - Sytem_Configuration - Recovery**