

E~1\Fabio\MEUSDO~1\4\TURBOCNC.EXE

Rodar Ajustes **Configurar** Ferramentas Ajuda

Número de Eixos...
Configurar Eixos...
Configurar Linhas 10...
Incrementos de Jog...
Ajustar Unidades Nativas p/ Imperial
Configurações Gerais...
Aj. Valores de Pausa de Tempo...
Configurar Editor...
Dialeto RS 274...

Carrega Nova Configuração...
Salvar Configuração
Salvar Configuração Como...

Reinicia Portas
Mapa de Velocidades...
Controle DigiSpeed...

a quantidade de eixos da máquina

E~1\Fabio\MEUSDO~1\4\TURBOCNC.EXE

Rodar Ajustes **Configurar** Ferramentas Ajuda

[■]= Número de Eixos =1

Quant. de Eixos (1-8):3

OK

Cancelar

PARA
↑X: 0.00
↑Y: 0.00
↑Z: 0.00
Fuso: - 0.00
Relação: 1
Refrig. A: -
Refrig. B: -
parar M01: -
Apagar Bloco
Ferram.: 0
Avanço: 254
G80 Sem Fix
Não Ultrapas
Contagem Cic

F2 Portas F3 irPara F6 Rodar F7 Passo F8 Jog F9 MDI

E~1\Fabio\MEUSDO~1\4\TURBOCNC.EXE

Rodar Ajustes **Configurar** Ferramentas Ajuda

Número de Eixos...
Configurar Eixos...
Configurar Linhas 10...
Incrementos de Jog...
Ajustar Unidades Nativas p/ Imperial
Configurações Gerais...
Aj. Valores de Pausa de Tempo...
Configurar Editor...
Dialeto RS 274...

Carrega Nova Configuração...
Salvar Configuração
Salvar Configuração Como...

Reinicia Portas
Mapa de Velocidades...
Controle DigiSpeed...

parâmetros de cada eixo

E~1\Fabio\MEUSDO~1\4\TURBOCNC.EXE

Rodar Ajustes **Configurar** Ferramentas Ajuda

Número de Eixos...
Configurar Eixos...
Configurar Eixo 1 X
Configurar Eixo 2 Y
Configurar Eixo 3 Z
p/ Imperial
Tempo...
Configurar Editor...
Dialeto RS 274...

Carrega Nova Configuração...
Salvar Configuração
Salvar Configuração Como...

Reinicia Portas
Mapa de Velocidades...
Controle DigiSpeed...

E:\Fabio\MEUSDO-1\4\TURBOCNC.EXE

Rodar Ajustes **Configurar** Ferramentas Ajuda
Configurar Eixo 1

do Eixo: **8** Pino Passo Nº: **2** Param. de Movimento:
Escala **Calc** **0.005** mm
Acel.: **2000** Hz
U. Inicial: **250** Hz
Vel. Max.: **1000** Hz
Folga: **0** mm
Jog Lento: **50** Hz
Jog Rápido: **500** Hz
Teclas Jog: **Normal** **i** **i**
Vel. Inicial **75.00** mm/m
Max velocidade **300.00** mm/m
Encançada em **0.375** seg
movendo **0.703** mm.
Selecione Eixo
Ant. **Prox.**
Conf. Eixos Terminada
OK **Cancelar**

Alterações só serão efetivadas quando reiniciar as portas

F2 Portas F3 irPara F6 Rodar F7 Passo F8 Jog F9 MDI

E:\Fabio\MEUSDO-1\4\TURBOCNC.EXE

Rodar Ajustes **Configurar** Ferramentas Ajuda
Configurar Eixo 1

do Eixo **8** **Calcular Escala** **2** Param. de Movimento:
Escala **Calc** **0.005** mm
Acel.: **2000** Hz
U. Inicial: **250** Hz
Vel. Max.: **1000** Hz
Folga: **0** mm
Jog Lento: **50** Hz
Jog Rápido: **500** Hz
Teclas Jog: **Normal** **i** **i**
Vel. Inicial **75.00** mm/m
Max velocidade **300.00** mm/m
Encançada em **0.375** seg
movendo **0.703** mm.
Selecione Eixo
Ant. **Prox.**
Conf. Eixos Terminada
OK **Cancelar**

Alterações só serão efetivadas quando reiniciar as portas

F2 Portas F3 irPara F6 Rodar F7 Passo F8 Jog F9 MDI

E~1\Fabio\MEUSDO~1\4\TURBOCNC.EXE

Rodar	Ajustes	Configurar	Ferramentas	Ajuda
Configurar Eixo 1				
do Eixo: X	Defin. de Fases:	Param. de Movimento:		
mento:	1 1000XXXXXXXXXX	Escala Calc 0.005	mm	
Linear	2 0100XXXXXXXXXX	Acel.: 2000	Hz	
Angular	3 0010XXXXXXXXXX	U. Inicial: 250	Hz	
	4 0001XXXXXXXXXX	Vel. Max.: 1000	Hz	
	5 XXXXXXXXXXXXXXX	Folga: 0	mm	
namento:	6 XXXXXXXXXXXXXXX	Jog Lento: 50	Hz	
Passo/Dir	7 XXXXXXXXXXXXXXX	Jog Rápido: 500	Hz	
Fase	8 XXXXXXXXXXXXXXX	Teclas Jog: Normal		
	9 XXXXXXXXXXXXXXX	Vel. Inicial 75.00	mm/m	
a:	10 XXXXXXXXXXXXXXX	Max velocidade 300.00	mm	
0x378	11 XXXXXXXXXXXXXXX	ancançada em 0.375	seg	
0x278	12 XXXXXXXXXXXXXXX	movendo 0.703	mm.	
0x3BC	13 XXXXXXXXXXXXXXX	Selecionar Eixo		
ma Fase: -4	14 XXXXXXXXXXXXXXX	Ant.	Prox.	
	15 XXXXXXXXXXXXXXX	Conf. Eixos Terminada		
	16 XXXXXXXXXXXXXXX	OK	Cancel	
Alterações só serão efetivadas quando reiniciar as portas:				
F2 Portas	F3 irPara	F6 Rodar	F7 Passo	F8 Jog F9 MDI

E~1\Fabio\MEUSDO~1\4\TURBOCNC.EXE

Rodar	Ajustes	Configurar	Ferramentas	Ajuda
Configurar Eixo 1				
do Eixo: X	Defin. de Fases:	Param. de Movimento:		
mento:	1 1000XXXXXXXXXX	Escala Calc 0.005	mm	
Linear	2 1100XXXXXXXXXX	Acel.: 2000	Hz	
Angular	3 0100XXXXXXXXXX	U. Inicial: 250	Hz	
	4 0110XXXXXXXXXX	Vel. Max.: 1000	Hz	
	5 0010XXXXXXXXXX	Folga: 0	mm	
namento:	6 0011XXXXXXXXXX	Jog Lento: 50	Hz	
Passo/Dir	7 0001XXXXXXXXXX	Jog Rápido: 500	Hz	
Fase	8 1001XXXXXXXXXX	Teclas Jog: Normal		
	9 XXXXXXXXXXXXXXX	Vel. Inicial 75.00	mm/m	
a:	10 XXXXXXXXXXXXXXX	Max velocidade 300.00	mm	
0x378	11 XXXXXXXXXXXXXXX	ancançada em 0.375	seg	
0x278	12 XXXXXXXXXXXXXXX	movendo 0.703	mm.	
0x3BC	13 XXXXXXXXXXXXXXX	Selecionar Eixo		
ma Fase: -8	14 XXXXXXXXXXXXXXX	Ant.	Prox.	
	15 XXXXXXXXXXXXXXX	Conf. Eixos Terminada		
	16 XXXXXXXXXXXXXXX	OK	Cancel	
Alterações só serão efetivadas quando reiniciar as portas:				
F2 Portas	F3 irPara	F6 Rodar	F7 Passo	F8 Jog F9 MDI

Rodar Ajustes **Configurar** Ferramentas Ajuda
Configurar Eixo 1

do Eixo: X	Defin. de Fases:	Param. de Movimento:
mento:	1 1001XXXXXXXXXX	Escala Calc 0.005 mm
Linear	2 1100XXXXXXXXXX	Acel.: 2000 Hz
Angular	3 0110XXXXXXXXXX	U. Inicial: 250 Hz
	4 0011XXXXXXXXXX	Vel. Max.: 1000 Hz
	5 XXXXXXXXXXXXXXX	Folga: 0 mm
namento:	6 XXXXXXXXXXXXXXX	Jog Lento: 50 Hz
Passo/Dir	7 XXXXXXXXXXXXXXX	Jog Rápido: 500 Hz
Fase	8 XXXXXXXXXXXXXXX	Teclas Jog: Normal i i
	9 XXXXXXXXXXXXXXX	Vel. Inicial 75.00 mm/m
a:	10 XXXXXXXXXXXXXXX	Max velocidade 300.00 mm
0x378	11 XXXXXXXXXXXXXXX	ancançada em 0.375 seg
0x278	12 XXXXXXXXXXXXXXX	movendo 0.703 mm.
0x3BC	13 XXXXXXXXXXXXXXX	Selecionar Eixo
m Fase: -4	14 XXXXXXXXXXXXXXX	Ant. Prox.
	15 XXXXXXXXXXXXXXX	Conf. Eixos Terminada
	16 XXXXXXXXXXXXXXX	OK Cancel

Alterações só serão efetivadas quando reiniciar as portas

F2 Portas F3 irPara F6 Rodar F7 Passo F8 Jog F9 MDI