

CAPITULO 5

Avance Automático (F4 de Ajuste)

WCS #1 (G54)	Posición Actual (pulgadas)	Trabajo: E_Z_PART . CNC
X	+0 . 0000	Avance: 100%
Y	+0 . 0000	Husillo: 0
Z	+5 . 0000	Pausa: Apagado
		<div style="border-bottom: 1px solid black; padding-bottom: 5px;">Parado</div> <div style="padding-top: 5px;">Pres. CYCLE START para comenzar</div>
Avance automático		
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Abs. F1</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Inc. F2</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Librar F3</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Power F4</div> <div style="margin-left: auto; border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;">Salir ESC</div> </div>		

General

La pantalla del avance es usada para ordenar movimientos de los ejes. Todas las operaciones disponibles en la pantalla de avance también pueden ser ejecutadas en MDI con los códigos M y G apropiados.

F1 - Avance Automático Absoluto

Presione <F1> para mover un eje a una posición absoluta, con un avance especificado.

F2 - Avance Automático Incremental

Presione <F2> para mover un eje una distancia incremental, con un avance especificado.

F3 - Liberar XY

Presione <F3> para liberar (descargar) la potencia de los motores de los ejes X e Y, permitiéndole a usar su máquina manualmente por esos 2 ejes.

F4 - Potencia XY

Presione <F4> para encender la potencia a los motores de los ejes X e Y, lo cual le permitirá mover estos ejes con los botones en el panel de movimientos.