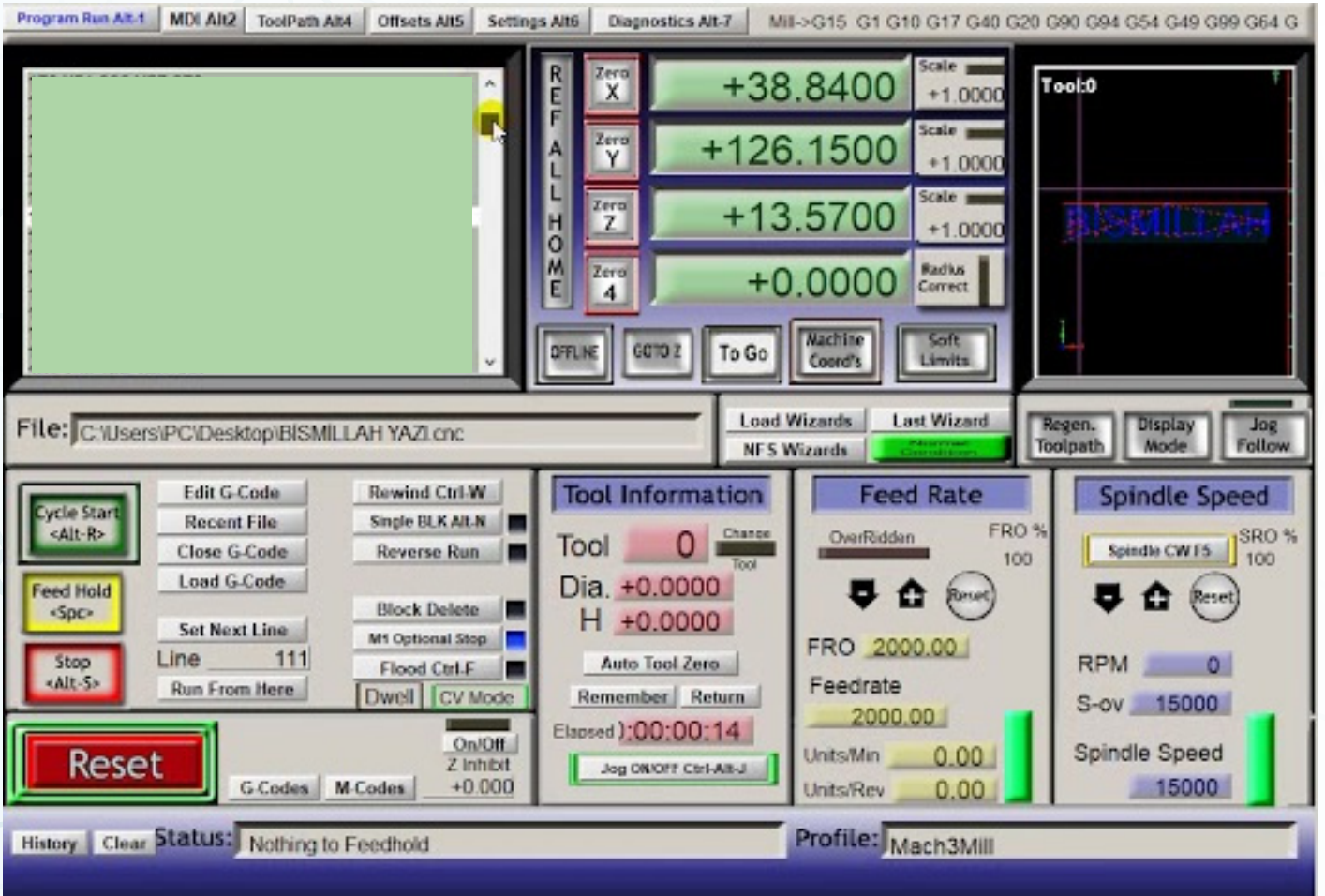


Mach3 Kontrol Paneli

CNC Makina Tezgahları



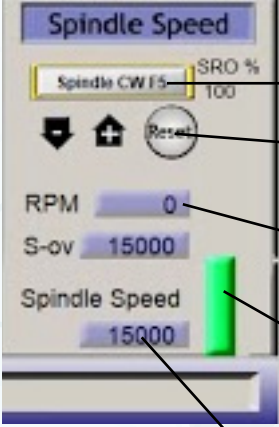
REF ALL HOME: Makina home switch sensörler yardımıyla sıfıra gider. (Makinanın sıfır noktalarıdır. İş parçasının sıfırından bağımsızdır.)

Zero X,Y,Z,A: İş parçasının eksenlerinin başlangıç noktasını belirler.

Soft Limits: Bu buton aktif olduğunda makina sınırları dışına çıkamaz. Güvenlik için kullanılır.

Machine Coord's: İş parçasının başlangıç noktasının makinanın sınırlarına göre hangi koordinatlarda olduğunu gösterir.

GOTO Z: Makina iş parçasının başlangıç noktasına gider.



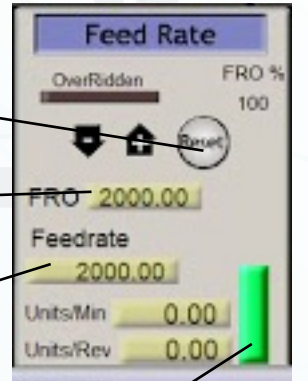
Motoru alıştırma butonu

Motor devir ayarını varsayılan yapar

Motorun anlık çalışma devri

Motor devir ayarı

Motorun maksimum çalıřma devri

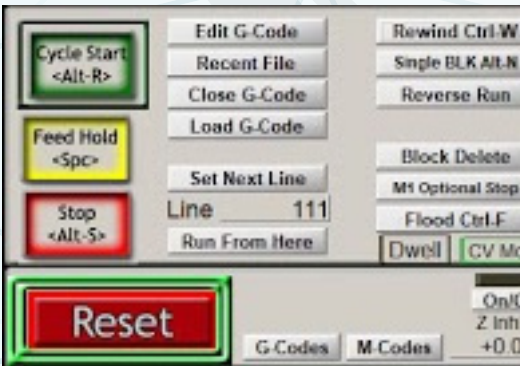


İlerleme hızını varsayılan yapar

Anlık ilerleme hızı

Makinanın takım yolu oluşturulurken belirtilen ilerleme hızı (mm/sn)

Manuel ilerleme hız ayarı



Load G-Code: Hazırlanan g-code'u yükler.

Close G-Code: Yüklenen g-code'u siler.

Edit G-Code: G-code'u düzenler.

Cycle Start: G-code'u çalıştırır.

Feed Hold: Çalıştırmayı duraklatır.

Stop: G-code'u durdurur.

Reset: Sabit yeşil yanarken program aktiftir. Yeřil yanıp sönerken program ile makinanın bağlantısı kesilir. Bir nevi acil stop görevi görür.