

Instruções para a Operação do Simulador

1) Para ligar o Computador

- Basta ligar o estabilizador (caixa com botão liga desliga ao lado terminal)
- Irá abrir uma tela com uma caixa de diálogo em que deve estar escrito ServerBKP,
- Clicar no botão Conect
- Pressionar Ctrl+Alt (juntos) e dar um clique em Delete.
- Clicar em Ok direto sem a necessidade de se entrar com a senha.
- Clique duas vezes no atalho escrito CNC Simulator na tela do Windows (Área de Trabalho)

2) Dentro do software para mudar a tela para 2 ou 3 eixos (Torno ou Fresadora)

- Na opção Screen na Barra de Ferramentas selecione Turning para 2 eixos (torno) e Milling para 3 eixos (fresadora e Centro de Usinagem)

3) Para numerar automático as linhas

- Na barra de ferramentas na opção Edit, selecione Automatic Line Numbering
- Irá arir uma caixa de diálogo onde a primeira opção quer que vc informe por qual número quer começar (normalmente é zero) e a segunda opção pede o Incremento (de quanto em quanto quer pular por linha)
- Feito isto é só apertar Ok.

4) Para Digitar

- Basta clicar na parte azul da Tela, e começar a digitar.
- Para pular para a próxima linha basta pressionar Enter.

5) Para Salvar

- Basta clicar na Barra de Ferramentas na opção Files
- Selecionar Save As
- Na opção Nome de Arquivo escrever seu nome e o número seqüencial do Programa em questão.

6) Para carregar as informações de Peça Bruta

- Clicar na Opção Simulate
- Clicar na opção Detail Settings
- Selecionar a opção em X (dimensão Bruta da Peça em X) no caso de torno o maior diâmetro bruto da peça.
- Selecionar a opção em Z (dimensão Bruta da Peça em Z) no caso de torno o maior comprimento da peça.

7) Formato da Função a ser digitada

Ex: N010 G01 X10 Z-5 F0,25;

- (Sempre uma função G por linha) as demais podem ser aglomeradas em uma mesma linha (Ex: funções M, S, T, etc...)
- A função N é só para numerar as linhas (seqüência)
- As coordendas em X e Z
- As funções auxiliares (F, T, D, etc... podem ocupar várias na mesma linha)
- As funções Miscelâneas (M03, M08, etc.,) podem ocupar várias na mesma linha
- (;) Ponto e vírgula para finalizar a linha (bloco) – Pode ser utilizado também # e EOB.

8) Para desligar o Computador

- Verificar se o seu programa foi realmente salvo
- Fechar a tela pelo Files + Exit
- Não precisa fechar o Windows. O Instrutor se encarregará de verificar máquina a máquina


9) Para verificar Ferramentas

- Clicar em Simulate + Edit Tools
- Nesta tela aparecerão todas as ferramentas disponíveis no Magazine

10) Para mudar de ponto Zero

- Na opção Zero Point register (clicar) irá abrir uma tela com opções em G54, 55, 56...
- Na opção G54 (ex:) informar a posição em Z em que o ponto zero se encontra (Ex: z54) após isto basta chamar a função G54 no cabeçalho do seu programa para que esta nova posição possa ser habilitada

11) Para maximizar uma das telas de simulação

- Clique na tela a ser Maximizada 
- Selecione a opção Maximizar

Quaisquer demais problemas ligar para o celular 8432-5267 (Marco) que podemos tirar suas dúvidas sem problemas.

O contato também pode ser feito aqui no Sindicato

Tel do Sindicato: 3901-1511