



Wtyczka MPG XHC_WHB04B-4

wersja 1.1

2019.04.29



Instalacja

- 1) Plik „Remote.dll” przekopiować do folderu „PlugIn”.
- 2) Plik „Remote_XHC_HB04B_4_config.ini” przekopiować do folderu „ProfilDef”

Jeśli wtyczka jest prawidłowo zainstalowana, to gdy klikniemy przycisk "R" w prawym dolnym rogu ekranu głównego, otworzy się okienko jak na obrazku poniżej. Jeżeli na głównym ekranie nie ma przycisku „R” to w ustawieniach kontrolera, w zakładce „Remote” należy zaznaczyć ptaszka „Włącz obsługę”.

Kontrolka "Connected" pokazuje czy MPG jest podłączone – w tym sensie, że odbiornik WiFi podłączony jest do portu USB. Przycisk „Prefs” otwiera okienko ustawień.



Domyślna konfiguracja przycisków.

Kolorem zaznaczone klawisze, których funkcje można zmienić w oknie ustawień.

Przycisk	Funkcja
RESET	Działa jak naciśnięcie na ekranie przycisku reset. Z przytrzymanym przyciskiem Fn wywołuje E-STOP.
STOP	Program stop
START/PAUZA	Start i pauza programu
Macro-1 / Feed+	F + 5% (+ Fn F_G0 +5%)
Macro-2 / Feed-	F - 5% (+ Fn F_G0 -5%)
Macro-3 / Spindle+	S + 5%
Macro-4 / Spindle-	S - 5%
Macro-5 / M-HOME	Jazda referencyjna REF
Macro-6 / Safe Z	Pomiar materiału
Macro-7 / W-HOME	Park 1
Macro-8 / S ON-OFF	Przełącz koordynaty: maszyna / materiał
Macro-9 / Probe Z	Park 2
Macro-10	Park 3
Continuous	Zeruj wybraną oś
Step	
Fn	Klawisz wyboru alternatywnego (shift), lub pełni rolę zabezpieczenia przed przypadkowym naciśnięciem przycisku.

Kółko impulsatora

Parametr zmieniany przez kółko wyznacza przełącznik obrotowy.

Kółko ma dwa tryby pracy – kiedy nie jest naciśnięty klawisz **Fn** zmienia pozycję osi (czy F lub S) zgodnie z aktualnie ustawionym krokiem i ilością impulsów. Drugi, to tryb jazdy ciągłej gdy przytrzymamy przycisk **Fn** – według sekwencji:

1. jeden ząbek w lewo – wolny jog w lewo
2. kolejny ząbek w lewo – szybki jog w lewo
3. jeden ząbek w prawo – ponownie wolny jog w lewo
4. kolejny ząbek w prawo - zatrzymanie osi.
5. kolejny ząbek w prawo - wolny jog w prawo

Puszczenie klawisza **Fn** zatrzymuje ruch osi.

Aby oś poruszała się o zadany krok, pokrętko wyboru kroku musi być w pozycji w zakresie 0.001 – 1.

Manipulator, na przełączniku obrotowym nie ma możliwości wybrania parametrów F,S jednak również te parametry możemy zmieniać za pomocą kółka. Robimy to w następujący sposób:

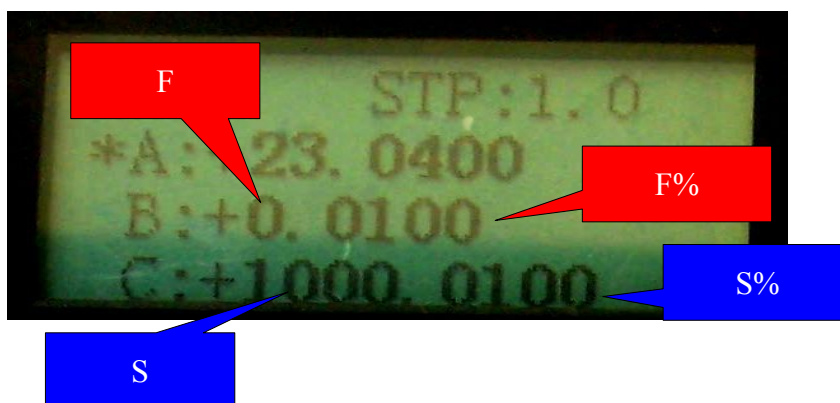
Przełącznik trybu w pozycję „A”

Przełącznik kroku w pozycję (%60) – regulacja %F

Przełącznik kroku w pozycję (%100) – regulacja %S

Parametry F,S zawsze zmieniane są o krok równy 1.

Gdy przełącznik trybu jest w pozycji „A” Parametry F,S wyświetlane są w poniższy sposób



Okno ustawień

The screenshot shows the 'Prefs' window with the following settings:

- Funkcje przycisków:**
 - Przycisk: KEY_START
 - Funkcja: Start/Pauza (indeks>0 tylko Start)
 - Indeks: 0
 - + Fn:
- Makra:** Five empty text input fields numbered 1 to 5.

Konfiguracja jest bardzo prosta. Najpierw wybieramy żądany klawisz, następnie z dolnego pola wyboru żadaną funkcję. Niektóre funkcje dodatkowo wymagają podania wartości w polu „Indeks” np. dla polecenia PARK indeks oznacza o którą pozycję PARK chodzi. Zaznaczenie ptaszka na polu „+Fn” powoduje, że aby wywołać funkcję będziemy musieli przytrzymać także klawisz **Fn**. W polu „Makra” wpisujemy nazwy makr – mogą być również z parametrami np. „MEMO T20”. Aby wykonywanie makr działało należy mieć program (PikoCNC) w wersji >4.3.3

Kliknięcie „OK” zapisuje ustawienia na dysk.

