

APRESENTAÇÃO E OPERAÇÃO DO COMANDO CNC DDCS V3.1



Sumário

1. DEFINIÇÃO DOS BOTÕES	5
2. DESCRIÇÃO DA INTERFACE	8
3. PÁGINA DE GERENCIAMENTO DE ARQUIVOS	15
3.1. Página de parâmetros.....	16
3.2. Para copiar um arquivo:	18
3.3. Para deletar arquivo:.....	19
3.4. Carregar o arquivo de código G:	20
4. OPERAÇÃO DAS FUNÇÕES COMUNS:	21
4.1. Executando um arquivo de código G:	21
4.2. Operação de ponto de interrupção:.....	22
4.3. Iniciar um arquivo G-Code a partir de uma linha específica	22
4.4. Pausar a operação.....	24
4.5. Parada de emergência durante a operação	24
4.6. Iniciar/parar o Spindle	24
4.7. Posicionar manualmente a máquina	24
4.7.1. Movimentar manualmente o eixo X em passos	25
4.7.2. Operação contínua do eixo X.....	25
4.8. Segunda Função.....	26
4.8.1. Ir para Zero	26
4.8.2. Zeramento	29
4.8.3. Origem.....	31

Figura 1 – Layout do Painel	5
Figura 2 – Layout das Páginas	8
Figura 3 – Página de Arquivos.....	15
Figura 4 – Página de Parâmetros	16
Figura 5 – Gerenciamento de Arquivos.....	17
Figura 6 - Selecione o arquivo 2mmnew.tap e copie o arquivo	18
Figura 7 - Cole o arquivo 2mmnew.tap neste diretório	19
Figura 8 - Mova a faixa azul para o arquivo 2mmnew.tap, clique em MODE para excluir.....	19
Figura 9 - Exclua o arquivo 2mmnew.tap.....	20
Figura 10 - Procure o arquivo 2mmnew.tap e carregue	20
Figura 11 - Após carregar o arquivo 2mmnew.tap o nome do arquivo será exibido	21
Figura 12 - Edite a linha inicial.....	23
Figura 13 - Verificação de sintaxe	23
Figura 14 - O programa será executado a partir da linha escolhida	23
Figura 15 - Modo PASSO	25
Figura 16 - Entre no modo de movimento contínuo manual.....	26
Figura 17 - Volta para o modo Ir para Zero	26
Figura 18 - No eixo X, vá para o modo zero, coloque o X para ir para 10	27
Figura 19 - Eixo X chega a 100 após ação “goto Z”	28
Figura 20 - Todos os eixos vão para zero	28
Figura 21 - Modo Zero	29
Figura 22 - No eixo zero X coloque o número como 100.....	30
Figura 23 - Defina a posição atual do eixo X como 100 na coordenada atual ..	30
Figura 24 – Todos eixos zerados	31
Figura 25 – Modo 2ND.....	32
Figura 26 – Modo home.....	32
Figura 27 – Home do eixo X	33
Figura 28 – Home de todos os eixos	34

Tabela 1 – Lista de Botões e Funções.....	7
---	---

1. DEFINIÇÃO DOS BOTÕES

A **Figura 1** mostra o layout das teclas do DDCS V3.1.

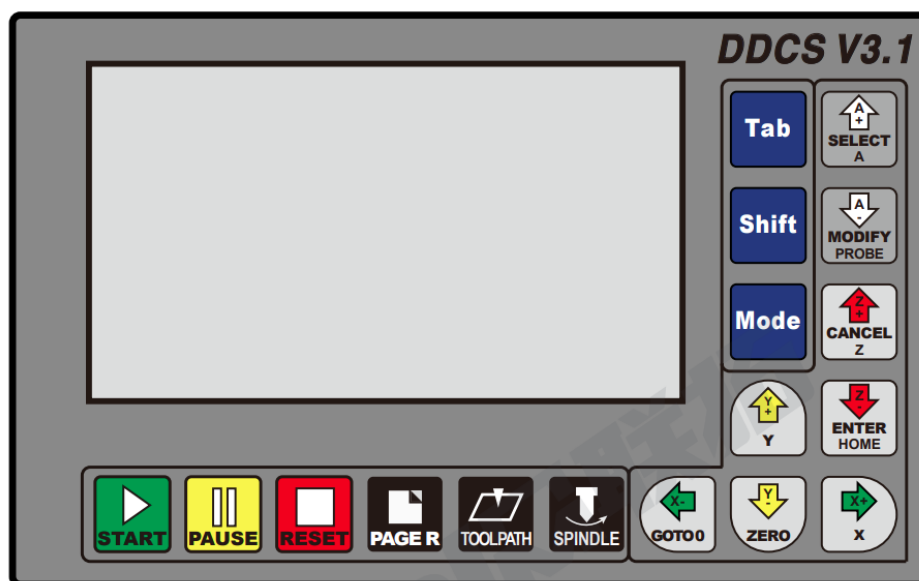


Figura 1 – Layout do Painel

O Controlador DDCS conta com um painel de 17 teclas que proporcionam um controle preciso e versátil da máquina. Cada tecla é projetada para desempenhar múltiplas funções, adaptando-se aos diferentes modos de operação, o que torna o sistema mais intuitivo e eficiente para o operador.









Essas teclas permitem, por exemplo, alternar entre modos de movimento dos eixos — contínuo (CONT Mode) ou por passos (STEP Mode) — garantindo um controle fino e adequado às necessidades de cada processo. Além disso, funções especiais como “goto”, “zero”, “home” e “probe” são facilmente acessadas, facilitando o posicionamento preciso da ferramenta.

Durante o processamento, algumas teclas são usadas para iniciar, pausar ou interromper operações de forma rápida e segura, enquanto outras ativam ou desativam componentes como o Spindle. Em situações de pausa ou alerta (como quando o indicador Reset está piscando), as teclas garantem o retorno seguro e o controle do processo.

Além disso, as teclas permitem a edição de parâmetros de processamento (como FRO, SRO, SJR), alternância entre valores padrão e valores do código G,

e movimentação de cursores durante a edição de linhas, otimizando a programação e ajustes em campo.

Com essa combinação de funcionalidades, o controlador DDCS oferece uma interface compacta, porém completa, que atende desde tarefas básicas até operações avançadas, proporcionando ao operador maior controle, segurança e eficiência durante todo o ciclo de trabalho da máquina.

Ícone Botão	Função	Definição	Nota
	1	Iniciar operação	Pressione esta tecla para iniciar ou continuar a operação após carregar o código G ou em caso de pausa.
	1	Pausar operação	Pressione esta tecla para pausar a operação.
	1	Reinicialização e parada de emergência	Pressione esta tecla para ativar o controlador se o Reset estiver piscando ou para interromper urgentemente o processamento.
	1	Troca de página	Alterna entre as principais páginas do sistema.
	1	Interruptor de exibição do caminho da ferramenta	Alterna entre coordenadas e rastreamento da ferramenta.
	1	Início e parada do Spindle Manual	Liga/desliga o Spindle manualmente, exceto com Reset piscando ou em processamento.
	3	1: O eixo X se move para a esquerda; 2: O cursor se move para a esquerda; 3: Função Ir para Zero	Move o eixo X para negativo, o cursor para a esquerda ou ativa "Ir para Zero", dependendo do modo.
	3	1: O eixo X se move para a direita; 2: O cursor se move para a direita; 3: Seleciona o eixo X.	Move o eixo X para positivo, o cursor para a direita ou abre a edição da coordenada X, conforme o modo.
	3	1: Eixo Y avança; 2: Valor do parâmetro aumenta; 3: Seleção do eixo Y	Move o eixo Y para positivo, aumenta valores ou abre a edição da coordenada Y, conforme o modo.









	3	1: Eixo Y retrocede; 2: Valor do parâmetro diminui; 3: Inicia a coordenada atual. 0-limpeza	Move o eixo Y para negativo, diminui valores ou ativa a função de coordenada Y, conforme o modo.
	3	1: Bloco de mancal do eixo Z 2: Selecionar eixo Z 3: Cancelar	Move o eixo Z para positivo, abre edição da coordenada Z ou cancela ações, conforme o modo.
	3	1: eixo Z para baixo 2: início 3: entrar/selecionar	Move o eixo Z para negativo, e atua como ENTER e HOME.
	4	1: O eixo A gira para frente 2: Seleciona o eixo A 3: Aumenta o parâmetro 4: Seleciona/cancela o padrão F/S	Move o eixo A para positivo, abre edição da coordenada A, aumenta parâmetros ou alterna valores padrão/código G, conforme o modo.
	4	1: Um eixo gira na direção de inversão 2: Função de sonda 3: Parâmetro diminui 4: Modificação do padrão F/S	Move o eixo A para negativo, ativa o PROBE, diminui parâmetros ou abre janela de edição, conforme o modo.
	2	1: FRO/SRO/SJR/F/S/G; 2: cópia de arquivo	Destaca parâmetros, ativa FRO/SRO em BUSY e funciona como COPIAR no gerenciamento de arquivos.
	2	1: Início da segunda função 2: Colar arquivo	Alterna para o segundo modo ou funciona como COLAR no gerenciamento de arquivos.
	2	1: Troca de modo 2: Exclusão de arquivo	Alterna modo Jog ou funciona como EXCLUIR no gerenciamento de arquivos.

Tabela 1 – Lista de Botões e Funções

Dica: Não pressione duas teclas ao mesmo tempo, isso pode causar comandos inesperados na máquina.

2. DESCRIÇÃO DA INTERFACE

A interface do software é composta por três páginas: a página principal, a página de arquivos e a página de configurações.

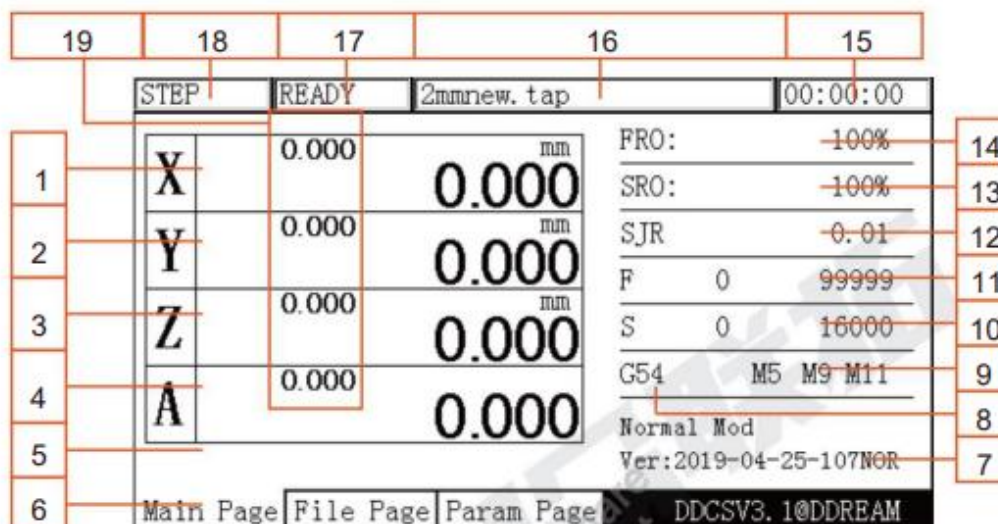


Figura 3-1 Unidades Métricas na Página Principal

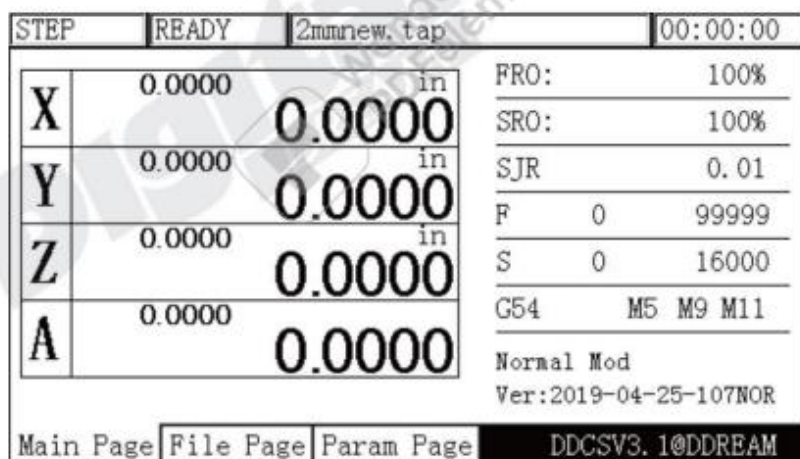


Figura 2 – Layout das Páginas

A **Figura 2** mostra a página principal do DDream. Ela é dividida em coluna de status, coluna de exibição de coordenadas, coluna de parâmetros básicos e coluna de notificação. No total, ela é dividida em 19 seções detalhadas. Aqui está a descrição detalhada das 19 seções:

1, 2 e 3 - Coordenada X, Y e Z

Esta coluna mostra o valor atual da coordenada X, Y e Z em mm.

4 - Coordenada A

Esta seção não possui definição.

5 - Operação Atual


Quando o controlador executa o arquivo de código G, ele exibirá o número da linha de operação atual e as coordenadas. Quando o estado de operação estiver PRONTO, não mostrará nada.

6 - Página

Este controlador possui 3 páginas: Página Principal, Página de Arquivo e Página de Configuração. Pressione o botão Página para navegar entre elas.

7 - Janela de Operação

Esta janela de mensagens alterna entre 3 telas. Ela exibe a mensagem

de prompt de várias teclas e a 2ª (segunda função) .

A mensagem exibida no estado normal é: Modo Normal.

A mensagem exibida no status da 2ª função é:



ir para 0, ao clicar a máquina se moverá para zero;



: zero, ao clicar todas as coordenadas serão zeradas;



: início, ao clicar a máquina retornará para o ponto de partida;



: sonda, ao clicar a função sonda será ativada;



: ir para pausa.



Se você clicar em **START**, a janela Linha de Início será exibida e você



poderá inserir a linha de código G a partir da qual deseja iniciar. Clique em **PAUSE** para inserir a Função de Retorno de Chamada CONT do ponto de interrupção.

Dica:

Você precisa clicar nessas funções duas vezes para ativá-las (o primeiro clique é "selecionar", o segundo clique é "ativar").

Dica:

Quando estiver em uma Janela de Edição, você pode inserir valores usando as seguintes teclas:



move o cursor para a esquerda;



move o cursor para a direita;



diminui o valor;



aumenta o valor;




Enter;





Cancela.




8 - Sistema de Coordenadas

Com o painel de controle, é muito fácil controlar as coordenadas da máquina e as coordenadas de deslocamento de trabalho.


Clique em  6 vezes até que o sistema de coordenadas seja destacado. Aqui você pode exibir G54 a G59 e MACH (Coordenadas da


Máquina) clicando em  e .


Dica:

Após selecionar uma função com a tecla , use os botões  e  para modificar o valor.

Se a função puder ser editada, a Janela de Edição será aberta e você poderá editá-la com:

 move o cursor para a esquerda;

 move o cursor para a direita;

 diminui o valor;

 aumenta o valor;

 Enter;

 Cancela.





9 – Status de M3/M5, M8/M9 e M10/M11


M3/M5: Iniciar/Parar o Spindle;

M8/M9: Iniciar/Parar o Resfriamento;






M10/M11: Iniciar/Parar a Lubrificação.

10 - Velocidade do Spindle


S significa velocidade do Spindle. Clique em  até que S seja destacado, clique em  para modificar e editar o valor desejado com  e  ..

O visor mostra dois valores. O valor à esquerda é a velocidade do Spindle em tempo real, o valor à direita mostra a velocidade do Spindle padrão. A velocidade do Spindle padrão pode ser alterada, use a tecla  para modificá-la.

11 - Velocidade de alimentação





F significa velocidade de alimentação. Clique em  até que FRO seja destacado, clique em  para modificar e editar o valor desejado com  e  . O visor mostra dois valores. O valor à esquerda é a velocidade de alimentação em tempo real, o valor à direita mostra a velocidade de alimentação padrão. A velocidade de alimentação padrão pode ser alterada, use a tecla  para modificar e editar.

12 - SJR




SJR controla o movimento da máquina. Clique em  até que SJR seja destacado.

Primeira Opção: MODO




Verifique a janela 18 e você poderá ver em qual Modo de Movimento está. Ao clicar em MODO, você pode alterar o Movimento para Contínuo, Passo a Passo ou para MPG. A janela 18 exibirá esta função.

- No Modo Contínuo,  e  podem ajustar a velocidade em incrementos de 10%;
- No Modo Passo a Passo,  e  podem alternar entre as distâncias pré-definidas.

13 - SRO

SRO controla a Velocidade do Spindle. Clique em  até que SRO seja destacado, use  e  para ajustar a velocidade.

14 - FRO

FRO controla a velocidade de Avanço. Clique em  até que FRO seja destacado. Use  e  para ajustar a velocidade de avanço.

15 - Tempo de Trabalho

Esta coluna mostra o tempo de processamento da operação do código G. A contagem do tempo é interrompida durante a pausa.

16 - Arquivo de Processamento

Esta coluna mostra o nome dos arquivos de processamento. Na situação formal, mostra apenas o nome do arquivo. Na situação de ajuste de CONT, também mostra o conteúdo do arquivo.

17 - Status Operacional

Esta coluna mostra o estado operacional. O status e as implicações podem ser exibidos da seguinte forma:

Ocupado: Operação em andamento;

Redefinir: Redefinir piscando = controlador inativo. Para ativar o controlador, clique em Redefinir.

PRONTO: Estado pronto. O controlador está pronto e todas as operações podem ser realizadas.

18 - Status da alimentação

Esta janela mostra o status da alimentação de manobras e processamento de arquivos.

AUTO: exibido durante o processamento e a execução do arquivo de código G.

CONT: indica Manobras CONTÍNUAS. Você pode manobrar manualmente com as teclas "-" ou "+" de X, Y e Z. Um clique curto moverá o eixo na etapa definida, um clique longo moverá o eixo até que você solte.

19 - Coordenadas da Máquina

Esta janela mostra os valores das coordenadas da Máquina.

3. PÁGINA DE GERENCIAMENTO DE ARQUIVOS

Clique no botão Página uma vez e a página de gerenciamento de arquivos será aberta:

STEP	READY	2mmnew.tap	00:00:00
Name	Size	Time	
..	[DIR]	1970/01/09 08:18	1
install	[DIR]	1970/01/09 08:18	
file	[DIR]	1970/01/09 08:18	
2mmnew.tap	1525365	2018/07/15 17:12	
BMP7.bmp	261174	1980/01/01 00:00	
target file.textClipping	207	2019/05/09 15:37	
BMP8.bmp	261174	1980/01/01 00:00	2
setting	170000	1980/01/01 00:00	
BMP9.bmp	261174	1980/01/01 00:00	
BMP0.bmp	261174	1970/01/01 00:00	
Bear Shape 3d v2.crv3d	5411840	2016/01/18 16:35	
3D Roughing Bear v2.tap	553829	2016/01/18 16:34	
F1-COPY	F2-PASTE	F3-EDIT	F4-NAME
INS-NEW	DEL-DEL		
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM

Figura 3 – Página de Arquivos

Como mostra a **Figura 3**, a página de gerenciamento de arquivos pode ser dividida em 5 colunas:

1. Alterar Diretório - “...” exibe a opção “Retornar ao menu anterior”;
2. Lista de arquivos do diretório atual - Exibe as pastas e arquivos na pasta atual;
3. A coluna Tamanho dos arquivos exibe o tamanho do arquivo em bytes;
4. Hora e data da modificação;
5. Teclas de operação do teclado.

3.1. Página de parâmetros

Clique no botão Página uma vez e a página de gerenciamento de arquivos será aberta:

STEP	READY	2mmnew.tap	00:00:00
No.	Param Name	Value	Unit
[Top parameters]			
5	minimum log radius of 4axis machini	5.000	mm
6	A axis rotate reference axis	not rotate	
104	A axis optimal path when G0 run	No	
[Motor parameters]			
33	Motor start speed	50.000	mm/min
34	X axis pulse equivalency	2560.000	pulse/mm
35	Y axis pulse equivalency	2560.000	pulse/mm
36	Z axis pulse equivalency	2560.000	pulse/mm
38	A axis pulse equivalency	640.000	
39	A axis pulse unit	pulse/deg	
40	AB axis Selection	A axis	
390	X axis DIR signal Electric Level	Low	
Main Page		File Page	Param Page
DDCSV3.1@DDREAM			

Figura 4 – Página de Parâmetros

A página de configuração pode ser dividida em 4 colunas como mostra **Figura 4**:

1 - Número do Parâmetro:

Cada parâmetro possui um número específico e pode ser modificado.

2 - Nome do Parâmetro:

A definição do parâmetro está listada na coluna Nome do Parâmetro. Todos os parâmetros são divididos em grupos de acordo com sua função.

3 - Valor do Parâmetro:

A coluna Valor do Parâmetro lista o valor de cada parâmetro. Este valor pode ser configurado.

4 - Unidade do Parâmetro:

A Unidade do Parâmetro lista a unidade de cada parâmetro.



Quando estiver na página principal, pressione **PAGE R** para entrar na página de arquivo.

STEP	READY	2mmnew.tap	00:00:00
Name	Size	Time	
..	[DIR]	1970/01/09 08:18	
file	[DIR]	1970/01/09 08:18	
install	[DIR]	1970/01/09 08:18	
BMP10.bmp	261174	1970/01/01 00:41	
2mmnew.tap	1525365	2018/07/15 17:12	
F1-COPY F2-PASTE F3-EDIT F4-NAME INS-NEW DEL-DEL			
Main Page File Page Param Page			DDCSV3.1@DDREAM

Figura 5 – Gerenciamento de Arquivos

Os visores mostrarão todas as pastas e arquivos no diretório raiz de acordo com a **Figura 5**. O nome das pastas e arquivos, o tamanho dos arquivos e a hora e data da manipulação. A faixa azul indica o local de destino válido atual.



Move para cima;



Move para baixo;



Para sair da página de gerenciamento de arquivos.



- Se a barra azul estiver em “..”, o botão Enter volta para o diretório anterior.
- Se estiver sobre uma pasta, o Enter abre a pasta.
- Se estiver sobre um arquivo G-code, o Enter carrega o arquivo e volta para a página principal para processamento.

- Se estiver sobre um arquivo .set, o Enter atualiza o sistema.


⚠ Atenção: Antes de atualizar com um arquivo .set, **apague o arquivo de configurações**, senão ele será sobrescrito e você **perderá suas configurações**.


3.2. Para copiar um arquivo:

Na página de arquivos como mostra a **Figura 6**, siga os seguintes passos:

STEP	READY	2mmnew.tap	00:00:00
Name	Size	Time	
..	[DIR]	1970/01/09 08:18	
file	[DIR]	1970/01/09 08:18	
install	[DIR]	1970/01/09 08:18	
2mmnew.tap	1525365	2018/07/15 17:12	
F1-COPY F2-PASTE F3-EDIT F4-NAME INS-NEW DEL-DEL			
Main Page File Page Param Page DDCSV3.1@DDREAM			

Figura 6 - Selecione o arquivo 2mmnew.tap e copie o arquivo


Passo 1: Com arquivo selecionado em azul, clique em  para copiar arquivo;

Passo 2: Selecione o diretório ou pasta de destino e clique em  para colar o arquivo como mostra a **Figura 7**:

STEP	READY	2mmnew.tap	00:00:00
Name	Size	Time	
..	[DIR]	1970/01/09 08:18	
2mmnew.tap	1525365	1970/01/01 00:42	
F1-COPY F2-PASTE F3-EDIT F4-NAME INS-NEW DEL-DEL			
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM

Figura 7 - Cole o arquivo 2mmnew.tap neste diretório

3.3. Para deletar arquivo:

Selecione o arquivo e quando ele estiver em destaque clique  para excluí-lo.

STEP	READY	2mmnew.tap	00:00:00
Name	Size	Time	
..	[DIR]	1970/01/09 08:18	
file	[DIR]	1970/01/09 08:18	
install	[DIR]	1970/01/09 08:18	
new-1.nc	0	1970/01/01 00:46	
BMP10.bmp	261174	1980/01/01 00:00	
BMP11.bmp	261174	1980/01/01 00:00	
BMP12.bmp	261174	1980/01/01 00:00	
2mmnew.tap	1525365	2018/07/15 17:12	
F1-COPY F2-PASTE F3-EDIT F4-NAME INS-NEW DEL-DEL			
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM


Figura 8 - Mova a faixa azul para o arquivo 2mmnew.tap, clique em MODE para excluir

STEP	READY	2mmnew.tap	00:00:00
Name	Size	Time	
..	[DIR]	1970/01/09 08:18	
file	[DIR]	1970/01/09 08:18	
install	[DIR]	1970/01/09 08:18	
new-1.nc	0	1970/01/01 00:46	
BMP10.bmp	261174	1980/01/01 00:00	
BMP11.bmp	261174	1980/01/01 00:00	
BMP12.bmp	261174	1980/01/01 00:00	
BMP13.bmp	261174	1970/01/01 00:46	
F1-COPY F2-PASTE F3-EDIT F4-NAME INS-NEW DEL-DEL			
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM

Figura 9 - Exclua o arquivo 2mmnew.tap

3.4. Carregar o arquivo de código G:



Selecione o arquivo de código G desejado e clique em . O arquivo será carregado e a tela retornará à Tela Principal para processamento. O nome do arquivo será exibido.

STEP	READY	2mmnew.tap	00:00:00
Name	Size	Time	
..	[DIR]	1970/01/09 08:18	
file	[DIR]	1970/01/09 08:18	
install	[DIR]	1970/01/09 08:18	
new-1.nc	0	1970/01/01 00:46	
BMP10.bmp	261174	1980/01/01 00:00	
BMP11.bmp	261174	1980/01/01 00:00	
BMP12.bmp	261174	1980/01/01 00:00	
2mmnew.tap	1525365	2018/07/15 17:12	
F1-COPY F2-PASTE F3-EDIT F4-NAME INS-NEW DEL-DEL			
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM

Figura 10 - Procure o arquivo 2mmnew.tap e carregue

AUTO	BUSY	2mmnew.tap	00:00:11
X	38.902	38.902 ^{mm}	PRO: 100%
Y	-50.025	-50.025 ^{mm}	SRO: 100%
Z	-1.471	-1.471 ^{mm}	SJR 0.01
A	0.000	0.000	F 0 3000
95: X39.161Z-1.472			S 13999 14000
Main Page File Page Param Page			G54 M3 M9 M11
			Normal Mod
			Ver:2019-04-25-107NOR
			DDCSV3.1@DDREAM





Figura 11 - Após carregar o arquivo 2mmnew.tap o nome do arquivo será exibido





4. OPERAÇÃO DAS FUNÇÕES COMUNS:

4.1. Executando um arquivo de código G:

Antes de carregar o arquivo de código G, certifique-se de que o controlador esteja em PRONTO. Se RESET estiver piscando, basta pressionar a tecla e garantir que a coluna de status da operação exiba PRONTO.

Agora defina o ZERO conforme solicitado.

Clique no botão  e, em seguida, clique no botão . A Janela de Operação oferecerá várias opções. Clique  e uma JANELA DE EDIÇÃO será aberta. Clique  para zerar X.


Clique no botão  novamente, em seguida, clique no botão . Agora clique  para selecionar o Eixo Y e uma JANELA DE EDIÇÃO será aberta. Clique  para zerar Y.


Antes de iniciar o código G, o usuário deve ajustar a ferramenta na altura desejada e zerar o eixo Z.

Após o zeramento, pode-se dar início ao processo de usinagem.



4.2. Operação de ponto de interrupção:


Pressione  para entrar no modo de segunda função (2ª função).

Clique  para entrar na operação de ponto de interrupção. O controlador será executado a partir do último ponto de interrupção registrado.

Nota: Quando você clicar em  será automaticamente criado um ponto de interrupção. Em caso de queda de energia, o sistema também registrará automaticamente esse ponto de interrupção.

4.3. Iniciar um arquivo G-Code a partir de uma linha específica

Clique  para entrar no 2º modo. Quando estiver no 2º modo, clique em , e a caixa de edição de linha inicial aparecerá. Insira o número da

linha desejada e clique em . Será realizada uma verificação de sintaxe, e o código G será executado a partir da linha inicial escolhida.

2ND	READY	2mmnew.tap	00:00:33
X	-33.507	-33.507	mm
Y	-46.625	-46.625	mm
Z	3.001	3.001	mm
A	0.000	0.000	
Start Line:	00000100		
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM

Figura 12 - Edite a linha inicial

2ND	READY	2mmnew.tap	00:00:11
X	49.565	49.565	mm
Y	-47.025	-47.025	mm
Z	3.499	3.499	mm
A	0.000	0.000	
1138:	X47.904Z-1.492		
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM

Figura 13 - Verificação de sintaxe




AUTO	BUSY	2mmnew.tap	00:00:24
			
1443:	X-26.901Z-0.458		
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM

Figura 14 - O programa será executado a partir da linha escolhida


4.4. Pausar a operação

Durante o processamento do arquivo, pressione a tecla  para pausar a operação. A Coluna de Status da Operação exibirá “READY” (PRONTO), e o eixo Z levantará a ferramenta até a altura segura definida.


4.5. Parada de emergência durante a operação

Durante o processamento do arquivo, pressione a tecla  para realizar uma parada de emergência (ESTOP). A Coluna de Status da Operação exibirá “RESET” piscando. O Spindle (fuso) será desligado.







4.6. Iniciar/parar o Spindle

Somente quando a Coluna de Status da Operação exibir “READY” (PRONTO), é possível iniciar ou parar manualmente o Spindle. Use o botão  para alternar entre Iniciar e Parar.

4.7. Posicionar manualmente a máquina

Você pode posicionar manualmente a máquina em qualquer posição. É possível mover de forma contínua, em passos definidos ou utilizando o MPG (gerador de pulso manual). O botão  permite alternar entre essas três opções:


4.7.1. Movimentar manualmente o eixo X em passos

Pressione o botão  até que “step” (passo) seja exibido. Na Figura 15, o parâmetro Step mostra a taxa de passo atual (0,01 mm). Pressione o botão  até que **SJR** esteja realçado e você poderá alterar os passos usando as teclas  e . Pressione a tecla  para mover o eixo X -0,01 mm (negativo) e pressione a tecla  para mover o eixo X +0,01 mm (positivo). Os eixos Y, Z e A podem ser movimentados da mesma forma.

STEP	READY	2mmnew.tap	00:00:00
X	0.000	0.000 ^{mm}	PRO: 100%
Y	0.000	0.000 ^{mm}	SRO: 100%
Z	5.000	5.000 ^{mm}	SJR 0.01
A	0.000	0.000 ^{mm}	F 0 99999
			S 0 16000
			G54 M5 M9 M11
			Normal Mod
			Ver:2019-04-25-107NOR
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM

Figura 15 - Modo PASSO

4.7.2. Operação contínua do eixo X

Clique  até que “CONT” seja exibido. O status de avanço mostrará “CONT”. Veja a Figura 16. Agora você pode mover o eixo continuamente usando as teclas de seta. Ajuste a velocidade de avanço manual (Jog) selecionando **SJR** e modificando a


velocidade com as teclas  e . Todos os outros eixos podem ser movimentados da mesma forma.


CONT	READY	2mmnew.tap	00:00:22
X	-37.901	-37.901	mm
Y	-49.425	-49.425	mm
Z	3.018	3.018	mm
A	0.000	0.000	
375: X-37.920Z-1.999			
Main Page File Page Param Page			
DDCSV3.1@DDREAM			

Figura 16 - Entre no modo de movimento contínuo manual

4.8. Segunda Função

4.8.1. Ir para Zero

No modo **Ready** (Pronto), pressione  a tecla para entrar no 2º Modo.





Pressione  uma vez e o sistema entrará no modo **Ir para Zero**, como mostra a **Figura 17**.

GOTOZ	READY	2mmnew.tap	00:00:22
X	-37.901	-37.901	mm
Y	-49.425	-49.425	mm
Z	3.018	3.018	mm
A	0.000	0.000	
375: X-37.920Z-1.999			
Main Page File Page Param Page			
DDCSV3.1@DDREAM			





Figura 17 - Volta para o modo Ir para Zero

No modo **Ir para Zero**, há duas opções: o usuário pode fazer **todos os eixos** irem para a posição zero ou pode escolher **um único eixo** para ir para o zero.

A) Ir para Zero de Um Único Eixo:


Pressione as teclas , ,  ou  para selecionar o eixo.

Vamos usar o **eixo X** como exemplo:

Após pressionar  para entrar no **2º Modo**, e em seguida pressionar novamente  para entrar no modo **Ir para Zero**  pressione a tecla  para selecionar o **eixo X**.

Uma janela de edição de valor aparecerá, como mostrado na **Figura 18**. Se você

apenas pressionar a tecla , o eixo X irá diretamente para a posição zero.

Se você inserir um número, por exemplo **100**, confirmar e pressionar , o eixo X se moverá para a posição **100** no sistema de coordenadas atual.

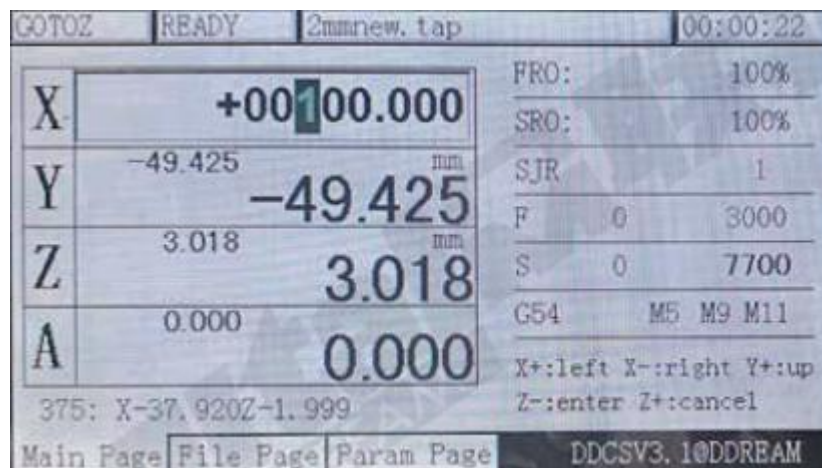


Figura 18 - No eixo X, vá para o modo zero, coloque o X para ir para 10

STEP	READY	2mmnew.tap	00:00:22
X	100.000	100.000 ^{mm}	FR0: 100%
Y	-49.425	-49.425 ^{mm}	SRO: 100%
Z	3.018	3.018 ^{mm}	SJR 1
A	0.000	0.000	F 0 3000
			S 0 7700
			G54 M5 M9 M11
			Normal Mod
			Ver:2019-04-25-107NOR
375: X-37.920Z-1.999			
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM


Figura 19 - Eixo X chega a 100 após ação “goto Z”

B) Ir para Zero de Todos os Eixos:

Shift

Após pressionar para entrar no **2º Modo** e, em seguida, pressionar



novamente para entrar no modo **Ir para Zero**, basta pressionar  mais uma vez para que **todos os eixos** se movam para a posição zero.



Neste caso, **nenhuma janela de edição será exibida**, o sistema simplesmente executará a ação de levar **todos os eixos ao zero**.

STEP	READY	2mmnew.tap	00:09:27
X	0.000	0.000 ^{mm}	FR0: 100%
Y	0.000	0.000 ^{mm}	SRO: 100%
Z	5.000	5.000 ^{mm}	SJR 1
A	0.000	0.000	F 0 3000
			S 0 7700
			G54 M5 M9 M11
			Normal Mod
			Ver:2019-04-25-107NOR
375: X-37.920Z-1.999			
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM

Figura 20 - Todos os eixos vão para zero

A função "**Todos os eixos vão para o zero**" não levará o **eixo Z** para o zero. O eixo Z se moverá para uma **altura de segurança**, conforme a **Figura 20**.

4.8.2. Zeramento





No modo **Ready** (Pronto), pressione a tecla  para entrar no 2º **Modo**. Pressione  uma vez e o sistema mudará para o **modo Zero**, como mostra a **Figura 21**.




ZERO	READY	2mmnew.tap	00:10:07
X	1.250	1.250 ^{mm}	FRO: 100%
Y	-47.625	-47.625 ^{mm}	SRO: 100%
Z	3.777	3.777 ^{mm}	SJR 1
A	0.000	0.000	F 0 3000
990: X2.483Z-1.236			S 7699 7700
Main Page File Page Param Page			G54 M3 M9 M11
			Y-:all zero X+:x zero
			Y+:y zero Z+:z zero
			DDCSV3.1@DDREAM

Figura 21 - Modo Zero


No **modo Zero**, há duas opções: o usuário pode **zerar todos os eixos** ou **zerar um único eixo selecionado**.


A) Zeramento de Um Único Eixo:

Pressione as teclas , ,  ou  para selecionar o eixo. Vamos usar o **eixo X** como exemplo:

Após pressionar  para entrar no 2º **Modo** e, em seguida, pressionar  para entrar no **modo Zero**, pressione a tecla  para selecionar o **eixo X** e zerá-lo.

Uma **janela de edição de valor** aparecerá, como mostrado na **Figura 22**.

Se você apenas pressionar a tecla  , o eixo X será **zerado**.

Se você inserir um número, por exemplo **100**, confirmar e pressionar  , o sistema definirá que a **posição atual do eixo X é 100** no sistema de coordenadas atual — veja a **Figura 23**.




ZERO	READY	2mmnew.tap	00:10:07
X	+00100.000	FRO:	100%
Y	-47.625	SRO:	100%
Z	3.777	SJR	1
A	0.000	F	0 3000
		S	7699 7700
		G54	M3 M9 M11
990: X2.483Z-1.236		X+:left X-:right Y+:up Z+:enter Z+:cancel	
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM

Figura 22 - No eixo zero X coloque o número como 100

STEP		READY		2mmnew.tap		00:10:07	
X	1.250	mm		100.000		FRO: 100%	
Y	-47.625	mm		-47.625		SRO: 100%	
Z	3.777	mm		3.777		SJR 1	
A	0.000			0.000		F 0 3000	
						S 7699 7700	
						G54 M3 M9 M11	
						Normal Mod	
						Ver:2019-04-25-107NOR	
990: X2.483Z-1.236							
Main Page		File Page		Param Page		DDCSV3.1@DDREAM	

Figura 23 - Defina a posição atual do eixo X como 100 na coordenada atual

B) Zeramento de Todos os Eixos:


Após pressionar  para entrar no **2º Modo** e, em seguida, pressionar  para entrar no **modo Zero**, basta pressionar  mais uma vez para **zerar todos os eixos**.


Neste caso, **nenhuma janela de edição aparecerá** — o sistema simplesmente executará a ação de **zerar todos os eixos**.

CONT	READY	2mmnew.tap	00:00:00
X	49994.156	0.000 ^{mm}	FR0: 100%
Y	25.175	0.000 ^{mm}	SRO: 100%
Z	26.207	0.000 ^{mm}	SJR 100%
A	10.066	0.000	F 0 99999
			S 0 16000
			G54 M5 M9 M11
			Normal Mod
			Ver:2019-04-25-107NOR
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM

Figura 24 – Todos eixos zerados

4.8.3. Origem

No modo **Ready** (Pronto), pressione a tecla  para entrar no **2º Modo**.

Pressione  uma vez e o sistema mudará para o **modo Home**, como mostram as **Figura 25** e **Figura 26**.

2ND	READY	2mmnew.tap	00:13:38
X	-17.675	-17.675 ^{mm}	FRO: 100%
Y	-47.225	-47.225 ^{mm}	SRO: 100%
Z	4.429	4.429 ^{mm}	SJR 1
A	0.000	0.000	F 0 3000
1087: X-16.813Z-0.585			S 7699 7700
Main Page File Page Param Page			G54 M3 M9 M11
			X-:gotoz Y-:zero Z-:home
			A-:probe Start:goto bre
			DDCSV3.1@DDREAM





Figura 25 – Modo 2ND

HOME	READY	2mmnew.tap	00:13:38
X	-17.675	-17.675 ^{mm}	FRO: 100%
Y	-47.225	-47.225 ^{mm}	SRO: 100%
Z	4.429	4.429 ^{mm}	SJR 1
A	0.000	0.000	F 0 3000
1087: X-16.813Z-0.585			S 7699 7700
Main Page File Page Param Page			G54 M3 M9 M11
			Z-:all home X+:x home
			Y+:y home Z+:z home
			DDCSV3.1@DDREAM




Figura 26 – Modo home


No **modo Home**, há duas opções: o usuário pode fazer o **home de todos os eixos** ou pode fazer o **home de um único eixo selecionado**.

A) Ir para a Origem de Um Único Eixo:

Pressione as teclas  ,  ,  ou  para selecionar o eixo.

Vamos usar o **eixo X** como exemplo:

Após pressionar  para entrar no **2º Modo** e, em seguida, pressionar  para entrar no **modo Zero**, pressione a tecla  para selecionar o **eixo X** para fazer o **Home**.

Pressione a tecla  e o sistema começará a mover o eixo X para encontrar o interruptor de Home até que ele seja acionado. Então, o eixo parará e recuará uma pequena distância — essa distância de recuo pode ser configurada.

No nosso exemplo, o eixo X irá recuar 10 mm.

Após isso, a ação de homing do eixo X estará concluída, conforme mostrado na **Figura 27**.

STEP	READY	2mmnew.tap	00:13:38
X	10.000	10.000 mm	FRO: 100%
Y	-47.225	-47.225 mm	SRO: 100%
Z	4.429	4.429 mm	SJR 1
A	0.000	0.000	F 0 3000
		1087: X-16.813Z-0.585	S 7699 7700
			G54 M3 M9 M11
			Normal Mod
			Ver:2019-04-25-107NOR
Main Page	File Page	Param Page	DDCSV3.1@DDREAM


Figura 27 – Home do eixo X

B) Ir para a Origem de Todos os Eixos:

Shift

Após pressionar **Shift** para entrar no **2º Modo** e, em seguida, pressionar



para entrar no **modo Home**, basta pressionar mais uma vez  para fazer o **Home de todos os eixos**.

O sistema realizará o homing primeiro do eixo Z, depois dos eixos X, Y e A, em sequência.

STEP	READY	2mmnew.tap	00:13:38
X	10.000	10.000 ^{mm}	FRO: 100%
Y	10.000	10.000 ^{mm}	SRO: 100%
Z	10.000	10.000 ^{mm}	SJR 1
A	0.000	0.000	F 0 3000
1087: X-16.813Z-0.585			S 7699 7700
Main Page File Page Param Page			G54 M3 M9 M11
			Normal Mod
			Ver:2019-04-25-107NOR
			DDCSV3.1@DDREAM

Figura 28 – Home de todos os eixos