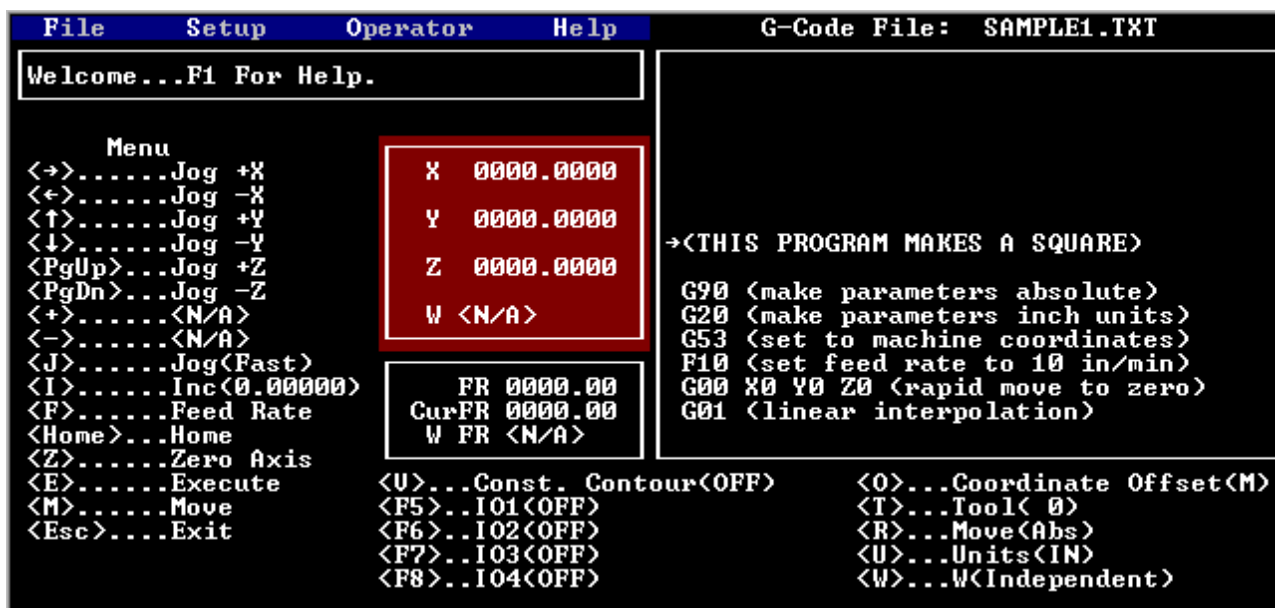


Ekran programu zbudowany jest z kilku obszarów. U góry znajduje się menu główne z opcjami File, Setup, Operator i Help, wywoływanymi za pomocą klawiszy Alt-litera (F, S, O lub H). Po prawej stronie ekranu znajduje się okno, w którym wyświetlana jest zawartość pliku z programem dla maszyny wczytanym za pomocą polecenia 'Load G-code file' z menu 'File'. Strzałka w środku okna wskazuje aktualnie wykonywaną linię programu.



Z lewej strony pozycji w menu (w nawiasach) podane są nazwy przycisków. Po prawej stronie, po kropkach wyświetlona jest funkcja, jaką wykonuje dany przycisk. Dalej, w przypadku niektórych opcji, wyświetlone są w nawiasach aktualne wartości.

Przycisk	Opis działania
Klawisze kursora (strzałki)	przesuw osi X i Y
PgUp/PgDn	przesuw osi Z
+/-	przesuw osi W (pomocniczej, o ile jest włączona)
J	przełączanie rodzaju posuwu: szybki (Fast), wolny (Slow) oraz przesuw o zadaną wartość (Inc)
I	<p>zadawanie wartości przesuwu (Inc)</p> <div data-bbox="619 1653 1233 1798" data-label="Image"> </div> <p>Po wciśnięciu <I> wyświetli się powyższe okno, w którym należy wprowadzić wartość przemieszczenia i zatwierdzić <Enter>. Wprowadzenie np. 10 powoduje, że jednorazowe wciśnięcie strzałki wywołuje przemieszczenie o 10 jednostek (mm lub cale).</p>

Przycisk	Opis działania
F	<p>ustalanie wartości posuwu (mm/min lub cali/min) Wprowadzona wartość wyświetlana jest w okienku informacyjnym:</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> FR 0100.00 CurFR 0000.00 W FR <N/A> </div> <p>Poniżej wyświetlana jest aktualny posuw (CurFR) oraz wartość posuwu dla osi W (jeśli jest używana).</p>
Home	przemieszczenie wszystkich osi maszyny do pozycji początkowej (ruch w każdej osi aż do zetknięcia z wyłącznikami krańcowymi)
Z	<p>wyświetla okno, w którym ustala się aktualne wartości współrzędnych w każdej osi (bardzo przydatne przy ustawianiu maszyny do zera przedmiotu obrabianego).</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <Esc> To Exit <Enter> To Zero All <X> -> Adjust X <Y> -> Adjust Y <Z> -> Adjust Z </div> <p>Wciśnięcie <Enter> po otwarciu okienka powoduje wyzerowanie wskazań wszystkich osi. Wartości współrzędnych w poszczególnych osiach ustala się po wciśnięciu odpowiedniego przycisku (X, Y lub Z) i zatwierdzeniu poprzez <Enter>.</p>
E	uruchamia wykonywanie programu załadowanego z pliku
Alt-E	wykonywanie programu linia po linii (praca krokowa)
P	<p>sterowanie przebiegiem programu. Po wywołaniu opcji pojawia się okno:</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> Program Control <Esc> To Exit <↓> Skip Forward <↑> Skip Back <R> Rewind And Reset Program </div> <p>Strzałkami (góra/dół) można zmieniać (przesuwać) linię programu aktualnie wykonywaną przez sterownik. Umożliwia to np. ominięcie kilku linii lub cofnięcie programu. Przycisk <R> powoduje przewinięcie programu do początku.</p>
M	<p>wykonanie ruchu do współrzędnych określonych w oknie:</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <Esc> To Exit <Enter> To Move <X> -> 1.000000 <Y> -> 0.000000 <Z> -> 0.000000 Enter New 'X' Ualue: 2 </div> <p>X, Y, Z – wprowadzenie wartości współrzędnej dla odpowiedniej osi (zatwierdzone <Enter>) <Enter> - wykonanie ruchu.</p>
A	<p>obraca układ współrzędnych sterownika wokół wybranej osi</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"> <Esc> To Exit <1> +90 About X <2> -90 About X <3> +90 About Y <4> -90 About Y <5> +90 About Z <6> -90 About Z <7> Switch Z With W Rotate Coord. System About An Axis </div>
Esc	wyjście z programu

Przycisk	Opis działania
V	włącza/wyłącza korekcję narzędzia
F5 – F8	włącza/wyłącza linie IO1 – IO4 (np. przekaźnik uruchamiający pompę chłodziwa lub silnik wrzeciona).
O	przełącza pomiędzy zdefiniowanymi układami współrzędnych (M) – układ współrzędnych maszyny.
T	przełącza pomiędzy kolejnymi narzędziami zdefiniowanymi w tablicy narzędzi.
R	przełącza pomiędzy: ruchy bezwzględne/względne
U	przełącza system jednostek maszyny: cale (IN) – milimetry (MM)
W	przełącza tryb pracy osi W. Dostępne tryby pracy: <ul style="list-style-type: none"> – niezależny – podążanie za osią X, Y lub Z.