

## EIC-Wireless\_Control-FI-A










Con este MPG inalámbrico se pueden controlar varias funciones de la máquina con una alta flexibilidad y sin la necesidad de tener el ordenador delante. La distancia de transmisión sin barreras es de 15 metros. Con una rueda/encoder giratoria de 100ppr se pueden controlar: los tres ejes principales, el cuarto eje, así como la velocidad del cabezal y de avance. Se pueden utilizar varios módulos (máximo de 32) en una misma área. Pantalla de alta calidad que permite ver las coordenadas de la máquina y de trabajo en tiempo real. Cada botón se puede configurar según las necesidades del usuario. Una herramienta muy cómoda y útil.



*MACH3 handwheel -Descripcion de botones*

icon	Function	Explain
	Reset	reset program resetear
	Stop/ Parar	<i>stop run program/ arranque parar programa</i>
	Start/pause	start and pause program/ arranque pausa programa
	Rewind	return to the program start/ rebobinar programa
	automatically set the knife height	automatically set the knife height function Se ajusta automáticamente la altura de la herramienta
	Go to zero	go to zero work coordinate Ir a coordenadas cero de trabajo
	coordinate value/2	coordinate value/2 coordenada valor/2 según selector 
	go to Z safehigh	go to Z safehigh volver a Z seguro
	coordinate clear	x coordinate clear cero coordenada según selector 

## EIC-Wireless\_Control-FI-A

	Go home	go to home coordinate ir a coordenadas de inicio( Macro M999)
	Step adjust	Adjusting of the Step. Ajuste del paso 1*1X <input type="checkbox"/> step 0.001 Unit 10*1X <input type="checkbox"/> step 0.01 Unit 100*1X <input type="checkbox"/> step 0.1 Unit 1000*1X <input type="checkbox"/> step 1 <input type="checkbox"/> 000 Unit
	Jog mode adjust	Jog mode adjust,step/mpg.the lcd will show step number PG <input type="checkbox"/> Jog mpg mode Cambiar método de movimiento por empuje (Jogging)
	Spindle On/off	Spindle axis on or Spindle axis off Cabezal encendido /parado
	Ejecutar Macro1	Libre de programación
	Ejecutar Macro2	Libre de programación
	Ejecutar Macro3	Libre de programación
	Ejecutar Macro6	Libre de programación
	Ejecutar Macro7	Libre de programación

*Selector de ejes*



<b>icon</b>	<b>Function</b>	<b>Explain</b>
<b>OFF</b>	Close the hand wheel	Close the hand Wheel Sin utilizar la rueda.
<b>X</b>	X-axis manual adjustment	X-axis manual adjustment Ajuste manual del eje X
<b>Y</b>	Y-axis manual adjustment	Y-axis manual adjustment Ajuste manual del eje Y
<b>Z</b>	Z-axis manual adjustment	Z-axis manual adjustment Ajuste manual del eje Z
<b>A</b>	A-axis manual adjustment	A-axis manual adjustment Ajuste manual del eje 4
<b>Spindle</b>	Spindle speed adjustment	Spindle speed adjustment Ajuste velocidad del cabezal
<b>Feed</b>	Feed adjustment	Feed adjustment Ajuste de velocidad de avance.

La información que se ofrece en este sitio web y sus respectivos documentos ha sido verificada para evitar errores, si bien no se garantiza que éstos no existan. ProductosCNC no se responsabiliza de su inexactitud o error.