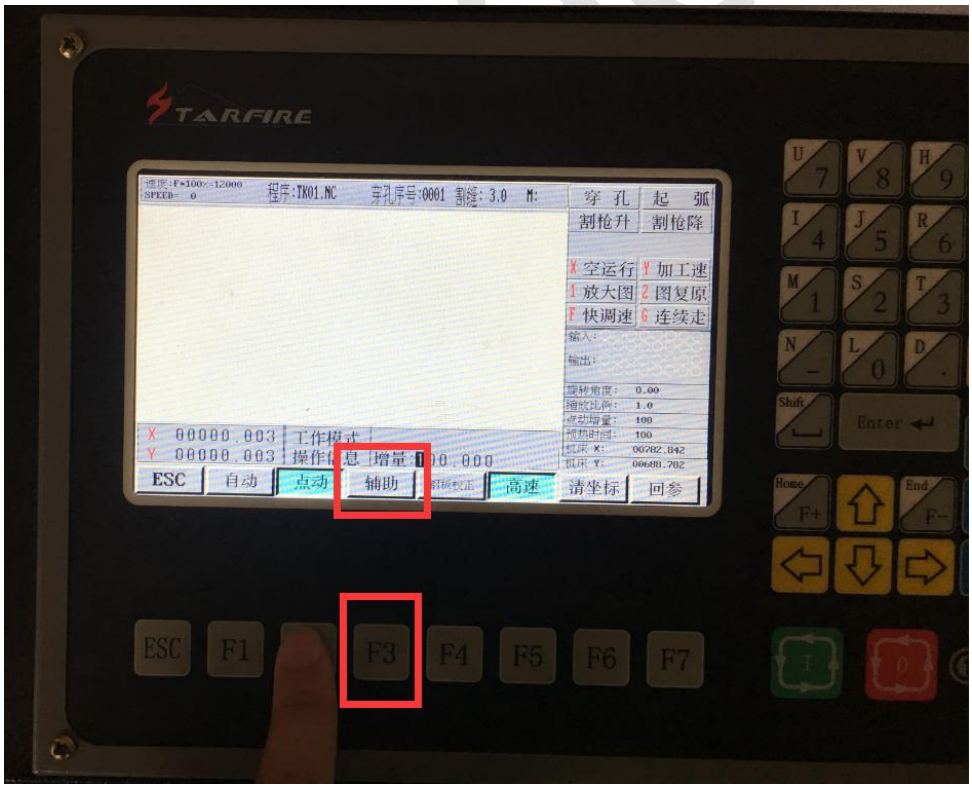
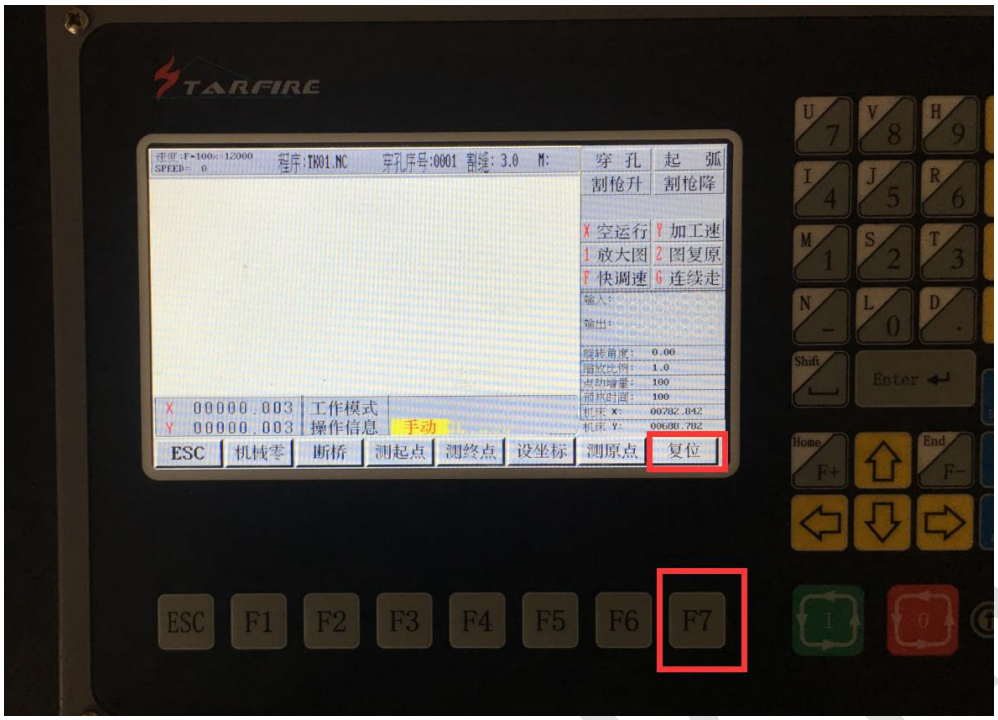
Starfire 2100C Operation

Iron plate cutting operation

1、Reset operation

Open Starfire ---F2 ---------F3---------F7--------ESC。




TARFIRE
穿 孔
起 弧
割枪升
割枪降
X 空运行
Y 加工速
1 放大图
2 图复原
F 快调速
6 连续走
X 00000.003
工作模式
Y 00000.003
操作信息
手动
ESC
机械零
断桥
测起点
测终点
设坐标
测原点
复位
ESC
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7

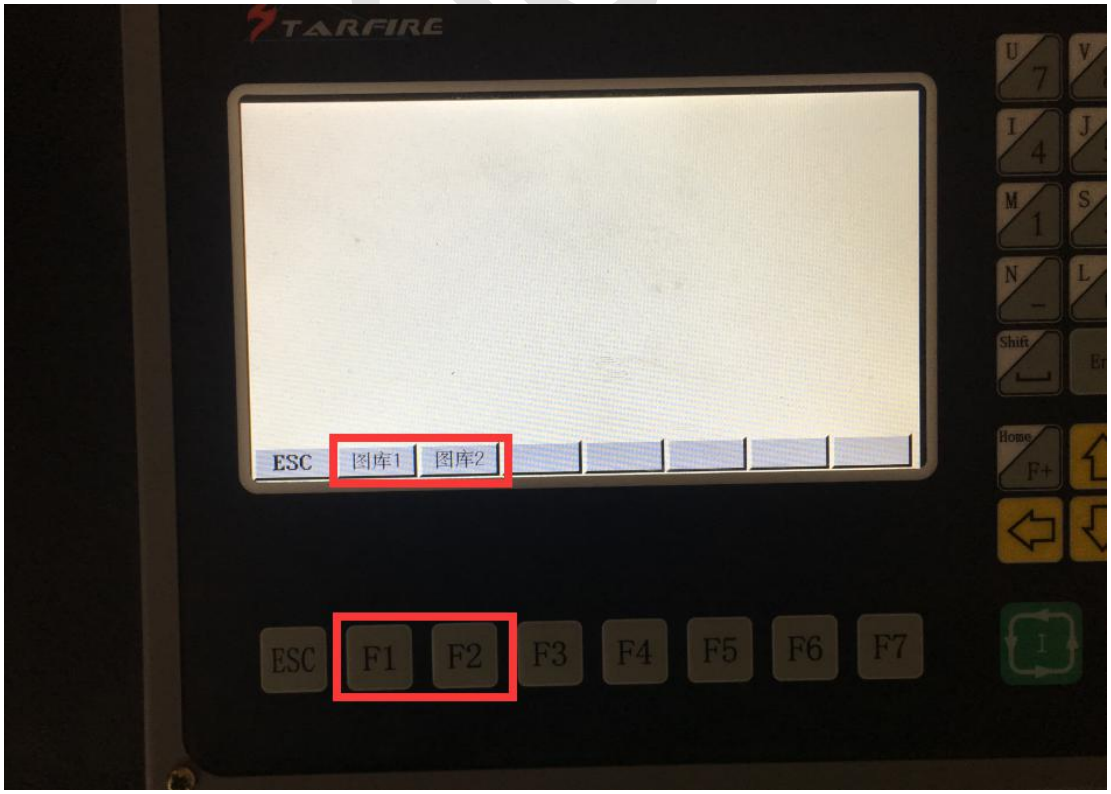
TARFIRE
穿 孔
起 弧
割枪升
割枪降
X 空运行
Y 加工速
1 放大图
2 图复原
F 快调速
6 连续走
X 00000.003
工作模式
Y 00000.003
操作信息
手动
ESC
机械零
断桥
测起点
测终点
设坐标
测原点
复位
ESC
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7

2.Move the torch head(cutting head)

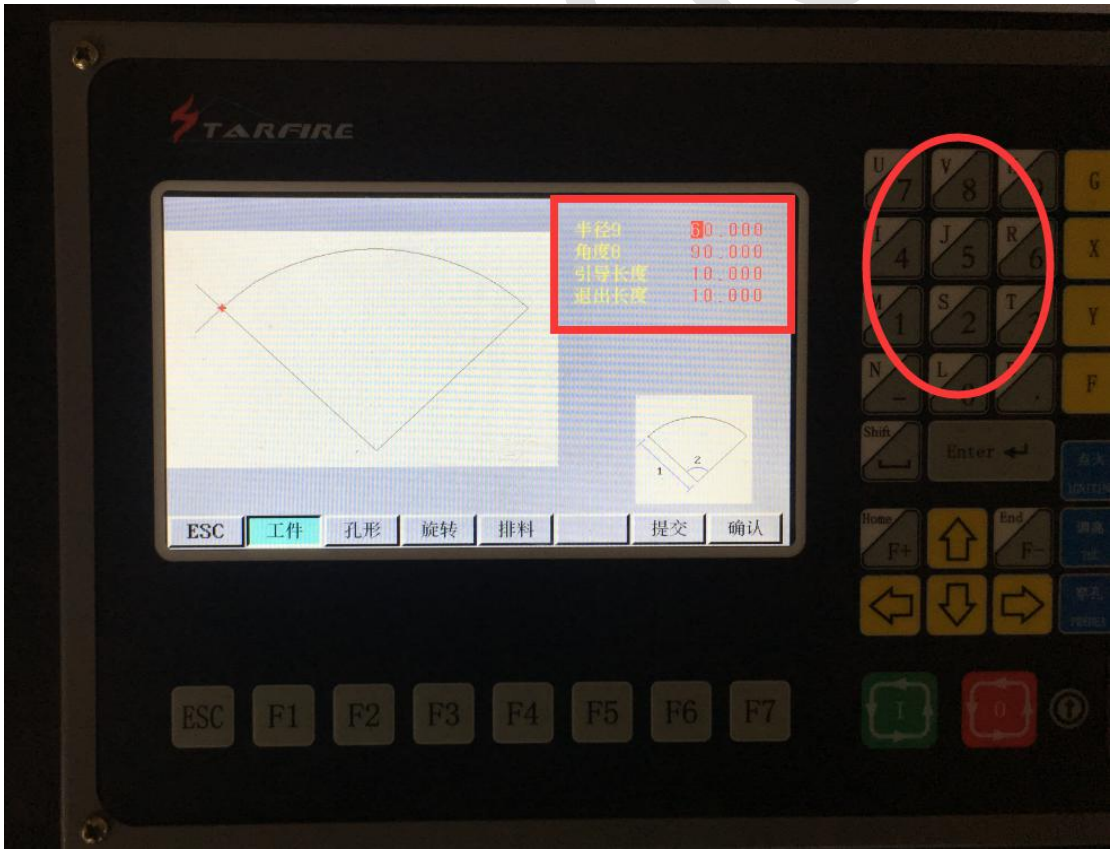
Press F2 ---Move ↑ ↓ ←→ to make the cutting head above the plate ---------Adjust the cutting head (Make the cutting head 3~4mm away from the metal plate.)

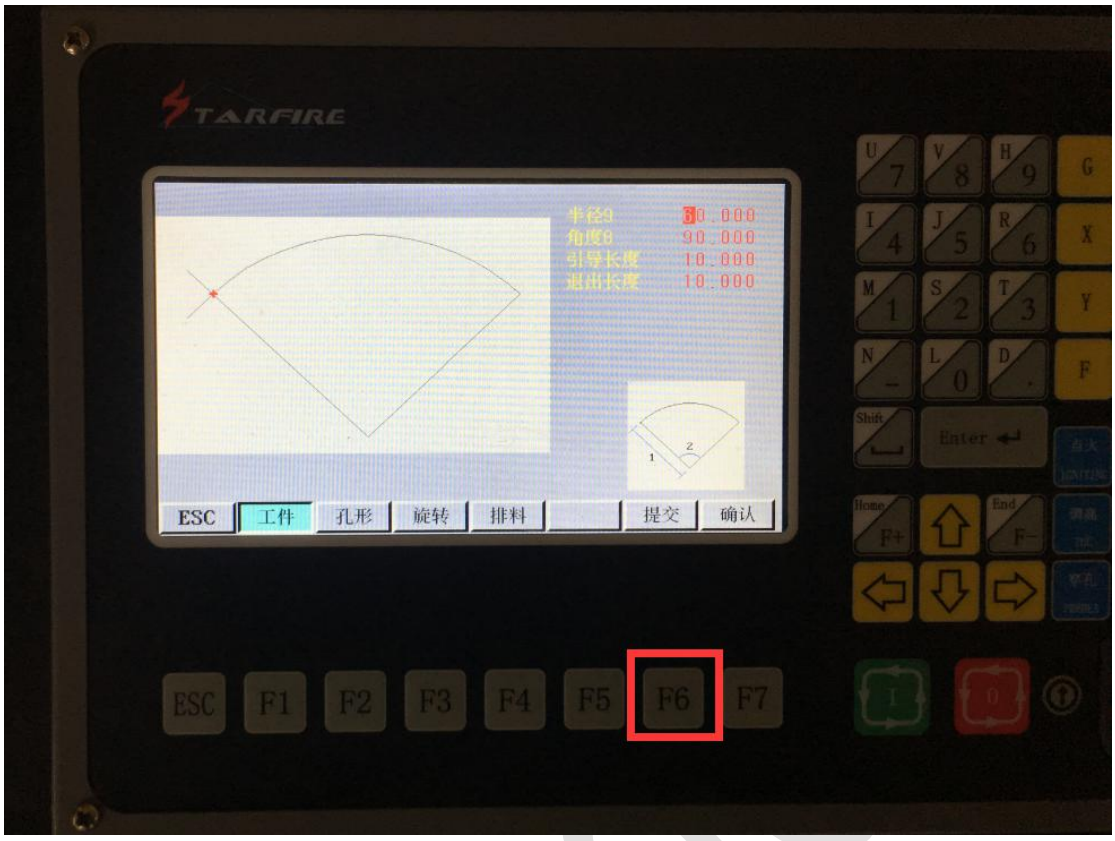
2、Select graphics

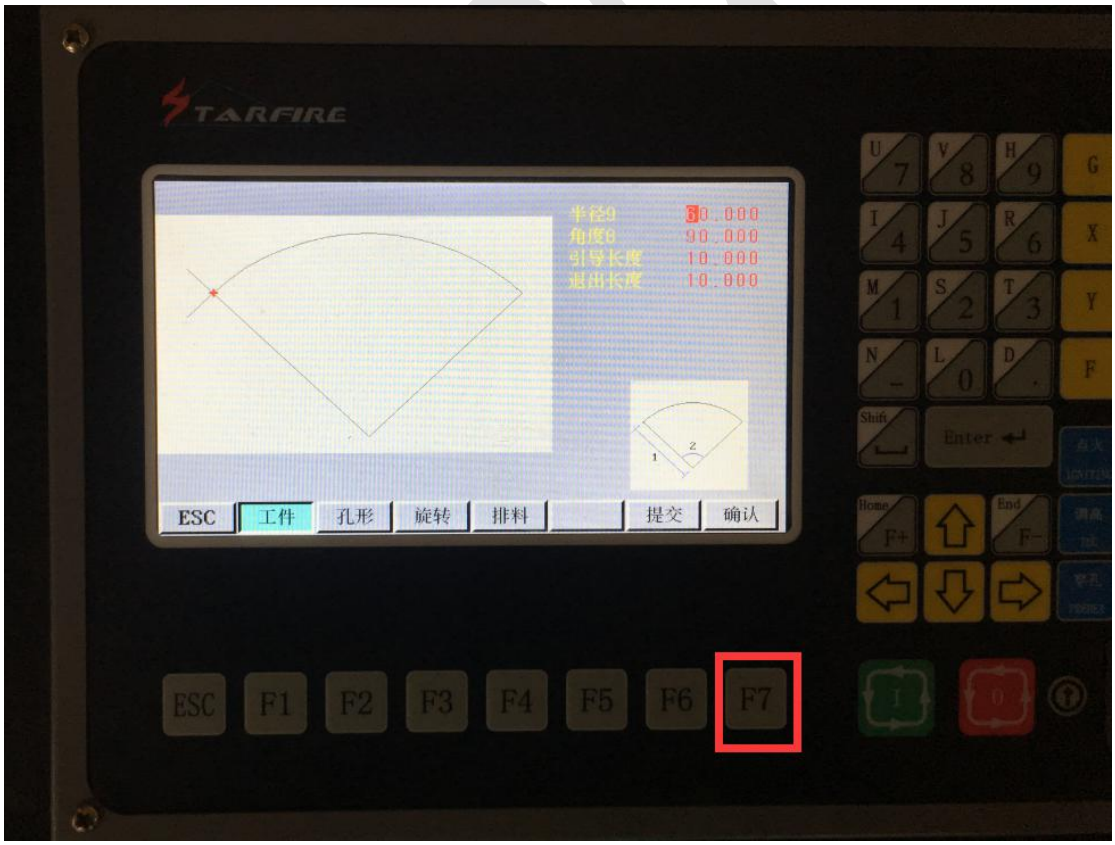
Press F6 Graphics Library to operate ------- Select the graphic you want to cut in F1 or F2 graphics library --------- You can change the size of the cutting graphic in the upper right corner of the screen (Note: Unit For mm)---------after change size and press F6 to submit --------- Press F7 to confirm.



TARFIRE
矩形工件
圆形工件
L型工件
扇形工件
角撑型
四分长圆环
倒角矩形
长圆环型
法兰工件
八边形工件
凸形工件
凹形工件
直线加工
扇环形工件
圆形孔矩形
矩形孔矩形
U形工件
共边切割
凹圆梯形
带孔法兰
多孔法兰
叶轮档板
双耳法兰
划线测试
Enter
ESC
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7

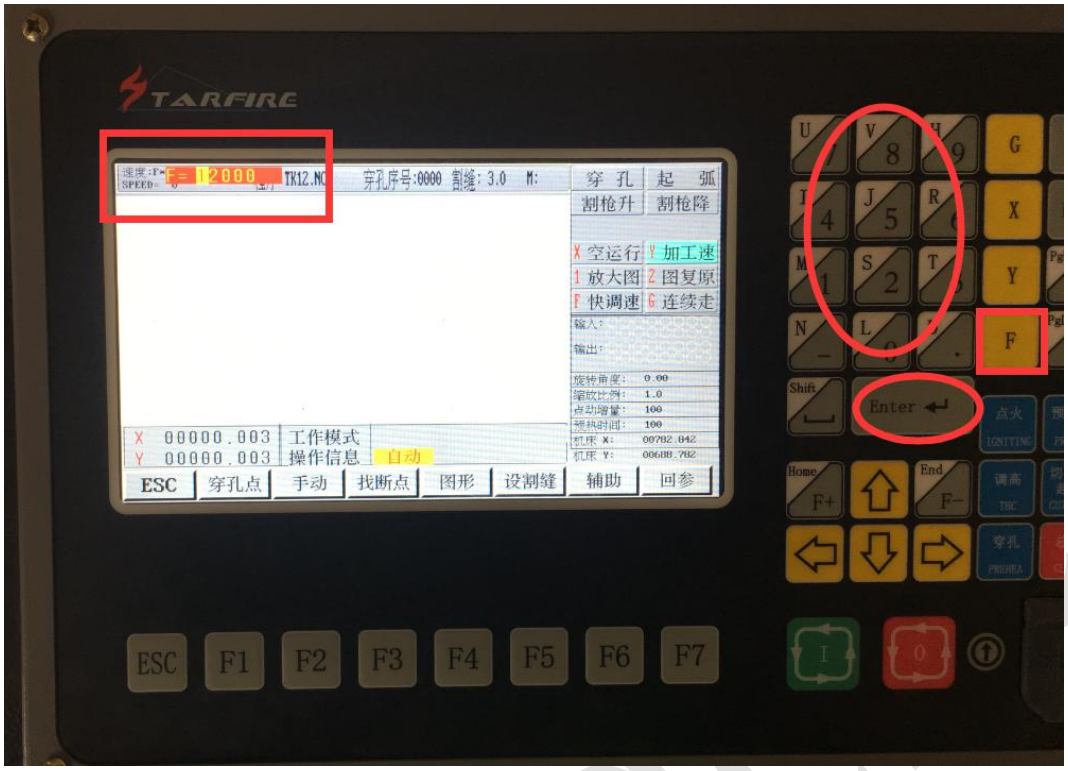

TARFIRE
半径9
角度8
引导长度
退出长度
ESC
工件
孔形
旋转
排料
提交
确认
Enter
ESC
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7

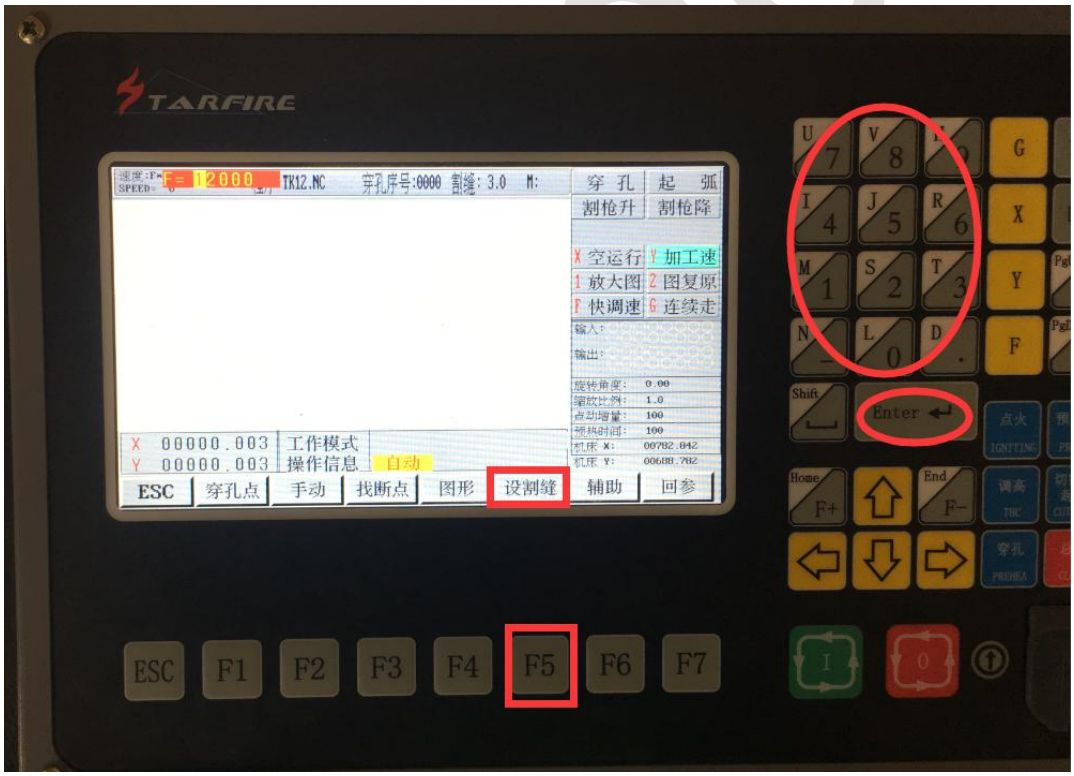

TARFIRE
半径9
角度0
引导长度
退出长度
30.000
90.000
10.000
10.000
ESC
工件
孔形
旋转
排料
提交
确认
ESC
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7


TARFIRE
半径9
角度0
引导长度
退出长度
30.000
90.000
10.000
10.000
ESC
工件
孔形
旋转
排料
提交
确认
ESC
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7

3. Parameter adjustment

Press ESC to return to the main interface ------- Press F1 to operate automatically --------- Press F (yellow, in the upper right corner) to adjust the cutting speed. The cutting speed is generally set according to the thickness of the cutting plate -- ------- Press F5 to adjust the cutting gap.。

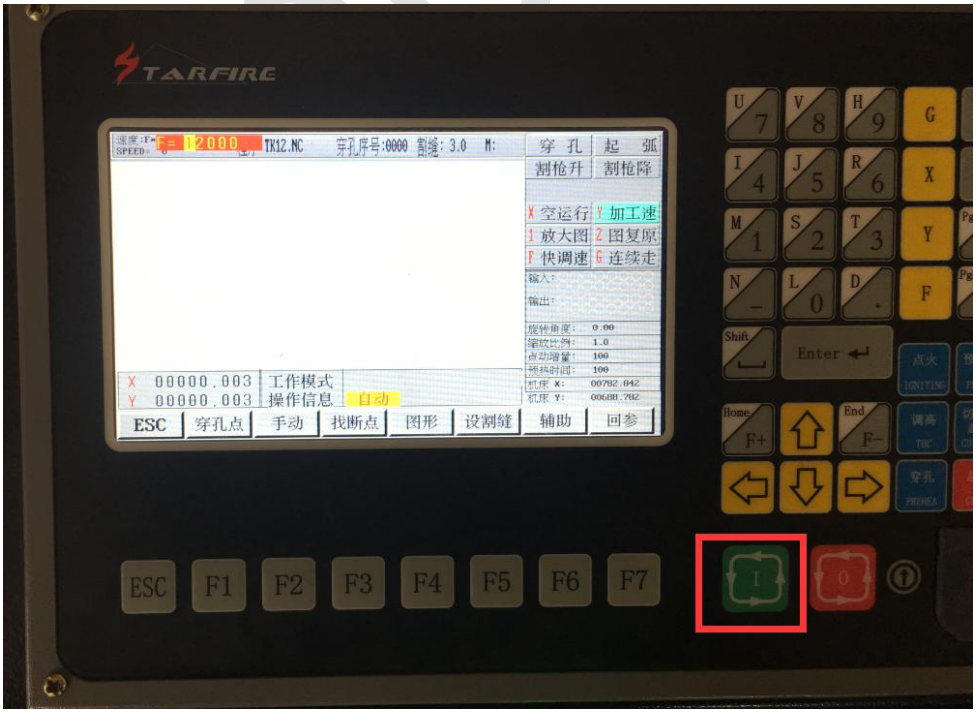

TARFIRE
F= 12000
TK12.NC
穿孔序号:0000 割缝: 3.0 M:
穿 孔
起 弧
割枪升
割枪降
X 空运行
Y 加工速
1 放大图
Z 图复原
F 快调速
G 连续走
X 00000.003
Y 00000.003
工作模式
操作信息
自动
ESC
穿孔点
手动
找断点
图形
设割缝
辅助
回参
F
Enter
ESC F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7


TARFIRE
F= 12000
TK12.NC
穿孔序号:0000 割缝: 3.0 M:
穿 孔
起 弧
割枪升
割枪降
X 空运行
Y 加工速
1 放大图
Z 图复原
F 快调速
G 连续走
X 00000.003
Y 00000.003
工作模式
操作信息
自动
ESC
穿孔点
手动
找断点
图形
设割缝
辅助
回参
F
Enter
ESC F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7

4. confirm the cutting graphics

Press F4 graphics operation to view the cutting graphics, confirm that there is no error ------- then press F4 graphics to operate back to the previous interface

5. Start cutting： Press Green botton to start cutting.



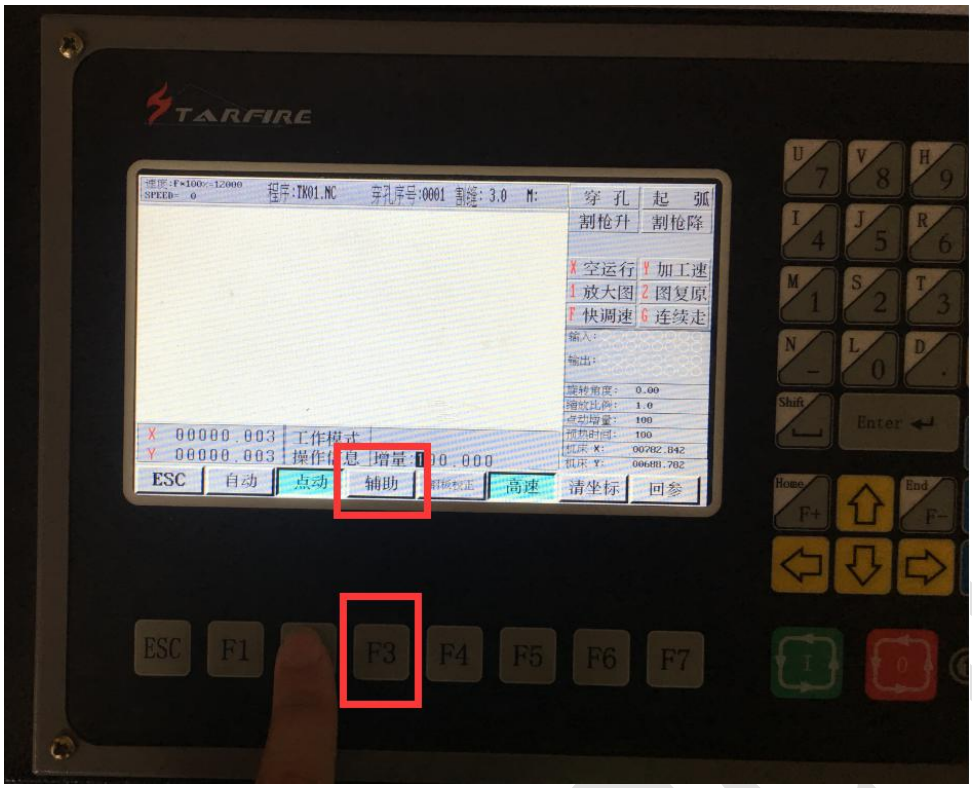
Tube cutting operation

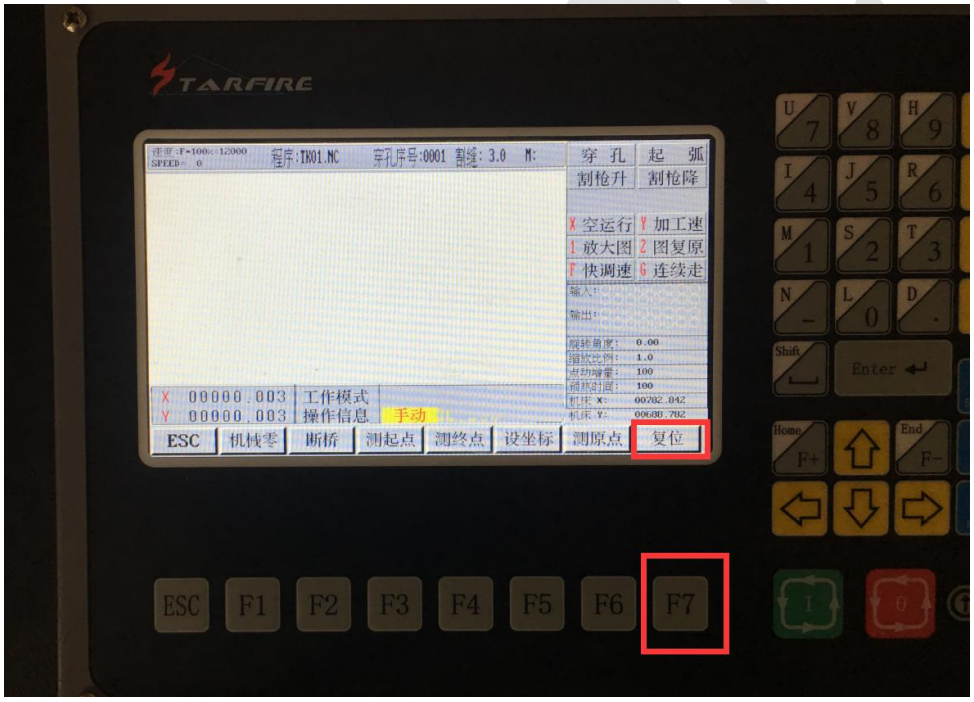
Ensure that the rotating shaft is completely parallel to the machine.

1. After fixing the tube, measure the circumference of the tube:Circumference length=3.14*Diameters

2、Reset operation

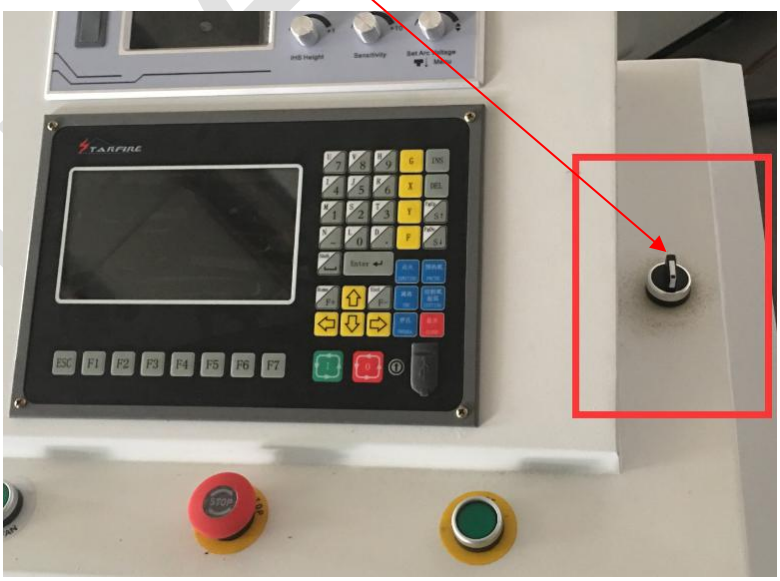
F2 ---------F3 ---------F7 --------ESC


TARFIRE
穿 孔
起 弧
割枪升
割枪降
X 空运行
Y 加工速
1 放大图
2 图复原
F 快调速
G 连续走
ESC
自动
点动
辅助
高速
清坐标
回参
F1
F3
F4
F5
F6
F7

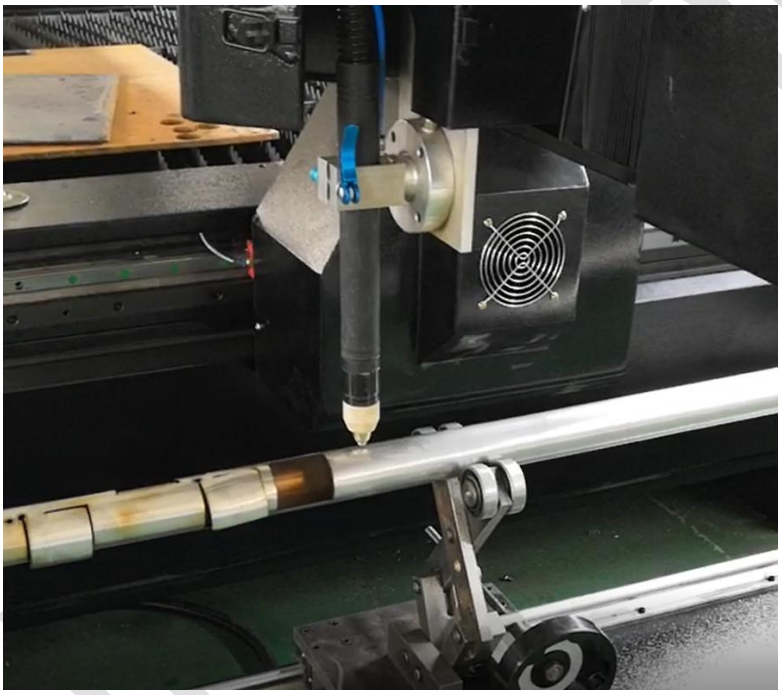

TARFIRE
穿 孔
起 弧
割枪升
割枪降
X 空运行
Y 加工速
1 放大图
2 图复原
F 快调速
G 连续走
X 00000.003
工作模式
Y 00000.003
操作信息
手动
ESC
机械零
断桥
测起点
测终点
设坐标
测原点
复位
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7

3、Moving torch

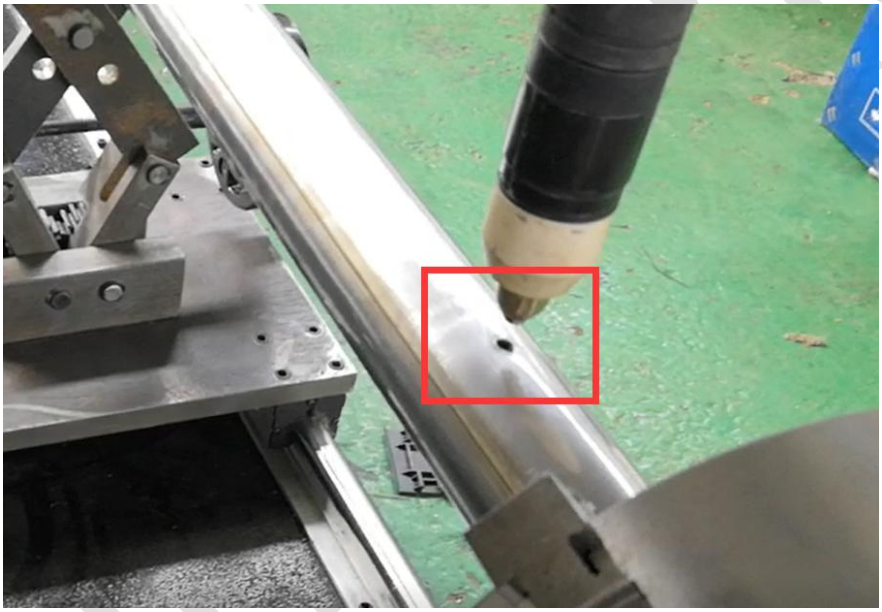
Open the tube sheet cutting button ---------- move the torch to the center of the tube cutting by operating the " ↑ ↓ ← → " buttons --------- adjust the height adjuster to the torch head Drop touches the tube ----- mark the torch touch point with a pen (either press the arc button or press the punch button to print the mark)



STARFIRE
北京斯达峰控制技术有限公司
STARFIRE
010-88909875
www.starfcnc.com
ESC
自动
手动
编辑
参数
诊断
图形库
其它
ESC
F1
F3
F4
F5
F6
F7

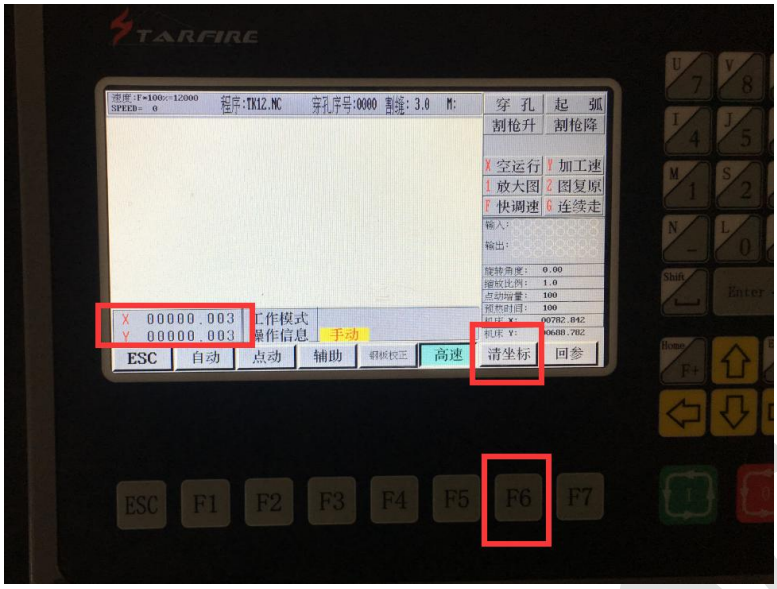


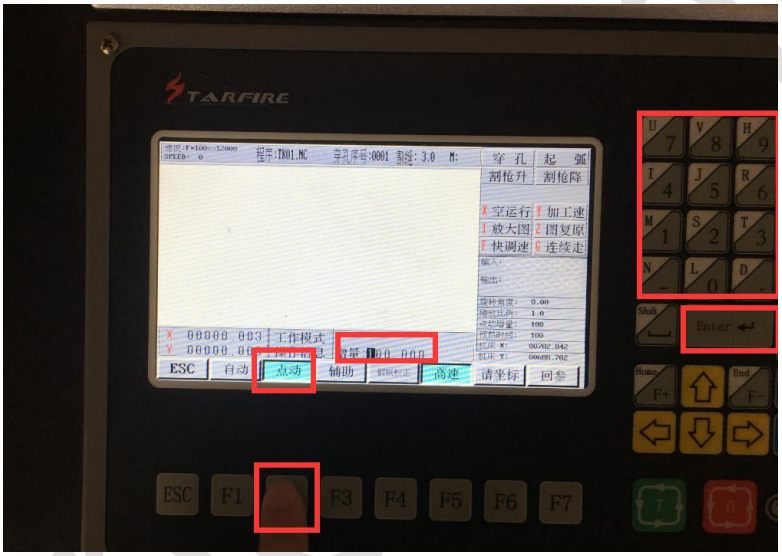
TARFIRE
北京斯达峰控制技术有限公司
TARFIRE
010-88909875
www.starfcnc.com
ESC
自动
手动
编辑
参数
诊断
图形库
其它
ESC F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7



TARFIRE
ESC
穿孔点
手动
找断点
图形
设割缝
辅助
回参
ESC F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7

4. The X and Y coordinates are cleared. Write down the X-axis coordinate value of one rotation Press ESC to return to the main interface -------- press F2 manual operation --------- press F6 to clear the coordinate operation ------- press F2 jog operation to set the jog parameter (diameter *3.14)----------Press Enter to confirm the operation---------Press F (yellow, in the upper right corner) to adjust the cutting speed. The cutting speed is generally set according to the thickness of the cutting plate (2300- 2500 section)---------- Press X (yellow, upper right corner) to make the machine enter the dry running state-------- Press the green start button to let the machine rotate the axis to run empty, then observe the rotation Whether the point marked on the axis returns to the original position after one rotation (ie, the position of the marker point at which the torch head is aligned) There are two situations: first, if you can return to the original position, the calculated circumference value is correct; 2. If there is a deviation indicating that the measurement circumference is wrong, it is necessary to re-measure the circumference---------the measurement is correct and the X-axis coordinate value is recorded at this time.


TARFIRE
穿 孔
起 弧
割枪升
割枪降
X 空运行
Y 加工速
1 放大图
2 图复原
F 快调速
G 连续走
X 00000.003
Y 00000.003
工作模式
操作信息
手动
ESC
自动
点动
辅助
高速
清坐标
回参
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7


TARFIRE
穿 孔
起 弧
割枪升
割枪降
X 空运行
Y 加工速
1 放大图
2 图复原
F 快调速
G 连续走
工作模式
ESC
自动
点动
辅助
高速
清坐标
回参
F1
F3
F4
F5
F6
F7
Enter

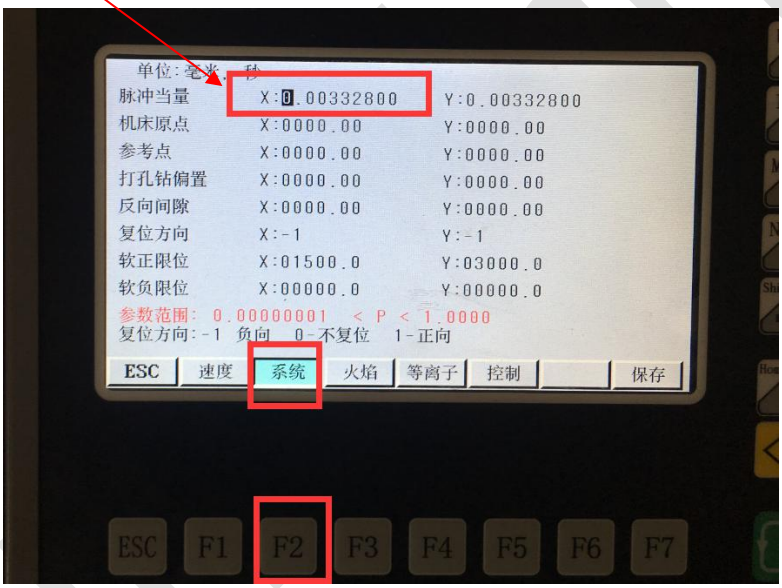
TARFIRE
穿 孔
起 弧
割枪升
割枪降
X 空运行
Y 加工速
1 放大图
2 图复原
F 快调速
G 连续走
X 00000.003
Y 00000.003
工作模式
操作信息
自动
ESC
穿孔点
手动
找断点
图形
设割缝
辅助
回参
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7
Enter

5, adjust the **X-axis pulse equivalent**

Press ESC to return to the main interface -------- Press F4 parameter operation ------ Press F2 system operation ------ Record the current pulse equivalent of the X axis (the value at this time is the plane cut value 0.003328) Ignore the Y

axis

X-axis pulse equivalent

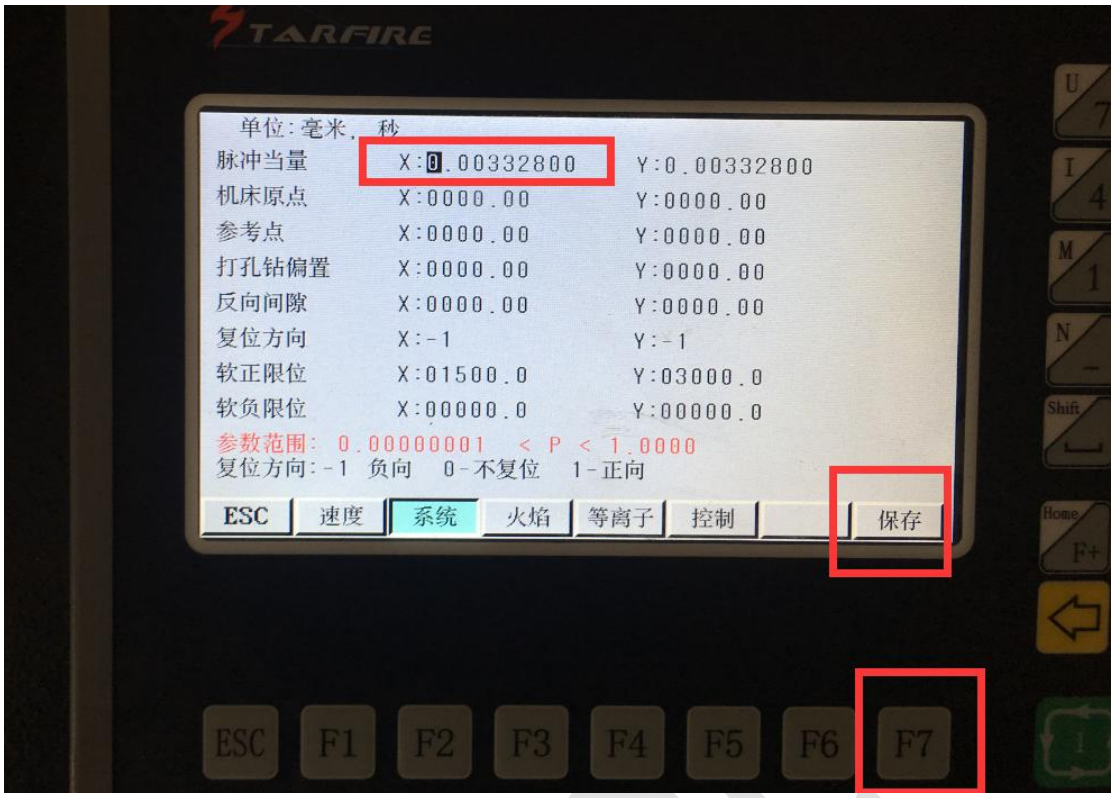


6, calculate and adjust the X-axis pulse equivalent

Formula: Adjust X-axis pulse equivalent = Circle circumference (diameter * 3.14) / Round tube rotation X-axis coordinate value * X-axis current pulse equivalent (0.003328)

7 .Set the X-axis pulse value

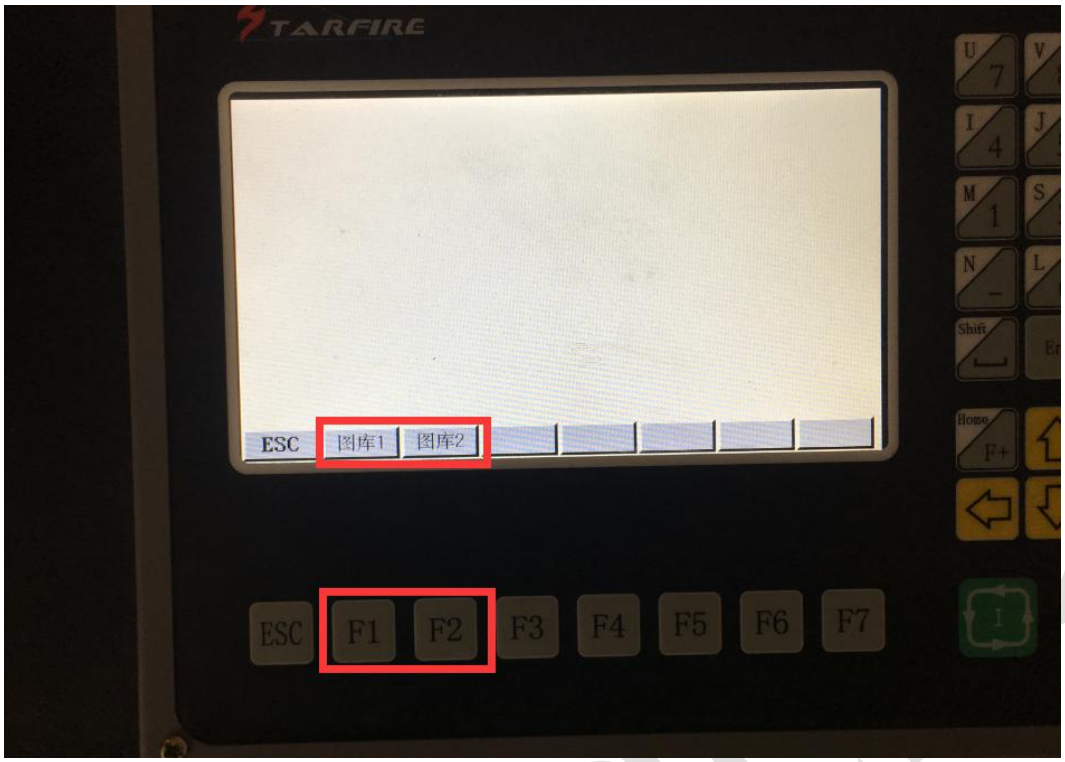
Calculate the value of the adjusted X-axis pulse --------- Enter the value of the X-axis pulse (other values are unchanged) ------ After changing, press F7 to save the operation ------ Press ESC to return to the main interface


TARFIRE
单位:毫米, 秒
脉冲当量 X:0.00332800 Y:0.00332800
机床原点 X:0000.00 Y:0000.00
参考点 X:0000.00 Y:0000.00
打孔钻偏置 X:0000.00 Y:0000.00
反向间隙 X:0000.00 Y:0000.00
复位方向 X:-1 Y:-1
软正限位 X:01500.0 Y:03000.0
软负限位 X:00000.0 Y:00000.0
参数范围: 0.00000001 < P < 1.0000
复位方向:-1 负向 0-不复位 1-正向
ESC 速度 系统 火焰 等离子 控制 保存
ESC F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7

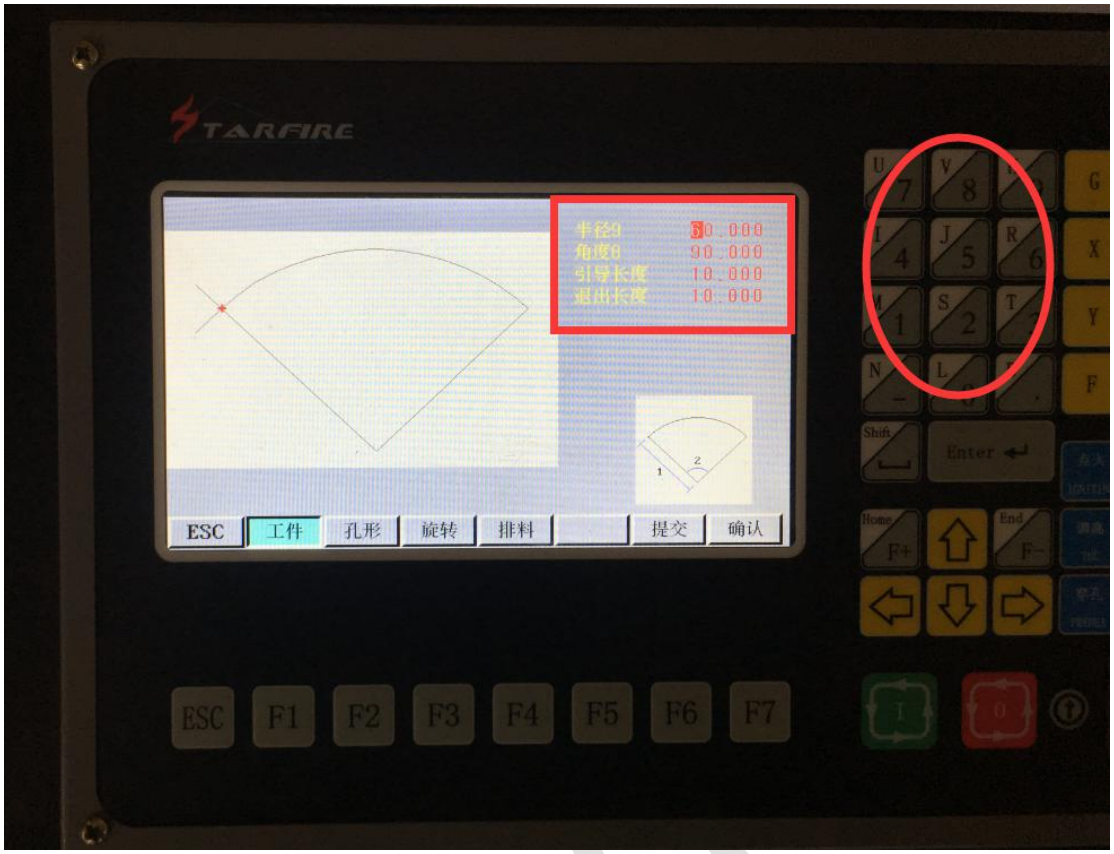
uneed

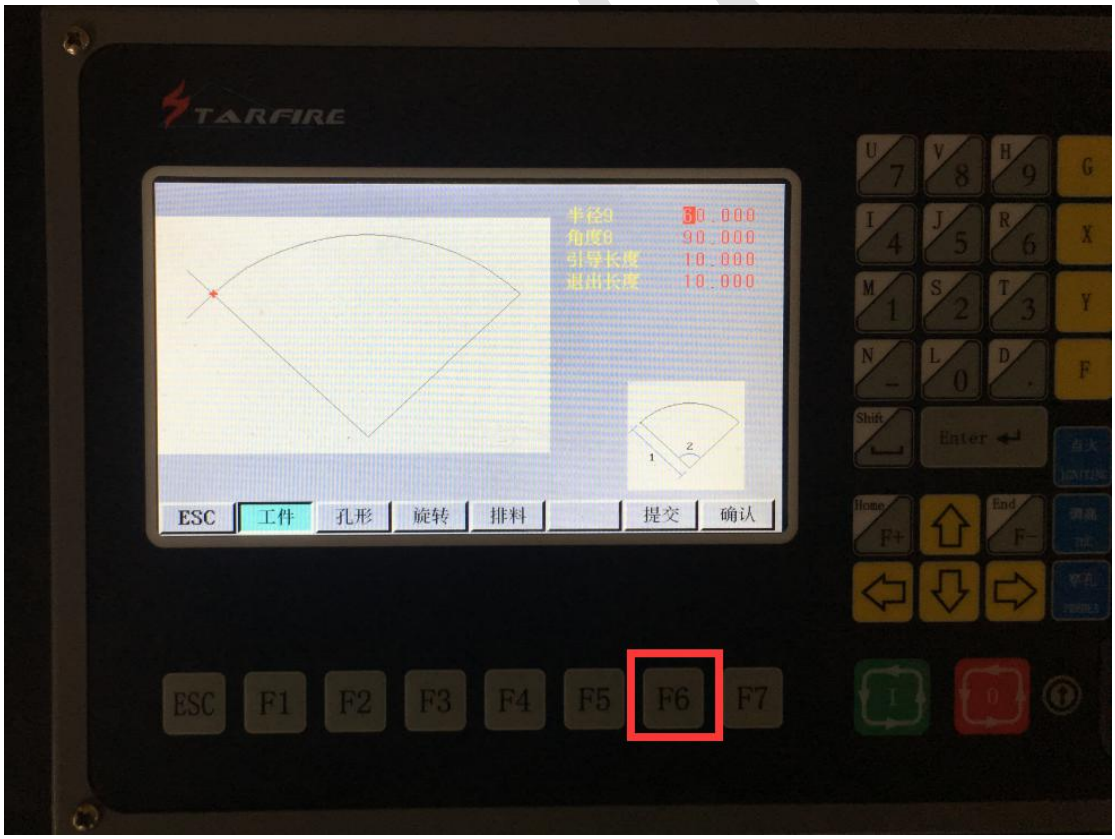
8. Start cutting tube

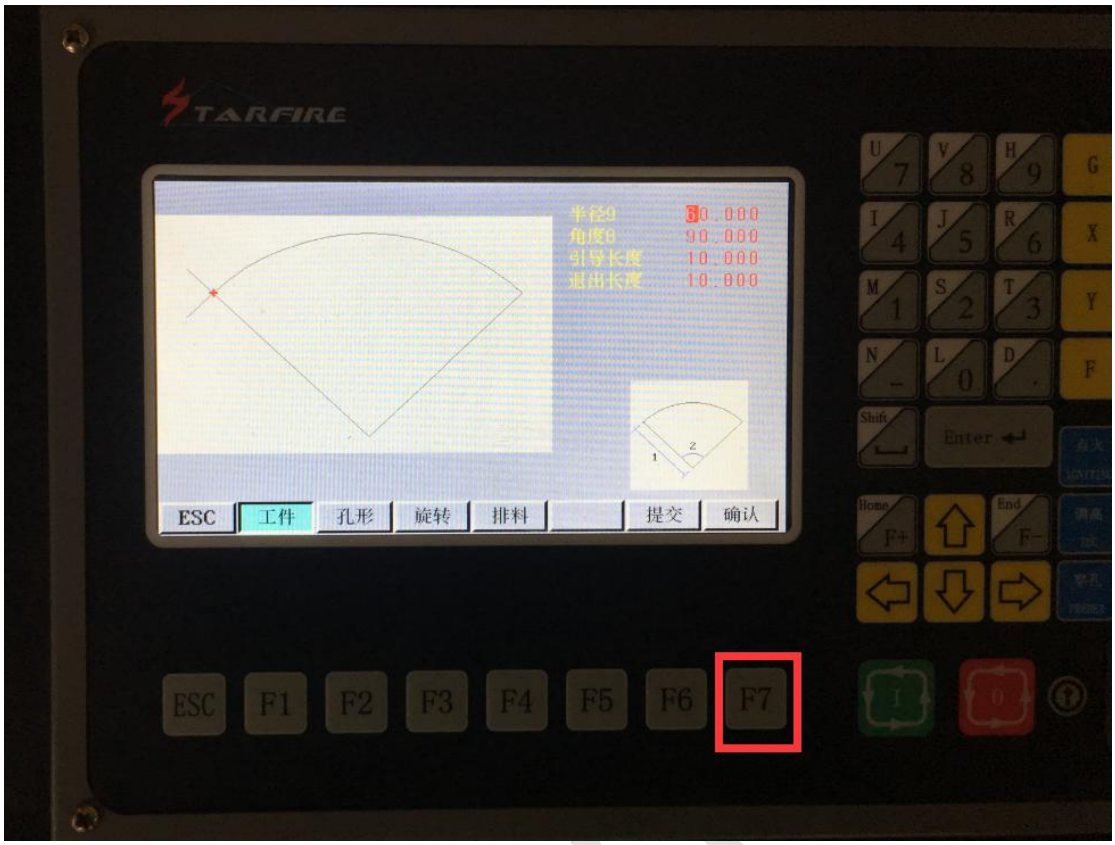
Press F6 graphics library operation ------- Press F1 or F2 graphics library to select the cutting graphics --- adjust the cutting size in the upper right corner -------- press F6 to submit the operation -- ------Press F7 to confirm ------- Press ESC to return to the main interface -------- Press F1 to operate automatically --------- Press the green start button


TARFIRE
ESC
图库1
图库2
ESC
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7

TARFIRE
矩形工件
圆形工件
L型工件
扇形工件
角撑型
四分长圆环
倒角矩形
长圆环型
法兰工件
八边形工件
凸形工件
四形工件
直线加工
扇环形工件
圆形孔矩形
矩形孔矩形
U形工件
共边切割
凹圆梯形
带孔法兰
多孔法兰
叶轮档板
双耳法兰
划线测试
Enter
ESC
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7

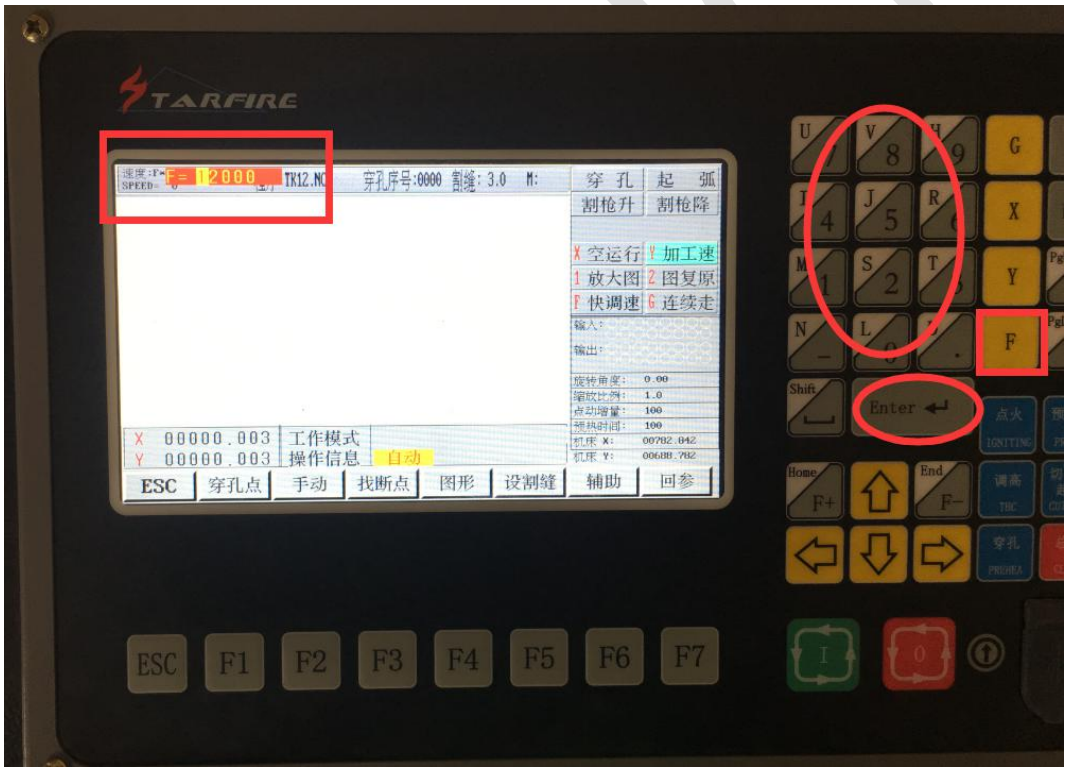

TARFIRE
半径0 50.000
角度0 90.000
引导长度 10.000
退出长度 10.000
ESC 工件 孔形 旋转 排料 提交 确认
ESC F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7

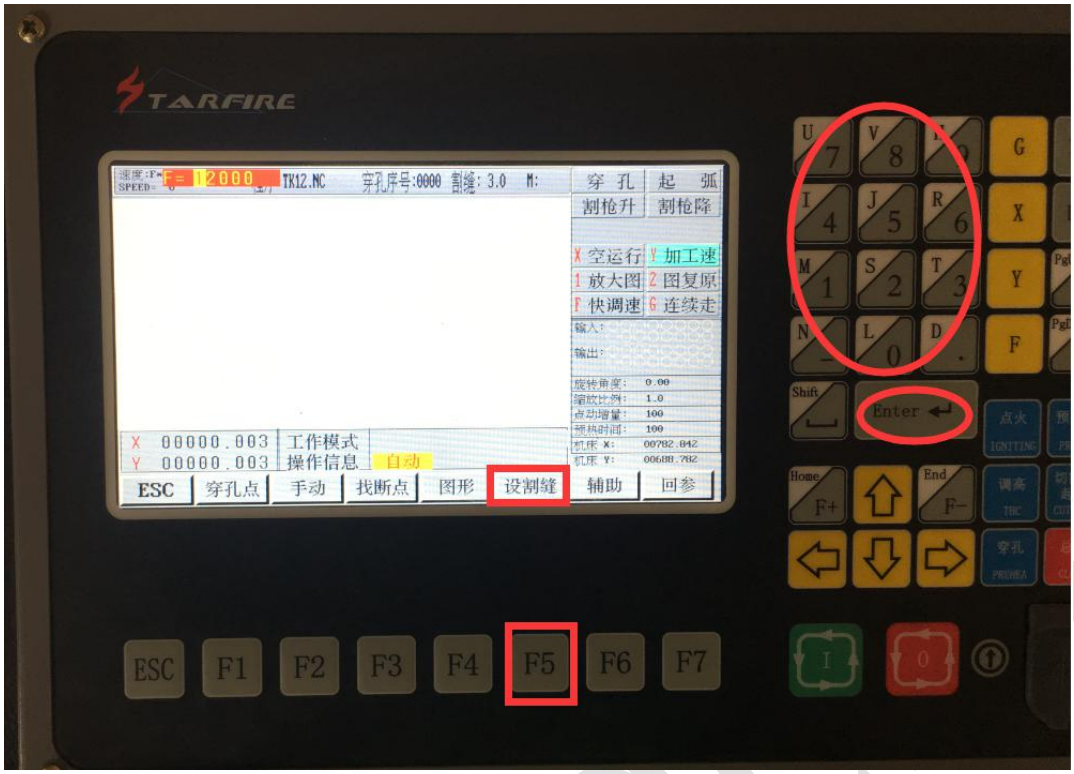

TARFIRE
半径0 50.000
角度0 90.000
引导长度 10.000
退出长度 10.000
ESC 工件 孔形 旋转 排料 提交 确认
ESC F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7

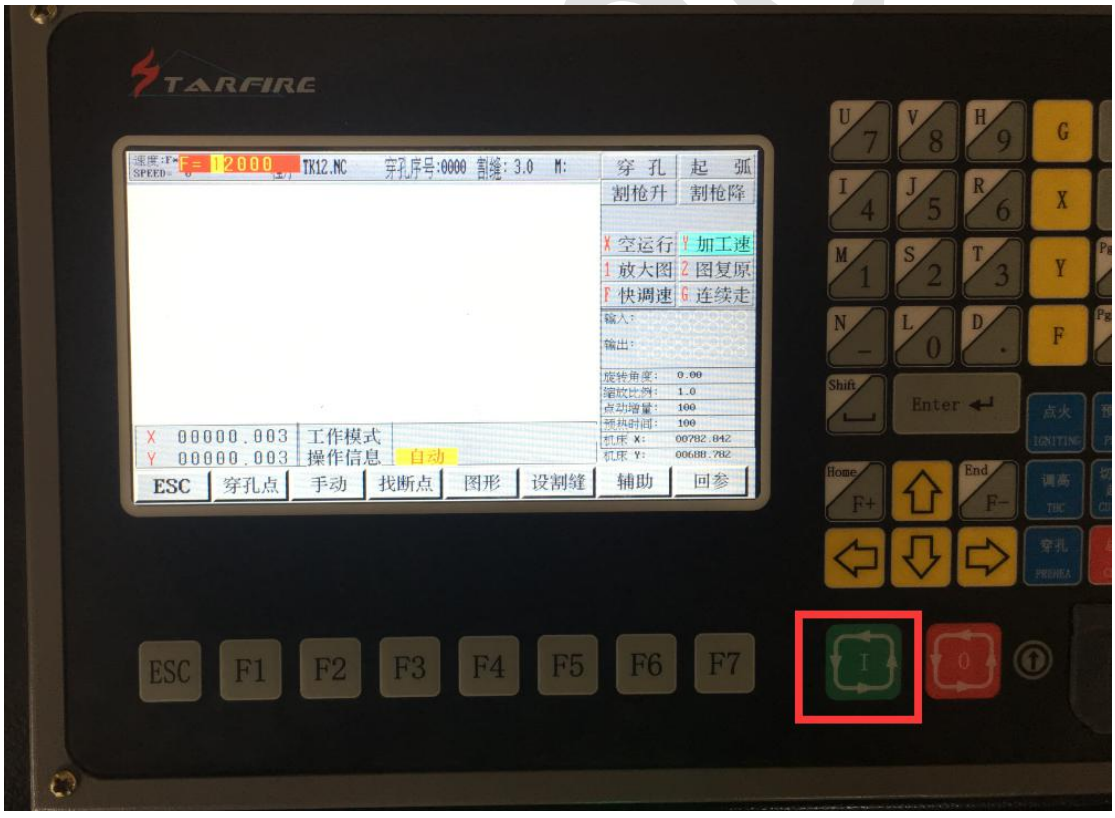

TARFIRE
半径0 50.000
角度0 90.000
引导长度 10.000
退出长度 10.000
ESC 工件 孔形 旋转 排料 提交 确认
ESC F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7

TARFIRE
半径0 50.000
角度0 90.000
引导长度 10.000
退出长度 10.000
ESC 工件 孔形 旋转 排料 提交 确认
ESC F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7

TARFIRE
北京斯达峰控制技术有限公司
TARFIRE
010-88909875
www.starfcnc.com
ESC
自动
手动
编辑
参数
诊断
图形库
其它
ESC
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7


TARFIRE
TK12.NC
穿孔序号:0000 割缝: 3.0
穿 孔
起 弧
割枪升
割枪降
空运行
加工速
放大图
图复原
快调速
连续走
输入:
输出:
旋转角度: 0.00
缩放比例: 1.0
点动增量: 100
预热时间: 100
机床 X: 00702.042
机床 Y: 00688.782
X 00000.003
Y 00000.003
工作模式
操作信息
自动
ESC
穿孔点
手动
找断点
图形
设割缝
辅助
回参
Enter
ESC
F1
F2
F3
F4
F5
F6
F7





9 After the cutting is completed, press ESC to return to the main interface, and change the X-axis value of the original system pulse equivalent parameter to 0.003328 (because the pulse equivalent of the plane cutting is different from the pulse equivalent of the round tube cutting)

uneedcnc