



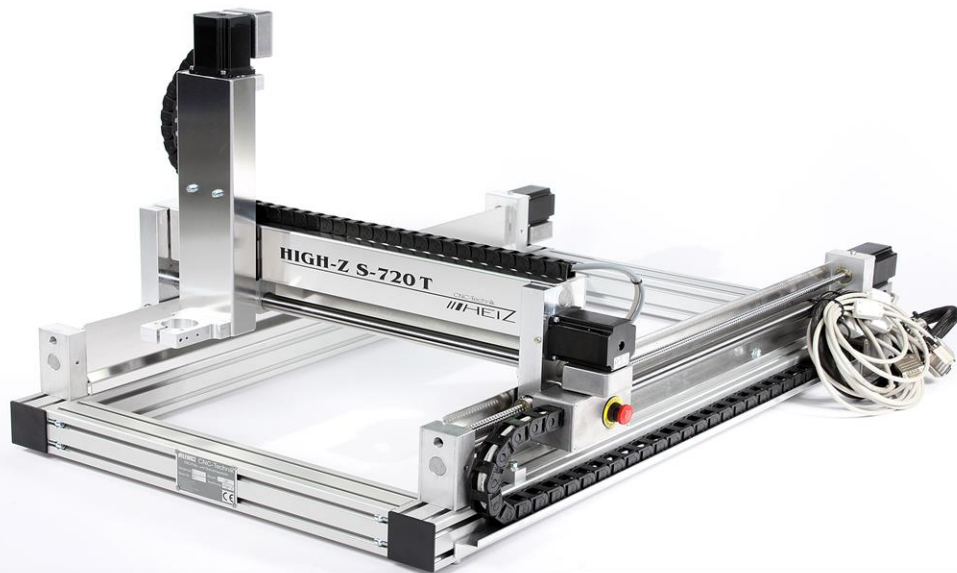
CNC-STEP
CNC Maschinenbau

Schnellstartanleitung Grundeinstellungen WinPC-NC

Für High-Z-Serie

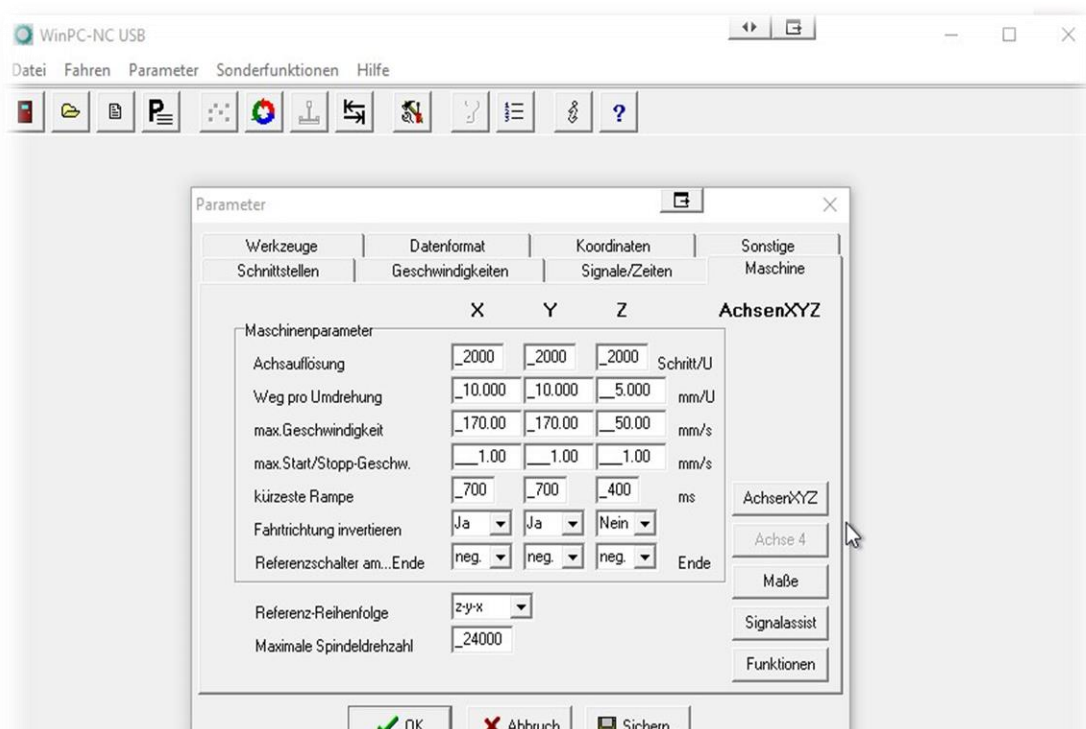
Software: WINPC-NC Light / Economy / USB / Profi

www.cnc-step.de



Stand: 30.07.2016

Grundeinstellungen WinPC-NC



Kurzbeschreibung

Diese Schnellstartanleitung zeigt die nötigen Grundeinstellungen für WINPC-NC für den Betrieb der Portalfräsmaschinen der High-Z-Serie

Für optional erhältliches Zubehör sind unter Umständen Anpassungen nötig.

Weiterführende, detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte dem Handbuch von WinPC-NC.

INHALTSVERZEICHNIS

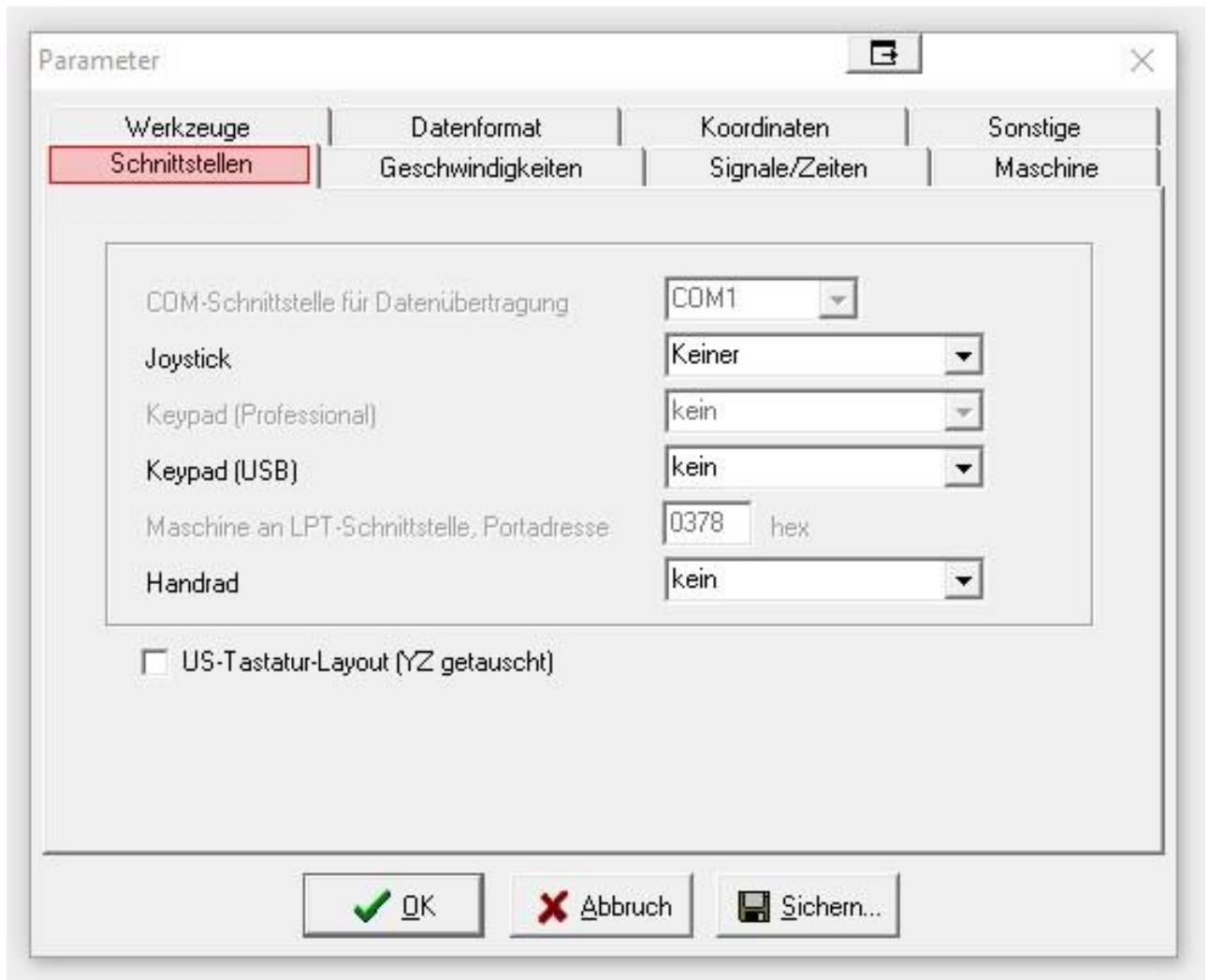
1	Parameter - Einstellungen	5
1.1	Schnittstellen	5
1.2	Signale	6
1.3	Maschine.....	7
1.3.1	AchsenXYZ.....	7
1.3.1.1	High-Z Standard-Serie	7
1.3.1.2	High-Z T-Serie.....	8
1.3.1.3	High-Z S-1400T-Serie	9
1.3.2	Maße.....	10
1.3.2.1	High-Z S-400 und S-400T	10
1.3.2.2	High-Z S-720 und S-720T	11
1.3.2.3	High-Z S-1000 und S-1000T	12
1.3.2.4	High-Z S-1400T.....	13
1.3.2.5	High-Z S-1400T/105.....	14
1.3.2.6	High-Z PlasCut S-1350T	15
1.3.3	Signalassist.....	16
1.3.4	Funktionen.....	18
1.3.5	Achse 4.....	19
1.3.5.1	Einstellungen für Drehachse	19
1.3.5.2	Einstellungen für Tangentialmesser.....	20
1.4	Geschwindigkeiten	21
1.4.1	High-Z Standard-Serie	21
1.4.2	High-Z T-Serie	22
1.5	Koordinaten	23
1.5.1	Maße.....	23
1.5.1.1	High-Z S-400 und S-400T	23
1.5.1.2	High-Z S-720 und S-720T	24
1.5.1.3	High-Z S-1000 und S-1000T	25
1.5.1.4	High-Z S-1400T.....	26

1.5.1.5	High-Z S-1400T/105.....	27
1.5.1.6	High-Z PlasCut 1350T.....	28
1.5.2	Nutzen.....	29
1.5.3	Rundachse/T-Schneiden.....	30
1.6	Datenformat.....	31
1.7	Sonstige.....	32
1.7.1	Sonstige.....	32
1.7.2	Weitere.....	33
1.8	Werkzeuge.....	34
1.8.1	Farben.....	34
1.8.2	Geschwindigkeiten.....	35
1.8.3	Maße.....	36
1.8.4	Wechsler.....	37
1.8.5	Länge.....	38
2	Kundenservice.....	39

1 Parameter - Einstellungen

In den folgenden Screenshots sehen Sie die Grundeinstellungen, die für alle Maschinengrößen dieser Serie gelten.

1.1 Schnittstellen



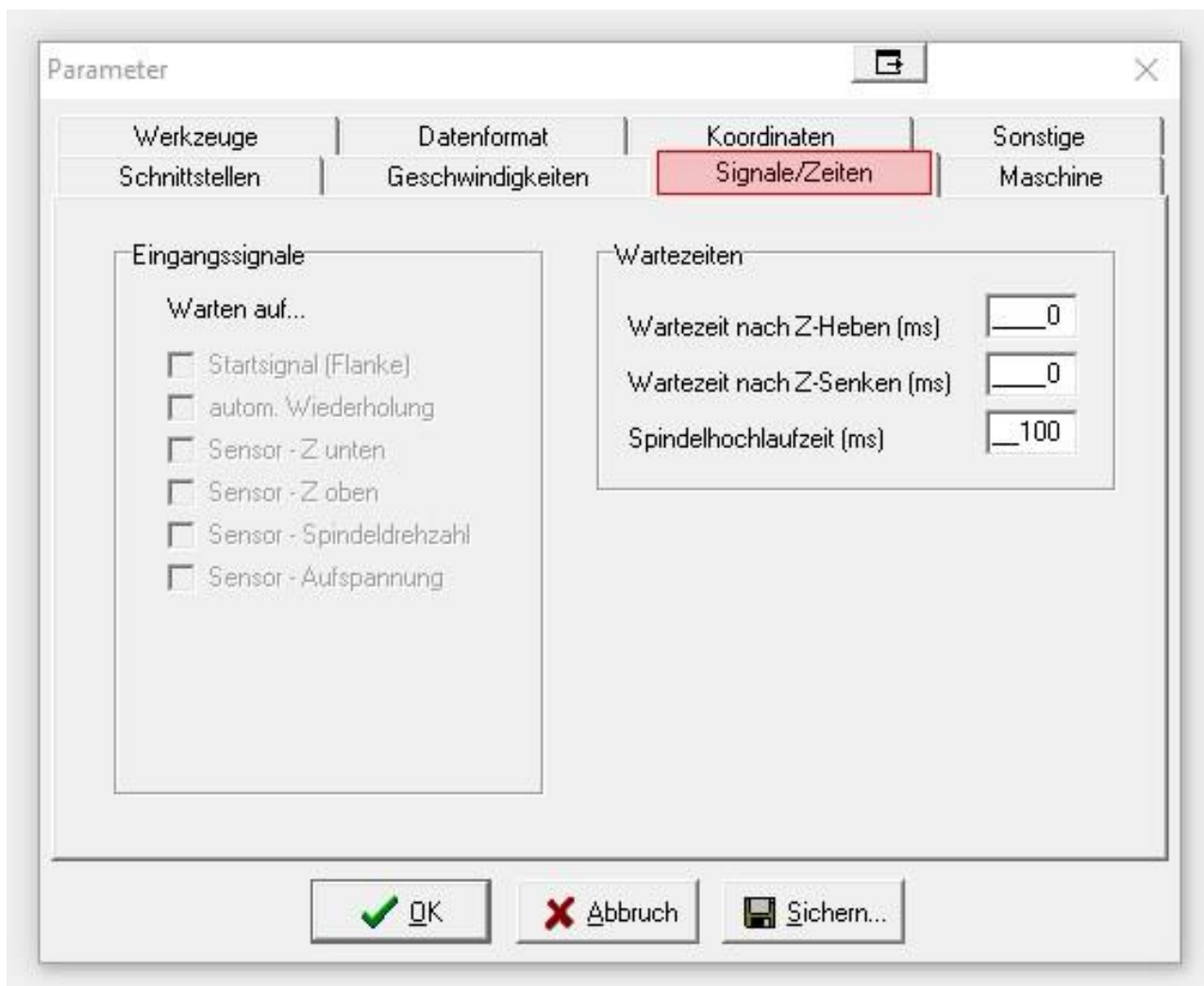
Die Schnittstelle muss je nach Version und gewähltem Computer angepasst werden.

Light und Economy: Portadresse der LPT-Schnittstelle eintragen

USB: keine Einstellung nötig

Profi: COM-Schnittstelle eintragen

1.2 Signale



1.3 Maschine

1.3.1 AchsenXYZ

1.3.1.1 High-Z Standard-Serie

The screenshot shows the 'Parameter' dialog box with the 'Geschwindigkeiten' tab selected. The 'AchsensXYZ' section is active, displaying the following parameters:

Maschinenparameter	X	Y	Z	Einheit
Achsauflösung	_2000	_2000	_2000	Schritt/U
Weg pro Umdrehung	_6.000	_6.000	_6.000	mm/U
max. Geschwindigkeit	_40.00	_40.00	_30.00	mm/s
max. Start/Stopp-Geschw.	_1.00	_1.00	_1.00	mm/s
kürzeste Rampe	_700	_700	_700	ms
Fahrtrichtung invertieren	Ja	Nein	Nein	
Referenzschalter am...Ende	neg.	neg.	neg.	Ende

Additional settings include:

- Referenz-Reihenfolge: z-y-x
- Maximale Spindeldrehzahl: _24000

Buttons on the right side of the dialog: AchsenXYZ, Achse 4, Maße, Signalassist, Funktionen.

Buttons at the bottom: OK, Abbruch, Sichern...

1.3.1.2 High-Z T-Serie

Parameter
✖

Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine

	X	Y	Z	
Maschinenparameter				
Achsauflösung	_2000	_2000	_2000	Schritt/U
Weg pro Umdrehung	_10.000	_10.000	_6.000	mm/U
max. Geschwindigkeit	_120.00	_120.00	_30.00	mm/s
max. Start/Stop-Geschw.	__1.00	__1.00	__1.00	mm/s
kürzeste Rampe	_700	_700	_700	ms
Fahrtrichtung invertieren	Ja ▾	Nein ▾	Nein ▾	
Referenzschalter am...Ende	neg. ▾	neg. ▾	neg. ▾	Ende
Referenz-Reihenfolge	z-y-x ▾			
Maximale Spindeldrehzahl	_24000			

AchsenXYZ

AchsenXYZ

Achse 4

Maße

Signalassist

Funktionen

✔ OK

✘ Abbruch

💾 Sichern...

1.3.1.3 High-Z S-1400T-Serie

Parameter
✖

Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine

	X	Y	Z	
Maschinenparameter				
Achsauflösung	_2000	_2000	_2000	Schritt/U
Weg pro Umdrehung	_12.700	_12.700	_6.000	mm/U
max. Geschwindigkeit	_100.00	_100.00	_30.00	mm/s
max. Start/Stopp-Geschw.	__1.00	__1.00	__1.00	mm/s
kürzeste Rampe	_700	_700	_700	ms
Fahrtrichtung invertieren	Ja ▾	Nein ▾	Nein ▾	
Referenzschalter am...Ende	neg. ▾	neg. ▾	neg. ▾	Ende
Referenz-Reihenfolge	z-y-x ▾			
Maximale Spindeldrehzahl	_24000			

AchsenXYZ

AchsenXYZ

Achse 4

Maße

Signalassist

Funktionen

✔ OK

✘ Abbruch

💾 Sichern...

1.3.2 Maße

1.3.2.1 High-Z S-400 und S-400T

Parameter

Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine

	X	Y	Z	Maße
Maschinenparameter				
Maschinentisch von	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
bis	+_ 400.00	+_ 300.00	+_ 110.00	mm
Referenzposition	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
Referenzoffset	+__ 1.00	+__ 1.00	+__ 1.00	mm
Umkehrspiel	__ 0	__ 0	__ 0	Schritte

Maschinenbereich überwachen
 Spannzange nach Einschalten geschlossen
 Referenzschalter prüfen vor Referenzfahrt
 Flachere Rampe im Job

Faktor Bahnsteuerung 0..30

1.3.2.2 High-Z S-720 und S-720T

Parameter
✖

Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine

	X	Y	Z	
Maschinenparameter				
Maschinentisch von	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
bis	+_ 720.00	+_ 420.00	+_ 110.00	mm
Referenzposition	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
Referenzoffset	+__ 1.00	+__ 1.00	+__ 1.00	mm
Umkehrspiel	__ 0	__ 0	__ 0	Schritte

Maschinenbereich überwachen
 Spannzange nach Einschalten geschlossen
 Referenzschalter prüfen vor Referenzfahrt
 Flachere Rampe im Job

Faktor Bahnsteuerung 0..30

AchsenXYZ
Achse 4
Maße
Signalassist
Funktionen

✔ OK
✘ Abbruch
💾 Sichern...

1.3.2.3 High-Z S-1000 und S-1000T

Parameter
✖

Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine

	X	Y	Z	
Maschinenparameter				
Maschinentisch von	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
bis	+_1000.00	+_ 600.00	+_110.00	mm
Referenzposition	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
Referenzoffset	+__ 1.00	+__ 1.00	+__ 1.00	mm
Umkehrspiel	__ 0	__ 0	__ 0	Schritte

Maschinenbereich überwachen
 Spannzange nach Einschalten geschlossen
 Referenzschalter prüfen vor Referenzfahrt
 Flachere Rampe im Job

Faktor Bahnsteuerung 0..30

AchsenXYZ

Achse 4

Maße

Signalassist

Funktionen

✔ OK

✘ Abbruch

💾 Sichern...

1.3.2.4 High-Z S-1400T

Parameter
✖

Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine

	X	Y	Z	
Maschinenparameter				
Maschinentisch von	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
bis	+_1400.00	+_ 800.00	+_110.00	mm
Referenzposition	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
Referenzoffset	+__ 1.00	+__ 1.00	+__ 1.00	mm
Umkehrspiel	__ 0	__ 0	__ 0	Schritte

Maschinenbereich überwachen
 Spannzange nach Einschalten geschlossen
 Referenzschalter prüfen vor Referenzfahrt
 Flachere Rampe im Job

Faktor Bahnsteuerung 0..30

✔ OK

✖ Abbruch

💾 Sichern...

AchsenXYZ

Achse 4

Maße

Signalassist

Funktionen

1.3.2.5 High-Z S-1400T/105

Parameter
✖

Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine

	X	Y	Z	
Maschinenparameter				
Maschinentisch von	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
bis	+_1400.00	+_1050.00	+_110.00	mm
Referenzposition	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
Referenzoffset	+__ 1.00	+__ 1.00	+__ 1.00	mm
Umkehrspiel	__ 0	__ 0	__ 0	Schritte

Maschinenbereich überwachen
 Spannzange nach Einschalten geschlossen
 Referenzschalter prüfen vor Referenzfahrt
 Flachere Rampe im Job

Faktor Bahnsteuerung 0..30

AchsenXYZ

Achse 4

Maße

Signalassist

Funktionen

✔ OK

✘ Abbruch

💾 Sichern...

1.3.2.6 High-Z PlasCut S-1350T

Parameter
✖

Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine

	X	Y	Z	
Maschinenparameter				
Maschinentisch von	+__0.00	+__0.00	+__0.00	mm
bis	+_1350.00	+_1050.00	+_110.00	mm
Referenzposition	+__0.00	+__0.00	+__0.00	mm
Referenzoffset	+__1.00	+__1.00	+__1.00	mm
Umkehrspiel	__0	__0	__0	Schritte

Maschinenbereich überwachen
 Spannzange nach Einschalten geschlossen
 Referenzschalter prüfen vor Referenzfahrt
 Flachere Rampe im Job

Faktor Bahnsteuerung 0..30

AchsenXYZ

Achse 4

Maße

Signalassist

Funktionen

✔ OK

✘ Abbruch

💾 Sichern...

1.3.3 Signalassist

The screenshot shows the 'Signal-Assistent' dialog box with the following content:

Eingänge	Leitung
I247 NBereit	LPT1 Pin11 inv
I235 Refschalter X	LPT1 Pin13 inv
I236 Refschalter Y	LPT1 Pin12 inv
I237 Refschalter Z	LPT1 Pin10 inv
n/a	

Ausgänge	Leitung
Q250 Boost	n/a
Q242 Spindel	LPT1 Pin1
Q243 Kühlung	LPT1 Pin14
Q244 Dosieren	n/a
n/a	

Signal-Assistent

- USB
- USB ST
- USB nc100
- CPU
- CPU+EA160802
- CPU+LPT2
- CPU+LPT2 BiDi

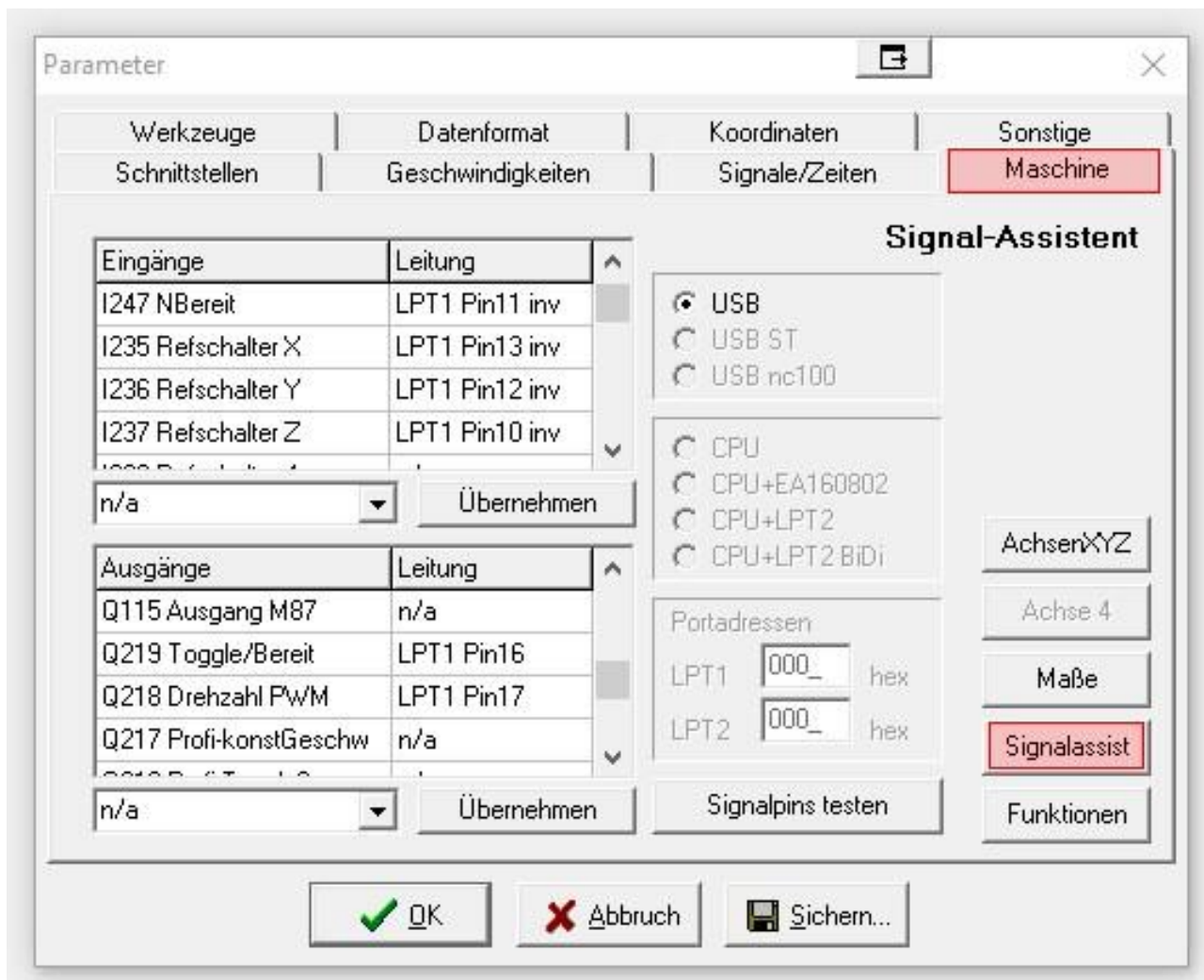
Portadressen

LPT1: hex

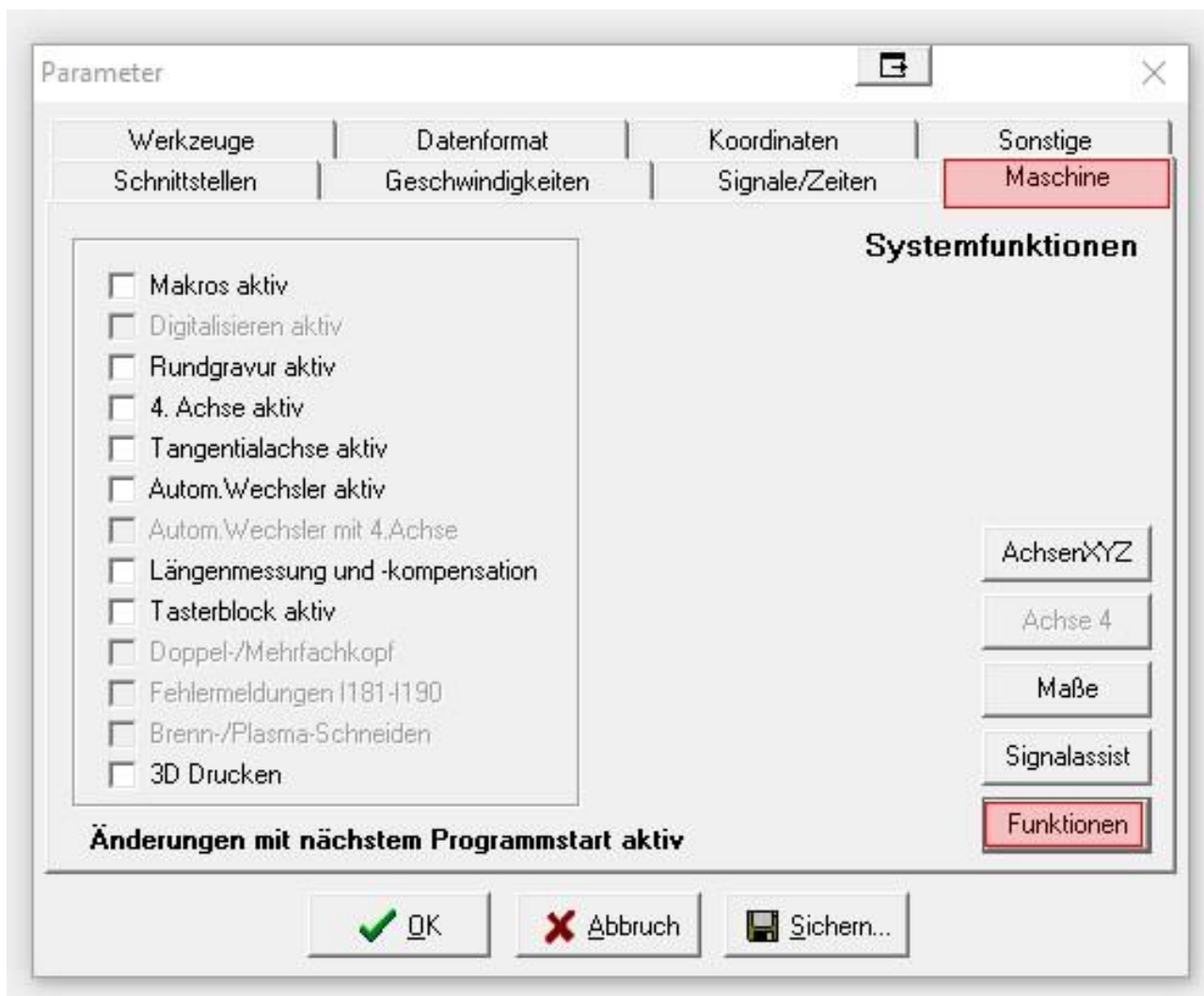
LPT2: hex

Buttons: Übernehmen, Übernehmen, Signalpins testen, AchsenXYZ, Achse 4, Maße, **Signalassist**, Funktionen

Bottom buttons: OK, Abbruch, Sichern...



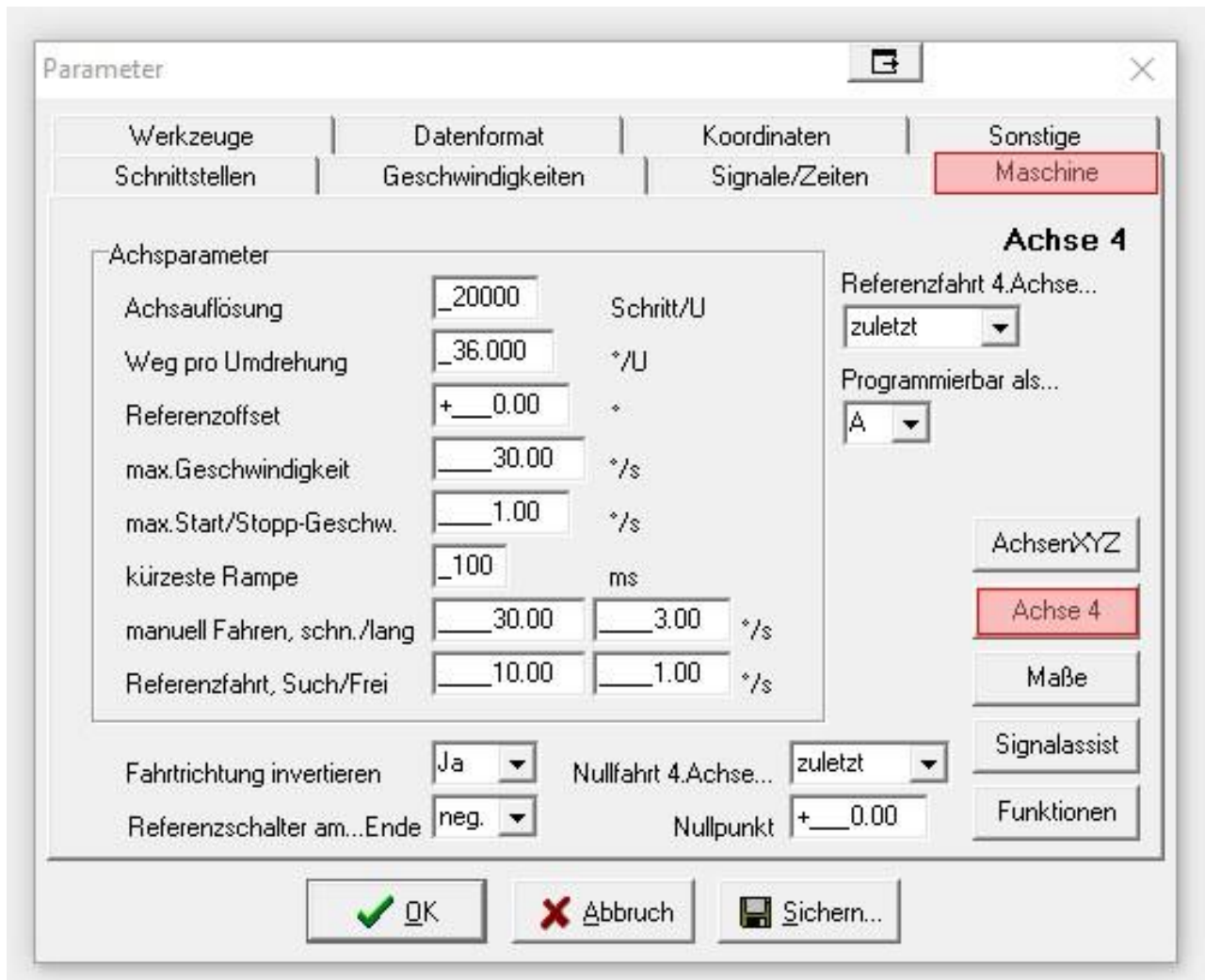
1.3.4 Funktionen



Hier können noch weitere Funktionen (für optionales Zubehör) freigeschaltet werden.

1.3.5 Achse 4

1.3.5.1 Einstellungen für Drehachse



Nach dem Aktivieren der 4. Achse, unter Funktionen, sind die Parameter für die Drehachse voreingestellt.

1.3.5.2 Einstellungen für Tangentialmesser

Parameter

Werkzeuge | Datenformat | Koordinaten | Sonstige
Schnittstellen | Geschwindigkeiten | Signale/Zeiten | **Maschine**

Achse 4

Achsparemeter

Achsaufloesung Schritt/U

Weg pro Umdrehung */U

Referenzoffset *

max. Geschwindigkeit */s

max. Start/Stop-Geschw. */s

kuerzeste Rampe ms

manuell Fahren, schn./lang */s

Referenzfahrt, Such/Frei */s

Referenzfahrt 4.Achse...

Programmierbar als...

AchsenXYZ

Achse 4

Maße

Signalassist

Funktionen

Fahrtrichtung invertieren Nullfahrt 4.Achse...

Referenzschalter am...Ende Nullpunkt

Grundeinstellung für das Tangentialschneiden.

1.4 Geschwindigkeiten

1.4.1 High-Z Standard-Serie

The screenshot shows the 'Parameter' dialog box with the 'Geschwindigkeiten' (Speeds) tab selected. The settings are as follows:

	X	Y	Z	Unit
Eilgeschwindigkeit	40.00	40.00	30.00	mm/s
manuell Fahren, schnell	40.00	40.00	30.00	mm/s
manuell Fahren, langsam	4.00	4.00	3.00	mm/s
Referenzfahrt, suchen	10.00	10.00	5.00	mm/s
Referenzfahrt, freifahren	1.00	1.00	1.00	mm/s

Additional settings:

- Umschaltzeit: 300
- Spindeldrehzahl standard: 5000
- Geschwindigkeitsoverride zurücksetzen: Neue Datei

Buttons at the bottom: OK, Abbruch, and Sichern...

1.4.2 High-Z T-Serie

Parameter

Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine

	X	Y	Z	
Geschwindigkeiten				
Eilgeschwindigkeit	<input type="text" value="120.00"/>	<input type="text" value="120.00"/>	<input type="text" value="30.00"/>	mm/s
manuell Fahren, schnell	<input type="text" value="120.00"/>	<input type="text" value="120.00"/>	<input type="text" value="30.00"/>	mm/s
manuell Fahren, langsam	<input type="text" value="12.00"/>	<input type="text" value="12.00"/>	<input type="text" value="3.00"/>	mm/s
Referenzfahrt, suchen	<input type="text" value="10.00"/>	<input type="text" value="10.00"/>	<input type="text" value="5.00"/>	mm/s
Referenzfahrt, freifahren	<input type="text" value="1.00"/>	<input type="text" value="1.00"/>	<input type="text" value="1.00"/>	mm/s
Umschaltzeit	<input type="text" value="300"/>			
Spindeldrehzahl standard	<input type="text" value="5000"/>			
Geschwindigkeitsoverride zurücksetzen	<input type="text" value="Neue Datei"/> <input type="button" value="v"/>			

1.5 Koordinaten

1.5.1 Maße

1.5.1.1 High-Z S-400 und S-400T

Parameter

Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine
Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige

	X	Y	Z	
Koordinaten und Hilfspunkte				
Werkstückbereich von	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
bis	+_ 400.00	+_ 300.00	+_ 110.00	mm
Nullpunkt	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
Parkposition	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
Skalierungsfaktoren	_ 1.000	_ 1.000	_ 1.000	
Sicherheitsabstand			+__ 5.00	mm

Maßeinheit: 1/40 mm

Einheiten: mm + mm/s

Tastermaß: +_ 0.00 mm

Werkstückbereich überwachen

Rundachse/T-Schneiden

Maße Nutzen

OK Abbruch Sichern...

1.5.1.2 High-Z S-720 und S-720T

Parameter
✖

Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine
Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige

	X	Y	Z	
Koordinaten und Hilfspunkte				
Werkstückbereich von	+__0.00	+__0.00	+__0.00	mm
bis	+_720.00	+_420.00	+_110.00	mm
Nullpunkt	+__0.00	+__0.00	+__0.00	mm
Parkposition	+__0.00	+__0.00	+__0.00	mm
Skalierungsfaktoren	_1.000	_1.000	_1.000	
Sicherheitsabstand			+__5.00	mm

Maßeinheit	1/40 mm	<input checked="" type="checkbox"/>	Werkstückbereich überwachen
Einheiten	mm + mm/s		
Tastermaß	+__0.00	mm	

Rundachse/T-Schneiden
Maße
Nutzen

OK
 Abbruch
 Sichern...

CNC-STEP e.K. ▪ Siemensstrasse 13-15 ▪ 47608 Geldern ▪ Germany
Support: +49 (0)2831/91021-50

Seite 24
30.07.2016

1.5.1.3 High-Z S-1000 und S-1000T

Parameter

Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine
Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige

	X	Y	Z	
Koordinaten und Hilfspunkte				
Werkstückbereich von	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
bis	+_1000.00	+_ 600.00	+_110.00	mm
Nullpunkt	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
Parkposition	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
Skalierungsfaktoren	_1.000	_1.000	_1.000	
Sicherheitsabstand			+__ 5.00	mm

Maßeinheit: 1/40 mm

Einheiten: mm + mm/s

Tastermaß: +_ 0.00 mm

Werkstückbereich überwachen

Rundachse/T-Schneiden

Maße Nutzen

OK Abbruch Sichern...

1.5.1.4 High-Z S-1400T

Parameter

Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine
Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige

	X	Y	Z	
Koordinaten und Hilfspunkte				
Werkstückbereich von	+__0.00	+__0.00	+__0.00	mm
bis	+_1400.00	+_800.00	+_110.00	mm
Nullpunkt	+__0.00	+__0.00	+__0.00	mm
Parkposition	+__0.00	+__0.00	+__0.00	mm
Skalierungsfaktoren	_1.000	_1.000	_1.000	
Sicherheitsabstand			+__5.00	mm

Maßeinheit: 1/40 mm

Einheiten: mm + mm/s

Tastermaß: +_0.00 mm

Werkstückbereich überwachen

Rundachse/T-Schneiden

Maße Nutzen

OK Abbruch Sichern...

1.5.1.5 High-Z S-1400T/105

Parameter

Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine
Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige

	X	Y	Z	
Koordinaten und Hilfspunkte				
Werkstückbereich von	+__0.00	+__0.00	+__0.00	mm
bis	+_1400.00	+_1050.00	+_110.00	mm
Nullpunkt	+__0.00	+__0.00	+__0.00	mm
Parkposition	+__0.00	+__0.00	+__0.00	mm
Skalierungsfaktoren	_1.000	_1.000	_1.000	
Sicherheitsabstand			+__5.00	mm

Maßeinheit: 1/40 mm

Einheiten: mm + mm/s

Tastermaß: +_0.00 mm

Werkstückbereich überwachen

Rundachse/T-Schneiden

Maße Nutzen

OK Abbruch Sichern...

1.5.1.6 High-Z PlasCut 1350T

Parameter
✖

Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine
Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige

X
Y
Z

Koordinaten und Hilfspunkte

Werkstückbereich von	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
bis	+_1350.00	+_1050.00	+_110.00	mm
Nullpunkt	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
Parkposition	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00	mm
Skalierungsfaktoren	_1.000	_1.000	_1.000	
Sicherheitsabstand			+__ 5.00	mm

Maßeinheit 1/40 mm ▾ Werkstückbereich überwachen

Einheiten mm + mm/s ▾

Tastermaß +__ 0.00 mm

Rundachse/T-Schneiden
Maße
Nutzen

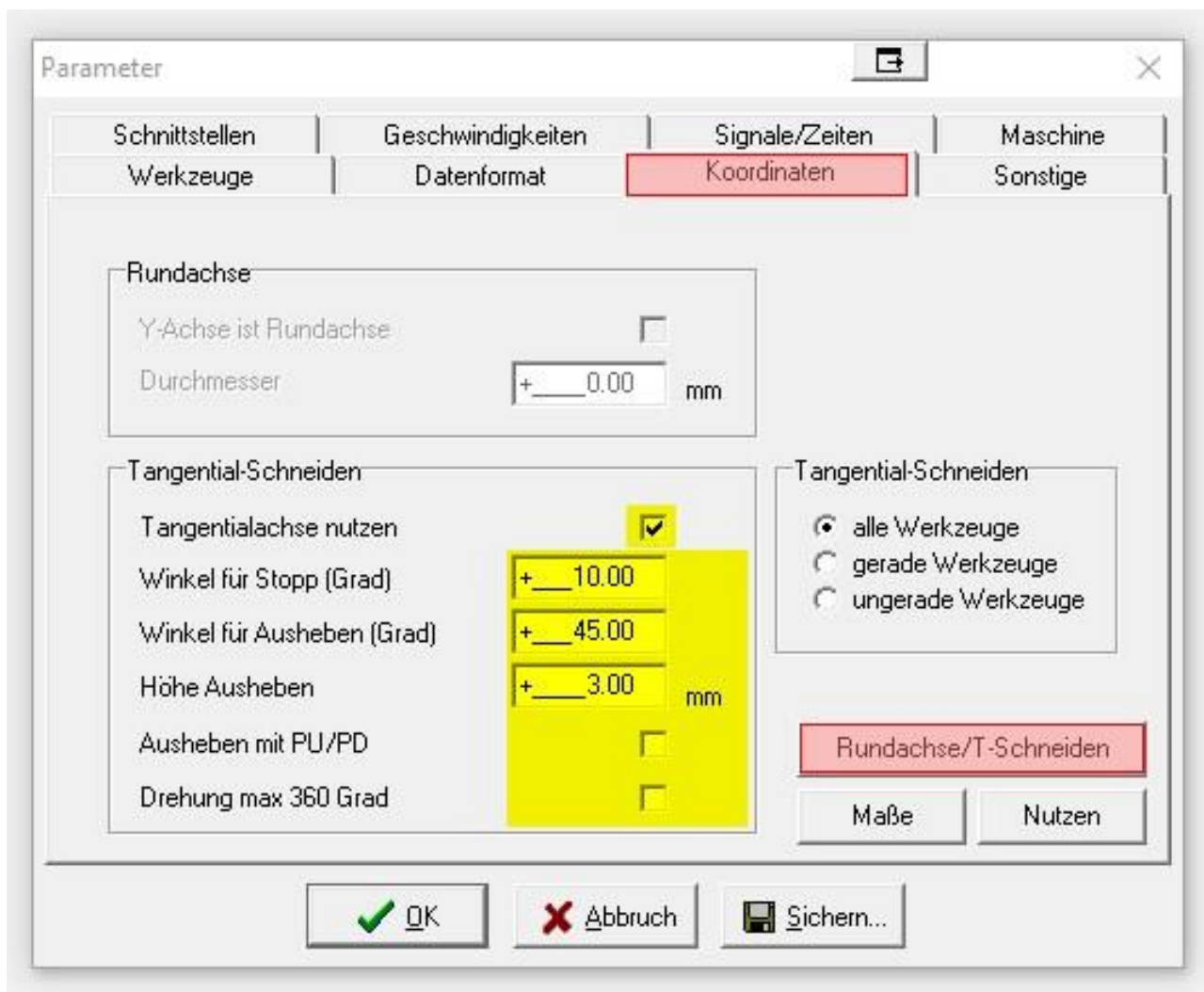
✔ OK
✘ Abbruch
💾 Sichern...

1.5.2 Nutzen

The screenshot shows a 'Parameter' dialog box with the following structure:

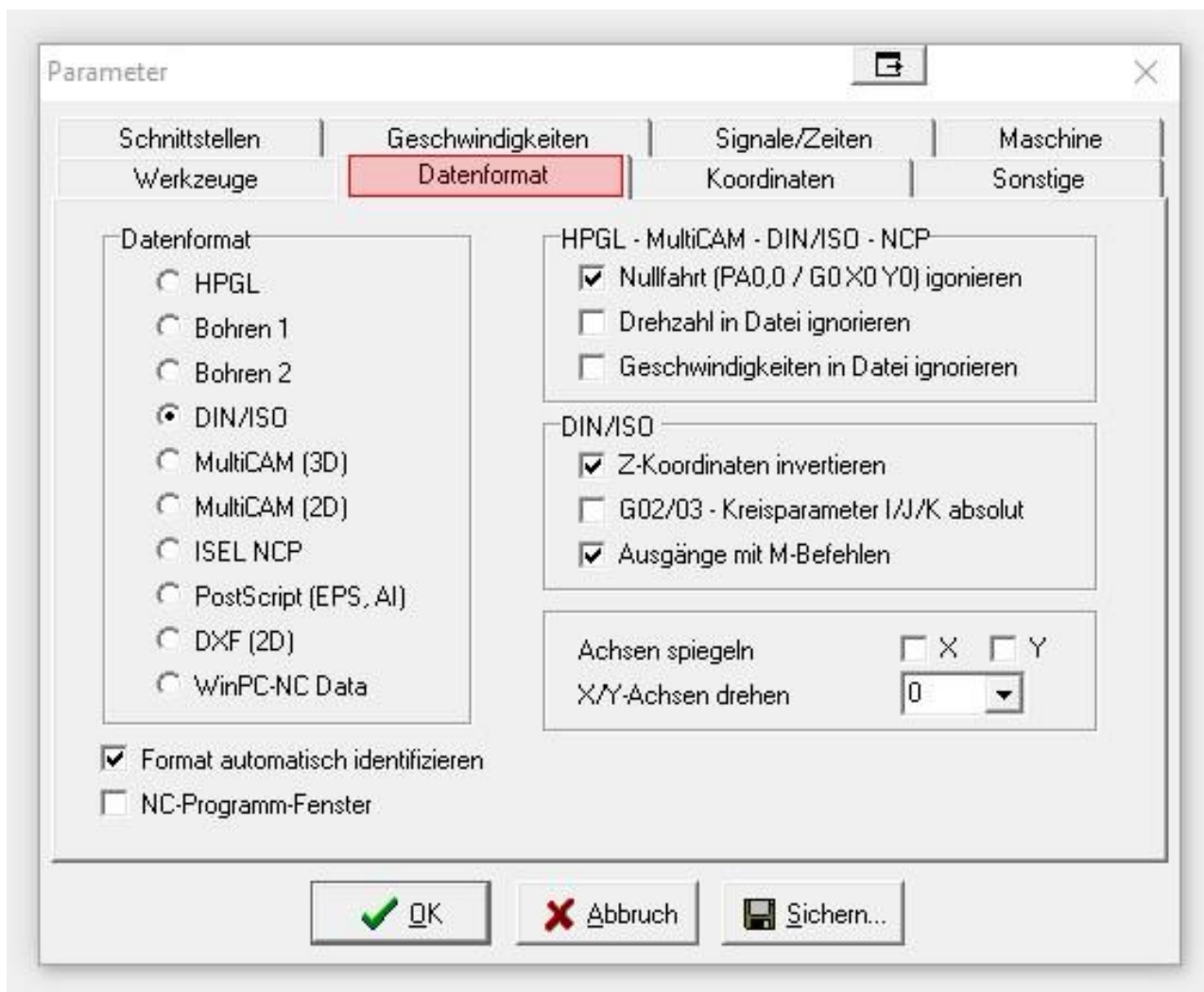
- Tabbed interface with four main tabs: 'Schnittstellen', 'Geschwindigkeiten', 'Signale/Zeiten', and 'Maschine'.
 - 'Schnittstellen' has a sub-tab 'Werkzeuge'.
 - 'Geschwindigkeiten' has a sub-tab 'Datenformat'.
 - 'Signale/Zeiten' has a sub-tab 'Koordinaten' (highlighted in red).
 - 'Maschine' has a sub-tab 'Sonstige'.
- Inside the 'Koordinaten' tab, there are two columns labeled 'X' and 'Y'.
- Under the 'X' column, there are two input fields:
 - 'Anzahl nebeneinander' with a value of '1'.
 - 'Versatz X-Nullpunkt' with a value of '0.00' mm.
- Under the 'Y' column, there are two input fields:
 - 'Anzahl untereinander' with a value of '1'.
 - 'Versatz Y-Nullpunkt' with a value of '0.00' mm.
- At the bottom right of the dialog, there are three buttons: 'Rundachse/T-Schneiden', 'Maße', and 'Nutzen' (highlighted in red).
- At the very bottom of the dialog, there are three buttons: 'OK' (with a green checkmark), 'Abbruch' (with a red X), and 'Sichern...' (with a floppy disk icon).

1.5.3 Rundachse/T-Schneiden



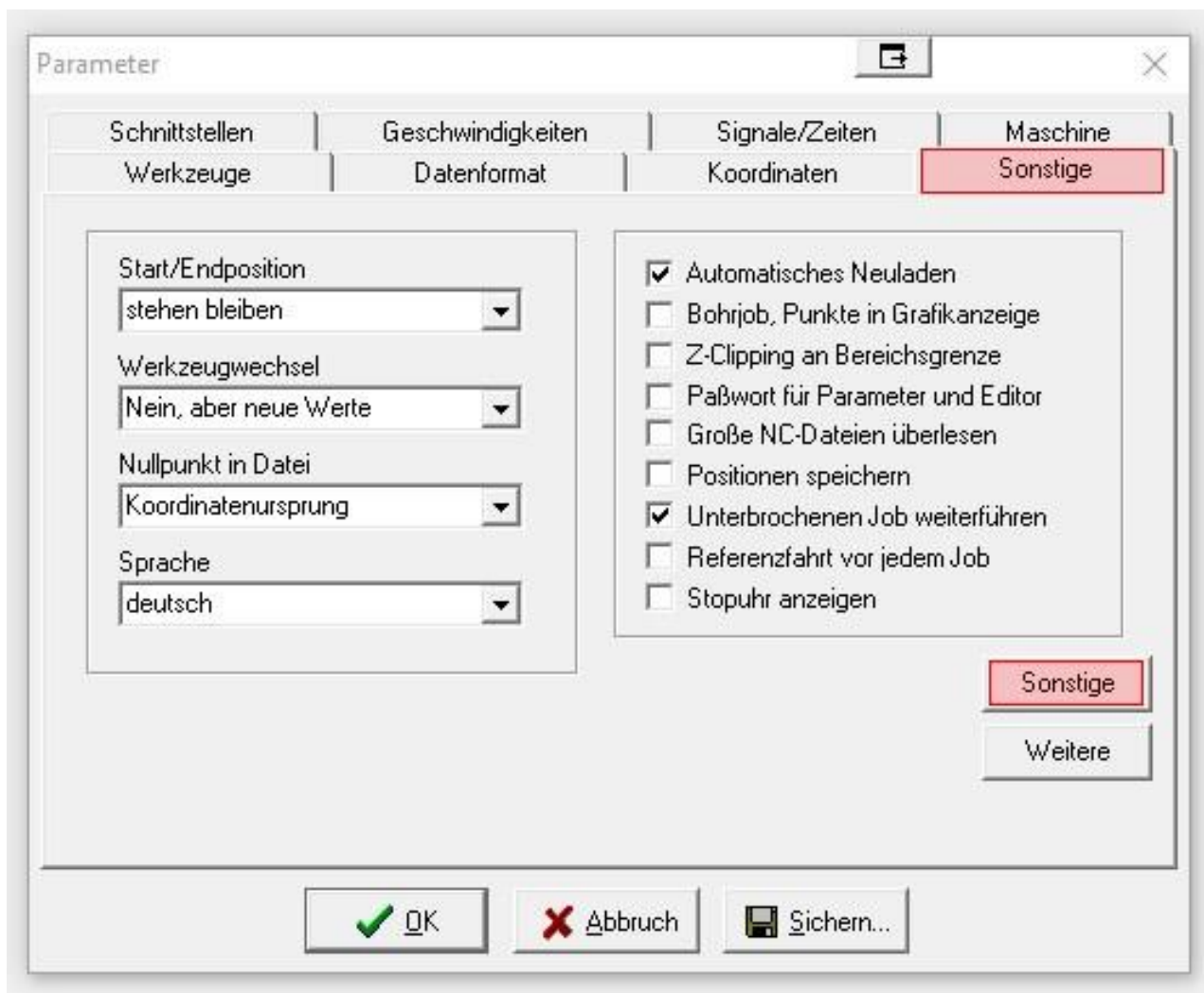
Nach dem Aktivieren der 4. Achse und der Tangentialachse, unter Funktionen, sind die Parameter für das Tangentialschneiden voreingestellt.

1.6 Datenformat

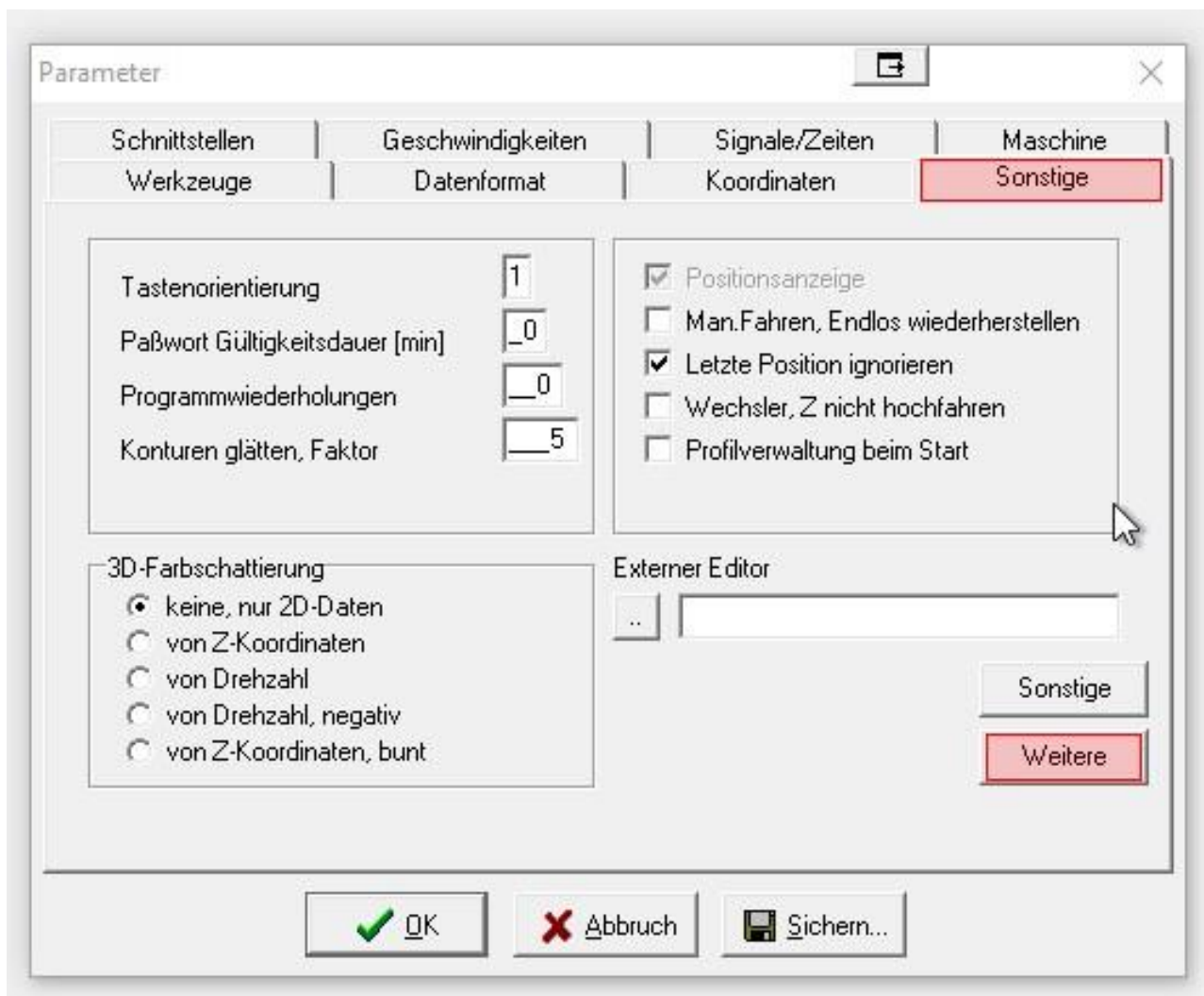


1.7 Sonstige

1.7.1 Sonstige



1.7.2 Weitere













1.8 Werkzeuge

1.8.1 Farben

Parameter

Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine
Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige

	Bezeichnung	Farbe	aktiv	Drehzahl	
1	Werkzeug 1		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	<input type="button" value="Farben"/> <input type="button" value="Geschw."/> <input type="button" value="Maße"/> <input type="button" value="Wechsler"/> <input type="button" value="Länge"/>
2	Werkzeug 2		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	
3	Werkzeug 3		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	
4	Werkzeug 4		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	
5	Werkzeug 5		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	
6	Werkzeug 6		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	
7	Werkzeug 7		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	
8	Werkzeug 8		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	
9	Werkzeug 9		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	
10	Werkzeug 10		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	

1.8.2 Geschwindigkeiten

Parameter

Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine
Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige

	V-Einstecken	V-Vorschub	V-Ausziehen	Bremsdiff	Vorschub
1	5.00	5.00	10.00	30	Farben Geschw. Maße Wechsler Länge
2	5.00	5.00	10.00	30	
3	5.00	5.00	10.00	30	
4	5.00	5.00	10.00	30	
5	5.00	5.00	10.00	30	
6	5.00	5.00	10.00	30	
7	5.00	5.00	10.00	30	
8	5.00	5.00	10.00	30	
9	5.00	5.00	10.00	30	
10	5.00	5.00	10.00	30	

1.8.3 Maße

Parameter

Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine
Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
	Einstechtiefe	Wiederholung	Z-Zustellung
1	1.00	0	0.00
2	1.00	0	0.00
3	1.00	0	0.00
4	1.00	0	0.00
5	1.00	0	0.00
6	1.00	0	0.00
7	1.00	0	0.00
8	1.00	0	0.00
9	1.00	0	0.00
10	1.00	0	0.00

Werkzeug Maße

Farben
Geschw.
Maße
Wechsler
Länge

OK Abbruch Sichern...

1.8.4 Wechsler

	X-Position	Y-Position	Z-Position
1	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00
2	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00
3	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00
4	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00
5	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00
6	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00
7	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00
8	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00
9	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00
10	+__ 0.00	+__ 0.00	+__ 0.00

Autom. Wechsler

Farben
Geschw.
Maße
Wechsler
Länge

OK Abbruch Sichern...

Nach dem Aktivieren der Funktion „Autom. Wechsler aktiv“, unter Funktionen, werden hier die Positionen der Werkzeugaufnahmen definiert.

1.8.5 Länge

The screenshot shows the 'Parameter' dialog box with the following settings:

- Werkzeuge** (Tools) tab selected.
- Z-Länge** (Z-length) for tools 1-10: All set to $+ _ _ 0.00$.
- Tasterposition** (Probe position): X, Y, and Z axes all set to $+ _ _ 0.00$.
- Längenkorrektur** (Length correction) settings:
 - autom. Längenkorrektur
 - Längenmessung nach Wechsel
 - Schnelle Anfahrt mit Rampe
 - Z-Nullpunkt neu berechnen
 - Gemessene Längen als Parameter sichern
- Buttons on the right: Farben, Geschw., Maße, Wechsler, Länge (highlighted in red).
- Buttons at the bottom: OK, Abbruch, Sichern...

Nach dem Aktivieren der Funktion „Längenmessung und -kompensation“, unter Funktionen, wird hier die Position des Werkzeuglängentasters eingegeben und die gewünschten Einstellungen definiert.

2 Kundenservice

Für technische Auskünfte steht Ihnen unser Kundenservice zur Verfügung:

Adresse	CNC-STEP e.K. Siemensstraße 13-15 D-47608 Geldern	
Telefon	+49 (0)2831/91021-50	(Mo. - Fr. 07.00 - 15.00 Uhr)
Mobil	+49 (0)2831/91021-20 Nur in dringenden Fällen	(Mo. - Do. 15.30 - 18.00 Uhr)
Telefax	+49 (0)2831/91021-99	
E-Mail	support@cnc-step.de	
Internet	<i>www.cnc-step.de</i>	

Bei Fragen kontaktieren Sie bitte unseren Kundenservice per E-Mail oder Telefon. Wir beraten Sie gerne.

Zahlreiche Anregungen und Informationen finden Sie auch auf unserer Internetseite:

www.cnc-step.de