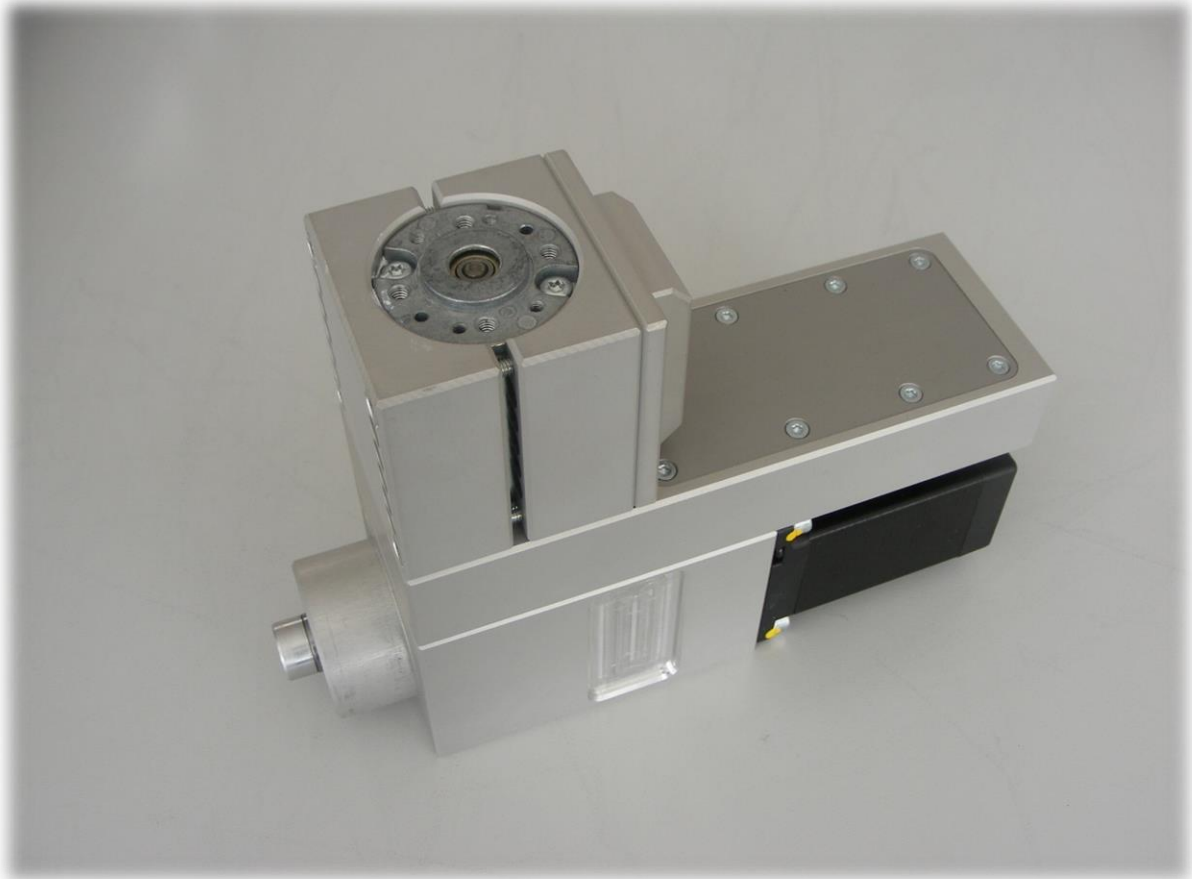
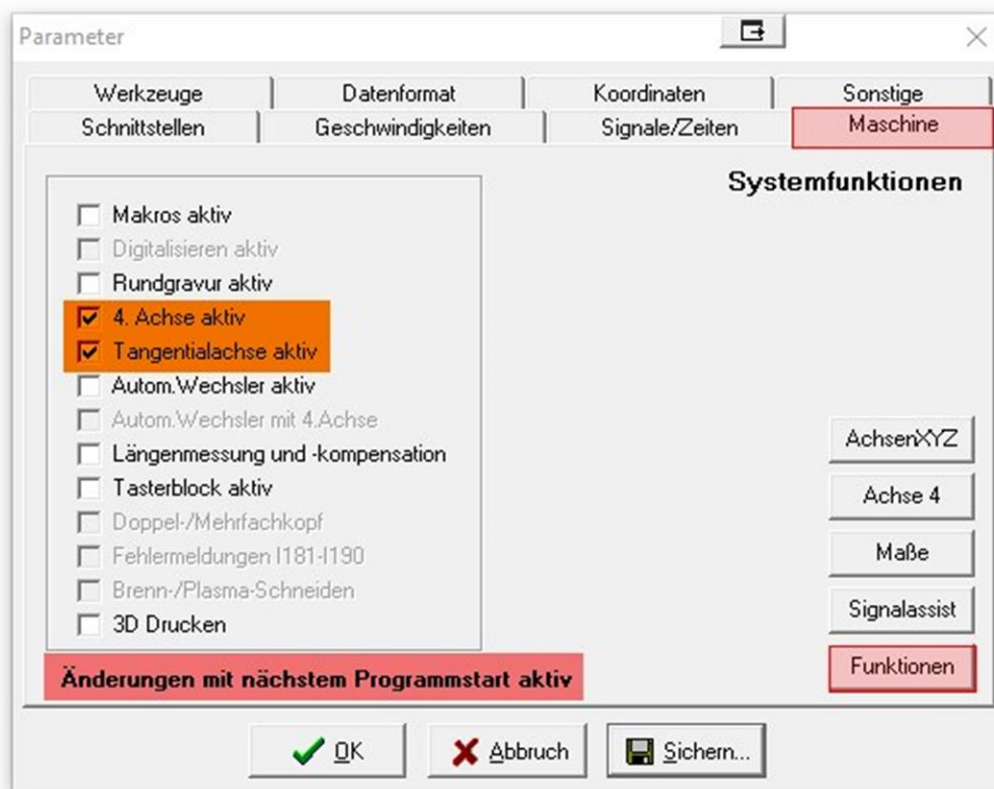


EOT-2



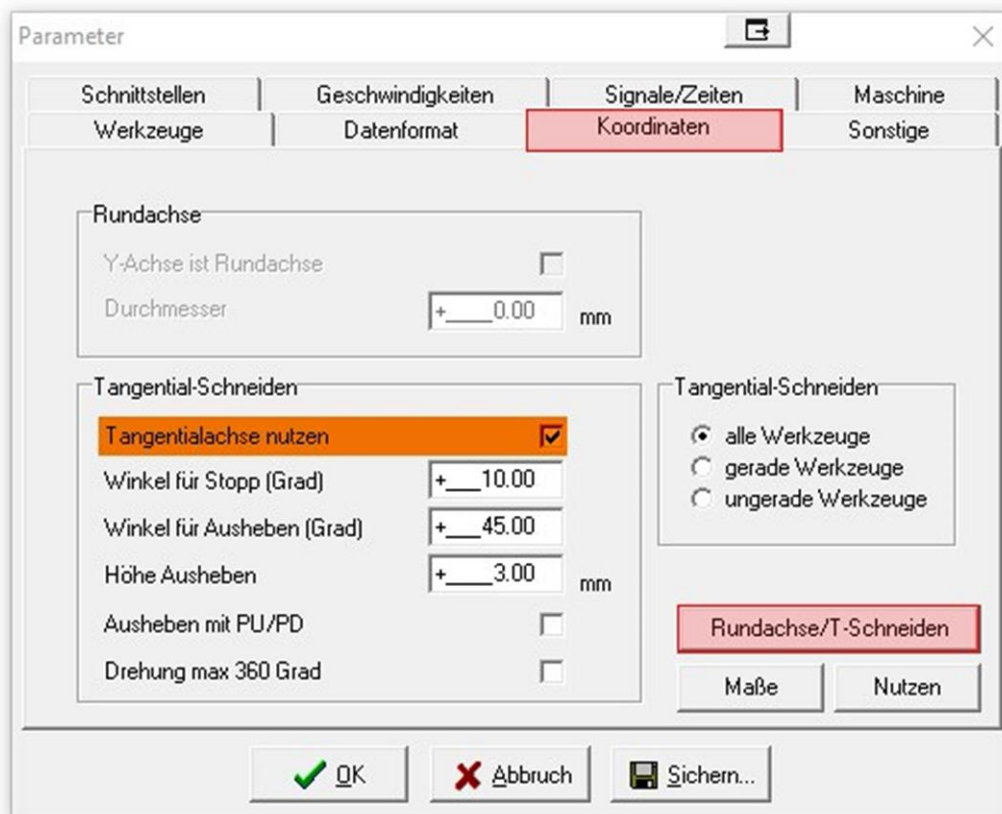
Diese Kurzanleitung zeigt die nötigen Einstellungen und Schritte in WinPC-NC um das Tangentialmesser einzurichten.

Aktivierung der 4. Achse als Tangentialachse



Unter Parameter / Maschine / Funktionen müssen die beiden markierten Haken gesetzt werden.

Danach muss WinPC-NC neugestartet werden!

Funktion „Tangentialschneiden“ aktivieren

Das markierte Häkchen muss dafür gesetzt werden.

Die drei Werte darunter sind Standardwerte, die je nach Anwendung angepasst werden können.

Winkel für Stopp (Grad)

Bis zu diesem Winkel fährt die Maschine mit dem Messer ohne Anzuhalten durch.

Ab diesem Wert hält der Vorschub an, damit das Messer sich drehen kann und fährt dann erst weiter.

Winkel für Ausheben (Grad)

Ab diesem Winkel hält der Vorschub an, fährt mit dem Messer aus dem Material, dreht sich und fährt dann wieder ins Material und fährt anschließend weiter.

Höhe Ausheben

Gibt an wie weit das Messer aus dem Material herausfährt.

Einstellungen für die 4. Achse vornehmen

The screenshot shows the 'Parameter' dialog box for 'Achse 4'. The 'Maschine' tab is selected. The 'Achse 4' section contains the following parameters:

Parameter	Value	Unit
Achsauflösung	2000	Schritt/U
Weg pro Umdrehung	360.000	*/U
Referenzoffset	+ 5.00	*
max. Geschwindigkeit	120.00	*/s
max. Start/Stop-Geschw.	1.00	*/s
kürzeste Rampe	100	ms
manuell Fahren, schn./lang	120.00 / 50.00	*/s
Referenzfahrt, Such/Frei	10.00 / 1.00	*/s

Additional settings for 'Achse 4':

- Referenzfahrt 4.Achse...: zuletzt
- Programmierbar als...: C
- Fahrtrichtung invertieren: Ja
- Nullfahrt 4.Achse...: zuletzt
- Referenzschalter am...Ende: neg.
- Nullpunkt: + 0.00

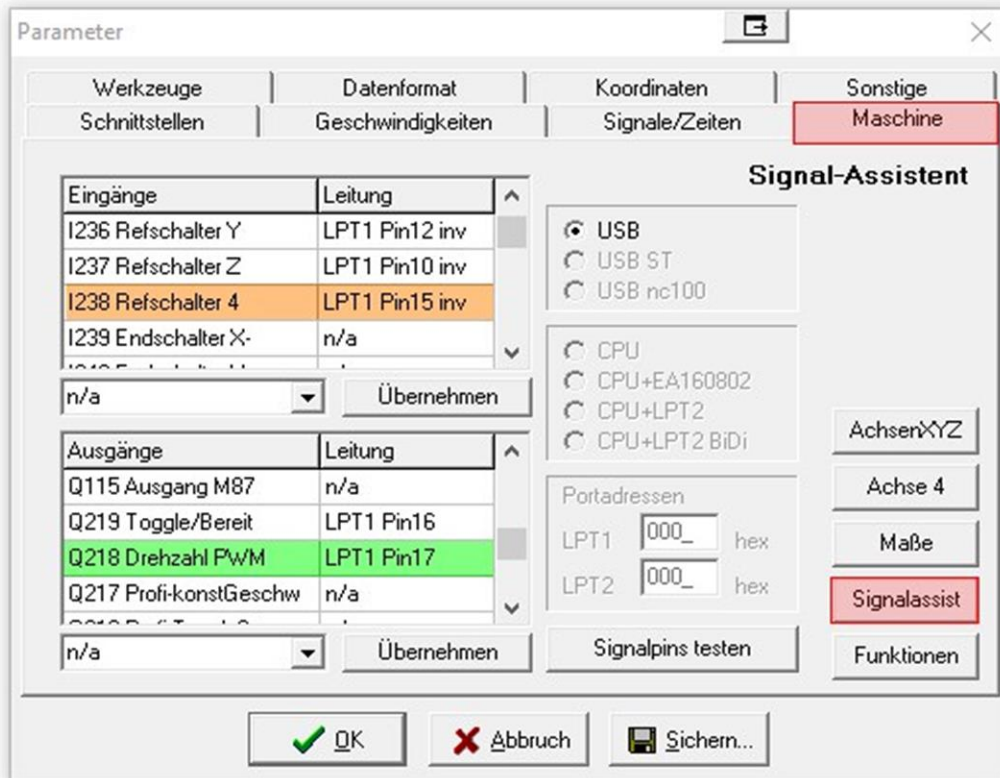
Buttons: OK, Abbruch, Sichern...

Die dargestellten Werte sind Standardwerte und können so wie dargestellt übernommen werden.

Mit dem **Referenzoffset** kann man das Messer nach der Referenzfahrt in die gewünschte Richtung setzen. Idealerweise steht die Schneide des Messers danach Richtung X+ der Maschine!

Zuordnung der nötigen Signale in den Parametern

Die Zuordnung der Signale erfolgt unter Maschine - Signalassistent.



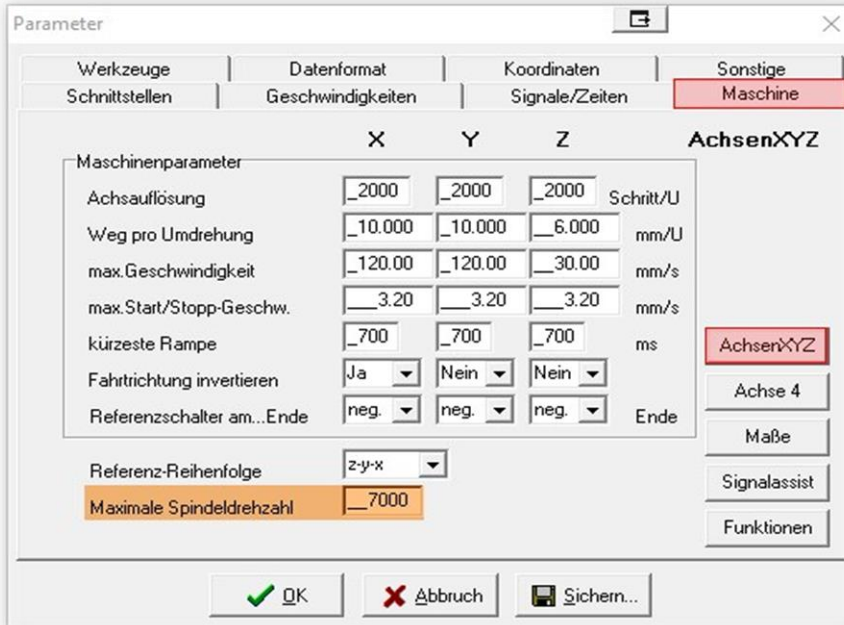
Um auch eine Referenzfahrt des Moduls durchführen zu können, muss dafür der richtige Pin zugewiesen werden.

Dem Eingang „I238 Refschalter 4“ wird dafür das Signal des Tangentialmessers zugewiesen „LPT1 PIN15inv“.

Für die Oszillation des EOT-2 muss der LPT1 PIN17 unter „Q218 Drehzahl PWM“ vergeben sein. Dies ist allerdings eine Standardeinstellung und sollte bereits eingetragen sein!

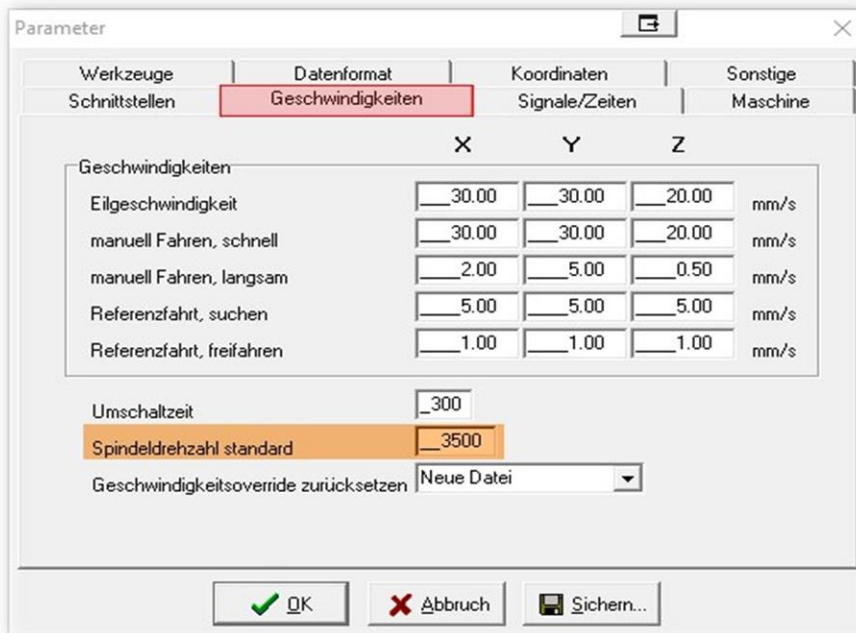
Geschwindigkeit Oszillationshub einstellen

Bei diesem oszillierenden Tangentialschneidemodul ist es möglich die Anzahl der Hübe (Drehzahl) einzustellen. Dazu ist die Standarddrehzahl und Maximaldrehzahl einzustellen.



Parameter				
Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige	
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine	
AchsenXYZ				
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/Stopp-Geschw.	_3.20	_3.20	_3.20	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	_7000			

Unter Parameter / Maschine / Achsen XYZ bei maximaler Spindeldrehzahl „7.000“ eintragen.

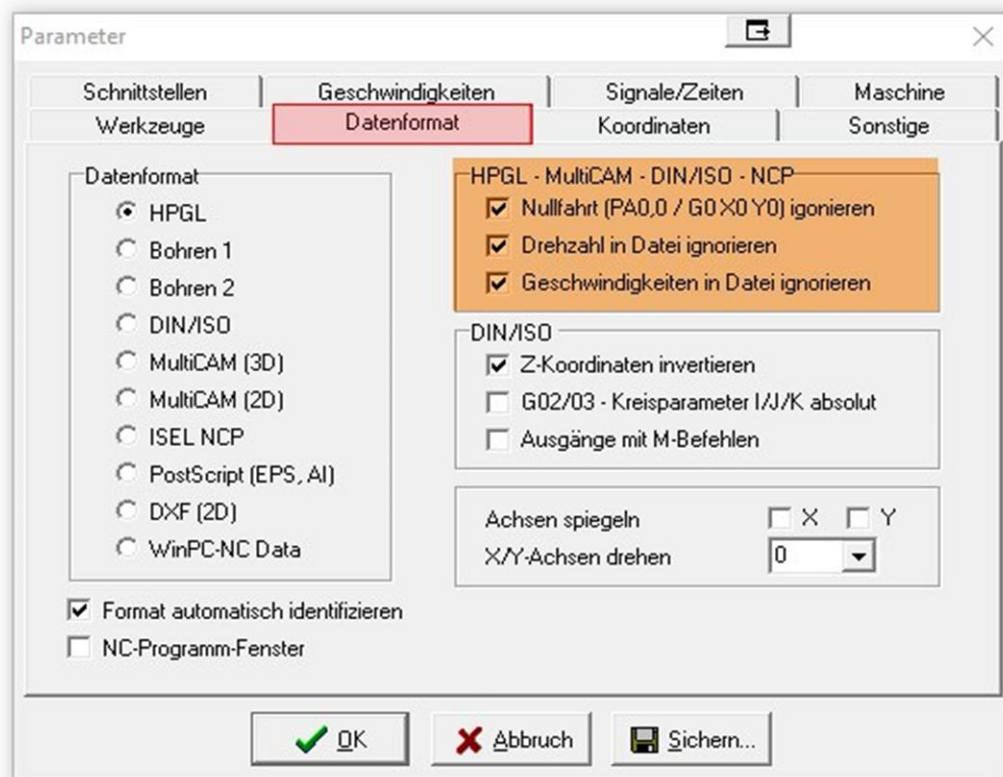


Parameter				
Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige	
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine	
Geschwindigkeiten				
Eilgeschwindigkeit	_30.00	_30.00	_20.00	mm/s
manuell Fahren, schnell	_30.00	_30.00	_20.00	mm/s
manuell Fahren, langsam	_2.00	_5.00	_0.50	mm/s
Referenzfahrt, suchen	_5.00	_5.00	_5.00	mm/s
Referenzfahrt, freifahren	_1.00	_1.00	_1.00	mm/s
Umschaltzeit	_300			
Spindeldrehzahl standard	_3500			
Geschwindigkeitsoverride zurücksetzen	Neue Datei			

Unter Parameter / Geschwindigkeiten bei Standard-Spindeldrehzahl „3.500“ eintragen.

Einstellungen Datenformat

Unter Parameter / Datenformat müssen die 3 markierten Häkchen gesetzt werden um die Drehzahlen und Geschwindigkeiten direkt in WinPC-NC einstellen zu können



Nach diesen Einstellungen ist das Tangentialmesser komplett eingestellt und betriebsbereit.

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