



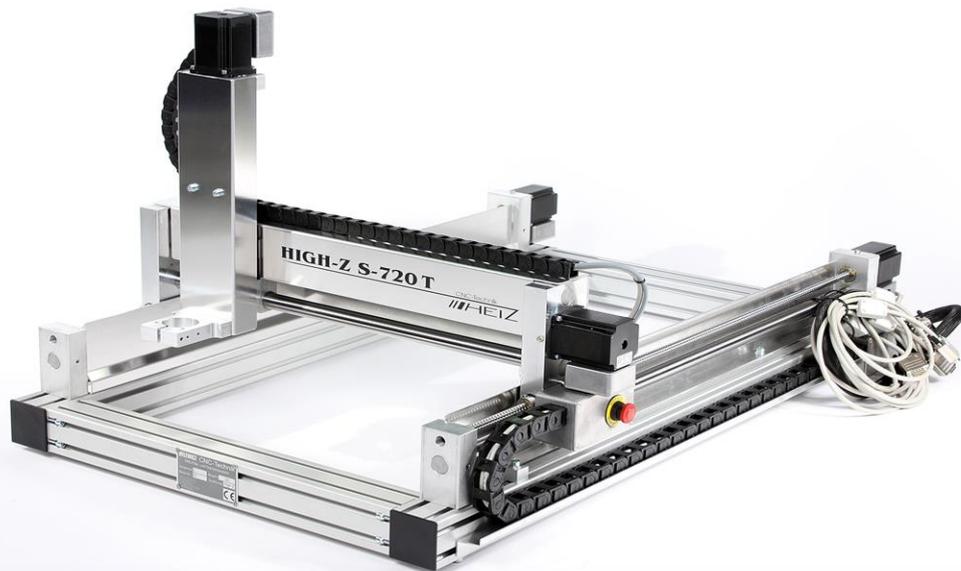
CNC-STEP
CNC Maschinenbau

Schnellstartanleitung Grundeinstellungen WinPC-NC

Für High-Z-Serie

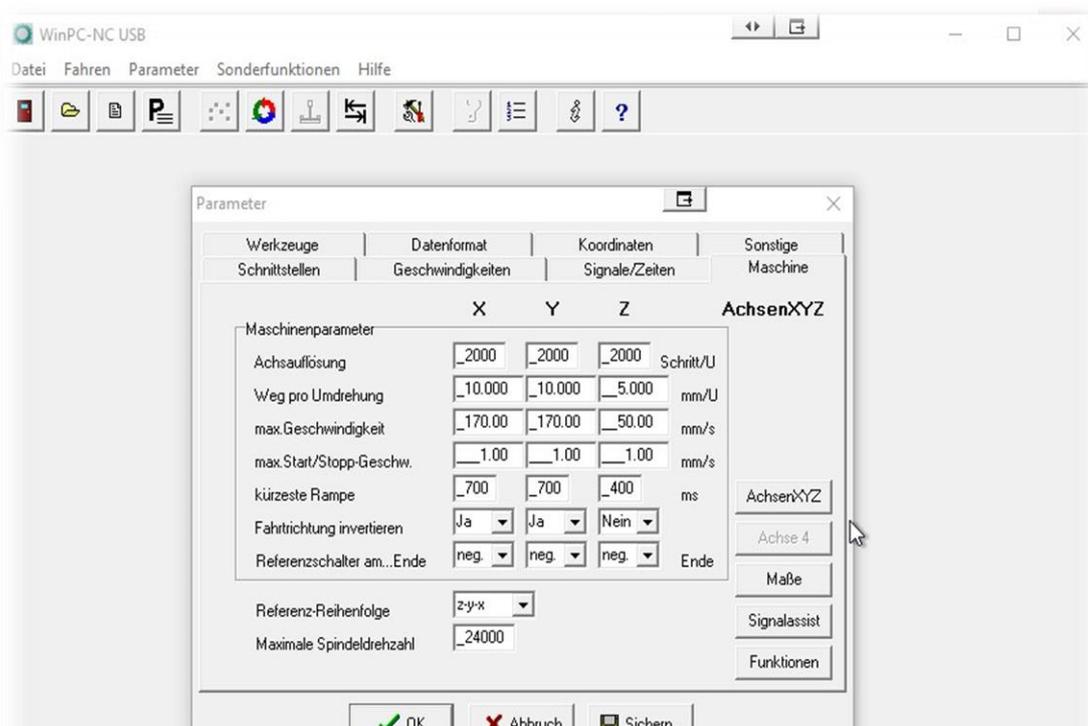
Software: WINPC-NC Light / Economy / USB / Profi

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

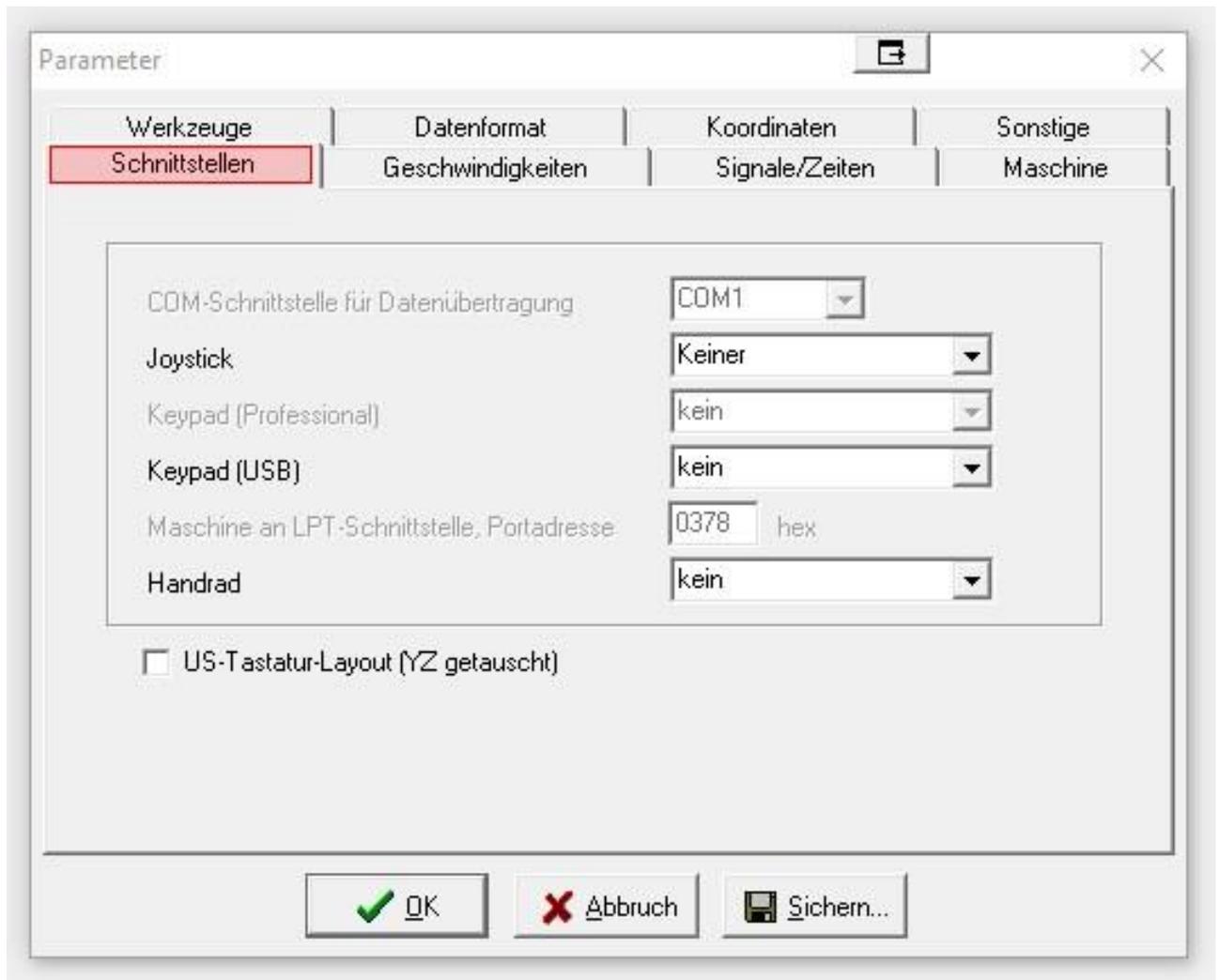
1	Parameter - Einstellungen	5
1.1	Schnittstellen	5
1.2	Signale	6
1.3	Maschine.....	7
1.3.1	AchsenXYZ.....	7
1.3.1.1	High-Z Standard-Serie	7
1.3.1.2	High-Z T-Serie	8
1.3.1.3	High-Z S-1400T-Serie	9
1.3.2	Maße.....	10
1.3.2.1	High-Z S-400 und S-400T	10
1.3.2.2	High-Z S-720 und S-720T	11
1.3.2.3	High-Z S-1000 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



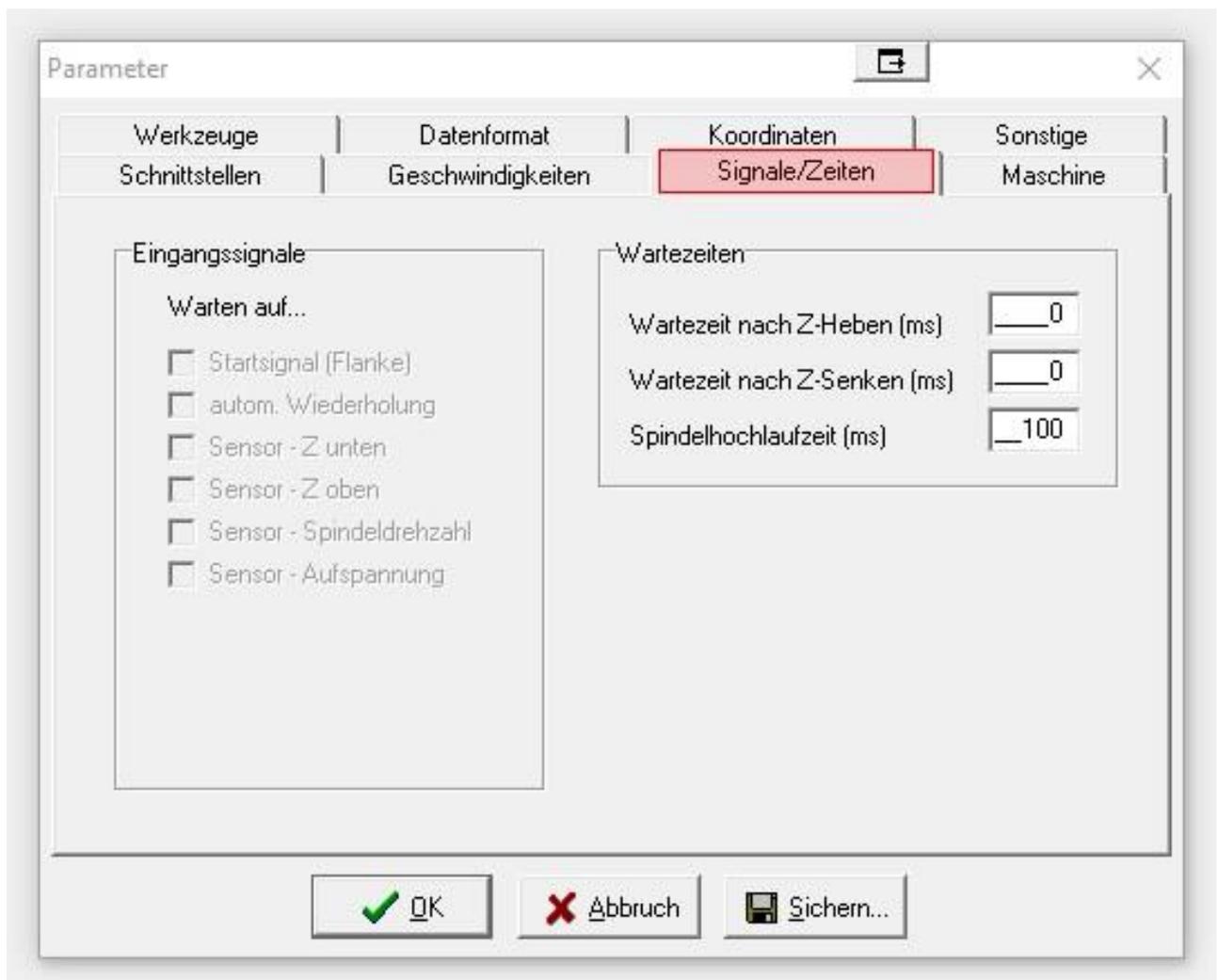
Die Schnittstelle muss je nach Version und gewähltem Computer angepasst werden.

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
Referenz-Reihenfolge	z-y-x			
Maximale Spindeldrehzahl	_24000			

Additional controls on the right side of the dialog include buttons for 'Achse 4', 'Maße', 'Signalassist', and 'Funktionen'. The bottom of the dialog features 'OK', 'Abbruch', and 'Sichern...' buttons.

1.3.1.2 High-Z T-Serie

Parameter
✖

Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine

	X	Y	Z		
Maschinenparameter					
Achsauflösung	<input type="text" value="_2000"/>	<input type="text" value="_2000"/>	<input type="text" value="_2000"/>	Schritt/U	
Weg pro Umdrehung	<input type="text" value="_10.000"/>	<input type="text" value="_10.000"/>	<input type="text" value="_6.000"/>	mm/U	
max. Geschwindigkeit	<input type="text" value="_120.00"/>	<input type="text" value="_120.00"/>	<input type="text" value="_30.00"/>	mm/s	
max. Start/Stop-Geschw.	<input type="text" value="__1.00"/>	<input type="text" value="__1.00"/>	<input type="text" value="__1.00"/>	mm/s	
kürzeste Rampe	<input type="text" value="_700"/>	<input type="text" value="_700"/>	<input type="text" value="_700"/>	ms	AchsenXYZ
Fahrtrichtung invertieren	<input type="text" value="Ja"/> ▾	<input type="text" value="Nein"/> ▾	<input type="text" value="Nein"/> ▾		<input type="button" value="Achse 4"/>
Referenzschalter am...Ende	<input type="text" value="neg."/> ▾	<input type="text" value="neg."/> ▾	<input type="text" value="neg."/> ▾	Ende	<input type="button" value="Maße"/>
Referenz-Reihenfolge	<input type="text" value="z-y-x"/> ▾				<input type="button" value="Signalassist"/>
Maximale Spindeldrehzahl	<input type="text" value="_24000"/>				<input type="button" value="Funktionen"/>

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

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

AchsenXYZ
Achse 4
Maße
Signalassist
Funktionen

OK
 Abbruch
 Sichern...

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

✔ OK

✘ Abbruch

💾 Sichern...

AchsenXYZ

Achse 4

Maße

Signalassist

Funktionen

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

Parameter

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

Signal-Assistent

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	

Übernehmen

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

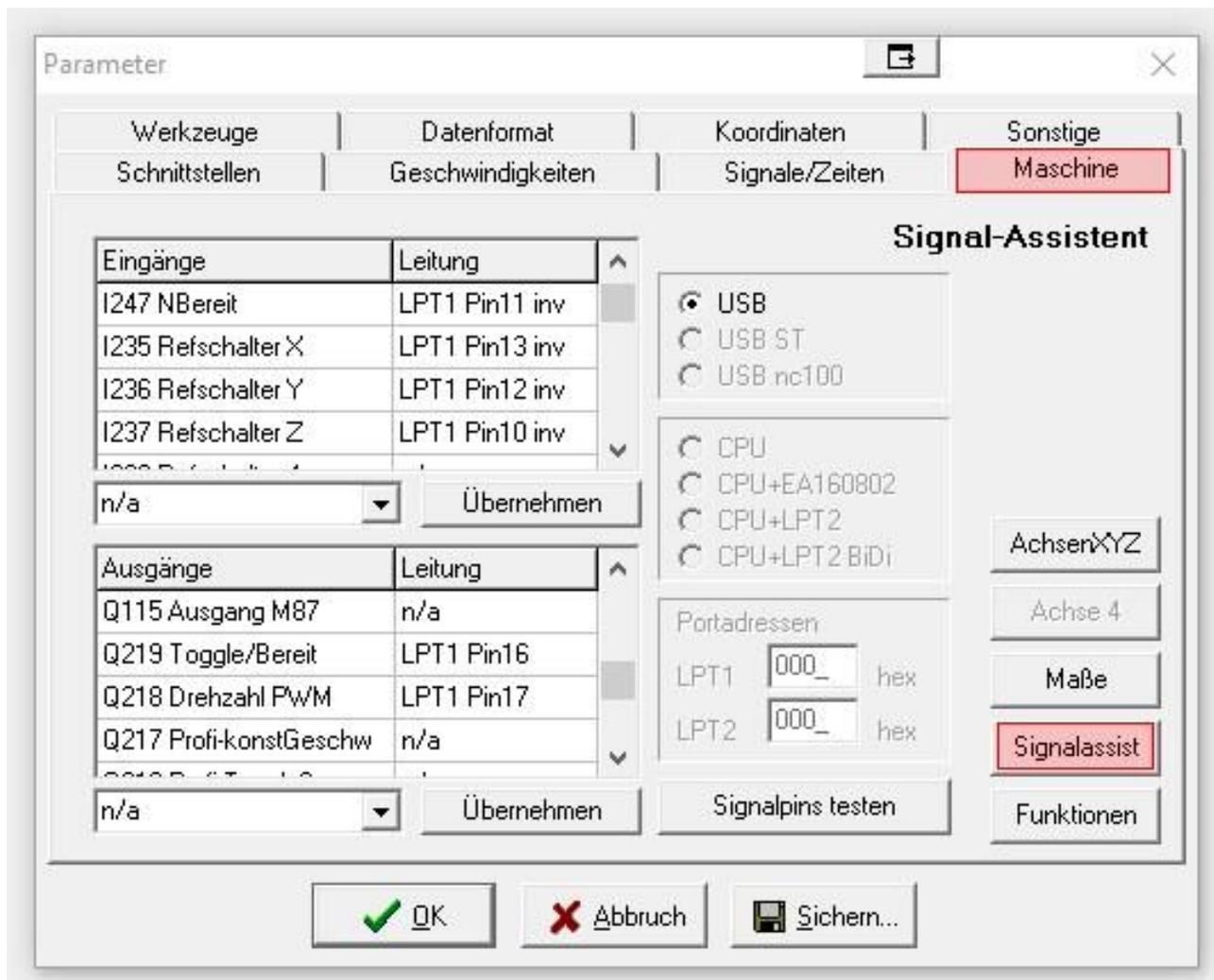
Übernehmen

Signal-Assistent

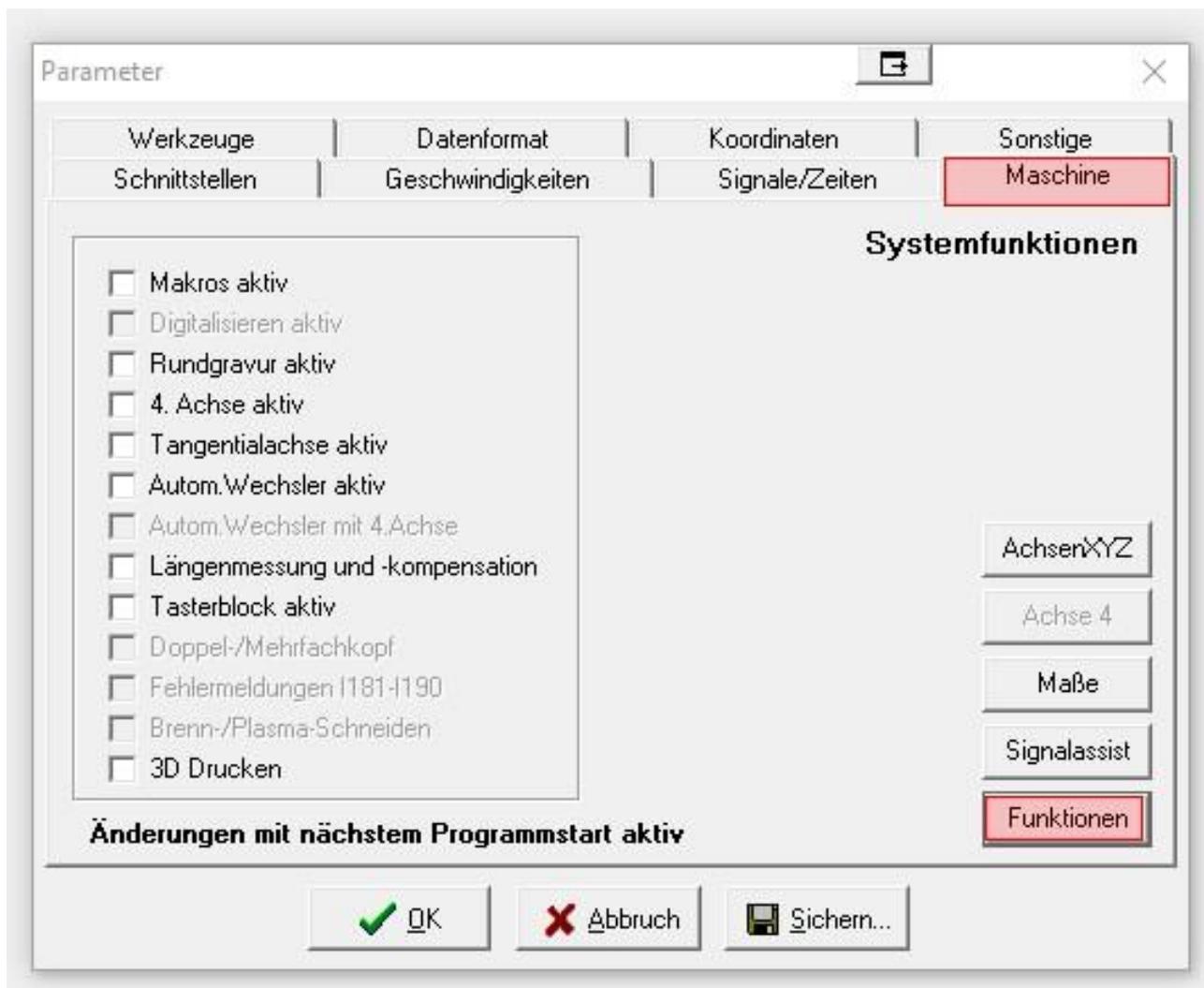
USB
 USB ST
 USB nc100
 CPU
 CPU+EA160802
 CPU+LPT2
 CPU+LPT2 BiDi

Portadressen

LPT1: 000_ hex
LPT2: 000_ hex



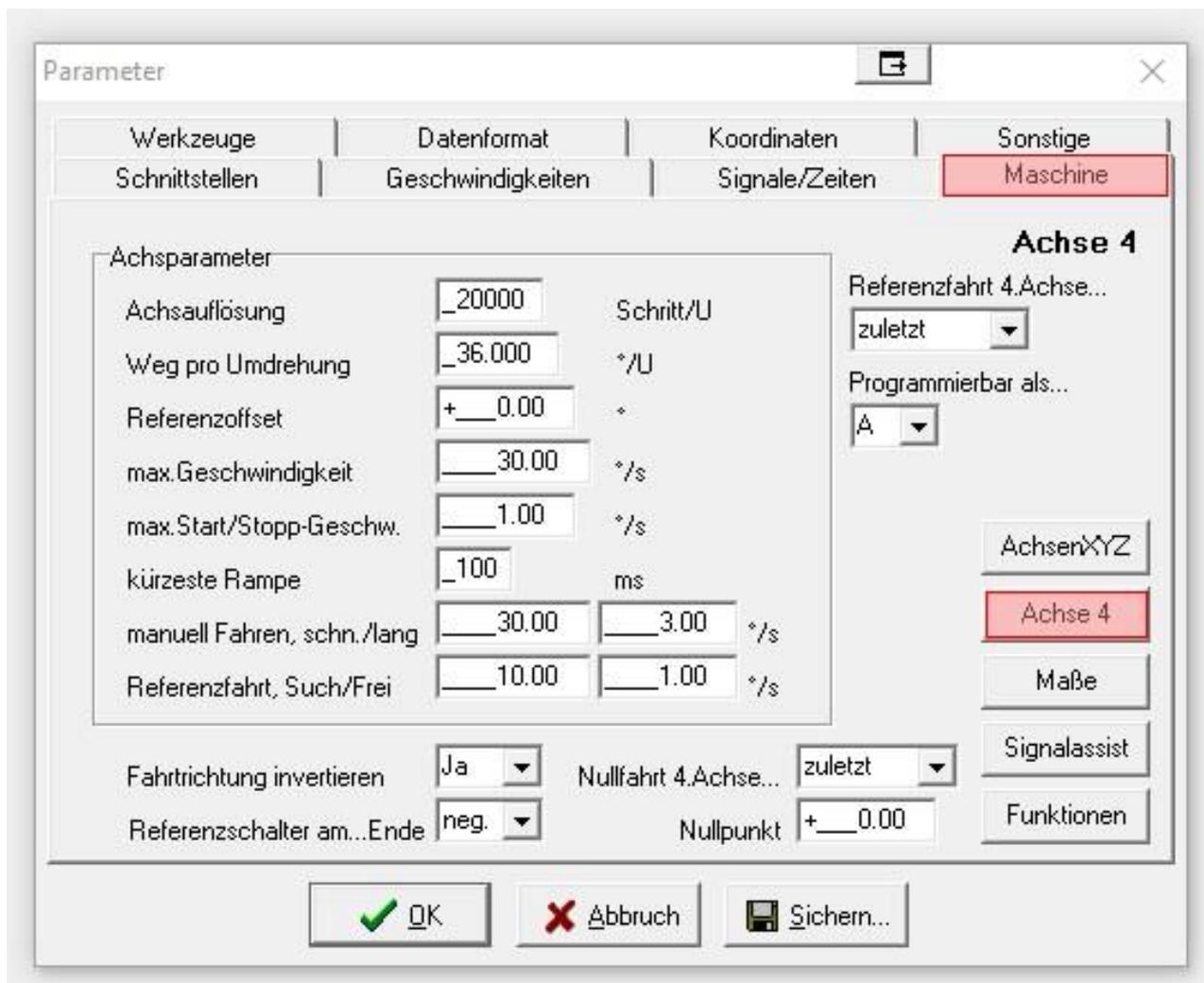
1.3.4 Funktionen



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

Achsauflösung Schritt/U

Weg pro Umdrehung */U

Referenzoffset *

max. Geschwindigkeit */s

max. Start/Stop-Geschw. */s

kürzeste 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	
Geschwindigkeiten				
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
Umschaltzeit	300			
Spindeldrehzahl standard	5000			
Geschwindigkeitsoverride zurücksetzen	Neue Datei			

At the 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).

1.4.2 High-Z T-Serie

Parameter

Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine

	X	Y	Z	
Geschwindigkeiten				
Eilgeschwindigkeit	_ 120.00	_ 120.00	_ 30.00	mm/s
manuell Fahren, schnell	_ 120.00	_ 120.00	_ 30.00	mm/s
manuell Fahren, langsam	_ 12.00	_ 12.00	_ 3.00	mm/s
Referenzfahrt, suchen	_ 10.00	_ 10.00	_ 5.00	mm/s
Referenzfahrt, freifahren	_ 1.00	_ 1.00	_ 1.00	mm/s
Umschaltzeit	_ 300			
Spindeldrehzahl standard	_ 5000			
Geschwindigkeitsoverride zurücksetzen	Neue Datei			

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	<input checked="" type="checkbox"/> Werkstückbereich überwachen	
Einheiten	mm + mm/s		Rundachse/T-Schneiden
Tastermaß	+_ 0.00 mm		Maße Nutzen
<input type="button" value="OK"/> <input type="button" value="Abbruch"/> <input type="button" value="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

Einheiten: mm + mm/s

Tastermaß: +__ 0.00 mm

Werkstückbereich überwachen

Rundachse/T-Schneiden

Maße Nutzen

OK Abbruch Sichern...

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

The screenshot shows the 'Parameter' dialog box with the 'Koordinaten' tab selected. The settings are as follows:

	X	Y	Z	
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

Additional settings:

- Maßeinheit: 1/40 mm
- Einheiten: mm + mm/s
- Tastermaß: +_ 0.00 mm
- Werkstückbereich überwachen
- Rundachse/T-Schneiden: (disabled)
- Buttons: Maße (highlighted), Nutzen

Bottom navigation buttons:

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	<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 26
30.07.2016

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 ▾	<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 27
30.07.2016

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

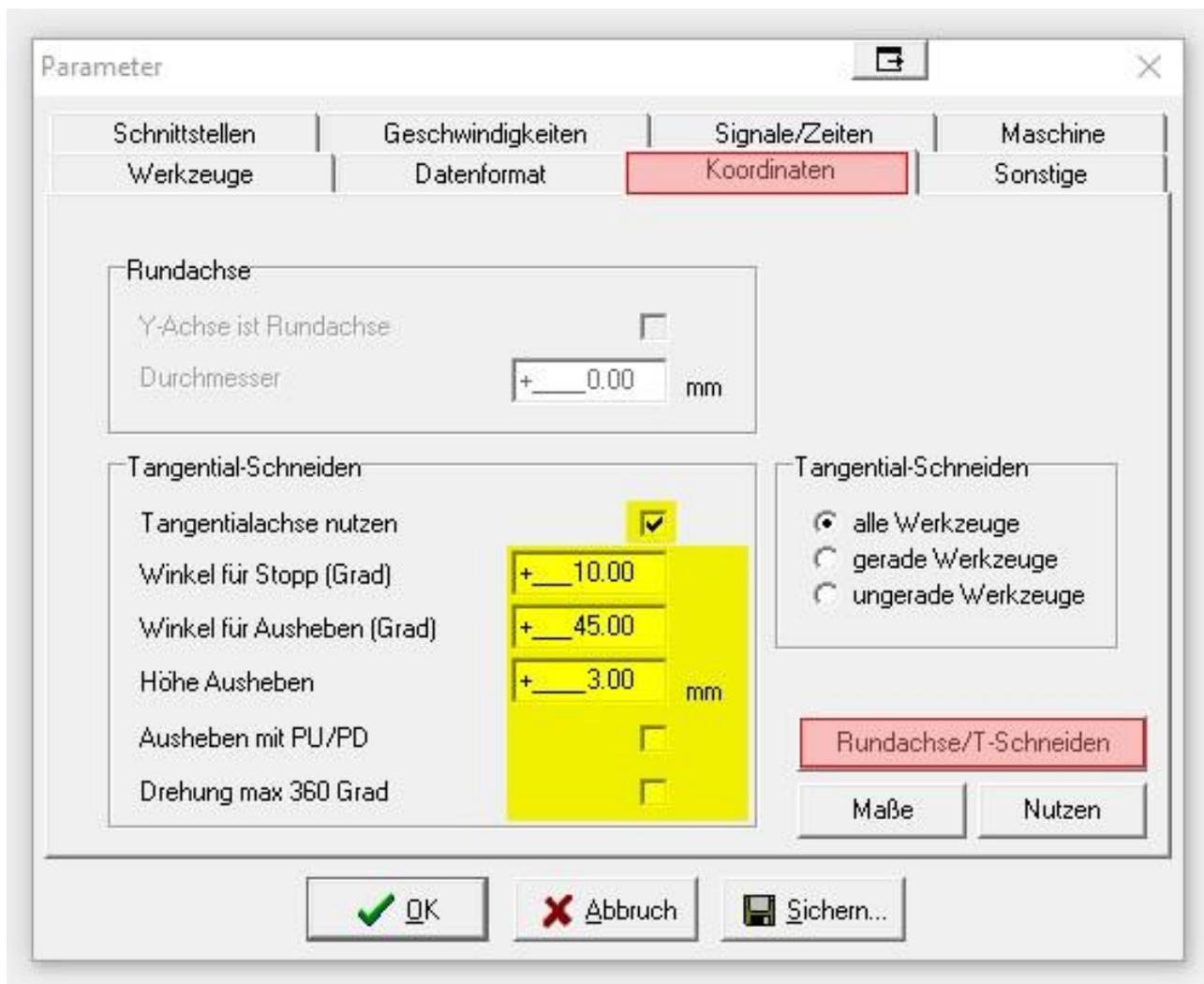
The screenshot shows a software window titled "Parameter" with a close button in the top right corner. The window contains several tabs: "Schnittstellen", "Geschwindigkeiten", "Signale/Zeiten", "Maschine", "Werkzeuge", "Datenformat", "Koordinaten" (highlighted in red), and "Sonstige".

Under the "Koordinaten" tab, there are two columns labeled "X" and "Y". The "Nutzenfertigung" section contains the following settings:

- Anzahl nebeneinander:
- Versatz X-Nullpunkt: mm
- Anzahl untereinander:
- Versatz Y-Nullpunkt: mm

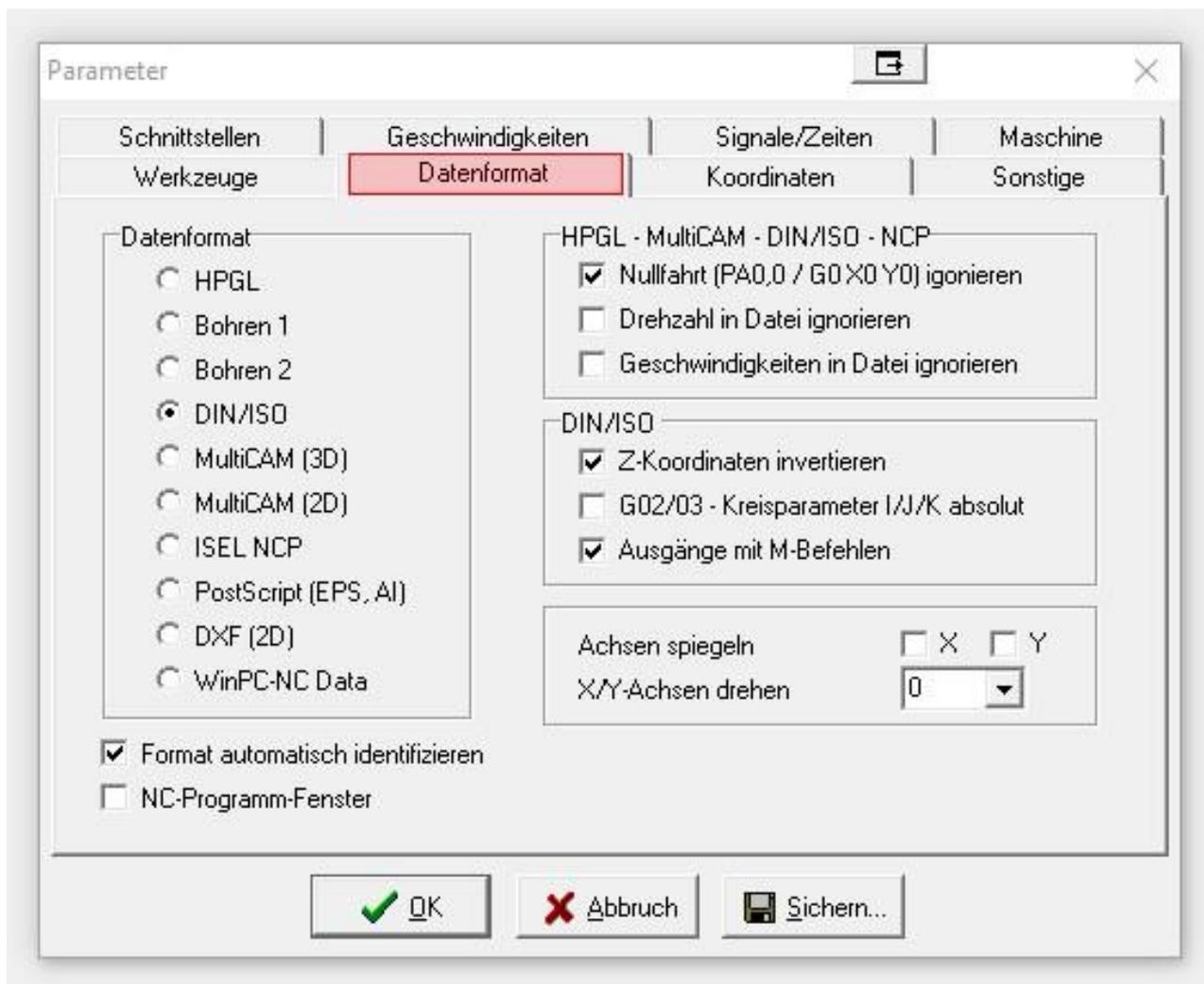
At the bottom right of the dialog, there are three buttons: "Rundachse/T-Schneiden", "Maße", and "Nutzen" (highlighted in red). At the bottom of the window, there are three buttons: "OK" (with a green checkmark), "Abbruch" (with a red X), and "Sichern..." (with a floppy disk icon).

1.5.3 Rundachse/T-Schneiden



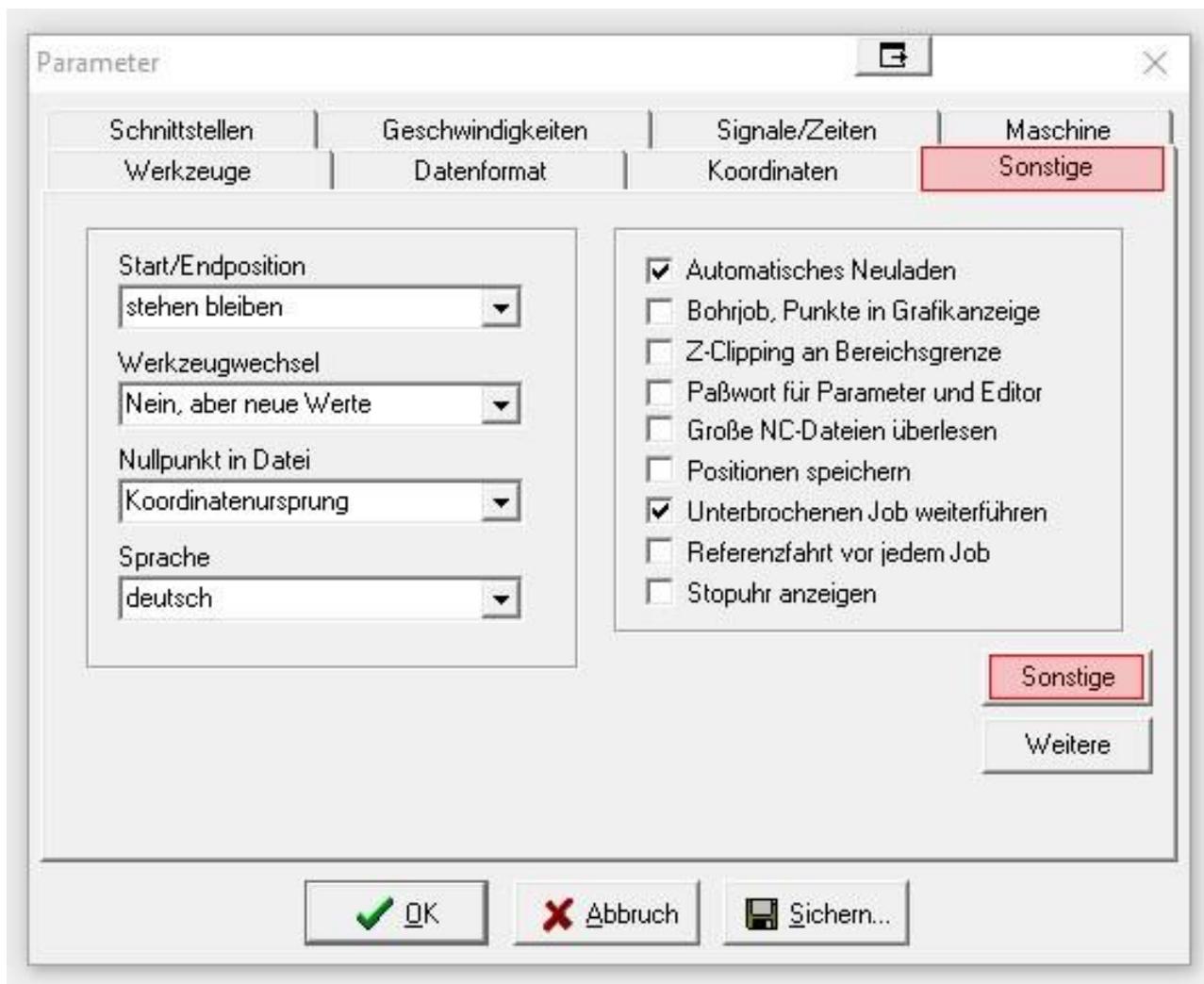
Nach dem Aktivieren der 4. Achse und der Tangentialachse, unter Funktionen, sind die Parameter für das Tangentialschneiden voreingestellt.

1.6 Datenformat

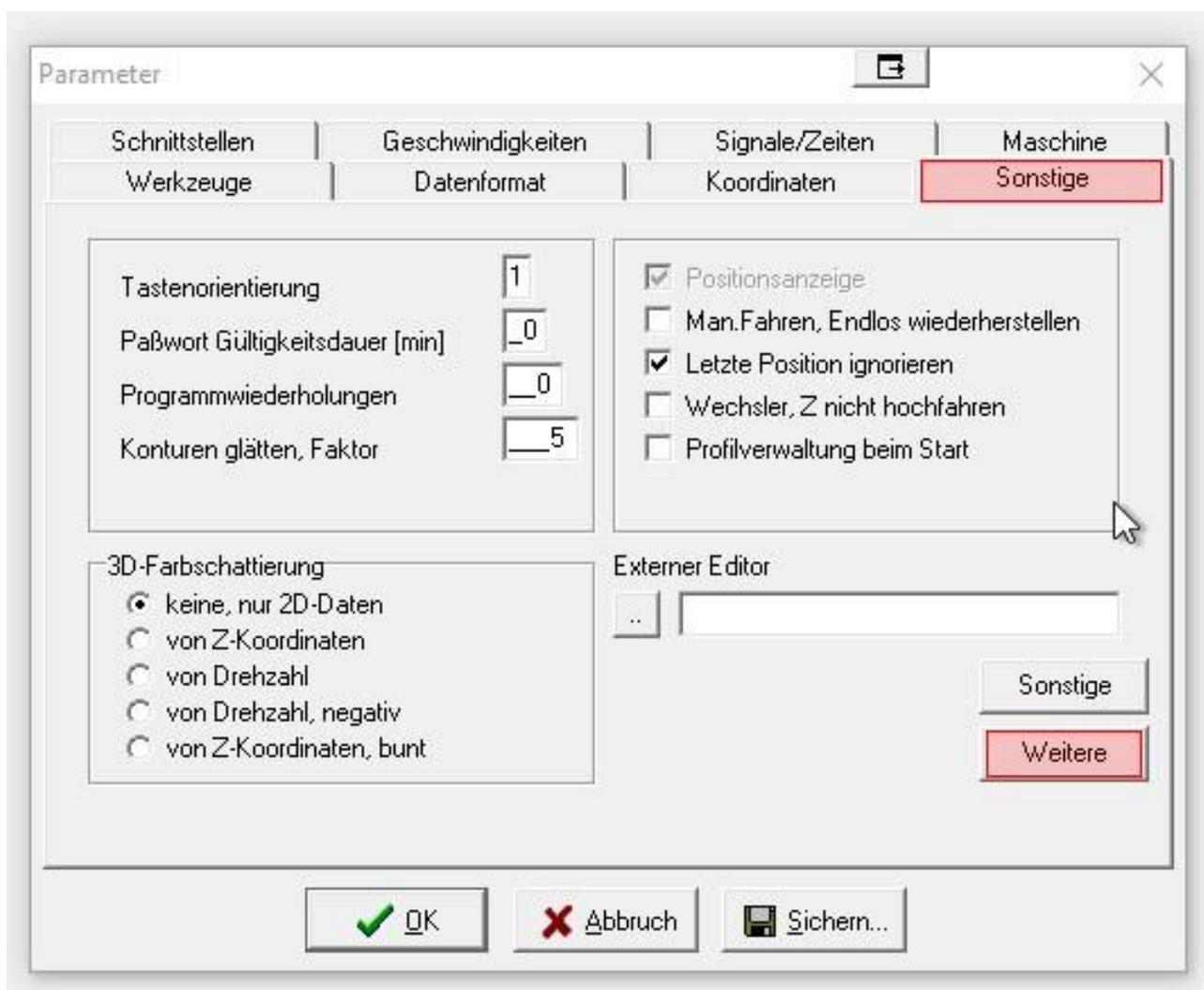


1.7 Sonstige

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	
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	Farben
7	Werkzeug 7		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	Geschw.
8	Werkzeug 8		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	Maße
9	Werkzeug 9		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	Wechsler
10	Werkzeug 10		<input checked="" type="checkbox"/>	_10000	Länge

OK
 Abbruch
 Sichern...

1.8.2 Geschwindigkeiten

Parameter

Schnittstellen	Geschwindigkeiten		Signale/Zeiten	Maschine
Werkzeuge	Datenformat		Koordinaten	Sonstige
	V-Einstecken	V-Vorschub	V-Ausziehen	Bremsdiff
1	5.00	5.00	10.00	30
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

Vorschub

Farben
Geschw.
 Maße
 Wechsler
 Länge

OK Abbruch Sicher...

1.8.3 Maße

Parameter

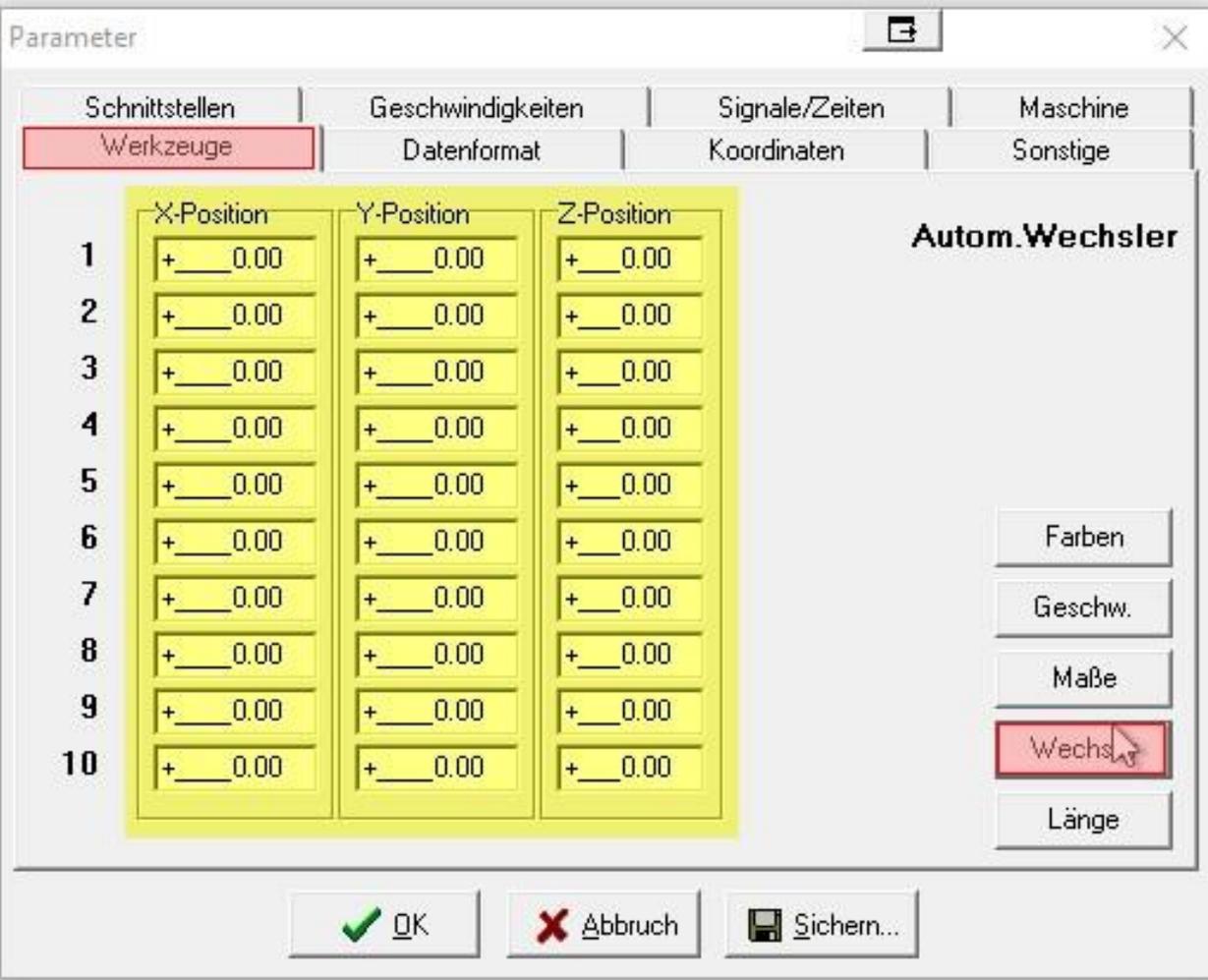
Schnittstellen	Geschwindigkeiten	Signale/Zeiten	Maschine
Werkzeuge	Datenformat	Koordinaten	Sonstige
	Einstechtiefe	Wiederholung	Z-Zustellung
1	1.00	0	0.00
2	1.00	0	0.00
3	1.00	0	0.00
4	1.00	0	0.00
5	1.00	0	0.00
6	1.00	0	0.00
7	1.00	0	0.00
8	1.00	0	0.00
9	1.00	0	0.00
10	1.00	0	0.00

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):** 10 tools listed, each with a 'Z-Länge' field set to '+__ 0.00'.
- Tasterposition (Probe position):** X, Y, and Z axes, each with a field set to '+__ 0.00'.
- Längenkorrektur (Length correction):**
 - autom. Längenkorrektur
 - Längenmessung nach Wechsel
 - Schnelle Anfahrt mit Rampe
 - Z-Nullpunkt neu berechnen
 - Gemessene Längen als Parameter sichern
- Buttons:** 'Farben', 'Geschw.', 'Maße', 'Wechsler', and 'Länge' (highlighted in red).
- Bottom Buttons:** 'OK', 'Abbruch', and '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