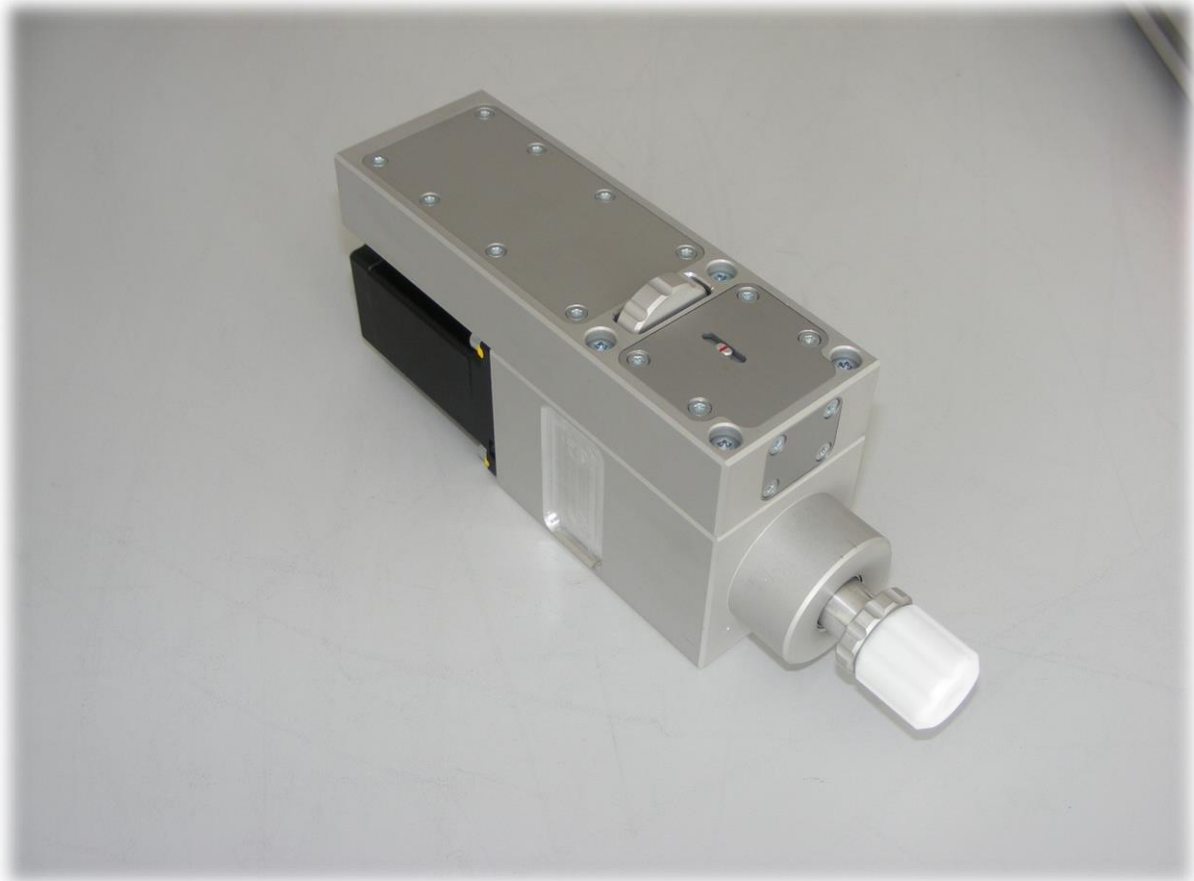
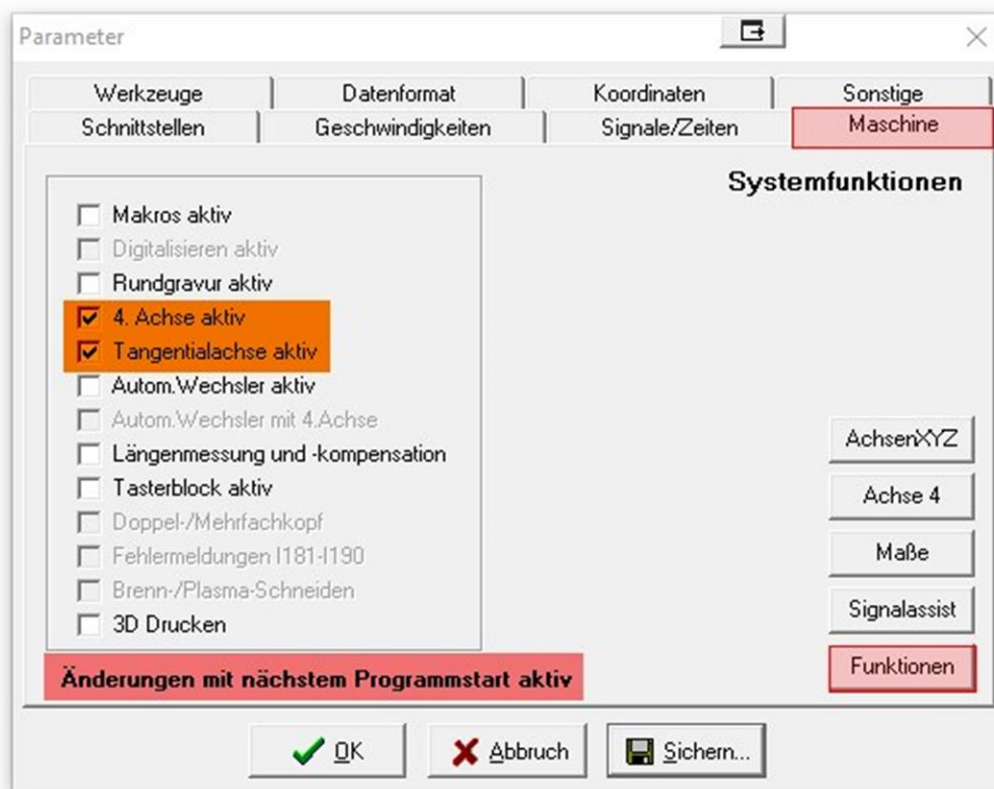


TCM-3



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

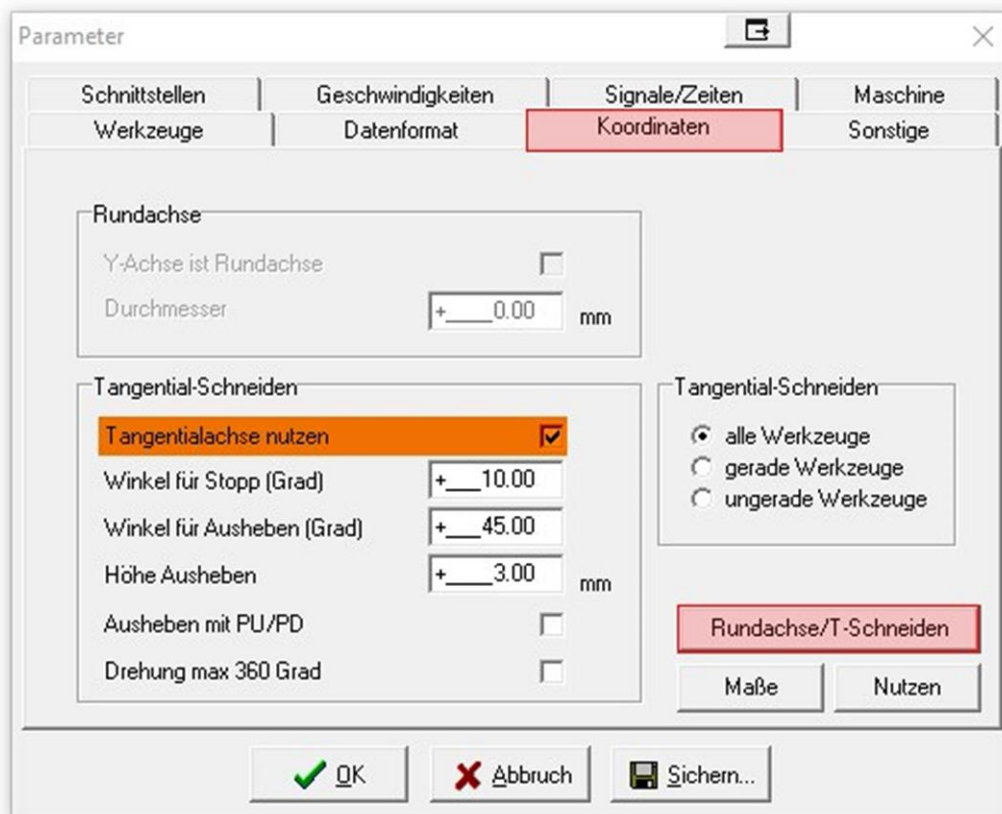
Aktivierung der 4. Achse als Tangentialachse



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:

Achseparameter		Achse 4	
Achsauffösung	2000	Schritt/U	Referenzfahrt 4.Achse...
Weg pro Umdrehung	360.000	*/U	zuletzt
Referenzoffset	+ 5.00	*	Programmierbar als...
max. Geschwindigkeit	120.00	*/s	C
max. Start/Stopp-Geschw.	1.00	*/s	AchsenXYZ
kürzeste Rampe	100	ms	Achse 4
manuell Fahren, schn./lang	120.00	50.00 */s	Maße
Referenzfahrt, Such/Frei	10.00	1.00 */s	Signalassist
Fahrtrichtung invertieren	Ja	Nullfahrt 4.Achse...	Funktionen
Referenzschalter am...Ende	neg.	Nullpunkt	+ 0.00

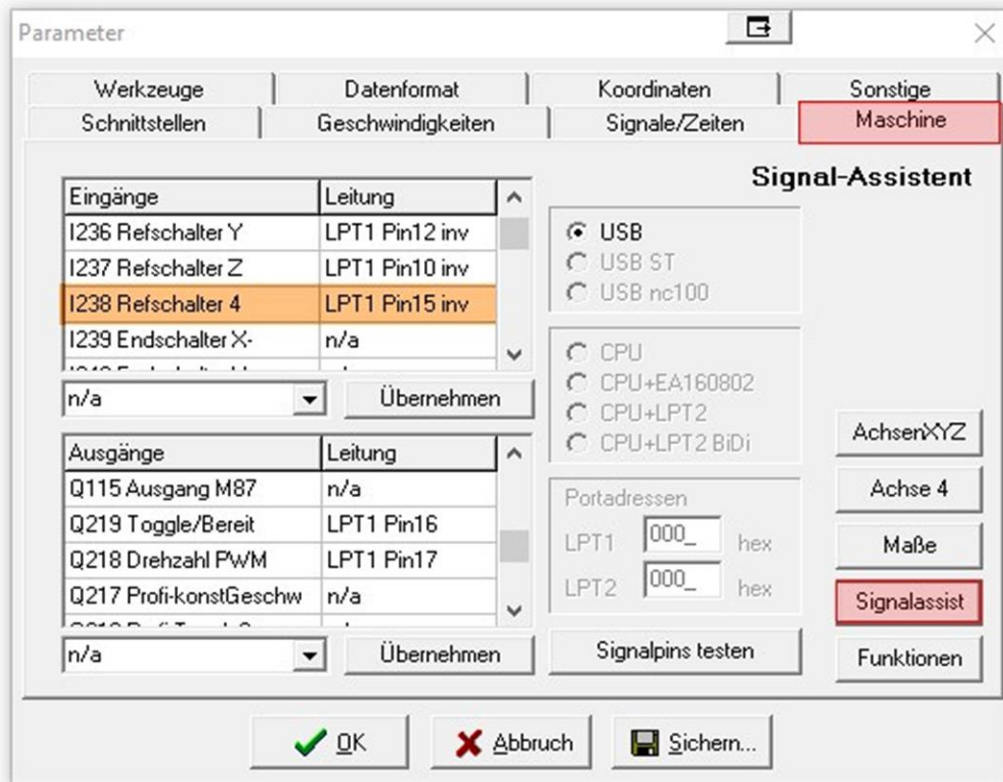
Buttons at the bottom: OK, Abbruch, Sichern...

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.

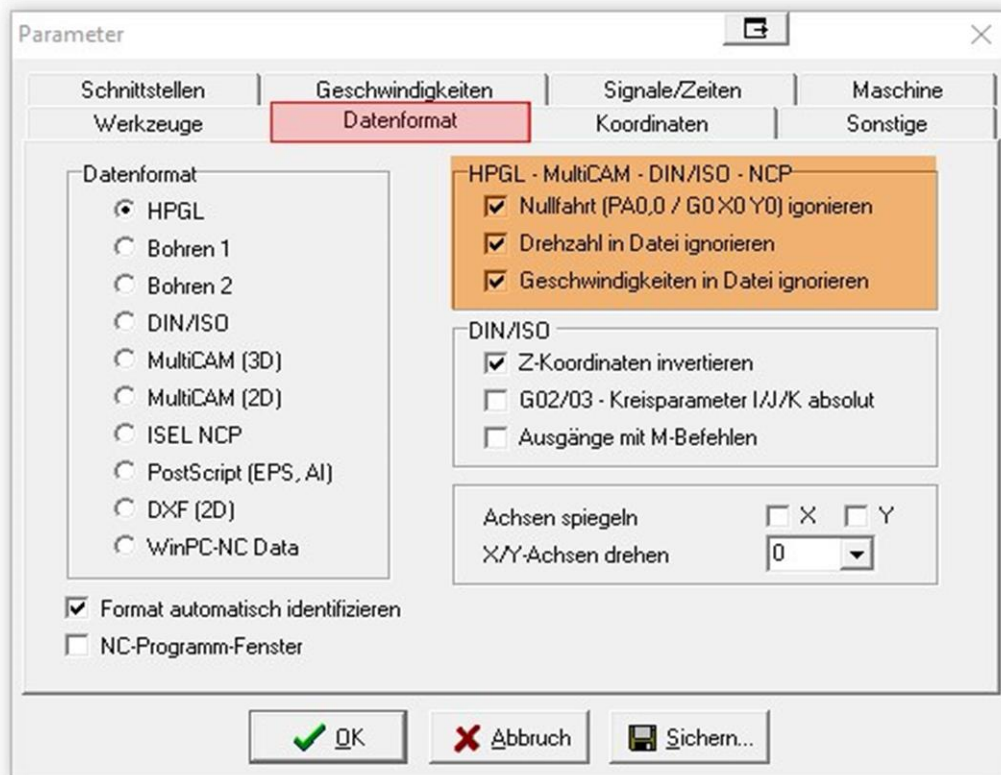


Um auch eine Referenzfahrt des Moduls durchführen zu können, muss dafür der richtige Pin zugewiesen werden.

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

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