

Xpert Mill - [EINLAUF.SMF]

Datei Bearbeiten Fräseinstellungen Positionieren Fräsen Ansicht Optionen Fenster Hilfe

Fräser F247 (0.80) 0

NUM

100 150 200 250 300 350 400 450 500 550

42 XY-TOP

400

350

300

250

200

150

Werkzeugtestkonfiguration Basic 540 Kress

Mechanische Parameter

- Allgemeine Daten
- Maschinenabmessungen
- Achsenkonfiguration
- Geschwindigkeitskonfiguration
- Rampenkonfiguration
- Werkzeugtestkonfiguration
- Werkzeugwechsler
- Ausgänge
- Eingänge

Elektrische Parameter

- Referenzschalter
- Schrittmotor

Spindel

- Spindel Parameter

HBox

- HBox Parameter

☒ Werkzeugtest aktivieren

Werkzeugschalterposition X: 3,44 [mm]

Werkzeugschalterposition Y: 307,90 [mm]

Positionieren bis Z-Pos: 40,00 [mm]

Z-Achse senken WKZ-TEST: 150 [mm/min]

Eingang für Werkzeugtestschalter

☐ E1 ☐ E2 ☐ E3 ☐ E4 ☐ E5

Schaltertyp

☐ Schließer ☒ Öffner

Antastverhalten

☐ Bremsstampe bei Kontakt ☒ Sofortstop bei Kontakt

Material

Abstand WKZ-TEST - Z-NP (H): 0,000 [mm]

Abstand ermitteln

NP

Bsp.: Nullpunkt auf Materialunterseite

H

W-TEST Schalter

OK Abbrechen Hilfe

E1: ☒ E2: ☒ E3: ☒ E4: ☒  
A1: ☒ A2: ☒ A3: ☒ A4: ☒

X 88889998 mm  
Y 88850001 mm  
Z 88800000 mm

F 888888 mm/min

S 888888 UPM

Anhalten Fortsetzen

STOP

XpertLink Firmware V1.3.6  
XpertLink Board V1.0  
SerNr:10001

Ebenen	Materialstärke...	Tiefe...	Werkzeug...	erste Zustellung...	Zustellungen...	letzte Zustellung...	Vorschub XY...	Vorschub Z...	Spindeldrehzahl...	Startverzögerung...
Ebene 1 (1 Obj)	8,000 mm	9,000 mm	HM-Fräser (3,00)	4,005 mm	1 (1 * 4,995, G)	0,000 mm	400 mm/min	200 mm/min	40000 UPM	0,0 s

Ebenen Gruppierung Fräsreihenfolge

Start Sunrise Software Relations Re: [TA081209HFJH]: Bu... Xpert Mill - [EINLAU... 08:06