

# Schnellstart High-Z Serie

- Drucken Sie sich die Betriebsanleitung von der DVD aus oder downloaden Sie diese aus dem Internet von der Seite „Download/Service“. Die DVD beinhaltet neben den Datenordnern für den PC auch eine Sequenz für das Abspielen auf ihrem DVD Player am Fernseher.
- Maschine aufbauen ( Aufstellen auf planer, stabiler Stellfläche )
- PC anschließen ( Parallelport, keine Adapter verwenden ) !!
- Steuerung zwischen PC & Maschine installieren ( Stecker an Maschine sind beschriftet ), X1 und X2 kann beliebig eingesteckt werden.
- Aufspielen der Software (Ablauf ist Software abhängig), Installationsroutine folgen
- Eingeben der Parameter
- Achtung ! Die T Serie muss bei Parameter / Maschine / Weg pro Umdrehung für die X und Y Achse 10mm, für die Z Achse 6mm eingetragen bekommen !
- **Parameter Maschine**
  - Maximale Geschwindigkeit (abhängig vom Maschinentyp, Höchstgeschwindigkeiten sind in der Betriebsanleitung zu finden) Um die Mechanik langfristig besser zu schonen, sollten Sie 10% unter diesen Werten bleiben, wenn möglich.
  - Eingabe der Maschinenkoordinaten (abhängig von der jeweiligen Größe der Maschine ( Verfahrwege)).
  - Rampen, Star-Stopp Geschw. Sollten auf keinen Fall verändert werden !
- **Parameter Koordinaten**
  - Eingabe der Maschinenkoordinaten (abhängig von der jeweiligen Größe der Maschine ( Verfahrwege ))
- **Parameter Geschwindigkeit**
  - Einstellung der verschiedenen Fahr-Geschwindigkeiten. Hierbei ist wichtig, dass alle Grundeinstellungen für Referenzfahrt nicht verändert werden !
- Zeichnung im Corel ( Version 6 aufwärts ) erstellen (Video-Anleitung dazu gibt es auf unserer Website oder auf der beiliegenden DVD)
- Zeichnung exportieren in den dafür vorgesehenen Ordner (Ausgabe im plt, hpgl Format)
- WIN PCNC öffnen
- Datei aus dem Ordner wo Sie die Datei gespeichert haben, öffnen.
- Manuell Fahren: Nullpunkt anfahren (manuell Oberfläche Z Werkstück ankratzen, Nullpunkt X und Y ist Standardmäßig in WIN PCNC unten links ( Schnittpunkt der Unter- und linken Kante des Werkstückes)
- Nullpunkt speichern X,Y,Z
- Sollten Sie DIN ISO ( G-codes ) bearbeiten wollen, muss der Parameter / Datenformat / DIN ISO Z-Koordinaten invertieren angekreuzt sein !
- **Parameter Werkzeuge**
  - Einstellung der geforderten Geschwindigkeit (Einstech- und Vorschubgeschwindigkeit)
  - Maße (Einstechtiefe wird den dementsprechenden Werkzeug zugeordnet was farblich gekennzeichnet ist)

## Hinweis :

**Alle Parameter müssen jeweils auf der betreffenden Seite mit dem Button „Sichern“ gespeichert werden !**

# **Fehlerbehebung**

## **Es können folgende Fehler bei der Erstbedienung auftreten:**

1. Die Maschine macht die Referenzfahrt in die falsche Richtung:

**Falsch:** X-Achse fährt zu den Motoren hin

**Richtig:** X-Achse fährt weg von den Motoren

**Falsch :** Y und Z Motor fährt weg vom Motor

**Richtig :** Y und Z Motor fährt in Richtung des Motors

Beim erstmaligen Fahren der Referenzfahrt in falscher Richtung sofort die Referenzfahrt unterbrechen und der Fehlerbehebung folgen !

## **Fehlerbehebung:**

**Parameter Maschine** Fahrtrichtung invertieren in der Spalte der falsch laufenden Achse in das Gegenteil von dem was eingeschrieben ist.

2. Maschine läuft nicht ( Keine leisen Rauschgeräusche von den Schrittmotoren zu hören ):

Der Notausschalter wurde gedrückt und nur 1 mal mit Rechtsdrehung entriegelt. Der Notausschalter muss 2 mal gedrückt und mit einem Rechtsdreh wieder entriegelt werden, ( danach beginnen die Motoren leise zu rauschen ).

**2.1** Bei einem anscheinenden Defekt der Steuerung überprüfen Sie bitte erst die Sicherung 1,8A träge.

Bei Fragen zur Steuerung bitte Tel.-Nr. 0231/ 100797 wählen.

**3.0** Maschine macht „Knacks- oder Knistergeräusche“ beim Verfahren einer oder mehrere Achsen:

Folgen Sie der Anleitung auf der DVD oder im Downloadbereich der Internetseite [www.cnc-step.com](http://www.cnc-step.com) ( Optimierung des PCs für WIN PCNC Light und Economy )

Tritt keine Besserung ein, verwenden Sie wahrscheinlich eine Onboard-Schnittstelle für den Druckerport. Wir senden Ihnen gerne für 15 Euro eine PCI Parallelport Karte zu, die dieses Problem zu 100% beseitigt ( sauberere Datenausgabe ).

Wir wünschen viel Spaß beim Fräsen oder Gravieren mit der High-Z Ihrer Wahl !

Für weitere Fragen einfach eine Mail schreiben oder zu den Geschäftszeiten anrufen. Tel: 02831 133236

Vielen Dank.