

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 (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.