

Maschinenparameter für neue Maschinensteuerung „ZERO3“

Die markierten Parameter bitte in Ihrer Software ändern:

The 'Parameter' dialog box is shown with the 'Maschine' tab selected. The 'Koordinaten' sub-tab is active, showing parameters for X, Y, and Z axes. The following table lists the parameters and their values:

Parameter	X	Y	Z	Einheit
Achsauflösung	_2000	_2000	_2000	Schritt/U
Weg pro Umdrehung	_10.000	_10.000	_6.000	mm/U
max. Geschwindigkeit	_150.00	_150.00	_30.00	mm/s
max. Start/Stop-Geschw.	_3.60	_3.60	_3.60	mm/s
kürzeste Rampe	_700	_700	_700	ms
Fahrtrichtung invertieren	Ja	Nein	Nein	
Referenzschalter am	neg.	neg.	neg.	Ende

Additional settings: Referenz-Reihenfolge: z-y-x; Maximale Spindeldrehzahl: _15000.

The 'Signal-Assistent' section is active, showing input and output signals. The following table lists the signals and their connections:

Eingänge	Leitung	Ausgänge	Leitung
I255 Start	n/a	Q255 Bereit	n/a
I254 Stop	n/a	Q251 Achse läuft	n/a
I247 NBereit	LPT1 Pin11 inv	Q250 Boost	n/a
I235 Refschalter X	LPT1 Pin13 inv	Q242 Spindel	LPT1 Pin1
I236 Refschalter Y	LPT1 Pin12 inv	Q243 Kühlung	LPT1 Pin14

Portadressen: LPT1: 0378 hex; LPT2: 0000 hex.

The 'Signal-Assistent' section is active, showing a different set of signal assignments. The following table lists the signals and their connections:

Eingänge	Leitung	Ausgänge	Leitung
I255 Start	n/a	Q114 Ausgang M86	n/a
I254 Stop	n/a	Q115 Ausgang M87	n/a
I247 NBereit	LPT1 Pin11 inv	Q219 Toggle/Bereit	LPT1 Pin16 inv
I235 Refschalter X	LPT1 Pin13 inv	Q218 Drehzahl PWM	LPT1 Pin17 inv
I236 Refschalter Y	LPT1 Pin12 inv	Q220 frei	n/a

Portadressen: LPT1: 0378 hex; LPT2: 0000 hex.

Machine parameters for new machine control "ZERO3"

Please change the mark parameters in your software:

