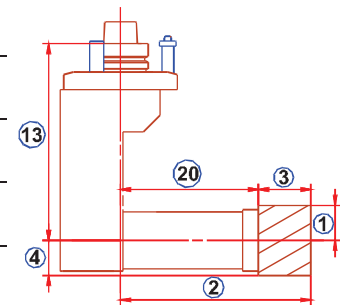
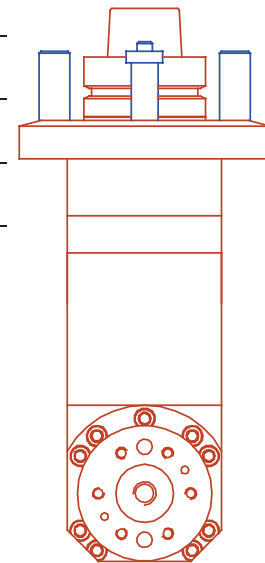

Für Pick-up-Platz:

	Beispiel	Zulässige Eingaben	
T	T-Nummer	220	220...229
S	Schwesternwerkzeug	0	
K	Werkzeugkennung	215	215 Fräser horizontal mit C-Achse, Fräswerkzeug sitzt auf einem Arm außerhalb der Mitte
W	Wechslernummer	3	2, ...
P	Platznummer	1	1, ...
H	Hauptwerkzeug	0 !	
1	Radius	50	...50
2	Kollisionsradius	217.5	Spindelachse bis Werkzeugspitze
3	Länge	60	...60
4	Kollisionslänge	55	
5	Max. Vorschub [m/min]	6	
6	Max. Drehzahl [1/min]	6000	...10000
7	Drehsinn 1=M04/L 2=M03/R	1	1, 2 Achtung: Drehrichtungs-umkehr



T:\9082\551200\X00701TD.WMF



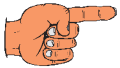
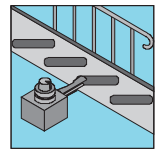
T:\9082\551200\X00702td.wmf

() = Werte in Klammern werden nicht ausgewertet.

! = Wert darf nach einmaliger Einstellung nicht verändert werden!

Vor Änderung der Werkzeug-Daten sind die Maße am Werkzeug abzunehmen!

Nach Änderung von WZ-Daten erst eine Hand-Testfahrt mit größter Umsicht durchführen!


Nachfolgende Daten nur bei Aggregat-Änderungen anpassen !

	Beispiel	Zulässige Eingaben
8	Schwenkbereich C+	361
9	Schwenkbereich C-	-361
11	Versatzmaß Achse 1 (X)	0 !
12	Versatzmaß Achse 2 (Y)	0 !
13	Versatzmaß Achse 3 (Z)	-225 !
14	Versatzmaß Achse 4 (C)	0 !
15	Versatzmaß Achse 5	0 !
16	Versatzmaß Achse 6	0 !
17	Versatzmaß Achse 7	0 !
18	Versatzmaß Achse 8	0 !
19	Schwenkwinkel	(0)
20	Max. hor. Versatz	158
27	Farbe für Simulation	9 1...15
28	X-Richtung	(0)
29	Y-Richtung	(0)
33	Ersetzende T-Fkt.	(0)
34	Ersetzende M-Fkt.	(0)
35	Versatz X ersetz. Fkt.	(0)
36	Versatz Y ersetz. Fkt.	(0)
37	Anzahl Spindeln	(0)
38	Rasterung Lochreihe	(0)

Standard - Macros für WoodWOP

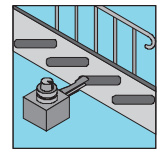
2.X	4.X	Funktion
_____	t215vk40	Anfahren an die Kontur
_____	t215hk40	Abfahren von der Kontur

() = Werte in Klammern werden nicht ausgewertet.

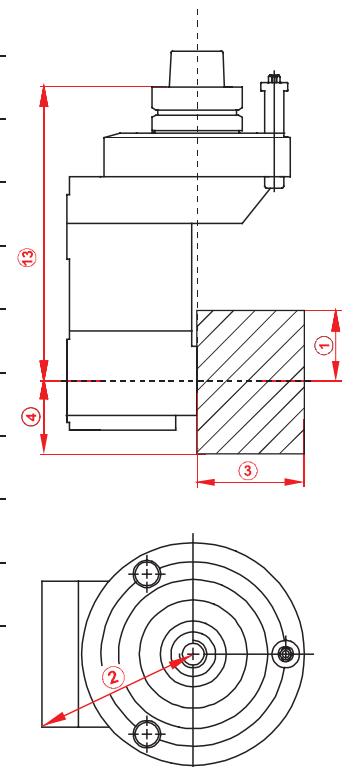
 ! = Wert darf nach einmaliger Einstellung nicht verändert werden!

Vor Änderung der Werkzeug-Daten die Maße am Werkzeug abnehmen!

Nach Änderung von WZ-Daten erst eine Hand-Testfahrt mit größter Umsicht durchführen!


Für Werkzeugwechsler:

	Beispiel	Zulässige Eingaben	
T	T-Nummer	220	220...229
S	Schwesternwerkzeug	0	
K	Werkzeugkennung	215	215 Fräser horizontal mit C-Achse, Fräswerkzeug sitzt auf einem Arm außerhalb der Mitte
W	Wechslernummer	1	1, ...
P	Platznummer	12	1, ...
H	Hauptwerkzeug	0 !	
1	Radius	50	...50
2	Kollisionsradius	105	
3	Länge	60	...60
4	Kollisionslänge	55	
5	Max. Vorschub [m/min]	6	
6	Max. Drehzahl [1/min]	6000	...10000
7	Drehsinn 1=M04/L 2=M03/R	1	1, 2 Achtung: Drehrichtungs-umkehr



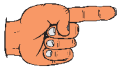
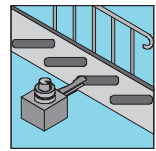
T:\9082\551200\lx00703td.wmf

() = Werte in Klammern werden nicht ausgewertet.

! = Wert darf nach einmaliger Einstellung nicht verändert werden!

Vor Änderung der Werkzeug-Daten sind die Maße am Werkzeug abzunehmen!

Nach Änderung von WZ-Daten erst eine Hand-Testfahrt mit größter Umsicht durchführen!


Nachfolgende Daten nur bei Aggregat-Änderungen anpassen !

	Beispiel	Zulässige Eingaben
8	Schwenkbereich C+	361
9	Schwenkbereich C-	-361
11	Versatzmaß Achse 1 (X)	0 !
12	Versatzmaß Achse 2 (Y)	0 !
13	Versatzmaß Achse 3 (Z)	-200.5 !
14	Versatzmaß Achse 4 (C)	0 !
15	Versatzmaß Achse 5	0 !
16	Versatzmaß Achse 6	0 !
17	Versatzmaß Achse 7	0 !
18	Versatzmaß Achse 8	0 !
19	Schwenkwinkel	(0)
20	Max. hor. Versatz	0 !
27	Farbe für Simulation	9 1...15
28	X-Richtung	(0)
29	Y-Richtung	(0)
33	Ersetzende T-Fkt.	(0)
34	Ersetzende M-Fkt.	(0)
35	Versatz X ersetz. Fkt.	(0)
36	Versatz Y ersetz. Fkt.	(0)
37	Anzahl Spindeln	(0)
38	Rasterung Lochreihe	(0)

Standard - Macros für WoodWOP

2.X	4.X	Funktion
_____	t215vk40	Anfahren an die Kontur
_____	t215hk40	Abfahren von der Kontur

() = Werte in Klammern werden nicht ausgewertet.

 ! = Wert darf nach einmaliger Einstellung nicht verändert werden!

Vor Änderung der Werkzeug-Daten die Maße am Werkzeug abnehmen!

Nach Änderung von WZ-Daten erst eine Hand-Testfahrt mit größter Umsicht durchführen!