

Sonstige-Jobausführung

The screenshot shows the 'Parameter' dialog box with the 'Sonstige' tab selected. Under the 'Jobausführung' sub-tab, the following settings are visible:

- Start/Endposition:** A dropdown menu set to 'stehen bleiben'.
- Werkzeugwechsel:** A dropdown menu set to 'Nein, aber neue Werte'.
- Referenzfahrt vor jedem Job:** Checked.
- Z-Clipping an Bereichsgrenze:** Unchecked.
- Unterbrochenen Job weiterführen:** Checked.
- Wartezeiten:**
 - Wartezeit nach Z-Heben (ms): 0
 - Wartezeit nach Z-Senken (ms): 0
- Geschwindigkeitsoverride zurücksetzen:** Jobstart
- Programm Wiederholungen:** 0

At the bottom, there are three buttons: 'OK' (green checkmark), 'Abbruch' (red X), and 'Sichern...' (floppy disk icon).

Parameter-Sonstige-Jobausführung

Start/Endposition

Dieser Schalter gibt an, wo der Start- und Endpunkt jedes Arbeitsprozesses liegen soll. Die Position wird auch nach der Referenzfahrt angefahren.

Es gibt 4 Möglichkeiten für die Anfangs- und Endposition :

stehen bleiben **WinPC-NC** bleibt nach der Referenzfahrt am Referenzpunkt und nach jedem Arbeitsprozeß an der letzten Koordinate stehen

Nullpunkt nach der Referenzfahrt und nach jedem Arbeitsprozeß wird zum definierten Nullpunkt gefahren

Parkposition **WinPC-NC** fährt nach der Referenzfahrt und nach jedem Arbeitsprozeß zur definierten Parkposition

Nullpunkt + Sicherheitsabstand nach der Referenzfahrt und nach jedem Arbeitsprozeß wird zum definierten Nullpunkt gefahren und die Z-Achse auf den eingestellten Sicherheitsabstand gehoben

Werkzeugwechsel

Dieser Parameter definiert die Art und Weise, wie **WinPC-NC** die Werkzeugwechselbefehle während eines Arbeitsprozesses behandelt.

Es gibt 5 Möglichkeiten für den Werkzeugwechsel :

<i>Nein</i>	führt keinen Werkzeugwechsel durch, gesamter Arbeitsprozeß läuft mit aktuellem Werkzeug ab
<i>Ja</i>	führt Werkzeugwechsel durch und bleibt dafür jedesmal an der aktuellen Position stehen
<i>Ja an Parkposition</i>	führt Werkzeugwechsel durch und fährt hierfür jedesmal an die definierte Parkposition
<i>Nein aber neue Werte</i>	führt keinen Werkzeugwechsel durch, berücksichtigt aber zukünftig die Werte für Einstechtiefe, Einstech- und Vorschubgeschwindigkeit des neuen Werkzeugs
<i>Ja mit Wechsler</i>	führt Werkzeugwechsel automatisch mit dem vorhandenen Werkzeugwechsler durch

Referenzfahrt vor jedem Job

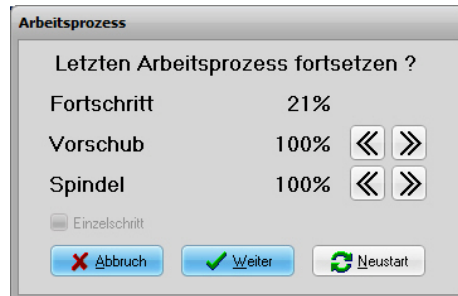
WinPC-NC kann auf Wunsch automatisch vor jedem Job eine Referenzfahrt ausführen. Bei Verdacht auf Schrittfehler oder wenn die Positionen reprozierbar genau angefahren werden müssen, empfiehlt sich diese Einstellung.

Z-Clipping an Bereichsgrenze

Bei aktivierter Z-Clipping-Funktion überwacht **WinPC-NC** die maximale Z-Tiefe und schneidet alle tieferen Bewegungen an dieser Grenze ab.

Unterbrochenen Job weiterführen

Ein unterbrochener Job kann von **WinPC-NC** exakt an der Abbruchstelle wieder aufgenommen werden. Diese Funktion muss allerdings mit einem Parameter freigeschaltet werden.



Abfrage beim Neustart oder Wiederaufsetzen eines unterbrochenen Jobs

Wartezeit nach Z-Heben und Z-Senken

Bei manchen Anwendungen ist es sinnvoll oder notwendig, nach dem Absenken oder Heben des Werkzeugs und vor dem Losfahren zur Bearbeitung noch einen Moment zu warten. Dies kann bei nachgebenden Materialien oder bei gewünschtem Freilaufen des Werkzeugs der Fall sein.

Die Wartezeit wird in Millisekunden definiert.

Geschwindigkeitsoverride zurücksetzen

Während **WinPC-NC** einen Ablaufjob bearbeitet, kann man die Vorschubgeschwindigkeit und die Spindeldrehzahl ständig verändern. Wie lange diese Änderungen aktiv bleiben, bestimmt dieser Parameter.

Folgende Einstellungen sind möglich :

<i>Maschinen Reset oder Programm Reset</i>	Erst mit einem Neustart von WinPC-NC erfolgt ein Rücksetzen der Override-Werte auf 100%
<i>Neue Datei</i>	Mit laden einer neuen NC-Datei werden die Werte zurückgesetzt
<i>Jobstart</i>	Mit dem nächsten Start einer Bearbeitung erfolgt der Reset der Werte.

Programmwiederholungen

Mit Programmwiederholungen kann man einen Arbeitsprozeß bis zu 999 Mal wiederholen. In Verbindung mit einem Startsignal in DIN/ISO-Programmen kann eine Serienfertigung realisiert werden.