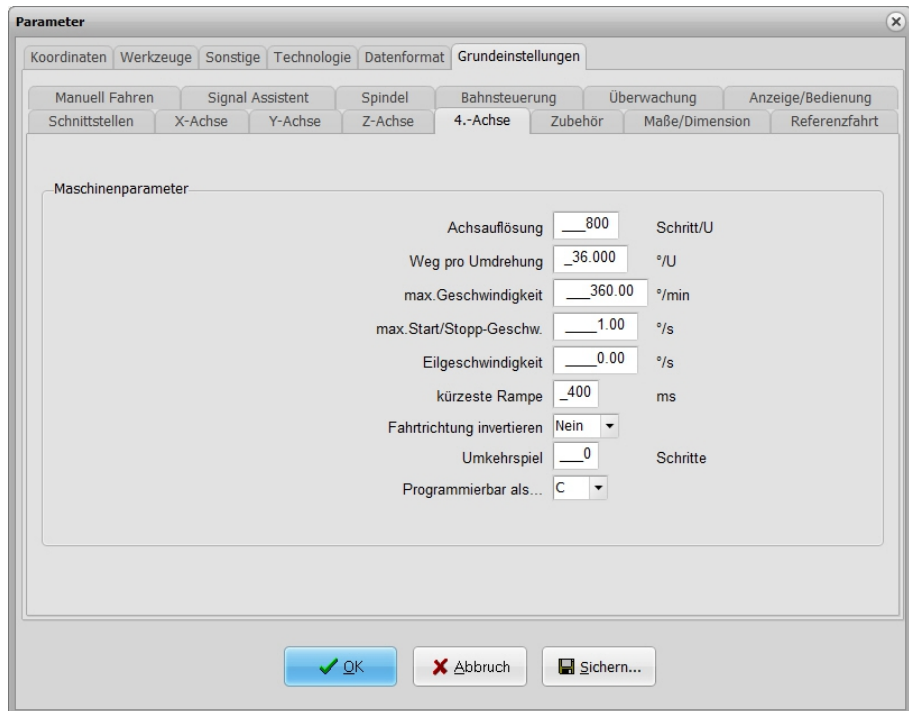


Grundeinstellungen- 4.-Achse



Parameter-Grundeinstellung 4.-Achse

WinPC-NC USB kann eine 4. Achse verwalten und bedienen. Die Programmierung kann z.B. in einem DIN/ISO Programm erfolgen oder als Tangentialachse automatisch von **WinPC-NC** immer in Fahrtrichtung mitgedreht werden.

Vor der Verwendung einer 4. Achse muss diese erst in den Maschinenfunktionen freigeschaltet werden. Anderenfalls sind die Parametereinstellungen nicht verfügbar.

Einige Parameter wie Geschwindigkeiten, kürzeste Rampe, Richtungsinvertierung und Umkehrspiel wirken in gleicher Weise wie bei den Achsen XYZ und werden hier nicht weiter erklärt.

Bei Parallelachsen mit den Achsbuchstaben U, V und W erfolgen die Parametrierung und Programmierung in mm und mm/Sek. Bei Drehachsen mit den Buchstaben A, B und C dagegen in Grad und Grad/Sek.

Achsauflösung/Weg pro Umdrehung

Die Auflösungsparameter funktionieren so wie bei den Standardachsen XYZ. Wenn als Weg pro Umdrehung 360 oder 36 eingegeben wird, dann kann man die 4. Achse als Drehachse in Grad oder 1/10 Grad programmieren.

Programmierbar als...

*Buchstabe für
Programmierung*

Die 4. Achse kann mit verschiedenen Achsbuchstaben in DIN/ISO Programmen angesprochen werden. Parallelachsen zu XYZ werden normalerweise mit UVW bezeichnet, während Drehachsen in XYZ Richtung mit A, B oder C programmiert werden.