

# FAHREN-WERKZEUG WÄHLEN...



Für die Ansteuerung eines automatischen Werkzeugwechslers oder bei aktivierter Werkzeuglängenvermessung gibt es einen speziellen Dialog. Er kann über die Menüfunktion oder den Werkzeugliste-Button aktiviert werden.

**Im Dialog hat man dann folgende Möglichkeiten :**

- ein eingelegtes Werkzeug im Magazin ablegen
- ein neues Werkzeug aufnehmen
- die Länge eines Werkzeugs vermessen
- das gerade eingelegte Werkzeug bekanntgeben

Normalerweise merkt sich **WinPC-NC** immer das zuletzt verwendete Werkzeug und den Zustand der Spannzange, sodass diese Informationen auch über Sitzungen hinweg erhalten bleiben.

---

**Um alle Funktionen dieses Dialogs nutzen zu können, sollte zumindest ein Werkzeuglängensensor vorhanden und eingerichtet sein.**

**Bei Verwendung eines automatischen Werkzeugwechslers muss dieser in den Parameterfunktionen freigeschaltet und die Maschine mit einer automatischen oder pneumatischen Spannzange bestückt sein.**

---

Dialog zum Auswählen, Aufnehmen, Ablegen und Vermessen von Werkzeugen

*schnelle  
Bedienung mit  
Buttons*

### **Die Buttons haben folgende Funktion :**

- **Ablegen** legt das aktuell eingespannte Werkzeug im Magazin ab
- der Spannzangen-Button schließt oder öffnet die Spannzange, wobei vor dem Öffnen eine Sicherheitsabfrage erfolgt
- **Stop** bricht eine Bewegung z.B. zum Wechsler oder zum Vermessen ab
- **OK** beendet den Dialog

---

**Um *WinPC-NC* mitzuteilen, welches Werkzeug gerade eingelegt ist, muss man einfach auf die rechte Werkzeugnummer oder Bezeichnung klicken. Dies kann nach dem ersten Start oder nach einem Abbruch notwendig sein.**

---

*Funktionsweise*

Für die Längenvermessung und -kompensation gehen Sie am Besten wie folgt vor...

1. Ein beliebiges oder idealerweise das erste im Job benötigte Werkzeug einlegen.
2. Den gewünschten Job laden und mit dem eingelegten Werkzeug über die Funktion Manuelles Fahren den Nullpunkt und speziell den Z-Nullpunkt bestimmen. Dies kann in der gewohnten Weise z.B. durch Ankratzen der Oberfläche erfolgen.
3. **WinPC-NC** über den Werkzeugwechseldialog mitteilen, welches Werkzeug jetzt aktiv ist und dieses manuell vermessen lassen. Dafür einfach den Button VERMESSEN für das betreffende Werkzeug klicken. Die neue Werkzeugnummer erscheint dann sofort in der Statusleiste und **WinPC-NC** fährt das Werkzeug über den Längentaster und vermisst die Länge automatisch. Damit ist bekannt, welches Werkzeug das Referenzwerkzeug ist und welche Länge es genau hat.
4. Zuletzt den Job starten. **WinPC-NC** fordert bei jedem neuen Werkzeug zum Wechsel auf und vermisst die Werkzeuglänge danach automatisch. Es werden die genauen Längendifferenzen zum Referenzwerkzeug errechnet und bei nachfolgenden Werkzeugeinsätzen in der Z-Höhe berücksichtigt.