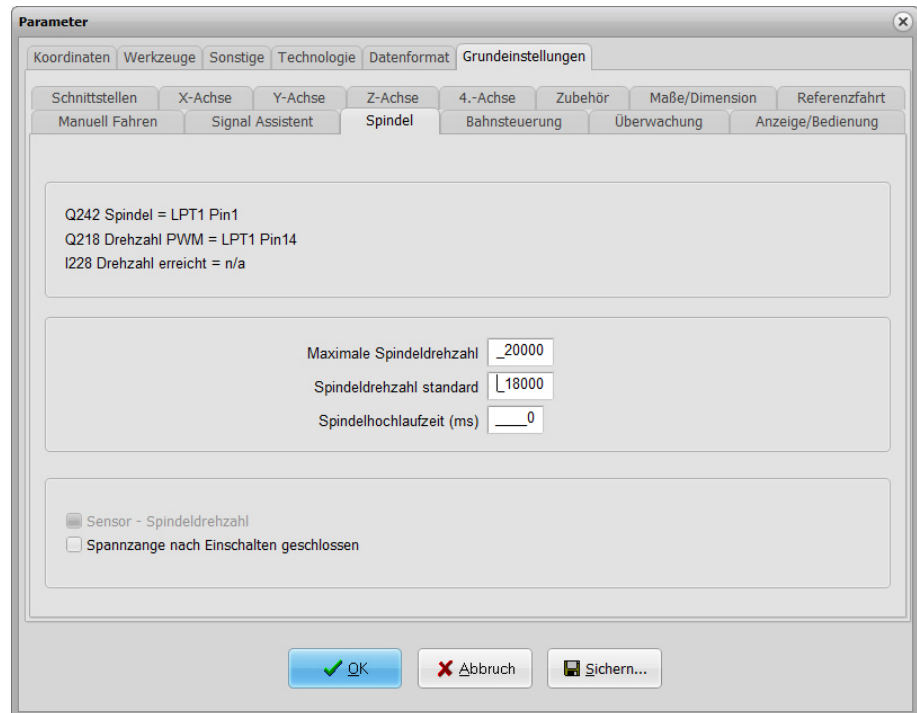


Grundeinstellungen-Spindel



Parameter-Grundeinstellung Spindel

Im oberen Teil des Fensters zeigt **WinPC-NC** die aktuell zugeordneten Ein- und Ausgangssignale an und man kann sofort erkennen, ob alles korrekt definiert ist.

WinPC-NC kann eine Bohr- oder Frässpindel in der Drehzahl steuern. Für jedes Werkzeug kann eine Drehzahl definiert werden oder die Drehzahl Daten werden aus den NC-Dateien entnommen.

Maximale Spindeldrehzahl

Drehzahlsteuerung in 256 Stufen

WinPC-NC kann eine Bohr- oder Frässpindel in der Drehzahl steuern. Für jedes Werkzeug kann eine Drehzahl definiert werden oder die Drehzahl Daten werden aus den NC-Dateien entnommen.

Der maximale Wert definiert die Referenz für die Stufe 256. Alle niedrigeren Werte werden proportional zwischen 0 und diesem Wert ermittelt und ausgegeben.

Die Spindeldrehzahl wird von **WinPC-NC USB** entweder an den Datenleitungen (Pin 2-9) des zweiten LPT-Ports binär codiert ausgegeben oder als PWM-Wert an Pin 14 oder Pin17 von LPT1 am **ncUSB**.

Spindeldrehzahl Standard

Die Standarddrehzahl der Spindel wird immer dann verwendet, wenn explizit keine andere Einstellung im NC-Programm oder in den Werkzeugparametern erfolgte. Meist ist dies beim Einschalten während manuellem Fahren oder am Start eines Arbeitsprozesses.

Spindelhochlaufzeit

*Hochlaufzeit für
Bohrspindel*

Die Startverzögerung definiert eine Wartezeit in Millisekunden, die immer dann abläuft, wenn das Zusatzsignal *Bohrspindel* aktiviert wird.

Auf diese Weise ist sichergestellt, dass die Bohrspindel genügend Zeit zum Hochlaufen hat, bevor sie erstmals eingesetzt wird.

Mit einer weiteren Einstellung legt man fest, ob auf ein Signal von m Spindelsteuergerät gewartet wird, das das Erreichen der gewünschten Drehzahl signalisiert. Viele Frequenzumrichter und Drehzahlsteuerungen bieten ein Signal dafür an und wenn es verkabelt und der entsprechende Pin zugeordnet ist, dann bietet sich diese Überwachung an.

Spannzange nach Einschalten geschlossen

Bei Verwendung eines Wechslers und einer automatischen Spannzange kann man mit diesem Schalter festlegen, welchen Zustand die Spannzange beim Einschalten der Anlage hat. Wenn die Spannzange im geschlossenen Zustand eingeschaltet wird, dann merkt sich **WinPC-NC** das zuletzt eingelegte Werkzeug über Sitzungen hinweg.

Sensor - Spindeldrehzahl

*Synchronisation im Ablauf
mit Erreichen
der Drehzahl*

Mit einer weiteren Einstellung legt man fest, ob auf ein Signal von m Spindelsteuergerät gewartet wird, das das Erreichen der gewünschten Drehzahl signalisiert. Viele Frequenzumrichter und Drehzahlsteuerungen bieten ein Signal dafür an und wenn es verkabelt und der entsprechende Pin zugeordnet ist, dann bietet sich diese Überwachung an.