Drehen mit der NEO

Drehen mit der SIM Software?

- Drehen

Drehen

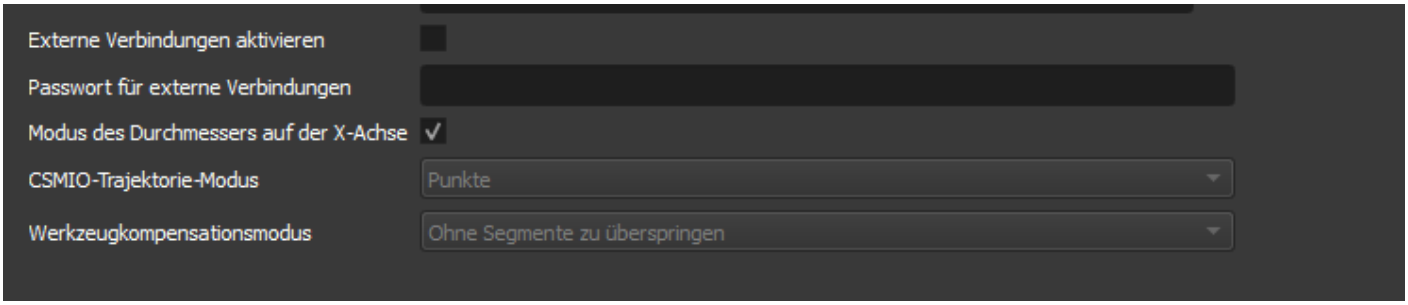
Wir wissen Stand 11/2026 das die SIM Software noch nicht 100% bereit zum Drehen ist.
Warum machen wir denn das überhaupt und was müsst Ihr wissen.

Viele - Sehr viele Anwender arbeiten mit der SIM Software beim Fräsen und müssen zwangsläufig mit der Mach3 oder 4 beim Drehen auskommen. Das kostet immer 2 Motion Controller da Mach3/4 und SIM Software zusammen auf einen Controller nicht laufen.

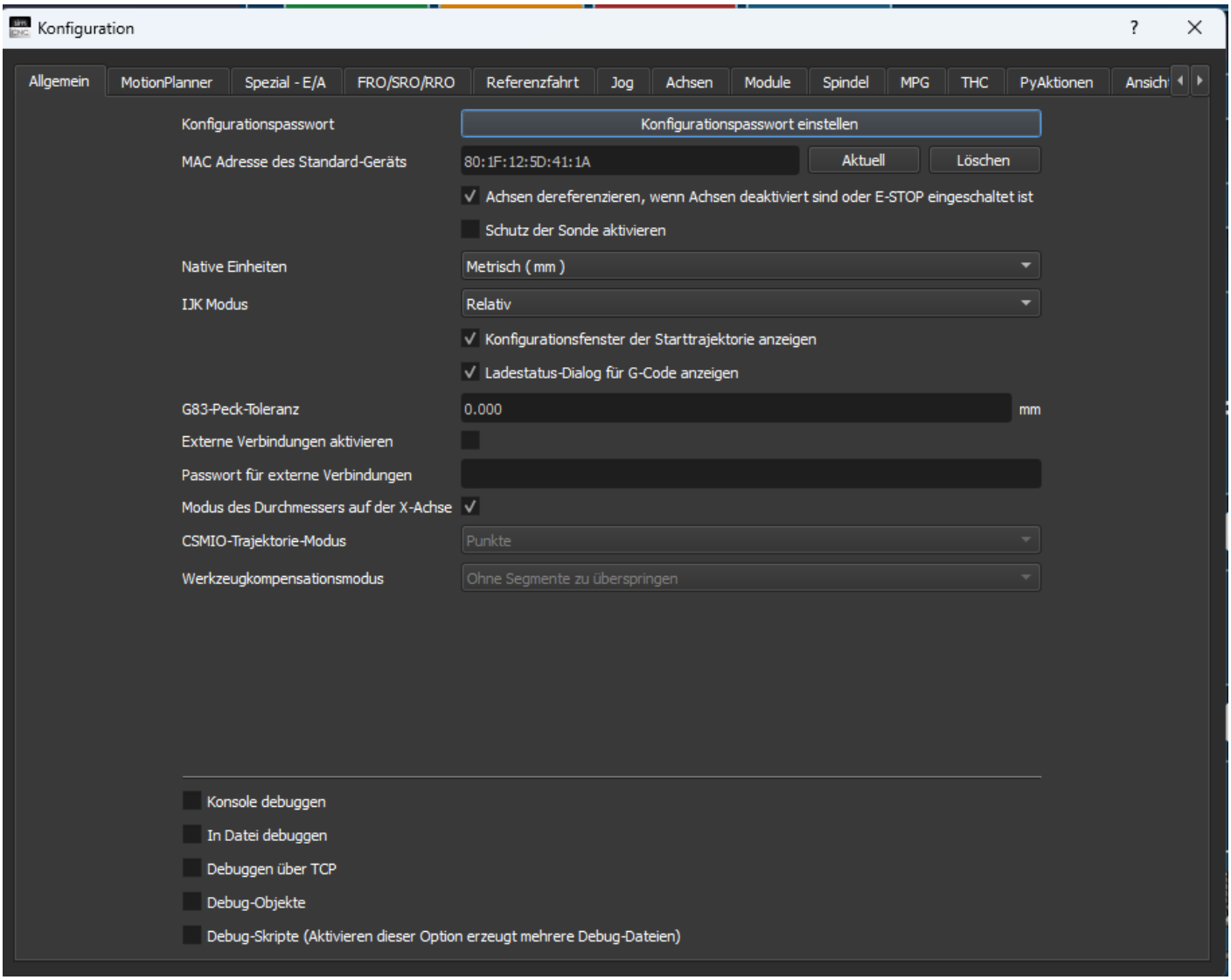
Aber es fehlen noch wesentliche DIN Code um eine echte CNC Drehmaschine zu werden. Unter anderem kein Vorschub pro Umdrehung.

Wer mit diesen Einschränkungen nicht leben kann, braucht überhaupt nicht weiterlesen. Wenn Sie aber Bock auf die NEO Turn haben gehen Sie wie folgt vor:

Wichtigste Einstellung ist der Modus des Durchmessers auf der X Achse zu aktivieren wenn Sie mit dem Postprozessor unserer ECAM Arbeiten möchten.



In unserem Beispiel haben wir den IJK Modus auf Relative eingestellt


Konfiguration
Allgemein
MotionPlanner
Spezial - E/A
FRO/SRO/RRO
Referenzfahrt
Jog
Achsen
Module
Spindel
MPG
THC
PyAktionen
Konfigurationspasswort
Konfigurationspasswort einstellen
MAC Adresse des Standard-Geräts
80:1F:12:5D:41:1A
Aktuell
Löschen
Achsen dereferenzieren, wenn Achsen deaktiviert sind oder E-STOP eingeschaltet ist
Schutz der Sonde aktivieren
Native Einheiten
Metrisch (mm)
IJK Modus
Relativ
Konfigurationsfenster der Starttrajektorie anzeigen
Ladestatus-Dialog für G-Code anzeigen
G83-Peck-Toleranz
0.000
mm
Externe Verbindungen aktivieren
Passwort für externe Verbindungen
Modus des Durchmessers auf der X-Achse
CSMIO-Trajektorie-Modus
Punkte
Werkzeugkompensationsmodus
Ohne Segmente zu überspringen
Konsole debuggen
In Datei debuggen
Debuggen über TCP
Debug-Objekte
Debug-Skripte (Aktivieren dieser Option erzeugt mehrere Debug-Dateien)