

NEO Basic und die Seiten

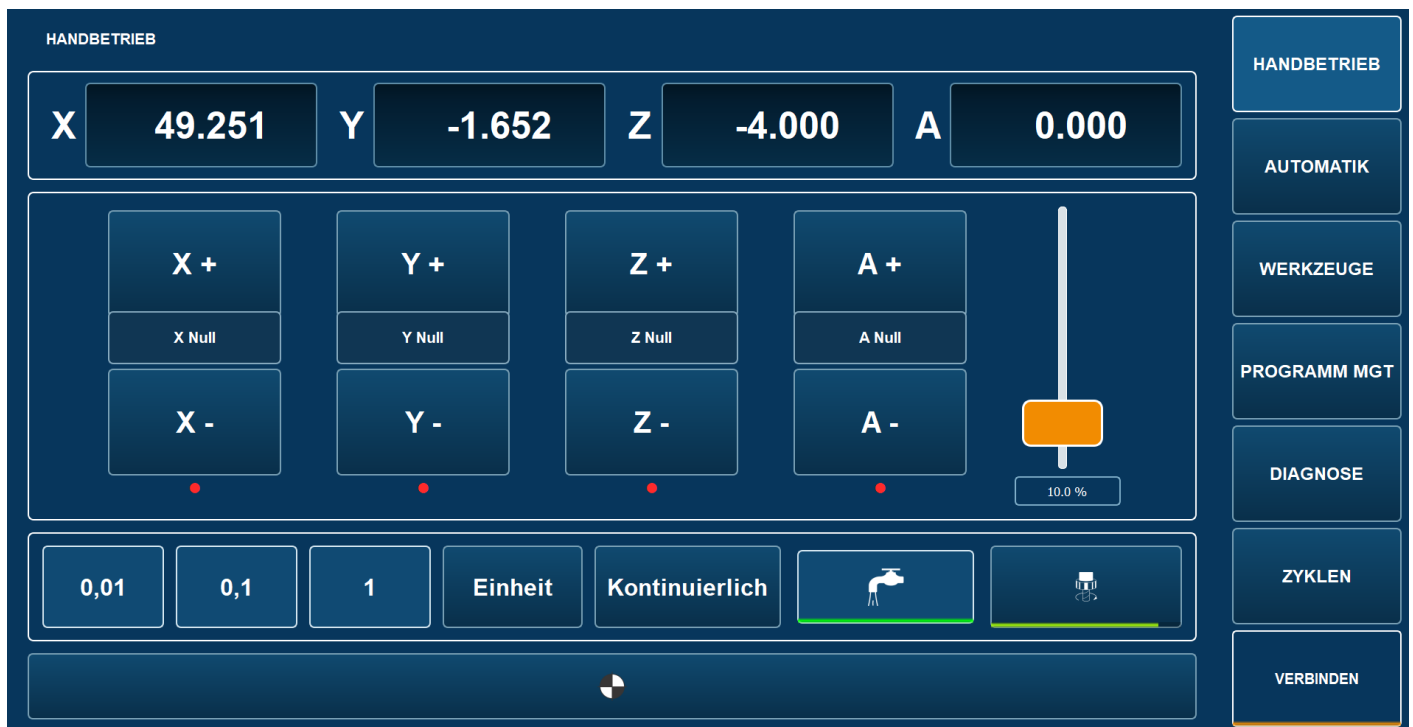
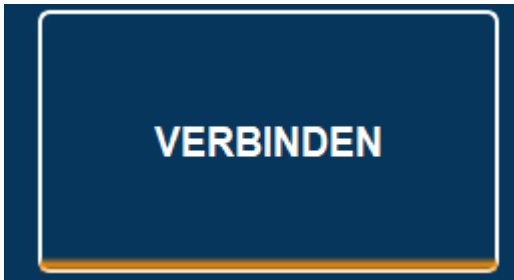
Die Seiten der NEO BASIC

- [Handbetrieb](#)
- [NEO BASIC Automatik Betrieb](#)
- [Werkzeuge](#)
- [NEO BASIC Diagnose](#)

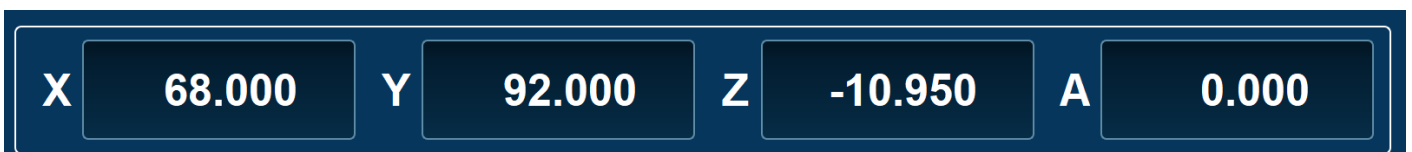
Handbetrieb

Der Handbetrieb

Verbinden Sie die NEO in dem Sie auf Verbinden klicken:



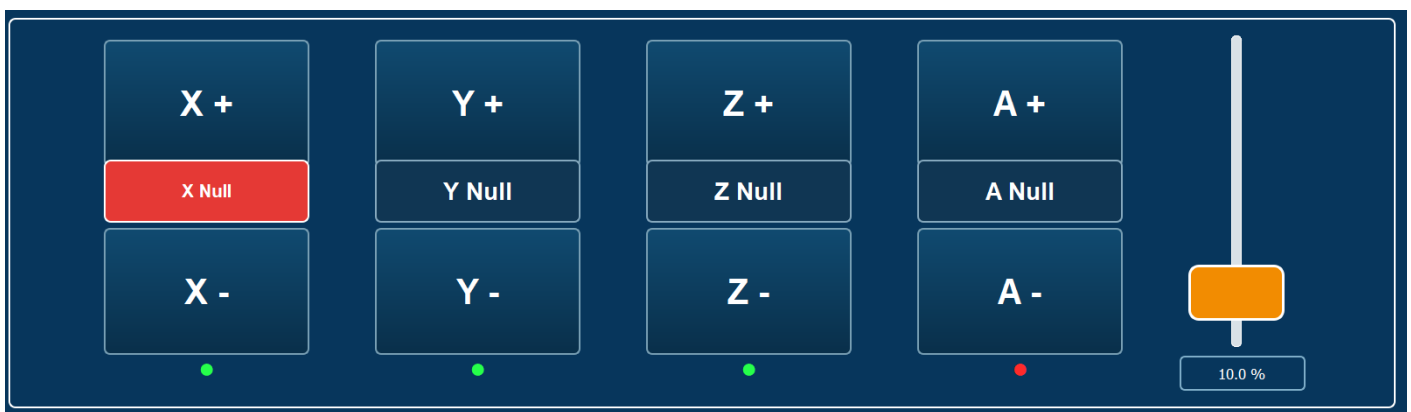
Oben sehen wir die Achsanzeigen, für X -Y- Z und A



Direkt darunter die Achstasten mit den Richtungstasten und in der Mitte die Achse an dieser Position zu Nullen



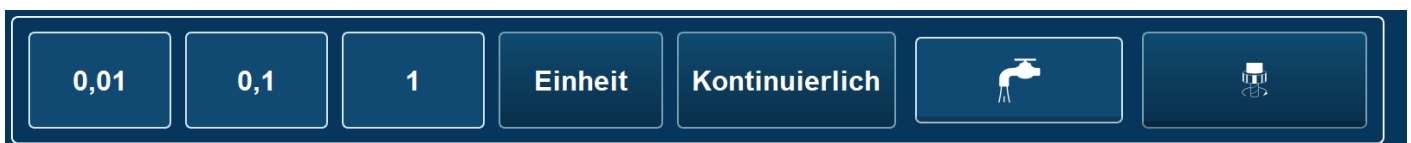
Wenn Sie auf Null klicken erscheint die Taste in Rot, als Hinweis das die Achse genullt wurde.



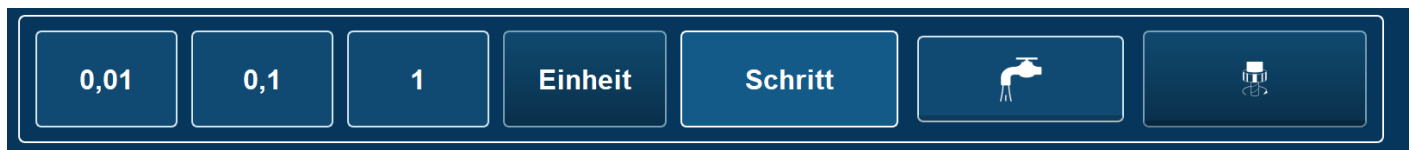
Wie schnell Sie die Achse bewegen können Sie über den Slider an der Seite regulieren



Ob Sie Kontinuierlich oder Schrittweise bewegen sehen Sie hier unten:



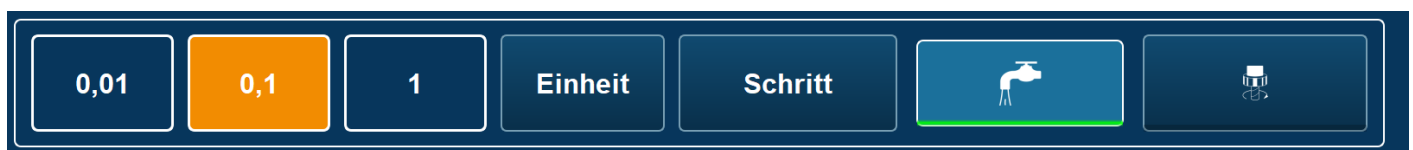
Um auf Schrittweise umzuschalten, klicken Sie auf die Schaltfläche Kontinuierlich, die Anzeige wechselt auf Schritt



Klicken Sie auf Einheit bis die richtige Auflösung pro Tastenklick auf die Achsrichtung eingestellt ist

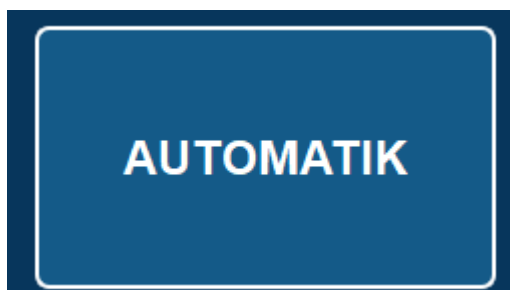


Wasser Ein/Aus schalten. Klicken Sie auf den Wasserhahn um die Kühlung einzuschalten. Es leuchtet dann auch die grüne LED

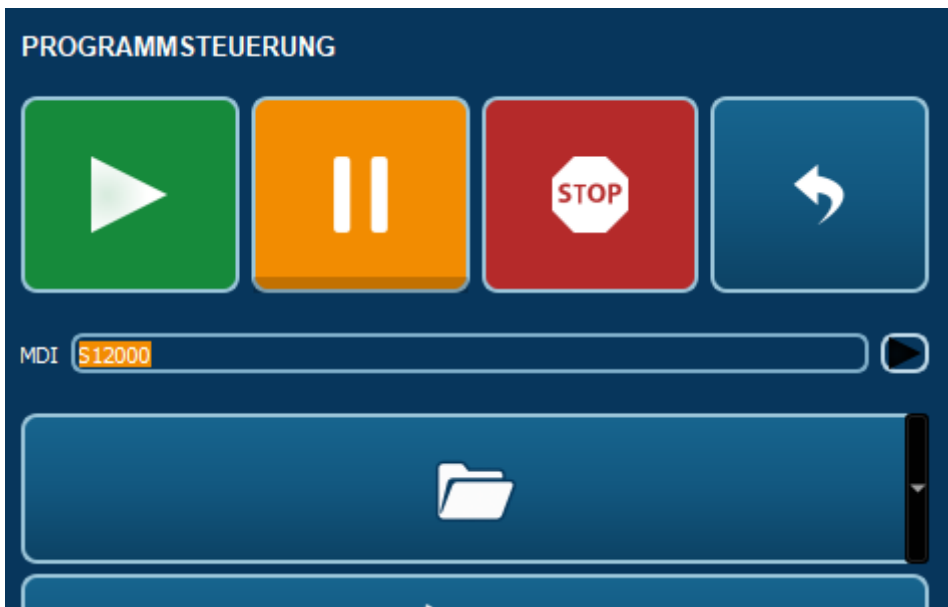


Um die Spindel Ein/Aus zuschalten klicken Sie ganz rechts auf das Spindelsymbol. Dann wird das Relais geschaltet.

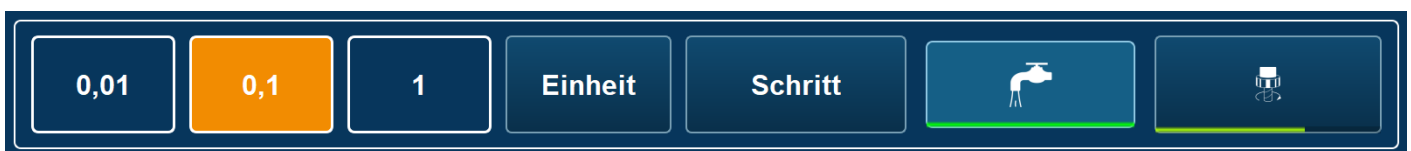
Wer mit einem Frequenzumrichter arbeitet muss einmal auf Automatik



Suchen Sie oben in der Mitte die MDI Eingabezeile und tragen Sie die Drehzahl angeführt von einem S ein mit der Sie Spindel drehen lassen wollen und bestätigen Sie die Eingabe mit Enter.



Gehen Sie nun auf den Handbetrieb zurück und klicken Sie auf das Spindelsymbol. Die Grüne LED zeigt auch an mit wieviel die Spindel dreht. Wir haben in den Einstellungen 18000 Umdrehungen maximal eingetragen, so das 12000 dann ca. 2/3 der LED anzeigt.



Ganz unten sehen Sie eine Schaltfläche Referenz fahren



Ist die Maschine nicht referenz gefahren zeigen die LED unter den Achsen eine rote LED



wenn Sie die Maschine referenziert haben werden die LED nach und nach grün

X +

X Null

X -

Y +

Y Null

Y -

Z +

Z Null

Z -

A +

A Null

A -

94.0 %

X +

X Null

X -

Y +

Y Null

Y -

Z +

Z Null

Z -

A +

A Null

A -

94.0 %

NEO BASIC Automatik Betrieb

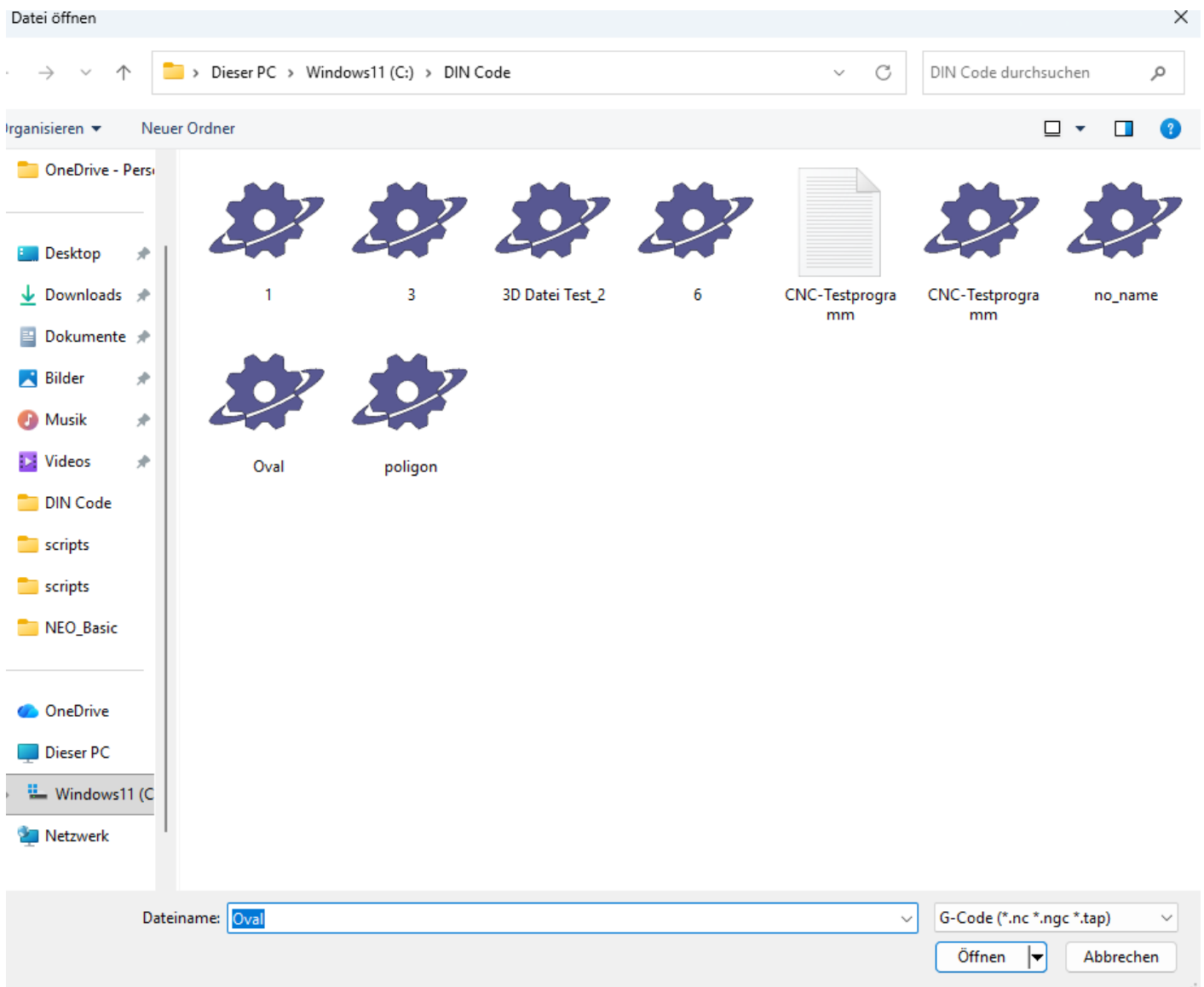
Der Automatikbetrieb:



Klicken Sie auf diesen Button um ein Programm zu öffnen



Es öffnet sich das Auswahlfenster



Wählen Sie eine Datei und klicken Sie auf Öffnen

Die geladene Datei erzeugt eine Bahnvorschau oben rechts, unter dieser Vorschau wird auch der DIN Code angezeigt



Auf Wunsch kann der Code auch manuell geändert werden, in dem Sie auf diesen Button klicken



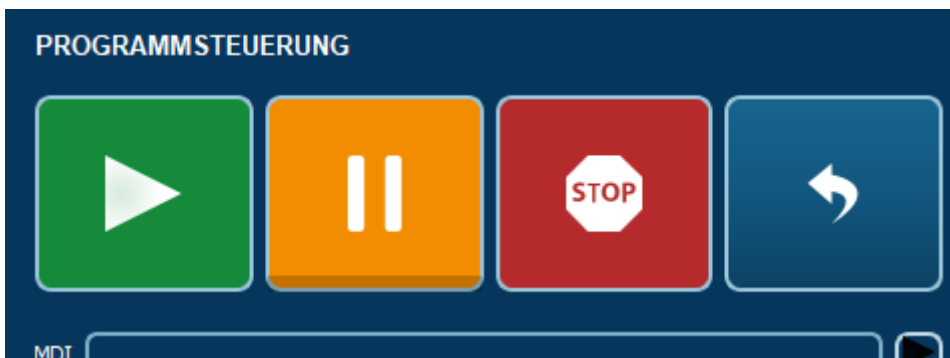
Hier können Sie den geladenen Code direkt anpassen

```
(CREATED 09/14/2026 08:17:08)

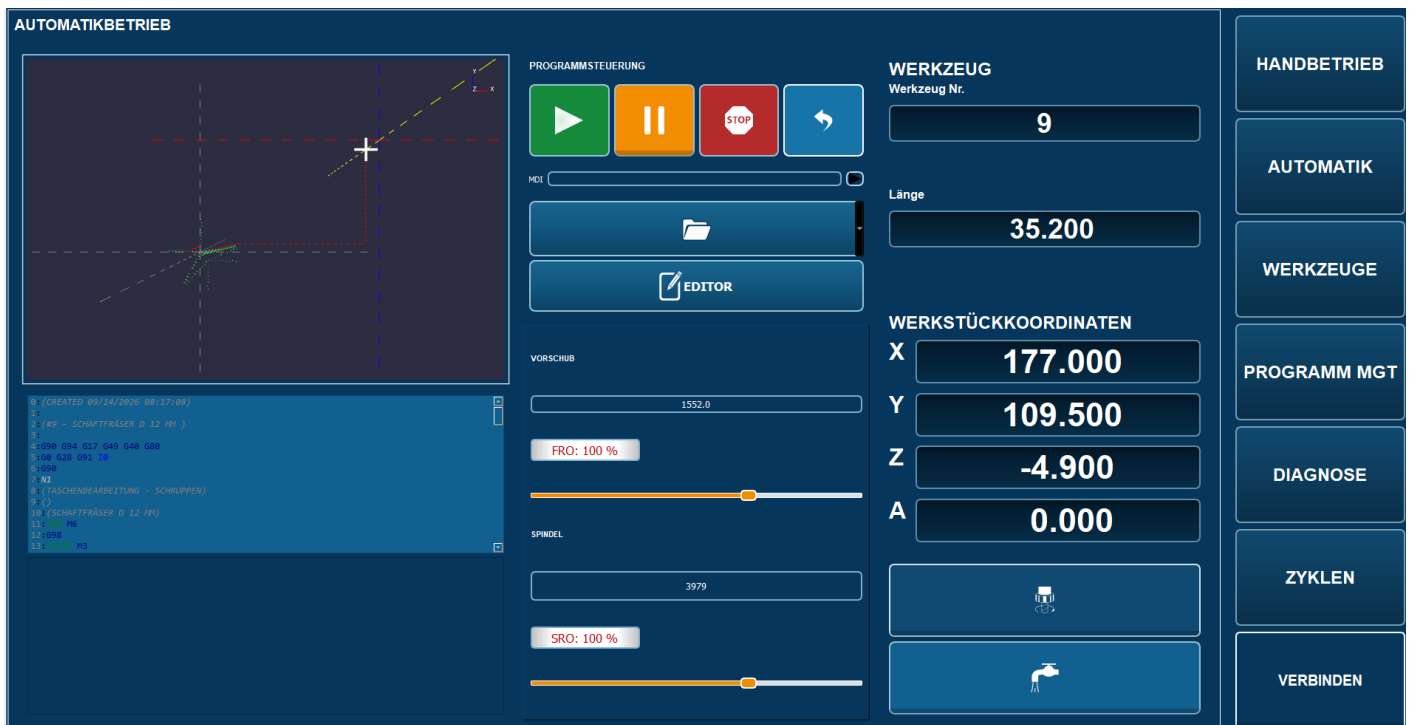
(#9 - SCHAFTFRÄSER D 12MM)

G90G94G17G49G40G80
G0G28G91Z0
G90
N1
(TASCHENBEARBEITUNG - SCHRUPPEN)
O
(SCHAFTFRÄSER D 12MM)
(T09 M6)
G98
S3979M3
M8
G43H9
G0X2.193Y-1.118
Z5.
Z0.5
G1X2.041Y-0.266Z0.439F513
X1.956Y0.286Z0.4
X1.903Y0.537Z0.383
G3X0.256Y1.96Z0.222I-1.902J-0.537
G1X0.001Y1.977Z0.204
G3X-1.959Y0.258Z0.005I-0.3-1.977
G1X-1.976Y-0.2-0.013
Y-0.017Z-0.015
X-1.975Y-0.068Z-0.018
G3X-0.923Y-1.748Z-0.163I1.979J0.069
G1X-0.434Y-2.012Z-0.202
X-0.411Y-2.025Z-0.204
G2X1.758Y-3.306Z-0.38I-20.265J-36.788
G1X2.336Y-3.684Z-0.428
G3X2.687Y-3.436Z-0.467I0.127J0.193
G1X2.67Y-3.385Z-0.47
G2X2.041Y-0.266Z-0.693I40.829J9.847
G1X1.956Y0.286Z-0.732
```

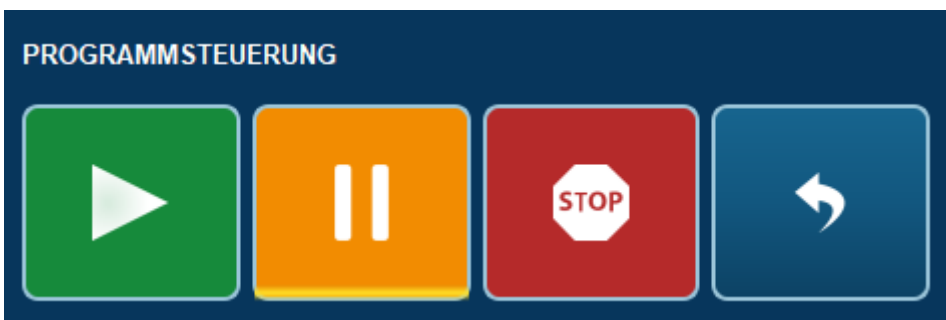
Um das Programm zu starten klicken Sie auf die grüne Schaltfläche



Der Code wird nun die Achsen entsprechen bewegen.



Wer ein Programm pausieren möchte klickt auf die gelbe Schaltfläche, es blinkt die gelbe LED. Um das Programm weiterarbeiten zu lassen drücken Sie erneut die gelbe Pausen taste. Oder zum abbrechen die rot Stop Taste. Allerdings muss dann zusätzlich die Pausentaste gedrückt werden.



Wer das Programm wieder auf Anfang stellen möchte oder einfach nur die Ansicht aktualisieren möchte drückt auf die blaue Schaltfläche.

Wer einen DIN Code manuell eingeben möchte kann dieses in der MDI Zeile. Jede eingabe mit Enter bestätigen oder den Pfeil drücken.



Wer ein Programm online manipulieren möchte kann den Vorschub oder Drehzahl über diese beiden Slider beeinflussen.

VORSCHUB

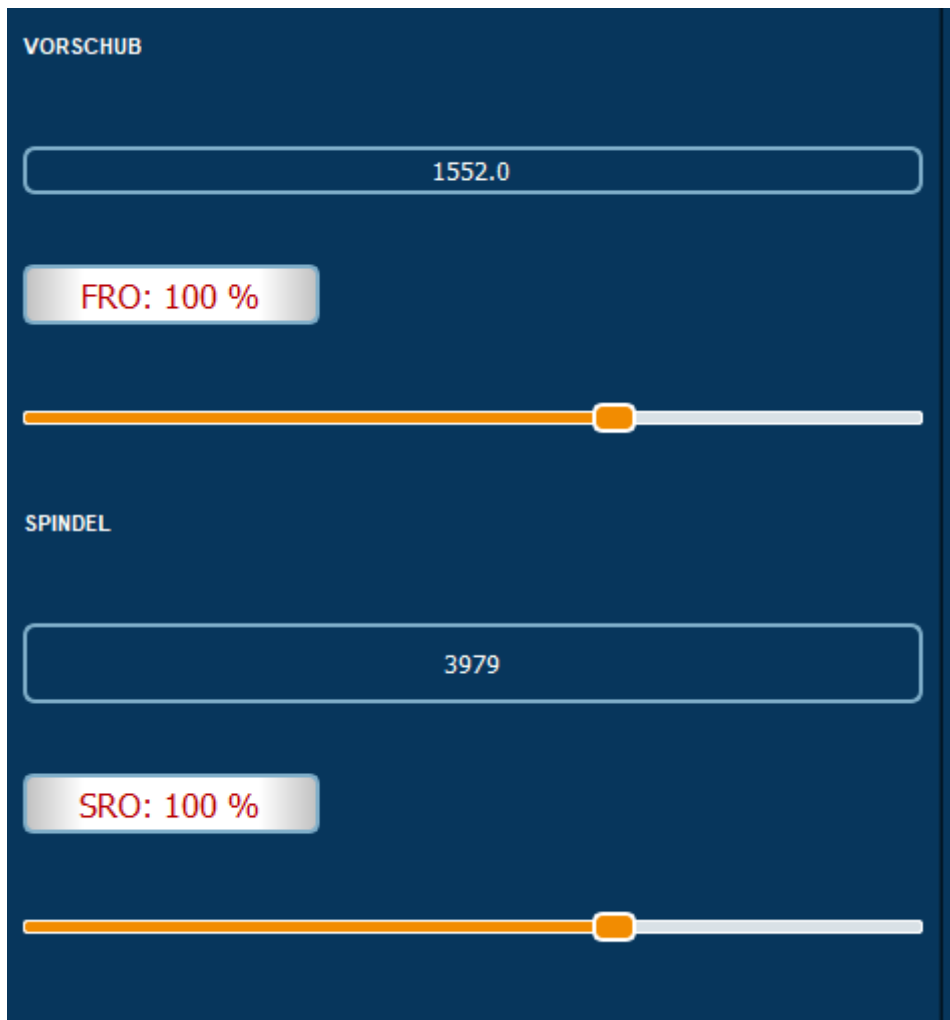
1552.0

FRO: 100 %

SPINDEL

3979

SRO: 100 %



Unterwerkzeuge werden Ihnen die wichtigsten Parameter zum aktiven Werkzeug angezeigt
- Länge und Nummer:

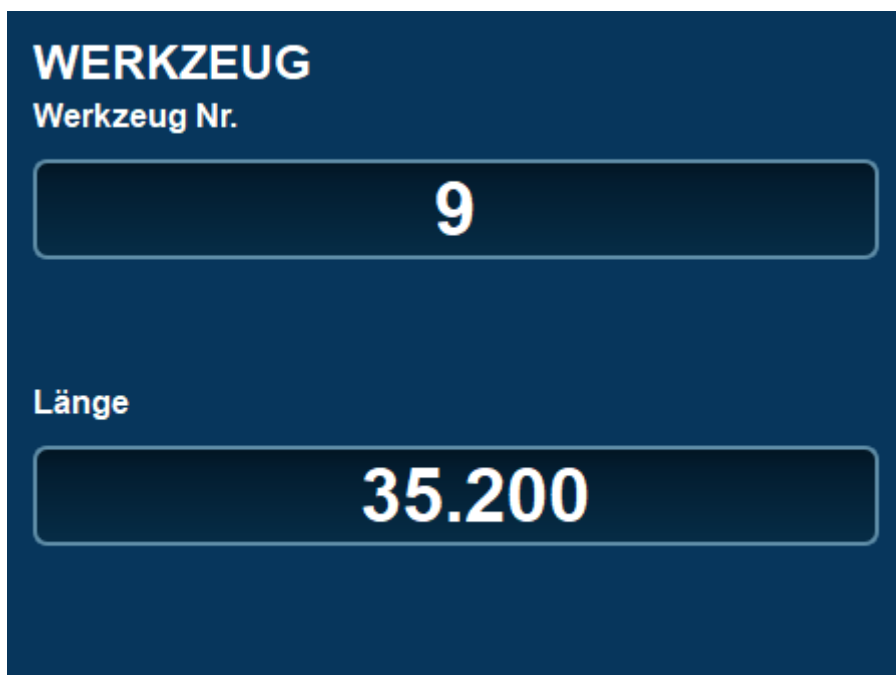
WERKZEUG

Werkzeug Nr.

9

Länge

35.200



Unter Werkstückkoordinaten sehen Sie die aktuelle Position Ihrer Maschine

WERKSTÜCKKOORDINATEN

X	177.000
Y	109.500
Z	-4.900
A	0.000

Kühlmittel und Spindel wie bereits auf der Handbetriebseite erklärt




Werkzeuge

WERKZEUGE										AKTUALISIEREN	WERKZEUGTABELLE ÖFFNEN	HANDBETRIEB
T	NAME	LÄNGE Z	Ø	Z-VERSCHL.	T	NAME	LÄNGE Z	Ø	Z-VERSCHL.	LADEN		
T001	---	110.200 mm	20.000 mm	0.000 mm	T014	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm		AUTOMATIK	
T002	---	2.000 mm	6.000 mm	0.000 mm	T015	---	120.000 mm	200.000 mm	0.000 mm			
T003	---	3.000 mm	100.000 mm	0.000 mm	T016	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm		WERKZEUGE	
T004	---	4.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	T017	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm			
T005	---	5.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	T018	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm		PROGRAMM MGT	
T006	---	6.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	T019	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm			
T007	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	T020	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm		DIAGNOSE	
T008	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	T021	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm			
T009	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	T022	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm		ZYKLEN	
T010	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	T023	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm			
T011	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	T024	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm		VERBINDEN	
T012	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	T025	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm			
T013	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm								

NEO BASIC Diagnose

DIAGNOSE

Referenzschalter X

Ref X

Referenzschalter Y

Ref Y

Referenzschalter Z

Ref Z

Referenzschalter A

Ref A

CSMIO/IP-Analogausgänge

0.0

Ausg0

0.0

Ausg1

CSMIO/IP Digitalausgänge 0-15

0	1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14	15

CSMIO/IP Digitaleingänge 16-31

16	17	18	19	20	21	22	23
24	25	26	27	28	29	30	31

MotionKit 0

Limit --	Limit ++	Alarm	Aktivieren	Reset
----------	----------	-------	------------	-------

MotionKit 1

Limit --	Limit ++	Alarm	Aktivieren	Reset
----------	----------	-------	------------	-------

MotionKit 2

Limit --	Limit ++	Alarm	Aktivieren	Reset
----------	----------	-------	------------	-------

MotionKit 3

Limit --	Limit ++	Alarm	Aktivieren	Reset
----------	----------	-------	------------	-------

CSMIO/IP Digitaleingänge 0-15

0	1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14	15

Tastersignale

CSMIO/IP Sonde 0	CSMIO/IP Sonde 1	CSMIO/IP Sonde 2	CSMIO/IP Sonde 3
------------------	------------------	------------------	------------------

CSMIO/IP Analogeingänge

0.0	0.0	0.0	0.0
Eing0	Eing1	Eing2	Eing3

ANLEITUNG - NEO BASIC

HANDBETRIEB

AUTOMATIK

WERKZEUGE

PROGRAMM MGT

DIAGNOSE

ZYKLEN

VERBINDEN

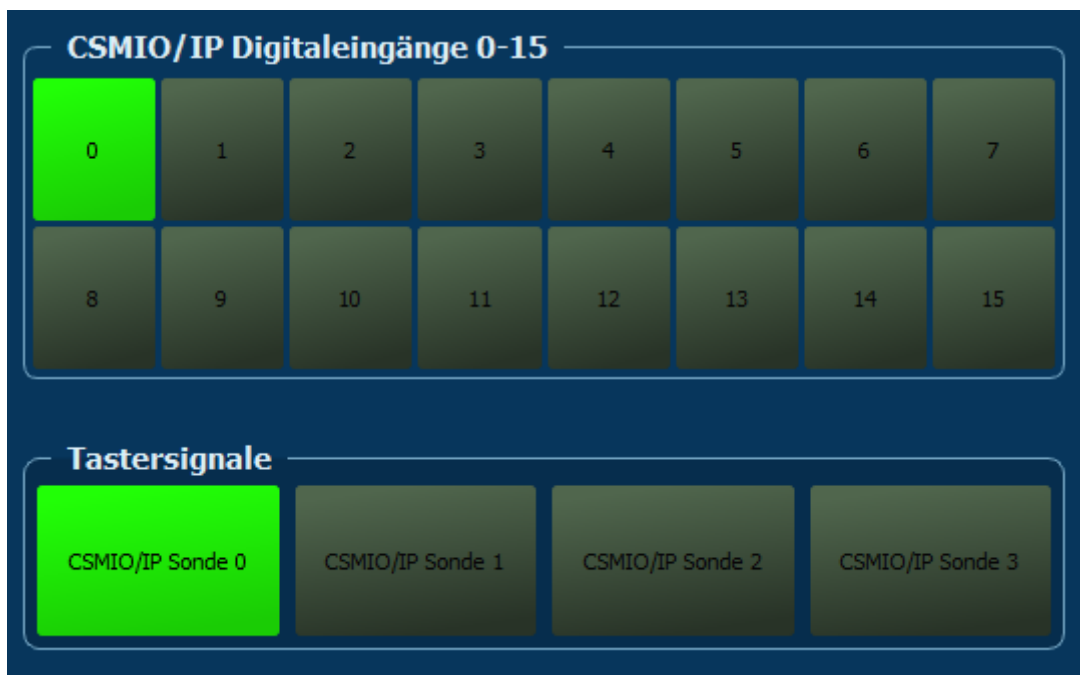
In der DIAGNOSE können Sie oben links die Achsen wenn gewünscht einzeln referenz fahren. Drücken Sie dazu auf die Schaltflächen Ref der einzelnen Achsen.



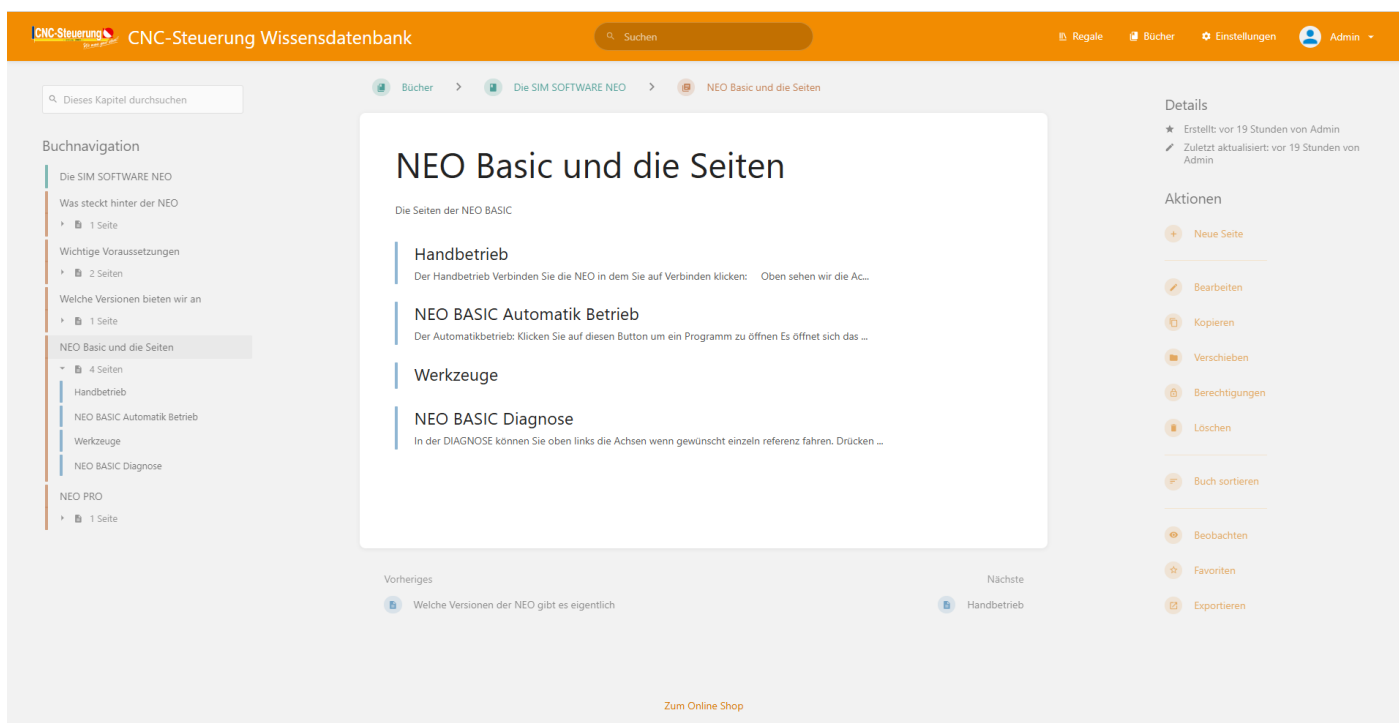
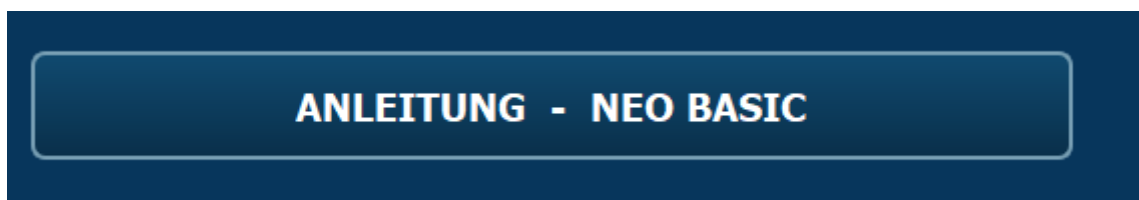
Unter diesen LED verstecken sich die realen Ein und Ausgänge, also so wie der aktuell zustand der Ein/Ausgänge ist.



Unter den digital Eingängen 0-15 finden Sie auch die Tastereingänge. Hier sehen Sie das Eingang 5 aktive ist wenn der Taster nicht betätigt wurde. Wird der Taster betätigt fällt oben der Eingang 5 ab und Sonde 0 zeigt an das der Taster betätigt wurde-



Ein Klick auf Anleitung NEO Basic öffnet diese Seite, so stehen Ihnen immer die aktuellen Anleitungen auf einen Klick zu Verfügung. Allerdings wird dazu eine Internetverbindung benötigt.



Ganz unten links auf der Seite sehen Sie die aktuelle Versionsnummer Ihrer Basic

NEO_BASIC_V1.9

Zustand: EStop