

NEO PRO

Alles über die NEO PRO

- [Handbetrieb](#)
- [NEO PRO AUTOMATIK](#)
- [NEO PRO WERKZEUGE](#)
- [NEO PRO PROGRAMM MGT](#)
- [NEO PRO DIAGNOSE](#)
- [NEO PRO ZYKLEN](#)

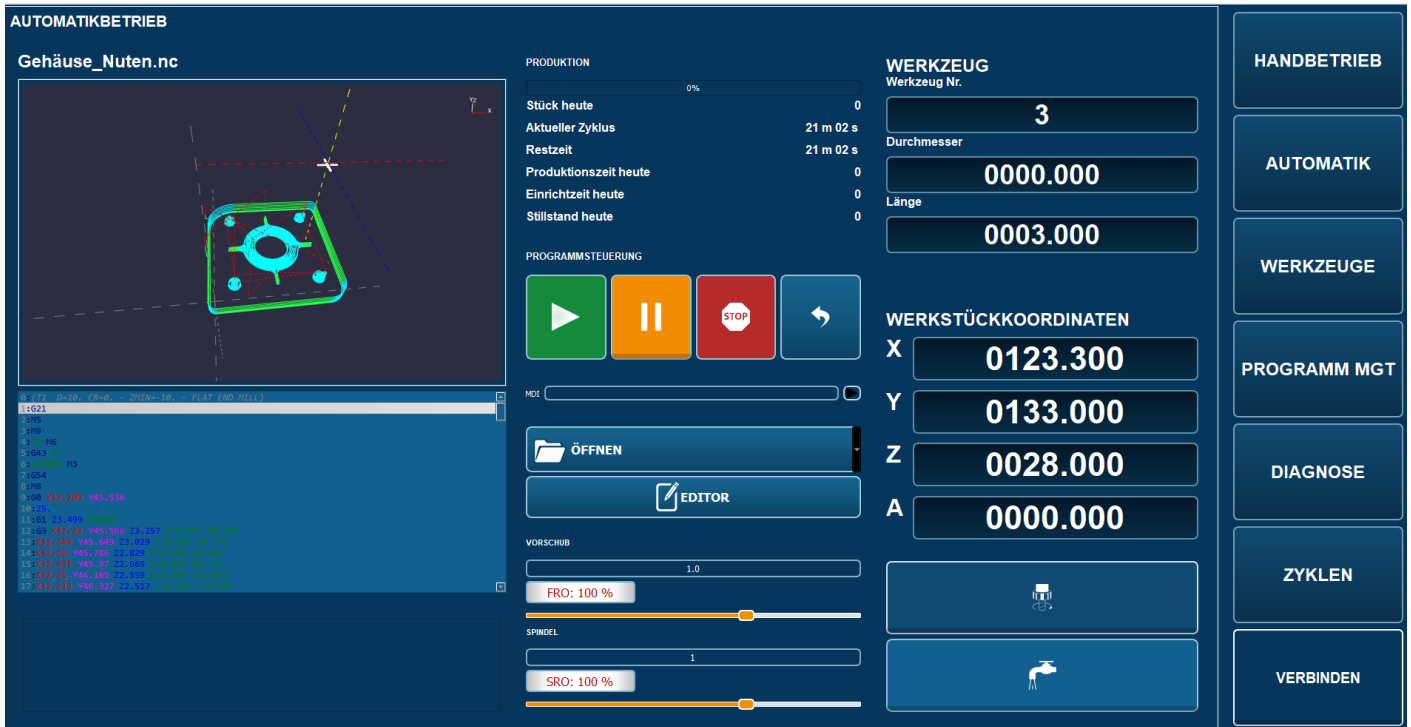
Handbetrieb

Hier werden nur die Zusätzlichen Funktionen der PRO beschrieben. Die allgemeinen Funktionen der NEO BASIC sind selbstverständlich in der PRO auch enthalten.



Wir gehen nur auf die Unterschiede ein die zusätzlich in der PRO enthalten sind.

Der Automatikbetrieb



NEO PRO WERKZEUGE

WERKZEUGE

AKTUALISIEREN

T	NAME	LÄNGE Z	Ø	Z-VERSCHL.
T001	---	110.200 mm	20.000 mm	0.000 mm
T002	---	2.000 mm	6.000 mm	0.000 mm
T003	---	3.000 mm	100.000 mm	0.000 mm
T004	---	4.000 mm	0.000 mm	0.000 mm
T005	---	5.000 mm	0.000 mm	0.000 mm
T006	---	6.000 mm	0.000 mm	0.000 mm
T007	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm
T008	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm
T009	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm
T010	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm
T011	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm
T012	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm
T013	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm

WERKZEUGTABELLE ÖFFNEN

T	NAME	LÄNGE Z	Ø	Z-VERSCHL.	LADEN
T014	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	
T015	---	120.000 mm	200.000 mm	0.000 mm	
T016	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	
T017	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	
T018	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	
T019	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	
T020	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	
T021	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	
T022	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	
T023	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	
T024	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	
T025	---	0.000 mm	0.000 mm	0.000 mm	

HANDBETRIEB

AUTOMATIK

WERKZEUGE

PROGRAMM MGT

DIAGNOSE

ZYKLEN

VERBINDEN

NEO PRO PROGRAMM MGT

PROGRAMM MGT

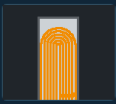
DIN-CODE EINLESEN



PROGRAMM 01

Laufzeit --:--:--

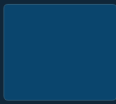
LADEN



PROGRAMM 02

Laufzeit --:--:--

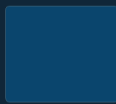
LADEN



PROGRAMM 03

Laufzeit --:--:--

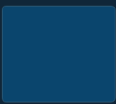
LADEN



PROGRAMM 04

Laufzeit --:~:~:~

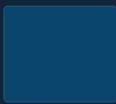
LADEN



PROGRAMM 05

Laufzeit --:~:~:~

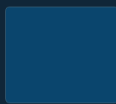
LADEN



PROGRAMM 06

Laufzeit --:~:~:~

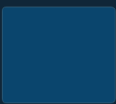
LADEN



PROGRAMM 07

Laufzeit --:~:~:~

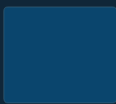
LADEN



PROGRAMM 08

Laufzeit --:~:~:~

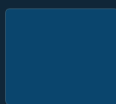
LADEN



PROGRAMM 09

Laufzeit --:~:~:~

LADEN



PROGRAMM 10

Laufzeit --:~:~:~

LADEN



PROGRAMM 11

Laufzeit --:~:~:~

LADEN



PROGRAMM 12

Laufzeit --:~:~:~

LADEN

HANDBETRIEB

AUTOMATIK

WERKZEUGE

PROGRAMM MGT

DIAGNOSE

ZYKLEN

VERBINDEN

NEO PRO DIAGNOSE

DIAGNOSE

Referenzschalter X

Ref X

Referenzschalter Y

Ref Y

Referenzschalter Z

Ref Z

Referenzschalter A

CSMIO/IP-Analogausgänge

-0.0

0.0

Aus0

Aus1

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
I	I	I	I
Eing0	Eing1	Eing2	Eing3

NEO REFRESH gestartet

NEO REFRESH aktuelle Seite = 1

NEO Werkzeugnamen Fehler: [Error 2] No such file or directory: 'C:\Program Files\simCNC\profiles\Proxon_Basic\config.xml'

NEO Aktuelles Spindelwerkzeug: T003

NEO Werkzeug T003 ganze Zeile ORANGE

NEO Werkzeugseite 1: T001-T025

NEO REFRESH fertig - Seite 1

HANDBETRIEB

AUTOMATIK

WERKZEUGE

PROGRAMM MGT

DIAGNOSE

ZYKLEN

VERBINDEN

NEO PRO ZYKLEN

Die Zyklen werden hier beschrieben: <https://wissen.cnc-steuerung.com/books/die-sim-software-neo/chapter/neo-pro-zyklen>