

NEO BASIC Automatik Betrieb

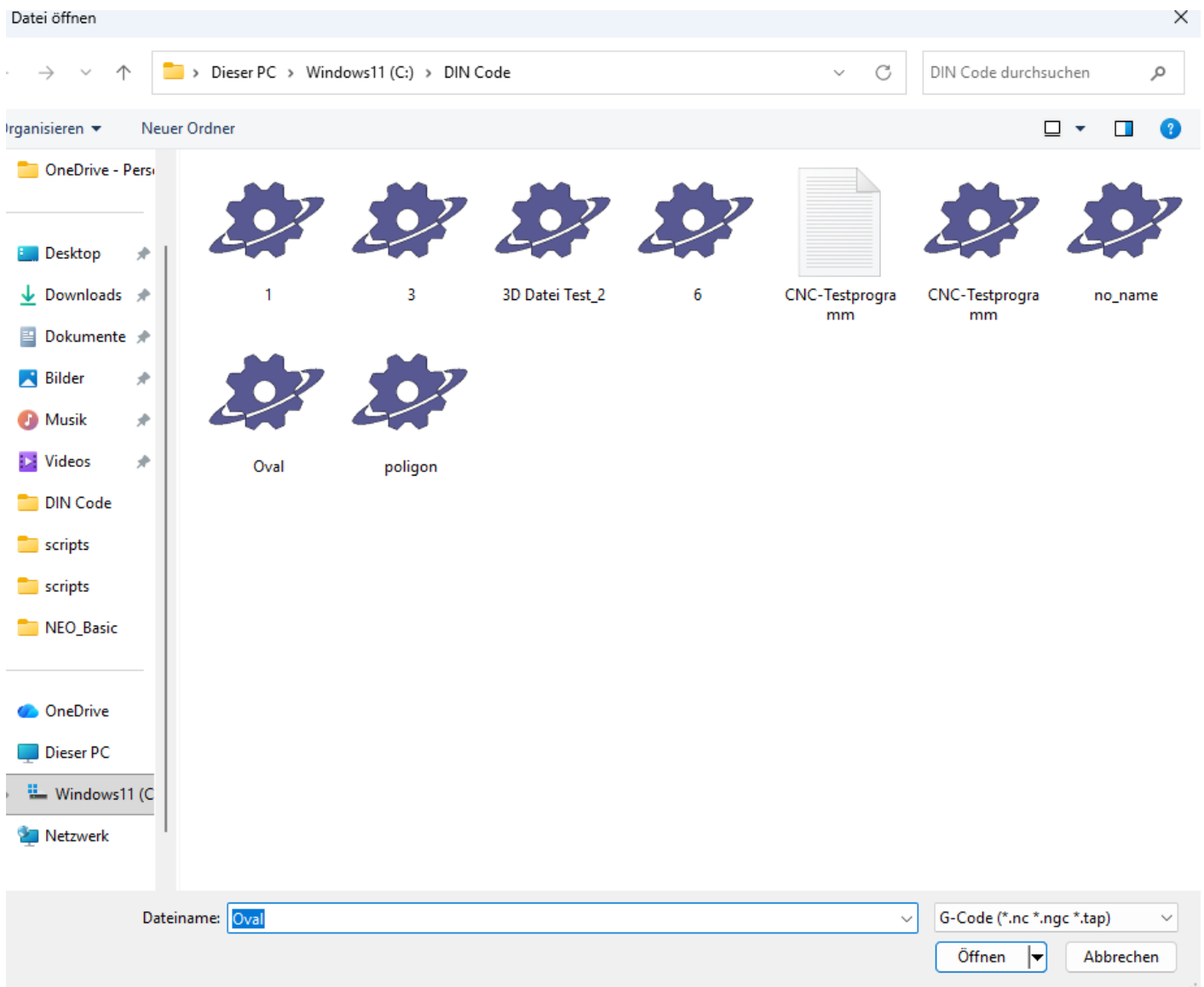
Der Automatikbetrieb:



Klicken Sie auf diesen Button um ein Programm zu öffnen



Es öffnet sich das Auswahlfenster



Wählen Sie eine Datei und klicken Sie auf Öffnen

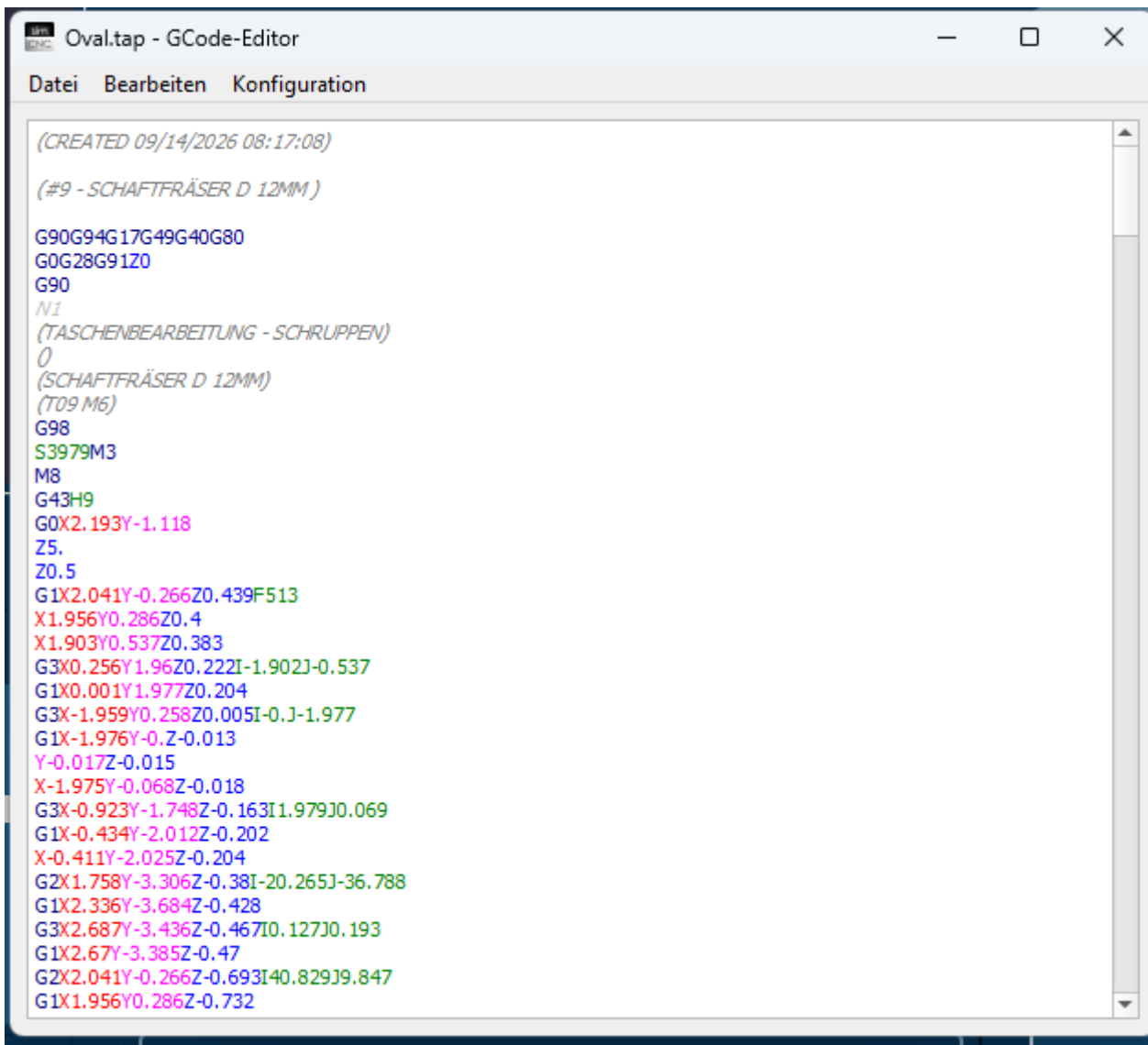
Die geladene Datei erzeugt eine Bahnvorschau oben rechts, unter dieser Vorschau wird auch der DIN Code angezeigt



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



Hier können Sie den geladenen Code direkt anpassen

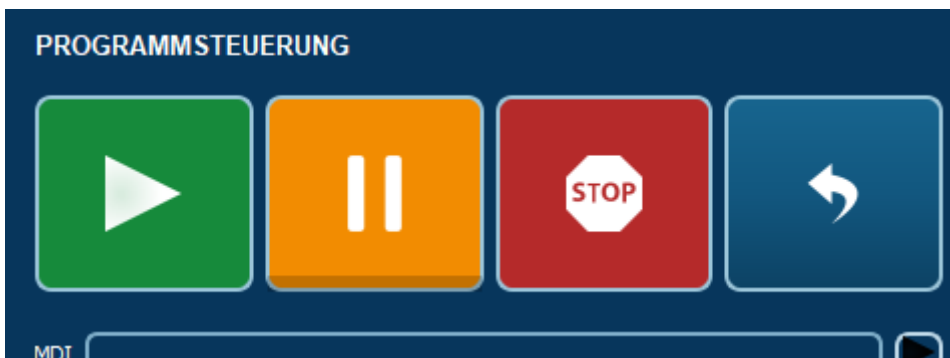


```
(CREATED 09/14/2026 08:17:08)

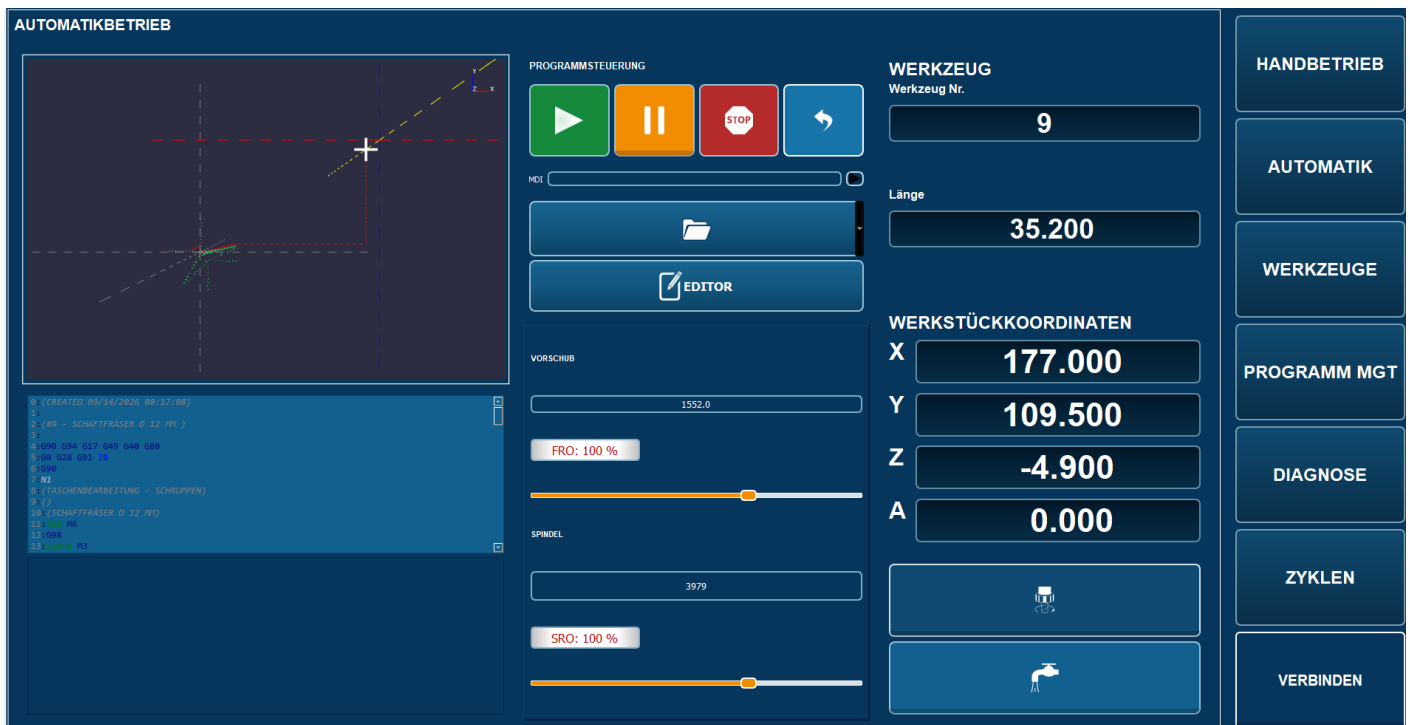
(#9 - SCHAFTFRÄSER D 12MM)

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
```

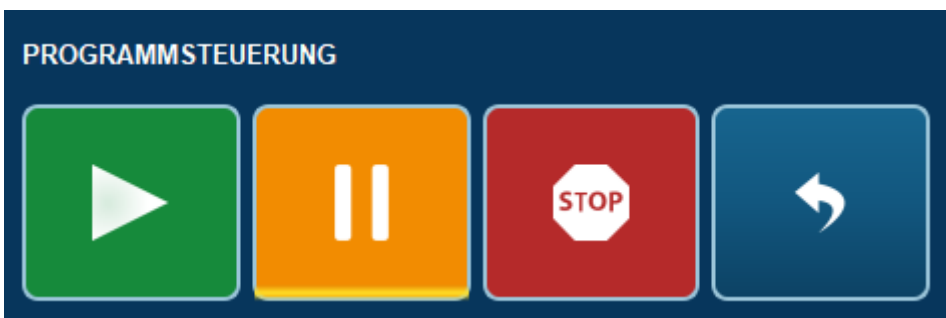
Um das Programm zu starten klicken Sie auf die grüne Schaltfläche



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

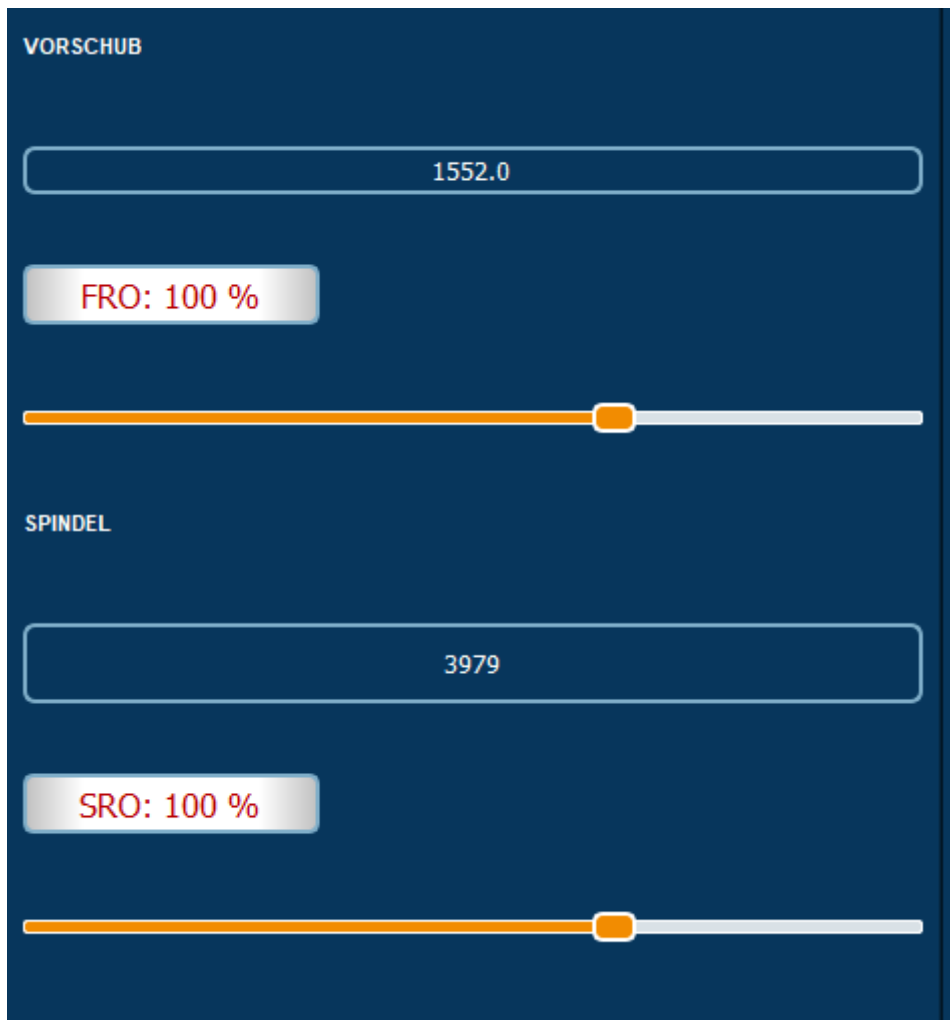
1552.0

FRO: 100 %

SPINDEL

3979

SRO: 100 %



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

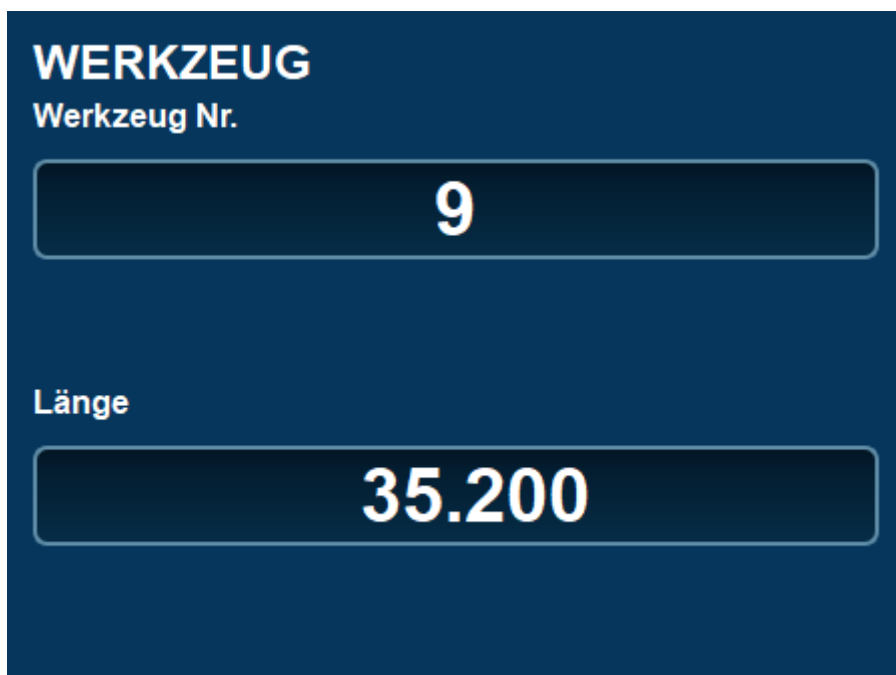
WERKZEUG

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





Revision #5

Created 2026-10-07 18:35:55 UTC by Admin

Updated 2026-10-08 13:34:07 UTC by Admin