

Manueller Werkzeugwechsler bei der ECAM einrichten

Wie richte ich einen manuellen Werkzeugwechsel in der ECAM ein?

Für Anwender die mit voreingestellte Werkzeuge arbeiten, kann wie folgt ein Manueller Werkzeugwechsel im Postprozessor eingepflegt werden

Bearbeiten Sie dazu wie folgt die Kopfzeile -Kopieren Sie diese Zeilen in die Spalte der Kopfzeile

```
{OP_DESC}) ({RADIUS_COMP_INFO})  
{TOOL_LABEL})  
G0 G53 Z-1 M1 T  
{TOOL_POS}M6  
{NEXT_TOOL_CODE}  
{FEED_MODE}  
S{SPEED_VALUE}  
{SPINDLE_ORIENTATION}  
{ORIGIN}  
{COOLANT_CODE}
```

ECAMWZW_2

Kopfzeile

Wichtig hierbei sind 2 Zeilen:

G0 G53 Z-1 (bewegt auf 1 mm unter dem Referenzschalter auf Z)

M1 (macht einen Programmhalt und muss mit Programmstart bestätigt werden)

Wer mit einer gesteuerten Spindel arbeitet muss über dem Befehl M1 noch einen M5 setzen, also

G0 G53 Z-1(bewegt auf 1 mm unter dem Referenzschalter auf Z)

M5 (schaltet die Spindel aus)

M1 (macht einen Programmhalt und muss mit Programmstart bestätigt werden)

Die Anzeige müsste dann wenn Sie das Feld neu aufbauen lassen so aussehen

ECAMWZW_3

Damit die rechte Anzeige sich neu aufbaut klicken Sie mit der Maus in ein anderes Feld.
Die rechte Anzeige wird kurz verschwinden um dann mit der Änderung neu angezeigt zu werden.

ECAMWZW_4

Selbstverständlich Speichern nicht vergessen !

Speichern

Passende Produkte

Starten Sie dann die SIM Software -führen Sie dieses aus. Nach dem Wechsel müssen Sie dann die Start Taste drücken und das Fenster bestätigen.

WZWStart

Revision #1

Created 2026-09-03 10:46:57 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 18:38:52 UTC by Admin