

M31 Makro bei der Mach4 einrichten

Beschreibung wie ich das Makro einbinde und damit arbeite

Ab dem 26.05.2021 haben wir das Makros ein wenig verändert.

- Es wird eine feste Position benötigt
- Der Sensor kann außerhalb des Arbeitsraumes stehen

Kopieren Sie das M31 Makro in das Makroverzeichnis Ihrer Maschine.

Unterschiedliche Werkzeuge müssen in der Länge vermessen werden. Die Längen müssen im Werkzeugspeicher abgelegt und bei Bedarf über den G43 verrechnet werden.

Ermitteln Sie mittels unserem M31 Befehl die Länge automatisch.

20200123_170923

Arbeiten mit dem M31 Makro:

- Tragen Sie zu erste das Werkzeug ein was vermessen werden soll

Werkzeunur

Fahren Sie den Längentaster unter das Werkzeug - Abstand max. 100 mm.

Wer weiter als 100 mm entfernt startet erhält eine Fehlermeldung das der Taster nicht angefahren werden konnte.

Abstand_(1)

Wechseln Sie in die MDI Eingabe

Geben Sie den Befehl M31 ein und klicken Sie auf Cycle Start /MDI

Nach der Vermessung wird die Werkzeuglänge im jeweiligen Werkzeug eingetragen. Öffnen Sie die Werkzeugtabelle um die Angaben zu ergänzen

Arbeiten mit dem M31 Makro:

- Tragen Sie zu erste das Werkzeug ein was vermessen werden soll Sie müssen dem Werkzeug unter DIA noch den Durchmesser eintragen.

Unter Description kann eine Beschreibung eingetragen werden.

Die Felder Lenght Waer = Längenverschleiß DIA Wear = Durchmesser Verschleiß können auch bei Bedarf verwendet werden.

Wer mit unterschiedlichen Längen arbeitet muss auch dem G43 kennen und anwenden!
Alternative zur direkten Eingabe können Sie auch im Menü (Tasten) - (Längensensor)
die Längenvermessung durchführen.

Revision #1

Created 2026-09-03 10:47:52 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 19:21:22 UTC by Admin