

# Parameter Tabelle

Was wir wohin schreiben

- [Parameterliste der Industrial Version](#)

# Parameterliste der Industrial Version

## Parameter und Funktionen

Beachten Sie wenn Sie selber etwas Programmieren möchten auf diese Belegung!

### Spindelwarmlauf:

| Parameter | Funktion         |
|-----------|------------------|
| 500       | Drehzahl Stufe 1 |
| 501       | Dauer Stufe 1    |
| 502       | Drehzahl Stufe 2 |
| 503       | Dauer Stufe 2    |
| 504       | Drehzahl Stufe 3 |
| 505       | Dauer Stufe 3    |

### Überwachungsparameter

| Anzeige     | Eingang | Invertieren | Überwachen |
|-------------|---------|-------------|------------|
| Druckluft   | 510     | 511         | 522        |
| Servo X     | 512     | 513         | 523        |
| Servo Y     | 516     | 517         | 524        |
| Servo Z     | 518     | 519         | 525        |
| Servo Slave | 520     | 521         | 526        |
| Not Aus     | 514     | 515         | 527        |
|             |         |             |            |

Werkzeuglängenvermessung:

|                |                          |
|----------------|--------------------------|
| Parameter: 528 | X Position               |
| Parameter: 529 | Y Position               |
| Parameter: 530 | Z -Startposition         |
| Parameter: 531 | Z-Suchende               |
| Parameter: 532 | Taster Referenzposition  |
| Parameter: 533 | Fahrgeschwindigkeit      |
| Parameter: 534 | Schnelle Antastung       |
| Parameter: 535 | Langsame Antastung       |
| Parameter: 536 | Rückzugweg               |
| Parameter: 537 | Wartezeit zweite Tastung |

Zyklen:

Parameter Bohren

|           |                 |
|-----------|-----------------|
| Parameter | Bezeichnung     |
| 538       | X Startposition |
| 539       | Y Startposition |
| 540       | Sicherheitshöhe |
| 541       | Startposition Z |
| 542       | Bohrtiefe       |
| 543       | Rückzugshöhe    |
| 544       | Vorschub        |
| 545       | Drehzahl        |

|     |                      |
|-----|----------------------|
| 546 | Anzahl der Bohrungen |
|-----|----------------------|

|     |                           |
|-----|---------------------------|
| 547 | Abstand der Bohrungen     |
| 548 | Winkel der Bohrungen      |
| 549 | Spanbruch Zustellung      |
| 550 | Rückzug Spanbruch         |
| 551 | Durchmesser Kreis         |
| 552 | Startwinkel Kreis Bohrung |
| 553 | Länge X                   |
| 554 | Länge Y                   |
| 555 | Durchmesser Werkzeug      |
| 556 | Gesamttiefe der Tasche    |

|     |                      |
|-----|----------------------|
| 557 | Zustellung Schritt Z |
| 558 | Seitliche Zustellung |
| 559 | Schlicht Aufmaß      |
| 560 | Eckenradius          |
| 561 | Kreisdurchmesser     |
| 562 | Starpunkt X          |
| 563 | Startpunkt Y         |
|     |                      |
|     |                      |
|     |                      |

Bei weiteren Zyklen werden bereits vorhandene Parameter weiterverwendet:  
Beachten Sie dieses bei der Dateneingabe.