

# Startseite

Startseite der Industrial Version

- [Startseite in der Übersicht](#)
- [Programmlauf](#)

# Startseite in der Übersicht

## Die Startseite

Die Startseite hat folgende Darstellung:



48.25



37.68



43.17

WARMLAUF

DRUCKLUFT

SERVO

NOT-AUS

REFERENZ

SOFTLIMIT

MASCH.-KOORD.

Programm

Werkzeugverwaltung

Einstellungen

Produktion

Zyklen

SRO: 100 %

U/min: 11937

OV: 1400

U/min: 0

mm/min: 3223

OV mm/min: 3223

Aktuell mm/min:

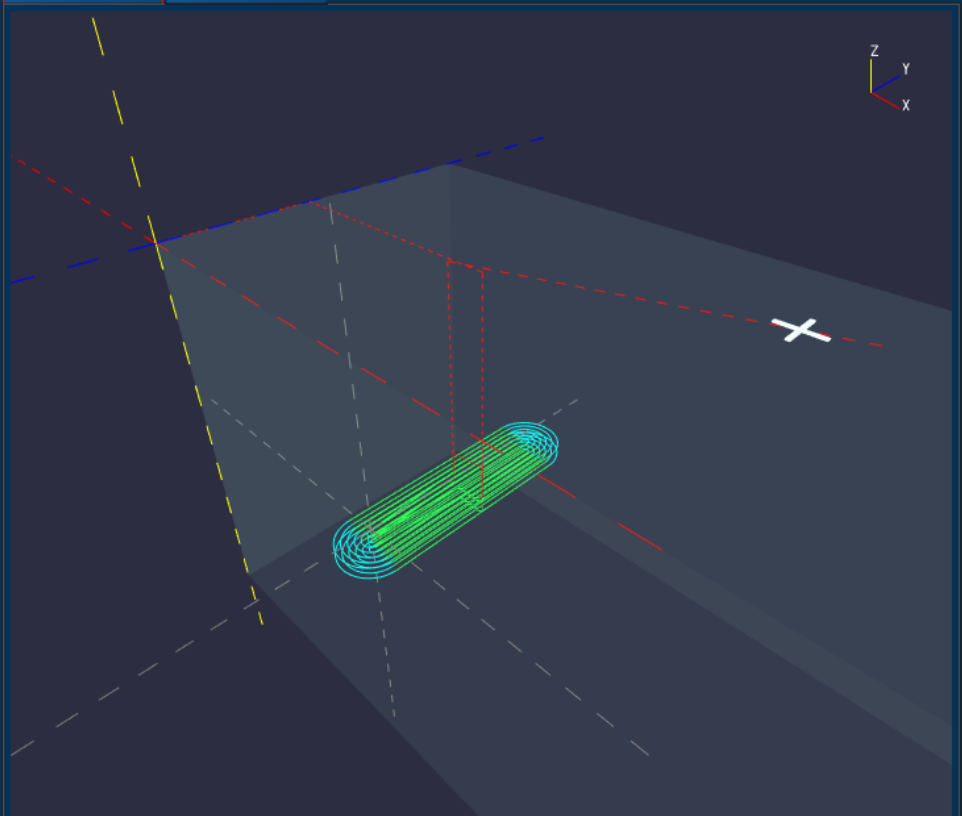
IST Vorschub %: 100

RRO: 100 %

FRO: 100 %

3D

4 Seiten



MDI



0%

verbleibend: 03 m 11 s

```
0:(CREATED 09/10/2026 11:31:33)
1:
2:(#4 - SCHAFTFRÄSER D 4 MM )
3:
4:G90 G94 G17 G49 G40 G80
5:G0 G28 G91 Z0
6:G90
7:N1
8:(TASCHENBEARBEITUNG - SCHRUPPEN)
9:()
10:(SCHAFTFRÄSER D 4 MM)
11:T04 M6
12:T04
13:G98
14:S11937 M3
15:M8
16:G43 H4
17:G0 X-0.72 Y20.496
```

WKZ - Nummer:

4

WKZ - Versatz Nr.:

4

WKZ - Länge:

0.021

mm

WKZ - Ø :

12.000

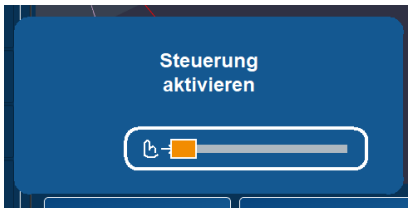
mm



Um die Maschine zu aktivieren klicken Sie oben rechts auf den Button:

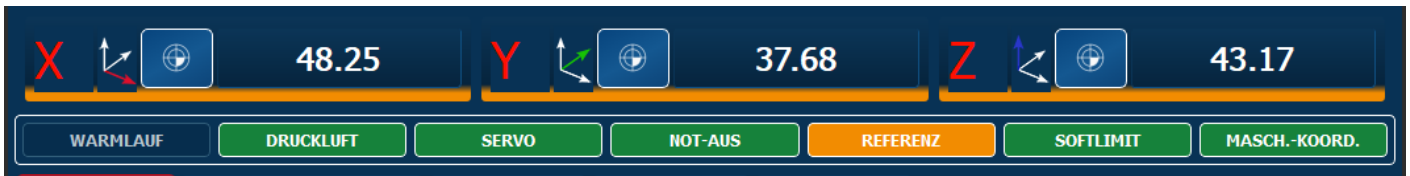


Es öffnet sich ein Bestätigungsfenster. Schieben Sie mit der Maus oder bei einem Touchscreen mit dem Finger den orangenen Balken ganz nach rechts



Nach der Bestätigung sieht die Obere Leiste dann so aus.

Es leuchtet der Button und die grüne LED Leiste. Das zeigt Ihnen die Software ist mit dem Controller verbunden. Wie schnell die Aktualisierung der Statusleiste erfolgt können Sie in der PyAktion einstellen.

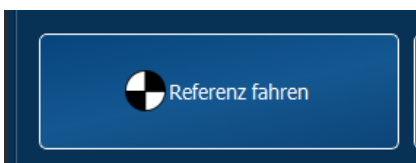


Am Anfang sehen Sie Orange Balken unter den Digital Achanzeigen.

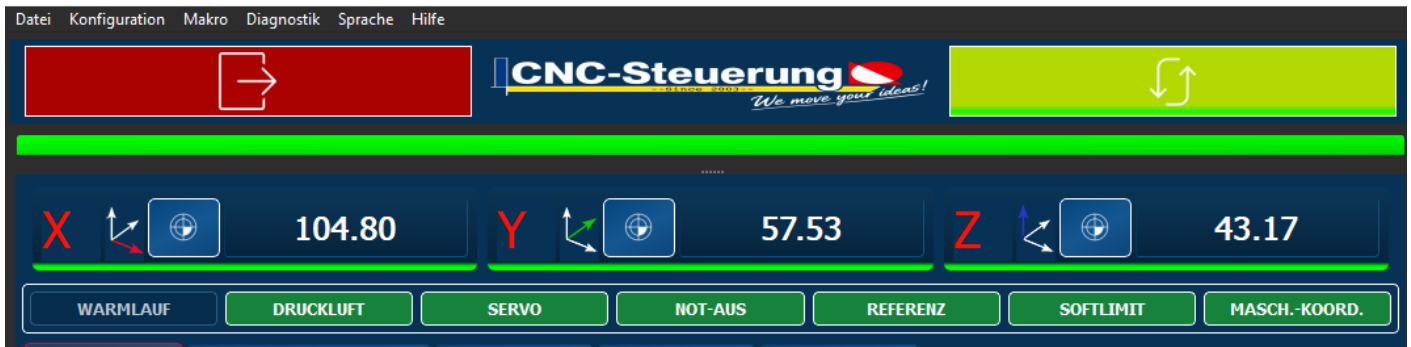
Orange = nicht Referenz gefahren



Um eine Maschine zu Referenzieren klicken Sie auf diese Schaltfläche unten links



Während die Maschine eine nach der anderen Achsen auf Referenzposition fährt wechseln die Orangen Balken nach und nach auf Grün

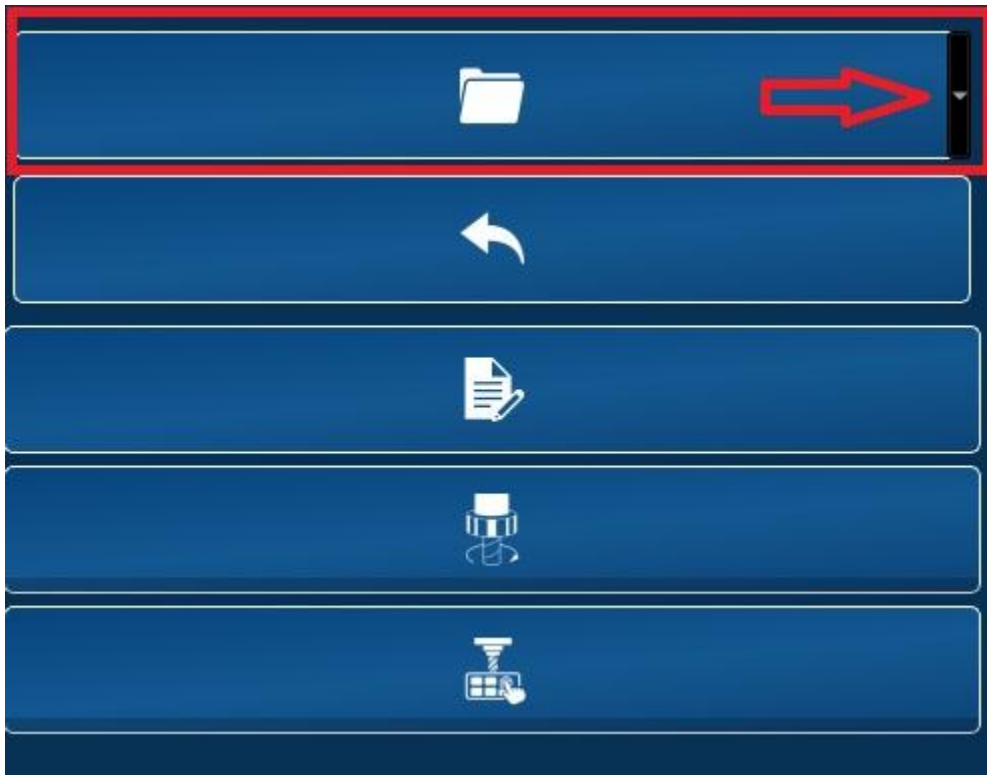


Wenn alle Achsen referenziert wurden leuchten alle Balken Grün

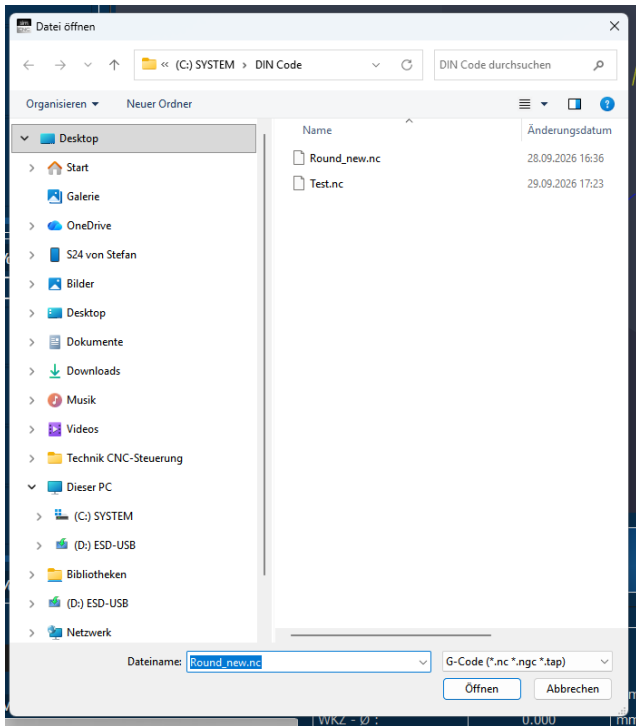


Laden Sie ein Programm, klicken Sie dazu auf die Schaltfläche mit dem Ordner.

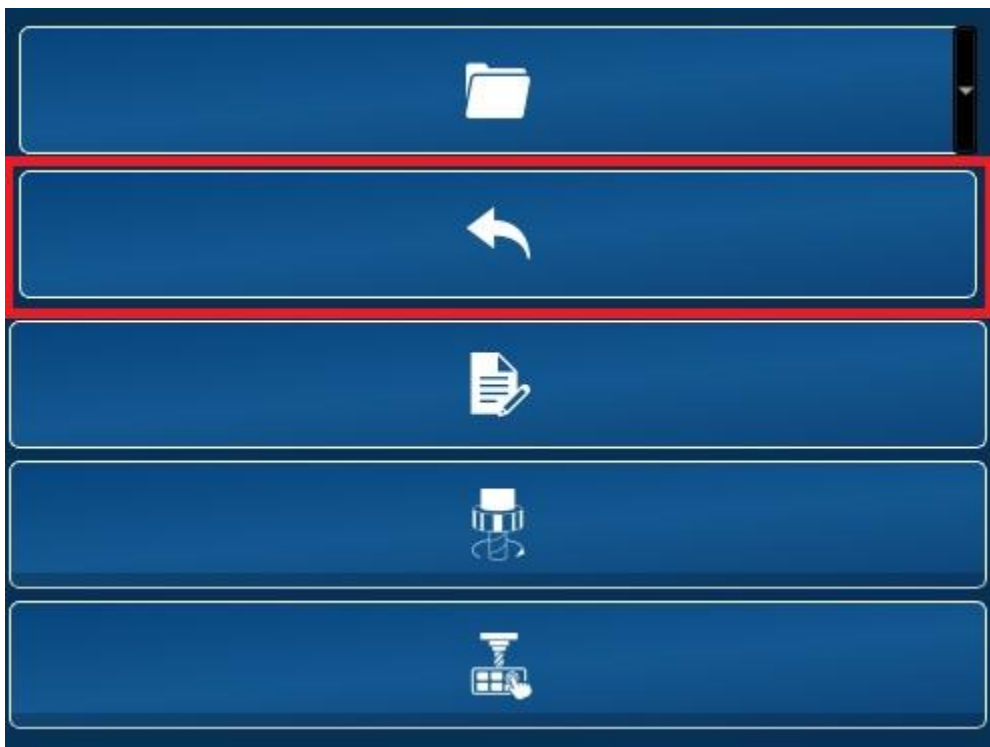
Wurden schon Dateien einmal geladen können Sie diese mit einen Klick auf den schwarzen Pfeil erneut laden.



Es öffnet sich der Explorer, wählen Sie Ihre Datei aus



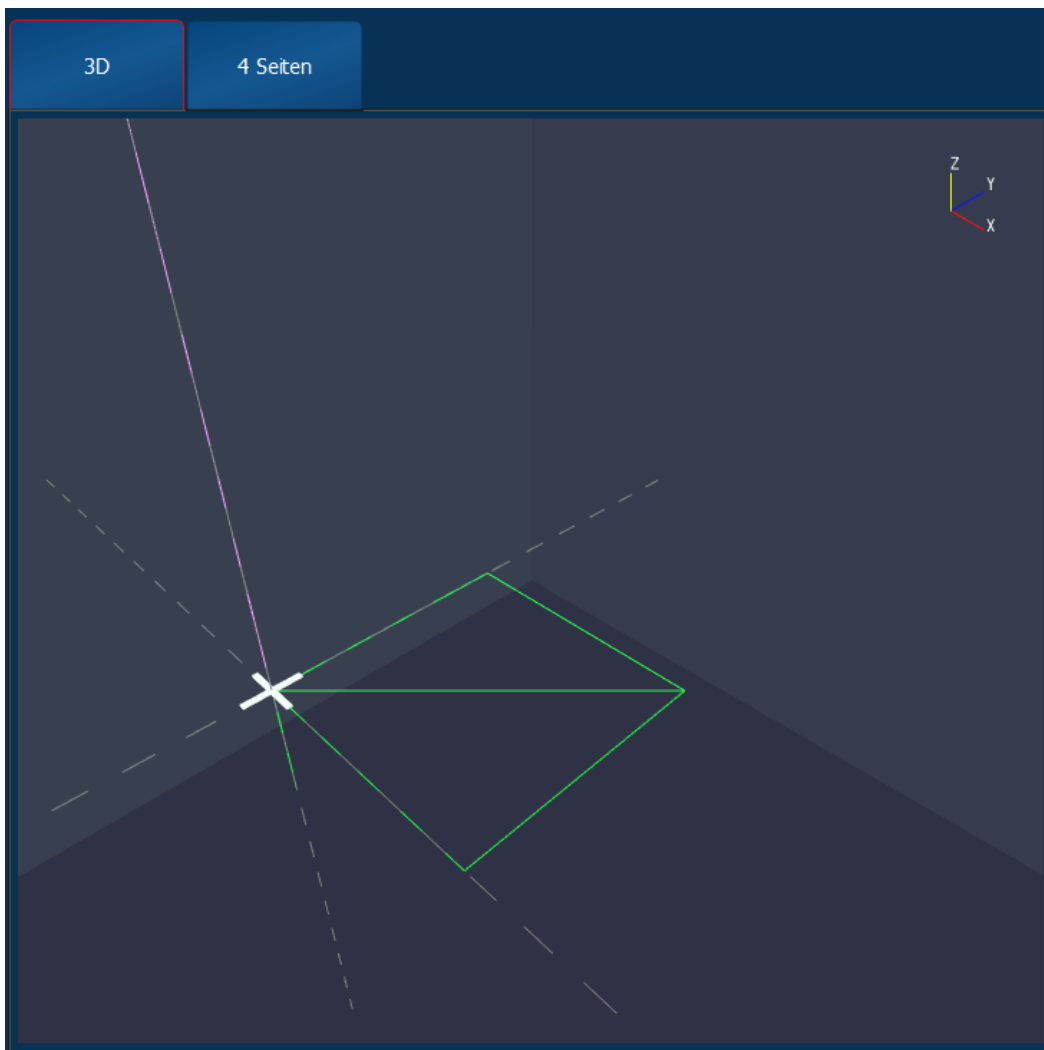
Wurden Werte geändert oder Nullpunkte verschoben können Sie sich die Ansicht durch einen Klick auf diese Schaltfläche aktualisieren.



Wenn das gewählte Programm ausgesucht wurde erscheint der Din Code unten links. Die Programmlaufzeit steht über dem Din Code



Sie erhalten auch eine Vorschau der Bewegungen



### Programmlauf:

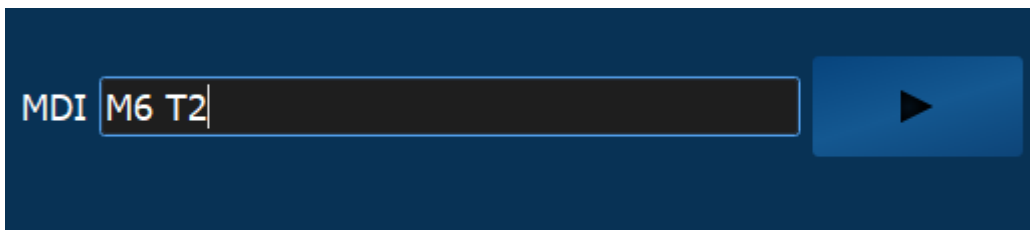
Von Links nach rechts:

Programm Start, Programm Pause, Programm Stopp



### MDI Eingabe:

Sie können hier jeden DIN Code manuell aufrufen. Die Zeile wird entweder mit Enter bestätigt oder durch einen Klick auf den Pfeil rechts neben dem MDI Feld.



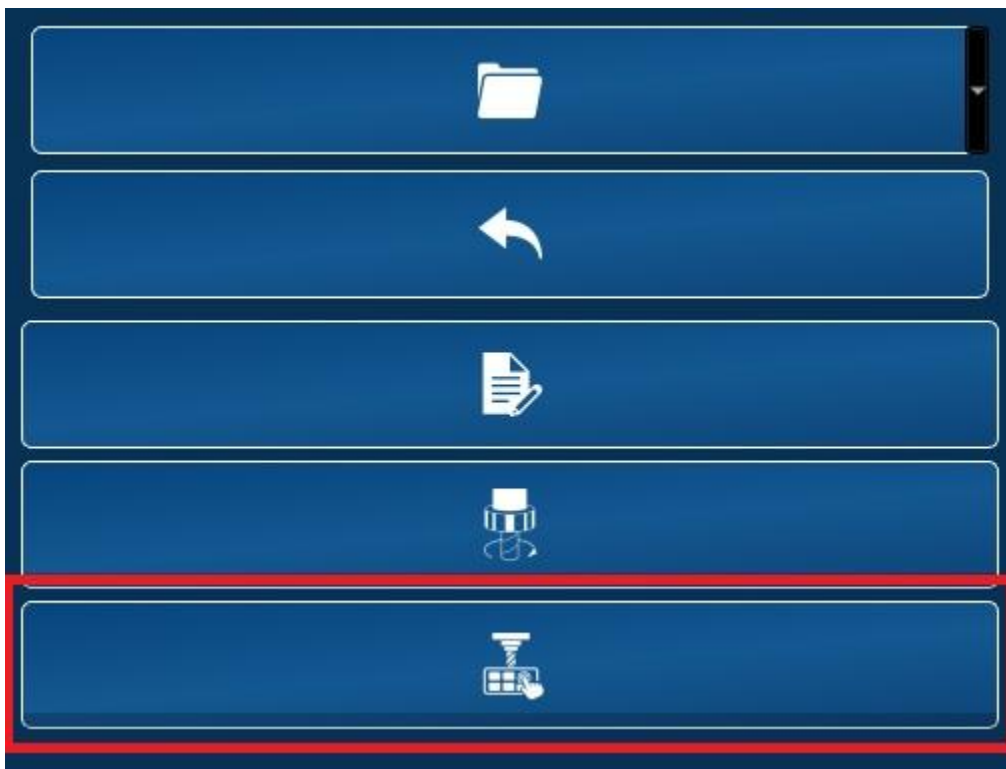
### Anzeige des aktiven Werkzeuges

Hier ist nur eine Anzeige, die Werkzeugparameter werden in der Werkzeugtabelle eingepflegt

|                    |                                      |    |
|--------------------|--------------------------------------|----|
| WKZ - Nummer:      | <input type="text" value="3"/>       |    |
| WKZ - Versatz Nr.: | <input type="text" value="3"/>       |    |
| WKZ - Länge:       | <input type="text" value="220.000"/> | mm |
| WKZ - Ø :          | <input type="text" value="100.000"/> | mm |

### Achsbewegung über Tastatur:

Aktivieren Sie die Manuelle Bewegung. Es wird eine grüne LED erscheinen,



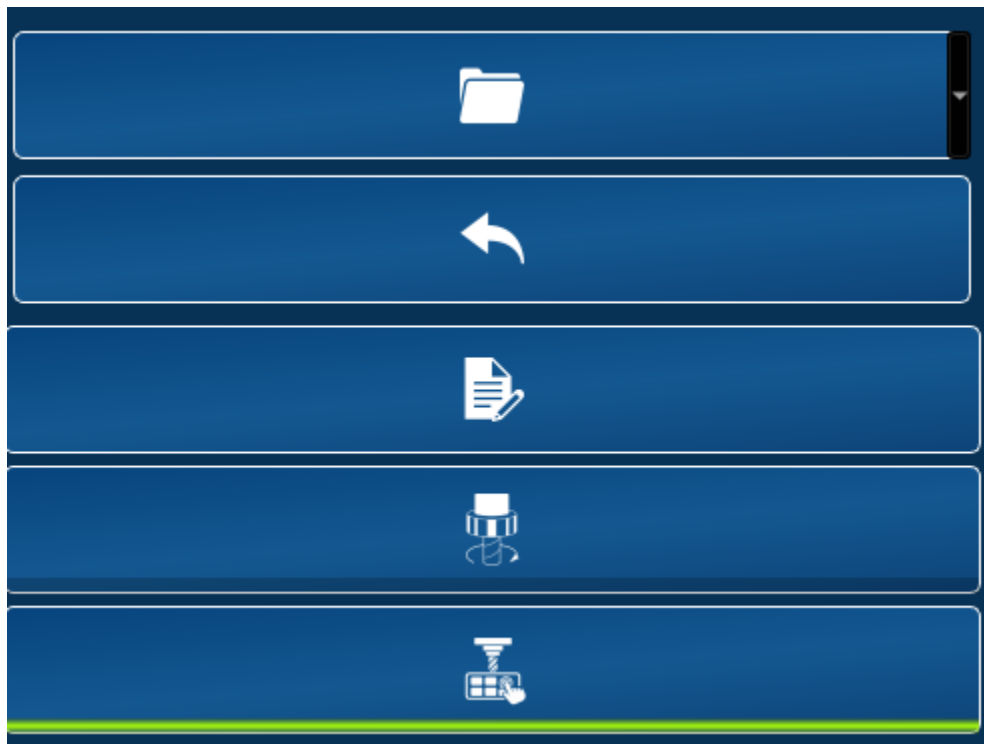
Wenn Sie die gewünschte Position erreicht haben können Sie über die Schaltflächen die Achsen Nullen





### Hinweis:

Wurde die Arbeitsraumüberwachung aktiviert muss erst eine Referenzfahrt vorher durch geführt sein um die Funktion nutzen zu können.



### Untere Leiste von Links nach rechts:

Referenz fahren: Hiermit lösen Sie die Referenzfahrt der Maschine aus

Maschinen Null: Fahren Sie auf die Maschinennullposition

Parken; Fahren Sie auf die eingetragene Park Position

Werkstück Null: Fahren Sie auf die Werkstück Null Position



### Letzte untere Zeile:

Hier sehen Sie von Links nach Rechts:

Zustand aktuell

Seriennummer des Controllers

Lizenzname  
Konfigprofil  
Bildschirmname

Zustand: EStop

CSMIO/IP-S [23330350016]

Lizenz für: Werkstatt

Konfigurationsprofil: Industrial\_New

Bildschirm: Industrial\_NEW

Zustand: Trajectory

CSMIO/IP-S [23330350016]

Lizenz für: Werkstatt

Konfigurationsprofil: Industrial\_New

Bildschirm: Industrial\_NEW

# Programmlauf

Wenn Sie ein Programm geladen haben

Programm

Werkzeugverwaltung

Einstellungen

Produktion

Zyklen

SRO: 61 %

U/min: 11937

OV: 1400

U/min: 0

mm/min: 3223

OV mm/min: 2901

Aktuell mm/min: 0

IST Vorschub %: 90

RR0: 100 %

FRO: 90 %

3D

4 Seiten

STOP

MDI

20%

verbleibend: 02 m 15 s

0:(CREATED 09/10/2026 11:31:33)

1:

2:(#4 - SCHAFTFRÄSER D 4 MM )

3:

4:G90 G94 G17 G49 G40 G80

5:G0 G28 G91 Z0

6:G90

7:N1

8:(TASCHENBEARBEITUNG - SCHRUPPEN)

9:()

10:(SCHAFTFRÄSER D 4 MM)

11:T04 M6

12:T04

13:G98

14:S11937 M3

15:M8

16:G43 H4

17:G0 X-0.72 Y20.496

18:Z5.

WKZ - Nummer: 10

WKZ - Versatz Nr.: 10

WKZ - Länge: -0.039 mm

WKZ - Ø : 0.000 mm

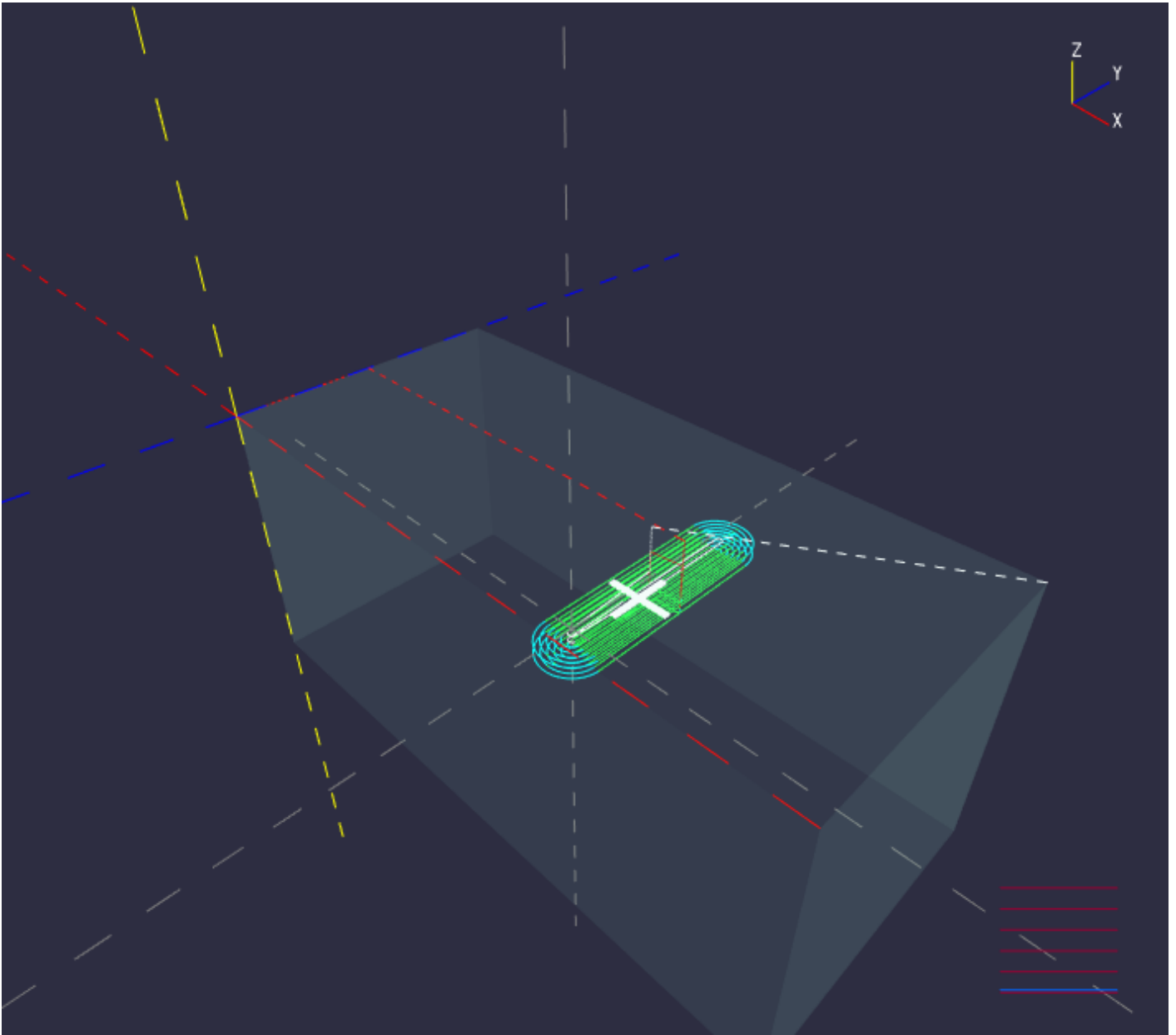
C:/DIN Code/3.tap

Wird Ihnen der Code angezeigt und eine Vorschau der Bahnen.  
Drücken Sie auf Programm Start um das Programm zu starten



Die LED bei Programmstart leuchtet dann:



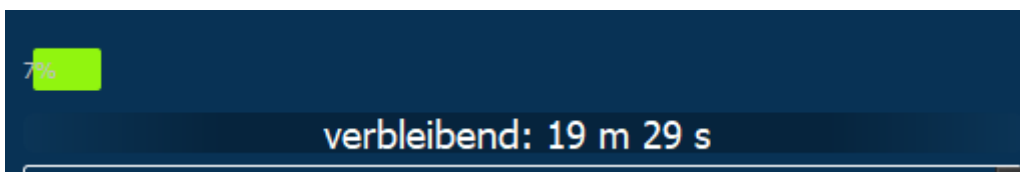


Die Position die gerade aktuell ist wird Ihnen angezeigt und der Code läuft weiter ab

```
verbleibend: 19 m 40 s
158:G1 X30.323 Y50.385
159:G3 X30.678 Y50.466 I0.074 J0.495
160:X29.552 Y52.119 Z-1.11 I-0.563 J0.826 F400.
161:X30.678 Y50.466 Z-1.219 I0.563 J-0.826
162:X29.552 Y52.119 Z-1.329 I-0.563 J0.826
163:X30.678 Y50.466 Z-1.439 I0.563 J-0.826
164:X29.552 Y52.119 Z-1.549 I-0.563 J0.826
165:X30.678 Y50.466 Z-1.658 I0.563 J-0.826
166:X29.552 Y52.119 Z-1.768 I-0.563 J0.826
167 X30.678 Y50.466 Z-1.878 I0.563 J-0.826
168:X29.552 Y52.119 Z-1.987 I-0.563 J0.826
169:X29.296 Y51.866 Z-2. I0.563 J-0.826
170:G2 X28.933 Y51.379 I-8.38 J5.865 F800.
171:G3 X28.93 Y50.858 I0.331 J-0.262
172:G2 X30.094 Y48.912 I-7.461 J-5.782
173:X30.792 Y46.755 I-9.846 J-4.379
174:G3 X46.008 Y30.963 I20.225 J4.262
175:X46.762 Y30.791 I5.641 J22.875
176:G2 X48.799 Y30.087 I-1.76 J-8.393

C:/DIN Code/CNC-Testprogramm.tap
```

Außerdem wird eine Anzeige des Fortschrittes angezeigt sowie geschätzte Restzeit:



PAUSE:

Um das Programm zu pausieren drücken Sie auf die Pausentaste in der Mitte, wurde die pause aktiviert leuchtet die Orange LED.

Um die Pause zu beenden, klicken Sie erneut auf die Pausentaste.



**Hinweis: Bei Pause bleibt die Spindel an.**



Um das Programm zu beenden drücken Sie auf Stop



**Hinweis: Ist die Paus noch aktive muss diese erst Beendet werden**



Ist ein Programm geladen können Sie auch von der Start 3D Anzeige auch auf 4 Seiten Ansicht umgeschaltet werden.

