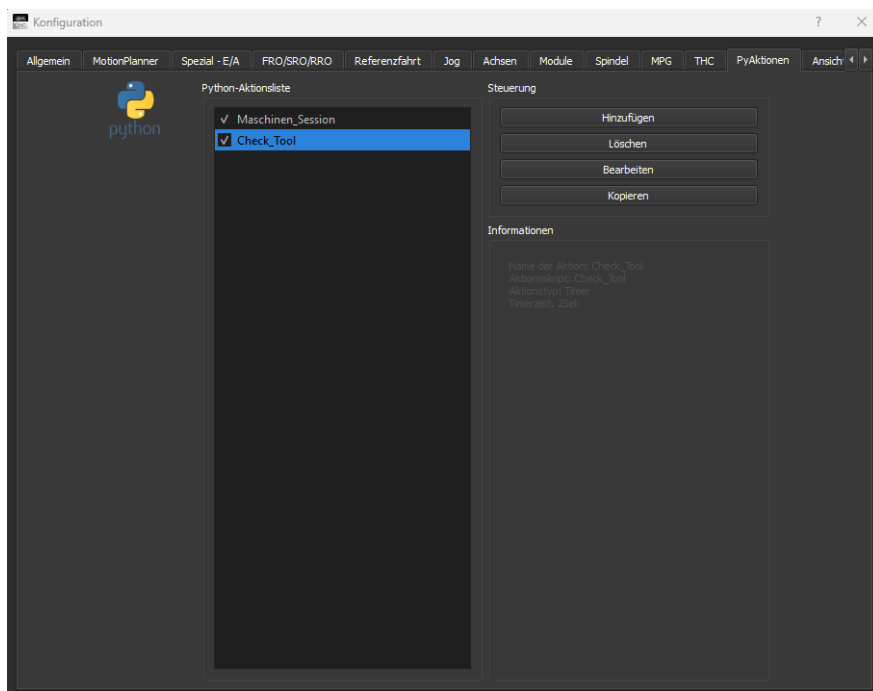


Check Tool

Wichtige Einstellungen zur Toolüberwachung

Überprüfen Sie je nach Rechner ob die Zeiteinstellungen passend sind. Zu kurze Zeiten beeinflussen die Rechnerzyklen.

Gehen Sie in die Pyaktion und dann auf Check_Toll suchen Sie Zeitraum und erhöhen Sie die Abfrage von 2 Sekunden auf Wert X



Aktion bearbeiten

Name: Check_Tool

Ereignis: Timer

E/A: ☐ Deaktiviert

E/A-Änderung: Änderung

E/A-Level: 0.01 V

Zeitraum: 2.000 Sek

Feste Zeit: Stunde: 0 Minute: 0

Parameternummer: 0

Parameteränderung: Änderung

Parameter-Level: 0.00

Skriptname: Check_Tool

Mit „Stopp-Taste“ gestoppt ☐

OK Abbrechen

Achtung: Wer Probleme mit der Überwachung bekommt deaktiviert diese Pyaktion und schickt uns ein ticket

Das der Skript im Hintergrund immer wieder die Tabelle abfragt erkennen Sie an der Statusleist

```
Gruppe cncToolTableActive gesetzt
Werkzeugtabelle aktualisiert - aktives Werkzeug: T1
Werkzeugtabelle prüfen - aktuelles Werkzeug: T1
Aktives Werkzeug erkannt: T1
Gruppe cncToolTableActive gesetzt
Werkzeugtabelle aktualisiert - aktives Werkzeug: T1
Werkzeugtabelle prüfen - aktuelles Werkzeug: T1
Aktives Werkzeug erkannt: T1
Gruppe cncToolTableActive gesetzt
Werkzeugtabelle aktualisiert - aktives Werkzeug: T1
```

Wenn alles richtig läuft sehen Sie wenn ein Werkzeugwechsel funktioniert bei der Eingabe

MDI m6 t2

▶

das in der Werkzeugverwaltung nun die Parameter Orange unterlegt sind.

Werkzeugparameter werden in der **Werkzeugtabelle** geändert, die Anzeige dient nur der Darstellung nicht zum Ändern.

Um Werkzeugdaten zu ändern, klicken Sie auf Werkzeugtabelle.

Hinweis: Die Durchmesserangaben werden erst ab Version 3.601 angezeigt.

Werkzeigtabelle		
Werkzeug	Länge	Ø
T1	100.000	22.000
T2	21.500	6.000
T3	220.000	100.000
T4	4.000	44.000
T5	6.000	55.000
T6	0.000	0.000
T7	0.000	0.000
T8	0.000	0.000
T9	0.000	0.000
T10	0.000	0.000
SIMCNC WERKZEUGTABELLE		