

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

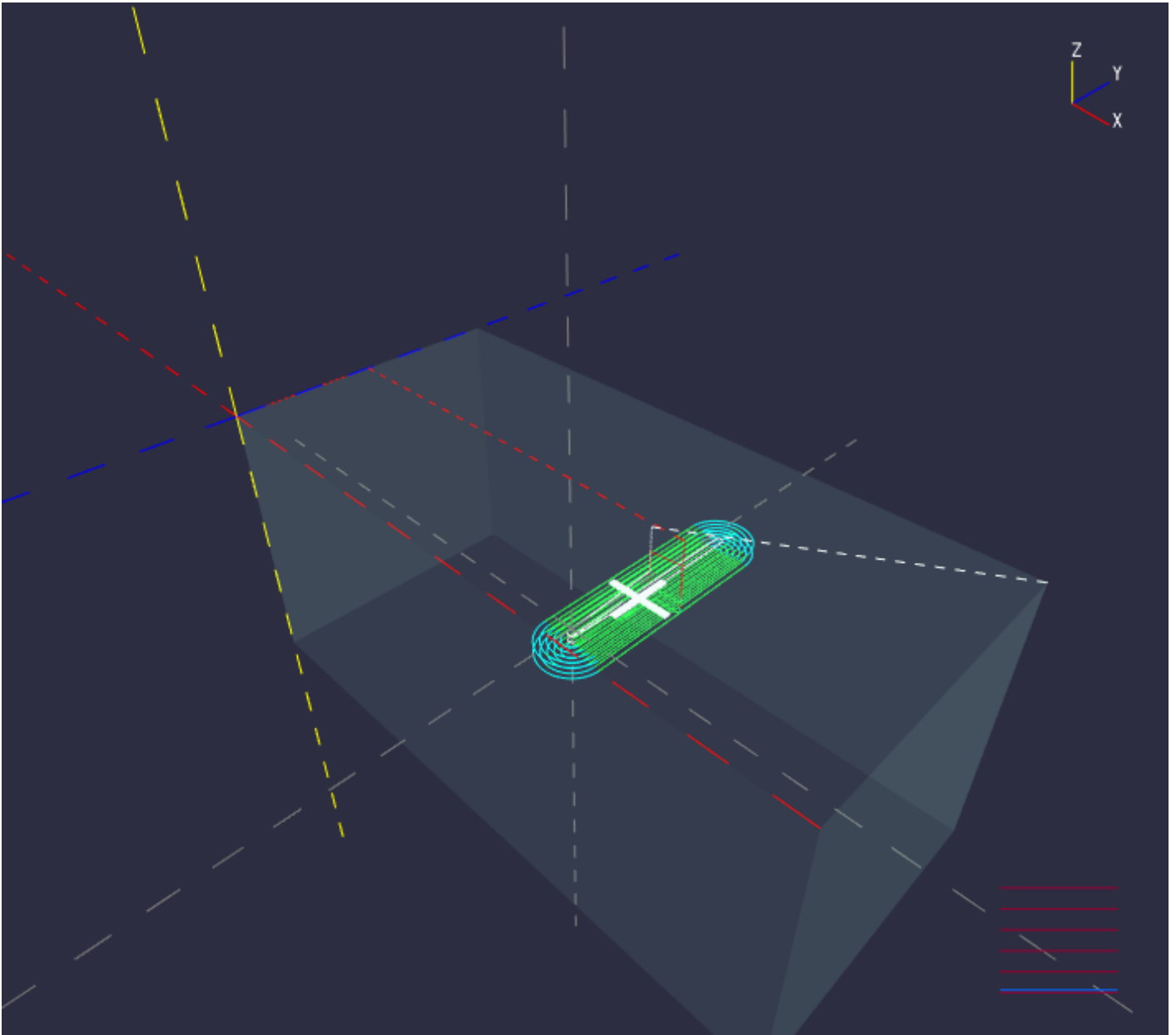
C:/DIN Code/3.tap

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:





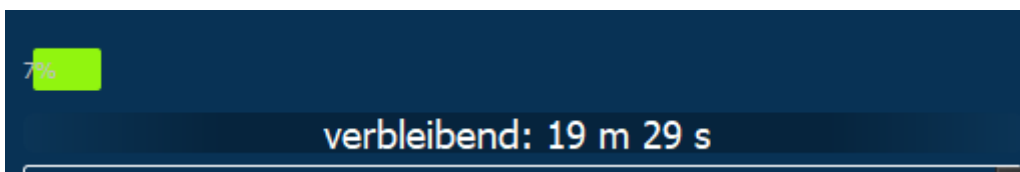
Die Position die gerade aktuell ist wird Ihnen angezeigt und der Code läuft weiter ab

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.



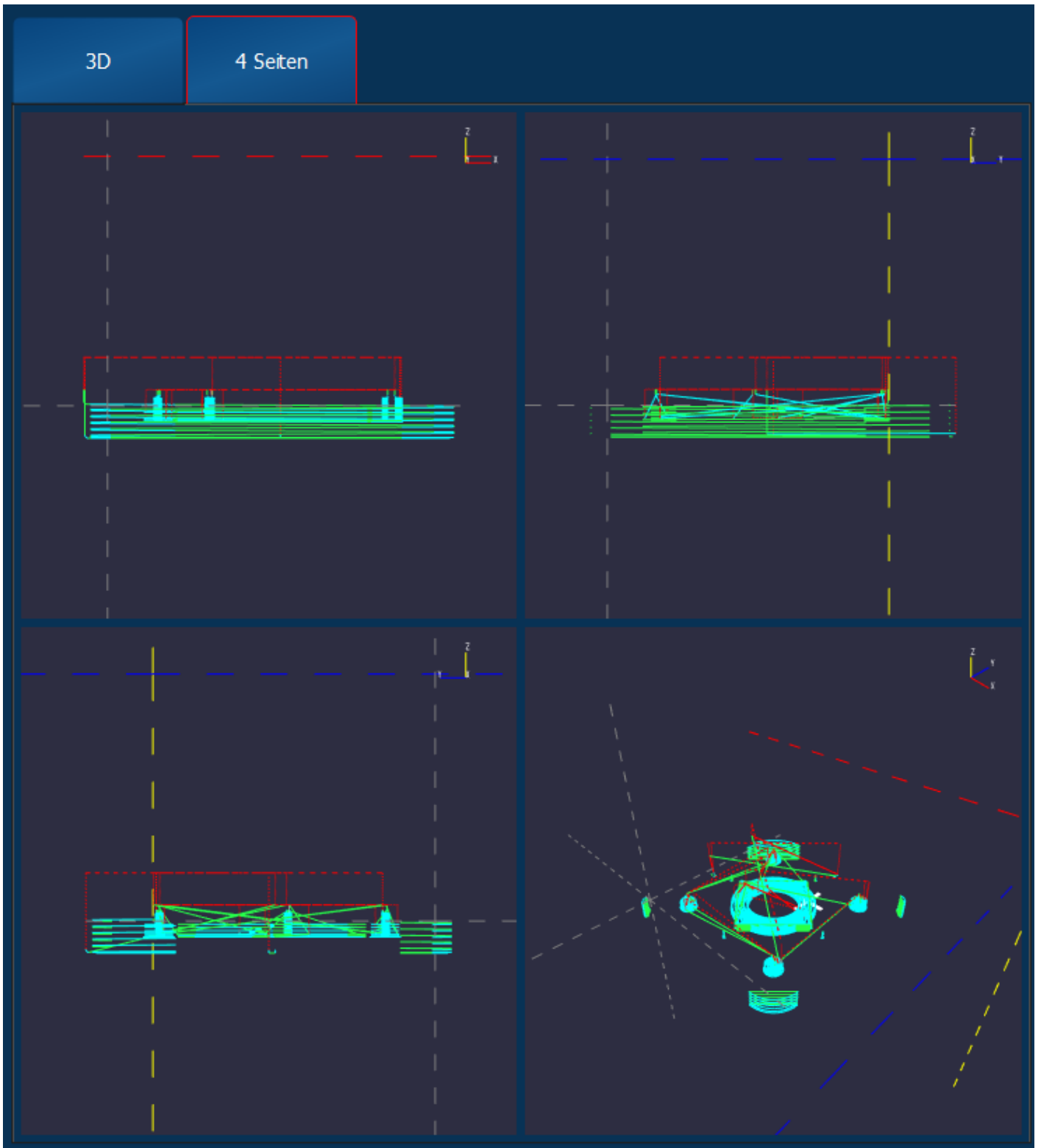
Um das Programm zu beenden drücken Sie auf Stop



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.



Revision #5
Created 2026-10-01 11:42:24 UTC by Admin
Updated 2026-10-02 12:59:00 UTC by Admin