

Startseite

Die Startseite

- [Wir setzen voraus !](#)
- [Die Startseite](#)
- [Automatik Seite](#)
- [Werkzeugwechsler](#)
- [Programm MGT](#)
- [Diagnose](#)
- [Zyklen](#)

Wir setzen voraus !

Um mit der Neo zu arbeiten setzen wir folgendes voraus:

- einen guten PC
- eine Auflösung von 1920 x 1080 Pixel am Monitor
- eine fertig eingerichtete Maschine

Laden Sie sich ggfs. hier die Anleitungen der [Grundversion der SIM Software](#)

Bedenken Sie das die Software neu ist und ggf. Fehler haben kann. Fällt Ihnen ein Fehler auf, gehen Sie in Ihr Benutzkonto des Online Shops und eröffnen Sie ein Ticket.

Unsere Neo wird es in 3 verschiedenen Versionen geben:

- Basis
- Pro
- Advanted

Eine Skalierung von 100%



Technik CNC-Steuerung
Technik@cnc-steuerung.com

System > Bildschirm

Startseite

System

Bluetooth und Geräte

Netzwerk und Internet

Personalisierung

Apps

Konten

Zeit und Sprache

Spielen

Barrierefreiheit

Datenschutz und Sicherheit

Windows Update

Helligkeit und Farbe



Helligkeit

Helligkeit des integrierten Bildschirms ändern



Nachtmodus

Verwenden wärmerer Farben, um blaues Licht zu blockieren.

Aus ☐



Farbprofil

Bestimmen, wie Farben auf dem Bildschirm angezeigt werden



HDR

Weitere Informationen zu HDR



Skalieren und Layout



Skalierung

Ändert die Größe von Text, Apps und anderen Elementen.

Einige Apps reagieren erst auf

📌 Skalierungsänderungen, nachdem sie geschlossen und wieder geöffnet wurden.

100%



Bildschirmauflösung

Passen

Sie die Auflösung an Ihren verbundenen Bildschirm an.

2736 × 1824 (empfohlen) ▾



Bildschirmausrichtung

Querformat ▾



Rotationssperre

Ein ☐



Mehrere Bildschirme

Präsentationsmodus für Ihre Bildschirme auswählen



Verwandte Einstellungen



Erweiterte Anzeige

Anzeigeinformationen, Aktualisierungsrate



Die Startseite

Die Startseite der NEO ist einfach und klar ausgeführt.

Durch die präzise Anordnung und Auswahl der Schaltflächen sieht der Anwender nur was er zum Bewegen der Achsen sowie setzen des Werkstücknullpunktes benötigt. Keine weitere Schaltflächen die nur ablenken und Fehler provozieren.



Ganz aussen haben wir auf jeder Seite unsere Navigation.

Hier finden Sie immer egal auf welcher Seite Sie sich befinden Ihre Navigation:

- Handbetrieb
- Automatikbetrieb
- Werkzeugwechsler
- Programm MGT
- Diagnose
- Zyklen
- Verbinden

Ist die Verbindung noch getrennt, leuchtet rechts unten keine Orange LED und unten links steht dort Zustand E-Stop in rot.



Klicken Sie um die Maschine zu verbinden auf die Schaltfläche Verbinden um die Kontrolle zu übernehmen.



Nun leuchtet die Led der Schaltfläche Verbinden Orange und unten links wechselt die Anzeige von Zustand E-Stop auf Zustand Idle.

Um nun mit der Maschine arbeiten zu können müssen Sie diese Referenz fahren. Klicken Sie dazu unten auf diese Schaltfläche.

HANDBETRIEB

X0000.000Y0000.000Z-019.950A0000.000

X+X NullX -

Y+Y NullY -

Z+Z NullZ -

A+A NullA -

0,010,11EinheitKontinuierlich

HANDBETRIEB

AUTOMATIK

WERKZEUGEWECHSLER

PROGRAMM MGT

DIAGNOSE

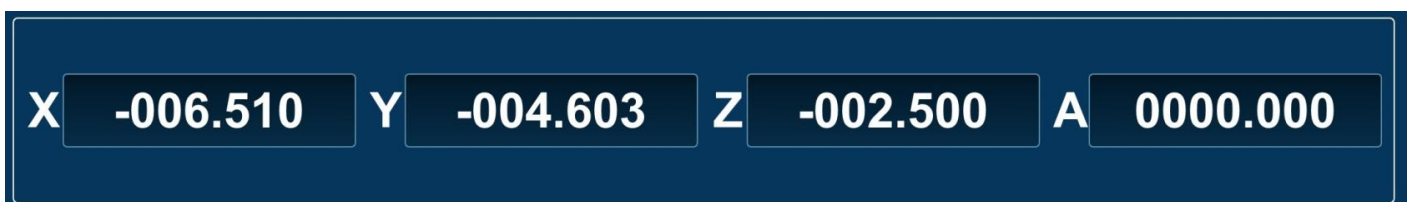
Zyklen

VERBINDEN

Nun der eigentliche Handbetrieb

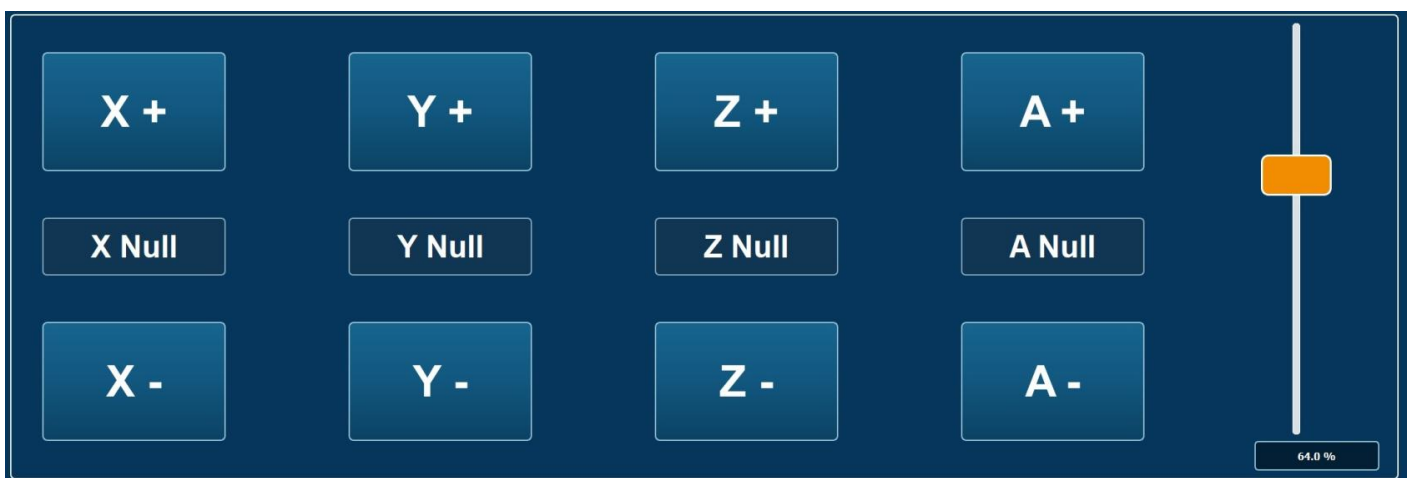


Die Achsposition im Handbetrieb zeigt Ihnen immer die aktuelle Werkstückkorrdinate an.



Die Position kann über die Schaltflächen verändert werden. Jede Achse hat eine Schaltfläche für die positive und Negative Achsbewegung.

Achtung: Bei der Bewegung schauen wir immer auf das Werkzeug, nicht auf die Achsen selber.



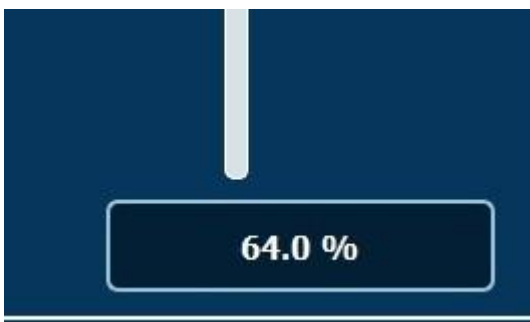
Wenn Sie Ihre Position erreicht haben, können Sie durch ein Klick auf die Schaltfläche Null die Achsen abnullen.



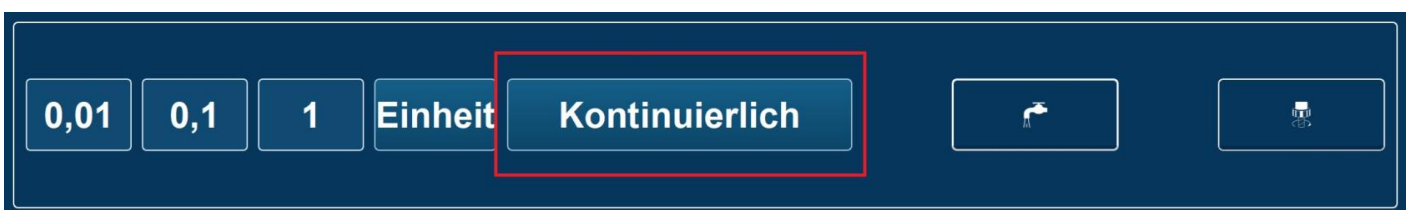
Die Geschwindigkeit kann über den Slider verstellt werden.



Über die Anzeige unterhalb des Sliders können Sie erkennen wie schnell Sie vom maximal Wert fahren. Hier ist zum Beispiel 64% von Eilgang geöhlt.



Ob Sie solange fahren wie Sie einen Button drücken oder ob Sie immer nur einen Schritt ausführen können Sie mit dieser Taste beeinflussen. Zeigt Ihnen die Schaltfläche Kontinuierlich bewegen die Achsen solange wie die Taste gedrückt wird.



Klicken Sie hingegen auf die Schaltfläche wechselt diese Ihre Ansicht auf Schritt



nun müssen Sie wenn die Schaltfläche Schritt zeigt einmal auf Einheit drücken. Es erscheint nun eine Einheit, die per Tastendruck auf die Achsenwahlschaltfläche bewegt wird. Ein erneutes Drücken auf Einheit lässt die Schrittweite weiterspringen von 0.01 auf 0.10 und dann auf 1.



In der gleichen Gruppe finden Sie die Schaltflächen Wasser An/ Aus



Ganz außen die Schaltfläche Spindel an



Automatik Seite

Werkzeugwechsler

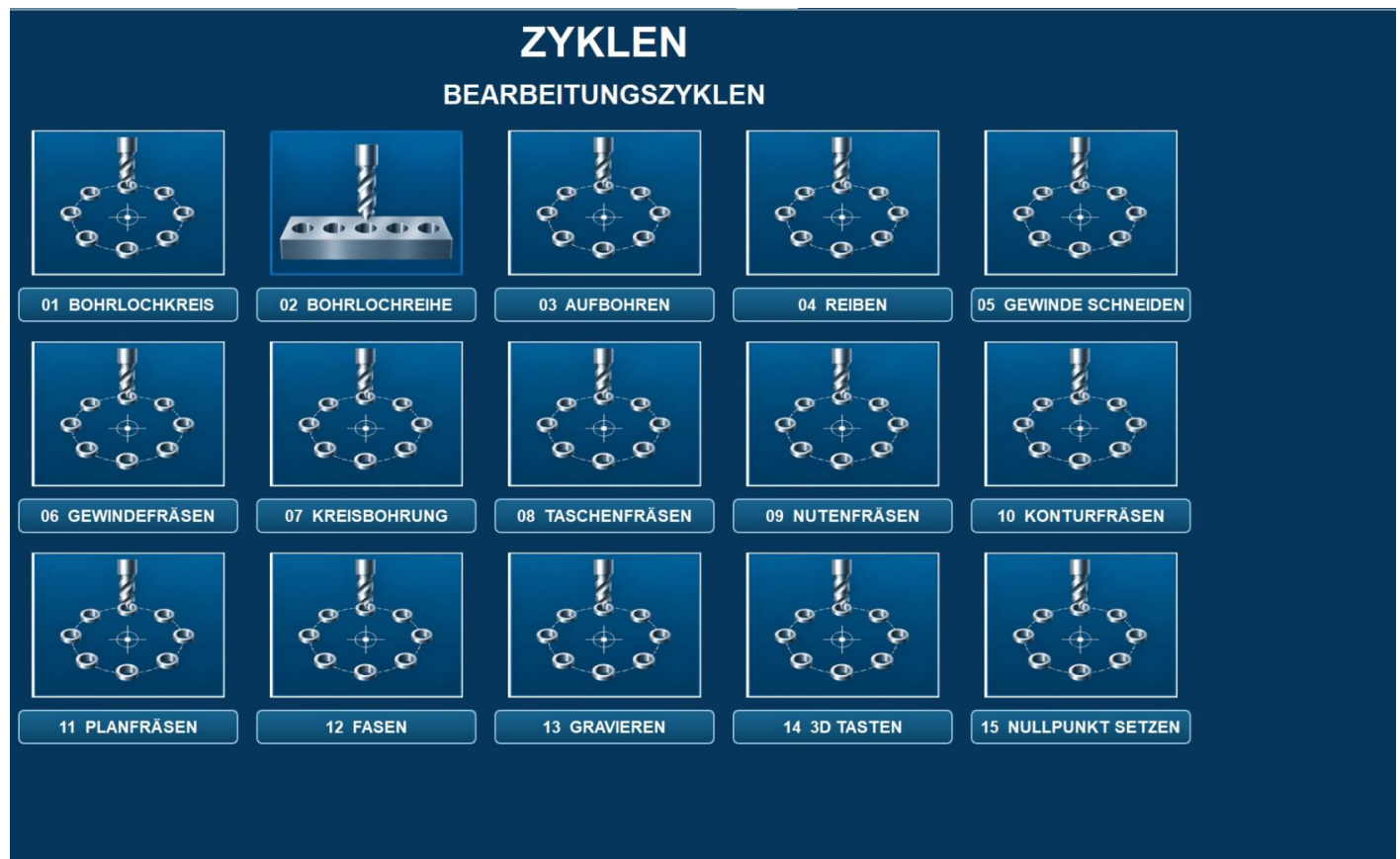
Programm MGT

Diagnose

Zyklen

Zyklen sind kleine Helfer die sich an die Werkstatt richten.

Mal eben ein Programm erstellen ohne Zeichnung oder aufwendiger Programmierung



Welche Zyklen es geben wird hängt von der Anfrage der Kunden ab. Wir stellen uns folgenden Ablauf an Hand der Bohrloch Reihe vor:

Klicken Sie auf Bohrloch Reihe, dieser Zyklus ist bereits in der Grundversion enthalten

ZYKLEN

BEARBEITUNGSZYKLEN



01 BOHRLOCHKREIS



02 BOHRLOCHREIHE



03 AUFBOHREN



04 REIBEN



05 GEWINDE SCHNEIDEN



06 GEWINDEFÄSEN



07 KREISBOHRUNG



08 TASCHENFRÄSEN



09 NUTENFRÄSEN



10 KONTURFRÄSEN



11 PLANFRÄSEN



12 FÄSEN



13 GRAVIEREN



14 3D TASTEN



15 NULLPUNKT SETZEN

Es öffnet sich der Zyklus Bohrloch Reihe mit seiner Eingabemaske.

Geben Sie alle Parameter ein die Sie benötigen um Ihre Bohrlochreihe zu erstellen und drücken Sie auf Vorschau

BOHRLOCHREIHE

Zyklusparameter

X START	0.000	VORSCHAU
Y START	0.000	
ANZAHL BOHRUNGEN	5	
ABSTAND [mm]	20.000	
WINKEL [Grad]	0.000	
BOHRTIEFE Z [mm]	-10.000	
SICHERHEITSABSTAND [mm]	5.000	
VORSCHUB [mm/min]	150.000	
DREHZAHL [U/min]	3000	

VORSCHAU

G-CODE ERZEUGEN

ZURUECK

In unserem Beispiel mit 5 Bohrungen sehen Sie ein kleine Vorschau. Das erste Bohrloch wird Gelb dargestellt, alle weiteren in Orange

BOHRLOCHREIHE

Zyklusparameter

X START	0.000	VORSCHAU
Y START	0.000	
ANZAHL BOHRUNGEN	5	
ABSTAND [mm]	20.000	
WINKEL [Grad]	0.000	
BOHRTIEFE Z [mm]	-10.000	
SICHERHEITSABSTAND [mm]	5.000	
VORSCHUB [mm/min]	150.000	
DREHZAHL [U/min]	3000	

VORSCHAU

G-CODE ERZEUGEN

ZURUECK

•

•

•

•

•

Hier in diesem Beispiel sehen Sie die Anordnung wenn ein negativer Winkel von 45 Grad angenommen wird.

Wieder das erste Bohrloch Gelb die weiteren in Orange.

BOHRLOCHREIHE

Zyklusparameter

X START

0.000

Y START

0.000

ANZAHL BOHRUNGEN

5

ABSTAND [mm]

20.000

WINKEL [Grad]

-45

BOHRTIEFE Z [mm]

-10.000

SICHERHEITSABSTAND [mm]

5.000

VORSCHUB [mm/min]

150.000

DREHZAHL [U/min]

3000

VORSCHAU

VORSCHAU

G-CODE ERZEUGEN

ZURUECK

