

Bewegung Stoppen und wieder anfahren?

Bewegung Stoppen und wieder anfahren? Wie geht das ?

Während einer Bewegung stoppen und wieder anfahren. Was muss ich beachten ?

Wer in einer Bewegung anhalten möchte um etwas zu kontrollieren, drückt bitte zuerst die Pausen Taste, so bleibt der Fräser an und die Bewegung stoppt nicht so abrupt. Dann kann die Stopp Taste gedrückt werden.

Der Fräser wird gestoppt und die Maschine kann zum Beispiel auf Z bewegt werden.

Bewegung1

Wer nun wieder starten möchte kann auf die Programmstartfläche drücken.

Es erscheint ein Fenster, hier kann die Bedingung gewählt werden, wie der Neustart ausgeführt werden soll.

Wichtig ist der Trajektorie Modus. Es gibt zwei Möglichkeiten:

1. Zugangssegment erstellen
2. G-Code genau befolgen

Wer den G-Code genau befolgen wählt startet am dem Punkt wo die Maschine steht, es wird nur in die Zeile geschaut und das abgearbeitet was dort steht.

Wer "Zusatzsegment erstellen" wählt braucht sich um die Z Achse, die eventuell angehoben wurde nicht kümmern. Da automatisch am Anfang des Satzes und auf die letzte Z Position gefahren wird.

Achtung: die Bewegung wird auf X und Y Achsen angewendet. Das bedeutet die Z Achse wird am Schluss wieder abgesenkt wenn Sie diese angehoben haben.

Im Bild zu erkennen -**roter Kreis** gestoppte Position - **Gelber Kreis** Anfangsposition bei Programmstart

Zugangs

Grafische Ansicht einstellen:

Segment1

Wer bereits gefräste Bahnen ausblenden möchte deaktiviert das Häkchen.

Segment2

“ Dieses Fenster anzeigen !

Deaktivieren Sie die Funktion nur wenn Sie sicher sind das Sie dieses Fenster nicht wieder angezeigt bekommen wollen.

Die Einstellungen sind nicht mehr änderbar !

Fenster

Revision #1

Created 2026-09-03 10:46:56 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 18:38:18 UTC by Admin