

Brennschneiden Makro für die SIM Software

Beim autogenen Brennschneiden muss der Anwender auf das richtige Erwärmen des Materials warten, erst dann kann der Bewegungsablauf stattfinden.

Brennschneiden Makro für die SIM Software:

Mit unserem Artikel: SW10625 kann der Anwender den Bewegungsablauf durch das Drücken einer Taste starten.

Beim autogenen Brennschneiden muss der Anwender auf das richtige Erwärmen des Materials warten, erst dann kann der Bewegungsablauf stattfinden. Über eine Wartezeit kann dieses erfolgen oder manuell über unser Makro per Taster.

Passende Produkte

Makros für eine Brennschneidemaschine

**Makros für eine
Brennschneidemaschine**

Artikelnummer: SW10625

[Zum Produkt →](#)

Sie benötigen 2 Makros:

- M100 Ersatz für das M3 Makro
- M101 Ersatz für das M5 Makro

Das M100 kann flexibel auf die Steuerung angepasst werden:

m100: Schalten eines Ausgangs und warten auf ein Ereignis (BRENNERSTEUERUNG)

(c) www.cnc-steuerung.com am 12.04.2024

Kundeneinstellungen

Eingänge

Eingang_Taster = 11

Ausgänge

Ausgang_Sauerstoff = 7

Ausgang_aktivieren = 1 # 1 = Ausgang_Sauerstoff wird angesteuert / 0 = Ausgang_Sauerstoff wird nicht geschaltet

Zeiteinstellungen

Wartezeit_in_Sekunden = 300 #300 Sekunden = 5 Minuten

ENDE Kundeneinstellungen

Systemeinstellungen

import time

import sys

mod_IP = d.getModule(ModuleType.IP, 0)

time_step = 0 # auxiliary variable

time_ms = Wartezeit_in_Sekunden * 1000

Stellen Sie dazu den Eingang des Zustimmtasters (Eingang_Taster = **11**) auf Ihre Steuerung ein. Wenn Sie den Sauerstoff schalten möchten kann dieses über den Ausgang zuweisen. (Ausgang_Sauerstoff = **7**) tragen Sie auch hier den richtigen Ausgang ein.

Damit die Maschine nicht unendlich lange auf Ihren Taster Eingang warten muss haben wir eine

maximale Wartezeit ($\text{time_ms} = \text{Wartezeit_in_Sekunden} * 1000$) vorgesehen. Stellen Sie hier die richtige Wartezeit ein. 1000 Sekunden wären zum Beispiel 5 Minuten.

Nach Ablauf der Zeit wird die Software aus Sicherheitsgründen von der Steuerung getrennt.

Für unsere ECAM stellen wir bei diesem Produkt auch einen passenden Postprozessor bereit der dann das M3 und M5 Makro ersetzt.

Diese Postprozessor arbeitet aber weiterhin mit einer Z Sicherheitshöhe.

Wenn Sie diese nicht wünschen setzen Sie bitte auf einen kleinen Wert wie zum Beispiel 0.1mm oder so. Dann wird zwar eine Bewegung ausgeführt die aber nicht ins Gewicht fällt.

Deaktivieren Sie auch die Funktion in den Einstellungen - Spindel M8 - M7 und M5 und M9 wie im Bild gezeigt.

Revision #1

Created 2026-09-03 10:48:16 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 19:33:48 UTC by Admin