

Makro M500 mit deaktivieren/aktivieren des Arbeitsraumes

Hier finden Sie alles zum Makro M500 wie man es auf seiner Maschine selber anpasst

Stellen Sie das M500 Makro auf Ihre Maschine ein.

Kopieren Sie das M500 Makro in den Skript Ordner Ihres Profils

Starten Sie die SIM Software - Öffnen Sie den Skript Editor

Dazu öffnen Sie Makro - Skript Editor anzeigen

Es öffnet sich der Editor - suchen Sie das Makro und öffnen Sie es.

Editor

Öffnen Sie den Editor

Suchen Sie nun die hier rot markierten Stellen (**bei Ihnen sind diese nicht Rot**) Wir haben hier in Grün die Zeilen beschrieben. Dieses ist in Ihrem Skript auch nicht vorhanden. Öffnen Sie diesen Skript nur mit dem SIM Soft Editor und verändern Sie nur die hier in rot Dargestellten Zahlen

Welcher Taster wird verwendet

probeIndex = **0** -Stellt den Eingang ein auf dem das Makro reagieren soll - auf 0 lassen

Position auf [X, Y, Z]

probeStartAbsPos = [**3104, -13.5, -1**] - hier wird die Absolut Positionen eingetragen wo angetastet wird

Maximale Suchstrecke

zEndPosition = **-300** - geben Sie die maximal mögliche Suchlänge ein

#Tasterreferenz Position

refToolProbePos = **-164.21** - geben Sie die Taster Position in Z an

Abfahrgeschwindigkeit (units/min)
vel = 10000 - wie schnell Sie die Positionen anfahren möchten
Antastgeschwindigkeit Schnell und langsam (units/min)
fastProbeVel = 2000 - Suchgeschwindigkeit 1. Antastung
slowProbeVel = 250 - Suchgeschwindigkeit 2. Antastung
Rückzugsstrecke
goUpDist = 5 - Strecke wieder hoch nach der 1. Antastung

Ganz unten finden Sie noch:

GCode = "G53 G0 X2800 Y100" #RR - die Position in absolt wo nach der Tastung hingefahren werden soll

Passende Produkte

Software Makro zur Werkzeuglängenvermessung mit Arbeitsraumüberwachung

Software Makro zur
Werkzeuglängenvermessun
g mit
Arbeitsraumüberwachung

Artikelnummer:
M500mitSoftlim

[Zum Produkt →](#)

Revision #1

Created 2026-09-03 10:46:55 UTC by Admin

Updated 2026-09-03 16:46:38 UTC by Admin