

Unsere Oberfläche im Detail

Hier gehen wir auf die Spezialoberfläche für eine Wissner / Witec Maschine ein.

Die GUI (Benutzeroberfläche) besteht im Wesentlichen aus 4 Seiten die einzeln aufgerufen werden können.

Start - Werkzeugverwaltung - Diagnose und Optionen

Mit der Startseite können alle Funktionen der Software aufgerufen werden.

Die Werkzeugverwaltung steht dem Anwender zu Verfügung wenn er die Werkzeugparameter manuell ändern möchte, was aber in der Regel nicht benötigt wird.

Unsere Diagnose zeigt dem Anwender die einzelnen Ein und Ausgänge direkt an, das hilft auch im Falle eines Supports unserem Supportmitarbeitern.

Optionen diesen immer dann, wenn auf etwas unvorhergesehenes reagiert werden soll.

Die Startseite:

Wenn Sie die Software über das Icon auf der Oberfläche gestartet haben, müssen Sie als erstes die Software verbinden. Drücken Sie dazu auf den Gelb/Grünen Button **(1)** rechts oben in der Oberfläche. Möchten Sie hingegen die Software beenden, klicken Sie auf den roten Button (2) um die Software zu schließen.

Ist die Software verbunden leuchtet eine lange grüne LED unterhalb der beiden Schaltflächen.

Verbinden

Verbinden / Trennen

Um die Maschine nun in Ihre Ausgangsposition zu bringen drücken Sie einmal auf die Schaltfläche Referenz fahren unten links auf der Startseite.

Die Z Achse wird nun den Referenzschalter suchen und anschließen die X und Y Achse anschließen referenzieren.

Sie werden außerdem bemerken das die Orangen LED Balken unterhalb der Digitalanzeige der X-Y und Z Achse nun nach Erreichen der Referenzposition Grün leuchten.

Referenz

Referenz

“ **LED Beachten !**

LED unter der Digitalanzeige einer Achse = **Orange** = nicht Referenz gefahren
Grün = Referenziert
Ohne eine Referenzfahrt kann kein Werkzeugwechsel stattfinden.

Nun müssen Sie ein Programm laden:

Klicken Sie auf den Ordner **(1)** um den Ordnerbereich von Windows zu öffnen

Um ein Programm wieder auf Anfang zu spulen klicken Sie auf die **(2)**.

Sie können ein Programm auch Editieren klicken Sie auf die **(3)** um den Board eigenen CNC Editor zu öffnen.

Programm

Programm

Müssen Sie noch einen Nullpunkt setzen, können Sie das über die 3 Schaltflächen jeweils der Achsen.

Quittieren Sie die Meldung mit Ok wenn Sie den Nullpunkt auf Null setzen möchten oder auf Nein wenn Sie abbrechen möchten.

Ebenso ist auch möglich den Nullpunkt manuell zu überschreiben. Klicken Sie auf das Achsenfeld und geben Sie den Betrag ein. Achten Sie das hier ein Punkt und kein Komma erwartet wird !

Nullpunkt_(1)

Nullpunkte setzen

Haben Sie ein Programm geladen, wird dieses im **(hier noch schwarzen Fenster)** angezeigt.

Um ein Programm zu starten, klicken Sie auf **(1)** , um ein Programm zu pausieren klicken Sie auf die **(2)**, die Bewegung wird gestoppt und die Spindel dreht weiter. Wenn Sie ein Programm Stoppen klicken Sie auf die **(3)**. Es wird erst eine Pause eingeleitet und dann die Spindel gestoppt.

DINCODE

DIN Code

Um zwischen den Seiten zu wechseln finden Sie unter den Digitalanzeigen.

Klicken Sie auf **(2)** um auf die Werkzeugverwaltung zu kommen. Mit einem Klick auf **(3)** gelangen Sie auf die Diagnoseseite. Um in die Diagnose zu kommen, klicken Sie auf **(4)**. Mit einem Klick auf **(1)** gelangen Sie zurück auf die Startseite.

Seitenwechsel

Seitenwechsel

Im Feld Spindel **(1)** finden Sie einen Schieberegler **(2)** mittel diesem Schieberegler können Sie die Drehzahl im Programmlauf beeinflussen.

Unter **(3)** wird Ihnen die Gewählte und die Übersteuerte Drehzahl angezeigt. Haben Sie eine Spindel mit Encoder können Sie die echte Drehzahl über das ENC Modul sich anzeigen lassen.

Spindel_(5)

Spindel übersteuern

Direkt unter dem Feld Spindel finden Sie das Feld Vorschub.

Hier finden Sie auch einen Schieberegler mit dem Sie die Vorschubgeschwindigkeit im Programm übersteuern können. Die geladenen Werte und die übersteuerten Werte sehen Sie in den rechts Spalten.

Vorschub_(1)

Vorschub

Werkzeugansicht:

Schauen Sie sich die Parameter Ihrer Werkzeuge auf der Startseite an.

Im Feld (1) mit der großen Zahl wird mit einem Blick groß das aktuelle Werkzeug **in der** Spindel angezeigt.

O bedeutet kein Werkzeug in der Spindel.

Dieses Feld und das Werkzeugfeld unten(2) kann nicht geändert werden. Warum erklären wir Ihnen noch gesondert unter Werkzeugwechsler.

Tool

Toolanzeige

Unten links finden Sie, wenn Sie ein Programm eingeladen haben, wird Ihnen hier die Bahnvorschau angezeigt.

Bahnvorschau

Am unteren Ende der Seite sehen wir weitere Schaltflächen die Ihnen die Anwendung leichter macht.

(1) - Referenz fahren auf alle 3 Achsen -Reihenfolge Z- X und Y zusammen

(2) - Parken - die Position wird im Makro hinterlegt

(3) - Absaugung An/Aus

(4) - Vakuum An/Aus - bleibt auch an, wenn die Maschine nicht verbunden ist.

- (5)** - Spindel An - hier wird direkt eine Drehzahl von 10.000 U/min ausgegeben
- (6)** - Werkstück Null anfahren (erst die X und Y Achse dann senkt sich die Z Achse ab)
- (7)** - Minimalschmiermenge An/Aus

UntereLeiste

Untere Leiste

Zum Schluss finden Sie unten rechts noch die MDI Zeile.

Geben Sie bei **(1)** einen Code oder M-Befehl ein und bestätigen Sie mit **(2)** die Eingabe

MDI_(1)

MDI

Nun einen Reiter weiter zur Werkzeugverwaltung:

Hier sehen Sie rechts die Parameter des gewählten Werkzeuges und die Schaltfläche Werkzeugtabelle.

Besonders ist hier der Wert Toleranz. Dazu aber später unter Werkzeugwechsler mehr.

Wissner_Werkzeugverwaltung_(1)

Werkzeugverwaltung

Die Diagnose:

Hier finden unserer Supporter alle Informationen **(1)** die wichtig sein könnten.

Für Sie als Anwender benötigen Sie nur den QR Code **(2)** um direkt zu dieser Seite zu gelangen.

Diagnose

Diagnose

Optionsseite:

Hier sind Schaltflächen die besondere Funktionen ermöglichen.

- (1) - Zyklon im Hoover (An/Aus)
- (2) - Anschlagbolzen (Auf/Ab)
- (3) - Hold and Press (Rauf/Runter)

(4) - Defektes Werkzeug ablegen - später mehr unter Werkzeugwechsler

(5) - Softlimits ausschalten

Optionen

Optionen

Wer ohne Referenzfahrt die Maschine bedienen muss, kann dieses über das deaktivieren der Softlimits machen. Aber Achtung jetzt sind Sie nicht mehr durch die Software Arbeitsraumüberwachung geschützt.

Die mechanischen Endlagen bleiben aber erhalten.

Revision #1

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

Updated 2026-09-04 18:37:50 UTC by Admin