

Werkzeugwechsler Advanced für die SIM Software

Unsere Advanced Werkzeugwechsler besteht aus einem M6 Makro. Dieses Makro kann mit einem kostenlosen Tool wie Notepad++ geöffnet werden oder Sie

Anleitung zum Werkzeugwechsler Advanced für die SIM Software

Unsere Advanced Werkzeugwechsler besteht aus einem M6 Makro.
Dieses Makro kann mit einem kostenlosen Tool wie Notepad++ geöffnet werden oder Sie nutzen das Skripting innerhalb der SIM Software.

Hier können Sie Notepad++ [kostenlos herunterladen](#)

(wir übernehmen keine Verantwortung für externe Link's)

Der Skript selber hat ca. 540 Zeilen und wurde von uns sehr gut beschrieben.

Alles was Grün geschrieben wurde fängt mit einer Raute an (#) und ist eine Beschreibung.
Wir empfehlen Ihnen den Skript in seiner Originalform zu sichern und dann mit der Änderung/
Anpassung an Ihrer Maschine zu beginnen.

// Achtung: Der Ausgang 1 der CSMIO muss als Enable zugewiesen

**Bearbeiten Sie maximal nur bis Zeile 92
Wer ohne den Ausgang 1 arbeiten möchte kann die Abfrage in Zeile
184 bis incl. 189 mit # auskommentieren.**

Passende Produkte

Werkzeugwechsler Advanced für die SIM Software

[Werkzeugwechsler](#)
[Advanced für die SIM](#)
[Software](#)

Artikelnummer: SW10616_1

[Zum Produkt →](#)

Testmodus = Ein

Im Testmodus wird zu jeder Aktion ein Meldungsfenster angezeigt. Sonst auf Aus stellen
VORTEIL: Man hat genügend Zeit, die Maschine zu stoppen, falls der Ablauf an der Stelle falsch ist.

Im Normalbetrieb muß die Variable Testmodus auf Aus gesetzt werden. Dann wird kein Meldungsfenster angezeigt

“ Der Testmodus gibt Ihnen zu jeder Zeit die Sicherheit über den Ablauf - sehr zu Empfehlen

4444

Wenn alles gut läuft ändern Sie dann Ein auf Aus

55555

Nach den Einstellungen kommt in Zeile 92 der Hinweis das ab hier nun der Skript nicht mehr verändert werden darf. Achtung halten Sie sich bitte daran.

66666

“ Lesen Sie sich die Hinweise genau durch ! Gehen Sie mit Sorgfalt und Vorsicht an die Programmierung heran. Haben Sie den Not Aus immer Griffbereit.

Es dürfen nur die rot markierten Stellen geändert werden

Begrifflichkeiten:

Parametereinstellungen des Kunden / Anpassung an die eigene Maschine

Haupttrichtung = "X" # Richtung der Hauptbewegung: Haupttrichtung ist diejenige Richtung, in der die Werkzeuge aufgebaut sind.

Langsam_G01 = 250 # Geschwindigkeit für langsame Fahrt (G01)

Out_Klemmung = 7 # Digitalausgang für die Klemmung // ACHTUNG: negative Logik: 0 = Klemmung zu, 1 = Klemmung offen!!!!

Out_Druckluft = 5 # Digitalausgang für Druckluft // positive Logik: 0 = Druckluft aus, 1 = Druckluft an

Druckluft_Zyklen = 0 # Anzahl der Ab und Auf-Bewegung mit offener Klemmung, über dem Werkzeug mit Druckluft an

Testmodus = An # Im Testmodus wird zu jeder Aktion ein Meldungsfenster angezeigt. Sonst auf Aus stellen

VORTEIL: Man hat genügend Zeit, die Maschine zu stoppen, falls der Ablauf an der Stelle falsch ist

Im Normalbetrieb muß die Variable Testmodus auf Aus gesetzt werden. Dann wird kein Meldungsfenster angezeigt

Definition der Digitaleingänge (DI) und weiterer notwendiger Parameter zu den Digitaleingängen

In_Klemmung = 13 # DI für Klemmung ist auf (Logisch 1 = Klemmung auf / Logisch 0 = Klemmung geschlossen)

In_Werkzeug = 5 # Digitaleingang für Tool inside (Logisch 1 = Werkzeug in Spindel vorhanden)

In_SpindelSteht = 7 # Digitaleingang für stehende Spindel (Logisch 1 = Spindel dreht / Logisch 0 = Spindel steht)

Zeiteinstellungen für die Digitaleingänge

Zeit_Klemmung = 3 # Zeit [Sekunden] bis Klemmung auf ist

Zeit_Werkzeug = 2 # Zeit [Sekunden] bis Werkzeug in Spindel ist (Tool is inside)

Zeit_SpindelStop = 10 # Zeit [Sekunden] bis Spindel steht

Überwachung der Digitaleingänge Ein / Aus

Check_Klemmung_Auf = Ein # Soll Digitaleingang 'Klemmung auf' überwacht werden? Wenn nicht, dann auf 'Aus' stellen

Check_Werkzeug_In_Spindel = Ein # Soll Digitaleingang 'Werkzeug ist in Spindel' überwacht werden? Wenn nicht, dann auf 'Aus' stellen

kzeug ist in Spindel' überwacht werden? Wenn nicht, dann auf 'Aus' stellen

Check_Spindel_Steht = Ein # Soll Digitaleingang 'Spindel steht' überwacht werden? Wenn nicht, dann auf 'Aus' stellen

Überwachung der Digitaleingänge Ein / Aus

Parameter zur Hauben- & Schlittensteuerung (Der Werkzeughalter ist außerhalb der Arbeitsfläche

und wird -mittels Magnetventil oder Pneumatik - beim WZW vor und zurück gefahren)

Ausgänge

Out_Haube = 6 # Digitalausgang für die Haubensteuerung

Out_Schlitten = 6 # Digitalausgang für die Schlittenhalterung für die Werkzeuge

Eingänge

In_Haube_Unten = 9 # Digitaleingang für Haubenschalter unten

In_Haube_Oben = 13 # Digitaleingang für Haubenschalter oben

In_Schlitten_Ausgefahren = 12 # Digitaleingang für Werkzeugschlitten ist ausgefahren (bereit zum WZW)

In_Schlitten_Eingefahren = 9 # Digitaleingang für Werkzeugschlitten ist eingefahren (zurück zur Parkposition)

Nachfolgende Variablen: Hauben- & Schlittensteuerungen ein- oder ausschalten

Check_Haubensteuerung = Ein # Wenn Haubensteuerung vorhanden, dann 'Ein', sonst 'Aus'

Check_Schlittensteuerung = Ein # Wenn Schlittensteuerung vorhanden, dann 'Ein', sonst 'Aus'

Wartezeiten für Hauben- & Schlittensteuerungen

Zeit_Haube = 5 #Wartezeit für die Haubenbewegung, bis Haube hoch bzw. heruntergefahren ist

Zeit_Schlitten = 7 #Wartezeit für die Schlittenbewegung, bis Schlitten ein- oder ausgefahren ist.

ENDE Parametereinstellungen des Kunden / Anpassung an die eigene Maschine

Passende Produkte

Werkzeugwechsler Advanced für die SIM Software

[Werkzeugwechsler](#)
[Advanced für die SIM](#)
[Software](#)

Artikelnummer: SW10616_1

Zum Produkt →

Revision #1

Created 2026-09-03 10:48:31 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 19:41:13 UTC by Admin