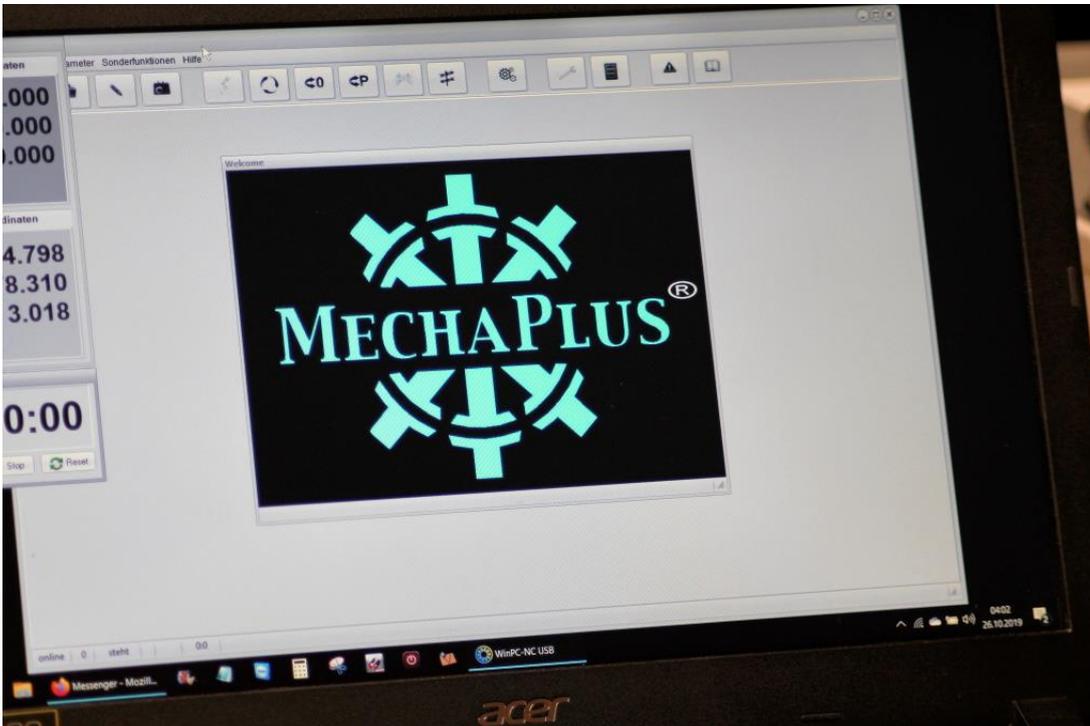


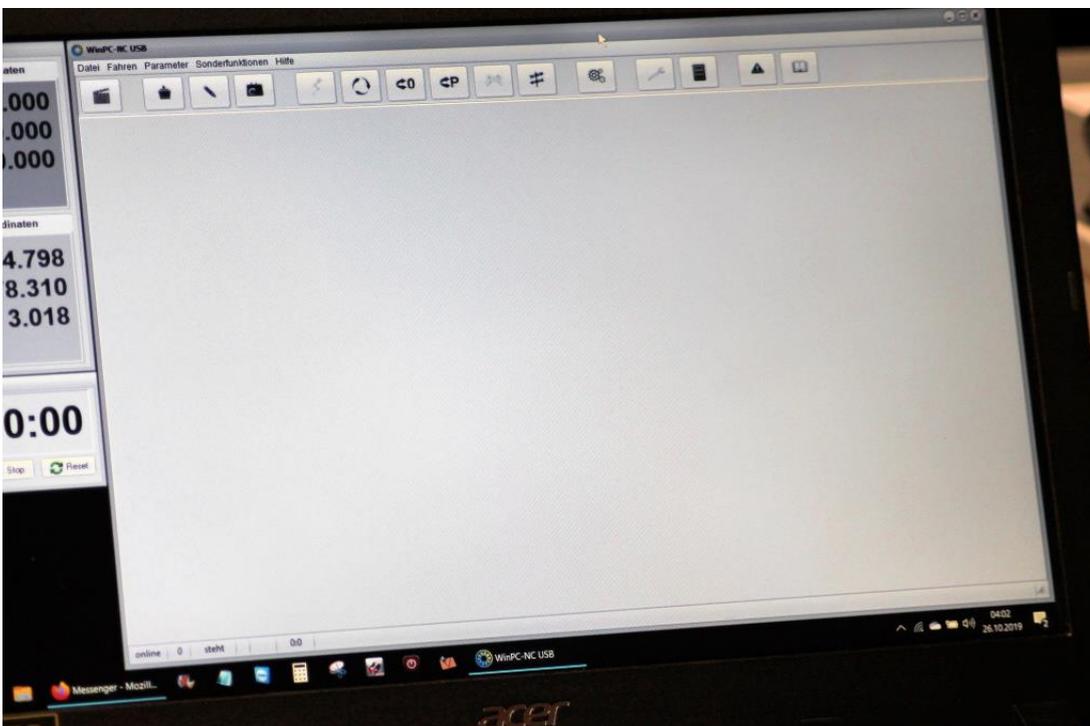
MECHA PLUS®

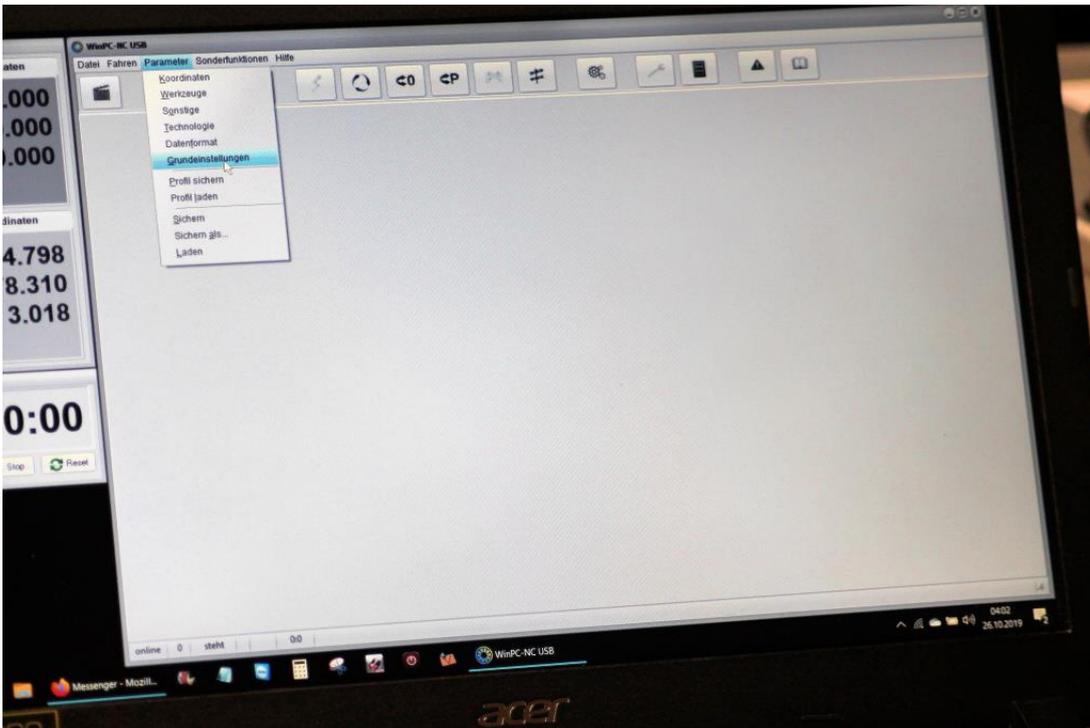
[Anleitung zu WinPC-NC USB Stand 10/2019 Lewetz](#)

Kurzanleitung zu unseren Maschinen

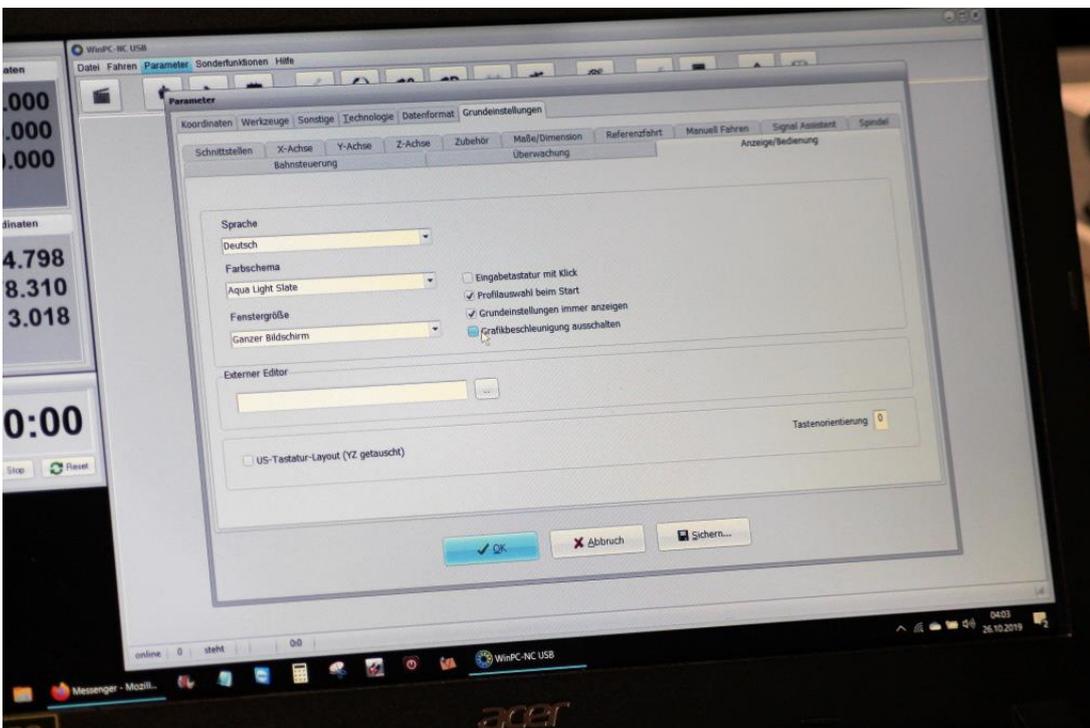


Nach der Installation WinPC-NC mit angestecktem USB Controller das erste mal starten.



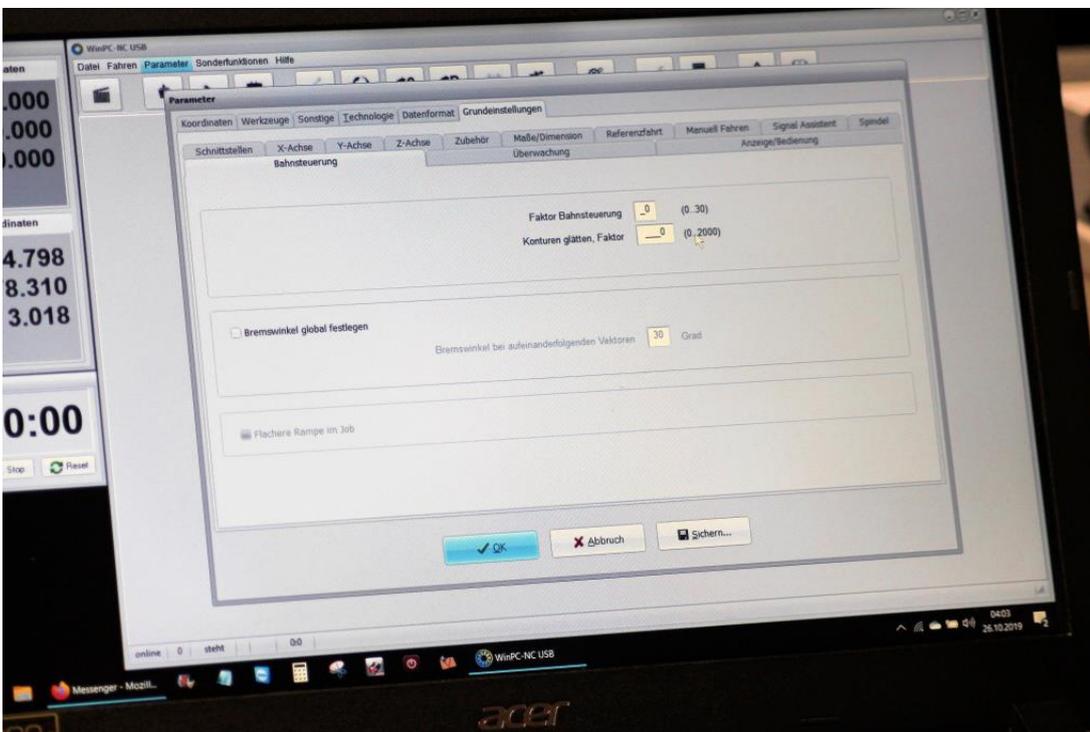


Grundeinstellungen öffnen



Anzeige Bedienung

ggf. muss bei die Grafikbeschleunigung ausgeschaltet werden, abhängig von der Grafikkarte

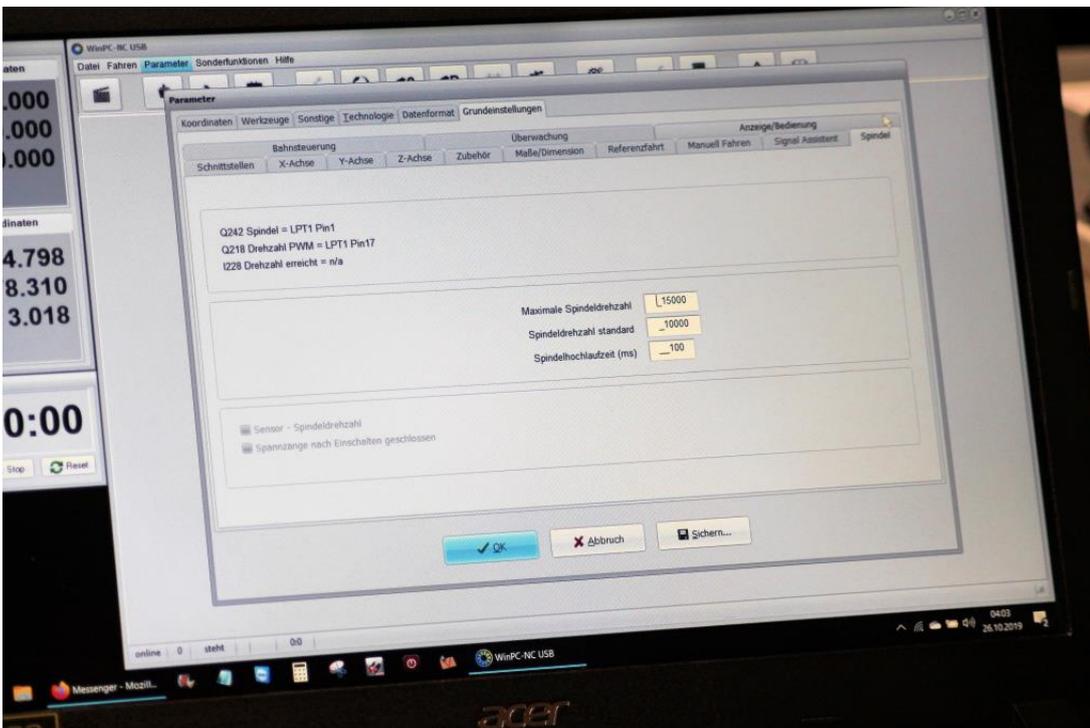


Bahnsteuerung

Faktor Bahnsteuerung "0"

Kontur glätten Faktor "0"

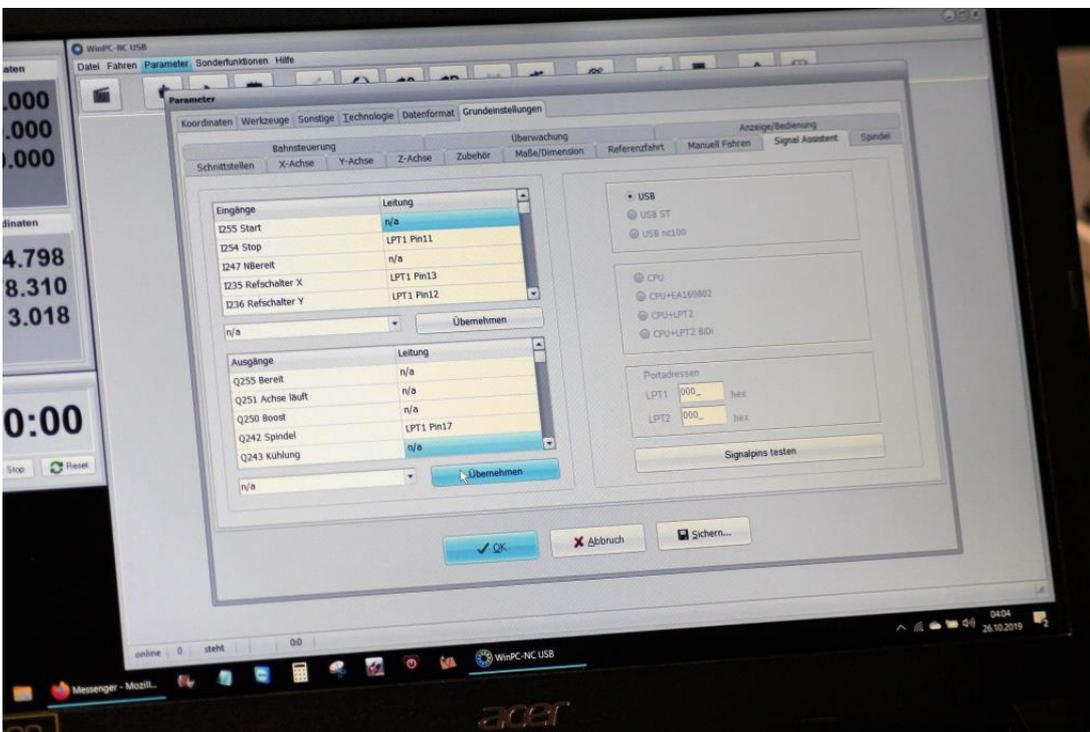
Sollte es beim Fräsen zu Schrittverlusten kommen können die Werte erhöht werden.



Spindel

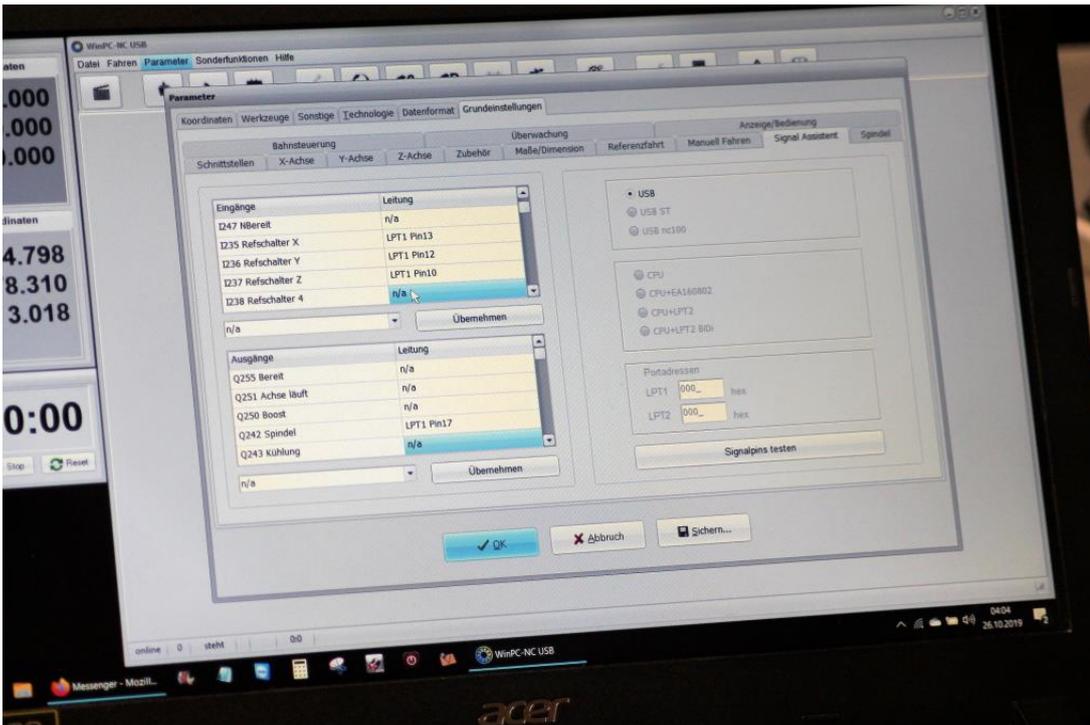
max Drehzahl 25000

Nur Aktiv wenn PWM Signal verwendet wird



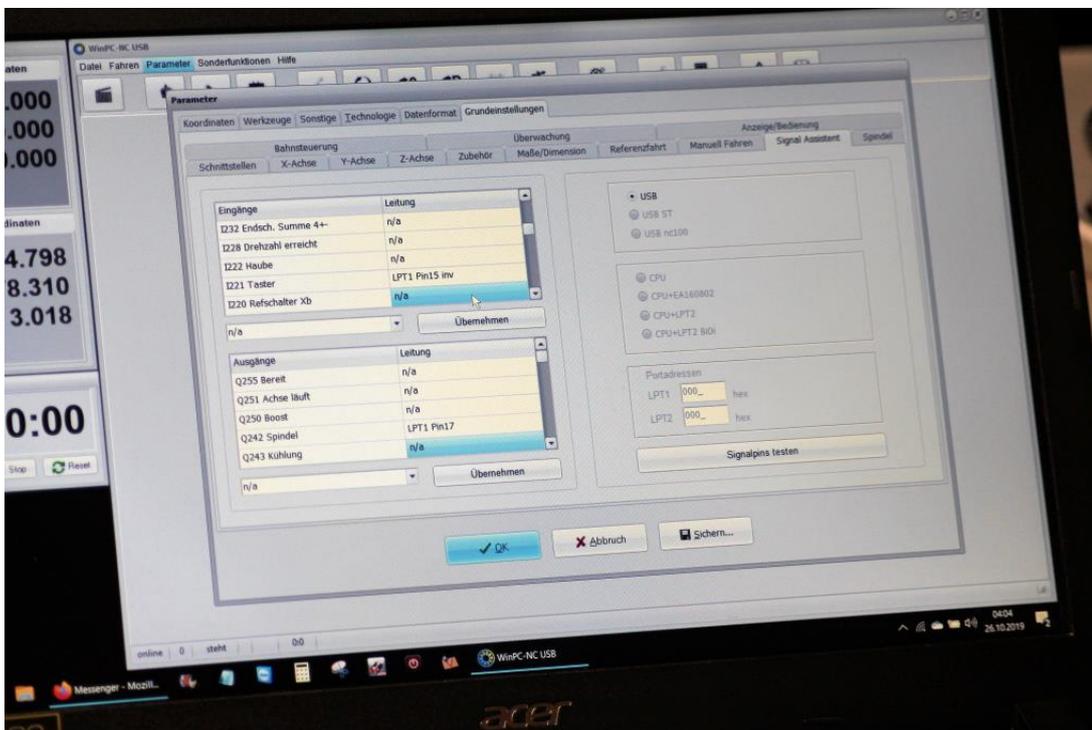
Signal Assistent

- Stop LPT1 Pin11
- Ref X LPT1 Pin13
- Ref Y LPT1 Pin12
- Ref Z LPT1 Pin10
- Spindel LPT1 Pin17



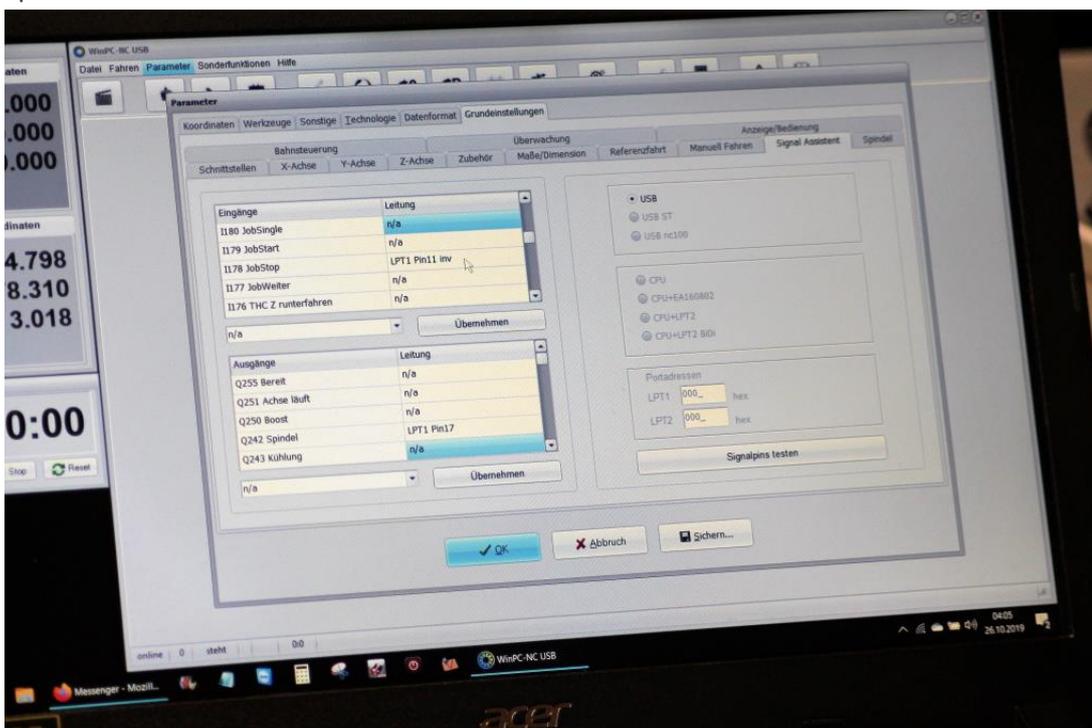
Signal Assistent

- Stop LPT1 Pin11
- Ref X LPT1 Pin13
- Ref Y LPT1 Pin12
- Ref Z LPT1 Pin10
- Spindel LPT1 Pin17

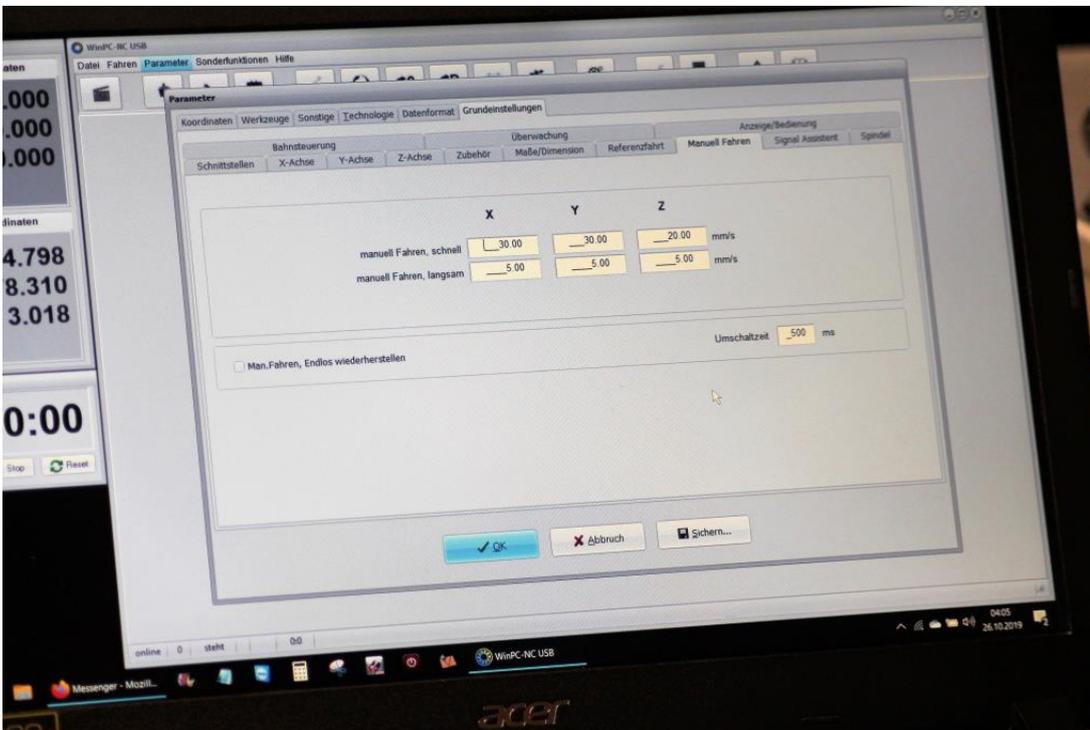


Signal Assistent

Stop LPT1 Pin11
 Ref X LPT1 Pin13
 Ref Y LPT1 Pin12
 Ref Z LPT1 Pin10
 Taster LPT1 Pin15inv
 Jobstop LPT1 Pin11inv
 Spindel LPT1 Pin17

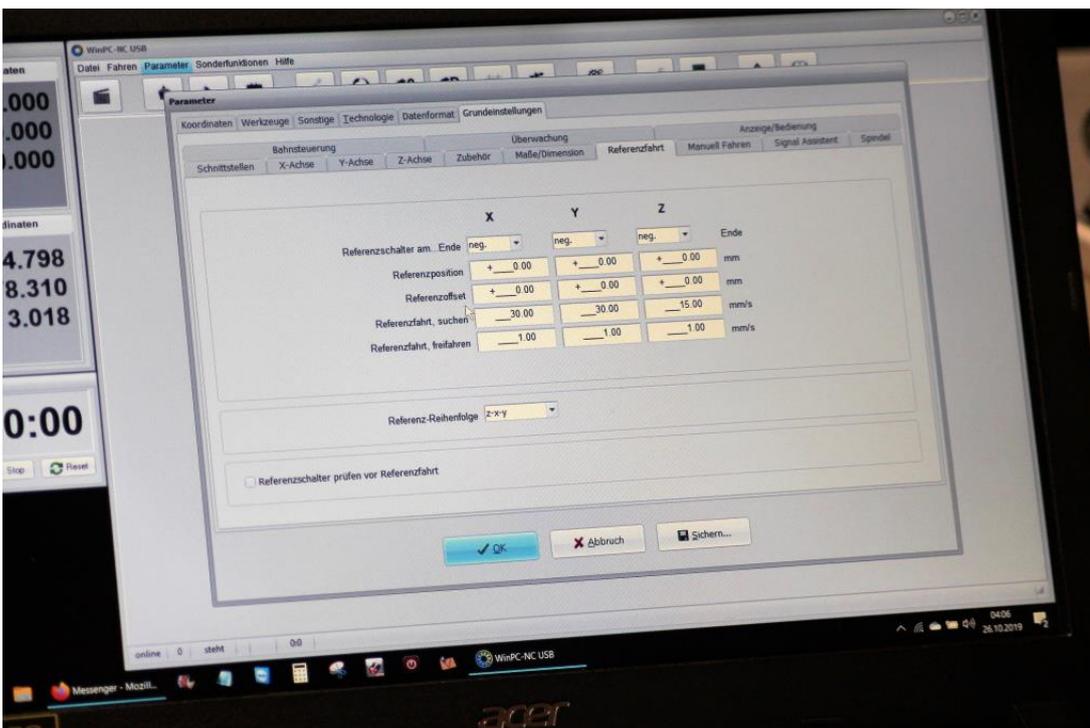


Stop LPT1 Pin11
 Ref X LPT1 Pin13
 Ref Y LPT1 Pin12
 Ref Z LPT1 Pin10
 Taster LPT1 Pin15inv
 Jobstop LPT1 Pin11inv
 Spindel LPT1 Pin17
 Drehzahl PWM LPT1 Pin14inv



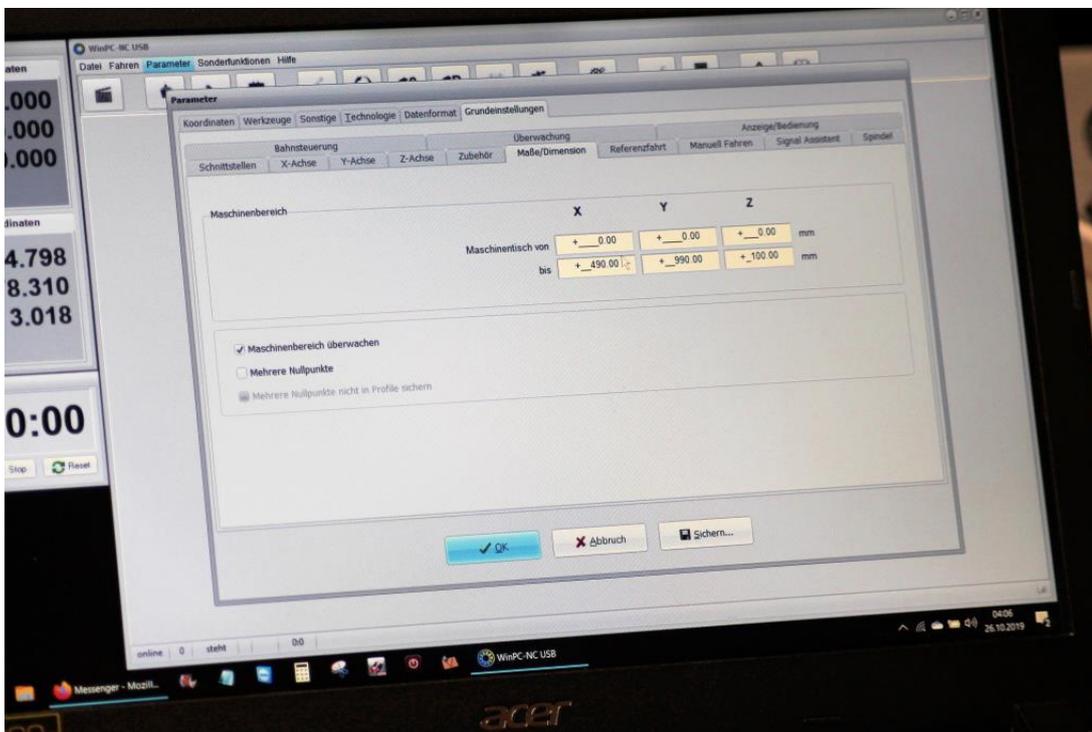
Manuell Fahren

-X -Y -Z
30 30 20
5 5 5



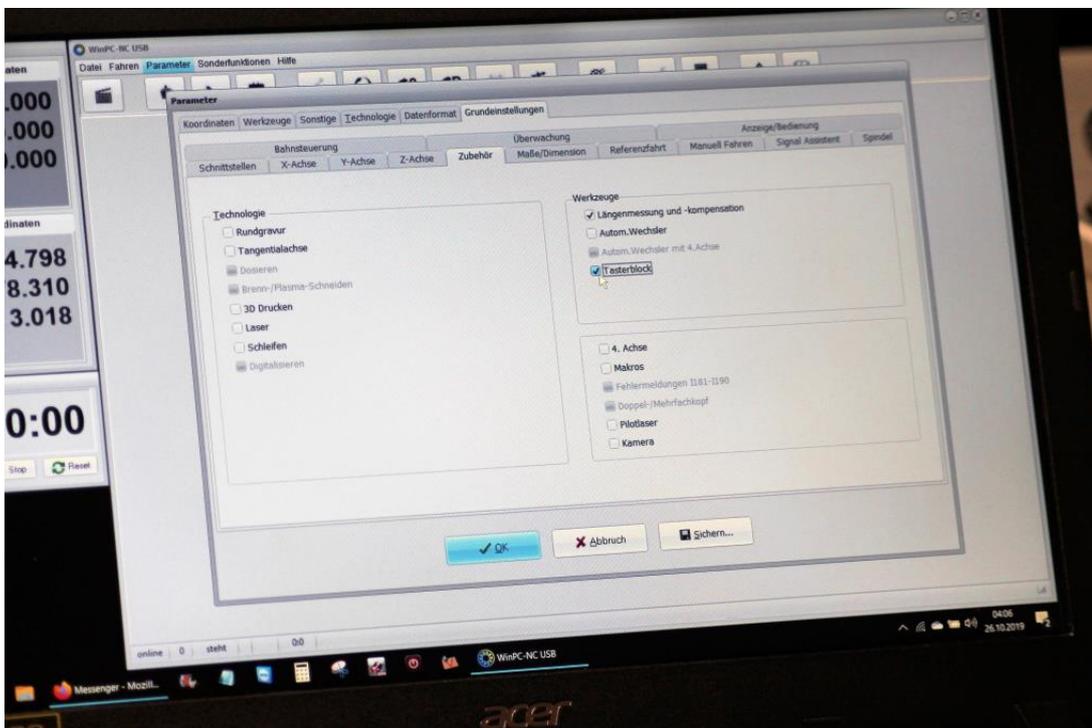
Referenzfahrt

Referenzfahrt suchen
x30 y30 z15



Maße Dimension

Je nach Maschinengröße einstellen

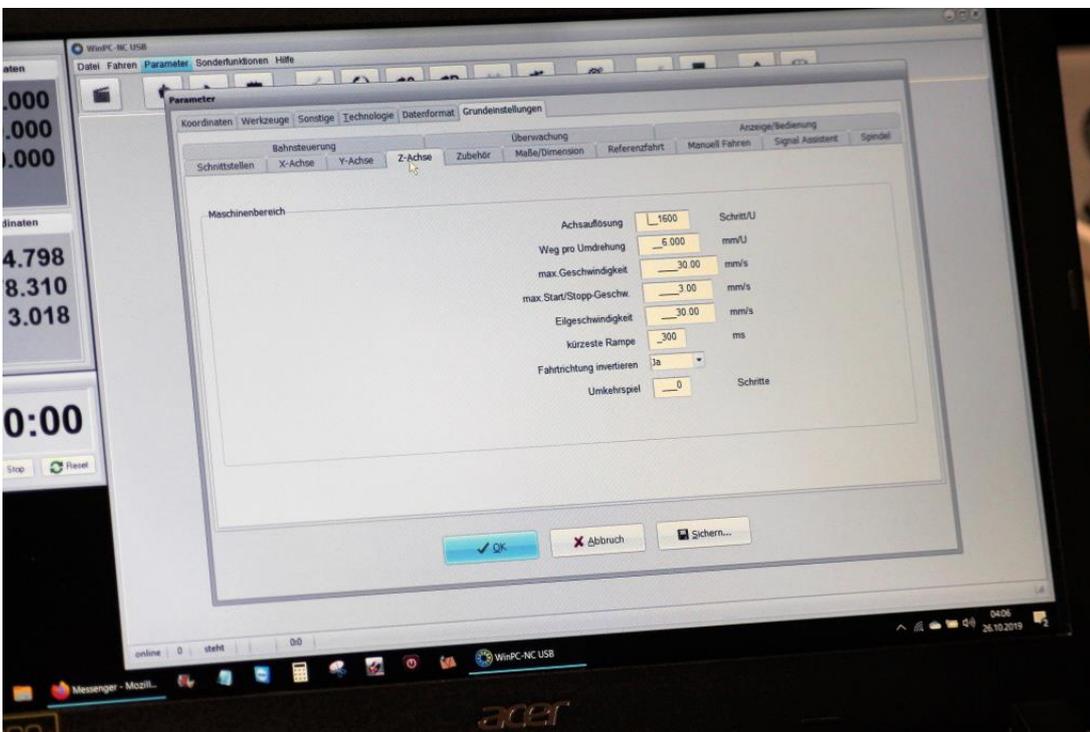


Zubehör

Je nach Verwendung einstellen

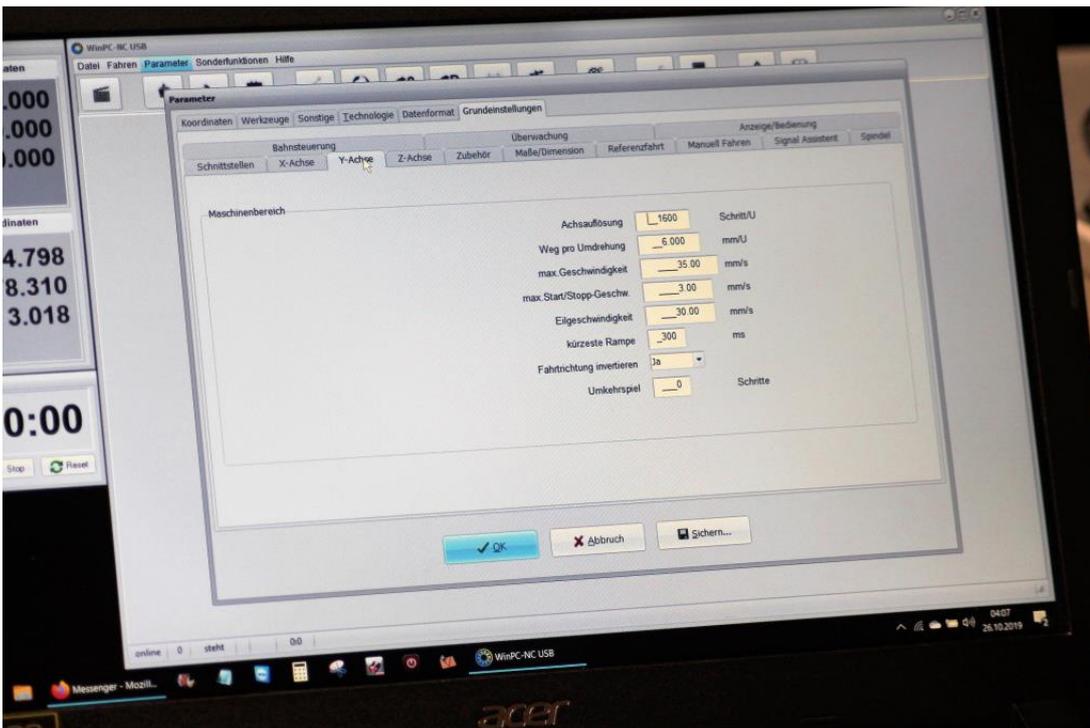
Längenmessung "aktiv"

Tasterblock "aktiv"

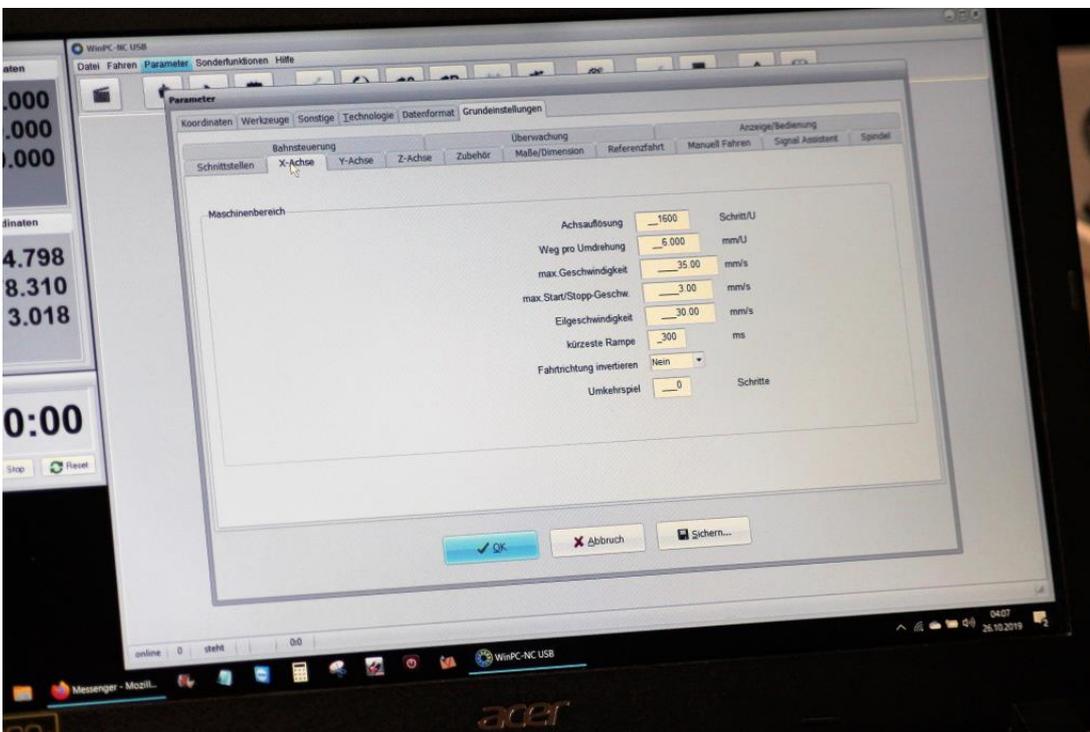


XY Z-Achse

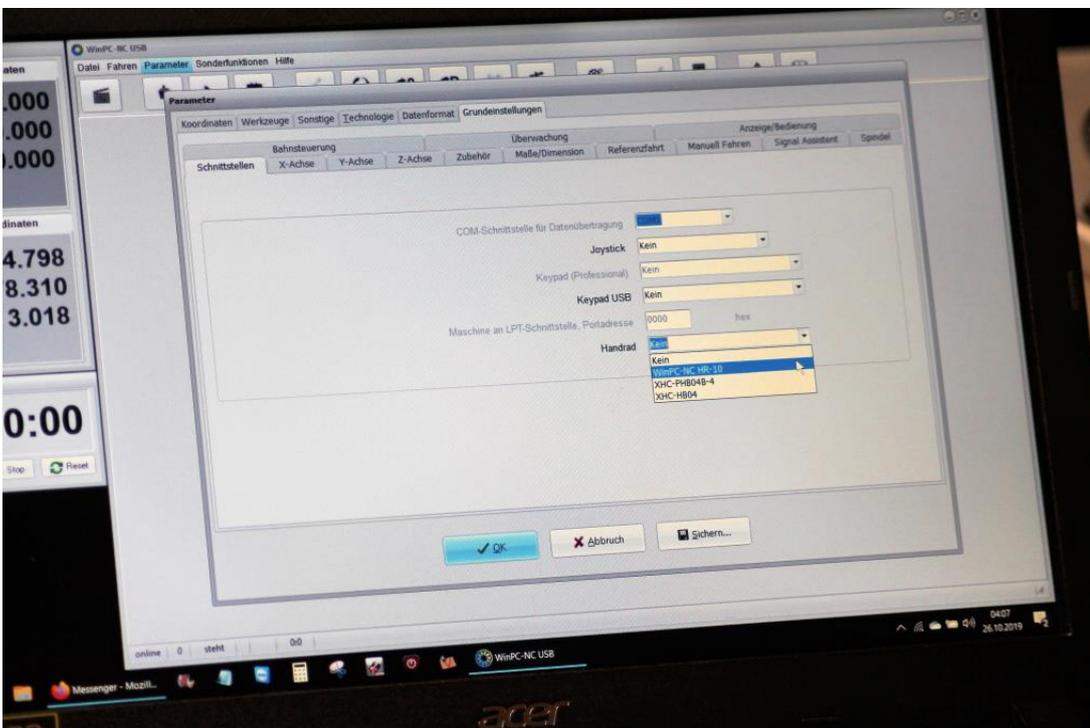
- Achsaufloesung 1600
- Weg pro Umdrehung 6.00 bei KG Spindeln 10.00
- max. Geschwindigkeit 35mm/s
- Eilgeschwindigkeit 30mm/s
- Rampe 300
- Fahrtrichtung **WICHTIG** (Maschine muss manuell immer von den Ref Schalter weg fahren mit + >>)
- Umkehrspiel 0



Y Achse

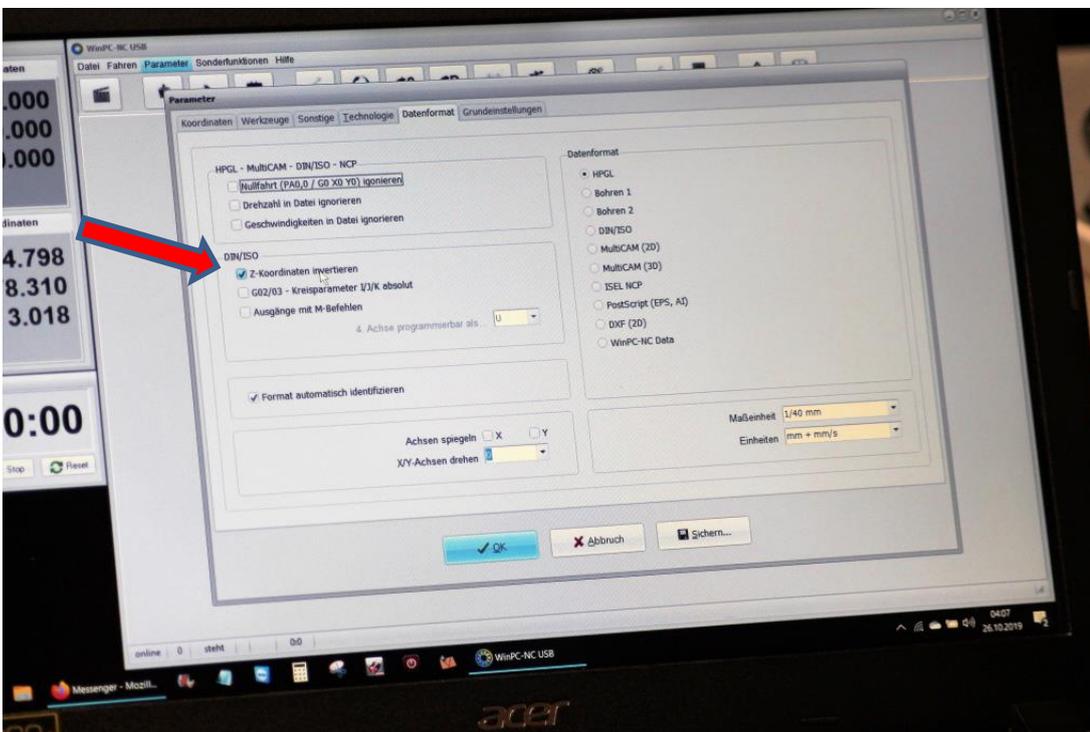


X Achse



Schnittstellen

Handrad o.ä.



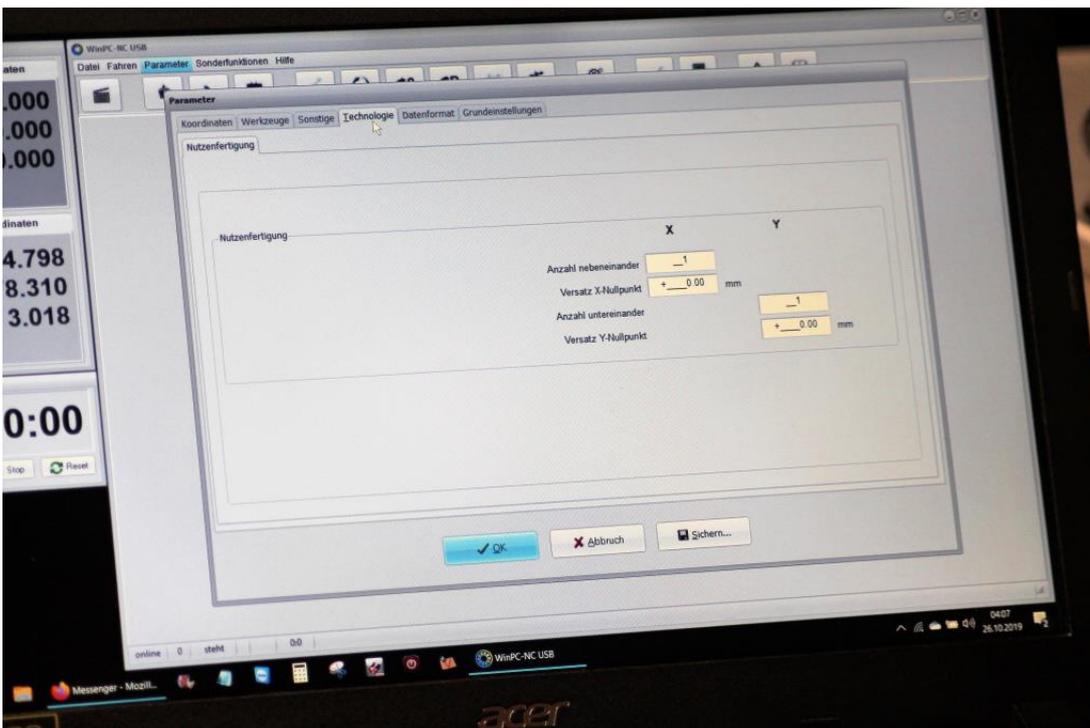
Datenformat

DIN/ISO **WICHTIG**

je nach CAM Software "aktiv" **Z-Koordinaten invertieren**
wenn falsch fräst Maschine in der Luft oder taucht viel zu tief ein !!!

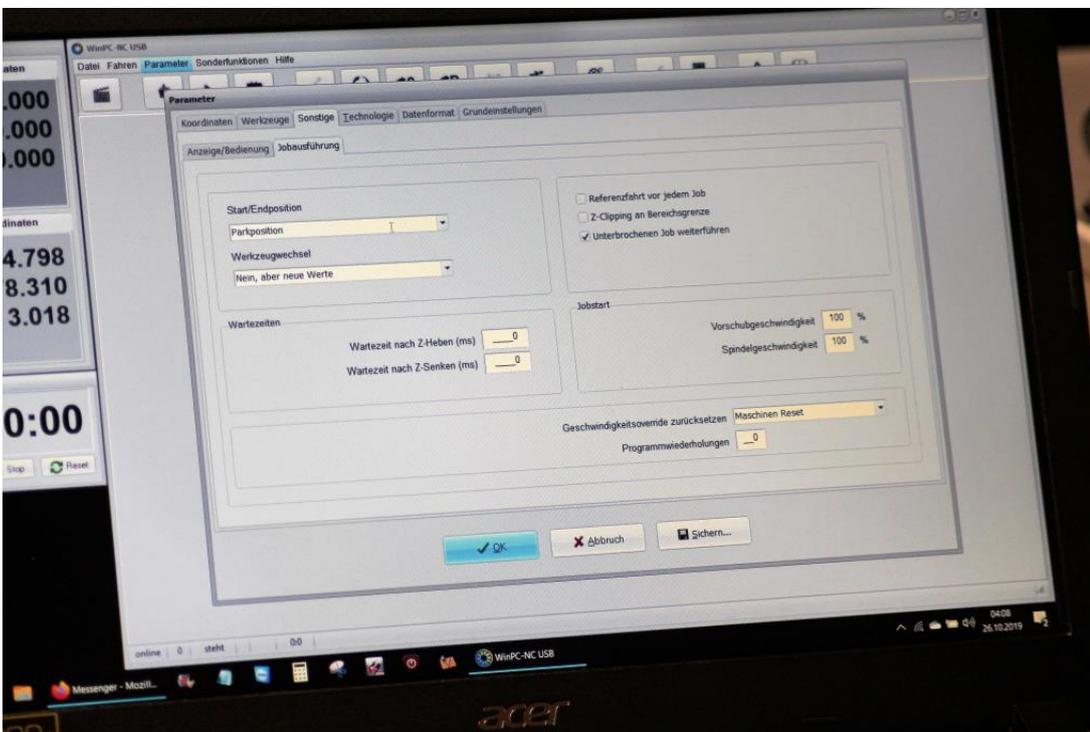
Also **VORSICHT !!**

Bei den ersten Fräsversuchen.



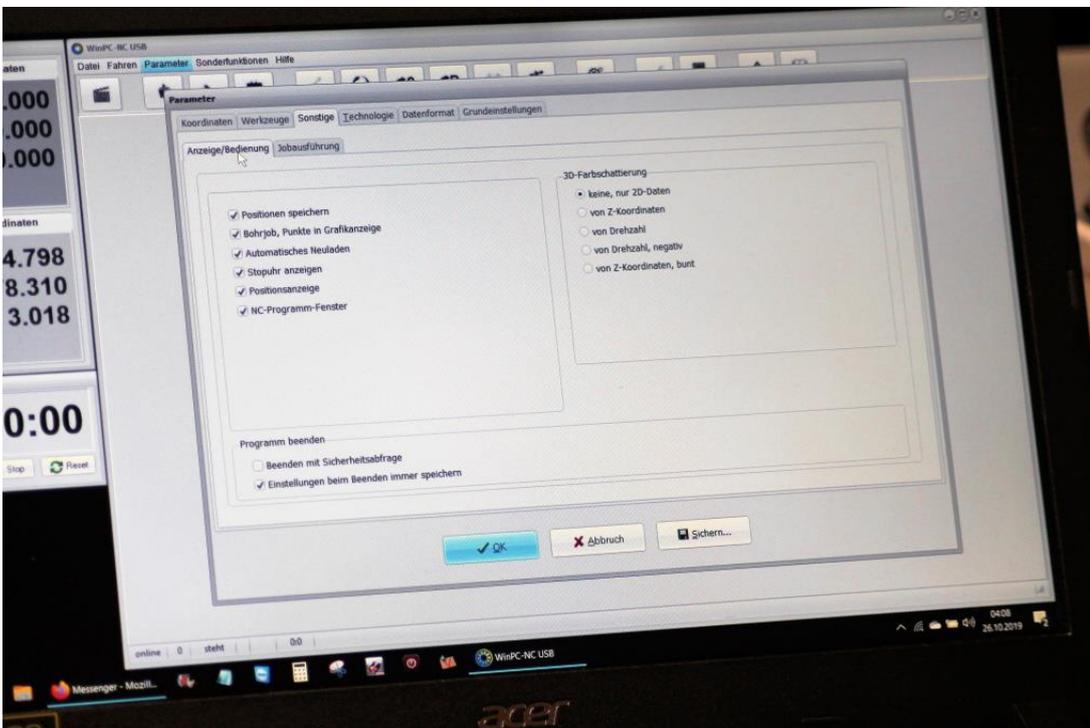
Technologie

Frästeile kopieren auf der Maschine



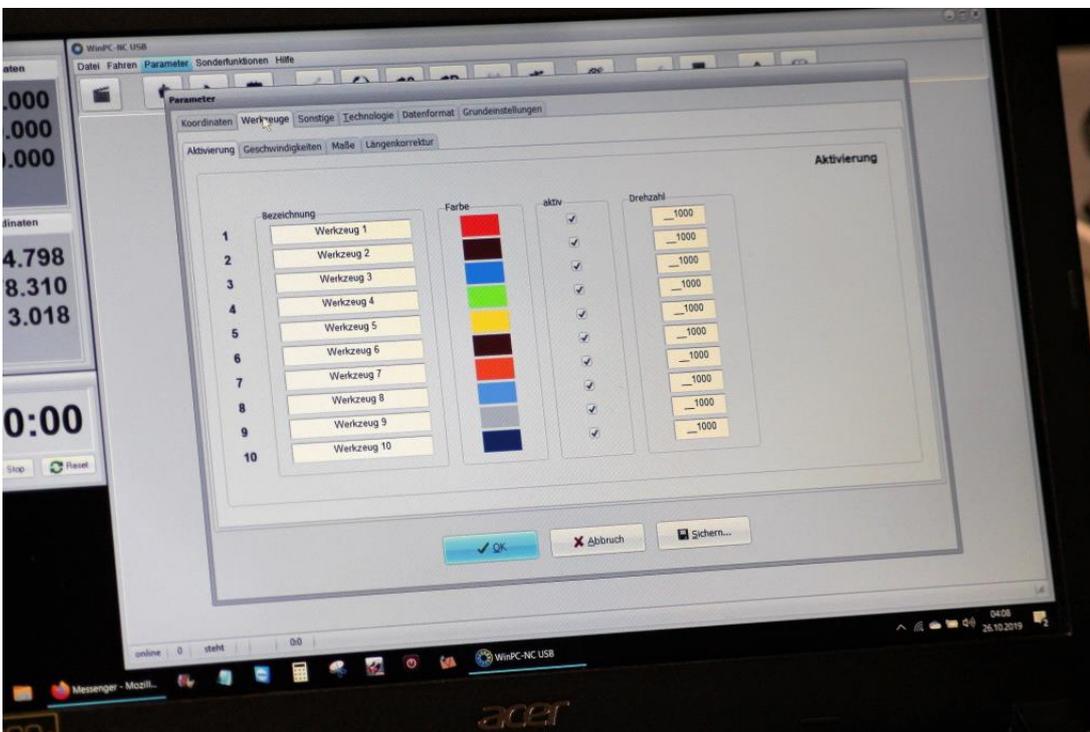
Sonstige Jobausführung

Parkposition



Sonstige

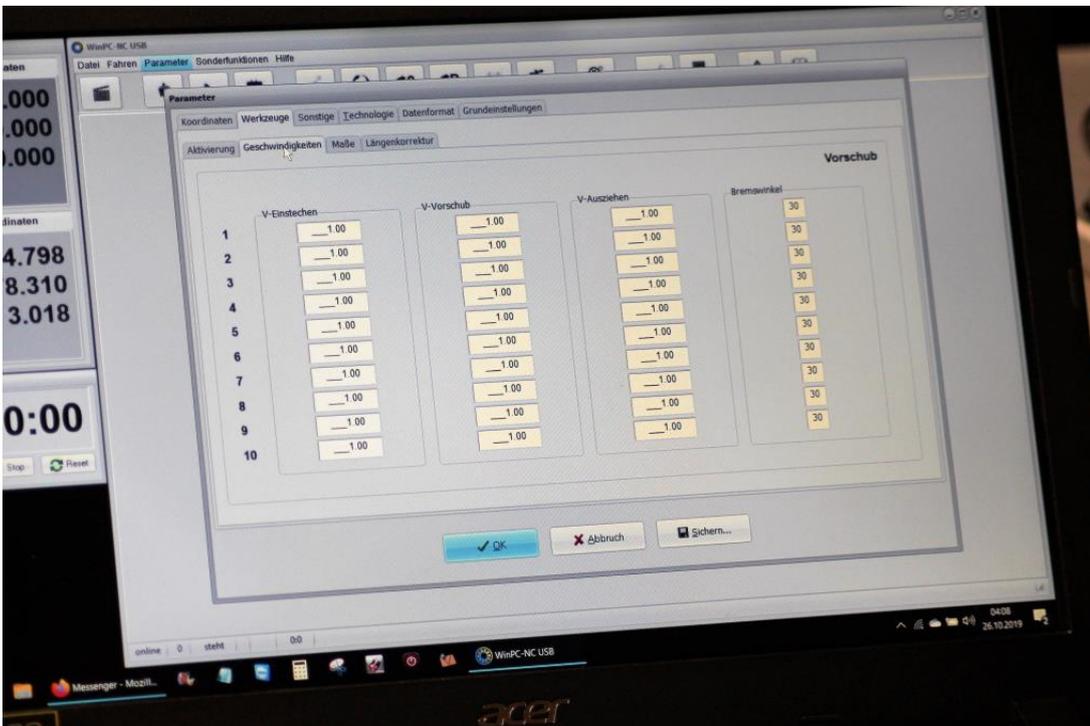
je nach Bedarf :-)



Werkzeuge

Bei **HPGL** oder **DXF** Daten lassen sich hier die Fräsparameter anpassen

In **Gcode** Dateien sind die Parameter meist enthalten, hier muss dann nichts eingestellt werden !!



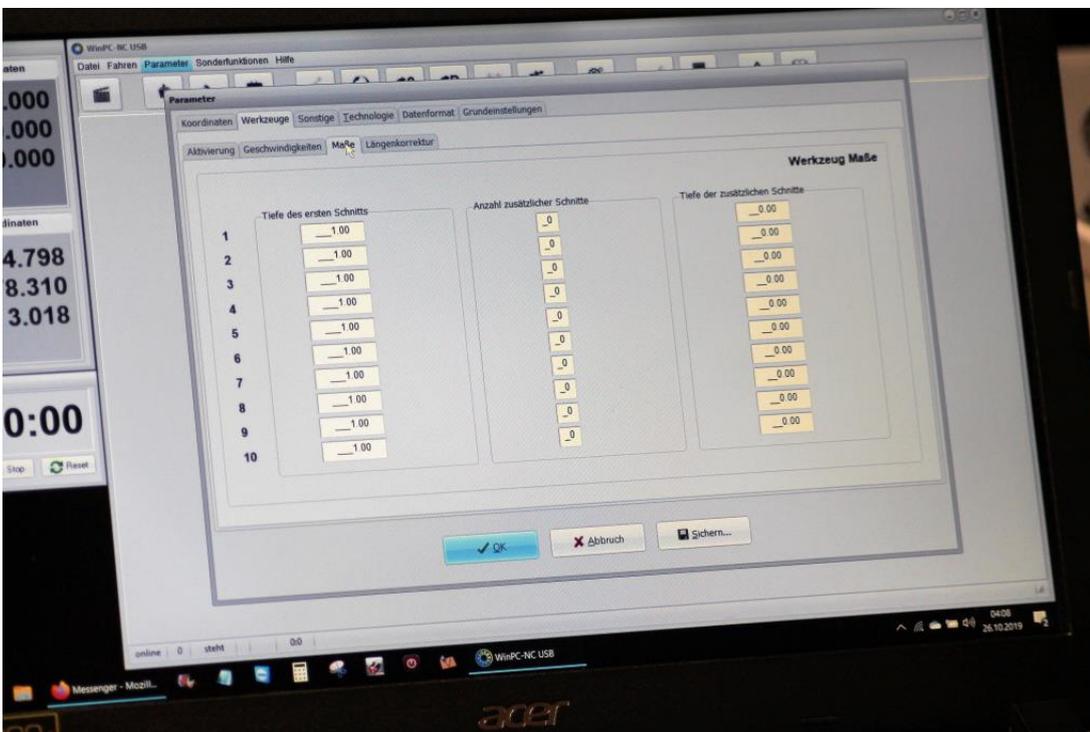
Werkzeuge

Geschwindigkeiten

Vorschub usw.

Bei **HPGL** oder **DXF** Daten lassen sich hier die Fräsparameter anpassen

In **Gcode** Dateien sind die Parameter meist enthalten, hier muss dann nichts eingestellt werden !!

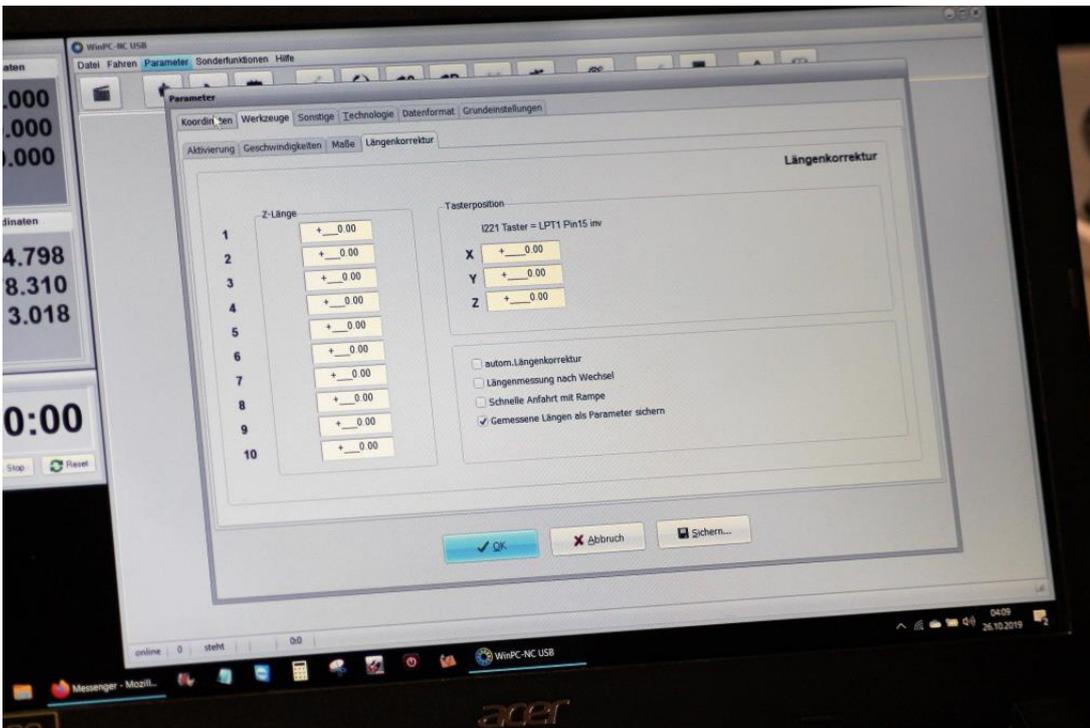


Werkzeuge

Zustellung Z

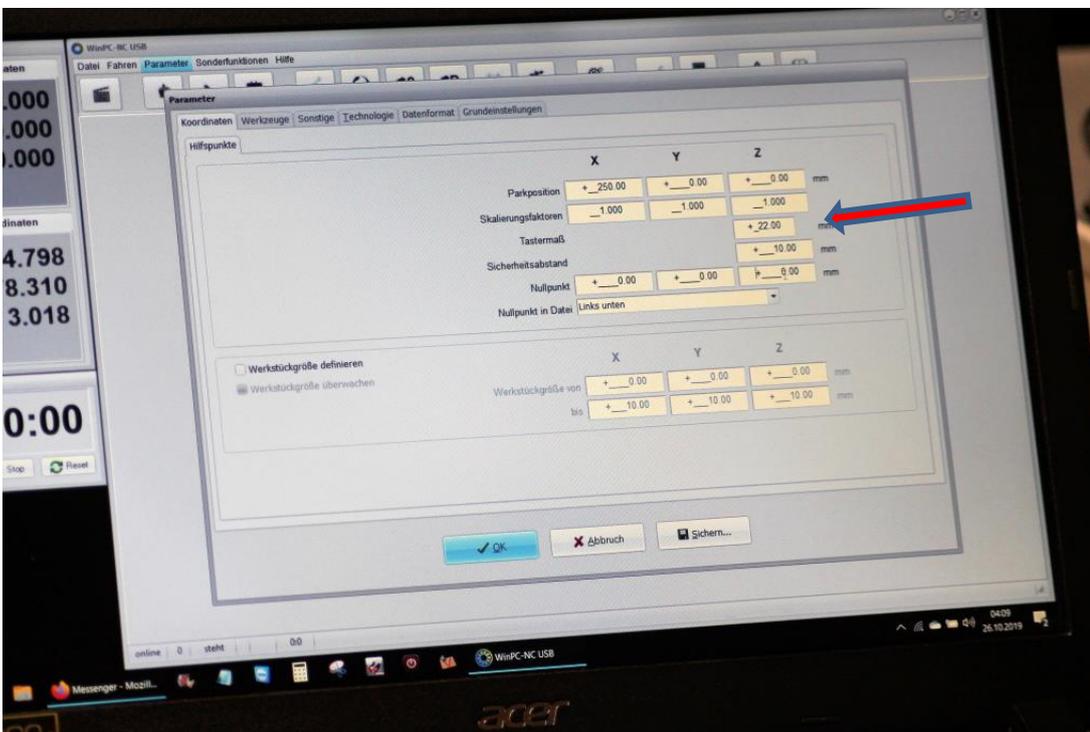
Bei **HPGL** oder **DXF** Daten lassen sich hier die Fräsparameter anpassen

In **Gcode** Dateien sind die Parameter meist enthalten, hier muss dann nichts eingestellt werden !!



Taster

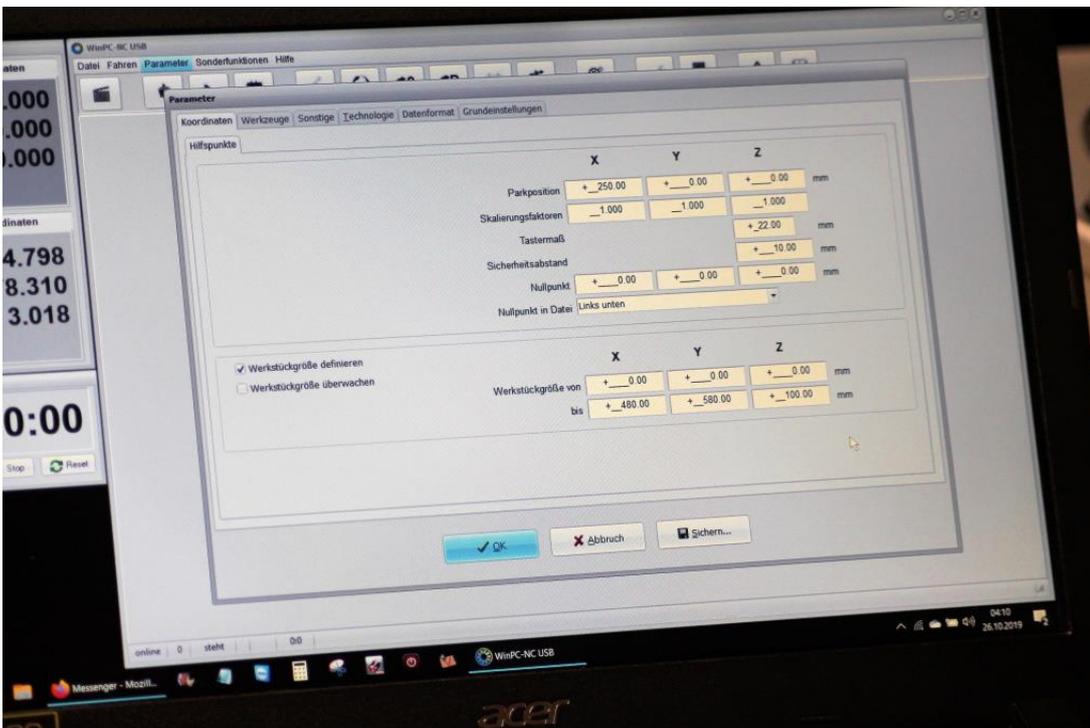
Je nach Version ist diese Funktion an verschiedenen Stellen im Menü zu finden.



Koordinaten

Sicherheitsabstand 10mm !!

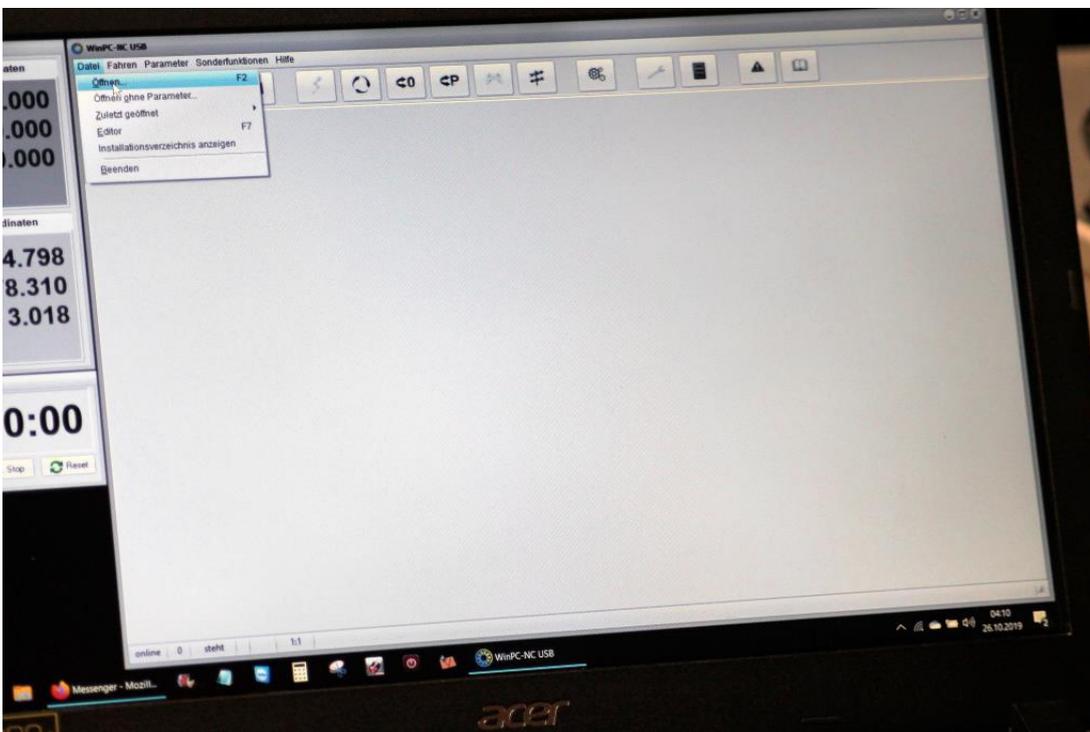
Tastermaß, bei Verwendung eines Werkzeuglängentasters muss hier das Tastermaß eingestellt werden (höhe relativ zum OPunkt Z, Maschinentisch oder Werkstückoberkante)



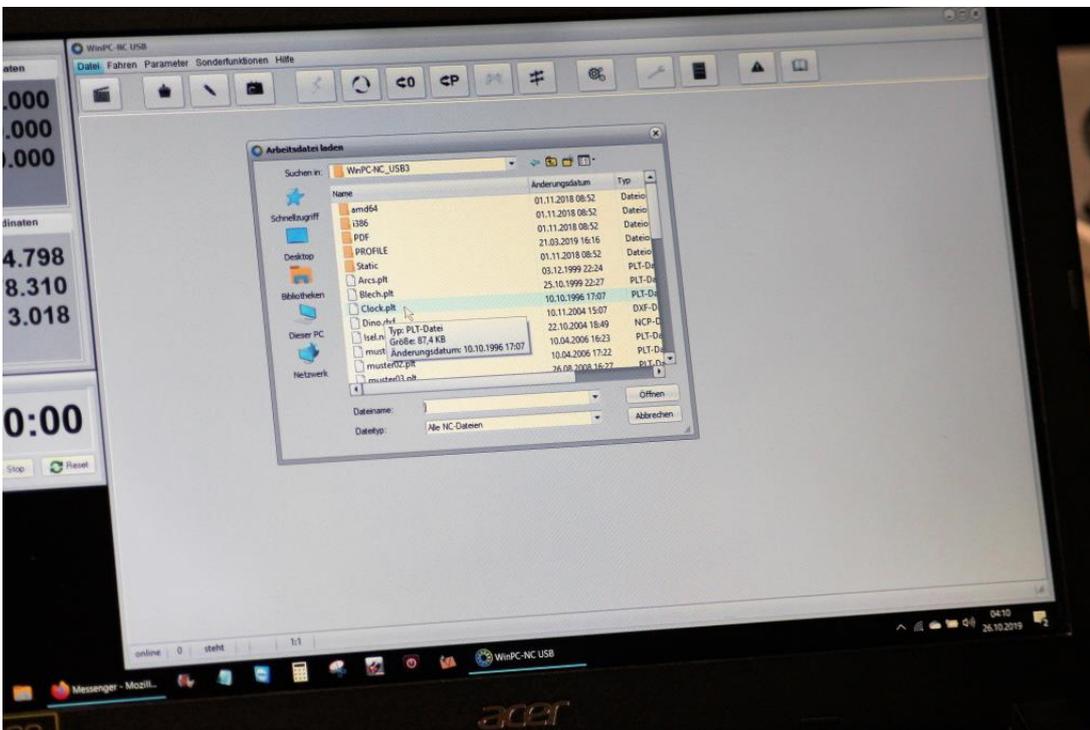
Koordinaten

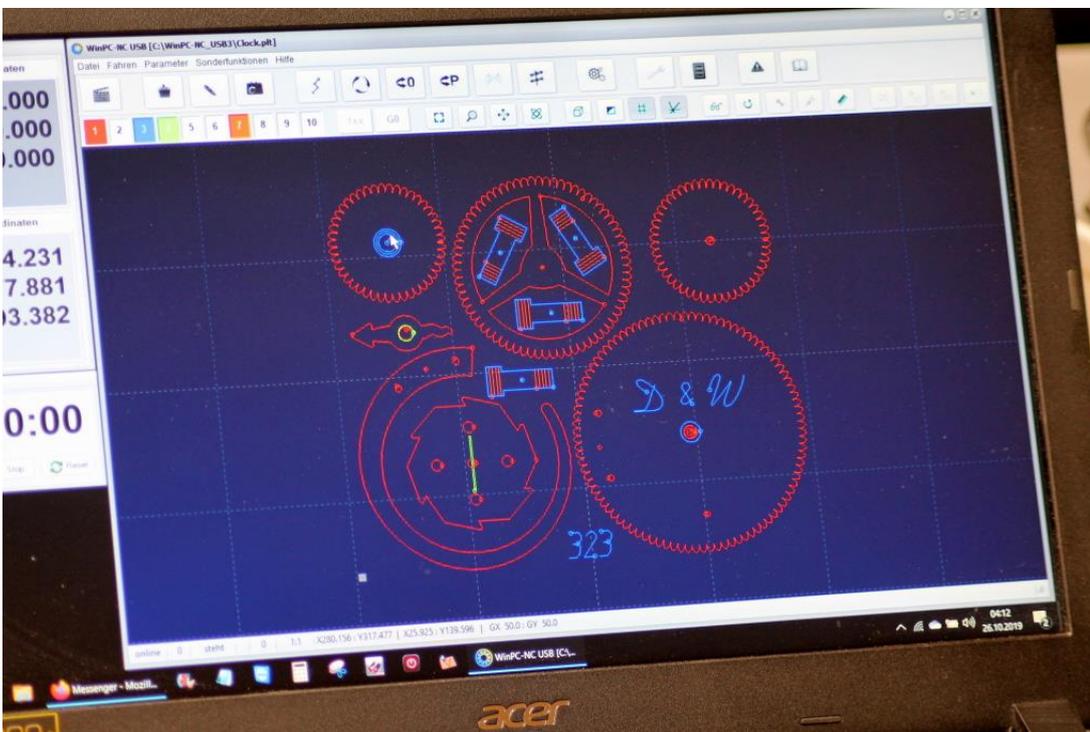
Werkstückgröße definieren

je nach Bedarf bei uns meist gleich mit Maschinenmaßen
y 990 x490 z100

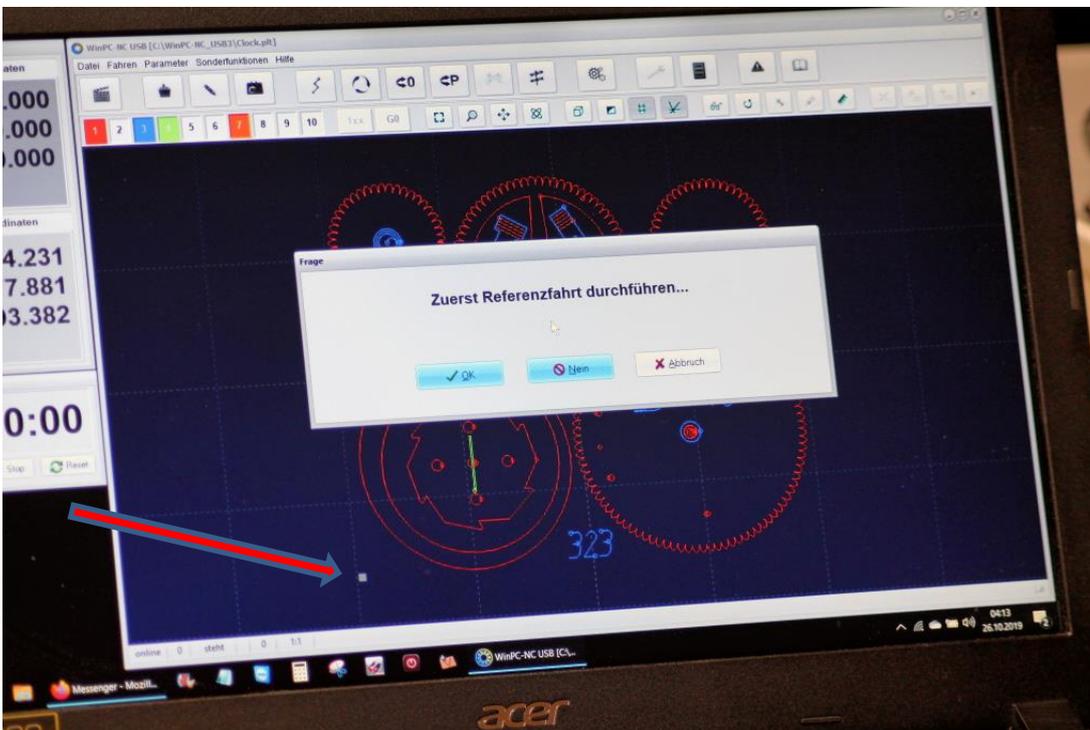


Arbeitsdatei laden
„Clock.plt“





Hier sind jetzt z.B. Werkzeuge 1, 3, 4 und 7 aktiv,
durch anklicken lassen sich die Fräsbahnen ein und aus schalten

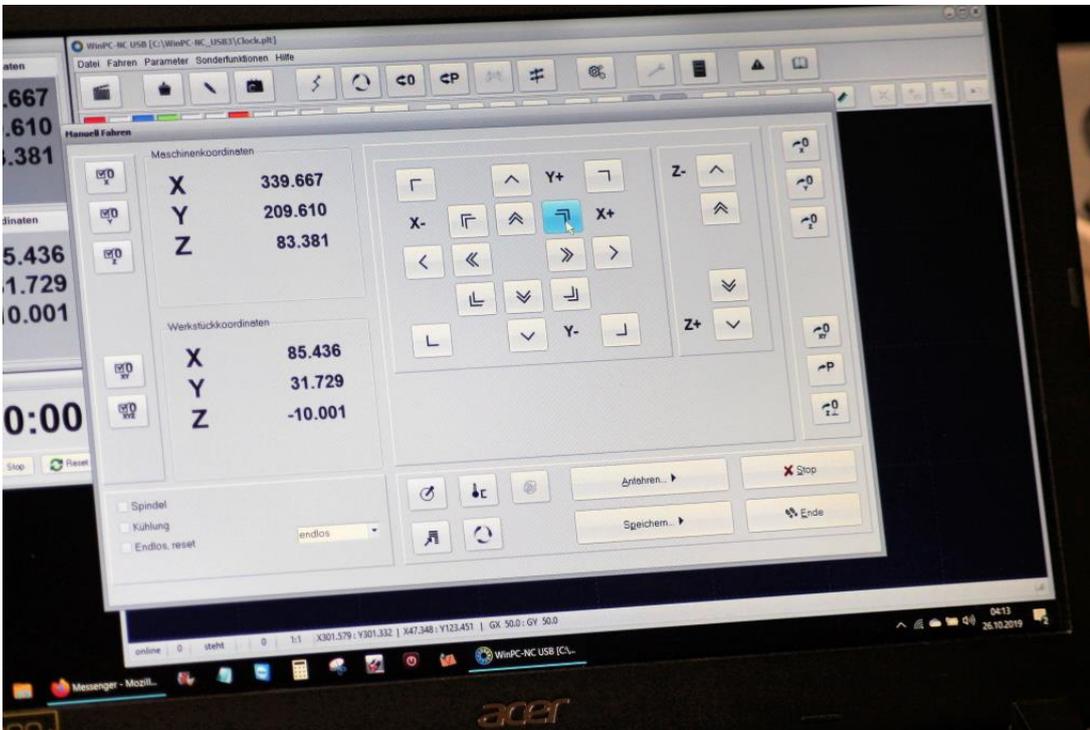


Jetzt sollten sie eine Referenzfahrt durchführen, wenn alles richtig eingestellt ist fährt die,

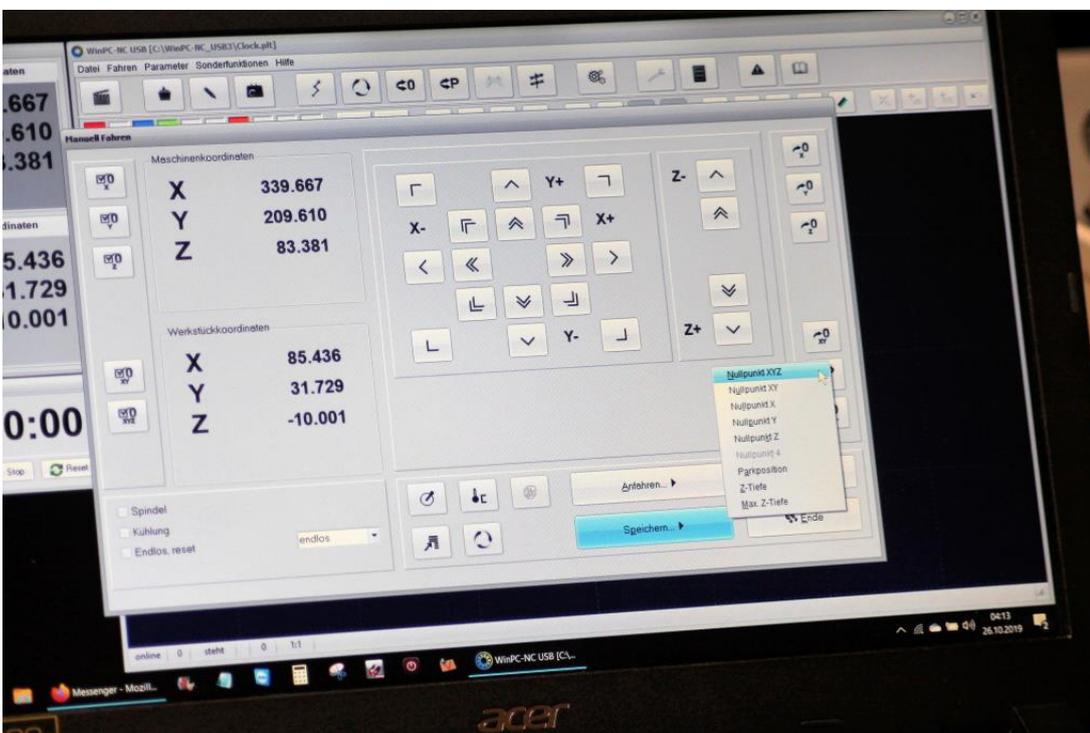
Z nach oben (und langsam wieder ein Stück zurück)
X zum Refschalter (und langsam wieder ein Stück zurück)
Y zum Refschalter (und langsam wieder ein Stück zurück)

Maschine und Software kennt dann die Maschinenposition und fährt auf Parkposition

 Roter Pfeil, da ist links unten, egal wie rum die Maschine steht, an dieser Position sitzen die Ref
Schalter an der Maschine.

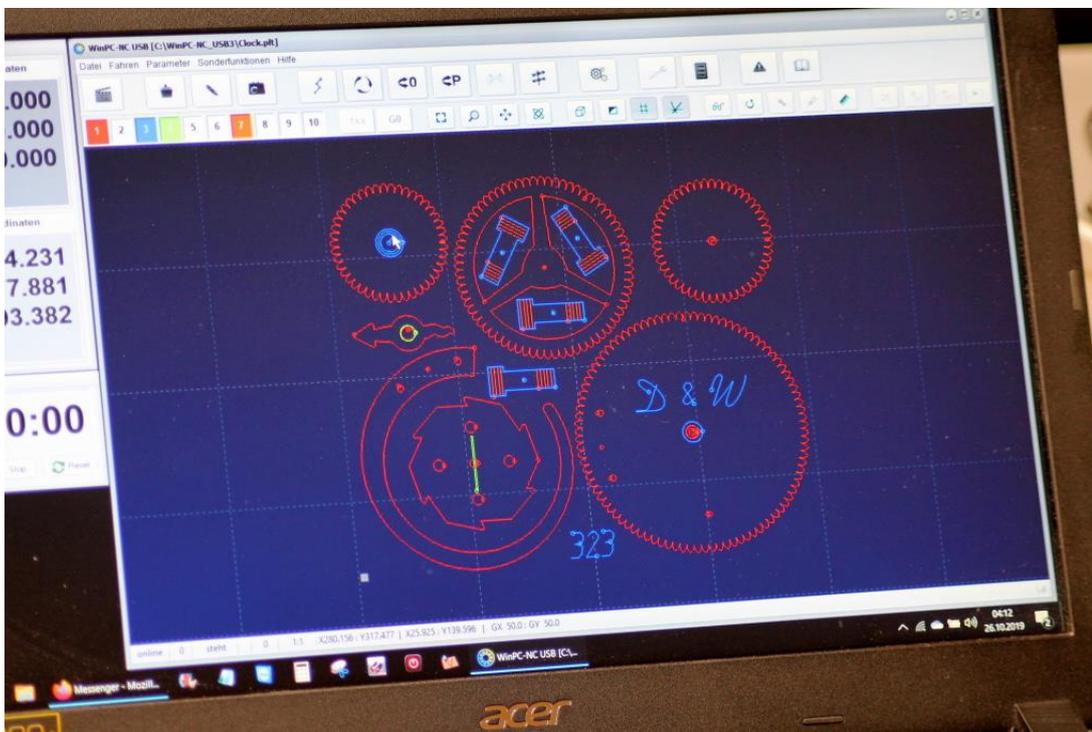


Maschine manuell an den Werkstück Nullpunkt fahren
links unten ist da wo die Ref Schalter sitzen !!! egal wie rum die Maschine steht !!!



Wenn Maschine mit dem Werkzeug auf XYZ 0 steht
Speichern des „Nullpunktes XYZ“

Maschine fährt dann 10mm nach oben (Sicherheitsabstand)



Jetzt können Sie die Maschine mit F3 starten ..

VORSICHT bei den ersten Versuchen !!

ESC Taste ist **NOTSTOP**

- F2 Datei laden
- F3 Job start
- F4 XY 0 Fahrt
- F5 Manuel fahren

- F8 Referenzfahrt
- F9 Parken

Wenn Sie Fragen haben können Sie uns gerne anrufen !

Viele weitere Infos finden Sie im WinPC-NC Handbuch auf Ihren PC !