



Software Nr. 9011

N901 2601

Maschinen- Eingegebener Benennung  
konstanten Wert  
Nr. Eingabeeinheit

%CM		-----	
<u>X-Achse</u>			
N0	C5555	Schleppfehler 1	Incremente bei 9V
N1	C2000	Kennlinienknickpunkt	Incremente
N2	C15000	Schleppfehler 2	Incremente bei 9V
N3	C5	In Position Verzögerungszeit	x 15 ms
N4	C10	In Position Fenster	Incremente
N5	C1	Meßsystem Zählrichtung	+1 oder -1
N6	C0	Meßsystem Impulsvervielfachung	0=1/1=2/2=4
N7	C0	Spielausgleich	Incremente
N8	C13000	Softwareendschalter plus	Incremente
N9	C-493000	Richtung	+ Richtung
		Softwareendschalter minus	Incremente
N10	C50000	Richtung	- Richtung
		Eilganggeschwindigkeit	0,1 mm/min.
N11	C30000	Vorschubgeschwindigkeit Tipp- betrieb	0,1 mm/min.
N12	C1	Anfahrriechtung-Referenzpunkt	+1 oder -1
N13	C20000	Anfahrsgeschwindigkeit-Referenzpunkt	0,1 mm/min.
N14	C200	Anfahrsgeschwindigkeit-Referenzpunkt Schleichgang	0,1 mm/min.
N15	C490000	Referenzpunktverschiebung	Incremente
N16	C1	In Gebietsschalter bei Referenzpunkt, 0 = nicht in Funktion 1 = in Funktion	
N17	C0	Pos.1 Wechselpos. für Palet-	Incremente
N18	C0	Pos.2 tenwechsel (M60)	Incremente
N19	C200	Stillstandüberwachung	
<u>Y-Achse</u>			
N20	C5555	Schleppfehler 1	Incremente bei 9V
N21	C2000	Kennlinienknickpunkt	Incremente
N22	C15000	Schleppfehler 2	Incremente bei 9V
N23	C5	In Position Verzögerungszeit	x 15 ms
N24	C10	In Position Fenster	Incremente
N25	C-1	Meßsystem Zählrichtung	+1 oder -1
N26	C0	Meßsystem Impulsvervielfachung	0=1/1=2/2=4
N27	C0	Spielausgleich	Incremente
N28	C13000	Softwareendschalter plus	Incremente
N29	C-393000	Richtung	+ Richtung
		Softwareendschalter minus	Incremente
N30	C50000	Richtung	- Richtung
		Eilganggeschwindigkeit	0,1 mm/min.
N31	C30000	Vorschubgeschwindigkeit Tipp- betrieb	0,1 mm/min.
N32	C1	Anfahrriechtung Referenzpunkt	+1 oder -1
N33	C20000	Anfahrsgeschwindigkeit-Referenzpunkt	0,1 mm/min.

820930



Maschinen- Engegebener Benennung Eingabeeinheit  
konstanten Wert Nr.

N34	C200	Anfahrsgeschwindigkeit-Referenzpunkt Schleichgang	0,1 mm/min.
N35	C390000	Referenzpunktverschiebung	Incremente
N36	C1	In Gebietschalter bei Referenzpunkt 0 = nicht in Funktion 1 = in Funktion	
N37	C0	Pos.1 Wechselposition für Pa-	Incremente
N38	C0	Pos.2 lettenwechsel (M60)	Incremente
N39	C200	Stillstandüberwachung	
<u>Z-Achse</u>			
N40	C5555	Schleppfehler 1	Incremente bei 9V
N41	C2000	Kennlinienknickpunkt	Incremente
N42	C15000	Schleppfehler 2	Incremente bei 9V
N43	C5	In Position Verzögerungszeit	x 15 ms
N44	C10	In Position Fenster	Incremente
N45	C1	Meßsystem Zählrichtung	+1 oder -1
N46	C0	Meßsystem Impulsvervielfachung	0=1/1=2/2=4
N47	C0	Spielausgleich	Incremente
N48	C13000	Softwareendschalter plus Richtung	Incremente + Richtung
N49	C-293000	Softwareendschalter minus Richtung	Incremente - Richtung
N50	C50000	Eilganggeschwindigkeit	0,1 mm/min.
N51	C30000	Vorschubgeschwindigkeit Tippbetrieb	0,1 mm/min.
N52	C1	Anfahrriichtung Referenzpunkt	+1 oder -1
N53	C20000	Anfahrsgeschwindigkeit-Referenzpunkt	0,1 mm/min.
N54	C200	Anfahrsgeschwindigkeit-Referenzpunkt Schleichgang	0,1 mm/min.
N55	C290000	Referenzpunktverschiebung	Incremente
N56	C1	In Gebietschalter bei Referenzpunkt 0 = nicht in Funktion 1 = in Funktion	
N57	C0	Pos.1 Wechselpos. für	Incremente
N58	C0	Pos.2 Palettenwechsel und Werkzeugwechsel (M06, M60)	Incremente
N59	C200	Stillstandüberwachung	
<u>B-Achse</u>			
N60	C5555	Schleppfehler 1	Incremente be 9V
N61	C1200	Kennlinienknickpunkt	Incremente
N62	C12000	Schleppfehler 2	Incremente be 9V
N63	C100	In Position Verzögerungszeit	x 15 ms
N64	C10	In Position Fenster	Incremente
N65	C-1	Meßsystem Zählrichtung	+1 oder -1
N66	C2	Meßsystem Impulsvervielfachung	0=1/1=2/2=4
N67	C0	Spielausgleich	Incremente
N68	C9999999	Softwareendschalter plus Richtung	Incremente + Richtung

820930



Maschinen- Eingebener Benennung  
konstanten Wert  
Nr. Eingabeeinheit

Maschinen- konstanten Nr.	Eingebener Wert	Benennung	Eingabeeinheit
N69	C-9999999	Softwareendschalter minus Richtung	Incremente - Richtung
N70	C50000	Eilganggeschwindigkeit	0,1 mm/min.
N71	C30000	Vorschubgeschwindigkeit Tipp- betrieb	0,1 mm/min.
N72	C1	Anfahrriechtung Referenzpunkt	+1 oder -1
N73	C20000	Anfahr-geschwindigkeit-Referenz- punkt	0,1 mm/min.
N74	C0	Anfahr-geschwindigkeit-Referenz- punkt Schleichgang	0,1 mm/min.
N75	Cxxxxxx	Referenzpunktverschiebung	Incremente
N76	C0	In Gebietschalter bei Referenz- punkt 0 = nicht in Funktion 1 = in Funktion	
N77	C0	Pos.1 Wechselpos. für Palet-	Incremente
N78	C0	Pos.2 tenwechsel (M60)	Incremente
N79	C200	Stillstandüberwachung	
N80	C1	Autom. Getriebe-schaltung 0 = ohne autom. Schaltung 1 = mit autom. Schaltung	
N81	C162	Max. Spindeldrehzahl in Ge- trieb-estufe 1	U/min.
N82	C513	Max. Spindeldrehzahl in Ge- trieb-estufe 2	U/min.
N83	C1260	Max. Spindeldrehzahl in Ge- trieb-estufe 3	U/min.
N84	C3992	Max. Spindeldrehzahl in Ge- trieb-estufe 4	U/min.
N85	C0	Frässpindeldrehzahl Tippbetrieb	U/min.
N86	C9000	Max. Sollwertspannung	mV
N87	C1000	Min. Sollwertspannung	mV
N88	C150	Sollwertspannung bei Getriebe- wechsel	mV
N89	C0	MC für Impulsgeber an der	
N93	C0	Frässpindel	
N101	C0	Anzeigeart des Bildschirms	
N102	C3	Dezimalpunkt der Eingabewerte	
N103	C3	Dezimalpunkt der Vorschubwerte	
N104	C1	Meßsystemauflösung, 70 = Zoll, 71 = Metr.	
N105	C71	Betriebsart Zoll/metr. b. Netz einschalten, 71 = Metr. 70 = Zoll	
N106	C64	Gesamtspeichergröße der NC	Kbyte
N107	C20000	Vorschubgeschwindigkeit bei Testbetrieb	0,1 mm/min.
N108	C0	Testlauf	
N109	C83	Werkzeugüberlappung bei Taschenfräsen	%



Maschinen- Eingegebener Benennung  
konstanten Wert Nr. Eingabeeinheit

Maschinen- konstanten Nr.	Eingegebener Wert	Benennung	Eingabeeinheit
N110	C0	Umkehrzeit von Links- auf Rechtslauf b. Gewindeschnei- den (G84)	x 15 ms
N111	C0	Ebenenwahl b. Netzeinschal- ten (G17,G18,G19)	0, 1, 2
N112	C1	Ein- und Ausgabecode 1 = ISO, 2 = EIA, 3 = 5 Spur-Code	
N113	C1	1 = EIN, 0 = AUS, Code-Erkennung ISO/EIA	
N114	C0		
N115	C1	Stopbit 0=1 Stopbit 1=2 Stopbit	
N116	C300	Baudrate Einlesen (Max. 2400 Baud)	
N117	C300	Baudrate Auslesen (Max. 2400 Baud)	
N118	C88	Adressenbezeichnung 1. Achse	
N119	C89	Adressenbezeichnung 2. Achse	
N120	C90	Adressenbezeichnung 3. Achse	
N121	C66	Adressenbezeichnung 4. Achse	
N122	C1	Anzeigereihenfolge der Achsen	0 bis 4
N123	C2	Anzeigereihenfolge der Achsen	0 bis 4
N124	C3	Anzeigereihenfolge der Achsen	0 bis 4
N125	C4	Anzeigereihenfolge der Achsen	0 bis 4
N126	C5	S-Achse (Hauptantrieb)	0, 4 oder 5
N127	C89	Rundungswinkel für G41/G42	0 - 180°
N128	C99	Max. Anzahl der T-Nummern	0 - 99
N130	C0	Frässpindeldrehzahlreihe bei 18 stufigem Getriebe	1 bis 4
N131	C15	Frässpindeltakt, Pausenzeit	x 50 ms
N132	C8	Frässpindeltakt, Impulszeit	x 50 ms
N133	C0	Maschine m. autom. Werkzeug- wechsler 0 = nein, 1 = ja	
N134	C0	Anzahl der Werkzeuge bei variabler Platzcodierung	0 - 99
N135	C0	Maschine mit Schwenkfräskopf 0 = nein, 1 = ja	
N136	C0	Maschine mit Palettenwechsler 0 = nein, 1 = ja	
N137	C1	Maschine mit Analogantrieb 0 = nein, 1 = ja	
N149	C0	Testlauf mit Sollwert ohne Meßsystem 0 = Aus, 1 = Ein	

**A c h t u n g :**

Ein Original Lochstreifen, sowie ein Ausdruck der jeweils maschinenspezifischen Konstanten befindet sich im Schaltschrank!