

XILOG: Erkennung der Betriebsart MORBIDELLI oder SCM

MORBIDELLI- und SCM-Maschinen werden mit XILOG als Programmiersystem ausgeliefert. Es gibt dabei im Prinzip 2 zu unterscheidende Betriebsarten, die historisch bedingt von SCM und Morbidelli verwendet wurden.

Heutzutage kann man jedoch anhand des an der Maschine ausgewiesenen Herstellernamens nicht mehr eindeutig erkennen, in welcher Betriebsart die Maschine arbeitet, so gibt es viele Maschinen mit Schriftzug SCM an der Maschine, die wie eine Morbidelli arbeiten.

Morbidelli gehört ja auch zur SCM-Gruppe.

Zur Konfiguration von PCad2Wop müssen wir allerdings genau wissen, in welcher dieser beiden Betriebsarten Ihre Maschine arbeitet. Wir nennen diese Betriebsarten

Morbidelli-Betriebsart

- Anschlag ist i.d.R. hinten links und hinten rechts mit Y-Achse positiv zum Bediener hin.
- Z-Werte, z.B. die Tiefe bei Bohrungen, müssen positiv angegeben werden, Z+ geht ins Werkstück hinein

SCM-Betriebsart

- Anschlag ist vorne links und vorne rechts mit Y-Achse positiv vom Bediener weg nach hinten hin
- Z-Werte, z.B. die Tiefe bei Bohrungen, müssen negativ angegeben werden, Z+ geht nach oben

Falls Sie anhand der oben gemachten Angaben die Entscheidung bzgl. der auf Ihrer Maschine verwendeten Betriebsart sicher treffen können, so teilen Sie uns dies bitte mit.

Sicherheitshalber senden Sie uns noch 2,3 CNC-Programme als *.PGM zur Prüfung mit.

Sollten Sie diesbzgl. unsicher sein, so können Sie im XILOG unter „**Datei / Maschinenkonfiguration**“, dort das Passwort „**xilog3**“ eingeben und dann dort den 2.Punkt „**wichtige Daten**“ ansehen.

Dort finden Sie (s.u.) die Einträge bzgl. „**Z-Maß...**“ und „**Ursprung...**“.

Bitte teilen Sie uns diese Werte mit oder senden uns einen Screenshot wie z.B. den Folgenden:

Erkennung, ob SCM oder MORBIDELLI-Maschine

- im Menue: Datei / Maschinenkonfiguration; dort Passwort : xilog3
- dann 2. Punkt: "wichtigste Daten"

** Z-Maß der Programmierung: 1=Mor(+) / 0=SCM(-)
** Ursprung der Programmierung 1=Mor(oben) / 0=SCM(unten)

sonstige Unterschiede, z.B.

RNTY-Makro: Nutbreite: L(Mor.) a(SCM); Tiefe(Z): -S(SCM) +S(Mor)

Parameterliste	Wert
Konfiguration Encodemaße (1-511)	0
Bohrkopf (0=CN Achse, 1=Seneller Prot, 2=n. vorhanden)	0
Z-Maß der Programmierung (1 = +, Sonstige = -)	0
Mittlerer Nullpunkt (0=NEIN, 1=JA)	12
Tisch (0=Multi, 1=Vt Man, 2=Vt Auto, 3=Klemmen, 4=V, +M)	0
Ursprung Nummerierung Halterungen (0-3)	3
Anzahl Anschlüsse entlang Y-Achse Y (1-4)	0
Durchmesser Anschlüsse (mm)	+25.00
Langsames Lesen CN-Zustände (ms)	+200.00
Schnelles Lesen CN-Zustände (ms)	+100.00
Langsames Lesen Encodemaße (ms)	+200.00
Schnelles Lesen Encodemaße (ms)	+100.00
Min OffsetX Ursprung, Parameter-max, Arbeitsbereich (mm)	-350.00
Min OffsetY Ursprung, Parameter-max, Arbeitsbereich (mm)	-225.00
Max OffsetX Ursprung, Parameter-max, Arbeitsbereich (mm)	+395.00
Max OffsetY Ursprung, Parameter-max, Arbeitsbereich (mm)	+150.00
Offset X Ursprung, Parameter-Maschinenursprung (mm)	-600.00
Offset Y Ursprung, Parameter-Maschinenursprung (mm)	-1830.00
Offset Z Ursprung, Parameter-Maschinenursprung (mm)	-528.40
Universal (0=NEIN, 1=P, 2=W, C)	0
Nummer Bezugskopf (1-9)	3
Spannvorrichtung (0=NEIN, 1=Druckwächter, 2=Aluarm, 3=Dr, 4=C)	2
Ursprung der Programmierung (0=unten, 1=oben)	0
Homogenes Mix (0=NEIN, 1=JA)	0
CDM Nummer automatische Sauger (1-4)	4
Spiegelgrafik in Editor (0=NEIN, 1=JA)	1
Reportdatei (0=NEIN, 1=JA, 2=CSV)	1
Offset Z, Auflage - Sauger	+0.00
Tol. Zusammenstoß Tische (mm)	+0.00
Defaultanschläge	0

Sind beide Werte = 0, so arbeitet die Maschine in der SCM-Betriebsart, sind beide Werte = 1, so ist es die Morbidelli-Betriebsart.

Bitte teilen Sie uns das Ergebnis Ihrer Überprüfungen vor einer Installation von PCad2Wop mit und senden Sie uns sicherheitshalber immer auch ein paar Beispielprogramme als *.PGM oder *.XXL mit.