

## Inbetriebnahme des Werkzeugwechselschalters WWS

Dieser Schalter erspart das mehrmalige Einstellen des Z-Nullpunktes bei Bearbeitungen mit unterschiedlichen Fräserdurchmessern bzw. bei Fräserwechsel nach Fräserbruch.

### Definition der korrekten WWS-Position

- Machen Sie eine Referenzfahrt
- Gehen sie auf **Positionieren / Handbetrieb** und positionieren sie den Fräser genau über die Mitte des WWS.
- Auf der rechten oberen Seite der Step-Four Software sehen sie die aktuelle Position der Maschine. Die Anzeige kann durch Anklicken der Felder gewechselt werden

**X Y Z** = Position vom Referenzpunkt aus = Absolutposition

**x y z** = Position vom Nullpunkt aus = Relativposition

Benötigt wird der **X**- und **Y**- Wert der Absolutposition.

- Tragen sie die Werte unter **Optionen/Maschinendaten/Werkzeugtest** in die entsprechenden Felder ein. ( Wert für die Z-Achse ist nur für die 3D Ansicht relevant und kann auf der Grundeinstellung eingestellt bleiben.)
- Unter dem Menüpunkt **Optionen/Steuerungselektronik/Schalter** wird durch Anklicken des Feldes „Werkzeugtestschalter“ der Schalter aktiviert.

Die Software vermisst nun das Werkzeug automatisch, indem sie das aktuelle und anschließend das neue Werkzeug auf den Werkzeugtestschalter positioniert.

Folgen sie dabei den Anweisungen der Software.