



Software-Schnellstartanleitung

Für Hobby-Line, Basic-Line und Compact-Line
mit der Steuerung C1 oder C3
und Beamicon2 Basic

1. Verbindung von Steuerung und PC

Verbinden Sie den PC über das Netzwerk mit der Mini-Steuerung. Bei Verwendung von Beamicon2 als Steuersoftware spielt es keine Rolle, ob die Verbindung direkt oder über einen Switch erfolgt.

2. Software-Download und Installation

Laden Sie das Installationsprogramm der Beamicon2-Software herunter. Der Link:

upload.sorotec.de/beamicon2/basic/Beamicon2B_setup.exe

Führen Sie die Installation aus, schalten Sie die Steuerung ein und starten Sie die Software als Administrator (Rechtsklick - „Als Administrator ausführen“).

3. Auswahl des Maschinentyps

Nach dem ersten Start des Programmes erscheint eine Liste, aus der Sie Ihre Maschine wählen können (siehe Bild 1). Die dazu passenden Parameter werden danach automatisch eingetragen*. Die bisher übliche Übernahme der Parameter durch eine .ini-Datei entfällt.

4. Verbindung von Software und Steuerung

Ebenfalls nur beim ersten Start des Programmes erscheint zunächst die Meldung „Hardware-Problem“ (Bild 2). Klicken Sie auf „Dialog öffnen“.

Vordefinierte Parameter

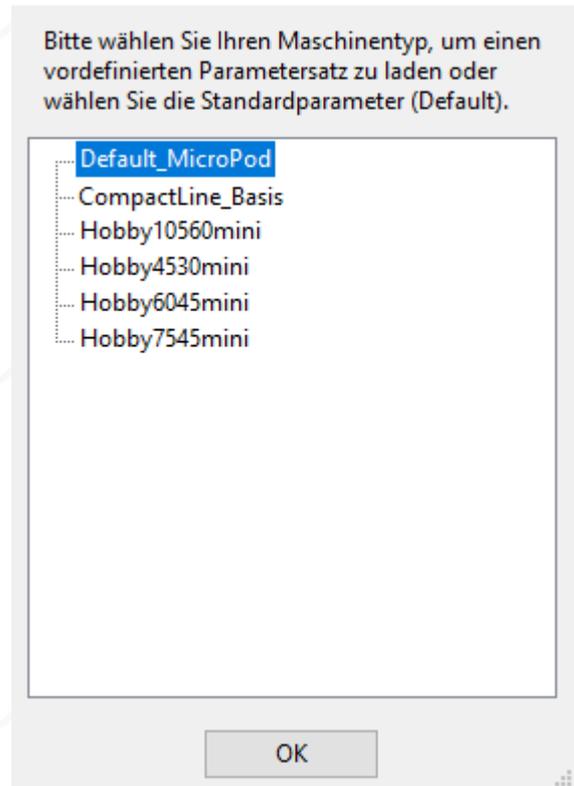


Bild 1: Auswahl des Maschinentyps

- ! Hinweis:**
Wählen Sie sowohl für die Basic- wie für die Compact-Line den Eintrag „CompactLine_Basis“.
* Die Verfahrenswege der Achsen müssen für diese Typen von Hand eingetragen werden.

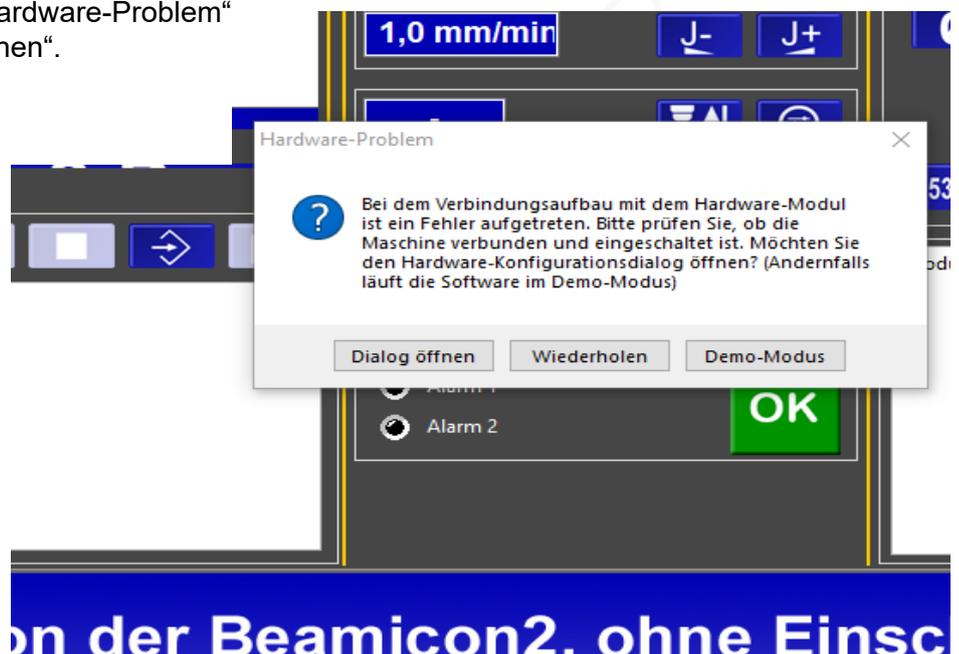


Bild 2: Meldung nach dem ersten Start

Im nun erscheinenden Fenster steht die Mini-Steuerung unter „erkannte Hardware“ als „MicroPod Benezan-Electronics“ zur Auswahl (Bild 3). Sollte die Liste leer sein, klicken Sie auf „Netz absuchen“. Jetzt spätestens sollte die Steuerung erkannt werden.

Markieren Sie den Eintrag in der Liste und klicken Sie auf „verbinden“.

Der Eintrag der Steuerung wechselt nun von der oberen in die untere Liste „angeschlossene Hardware“ (Bild 4). Klicken Sie auf „Speichern“.



Bild 3: Steuerung erkannt



Bild 4: Steuerung verbunden

5. Funktionsprüfung

Die Maschine ist nun betriebsbereit. Prüfen Sie alle drei Achsen auf sinnrichtige Laufrichtung. Steuern Sie die Maschine dazu versuchsweise mit den Pfeiltasten.

i Hinweis:

Für die Hobby-Line gilt eine andere Achs-Zuordnung als sonst für die Maschinen von Sorotec üblich. Der Haus-Standard ist „Lange Achse ist X“. Die Bilder 5a (Hobby-Line) und 5b (Basic- und Compact-Line) zeigen den Unterschied in der Bedienung über die Tastatur.



Achtung!

Verfahren Sie die Achsen jeweils nur ein kleines Stück. Da die erste Referenzfahrt erst im nächsten Schritt stattfindet besteht die Gefahr, die Maschine durch Kollision mit einem mechanischen Anschlag zu beschädigen.

6. Richtungsumkehr

Falls sich die Bewegungsrichtung einer Achse als gegensinnig zu den Pfeiltasten herausstellt, muss der zugehörige Motor nicht eigens umverdrahtet werden. Beamicon2 bietet die Möglichkeit, die Richtung in den Einstellungen umzukehren.

Öffnen Sie dazu im Menü „Konfiguration“ den Punkt „Maschine“. Wählen Sie im daraufhin erscheinenden Fenster den Reiter „Achsenparameter“ und anschließend oben links die betreffende Achse. Die Möglichkeit zur Richtungsumkehr finden Sie im unteren linken Teil des Fensters (siehe Bild 6 auf der nächsten Seite).

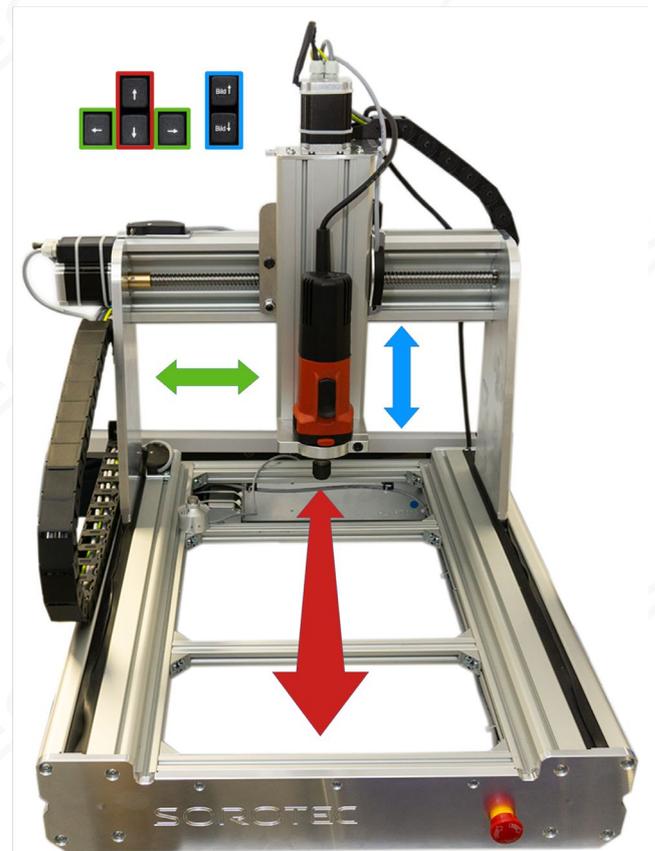


Bild 5a: Zuordnung der Achsen einer Hobby-Line zu den Pfeiltasten der PC-Tastatur

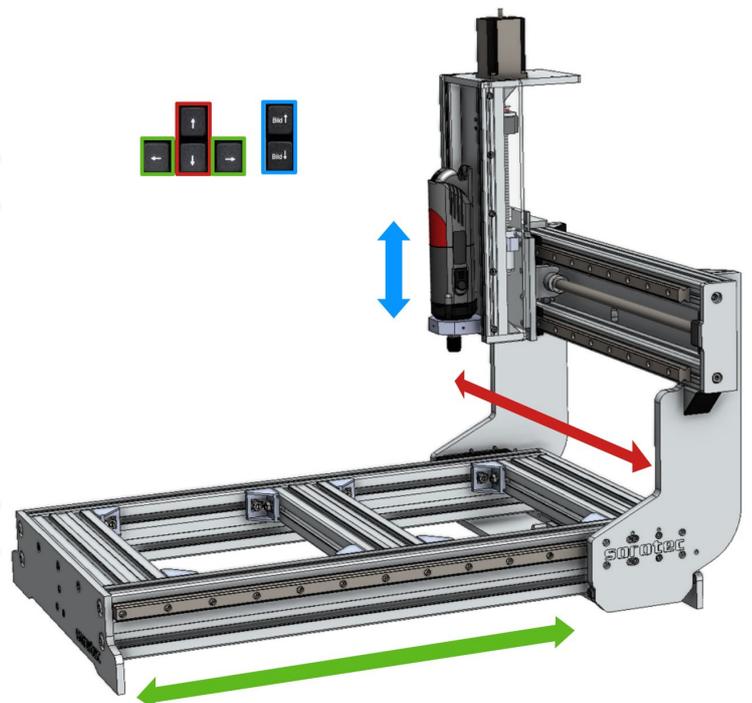


Bild 5b: Zuordnung der Achsen einer Basic-Line zu den Pfeiltasten der PC-Tastatur

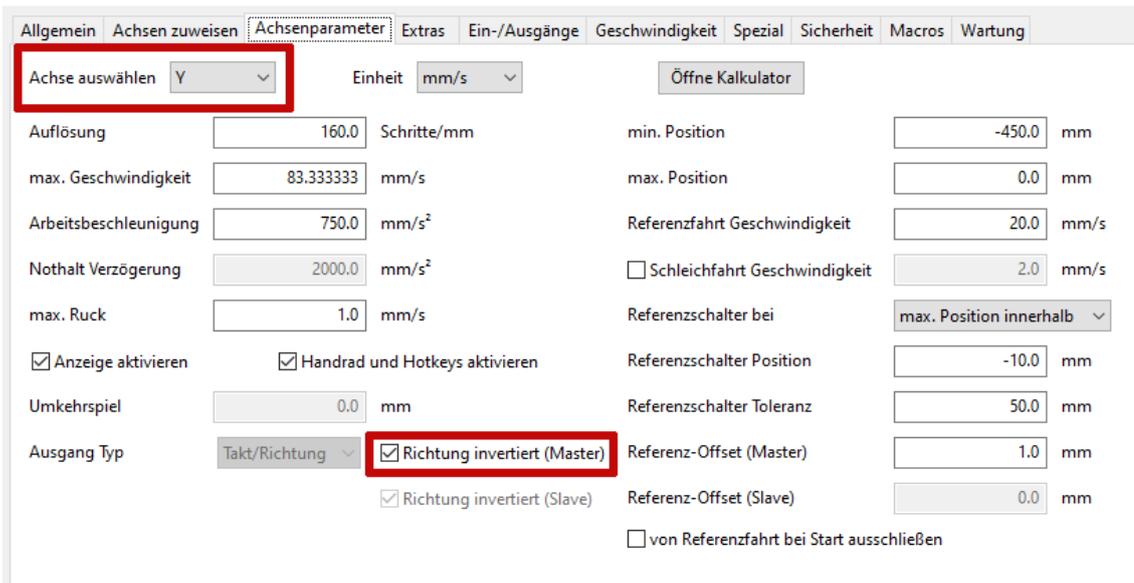


Bild 6: Umkehr der Bewegungsrichtung in der Maschinen-Konfiguration

7. Z0-Höhe Werkzeuglängentaster

Messen Sie zunächst die Schalhöhe Ihres Werkzeuglängentasters mit einem Messschieber. Drücken Sie dazu den Taster mit dem Messschieber zusammen, bis Sie den Auslöseklick hören. Lesen Sie die Höhe ab und notieren Sie den Wert.

Wählen Sie im Menü „Konfiguration - Maschine“ den Reiter „Variablen“. Tragen Sie die gemessene Auslösehöhe im Punkt #953 „Höhe für Z0-Ermittlung“ ein. (siehe Bild 7).

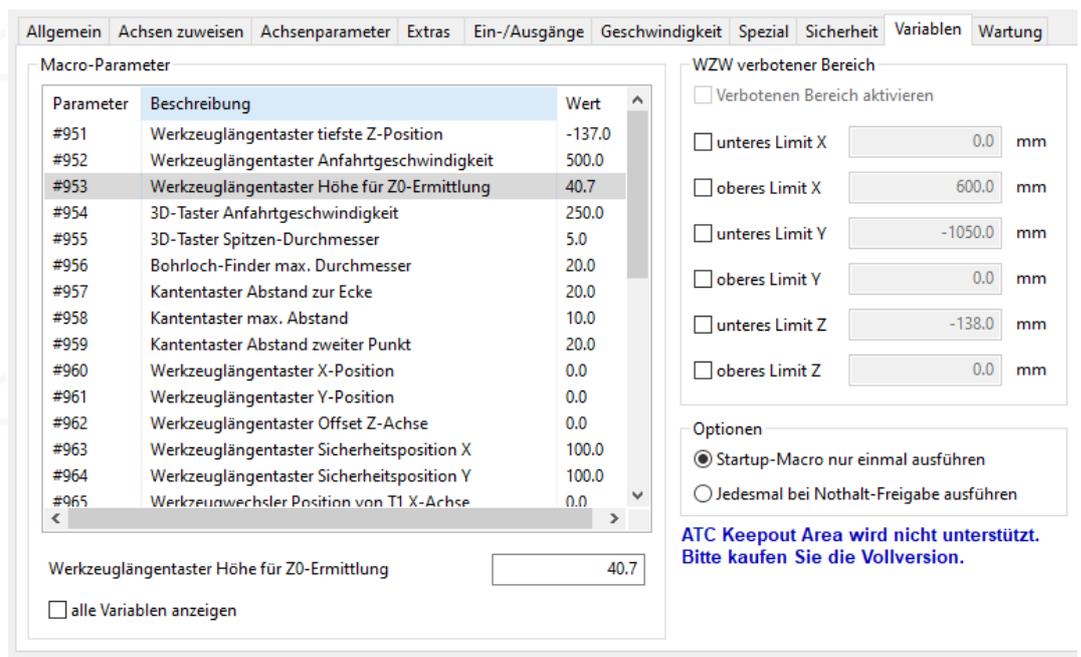


Bild 7: Die Variable Z0-Höhe Werkzeuglängentaster

8. Referenzfahrt

Wählen Sie im Menü unter „Toolbar“ den Eintrag „Zeige Toolbar“, um die normale Oberfläche anzuzeigen.

Klicken Sie auf den Button Referenzfahrt im Feld „Funktionen“. Die Maschine verfährt nun alle Achsen bis zum Auslösen der Referenzschalter. Der Nullpunkt der Maschinen-Koordinaten ist damit festgelegt.



Alles weitere, zum Beispiel das Laden der Fräsdaten, kann dem Handbuch der Software entnommen werden.