

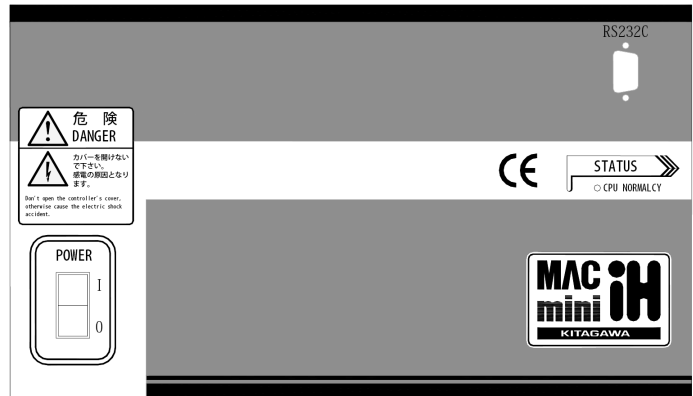
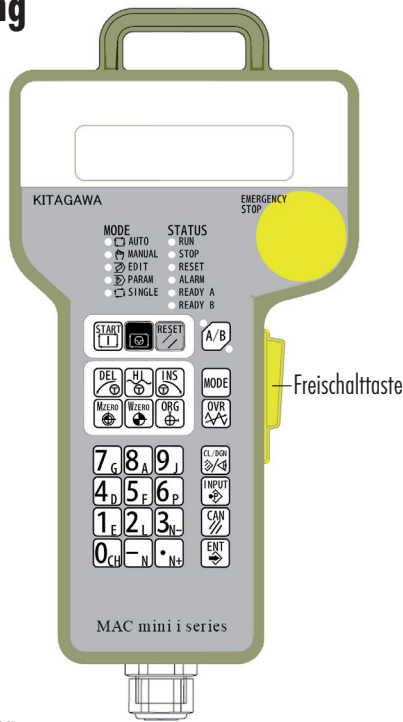
# Mac Mini iH

## Kurzanleitung

## Bearbeitungsbeispiele



# Bedienung



Schalter Power auf „1“

## Tastenerklärung

- MODE Auswahl der Funktionen
- DEL Tisch dreht gegen Uhrzeigersinn
- INS Tisch dreht im Uhrzeigersinn
- HJ Eilgang mit oder zusammen
- MZERO Maschinennullpunkt
- WZERO Werkstücknullpunkt
- ORG + INPUT zusammen 2 Sekunden gedrückt halten setzt den Werkstücknullpunkt
- ENT Bestätigung der Eingabe (Enter)
- CAN Löschen der Eingabe oder eines Satzes (Cancel)
- INPUT Eingabe beenden und speichern

## Modus

- AUTO** Abruf des ausgewählten Programmes
- MANUAL** Manuelles Verfahren des Tisches
- EDIT** Programme schreiben oder ändern
- PARAM** Parameter ändern
- SINGLE** Einzelsatz im Programm verfahren (keine Verwendung)

## Programme aufrufen

EDIT-Modus, dann die Taste drücken und CH-Nummer eingeben und drücken.

## Parameter ändern

Im PARAM-Modus die Taste drücken und eingeben, dann wieder drücken und mit bestätigen. Jetzt kann man den Parameter den man ändern möchte mit oder oder mit direkt eingeben.

## Beispiel: Parameter 006

Taste drücken und eingeben. drücken und z.B. 0,100 eingeben, wieder drücken und mit bestätigen.

## WICHTIG

Luftanschluss mindestens 5 bar und **immer hinter** der Wartungseinheit anschließen. Der Tisch kann nur mit der gelben Freischalttaste auf Stufe „1“ bewegt werden.

- CH 00 beinhaltet 500 programmierbare Sätze (N000 bis N499)
- CH 01 bis CH 15 beinhalten je 100 programmierbare Sätze (N000 bis N099)

**Hinweis:** Der Maschinen- und Werkzeugnullpunkt kann auch über eine G-Funktion aufgerufen werden.

**MZRN: G23      WZRN: G24**

# Bearbeitungsbeispiele

**Programm CH 00** = 500 Sätze (von N000 bis N499)

An einem Werkstück sollen 7 Bohrungen mit gleichem Winkel am Umfang gebohrt werden.

Programm 0	Standard Absolut G90	Winkel 360°
CH 00	G	A 360.000
N 000	F 2000	D 7 J 0
Satznummer	Vorschub 20 U/min	Teilungsfaktor Sprungbefehl nach N000

**Programm CH 01** = 100 Sätze (von N000 bis N099)

Die erste Bohrung soll auf 45° gebohrt werden, die nächste 135° weiter (Inkremental) also auf 180°.

Die 3. Bohrung auf 270° und im Anschluss daran wieder auf 0° positionieren.

Programm 01	Absolut	Winkel 45°
CH 01	G 90	A 45.000
N 000	F 0	D J
Satznummer	Eilgang	

Programm 01	Inkremental	Tisch positioniert auf 180.000°
CH 01	G 91	A 135.000
N 001	F	D J
Satznummer	Eilgang steht an von Satz N000	

Programm 01	Absolut	Tisch positioniert auf 270.000°
CH 01	G 90	A 270.000
N 002	F	D J
Satznummer	Eilgang steht an von Satz N000	

Programm 01	Absolut steht an	Tisch positioniert auf 0.000°
CH 01	G	A 0.000
N 003	F	D J 0
Satznummer	Eilgang steht an von Satz N000	Sprungbefehl nach N000

**Programm CH 02** = 100 Sätze (von N000 bis N099)

Auf einer Welle soll eine Spiralnut gefräst werden. Die Maschine verfährt in der X-Achse, gleichzeitig macht der Tisch von 0° zwei Umdrehungen und bleibt bei 30° stehen. Im Anschluss daran zieht die Z-Achse der Maschine zurück und der Tisch dreht wieder auf 0°.

**ACHTUNG:**

Es kann **kein** Gewinde gefräst werden, da der Maschinenvorschub und der Tischvorschub nicht synchronisiert werden können.

Programm 02	Quittierung an Maschine	Anhaltewinkel
CH 02	G 7	A 30.000
N 000	F 1000	D 2 J
Satznummer	Vorschub 10 U/min	2 Drehungen: Tisch positioniert auf 30.000°

Programm 02	Absolut	Tisch positioniert auf 0.000°
CH 02	G 90	A 0.000
N 001	F 0	D J 0
Satznummer	Eilgang	Sprungbefehl nach N000



*Qualität erleben*  
**SARTORIUS**  
Werkzeuge

**H.SARTORIUS Nachf.GmbH & Co.KG**

Postfach 1701 • D-40837 Ratingen  
Harkortstraße 54 • D-40880 Ratingen  
Tel.: +49 2102 4400-0  
Fax: +49 2102 4400-24  
E-Mail: [info@sartorius-werkzeuge.de](mailto:info@sartorius-werkzeuge.de)  
<http://www.sartorius-werkzeuge.de>

**Niederlassung Velbert**

Industriestraße 72  
D-42551 Velbert  
Tel.: +49 2051 9503-0  
Fax: +49 2051 9503-30  
E-Mail: [ksc-velbert@sartorius-werkzeuge.de](mailto:ksc-velbert@sartorius-werkzeuge.de)

**Niederlassung München**

Benzstraße 8  
D-85551 Kirchheim bei München  
Tel.: +49 89 9394889-0  
Fax: +49 89 9394889-24  
E-Mail: [ksc-kirchheim@sartorius-werkzeuge.de](mailto:ksc-kirchheim@sartorius-werkzeuge.de)