

RoboJob [FANUC] 12:21:43 Z-rest: 0 mm

Erhöhen oder reduzieren von Frequenz zu messen

Messen on IRS-CW
Anzahl gefertigter Teile nach Messung
Messen in Maschine

Messfrequenz

Reset Messung
Anzahl gefertigter Teile

Übersicht
Fehlermeldungen
Konfiguration

Programme verlassen

EDITIER-modus
RESET Fehler

RoboJob [FANUC] 12:23:32 Z-rest: 0 mm

Program Name ← Doppelter oder Getrennten Zyklus

Länge RohTeile 68
Länge FertigTeile 65

Max. Ø RohTeile
Max. Ø FertigTeile

Anzahl 112
Anzahl gefertigte Teile 0

ΔX	0	Aufnehm./Ableg. Position Teile	0	ΔX	0
ΔY	0		0	ΔY	0

X-Y compensation
Außen Greifen
Innen Greifen

Gewicht RohTeil 3 kg
Gewicht FertigTeil 2 kg

Roh Teil Support FertigTeil
30 25

Spannfutter Auswahl RohTeile
Spannfutter Auswahl FertigTeile

Inner greif Abstand
Außer Greif Abstand
Futter Spann-Abstand
Backen Höhe

ROH-stapelbare Höhe- FERTIG
ROH-gestapelte Höhe-FERTIG

Neue Programm
Programm Öffnen
Entfernen
Speichern
Speichern unter
Material auswahl

RoboJob [FANUC] 12:25:03 Z-rest: 0 mm

WP Grips IRS-CW CNC Robot

Außen Greifen Innen Greifen

Inner/Außen Greifen Wählen

J3P.125.U106.1.20.24.H	✓
J3P.125.U125.1.20.24.H	

Automatisch selectierte backen
Für andere mögliche backen, selectier eine

J3P.125.I.045.1.20.24.H	✓

Farbe of "Wechsel-symbol" ändert als mann die backen müss ändern

RoboJob [FANUC] 12:30:46 Z-rest: 0 mm

WP Grips IRS-CW CNC Robot

Anzahl gefertigte Teile: 0

Anzahl Roherteile auf IRS-Cw: 25

Position Stütze

Vertikal oder horizontal stapeln

Zeigen Anzahl

5

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16

A B C D

V4.0.2d

Kurzanleitung IRS-CW standard

RoboJob [FANUC] 12:31:50 Z-rest: 0 mm

WP Grips IRS-CW CNC Robot

Y 0 mm X 0 mm W 0 ° P 0 ° R 0 °
X-Y und winkel kompensierung in Maschine für 1. Futter

Y 0 mm X 0 mm W 0 ° P 0 ° R 0 °
X-Y und winkel kompensierung in Maschine für 2. Futter

2 mm *Extra Andrucktiefe wenn Sie mit die Feder arbeiten*

FANUC
 ROBOT-MACHINE-CLAMP-Zyklus
 (Zyklus ändern mit Federn Andruck Stern)

Speichern

RoboJob [FANUC] 12:33:00 Z-rest: 0 mm

WP Grips IRS-CW CNC Robot

Greifer A lösen Greifer B lösen

(Allein brauchbar in Editeer modus)

Fahren nach Ausaanasposition *Fahren nach Wechselposition* Robotergeschwindigkeit

12,5 % 25 % 50 % 100 %