

Fehler Checkliste	
Störung	Mögliche Ursache / Prüfungs-Möglichkeiten
Maschine bewegt sich nicht	<p>Steuerung Eingeschaltet? Kabel kontrollieren, nur Original BZT Kabel verwenden Not-Aus kontrollieren LPT-Port Adresse in Parametern richtig eingestellt? Not-Aus Signal richtig eingestellt In Steuersoftware: PC-NC unter Parameter, Maschine, Signale NBereit auf LPT 1 Pin 11 inv stellen. Sichern nicht vergessen!</p> <p>In Mach 3 unter Konfiguration, Ports u Pins, Eingangs-Signale, Automatische Eingangserkennung EStop auswählen, und wenn Warte auf aktives Signal erscheint Not-Aus betätigen (muss auf Port1 Pin 11 Aktiv-Low liegen)</p>
Maschine läuft nicht sauber ruckelt hackt klemmt Fehlsignale usw.	<p>Störung liegt am Rechner Alle Programme die im Hintergrund laufen beenden (Internetexplorer, Quicktime usw.) LPT Karte Tauschen von BZT getestete LPT Karte verwenden Rechner Tauschen (Auf keinen fall Laptop verwenden) Betriebssystem nur Windows xp nutzen</p>
Bewegungsrichtung einer oder mehrerer Achsen falsch herum	<p>Motordrehrichtung ändern</p> <p>In PC-NC unter Parameter, Maschine Fahrtrichtung invertieren gegebenenfalls Referenzschalter Position im darunter liegendem Menü mit anpassen.</p> <p>In Mach3 unter Konfiguration, Ports u. Pins, Motor- Ausgänge, Dir aktiv-low Haken setzen oder entfernen</p>
Bewegungsrichtung bei Referenzfahrt falsch herum	<p>Kontrollieren ob Maschine vor der Referenzfahrt von allen Referenzschaltern herunter gefahren ist</p>

<p>Bei PC-NC passen Programm Nullpunkt und angefahrener Werkstücknullpunkt nicht überein</p>	<p>Unter Parameter, Sonstige, Nullpunkt in Datei Koordinaten Ursprung auswählen</p>
<p>Schrittverlust</p>	<p>In PC-NC Unter Parameter, Maschine, Funktionen Haken für Taktsignal invertiert setzen In Mach3 unter Konfiguration Motortuning Schrittpuls auf 2 setzen</p>
<p>Bögen und Kreise werden nicht richtig gefräst bzw. in Simulation dargestellt</p>	<p>IJ- Modus ändern In PC-NC unter Parameter Datenformat Kreisparameter In Mach3 unter dem Schraubenschlüsselsymbol</p>