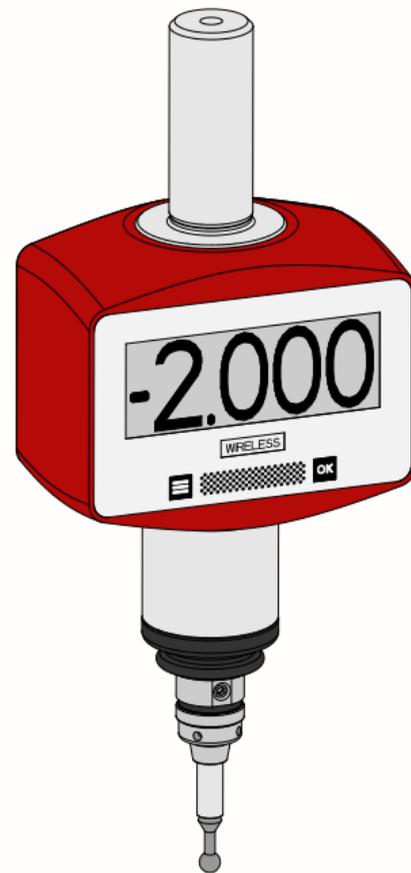


# Haff & Schneider

1956

Quick Start Guide  
WIRELESS



# ! Allgemeine Hinweise und Sicherheit

## EU Konformitätserklärung



Haff & Schneider erklärt, dass der WIRELESS allen zutreffenden Standards und Vorschriften entspricht.

Für die vollständige EU-Konformitätserklärung wenden Sie sich bitte an die Haff & Schneider GmbH & Co. OHG oder besuchen Sie

[www.haff-schneider.com](http://www.haff-schneider.com)

## WEEE-Richtlinie



Der Gebrauch dieses Symbols auf Produkten von Haff & Schneider und/oder den beigefügten Unterlagen gibt an, dass das Produkt nicht mit allgemeinem Haushaltsmüll entsorgt werden darf. Es liegt in der Verantwortung des Endverbrauchers, dieses Produkt zur Entsorgung an speziell dafür vorgesehene Sammelstellen für Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE) zu übergeben, um eine Wiederverwendung oder Verwertung zu ermöglichen. Die richtige Entsorgung dieses Produktes trägt zur Schonung wertvoller Ressourcen bei und verhindert mögliche negative Auswirkungen auf die Umwelt. Weitere Informationen erhalten Sie von Ihrem örtlichen Entsorgungsunternehmen oder von Ihrer Haff & Schneider GmbH

## Sicherheitshinweise

Der WIRELESS hat ein Glasfenster. Bei Bruch mit Vorsicht handhaben, um Verletzungen zu vermeiden.

Beim Arbeiten mit Werkzeugmaschinen wird ein Augenschutz empfohlen.

# ! Allgemeine Hinweise und Sicherheit

## **Batteriesicherheit**

Der WIRELESS wird mit einer nicht wiederaufladbaren Alkaline- oder Lithium-Thionylchlorid-Batterien geliefert bzw. verwendet.

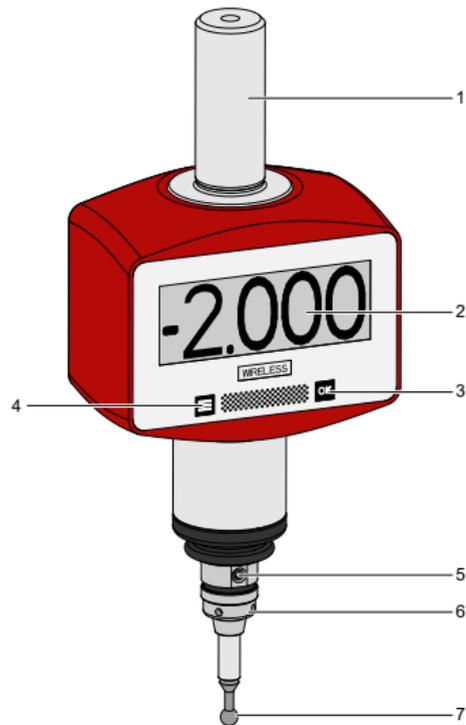
- Versuchen Sie nicht, diese Batterien wieder aufzuladen.
- Altbatterien bitte sachgemäß in Übereinstimmung mit den Örtlichen Vorschriften entsorgen.
- Batterien nur mit dem angegebenen Typ ersetzen.
- Sicherstellen, dass alle Batterien polrichtig eingesetzt sind.
- Batterien nicht direkter Sonnenstrahlung aussetzen.
- Batterien nicht erhitzen oder ins Feuer werfen.
- Batterien nicht kurzschließen oder zwangsentladen.
- Batterien nicht auseinandernehmen, durchstechen, verformen oder übermäßigem Druck aussetzen.
- Batterien nicht verschlucken.
- Batterien für Kinder unzugänglich aufbewahren.
- Batterien trocken halten.
- Ist eine Batterie schadhaft, gehen Sie vorsichtig mit ihr um, damit Sie nicht mit Elektrolyt in Berührung kommen.

Lithium-Batterien sind als Gefahrgut eingestuft und deren Versand per Luftfracht unterliegt strengen Kontrollen. Damit bei einem Rückversand des WIRELESS an die Haff & Schneider GmbH & Co. OHG keine Verzögerungen entstehen, sollten die Batterien vorher entfernt werden.

## **Betrieb des Geräts**

Wird das Gerät für einen nicht vom Hersteller spezifizierten Zweck benutzt, kann dies zu einer Beeinträchtigung des vom Gerät bereitgestellten Schutzes führen.

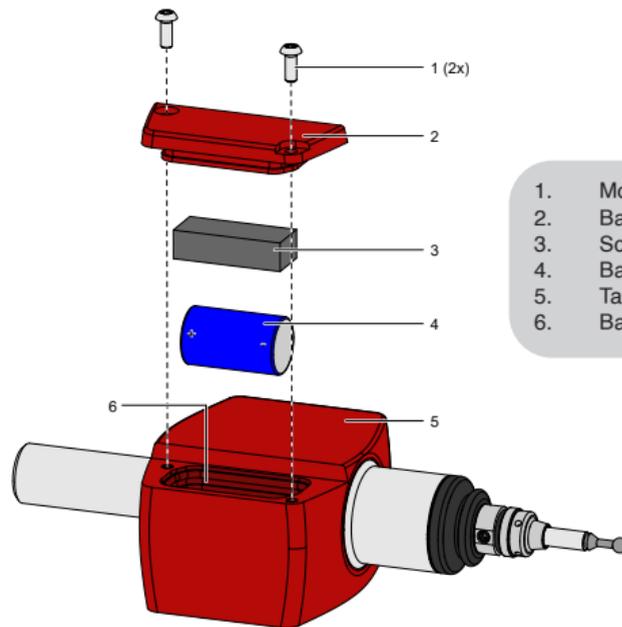
# 1 Beschreibung



1. Spannschaft zur Aufnahme eines Flächenspannfutters.
2. Ziffernanzeige mit progressiver Skalenanzeige.
3. Bestätigungstaste OK
4. MENÜ-Taste
5. Rundlaufjustierung
6. Bohrung zum Einschrauben bzw. Lösen des Messeinsatzes
7. Messeinsatz

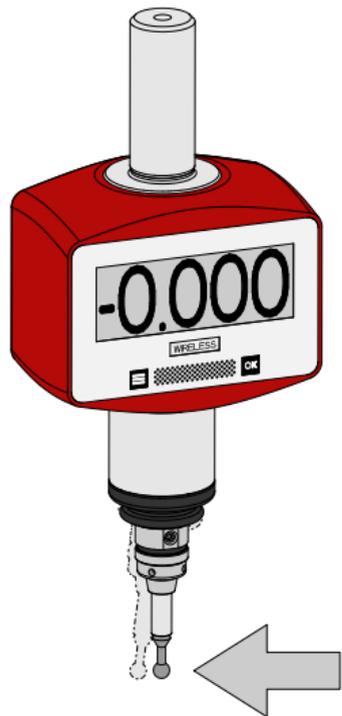
# 2 Batterie einsetzen

Nach Einlegen der Batterie werden alle Segmente des Displays angezeigt. Zeigt das Display „Err“, Batterie nochmals entnehmen und wieder einsetzen. Die Lebensdauer der Batterie beträgt ca. 1 Jahr.



1. Montageschraube
2. Batteriefachdeckel
3. Schaumstoff
4. Batterie
5. Taster
6. Batteriefach

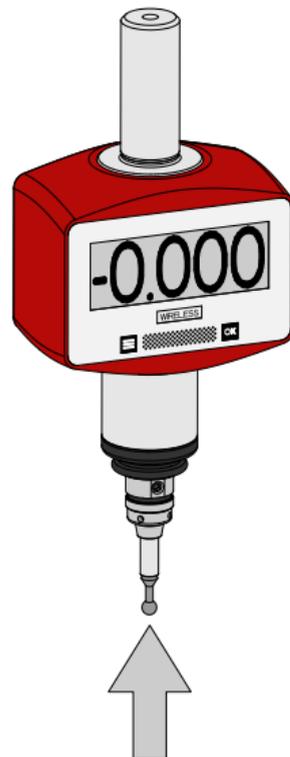
### 3 Einschalten



Den WIRELESS durch bewegen des Tasteinsatzes einschalten.

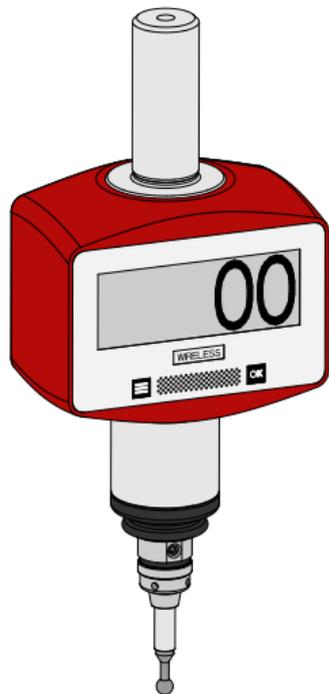
**HINWEIS!**  
Der WIRELESS CONNECT darf vor dem verbinden des WIRELESS nicht im USB-Port der Maschinensteuerung stecken.

### 4 Menü



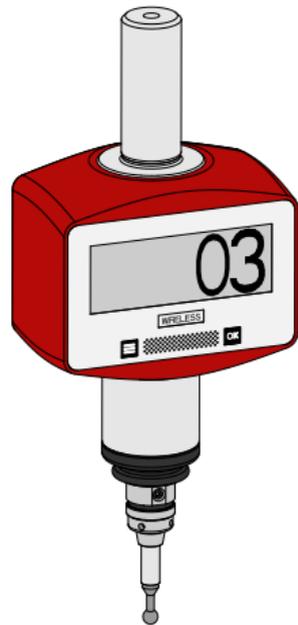
Durch 5 Sekunden langes drücken des Tasteinsatzes bis Anschlag in Z-Richtung wird das Menü angezeigt.  
Auf der Ziffernanzeige wird „00“ angezeigt.  
Den Tasteinsatz wieder loslassen.

## 5 Menü anwählen



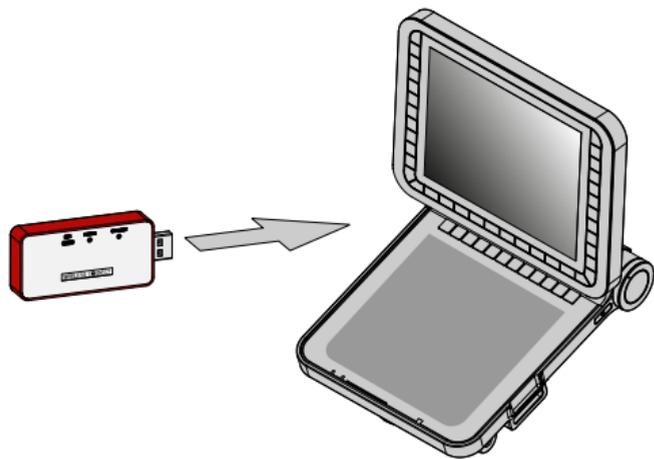
Mit dem Finger über die  
MENÜ-TASTE wischen bis „03“  
angezeigt wird.

## 6 Menü aktivieren



In der Ziffernanzeige wird „03“  
angezeigt.  
Mit dem Finger über die TASTE  
OK wischen.  
Die Menüart „03“ wechselt  
automatisch auf „04“.

## 7 Verbinden

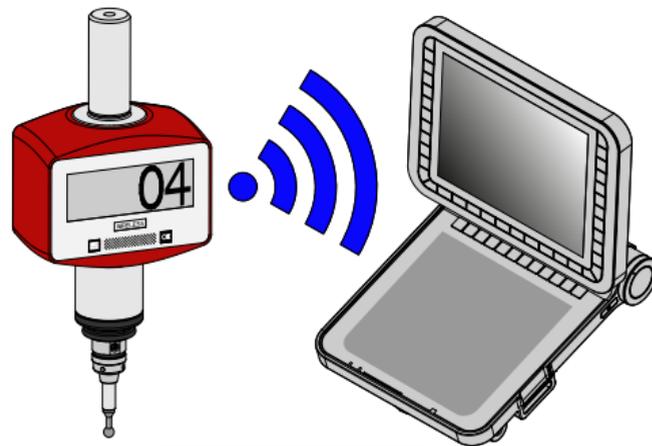


Den WIRELES CONNECT in den USB-PORT der Maschinensteuerung stecken.  
Die Anzeige des WIRELESS wechselt von „04“ auf „00“.

### **HINWES!**

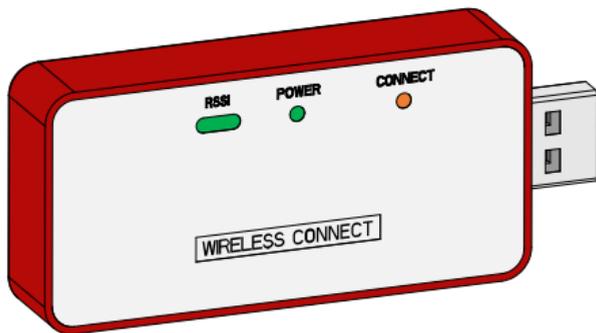
Es muss der gleiche USB-PORT verwendet werden der auch bei der Ermittlung des „EXTCALL-Pfades“ verwendet wurde.

## 8 Verbindung aktiv



Ist der WIRELESS verbunden,  
wechselt die Menüart von „04“  
auf „00“.

## 9 Statusanzeige



Bei aktiver Verbindung des WIRELESS CONNECT wird der Staus angezeigt:

- LED „POWER“ leuchtet konstant **grün**.
- LED „CONNECT“ leuchtet konstant **orange**.
- LED-RSSI blinkt **grün**

## 10 Einsatzbereit



Mit dem Finger über die „OK-TASTE“ wischen. Die Anzeige wechselt von „00“ auf „-2.000“. Der WIRELESS ist einsatzbereit.

# 11 Messzyklen SIEMENS

## **Die R-Parameter R80-R96 werden überschrieben.**

Diese Unterprogramm-Sammlung umfasst Standard-Messzyklen für die Steuerung SINUMERIK 840D SL und 828 SL.

Die Unterprogramme werden als ARC-File eingelesen und automatisch im Bereich Anwenderzyklen gespeichert. Dafür ist an der Steuerung die Berechtigung "Schlüsselschalterstellung 3" notwendig.

Die Unterprogramme sind für die XY-Ebene (G17) konfiguriert. In der G18-Ebene funktioniert nur das Messen von Einzelachsen (X,Y,Z).

Die nachfolgend beschriebenen Messprogramme arbeiten ausschließlich mit dem radial und axial schaltenden Funk-Messtaster der Fa. Haff & Schneider.

Messungen mit anderen Messeinrichtungen werden hier nicht berücksichtigt und können zu Kollisionen an der Maschine führen!

## **Messtaster-Einsatz bei aktivem FRAME, CYCLE800 oder TRAORI**

Werden die Messtaster-Zyklen innerhalb einer oder mehrerer

FRAME-Anweisungen (TRANS, ATRANS, ROT, AROT, SCALE, ASCALE, MIRROR oder AMIRROR) oder mit aktivem Schwenkdatensatz (CYCLE800, TRAORI) angewendet, dürfen die Nullpunktdaten nicht verändert werden.

Da sich die FRAME-Anweisungen auf die zuletzt aufgerufene einstellbare Nullpunktverschiebung (G54 bis G599) beziehen, würde durch eine Korrektur der Nullpunktverschiebung die Basis für die FRAME-Anweisung zerstört werden. Zudem würde im Definitionssystem gemessen und im Maschinenkoordinaten-system korrigiert werden.

## **Werkzeugverwaltung**

Der Messtaster wird wie ein normales Werkzeug in einem Werkzeughalter aufgenommen und mit der Werkzeugwechseleinrichtung in die Arbeitsspindel eingewechselt. Die Werkzeugbezeichnung legt der Anwender fest, z. B. "99" oder "FUNKMESSTASTER". In den Werkzeugdaten wird die Länge D1 des Messtasters bis Kugelmitte eingetragen. Der Funkmesstaster sollte nicht als Werkzeugtyp "Messtaster" angelegt werden, da einzelne Maschinenhersteller diesen Typ ausschließlich für 3D-Messtaster reserviert haben.

## **Rundlauffehler der Tastkugel**

Der Rundlauffehler (Seitenversatz) der Tastkugel sollte möglichst klein sein,

um Messfehler zu vermeiden. Der Rundlauf kann über die seitlichen Justageschrauben direkt am Messtaster mechanisch eingestellt werden.

## **Feinverschiebungen F1**

Beim Beschreiben der Nullpunkttafel werden die Werte in der Feinverschiebung gelöscht bzw. auf Null gesetzt.

## **Aktivierung G91 (Inkremental)**

Mit Start aller Messzyklen wird die Funktion G91 (Inkremental-Maßangabe) aktiviert.

Wird der Zyklus vom Bediener abgebrochen muss die Steuerung bei Bedarf auf Absolut-Maßangabe G90 umgeschaltet werden!

Die Zyklen sind für die XY-Ebene (G17) konfiguriert. In der G18-Ebene funktioniert nur das Messen von Einzelachsen (X,Y,Z).

# 12 Messzyklen Heidenhain

## **Parameter Q1900-Q1940 und QR60-QR62 werden überschrieben**

Diese Unterprogramm-Sammlung umfasst Standard-Messzyklen für die Steuerung Heidenhain ITNC 530 / ITNC 640

Die Unterprogrammordner müssen direkt auf der TNC: gespeichert werden.

Die Unterprogramme sind für die XY-Ebene (G17) konfiguriert. In der G18-Ebene funktioniert nur das Messen von Einzelachsen (X,Y,Z).

Die beschriebenen Messprogramme arbeiten ausschließlich mit dem radial und axial schaltenden Funk-Messtaster der Fa. Haff & Schneider.

Messungen mit anderen Messeinrichtungen werden hier nicht berücksichtigt und können zu Kollisionen an der Maschine führen!

Die Übermittlung der Schaltimpulse erfolgt per Bluetooth an die Steuerung. Dafür muss das mitgelieferte USB-Modul am USB-Port des Bedienpanels eingesteckt werden.

## **Messtaster-Einsatz bei aktivem FRAME, PLANE, Zyklus19, M128**

Werden die Messtaster-Unterprogramme innerhalb einer oder mehrerer

FRAME-Anweisungen (TRANS, ATRANS, ROT, AROT, SCALE, ASCALE, MIRROR oder AMIRROR) oder mit aktivem Schwenkdatensatz (PLANE, Zyklus19, M128) angewendet, dürfen die PRESET-Daten nicht verändert werden.

Da sich die FRAME-Anweisungen auf den zuletzt aufgerufenen einstellbaren PRESET bezieht, würde durch eine Korrektur der Nullpunktverschiebung die Basis für die FRAME-Anweisung zerstört werden. Zudem würde im Definitionssystem gemessen und im Maschinenkoordinatensystem korrigiert werden.

## **Werkzeugverwaltung**

Der Messtaster wird wie ein normales Werkzeug in einem Werkzeughalter aufgenommen und mit der Werkzeugwechseleinrichtung in die Arbeitsspindel eingewechselt. Die Werkzeugbezeichnung legt der Anwender fest, z. B. "99" oder "FUNKMESSTASTER". In den Werkzeugdaten wird die Länge D1 des Messtasters bis Kugelmitte eingetragen. Der Funkmesstaster sollte nicht als Werkzeugtyp "Messtaster" angelegt werden, da einzelne Maschinenhersteller diesen Typ ausschließlich für 3D-Messtaster reserviert haben.

## **Rundlauffehler der Tastkugel**

Der Rundlauffehler (Seitenversatz) der Tastkugel muss möglichst klein sein, um Messfehler zu vermeiden. Der Rundlauf kann über die seitlichen Justageschrauben direkt am Messtaster mechanisch eingestellt werden.

# 13 INFO



Für dieses Produkt stehen weitere Informationen zur Verfügung.  
Scannen Sie dazu den Barcode oder besuchen Sie  
<https://haff-schneider.com/de/support/wireless/>

Haff & Schneider GmbH & Co. OHG  
Vorrichtungsbau und Gerätebau  
Obere Wank 2  
D-87484 Nesselwang

T: +49.8361.9218-0  
F: +49.8361.9218-50  
E: [Info@haff-schneider.com](mailto:Info@haff-schneider.com)  
[www.haff-schnieder.com](http://www.haff-schnieder.com)

Haff & Schneider  
1956