

Wireless Pendant – Quick Guide



Reset	Same function as Reset (F1) in Eding CNC
Stop	Pause running Job
Start/Pause	Start Job or Pause a running Job
Feed+	Increase the FeedOverride percentage
Feed-	Decrease the FeedOverride percentage
Spindle+	Increase the SpeedOverride percentage
Spindel-	Decrease the SpeedOverride percentage
M_HOME	Perform the Homing Sequence, subroutine <i>home_all</i> is called inside macro.cnc. You can customize the order of homing and do extra movements there.
Safe-Z	Z to safe height
W_HOME	<p>If axis selector is off:</p> <p style="text-align: center;">GO X0 Y0</p> <p>If axis selector is on X, Y, Z, A, B, C:</p> <p>Zero axis work position.</p> <p>Tool radius of actual tool in spindle is considered for X and Y. So, if lower left corner of material is touched in X or Y, the position is set to -Tool Radius, the result is that the material corner will be 0</p>
S-ON/OFF	Switch Spindle ON/OFF
Probe-Z	Executes sub routine <i>xhc_probe_z</i> , you are free to implement this function inside macro.cnc or user_macro.cnc
Continuous/Step	Switch interpreter between single step and continuous running mode.
Macro-1 ... Macro-10	Executes macro function <i>xhc_macro_1</i> ... <i>xhc_macro_10</i> . Press Fn, then the required blue macro button. you are free to implement his function inside macro.cnc or user macro.cnc.
Axis Selector switch	Select axis for MPG
Resolution selector switch	Select resolution for MPG if axis selector is on X, Y, Z, A, B, or C. Change FeedOverride if axis selector is OFF.
MPG	Move the selected axis by MPG rotation

Note 1: For using this wireless pendant, software version 4.03.14 or higher is required.

Note 2: It is possible that in your country it is not allowed to use wireless controllers for industrial machinery.
Therefore the use of a wireless pendant is at your own risk.

Drahtlose Handrad - Kurzanleitung



Reset	Gleiche Funktion wie Reset (F1) in Eding CNC
Stop	Laufenden Job anhalten. Achse für MPG auswählen
Start/Pause	Job starten oder laufenden Job anhalten
Feed+	Erhöhe den FeedOverride-Prozentsatz
Feed-	Verringern den FeedOverride-Prozentsatz
Spindle+	Erhöhen Sie den SpeedOverride-Prozentsatz
Spindel-	Verringern den SpeedOverride -Prozentsatz
M_HOME	Führen Sie die Referenzfahrt Sequenz aus, die Routine home_all wird innerhalb von macro.cnc aufgerufen. Sie können die Reihenfolge der Referenzfahrt anpassen und dort zusätzliche Bewegungen ausführen.
Safe-Z	Z auf sichere Höhe
W_HOME	Wenn der Achsenselektor ausgeschaltet ist: G0 X0 Y0 Wenn der Achsenselektor auf X, Y, Z, A, B oder C: Nullen Achsen Arbeitsposition. Der Werkzeugradius des Werkzeugs in der Spindel wird für X und Y berücksichtigt. Wenn also die linke untere Ecke des Materials in X oder Y berührt wird, wird die Position auf -Tool Radius gesetzt, das Ergebnis ist, dass die Materialecke 0 ist.
S-ON/OFF	Spindel ein- (ON)/ ausschalten (OFF)
Probe-Z	Führe die Subroutine xhc_probe_z aus. Sie können diese Funktion in macro.cnc oder user macro.cnc implementieren.
Continuous/ Step	Interpreter zwischen Einzelschritt (STEP) und Dauerbetrieb (CONTINUOUS) wechseln.
Macro-1 ... Macro-10	Führt die Makrofunktion xhc_macro_1 ... xhc_macro_10 aus. Drücken Sie 'Fn' und dann die gewünschte blaue Makrotaste. Es steht Ihnen frei, seine Funktion in macro.cnc oder user macro.cnc zu implementieren.
Achsenauswahlschalter	Achse für Handrad auswählen
Auflösungswahlschalter	Wählen Sie die Auflösung fürs Handrad, wenn der Achsenselektor auf X, Y, Z, A, B oder C steht. Ändert FeedOverride, wenn der Achsenselektor auf OFF steht.
MPG	Bewegen der ausgewählten Achse durch Handrad Drehung

Note 1: Für die Verwendung dieses drahtlose Handrad ist die Softwareversion 4.03.14 oder höher erforderlich.

Note 2: Es ist möglich, dass in Ihrem Land keine drahtlosen Steuerungen für Industriemaschinen verwendet werden dürfen. Daher ist die Verwendung eines drahtlose Handrad auf eigene Gefahr.