



## Programmier tafel

- |  |   |
|--|---|
| Reihe A: Schrittanzeigelampen und Schrittnummern | Reihe E: Fräserdrehrichtung und Spindelbremse |
| Reihe B: Bewegungsrichtungen                     | Reihe F: Teil- und Zählvorgänge               |
| Reihe C: Anwahl der jeweiligen Nockenbahn        | Reihe G: Reserve                              |
| Reihe D: Vorschub, getriebeab-                   | Reihe H: Programmfunktionen                   |
|  | hängiger Rücklauf, Eilgang                    |



<p><b>Wanderer Programmsteuerung (Kreuzschienenverteiler)</b></p> <p>Die Programmiermöglichkeiten richten sich nach den mit der Maschine bestellten Zusatzeinrichtungen</p>	<p><b>Programmbeispiele</b></p> <p>Alle Programme und Einstellungen können in beiden Richtungen von Hand oder automatisch abgefahren werden.</p>
<p><b>Standardausführung</b></p> <p>Freie Programmwahl <span style="float: right;">Abb. 1</span>              für Eilgang – Vorschub (Sprungvorschub) – Stop – Eilrücklauf, getriebeabhängig oder –unabhängig              Handbetrieb              Handbetätigte Fräserzustellung und -abhebung              Handbetätigte Teileinrichtung              für mehrgängige Gewinde und Vielkeilwellen</p>	
<p><b>Zusatzeinrichtungen</b></p> <p>Automatische Zustell- und Abhebeeinrichtung <span style="float: right;">Abb. 2</span>              für den Frässupport (Voraussetzung für alle folgenden Zusatzeinrichtungen)</p>	
<p>Automatische Teileinrichtung <span style="float: right;">Abb. 3</span>              zum Fräsen von mehrgängigen Gewinden</p>	
<p>Automatische Teileinrichtung <span style="float: right;">Abb. 3</span>              zum Fräsen von Vielkeilwellen (gerade Nuten)</p>	
<p>Nachformeinrichtung <span style="float: right;">Abb. 4</span>              zum Fräsen veränderlicher Kerndurchmesser</p>	
<p>Kurzgewindefräseinrichtung <span style="float: right;">Abb. 5</span></p>	