

Drillsprint: Maschinenachse referenzieren

Die Hauptachse dieser Maschine ist mit Absolut-Encodern, die von 6V Batterien gespeist werden, ausgestattet. Dadurch speichert die Maschine ihre Position und der Referenzpunkt muss bei Anschalten der Maschine nicht angefahren werden.

Sollte es notwendig werden, die Achse wieder zu referenzieren, führen Sie den folgenden Ablauf durch:

1. Im JOG Mode die Achse wenigstens um jeweils eine Umdrehung in beide Richtungen verfahren, so dass der Encoder seinen Master Impuls „sieht“.
2. Maschine aus- (NC AUS) und wieder anschalten (NC EIN)
3. Stellen Sie den Nullpunkt der Achse fest (vgl. unten)
4. Fahren Sie die Achse auf diesen Punkt
5. Stellen Sie den Betriebsartwahlschalter auf „MDI“ (Handeingabe)
6. Drücken Sie die „OFFSET/SETTING“ Taste bis die „SETTING(HANDY)“ Seite erscheint, ggf. die Taste [SETTING] drücken
7. Ändern Sie „PARAMETER WRITE“ auf „1“
8. Überprüfen Sie, ob Parameter 1815.4 (APZ) = 0 ist (ACHTUNG! Es muss die richtige Achse ausgewählt werden). Falls NICHT setzen Sie den Parameter auf 0. Schalten Sie die Steuerung aus (NC AUS) und wieder an (NC EIN)
9. Ändern Sie den entsprechenden Parameter 1815.4 (APZ) = 1
10. Maschine aus- (NC AUS) und wieder anschalten (NC EIN)
11. Kehren Sie zur „SETTING(HANDY)“ Seite zurück und setzen Sie „PARAMETER WRITE“ auf 0 (WICHTIG! Sonst läuft das Programm nicht!)
12. Drücken Sie RESET

Nullpunkt der Achsen:

Z-Achse Maschine 6 10 mm zwischen dem Ende der Schlittenführung und den Abstreifern