

Anleitung Referenzmaß ändern Seite 1

1. Um ein Referenzmaß zu ändern, muß das Dienstprogramm D0 und das Dienstprogramm D5 geladen sein. Bei neueren Maschinen stehen diese Programme im EPROM der Steuerung.

Betätigen Sie die Taste Service (**A10**) unter dem Bildschirm.

Die Dienstprogramme 0 und 5 werden angezeigt.

Um in das Dienstprogramm 5 zu gelangen, geben Sie **5** und **LF** ein.

Es erscheint ein Menü :

0 Display

1 Change

2

3

Geben Sie **1** und **LF** ein.

Auf dem Bildschirm erscheint Parameter?

Geben Sie **P16** und **LF** ein. Nun werden die Referenzwerte der einzelnen Achsen 1/1000 mm angezeigt.

Die Reihenfolge ist dabei X Y Z

Um z.B. in dem Satz N1 (Y Achse) den Wert um 6 mm zu ändern geht man wie folgt vor:

Geben Sie **N1** und **LF** ein , der Pfeil steht nun vor dem Satz N1.

Betätigen Sie die Taste # und LF.

Der Wert kann nun entsprechend geändert werden Z.B.

N0 1234567

N1 632400

....

Ändern um 6mm

Neuer Wert : 6000 dazuaddieren (oder abziehen, je nach Richtung)

N1 638400

oder :

N1 626400

Mit **LF** wird die Änderung übernommen.

Anleitung Referenzmaß ändern Seite 2

Mit den Tasten **SHIFT** und gleichzeitig **XOFF** wird das Dienstprogramm verlassen. Nun muß die Steuerung neu initialisiert werden.
(Hauptschalter aus- und wieder einschalten)