

SIEMENS

Ausrüstungen für Bearbeitungsmaschinen
WF 625
Positionierbaugruppe

Bedienungsanleitung

Ausgabe 04.85

Teil 1
WS 600 G für WF 625

Ausrüstungen für Bearbeitungsmaschinen

WF 625 Positionierbaugruppe

Bedienungsanleitung

Teil 1

WS 600 G für WF 625

Ausgabe April 1985

Die Erstellung erfolgte mit dem Siemens-Bürosystem 5800 Office.

Technische Änderungen des Produktes vorbehalten.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte vorbehalten, insbesondere für den Fall der Patenterteilung oder GM-Eintragung.

© Siemens AG 1990

INHALTSVERZEICHNIS

0.	Bedienungstafel und externe Maschinensteuertafel	0-3
1.	Referenzpunktfahren	
	Geschwindigkeiten eingeben	1-2
	Schleppabstandsanzeige	1-4
	Istwertanzeige	1-4
	Eingegeb. Wert in der Anzeige löschen	1-4
2.	Einrichten	
	Datenbaustein anwählen	2-2
	Geschwindigkeiten eingeben	2-2
	Schleppabstandsanzeige	2-4
	Istwertanzeige	2-4
	Teach-In	2-4
	Eingegeb. Wert in der Anzeige löschen	2-5
3.	Istwertspeicher setzen	3-1
	Schleppabstandsanzeige	3-1
	Istwertanzeige	3-1
4.	Handeingabe	
	Datenbaustein anwählen	4-2
	Geschwindigkeit eingeben	4-2
	Sollposition eingeben	4-3

5.	Programm laden	
	Datenbaustein anwählen	5-2
	Satznummer anwählen	5-2
	Sollposition eingeben	5-3
	Geschwindigkeit eingeben	5-6
	M-Funktion eingeben	5-6
	S-Funktion eingeben	5-7
	Anfangs-, Endsatz, Programm- durchlauf	5-8
	Werkzeugkorrektur eingeben	5-11
	Eingabe des Wertes 'Istwert- speicher setzen'	5-11
	Zugelassene Werte	5-13
	Ein- und Ausgabe von M- und S-Funktionen	5-14
	Werte löschen	5-15
	Istwertanzeige	5-15
	Schleppabstandanzeige	5-15
6. +	Einzelatz und Automatik	6+7-1
7.		
8.	Gesteuerter Betrieb	8-1
9.	Maschinendaten eingeben	
	Zugelassene Tasten	9-1
	Maschinendaten eingeben	9-2
	Schleppabstand auslesen	9-2
	Wertebereiche der Maschinen- daten	9-3
10.	Nachführbetrieb	10-1
11.	Fehleranzeige	11-1

Bedienungstafel

Die Bedienungstafel (Bild) ist bei WF 625 als eigenständige Komponente aufgebaut. Integrierte Lumineszenzdioden zur Anzeige der aktuellen Funktionstasten und eine übersichtliche Tastatur erleichtern die Bedienung.

Bedienerrführung

Bei der Programmeingabe wird der Bediener über die optisch gegliederte Tastatur, die Lumineszenzdioden und die Anzeige im Dialog so geführt, daß eine erhebliche Einsparung an Eingabezeit erfolgt.

Durch Vorgabe der Reihenfolge

- Symboltaste
- Zahlenwert
- Speichertaste

werden Fehlbedienungen weitgehend vermieden.




Während der Bearbeitung kann der Bediener jederzeit den aktuellen Satz mit dem zugehörigen Wegistwert über das Anzeigefeld kontrollieren.

1 Anzeigefeld „Satz-Nr.“

Anzeige von Zahlen für – Satz-Nr.

- Programm-Nr.
- Nr. der Maschinendaten

Anzeige von Sonderzeichen als Bedienhilfen

-  für Datenbaustein (WF 625)
-  Programmvorwahl
- 

2 Anzeigefeld „Wert“

Anzeige von – Satzinformationen

- Wegistwert
- Schleppabstand
- Maschinendaten
- Fehlernummern
- Daten für Programmvorwahl
- Korrekturwerte

3 Lumineszenzdioden zeigen die aktuelle(n) Funktionstaste(n) an.

4 Funktionstasten



Wegistwert-
Anzeige



Datenübernahme/
Setztaste



Löschen
der Anzeige

5 Zahlentastatur

6 Sondertasten



Programmnummer-Anwahl



Datenbaustein-Anwahl (WF 625)












Schleppabstands-
Anzeige

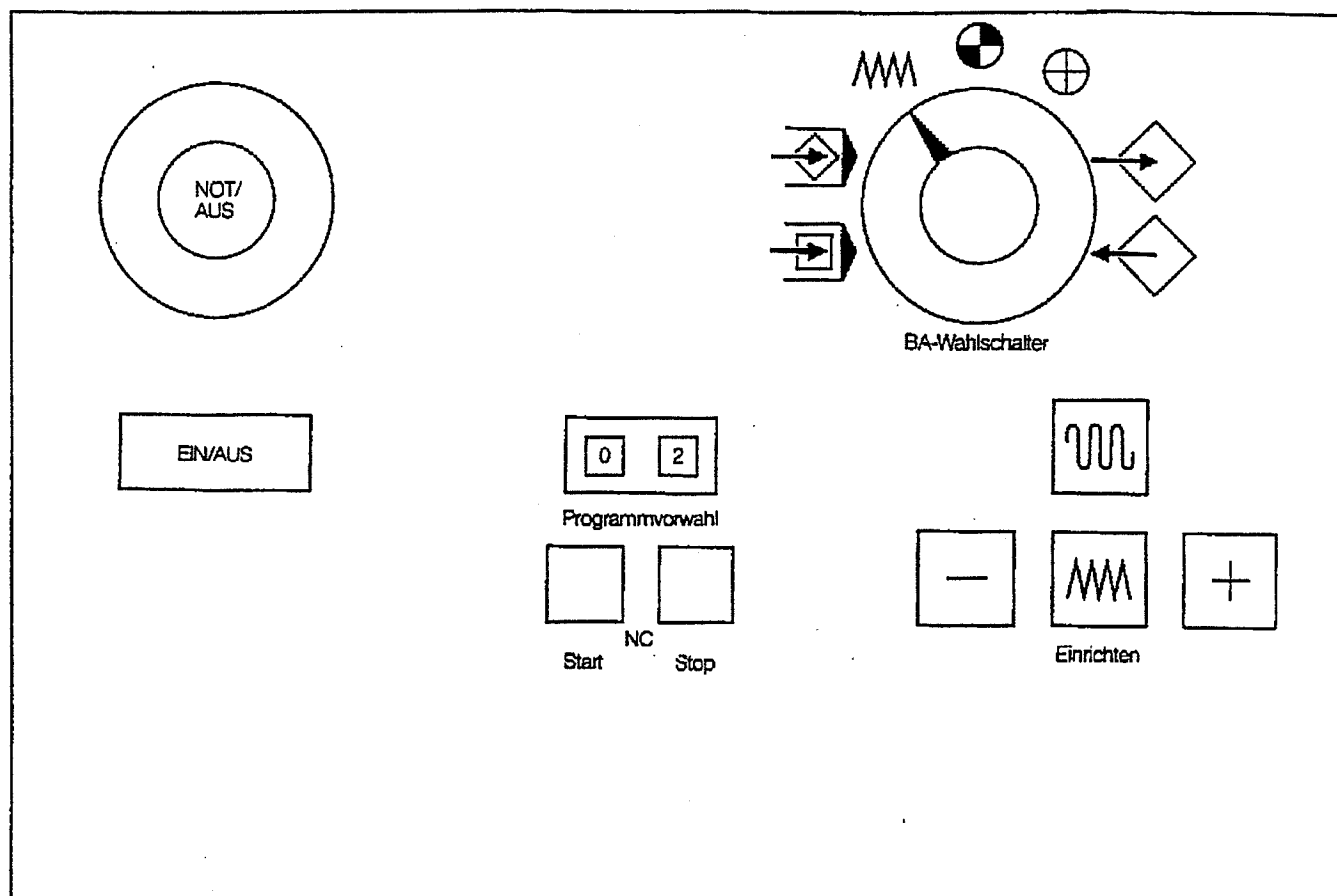


Maschinendaten
(Eingabe)

Programmschlüssel

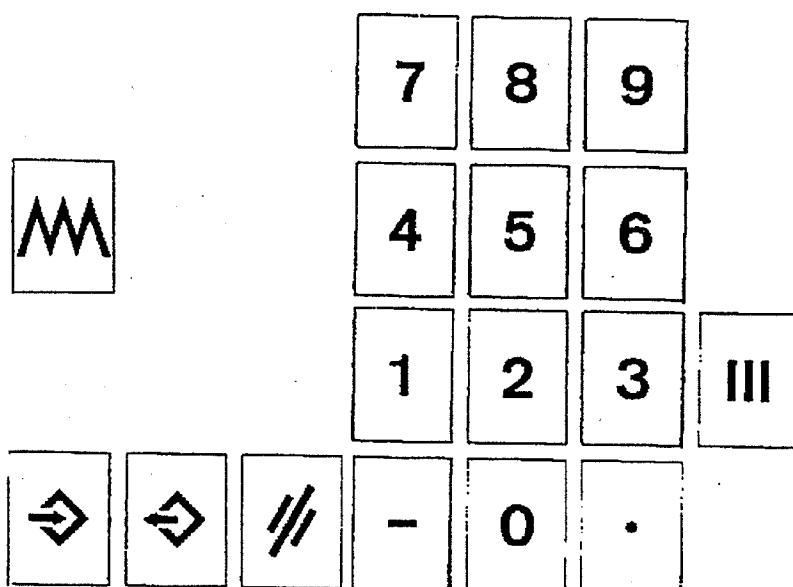
Taste	Funktion	Wertebereiche
	Satzanzahl	8...63
	Absolutmaß	$\pm 9999999 \mu\text{m}^*)$
	Kettenmaß	$\pm 9999999 \mu\text{m}^*)$
	Verweilzeit	1...9999 (x 0.1s *)
	Vorschub- geschwindigkeit	1...15000 mm/min*)
	M-Funktion	0...199, 254, 255
	S-Funktion	0...199, 254, 255 (WF 625) 0...99, 255 (WS 620, 628)
	Werkzeug- korrektur	$\pm 9999999 \mu\text{m}^*)$
	Istwertpeicher setzen	$\pm 9999999 \mu\text{m}^*)$

*) bei 1 μm -Auflösung



1. Betriebsart REFERENZPUNKTFAHREN

Zugelassene Tasten



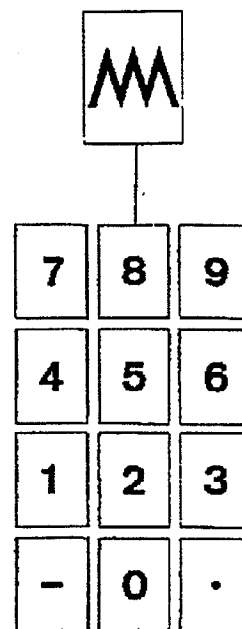
Betriebsartenwahlschalter auf Stellung

Referenzpunktfahren.

Achswahlschalter auf gewünschte Achsnummer.

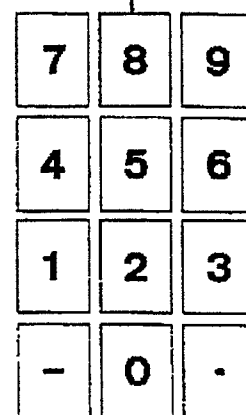
Geschwindigkeiten eingeben

- a) In der Anzeige erscheint der momentan aktuelle Wert für Geschwindigkeit 1
- b) gewünschten Geschwindigkeitswert eingeben (Geschwindigkeit 1)



- c) Übernehmen des Wertes für Geschwindigkeit 1. Ist der Wert zugelassen, so erscheint in der Anzeige der momentan aktuelle Wert für Geschwindigkeit 2; ist der Wert nicht zugelassen, so wird der gespeicherte Wert für Geschwindigkeit 1 angezeigt; weiter mit b).

- d) Gewünschten Geschwindigkeitswert eingeben (Geschwindigkeit 2)



- e) Entsprechend wie c)



f) Gewünschten Geschwindigkeitswert eingeben
(Geschwindigkeit 3)

7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.

g) Entsprechend wie c)



h) Gewünschten Geschwindigkeitswert eingeben
(Geschwindigkeit 4)

7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.

i) Entsprechend wie c)



Sind die eingegebenen Geschwindigkeitswerte größer als die maximale Geschwindigkeit (Maschinendatum 3) so wird automatisch der Wert der maximalen Geschwindigkeit gespeichert.

Für die 4 Geschwindigkeiten gilt:

$$V_1 \gg V_2 > V_3 \gg V_4$$

$$16 \frac{\text{mm}}{\text{min}} - V_4 - \dots \frac{\text{mm}}{\text{min}}$$

Schleppabstandsanzeige

Schleppfehler wird in ,um angezeigt.



Istwertanzeige

Istwert wird in ,um angezeigt.



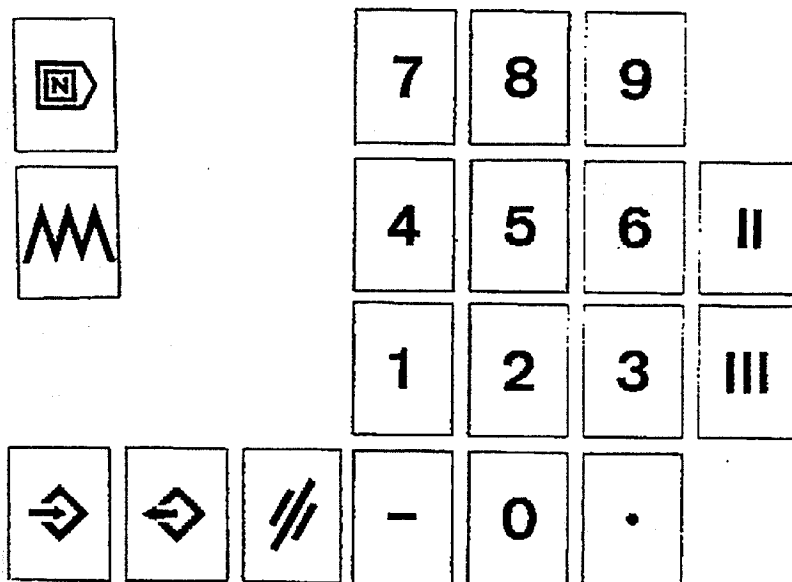
Eingegebenen Wert in der Anzeige löschen

Der zuletzt eingegebene Wert wird gelöscht.



2. Betriebsart EINRICHTEN

Zugelassene Tasten

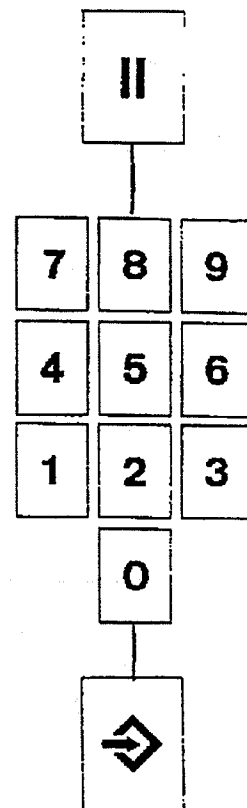


Betriebsartenwahlschalter auf Stellung
Tippbetrieb.

Achswahlschalter auf gewünschte Achsnummer.

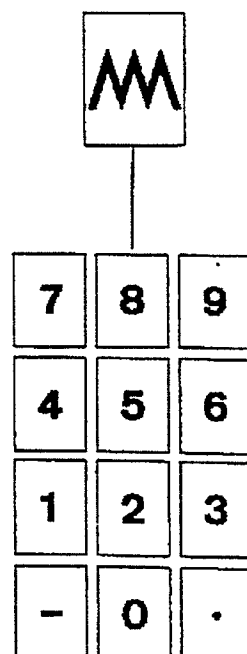
Datenbaustein anwählen

- a) Momentan aktueller Datenbaustein wird angezeigt.
- b) Neue Datenbausteinnummer eingeben.
Zugelassen sind die Datenbausteine, die in DB 99 als gültig erklärt wurden.
- c) Datenbausteinnummer übernehmen.
Wenn Datenbausteinnummer zugelassen ist, bleibt die eingegebene Nummer in der Anzeige stehen; ist sie nicht zugelassen, erscheint die vorher aktuelle Datenbausteinnummer; weiter mit b).



Geschwindigkeiten eingeben

- a) In der Anzeige erscheint der momentan aktuelle Wert für Geschwindigkeit 1
- b) Gewünschten Geschwindigkeitswert eingeben
(Geschwindigkeit 1)

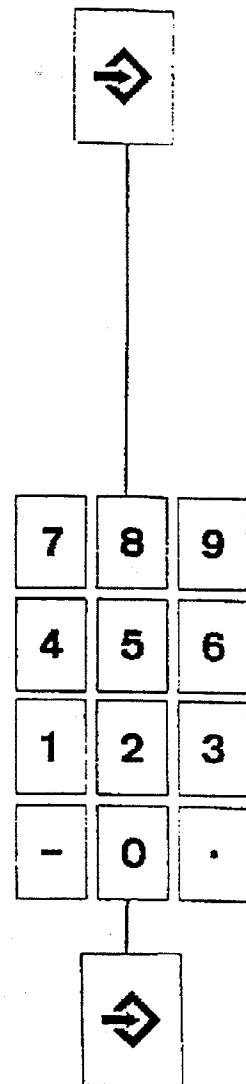


- c) Übernehmen des Wertes für Geschwindigkeit 1. Ist der Wert zugelassen, so erscheint in der Anzeige der momentan aktuelle Wert für Geschwindigkeit 2; ist der Wert nicht zugelassen, so wird der gespeicherte Wert für Geschwindigkeit 1 angezeigt; weiter mit b).

- d) Gewünschten Geschwindigkeitswert eingeben (Geschwindigkeit 2)

- e) Übernehmen des Wertes für Geschwindigkeit 2. Ist der Wert zugelassen, so erscheint in der Anzeige der momentan aktuelle Wert für Geschwindigkeit 1; ist der Wert nicht zugelassen, so wird der gespeicherte Wert für Geschwindigkeit 2 angezeigt; weiter mit d).

Sind die eingegebenen Geschwindigkeitswerte größer als die maximale Geschwindigkeit, (Maschinendatum 3) so wird automatisch der Wert der maximalen Geschwindigkeit gespeichert.



Schleppfehleranzeige

Schleppfehler wird in ,um angezeigt.



Istwertanzeige

Istwert wird in ,um angezeigt.

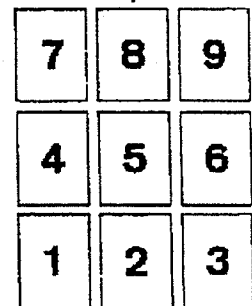


Teach in

a) Im Anzeigefeld Satznr. erscheint die Ziffer 8 (= Satznummer 8).



b) Satznummer eingeben, unter der die Istposition als Sollposition gespeichert werden soll.



c) Istwertanzeige in ,um.



d) Istwert wird als Absolutmaß unter der angewählten Satznummer im aktuellen Datenbaustein gespeichert. Ist die Satznummer nicht zugelassen, wird der Istwert nicht gespeichert, die Anzeige der Satznummer wird gelöscht.



Eingegebenen Wert löschen

Der zuletzt eingegebene Wert wird gelöscht (entweder Satznummer oder Geschwindigkeitswert oder Datenbausteinnummer).



3. Betriebsart ISTWERTSPEICHER setzen

Zugelassene Tasten



Betriebsartenwahlschalter auf Stellung
Istwertspeicher setzen.

Achswahlschalter auf gewünschte Achsnummer.

Schleppfehleranzeige

Schleppfehler wird in ,um angezeigt.



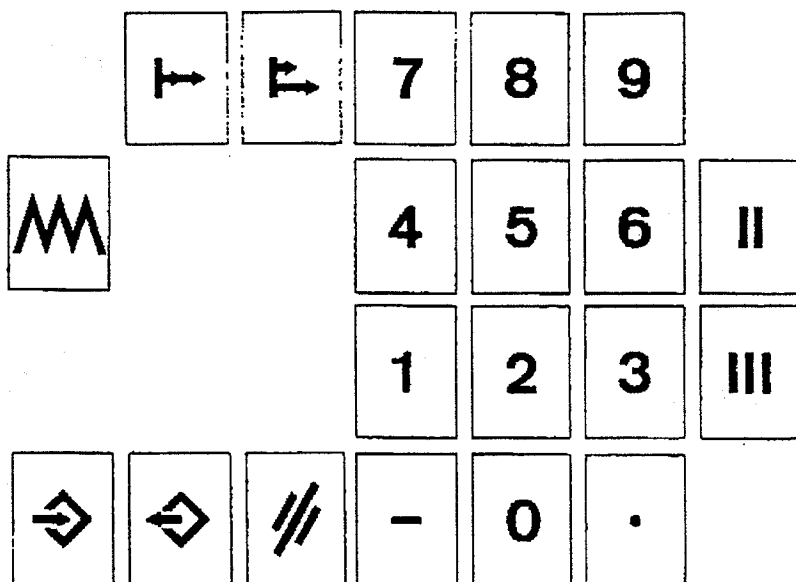
Istwertanzeige

Istwertanzeige wird in ,um angezeigt.



4. Betriebsart HANDEINGABE

Zugelassene Tasten



Betriebsartenwahlschalter auf Stellung
Handeingabe.

Achswahlschalter auf gewünschte Achsnummer.

Datenbaustein anwählen

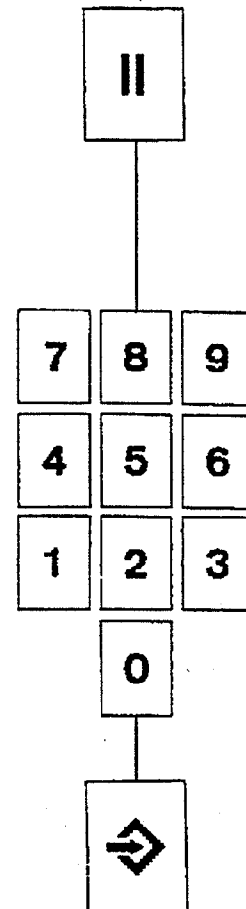
a) Momentan aktueller Datenbaustein wird angezeigt.

b) Neue Datenbausteinnummer eingeben.

Zugelassen sind die Datenbausteine, die in DB 99 als gültig erklärt wurden.

c) Datenbausteinnummer übernehmen.

Wenn Datenbausteinnummer zugelassen ist, bleibt die eingegebene Nummer in der Anzeige stehen; ist sie nicht zugelassen, erscheint die vorher aktuelle Datenbausteinnummer; weiter mit b).



Geschwindigkeit eingeben

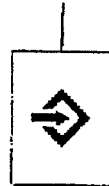
a) Momentan gespeicherte Geschwindigkeit des aktuellen Datenbausteins wird angezeigt.



b) Gewünschten Geschwindigkeitswert eingeben

7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.

- c) Übernehmen des Wertes für Geschwindigkeit.
Wenn der Wert zugelassen ist, erscheint in der Anzeige der gespeicherte Wert für Sollposition; ist der Wert nicht zugelassen, so wird der aktuelle Wert für Geschwindigkeit angezeigt; weiter mit b).

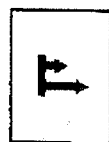


Sollposition eingeben

Sollposition als Absolutmaßwert eingeben.

- a) Momentan gespeicherte Sollposition des aktuellen Datenbausteines wird angezeigt.

Ist der Wert als Absolutmaß gespeichert, leuchtet die Diode 'Absolutmaß'. Ist der Wert als Kettenmaß gespeichert, leuchtet die Diode 'Absolutmaß', zusätzlich blinkt die Diode 'Kettenmaß'.



b) Gewünschten Positionswert eingeben

7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.

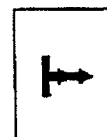


c) Übernehmen des Sollpositionswertes.
Anzeige des gespeicherten Geschwindigkeitswertes.

Sollposition als Kettenmaßwert eingeben

a) Momentan gespeicherte Sollposition des
aktuellen Datenbausteines wird angezeigt.

Ist der Wert als Kettenmaß gespeichert,
leuchtet die Diode 'Kettenmaß'. Ist der
Wert als Absolutmaß gespeichert, leuchtet
die Diode 'Kettenmaß', zusätzlich blinkt
die Diode 'Absolutmaß'.



b) Gewünschten Positionswert eingeben.

7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.

- c) Übernehmen des Sollpositionswertes.
Anzeige des gespeicherten Geschwindigkeits-
wertes.



Zugelassene Werte:

Geschwindigkeit 1 $\frac{\text{mm}}{\text{min}}$... max. Geschwin-
digkeit

Sollposition:

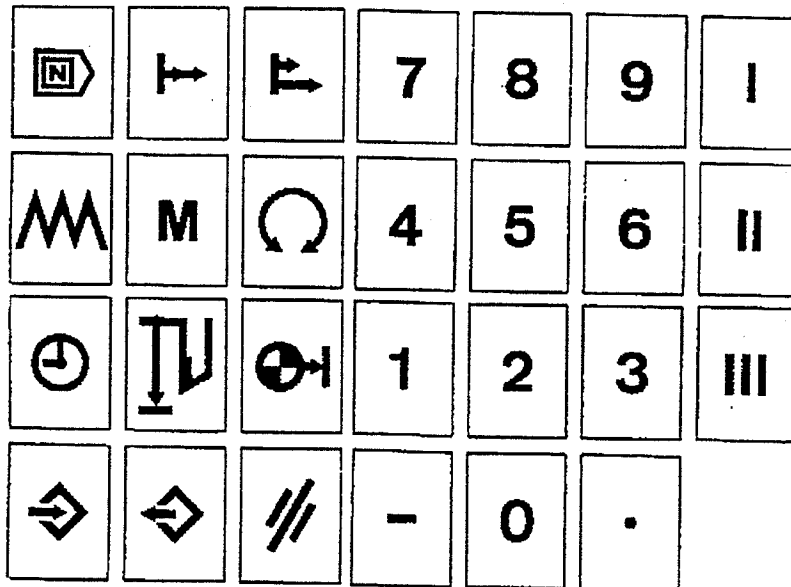
Absolutmaß ± 9999999 ,um *)

Kettenmaß ± 9999999 ,um *) außer Null

*) bei 1 ,um-Auflösung.

5. Betriebsart PROGRAMM LADEN
für Einzelsatz + Automatik

Zugelassene Tasten



Betriebsartenwahlschalter auf Stellung
Programm laden.
Achswahlschalter auf gewünschte Achsnummer.

Datenbaustein anwählen

a) Momentan aktueller Datenbaustein wird angezeigt.

b) Neue Datenbausteinnummer eingeben.
Zugelassen sind die Datenbausteine, die in DB 99 als gültig erklärt wurden.

c) Datenbausteinnummer übernehmen.
Wenn Datenbausteinnummer zugelassen ist, bleibt die eingegebene Nummer in der Anzeige stehen; ist sie nicht zugelassen, erscheint die vorher aktuelle Datenbausteinnummer; weiter mit b).

Satznummer anwählen

a) Satznummer 8 erscheint im Anzeigefeld Satznummer.



b) Gewünschte Satznummer eingeben.

7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.

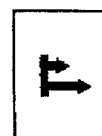
Sollposition eingeben

Sollposition als Absolutmaßwert eingeben.

a) Momentan gespeicherte Sollposition des angewählten Satzes des aktuellen Datenbausteines wird angezeigt.

Ist der Wert als Absolutmaß gespeichert, leuchtet die Diode 'Absolutmaß'. Ist der Wert als Kettenmaß gespeichert, leuchtet die Diode 'Absolutmaß', zusätzlich blinkt die Diode 'Kettenmaß'.

Ist der Wert als Verweilzeit gespeichert, leuchtet die Diode 'Absolutmaß', zusätzlich blinkt die Diode 'Verweilzeit'.



b) Gewünschten Positionswert eingeben.

7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.

- c) Übernehmen des Sollpositionswertes.
Anzeige des gespeicherten Geschwindigkeitswertes.



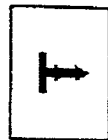
Sollposition als Kettenmaßwert eingeben

- a) Momentan gespeicherte Sollposition des aktuellen Satzes des aktuellen Datenbausteines wird angezeigt.

Ist der Wert als Kettenmaß gespeichert, leuchtet die Diode 'Kettenmaß'.

Ist der Wert als Absolutmaß gespeichert, leuchtet die Diode 'Kettenmaß', zusätzlich blinkt die Diode 'Absolutmaß'.

Ist der Wert als Verweilzeit gespeichert, leuchtet die Diode 'Kettenmaß', zusätzlich blinkt die Diode 'Verweilzeit'.



- b) Gewünschten Positionswert eingeben.

7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.

- c) Übernehmen des Sollpositionswertes.
Anzeige des gespeicherten Geschwindigkeitswertes.



Geschwindigkeit eingeben

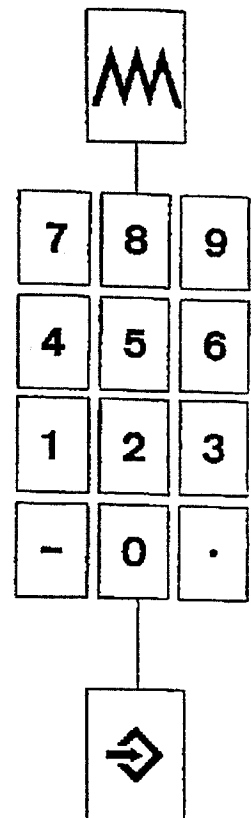
a) Momentan gespeicherte Geschwindigkeit des aktuellen Satzes wird angezeigt.

b) Gewünschten Geschwindigkeitswert eingeben.

c) Übernehmen des Wertes für Geschwindigkeit. Wenn der Wert zugelassen ist, erscheint in der Anzeige der gespeicherte Wert für M-Funktion; ist der Wert nicht zugelassen, so wird der aktuelle Wert für Geschwindigkeit angezeigt; weiter mit b).

M-Funktion eingeben

a) Momentan gespeicherte M-Funktion des aktuellen Satzes wird angezeigt.

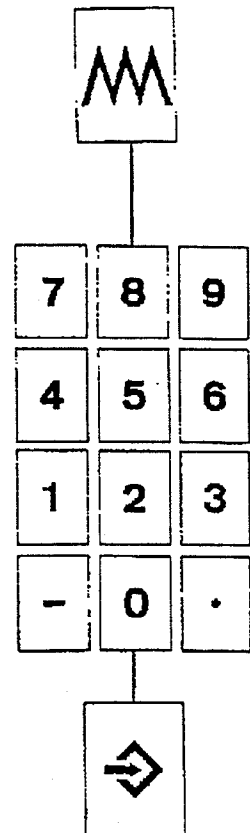


Geschwindigkeit eingeben

- a) Momentan gespeicherte Geschwindigkeit des aktuellen Satzes des aktuellen Datenbausteines wird angezeigt.

- b) Gewünschten Geschwindigkeitswert eingeben.

- c) Übernehmen des Wertes für Geschwindigkeit. Wenn der Wert zugelassen ist, erscheint in der Anzeige der gespeicherte Wert für M-Funktion; ist der Wert nicht zugelassen, so wird der aktuelle Wert für Geschwindigkeit angezeigt; weiter mit b).



M-Funktion eingeben

- a) Momentan gespeicherte M-Funktion des aktuellen Satzes des aktuellen Datenbausteines wird angezeigt.



b) Gewünschten Wert eingeben.

7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.

c) Übernahme des eingegebenen Wertes.

Ist der Wert zugelassen, wird die S-Funktion des angewählten Satzes angezeigt.



Ist der Wert nicht zugelassen, wird die gespeicherte M-Funktion angezeigt; weiter mit b).

S-Funktion eingeben

a) Momentan gespeicherte S-Funktion des aktuellen Satzes des aktuellen Datenbausteines wird angezeigt.



b) Gewünschten Wert eingeben.

7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.

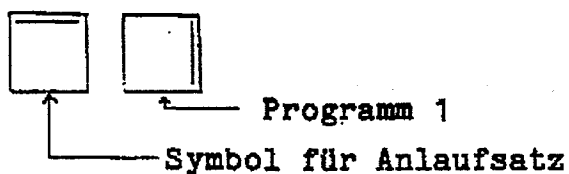
c) Übernahme des eingegebenen Wertes.

Ist der Wert zugelassen, wird die Sollposition des nächsten Satzes angezeigt. War die angewählte Satznummer gleich der maximalen Satznummer (Maschinendatum 22) wird die Sollposition des Satzes 8 des nächsten zugelassenen Datenbausteines angezeigt; es erscheint das Sonderzeichen ☐ im Satzbereich der Anzeige.

Ist der Wert nicht zugelassen, wird der gespeicherte Wert für S-Funktion angezeigt; weiter mit b).

Anlaufnummer / Rücklaufnummer und Schleifen-
zahl für Automatikprogramm eingeben

a) Im Satzbereich der Anzeige erscheint



angezeigt wird der gespeicherte Wert für Anlaufnummer von Programm 1 des aktuellen Datenbausteines.



f) Gewünschten Wert eingeben (Schleifenzahl).

7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.



g) Wert übernehmen

Ist der Wert zugelassen, wird die Anlaufnummer des nächsten Programmes angezeigt; weiter mit b).

War die Programmnummer = 7, so wird die Anlaufnummer des 1. Programmes angezeigt.

Ist der Wert nicht zugelassen, so wird der gespeicherte Wert für Schleifenzahl angezeigt; weiter mit f).

Eingabe von Werkzeuglängenkorrektur

a) Der gespeicherte Wert für Werkzeuglängenkorrektur wird angezeigt.

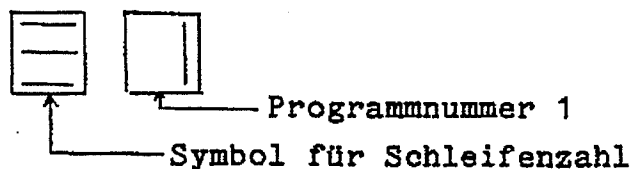


b) Gewünschten Wert eingeben.

7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.

e) Wert übernehmen

Ist der Wert zugelassen, erscheint im Satz-
bereich



und der Wert für Schleifenzahl wird ange-
zeigt.

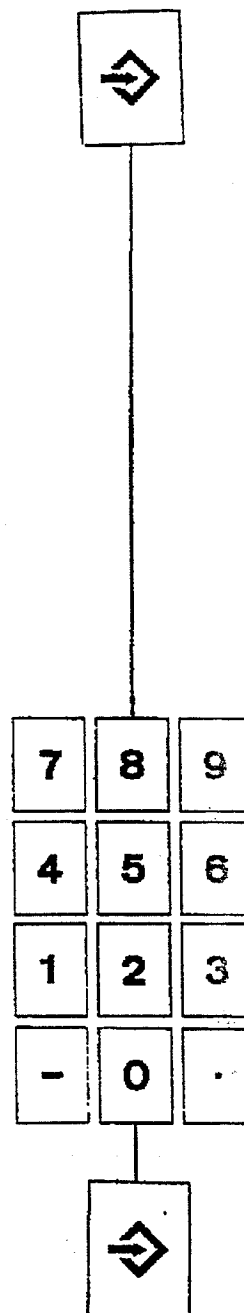
Ist der Wert nicht zugelassen, wird der
gespeicherte Wert für Rücklaufnummer ange-
zeigt; weiter mit d).

f) Gewünschten Wert eingeben (Schleifenzahl).

g) Wert übernehmen

Ist der Wert zugelassen, wird die Anlauf-
nummer des nächsten Programmes angezeigt;
weiter mit b).

War die Programmnummer = 7, so wird die
Anlaufnummer des 1. Programmes angezeigt.
Ist der Wert nicht zugelassen, so wird
der gespeicherte Wert für Schleifenzahl
angezeigt; weiter mit f).

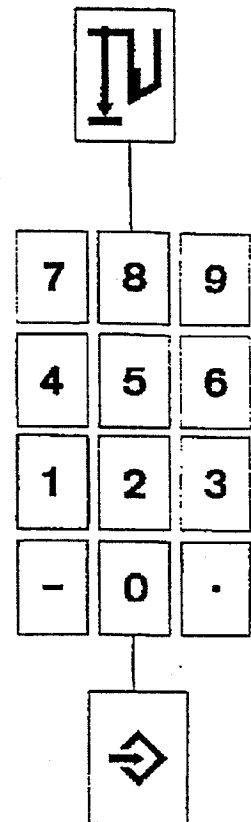


Eingabe von Werkzeuglängenkorrektur

- a) Der gespeicherte Wert für Werkzeuglängenkorrektur des aktuellen Datenbausteines wird angezeigt.

- b) Gewünschten Wert eingeben.

- c) Wert übernehmen
Gespeicherter Wert für 'Istwertspeicher setzen' wird angezeigt.



Eingabe Wert für 'Istwertspeicher setzen'

- a) Der gespeicherte Wert für 'Istwertspeicher setzen' des aktuellen Datenbausteines wird angezeigt.



b) Gewünschten Wert eingeben.








7	8	9
4	5	6
1	2	3
-	0	.

c) Wert übernehmen

Gespeicherter Wert für Werkzeuglängenkorrektur des aktuellen Datenbausteines wird angezeigt.



Zugelassene Werte

Taste	Funktion	Wertebereich	Bemerkungen
	Satzanwahl	8... max. Satznummer (Maschinen-datum 22)	
	Absolutmaß	+9999999 ,um*)	
	Kettenmaß	+9999999 ,um*)	Wert darf nicht Null sein
	Verweilzeit	1...9999(x0,1s)	
	Vorschub-geschwindigkeit	1...15000 mm/min*) (abhängig von max. Geschwindigkeit)	
	M-Funktion	0...199,254,255	
	S-Funktion	0...199,254,255	

*) bei 1 ,um-Auflösung

Eingabe und Ausgabe von M- und S-Funktionen,
 Verrechnung der Werkzeugkorrektur,
 Halt am Satzende:

Eingabe	Ausgabe
M..., S...	M..., S...-Funktionen
M1..	M.. Verrechnung der Werkzeugkorrek- tur; die Werkzeugkorrektur wirkt wie die M-Funktion satzweise
S1..	S.. Halt am Satzende (unabhängig vom Startsignal)
M254 S254	Keine Ausgabe von M-Funktion; Keine Ausgabe von S-Funktion bei WF 625
M255	Keine Ausgabe der M-Funktion, aber Verrechnung der Werkzeug- Korrektur
S55	Keine Ausgabe der S-Funktion, aber Halt am Satzende

Werkzeuglängenkorrektur \pm 9999999

Wert für Istwertspeicher setzen \pm 9999999

Anlaufnummer

8... maximale Satznummer
(Maschinendatum 22)

Rücklaufnummer

Anlaufnummer + 2 \leq Rücklaufnummer \leq maximale
Satznummer

Schleifenzahl 1 ... 9999

Eingegebenen Wert löschen

Der zuletzt eingegebene Wert wird gelöscht.



Istwert auslesen

Istwert wird in ,um *) angezeigt.



Schleppfehler auslesen

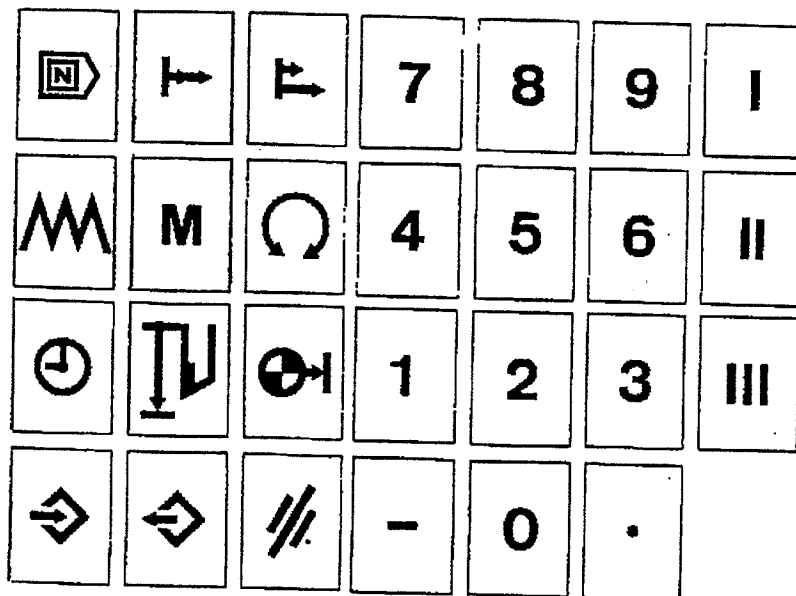
Schleppfehler wird in ,um *) angezeigt.



*) bei 1,um Auflösung

6. + 7. Betriebsart EINZELSATZ + AUTOMATIK

Zugelassene Tasten



Betriebsartenwahlschalter auf Stellung
Einzelsatz bzw. Automatik.

Achswahlschalter auf gewünschte Achse.

Bedienung siehe unter 5. Programm laden.

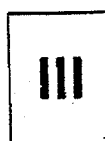
Alle Werte, die in Betriebsart Programm laden
eingegeben werden können ausgelesen werden.

Bei Betätigen von  wird kein Wert über-

nommen, sondern nur auf den nächsten Wert
des Satzes geschaltet.

8. Gesteuerter Betrieb

Zugelassene Tasten:



Betriebsartenwahlschalter auf Stellung gesteuerter Betrieb.

Achswahlschalter auf gewünschte Achsnummer.

Schleppfehleranzeige

Schleppfehler wird in ,um angezeigt.



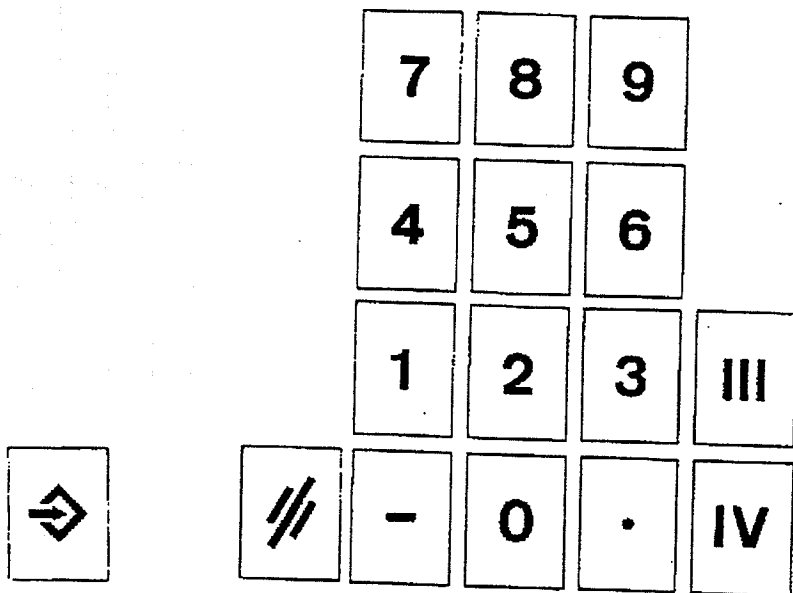
Istwertanzeige

Istwert wird in ,um angezeigt.



9. Betriebsart MASCHINENDATEN EINGEBEN

Zugelassene Tasten



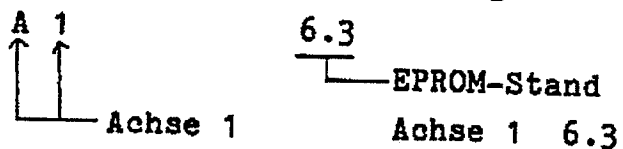
Bedeutung und Wertebereich der einzelnen Maschinendaten vgl. Tabelle "Maschinendaten", Seite ...

Betriebsartenwahlschalter auf Stellung Maschinendaten eingeben.

Achswahlschalter auf gewünschte Achse.

In der Anzeige wird bei Wechsel in die Betriebsart Maschinendaten laden der EPROM-Stand der angewählten Achse angezeigt.

z. B.



Maschinendaten eingeben

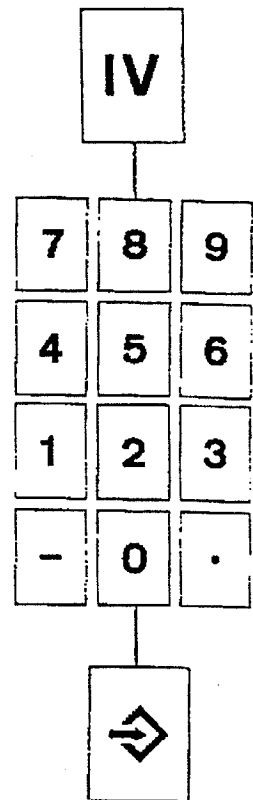
a) Maschinendatum 1 wird angezeigt.

b) Gewünschten Wert eingeben.

c) Wert übernehmen

Wenn Wert zugelassen ist wird das nächste Maschinendatum angezeigt; weiter mit b).

Ist der Wert nicht zugelassen, wird der gespeicherte Wert für das aktuelle Maschinendatum angezeigt; weiter mit b).



Schleppabstand auslesen

Schleppabstand wird in ,um angezeigt.



Maschinendaten

Nr.	Funktion	Wertebereich und Einheit	Bemerkung
1	Beschleunigungswert	1...9980 mm/s ² .001...9.98 m/s ²	
2	Bremswert	1...9980 mm/s ² .001...9.98 m/s ²	
3	Maximale Verfahrgeschwindigkeit	1...15.000 mm/min .001...15. m/min	
4	Max. Schleppabstand	1...65.000 µm .001...65. mm	
5	Lose Kompensation	1...65.000 µm .001...65. mm	
6	Bewertungsfaktor f (K _v -Faktor)	-9...+9	Typisch ist ein Wert von -3, das entspricht K _v ≈ 1
7	Stillstandsüberwachung	1...65.000 µm .001...65 mm	
8	Ausgabezeit für M-, S-, PE-Signale	1...99 (X 0,1 sec)	
9	Referenzpunkt-kordinate	0...± 9999.999 mm	

10	Impulse pro (Tisch-) Umdrehung	1	Linearachse
		2...9999999	Rundachse
11	Verfahrrichtung für Betriebsart Referenzpunkt-Anfahren	1: Verfahrrichtung positiv	
		2: Verfahrrichtung negativ	
21	Max. Achs-Nr.	1...16	
22	Max. Satz-Nr.	8...63	

Hinweis: Die Geschwindigkeiten für Einrichten und Referenzpunkt-Anfahren werden als Betriebsdaten in diesen beiden Betriebsarten eingegeben.

10. Nachführbetrieb

Zugelassene Tasten



Betriebsartenwahlschalter auf Stellung Nachführbetrieb.

Achswahlschalter auf gewünschte Achsnummer.

Schleppfehleranzeige

Schleppfehler wird in ,um angezeigt.



Istwertanzeige

Istwert wird in ,um angezeigt.



11. Fehleranzeige

An der Nahtstelle DB 100 vgl. 'Datenverkehr S5-150/130 W + WF 625' Kapitel 2 - 7 stehen die folgenden Fehler der WF-Baugruppen an, nachdem der Antrieb stillgesetzt wurde.

F 10 Der unter Maschinendatum 4 eingestellte max. Schleppfehler wurde überschritten.

F 11 Der unter Maschinendatum 7 eingestellte zulässige Schleppfehler im Stillstand wurde überschritten.

F 12 Kabel vom Istwertgeber (37-pol. Cannon) nicht in WF 625 gesteckt.

Im Display werden die folgenden Fehler angezeigt

F 22 Kein DB angewählt.

F23 Angesprochene WF quittiert nicht bei Datenverkehr.

Ausrüstungen für Bearbeitungs- maschinen

Die Ausrüstungen für Bearbeitungsmaschinen sind in der Regel in zwei Hauptgruppen unterteilt: die Werkzeugmaschinen und die Zerspanungsmaschinen.

Die Werkzeugmaschinen sind diejenigen, die zur Herstellung von Werkzeugen eingesetzt werden. Sie sind in der Regel aus Stahl oder aus anderen Materialien gefertigt, die eine hohe Härte und eine hohe Genauigkeit erfordern.

Die Zerspanungsmaschinen sind diejenigen, die zur Zerspanung von Werkstoffen eingesetzt werden. Sie sind in der Regel aus Stahl oder aus anderen Materialien gefertigt, die eine hohe Härte und eine hohe Genauigkeit erfordern.

Die Ausrüstungen für Bearbeitungsmaschinen sind in der Regel in zwei Hauptgruppen unterteilt: die Werkzeugmaschinen und die Zerspanungsmaschinen.

Die Werkzeugmaschinen sind diejenigen, die zur Herstellung von Werkzeugen eingesetzt werden. Sie sind in der Regel aus Stahl oder aus anderen Materialien gefertigt, die eine hohe Härte und eine hohe Genauigkeit erfordern.

Die Zerspanungsmaschinen sind diejenigen, die zur Zerspanung von Werkstoffen eingesetzt werden. Sie sind in der Regel aus Stahl oder aus anderen Materialien gefertigt, die eine hohe Härte und eine hohe Genauigkeit erfordern.

Die Ausrüstungen für Bearbeitungsmaschinen sind in der Regel in zwei Hauptgruppen unterteilt: die Werkzeugmaschinen und die Zerspanungsmaschinen.