
ACHSENTAUSCH Z/Y fuer W4-, E2-, S-MASCHINEN, MAHOMAT
ab Software 6603/601 IPLC

Bei Achsentausch sind folgende Arbeiten zu erledigen:

1. X-Achse

- 1.1 Sollwert muss softwaremaessig umgepolt werden:
Maschinenkonstante MC 204 (Umpolen Sollwert) Vorzeichen aendern (mal -1)
- 1.2 Maschinenkonstante MC 202 (Messsystemzaehlrichtung) Vorzeichen aendern (mal -1)
- 1.3 MC 230 (Anfahrriichtung Referenzpunkt) Vorzeichen aendern (mal -1)
- 1.4 In MC 233 eintragen: Maximaler Verfahrweg minus MC 233 alt (eingetragene Referenzpunktverschiebung)
- 1.5 MC 235 und MC 236: Werte gegenseitig tauschen und Vorzeichen aendern
- 1.6 MC 237, MC 238, MC 239, MC 245, MC 246: Vorzeichen aendern (mal -1)

2. Y- und Z-Achse

Der komplette Maschinenkonstantenblock der 2. Achse (MC 250 - MC 296) ist mit dem Maschinenkonstantenblock der 3. Achse (MC 300 - MC 346) auszutauschen.

3. IPLC-Anpassung

Maschinenkonstante MC 1033: Wert von 0 auf 1 aendern.