

J. PROBLEMLÖSUNG

J.1. HOME OFFSET ZU GROSS IN HINTERER ENDPOSITION

Während der Eichung der Maschine kann ein Alarm "Home Offset zu groß in hinterer Endposition" erscheinen, speziell nach Wartungsarbeiten (z.B. Getriebewechsel).

Als Beispiel benutzen wir den Sägewagen, aber die Methode ist für alle Achsen identisch. Einzig die Nummer des Parameters für den Wert der Hinteren Endposition, kann sich Ändern.

Nehmen wir weiterhin an, dass die Maschine sich in guter Verfassung befindet, dass alle Sicherheitseinrichtungen zurückgesetzt sind und dass das Hauptsägeblatt sich starten lässt.

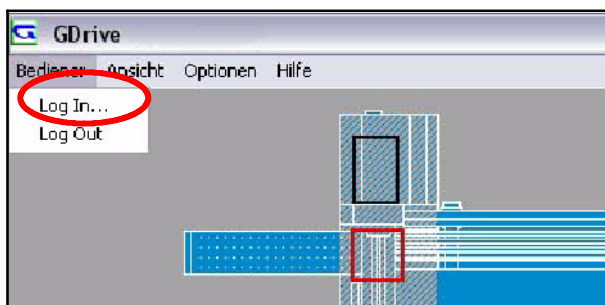
Die Vorgänge beschreiben wir für den Windows Vollbildschirm modus für die Seite F5 des Sägewagens.

Der Fehler der korrigiert wird lautet: "Sägewagen Home Offset zu groß".

VORGEHENSWEISE

Bevor Sie beginnen, müssen Sie durch eine von Giben autorisierte Person oder den Inhaber Zugriff auf die Parameter erhalten.

- Einfügen: Drücken Sie Alt und B
Benützen Sie die Taste ↓ um den Log In hervorzuheben, drücken Sie die "Eingabe" Taste.



- Ein neues Fenster öffnet sich im Zentrum des Bildschirms. Bedienername eingeben.



- Mit der TAB Taste wechsel Sie zum nächsten Feld und geben das Passwort ein.



- Nach Bestätigung mit ENTER, verschwindet dieses Feld und der Bildschirm geht zu der vorigen Anzeige zurück.

J

DEUTSCH

ANMERKUNGEN

Nun sind Sie in der Lage die Maschinen Parameter zu ändern, folglich sollten die folgenden Operationen mit größter Sorgfalt ausgeführt werden. Kein anderer Parameter, als die in der folgenden Beschreibung genannten, dürfen verändert werden.

ANMERKUNGEN

Wenn Sie sich über die Vorgehensweise in der nachfolgenden Beschreibung nicht sicher sind, oder die Verantwortung nicht übernehmen wollen, kontaktieren Sie bitte Ihren Vorgesetzten oder direkt Giben International oder den Giben Verkaufspartner.

J

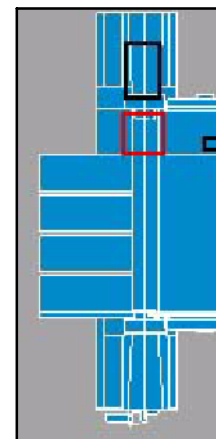
DEUTSCH

ANMERKUNGEN

Der Produzent kann auf keinen Fall irgend eine Verantwortung oder Garantie übernehmen, im Falle dass Sie sich entscheiden fortzufahren.

AKTION	ERGEBNIS
Taste F1 und dann P drücken	Die komplette maschine geht auf PAUSE.
F5 Taste drücken	Die Seiten für die Maschinengruppen werden angewählt.
Taste Bild ↓ drücken	Mit Bild ↓ auf die Seite LL blättern.

Dies ist die Seite LL der Maschinengruppe. Jede Maschinengruppe hat eine solche Seite mit entsprechenden Unterseiten. Bitte beobachten Sie den Simulator während der Tastendrucke, wie sich die farbliche Absetzung auf die entsprechende Maschinengruppe bezieht.



Auf der Seite LL finden Sie den Wert für den "Home Offset", bitte diesen Wert notieren.

Falls die Fehlermeldung "zu großer Versatz zur Weg Ende hinten Schaltung" im unteren Bereich der Seite erscheint, bedeutet dies, dass sich dieser Wert bei der zuletzt durchgeführten Eichung verändert hat.

ANMERKUNGEN

Bevor Sie fortfahren, sollten alle elektrischen Anschlüsse auf korrekte Verbindung kontrolliert werden, dass die Getriebe und Motoren keine Beschädigungen aufweisen und der Sitz des Drehgebers korrekt ist.

AKTION	ERGEBNIS
F8 drücken	Die Seite der Parameter mit Unterkapiteln wird geöffnet.

LL: Leerlauf (manuell)

F5: Exec Hold

LL Parameter

1 :[mm] Vordere Begrenzungsposition.

2 :[mm] Hintere Begrenzungsposition.

3 :[s] Wartezeit Druckbalken unten.

4 :[] Sägeblatt Gesamthub in Impulsen.

Notieren Sie sich den Wert von Parameter 2.

Benützen Sie die Tabulator-Taste um in der Parameterseite bis zum Parameter 301 zu gelangen.

LL: Leerlauf (manuell)

F5: Exec Hold

208 :[mm] ist der hintere Besäumschnitt gleich zum Wert des Parameters LL-202, die Restbegrenzung zum Schneiden Z-Schnitte mit härteren Rieste wird nur den vorderen Besäumschnitt erreichen.

209 :[mm] Max. Aufmaß, um schmale Besäumschnitte zu vermeiden. Die Restbegrenzung des Parameters LL-202 werden zwischen den vorderen und hinteren Besäumschnitten liegen.

210 :[mm] Max. Abmaß, um breitere Besäumschnitte zu erreichen. Die Restbegrenzung des Parameters LL-202, die zwischen allen Besäumschnitten liegen.

LL Eichungsparameter

301 :[mm] Eichung Ausgangsposition.

302 :[m/min] Eichungsgeschwindigkeit.

303 :[%] Eichungsbeschleunigung.

Notieren Sie sich den Wert von Parameter 301.

Benützen Sie einen Taschenrechner um folgende Werte zu berechnen:
Eichwert (Parameter#301) = Position Schaltung Weg Ende hinten (Parameter#2) - Versatz zum Endschalter Weg Ende hinten.

In diesem Fall: 4800 (Position Schaltung Weg Ende hinten) - 134 (Versatz zum Endschalter hinten) = 4666.

Das errechnete Ergebnis sollte als Wert des Parameters 301 auf der Seite LL eingegeben werden.

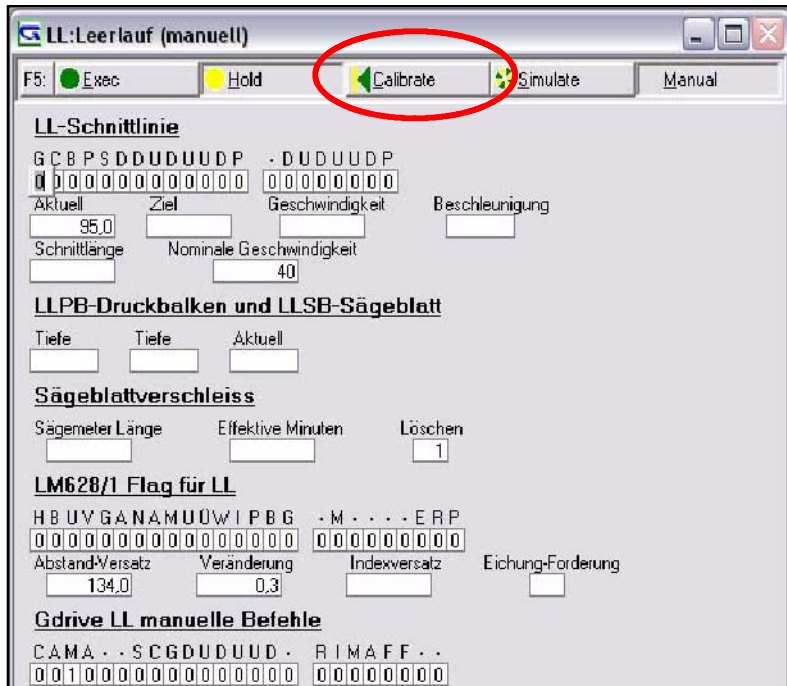
J

DEUTSCH

Nachdem Sie mit der Tabulator-Taste diesen Parameter erreicht haben, **sowie sich entsprechend angemeldet haben, um Änderungen durchführen zu dürfen**, erscheint das angewählte Feld nun blau.

Benutzen Sie die Zahlentasten (ausschliesslich diejenige, die sich auf dem oberen Teil der Tastatur befinden) und geben Sie das neue Ergebnis, welches mit der zuvor beschriebenen Formel berechnet wurde, ein.

Drücken Sie nun zweimal die Taste **F8**, um die Änderungen zu speichern und um zur Seite des Versatzes zum Weg Ende hinten zurückzukehren.



DEUTSCH

HERZLICHEN GLÜCKWUNSCH; SIE HABEN ES **FAST GESCHAFFT**.

Benutzen Sie nun das erste Mal die Maus!
Bewegen Sie den Cursor über den Bildschirm über den Schalter **“Eichung”** auf der Seite des Simulators.

Der Sägewagen (oder ein anderes Aggregat in Bearbeitung) bewegt sich gegen die Eichposition.

Warten Sie nun die Eichung ab, ohne diese zu unterbrechen und beobachten Sie eventuelle Alarmmeldungen.

Wenn der beschriebene Vorgang ohne Fehler abläuft, werden alle Alarmmeldungen zurückgesetzt und die ACHSE ist nun bereit.

Sobald alle Korrekturen der Versätze zum Weg Ende hinten Schaltungspunkt aller ACHSEN korrigiert wurden, ist die Maschine einsatzbereit.

Als letzte Aktion:

Drücken Sie **Alt - B** und mit den Pfeiltasten **Log out auswählen...**

