

INBETRIEBNAHME u. HOCHRÜST-ANLEITUNG

gültig für

SINUMERIK 810/840D Softwarestand 03.03.39.00/05.03.39.00

Für eine Hochrüstung auf den Stand 05.03.39.00 / 03.03.39.00 gilt als Basis die Hochrüstanleitung zu dem Stand 05.03.18 / 03.03.18. Diese und die Anleitung zum Stand 05.03.24 / 03.03.24 enthalten zusätzliche Hinweise.

1. NCK

Der Softwarestand 05.03.39 (NCK 20.17.01) ist ein Software Pflegestand. Die NCK-Funktionalität entspricht dem Softwarestand 05.03.23/24 (NCK 20.10.00).

2. Antrieb

Ab Softwarestand 05.03.39.00 können die "high standard" und "high performance" Regelungsbaugruppen auch in 5er Softwareständen verwendet werden.

Hinweis: Pkt. 4.1 beachten.

3. PLC

Das PLC Grundprogramm muss nicht getauscht werden. Prinzipiell lauffähig sind die Grundprogramme ab Grundprogramm Stand 05.01.02.00 Sinnvoll ist es jedoch den aktuellen Grundprogramm Stand 05.03.05.00 zu verwenden. Dieses Grundprogramm ist z.B. auf der CD mit den Toolboxen für 810D/840D Version 06.04.07.00 (Order No. 6FC5252-6AX21-1AG3) zu finden.

4. Funktionseinschränkungen NCK

- Die Funktion G643 (Satzinternes Überschleifen) ist freigegeben für Anwendungen im Bereich Werkzeugwechsel (z. B. Optimierungen beim Anfahren der Werkzeugwechselposition). Sie ist nicht freigegeben für Anwendungen im Bearbeitungsprozess.
- Die Funktion Glättung der Bahngeschwindigkeit ist in P5 nicht gegeben. Sie kann angewendet werden ab Softwarestand 06.03.19.00.
- Die Funktion Lead Link ist nicht freigegeben
- Die Funktionen FCUB, FLIN in Kombination mit dem Kompressor COMPCAD sind nicht freigegeben.

4.1) Funktionseinschränkungen Antriebe

- Die Mischbestückung zwischen "standard/performance" und "high standard/high performance" Regelungsbaugruppen ist nicht zulässig.

5. Hinweise

5.1 Datensicherung PLC

Die PLC Datensicherung muss im Stopp Zustand der PLC erstellt werden. Wird diese Datensicherung mit S7 erstellt und zurückgeladen, muss sichergestellt sein, dass sie im Stopp Zustand der PLC geladen wird. Vor dem Zurückladen der Datensicherungen NCK und PLC ist sicherzustellen, dass NCK und PLC gelöscht werden.