



E616502 028001 | E616502 0280012

Brief instruction Kurzanleitung

Convert timing belt drive Zahnriemenantrieb umbauen

CORITEC 350i series

Rev. 05/2023

Information Informationen	1
Introduction Einleitung	1
Requirements Voraussetzungen	1
Copyright Urheberschutz	2
Trademark protection I Markenschutz	2
Customer Service Kundenservice	2
Safety Sicherheit	3
Personal Requirements I Personalanforderungen	3
Personal protective equipment I Persönliche Schutzausrüstung	3
Explanation of symbols I Symbolerklärung	3
Workspace for Servicework I Arbeitsbereich für Servicearbeiten	4
Safety instructions Sicherheitshinweise	6
Safety instructions Sicherheitshinweise	6 8
Safety instructions Sicherheitshinweise Tools I Werkzeuge Parts I Teile	6 8 9
Safety instructions Sicherheitshinweise Tools I Werkzeuge Parts I Teile Conversion I Umrüstung	6 8 9 10
Safety instructions Sicherheitshinweise	6 8 9 10 10
Safety instructions Sicherheitshinweise	6 8 9 10 10 11
Safety instructions Sicherheitshinweise	6 8 9 10 10 11 14
Safety instructions Sicherheitshinweise	6 8 9 10 11 14 22
Safety instructions Sicherheitshinweise	6 8 9 10 10 11 14 22 22
Safety instructions Sicherheitshinweise	6 8 9 10 10 11 14 22 22 58

Information | Informationen

Introduction | Einleitung

The contents of this briefing introduction are intended exclusively for trading partners of imes-icore GmbH. A spreading of the guidance to third is forbidden! Chapter 4 describes the execution of a complete maintenance.

Die Inhalte dieses Kurzanleitung richten sich ausschließlich an Handelspartner der imes-icore GmbH. Ein Weitergeben der Anleitung an Dritte ist ausdrücklich untersagt!

Requirements | Voraussetzungen

The following prerequisites must be ensured for the implementation of the content service manual:

- The acting person must be a qualified electrician!
- The acting person must have received a dealer training by imes-icore GmbH!
- Use suitable personal protective equipment!
- All contents of the included documents (instructions for use, accessories, etc.) must be read and understood!

Folgende Voraussetzungen müssen zur Durchführung der Inhalte des Servicehandbuches gewährleistet sein:

- Die handelnde Person muss eine Elektrofachkraft sein!
- Die handelnde Person muss eine Händlerschulung durch die imes-icore GmbH erhalten haben!
- Es ist eine geeignete persönliche Schutzausrüstung zu verwenden!
- Alle Inhalte der im Lieferumfang enthaltenen Dokumente (Gebrauchsanweisung, Zubehörteile etc.) müssen gelesen und verstanden worden sein!

Copyright | Urheberschutz

The contents of this operating manual are copyright protected and are the intellectual property of imes-icore GmbH. Usage of this content is only permissible for the operation of the machine. Any use outside of this is prohibited without the express written permission of the manufacturer. All rights, also those of translation, are reserved.

Die Inhalte dieser Serviceanleitung sind urheberrechtlich geschützt und geistiges Eigentum der imes-icore GmbH. Die Verwendung der Inhalte ist im Rahmen der Nutzung der Maschine zulässig. Eine darüberhinausgehende Verwendung ist ohne schriftliche Genehmigung des Herstellers nicht gestattet. Alle Rechte, auch die der Übersetzung, vorbehalten.

Trademark protection I Markenschutz

All rights to product, company and brand names or third-party rights in this operating manual belong to the respective company or holder, regardless of their form, and are subject to international copyright and trademark laws. Individual labelling has been omitted from this operating manual. imes-icore® is a legally protected trademark according to section 4 no.1 MarkenG (trademark law).

Alle Rechte an Produktnamen, Unternehmensnamen, Markennamen oder von Drittparteien unabhängig der Formatierung in dieser Gebrauchsanleitung sind Eigentum des jeweiligen Unternehmens oder Inhabers und unterliegen einem internationalen urheber- und markenrechtlichen Schutz. In dieser Gebrauchsanleitung wird auf eine individuelle Kennzeichnung verzichtet. imes-icore® ist eine nach § 4 Nr.1 MarkenG (Markengesetz) eingetragene und rechtlich geschützte Marke.

Customer Service | Kundenservice



imes-icore GmbH | Im Leibolzgraben 16 | D-36132 Eiterfeld



+49 (0) 6672 898-469



support@imes-icore.de



www.imes-icore.com

+49 (0) 6672 898-223



Personal Requirements I Personalanforderungen

Electrically qualified person

Safety | Sicherheit

Elektrofachkraft

Personal protective equipment I Persönliche Schutzausrüstung

Protective work clothing, protective gloves, safety footwear, respiratory protection, safety goggles

Arbeitsschutzkleidung, Schutzhandschuhe, Sicherheitsschuhe, Atemschutz, Schutzbrille

Explanation of symbols I Symbolerklärung

	iniai ang	1	
Ŵ	Manual operation Manuelle Tätigkeit		Mouse operation Mausbedienung
	Clean Reinigen	0	Backup / Save Datensicherung / Speichern
•	Take a picture Foto machen		Contact costumer service Kundendienst kontaktieren
ſ	Information Information		ESD protection required ESD-Schutz notwendig





Workspace for Servicework I Arbeitsbereich für Servicearbeiten CORiTEC 350i (PRO)(+)



CORiTEC 350i Loader (PRO)(+)





Safety instructions | Sicherheitshinweise

ADANGER Danger to life due to improper handling, repair or maintenance!

Improper handling, repair or maintenance will result in death, life-threatening injuries or serious damage to the machine!

- Work on or with the machine must be carried out by qualified and trained personnel!
- Work on or with the machine must always be carried out strictly in accordance with the manufacturer's documentation!
- Only use original spare parts from the machine manufacturer
- Always wear suitable personal protective equipment according to the work to be carried out!

AGEFAHR Lebensgefahr durch unsachgemäße Handhabung, Reparatur oder Wartung!

Eine unsachgemäße Handhabung, Reparatur oder Wartung führt zum Tod, zu lebensgefährlichen Verletzungen oder zu schwerwiegenden Sachschäden an der Maschine!

- Arbeiten an oder mit der Maschine müssen durch qualifiziertes und dafür ausgebildetes Fachpersonal erfolgen!
- Arbeiten an oder mit der Maschine müssen stets strikt nach Herstellerdokumentation erfolgen!
- Nur original Ersatzteile des Maschinenherstellers verwenden!
- Immer geeignete persönliche Schutzausrüstung, entsprechend der durchzuführenden Arbeit, tragen!

ADANGER Danger to life due to electric shock!

The machine has mains voltage! Touching live parts will result in death or serious injury due to electric shock!

- All maintenance and repair work may only be carried out by qualified electricians!
- All maintenance and repair work may only be carried out in currentless state of the machine!
- Remove the power cord and wait a few minutes before you start work!

AGEFAHR Lebensgefahr durch elektrischen Stromschlag!

Die Maschine verfügt über Netzspannung! Berühren von spannungsführenden Teilen führt zum Tod oder zu schweren Verletzungen durch Stromschlag!

- Alle Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von qualifizierten Elektrofachpersonal durchgeführt werden!
- Alle Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur im spannungsfreien Zustand der Maschine erfolgen!
- Entfernen Sie das Netzkabel und warten Sie einige Minuten bevor Sie mit der Arbeit beginnen!

AWARNING Risk of injury from rotating tools and moving axles!

Contact with moving parts of the machine can cause serious injury!

- Always be careful and follow the general safety rules!
- Never reach into working machinery!
- Wear protection gloves!

AWARNUNG Verletzungsgefahr durch rotierende Werkzeuge und beweglichen Achsen!

Der Kontakt mit beweglichen Teilen der Maschine kann zu schweren Verletzungen führen!

- Stets vorsichtig sein und die allgemeinen Sicherheitsvorschriften beachten!
- Niemals in die laufende Maschine greifen!
- Sicherheitshandschuhe tragen!

ACAUTION Risk of injury by swarf!

Swarf in the machine may have sharp edges and cause deep lacerations!

- Clean the machine thoroughly, always before starting any work!
- Wear protection gloves and safety goggles!

AVORSICHT Verletzungsgefahr durch Späne!

Späne in der Maschine können scharfe Kanten haben und zu tiefen Schnittwunden führen!

- Vor dem Beginn jedweder Arbeiten die Maschine gründlich Reinigen.
- Tragen Sie Sicherheitshandschuhe und Schutzbrille!

Tools | Werkzeuge



Combination spanner set Ring-Maulschlüsselsatz



Flat bladed screwdriver set, VDE-tested VDE-Schlitzschraubendrehersatz



Hook spanner Set Harkenschlüssel Set Allen key T handle set Innensechskant -Schraubendreher T-Griff Set



Water pump pliers Wasserpumpenzange



Parts I Teile



Timing belt Zahnriemen



Timing belt wheel Drive spindle Zahnriemenrad Antriebsspindel Timing belt wheel motor Zahnriemenrad Motor





Conversion I Umrüstung

Evaluation of machine condition I Bewertung des Maschinenzustandes

Before starting repair- and maintenance work, the current condition of the machine must be checked and compared with its delivery condition. In particular, the operability of safety components must be checked here. Existing defects and manipulated components must be repaired as quickly as possible. In addition, existing defects must be documented and photographed.

Vor dem Beginn von Reparatur- und Wartungsarbeiten muss eine Kontrolle und Vergleich des aktuellen Zustandes mit dem Auslieferungszustand der Maschine durchgeführt werden. Insbesondere ist die Funktionsfähigkeit von Sicherheitsbauteilen zu prüfen! Bestehende Mängel und manipulierte Komponenten müssen schnellstmöglich behoben werden. Zusätzlich müssen bestehende Mängel dokumentiert und fotografiert werden!

Preparative Steps I Vorbereitende Schritte

1.

2.



Clean the machine completely (see operation manual).

Maschine komplett reinigen (siehe Betriebsanleitung).



رللا,



Clamp the dowel pin inside the milling spindle.

Passstift in die Bearbeitungsspindel einspannen.



Save the folder "C:\CNC Workbench".

Den Ordner "*C:\CNC Workbench"* sichern.







Turn the machine off on the main switch.

Maschine am Hauptschalter ausschalten.

Preparative Steps I Vorbereitende Schritte

3.



Remove all power cables, hoses and cables from the housing.

Alle Leitungen, Schläuche und Kabel vom Gehäuse der Maschine entfernen.



Remove the corresponding service flap or rear panel to gain access to the timing belt drive. (see service manual).

Die entsprechende Serviceklappe bzw. Rückwand entfernen, um Zugang zu dem Zahnriemenantrieb zu erlangen. (siehe Servicehandbuch).

5.

Convert timing belt drive | Zahnriemenantrieb umbauen

1.

2.





Loosen the tension of the tensioning pulley.

Die Spannung der Spannrolle lösen.

Remove the M6 countersunk screw and the tensioning pulley.

Die M6 Senkschraube und die Spannrolle entfernen.



3.



Remove the old timing belt.

Den alten Zahnriemen entfernen.



Hold the timing belt wheel of the drive spindle at the green marked area with the water pump pliers and loosen the M6 countersunk screw.

Das Zahnriemenrad der Antriebspindel an dem grün markierten Bereich mit der Wasserpumpenzange festhalten und die M6 Senkkopfschraube lösen.

<u>Ш</u>,



5.

6.

Pull off timing belt wheel of the drive spindle.

Zahnriemenrad der Antriebsspindel abziehen.



Die vier M4 Zylinderkopfschrauben des Zahnriemenrads des Motors entfernen.



Insert two M4 cylinder head screws into the two threaded holes to loosen the clamping bush

Zwei M4 Zylinderkopfschauben in die beiden Gewindelöcher zum Entspannen der Spannbuchse hineinschreiben.

Pull off timing belt wheel of the motor.

Zahnriemenrad Motor abziehen.

8.

Ш,





9.

- 1. Place the timing belt wheel on the drive shaft as far as it will go.
- Hold the timing belt wheel at the green marked area with the water pump pliers and tighten the M6 countersunk screw.
 Attention: The timing belt wheel must not grind!

1. Das Zahnriemenrad bis zum Anschlag auf die Antriebswelle setzen.

2. Das Zahnriemenrad an dem grün markierten Bereich mit der Wasserpumpenzange festhalten und die M6 Senkkopfschraube anziehen.

Achtung: Das Zahnriemenrad darf nicht schleifen!



Place the timing belt wheel on the motor shaft and align it parallel to the timing belt wheel of the drive shaft. Attention: The timing belt wheels must not grind!

Das Zahnriemenrad auf die Motorwelle setzen und parallel zum Zahnriemenrad der Antriebswelle ausrichten. Achtung: Die Zahnriemenräder dürfen nicht schleifen! **ر**للل



Tighten the four M4 cylinder head screws of the timing belt wheel several times crosswise.

Die vier M4 Zylinderkopfschrauben des Zahnriemenrads mehrfach überkreuz anziehen.

Hold the timing belt wheel of the drive spindle at the green marked area with the water pump pliers and tighten the M6 countersunk screw.

Das Zahnriemenrad der Antriebspindel an dem grün markierten Bereich mit der Wasserpumpenzange festhalten und die M6 Senkkopfschraube anziehen.





Place the timing belt on the timing belt wheels.



Den Zahnriemen auf die Zahnriemenräder setzen.

Fix the tension pulley hand tight with the M6 countersunk screw.

Die Spannrolle mit der M6 Senkschraube handfest befestigen.



Turn the tensioning pulley on the hexagonal eccentric tensioner (green) until the timing belt can be moved about 6 -8 mm.

Die Spannrolle an dem sechskantigen Exenterspanner (grün) so weit drehen, bis sich der Zahnriemen etwa 6 -8 mm bewegen lässt.

Tighten the M6 countersunk screw and at the same time fix the eccentric clamp with the open-ended spanner.

Die M6 Senkschraube anziehen und gleichzeitig den Exenterspanner mit dem Maulschlüssel fixieren.

Ш,

Software settings | Softwareeinstellungen 350i PRO | 350i PRO + | 350i Loader PRO | 350i Loader PRO +



Connect all lines, hoses and cables to the machine and switch on the machine at the main switch.

Alle Leitungen, Schläuche und Kabel an die Maschine anschließen und Maschine am Hauptschalter einschalten.

← → × ↑ 📕 🧧	:\CNCWorkb	ench\Control\Logosol			~ ē	"Logosol" duro	hsuchen 🔎
📌 Schnellzugriff		Name	Änderu	ingsdatum	Тур		Größe
Desktop	*	🗟 IO_Logosol3.dll	30.01.2	2018 14:52	Anwe	endungserwei…	80
🖊 Downloads	*	🗟 IO_Logosol4.dll	30.01.2	2018 14:52	Anwe	endungserwei	80
🗟 Dokumente	*	LS_Serial.dll	30.01.2	2018 14:52	Anwe	endungserwei	440
🔤 Bilder	*	LS_Serial.INI	27.09.2	2021 13:32	Konfi	gurationseins	11
🗢 Dieser PC	*	Mctl_Logosol1.dll	30.01.2	2018 14:52	Anwe	endungserwei	160
🗢 Dieser PC		🔬 Mctl_Logosol1.INI					
3D-Objekte		Mctl_Logosol1.LC	- Typ: Konfigurationseinstellungen	2 10:10	Texto	okument	3.029
🔚 Bilder		SecC_Logosol1.dll	Größe: 5,36 KB	8 14:52	Anwe	endungserwei	120
💻 Desktop		SecC_Logosol1.IN	Änderungsdatum: 18.10.2022 10:	10 ₈ 14:52	Konfi	gurationseins	11
Dokumente		SK-2310diag.txt	30.01.2	2018 14:52	Textd	lokument	21
🕹 Downloads		SK-2310diag_Eng.	txt 30.01.2	2018 14:52	Textd	okument	21
🁌 Musik		SK-2310diag_Ger.t	txt 30.01.2	2018 14:52	Textd	okument	21
🚦 Videos		Spn_Logosol1.dll	30.01.2	2018 14:52	Anwe	endungserwei	44
🍉 OS (C:)		Spn_Logosol1.INI	30.01.2	2018 14:52	Konfi	gurationseins	11
🌒 Netzwerk		Spn_LogosollO.dll	30.01.2	2018 14:52	Anwe	endungserwei	80
		Spn_LogosollO.INI	18.10.2	2022 10:10	Konfi	gurationseins	11
		<					>

Open the file

"C:\CNCWorkbench\Control\Logosol\Mctl_Logosol1.in"i in the editor.

Die Datei

"C:\CNCWorkbench\Control\Logosol\Mctl_Logosol1.ini" im Editor öffnen.

Conversion I Umrüstung

Software settings | Softwareeinstellungen

1.

[AXIS_X] Address=2 AxisType=0 Pitch=4.999300 EncoderResolution=32768 Gear1=1.000000 Gear2=1.000000 InvertDirection=0 HomeSwitch=2 InvertHomeDirection=0 SmartLimits=0 EnableNegativeHardLimit=1 NegativeHardLimitActive=0 EnablePositiveHardLimit=1 PositiveHardLimitActive=0 EnablePositiveSoftLimit=1 EnableNegativeSoftLimit=1 PositiveSoftLimit=377.830000 NegativeSoftLimit=-0.200000 UseIndexPulse=0 HomeDistance=2.44 HomeStartVel=80.000000

3.

4.

HomeStartVe1=80.000000 HomeEndVe1=1.000000 HomeAcc=750.000000 KP=500

HomeStartVel=80.000000 HomeEndVel=1.000000 HomeAcc=750.000000 KP=500 KD=4500 KI=20 IL=100 0L=255 CL=255 EL=2500 SR=1 DBC=0 Velocitv=100.000000 Acceleration=250.000000 Deceleration=250.000000 MaxAcceleration=750.000000 MaxFastAcceleration=1500.000000 MaxAccelerationAtCorners=85.000000 AccelerationJerk=50000.000000 DecelerationJerk=50000.000000 HomeOffsetBeforeIndex=0 TurnOffIndexReference=0 MachineOffset=-2.44 Input10Enabled=1 Input11Enabled=1

In the [AXIS_X], [AXIS_Y] and [AXIS_Z] settings, enter 0 as a parameter in the HomeDistance value. Example: **IMPORTANT: If the old value is negative, do not delete**

the minus sign!

Old HomeDistance=-2.44 | New HomeDistance=-0.



In den [AXIS_X], [AXIS_Y] und [AXIS_Z] Einstellungen im Wert HomeDistance eine 0 als Parameter eintragen. WICHTIG: Sollte der alte Wert negativ sein, darf das Minuszeichen nicht gelöscht werden! Beispiel: Alt HomeDistance=-2.44 | Neu HomeDistance=-0

Enter 0 in the value MachineOffset in the tables [AXIS_X], [AXIS_Y] and [AXIS_Z]. IMPORTANT: If the old value is negative, do not delete the minus sign. Example: MachineOffset =-2.44 | New MachineOffset =-0.

In den Tabellen [AXIS_X], [AXIS_Y] und [AXIS_Z] im Wert MaschineOffset eine 0 eintragen. WICHTIG: Sollte der alte Wert negativ sein, darf das Minuszeichen nicht gelöscht werden. Beispiel: MaschineOffset =-2.44 | Neu MaschineOffset =-0

*Mctl_Logosol1	.INI - Editor		-
tei Bearbeite	en Ansicht		
eu	Strg+N		
eues Fenster	Strg+Umschalt+N		
fnen	Strg+O		
eichern	Strg+S	-1	
eichern unter	Strg+Umschalt+S	-	
iteneinrichtung			
rucken	Strg+P		
enden			
	- 100		

Save changes (1) and close the file (2).

Änderungen speichern (1) und die Datei schließen (2).





Open the service folder on the desktop.

Den Ordner Service am Desktop öffnen.

1 C L III		Name	Änderungsdatum	Тур	Größe
		Toolbar-350i reg	14 09 2016 07:49	Registrierungseintr	
Desktop Downloads	Â	TK-Zero-Point 3.0.7.exe	22.11.2019 09:13	Anwendung	10.591 K
Dokumente	*	- TeamViewerQS.exe	15.06.2016 14:24	Verknüpfung	2 K
🔤 Bilder	*	🐷 Remote -Service	20.09.2019 09:43	Verknüpfung	2 K
🗢 Dieser PC	*	🚽 RemiCoreLanguage	26.02.2015 13:10	Verknüpfung	2 K
🔳 Dieser PC		🐵 Ldcn	11.11.2014 06:59	Verknüpfung	2 K
 3D-Objekte		🖆 Language	26.02.2015 13:10	Verknüpfung	2 K
📰 Bilder		i eGalaxTouch	09.01.2014 15:39	Verknüpfung	2 K
💻 Desktop					
🗟 Dokumente					
🐥 Downloads					
🁌 Musik					
🚆 Videos					
🎭 OS (C:)					

Open the LDCN programme in the Service folder.

In dem Ordner Service das Programm LDCN öffnen.



Logosol Distributed	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7 – 🗆 🗙
1 Servo Drive v.22 2 Gervo Drive v.22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 6 I/O Node v.52	Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop) Device Status Position Clear 63.263 Amp. Enable Velocity Homing Control REV Limit FWD Limit Rev Limit Auto Stop Csmooth Charget Status Bit 5 Overcurrent Nevercurrent Hore Desition Auto Stop Csmooth Charget
	Position Error p Aux Bit 0 Over Current Position Wrap Clear Auxiliary Enc/7806745 NO MOTOR POWER OR OVERHEAT KP 500 PWM Limit 255 Start Homing Mode SERVO Pos C Vel C PWM Wat 4700 Set Limits 255
Time Base ○ Servo Tick ● Sec Port Baud Rate ×8 COM4 ▼ 19200 ▼	KD 4500 Current Limit 2255 Position 0 Current Limit Smooth KI 20 Pos Error Limit 10000 Velocity 20000 C Smooth Abrupt IL 100 Servo Rate 1 Deceleration 17462 Motor Off Vff 0 Deadband Comp 0 C Stop Stop
Change Device Mode Reset Network Optimizer	Save to EEPROM k Set Servo Parameters
Motor panel	Inputs 0 11 4 Set Outputs

Select the [1 servo drive] (X-axis) in the LDCN.

Den [1 Servo Drive] (X-Achse) im LDCN auswählen.

7.



Logosol Distributed Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7 \times Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop) 2 Servo Drive v.22 Device Status Homing Control Auto Stop 3 Servo Drive v.22 🗢 Amp. Enable Position Clear 63.263 □ REV Limit □ FWD Limit 4 Servo Drive v.22 C Smooth Power On Velocity Index Pos Error 5 Servo Drive v.22 C Abrupt REV Limit Covercurrent C Home IN 6 I/O Node v.52 A/D Value C Motor Off FWD Limit Position Error Home Position 0 None Over Current Home in progr Over Current
 Position Wrap
 Clear Set Limits Function Start Homin Auxiliary Encc 7806741 Δ Motion Com Mode C Pos (Ve) C PWM KP 500 PWM Limit 255 SERVO KD 4500 Current Limit 255 Stop Mode Position 2 KI 20 Pos Error Limit 10000 Velocity Time Base IL 100 Acceleration Servo Rate C Servo Tick @ Sec C Motor Off Deceleration 0 Vff 0 Port Baud Rate 🗌 x8 3 < GO Stop Aff 0 Motor Errol Limit 10000 COM4 - 19200 -Set Servo Parameters Change Device Mode Inputs and Outputs -Reset Network Outputs Optimizer Inputs Set Outputs Motor panel Help 19 EXIT

Switch on the power switch on the machine.

Powertaster an der Maschine einschalten.



- 1. Select the Mode "Vel".
- 2. Enter Velocity -20000.
- 3. Enter 200000 for Acceleration.
- 4. Switch on SERVO.
- 1. Mode "Vel" anwählen.
- 2. Velocity -20000 eintragen.
- 3. Acceleration 200000 eintragen.
- 4. SERVO einschalten.

🚳 Logosol Distributed	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7
Logosol Distributed <u>1 Servo Drive v.22</u> 2 Servo Drive v.22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 6 I/O Node v.52	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7 – – × Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Note (PID G loop) Device Status Position Clear 63 263 • Amp. Enable Velocity 0 • Power On A/D Value 0 • REV Limit Position Error 0 • FWD Limit Over Current • Home IN Home Position 0 • FWD Limit • Over Current • Glear
-Time Base ← Servo Tick ● Sec	● Position Wrep
Port Baud Rate x8 COM4 • 19200 •	Vff Decadband Comp Aff Motor Errol Limit 10000 GO
Change Device Mode Reset Network	Inputs and Outputs Outputs Outputs
Optimizer Motor panel	Inputs 0 7 0 11 4 Set Outputs
Help	15 8 19 12 0000

LDCN Single Loop Mode (PID G loop)

.....

0001

Homing Control

Auto Stop

Х

Position Clear 89.024 🗢 Amp. Enable REV Limit FWD Limit 4 Servo Drive v.22 C Smooth Power On Pos Error Velocity -19.984 Index 5 Servo Drive v.22 Abrupt REV Limit Overcurrent 🗹 Home IN 15 6 I/O Node v.52 A/D Value FWD Limit C Motor Off Position Error Home Position 0 O None Over Current Home in progres Position Wrap Clear Set Limits Function Start Homing Auxiliary Encc 6012970 Motion Command Mode KP 500 PWM Limit 255 SERV0 ● Vel – C. PWN Stop Mode KD 4500 Current Limit 255 Position Smooth KI 20 Pos Error Limit 10000 Velocit∨ -20000 Time Base Abrupt IL 100 Acceleration 200000 🔿 Servo Tick 🔎 Sec Servo Rate C Motor Off Deceleration Vff 0 Port Baud Rate 🗌 x8 < GO Stop Aff 0 Motor Errol Limit 10000 COM4 - 19200 -Set Servo Parameters Change Device Mode Inputs and Outputs • Reset Network Outputs Optimizer Inputs Set Outputs Motor panel Help

<u>Ö</u>nnn**n**nö

Logosol Distributed Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7

Device Status

Servo Drive LS-231

- 1. In the "Homing Control" frame, select the parameters "REV Limit", "FWD Limit" and "Home in".
- 2. In the "Auto Stop" frame, select the parameter "Abrupt".



- Im Frame "Homing Control" die Parameter "REV Limit", "FWD 1. Limit" und "Home in" auswählen.
- Im Frame "Auto Stop" den Parameter "Abrupt" auswählen. 2.

Press [Start Homing]. The reference run then starts. Reference run is finished when the green "Home in progress" LED is no longer lit.

[Start Homing] betätigen. Anschließend startet die Referenzfahrt. Die Referenzfahrt ist beendet, wenn die grüne LED "Home in progress" nicht mehr leuchtet.

Software settings | Softwareeinstellungen

2 Servo Drive v.22

3 Servo Drive v.22

11.

Ш,

🚸 Logosol Distributed	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7 – 🗆 🗙
1 Serve Drive v.22 2 Serve Drive v.22 3 Serve Drive v.22 4 Serve Drive v.22 5 Serve Drive v.22 5 Serve Drive v.22 6 I/O Node v.52	Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop) Position Clear 12.686 Velocity 0 A/D Value Position Error O core Current REV Limit Position Wrap Clear Auxiliary Ence60102970 Start Homing
-Time Base	KP 500 PWM Limit 255 SERVO Mode C PWM KD 4500 Current Limit 255 SERVO C Position Stop Mode KI 20 Pos Error Limit 1000 Velocity 20000 C Abrupt IL 100 Servo Rate 1 Deceleration 200000 C Motor Off Aff Motor Errol Limit 10000 GO
Change Device Mode	Save to EEPROM K Set Servo Parameters
Reset Network Optimizer	Inputs and Outputs
Motor panel Help	7 0 11 4 Set Outputs
FXIT	

13.



In this step, the timing belt wheel of the X-axis (picture. 2) is slowly turned counter clockwise until Input 4 (picture. 1) lights up in the LDCN software. This position must be found as accurately as possible!

It is recommended that one person turns the timing belt wheel (picture 2) and a second person keeps an eye on the status of input 4 (picture 1).

In diesem Schritt wird das Zahnriemenrad der X-Achse (Bild 2) solange langsam gegen den Uhrzeigersinn gedreht, bis Input 4 (Bild 1) in der LDCN-Software leuchtet. Diese Position muss so genau wie möglich gefunden werden!

Es wird empfohlen, dass eine Person am Zahnriemenrad dreht (Bild 2) und eine zweite Person den Status von Input 4 (Bild 1) im Blick behält.

Logosol Distributed	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7	- 🗆 ×
1 Servo Drive v.22 2 Servo Drive v.22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22	Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID Device Status Position Dev Valuetic Reset counter n	DG loop) ing Control EV Limit IV FWD Limit Auto Stop ex D Pos Error Smooth
5 Servo Drive v.22 6 I/O Node v.52	AD Value 2 • REV Limit • Position Error 0 • FWD Limit • Over Current • Position Warn Clear	Abrupt Abrupt Abrupt Abrupt Abrupt Abrupt Abrupt Motor Off None me in progress
	Auxiliary Encc 3247543	art Homing 0000 Set Limits Function
Time Ress	KP 500 PWM Limit 255 E KD 4500 Current Limit 255 Pos KI 20 Pos Error Limit 10000 Veli	SERVO C Pos Vel C PWM sition 0 Stop Mode ocity -20000 Stop Ande
C Servo Tick Sec	IL 100 Servo Rate 1 Acc Vff 0 Deadband Comp 0 Deadband	celeration 0 Oracle Oracle Control Con
COM4 V 19200 V	Aff 0 Motor Errol Limit 10000	GO 0 Stop
Change Device Mode	Save to EEPROM & Set Servo Parameters	
Reset Network	Output	ts
Optimizer	Inputs	
Help		
		0001

Select [Clear] and press "Reset counter".

[Clear] auswählen und "Reset counter" betätigen.



Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop) 2 Servo Drive v.22 - Device Status Homing Control Auto Stop 3 Servo Drive v.22 Position Clear 12.686 Amp. Enable REV Limit FWD Limit 4 Servo Drive v.22 C Smooth Power On Index Pos Error Velocit∨ 5 Servo Drive v.22 Abrupt REV Limit Overcurrent 🗹 Home IN 6 I/O Node v.52 A/D Value FWD Limit C Motor Off Position Error Home Position 12686 O None Over Current Home in progress Position Wrap Clear 0000 Set Limits Function Start Homing Auxiliary Encc 6012970 Motion Commands Mode C Pos (Ve) C PWM KP 500 PWM Limit 255 SERV0 KD 4500 -Stop Mode Current Limit 255 Position Smooth KI 20 Pos Error Limit 10000 Velocit∨ -20000 Time Base Abrupt IL 100 Acceleration 200000 Servo Rate C Servo Tick @ Sec Motor Off Deceleration Vff 0 Port Baud Rate 🗌 x8 < GO Stop Aff 0 Motor Errol Limit 10000 COM4 - 19200 -Set Servo Parameters Change Device Mode Inputs and Outputs • Reset Network Outputs Optimizer Inputs Motor panel Set Outputs

 \times

The value of the current position must be in the range -3000 to 27000.

If this is not the case, the alignment of the timing belt wheel to the drive spindle must be changed by about ½ turn (see yellow marked areas). If the position is in the range -3000 to 7000, you can jump directly to step 19.



Conversion I Umrüstung

Der Wert der aktuellen Position muss im Bereich von -3000 bis -27000 liegen.

Sollte dies nicht der Fall sein, muss die Ausrichtung des Zahnriemenrades zur Antriebsspindel um etwa ½ Umdrehung verändert werden (siehe gelb markierte Bereiche). Ist die Position im Bereich -3000 bis -27000, kann direkt in Schritt 19 gesprungen werden.

Help

Logosol Distributed Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7

15 8 0E22

1 I/O Nodo v 52	C Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop)
2 Servo Drive v 22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 6 Servo Drive v.22 7 I/O Node v.52	Device Status Position Clear Auto 100 Position Error Over Current Aux01ary Encode Position Wrap Aux01ary Encode Over Current Aux01ary Encode Over Current Aux01ary Encode Over Current Clear Aux01ary Encode DisABLED Home in progress Index Status Bit Aux01ary Encode Status Bit Over Current Home in progress Start Homing J0000 Set Limits Function Motion Commands Motion Commands
Time Base C ServoTick ● Sec Port Baud Bate ⊂ x8	KD 9500 PVMLImit 235 ■ SERVO ● Pos C vel C PVML KD 4500 Current Limit 255 ● Pos C vel C PVML Stop Mode KJ 20 Pos Error Limit 10000 Acceleration 0 ✓ Smooth C Abrupt Vft 0 Decelband Comp 0 0 ✓ Motor Off
	Aff 0 Motor Errol Limit 10000 C GO 0 Stop
Change Device Mode Reset Network	Save to EEPROM & Set Servo Parameters
Optimizer	
Motor panel	7 0 11 4 Set Outputs
Help	15 8 19 12
EVIT	

Switch off SERVO.

SERVO ausschalten.





Hold the timing belt wheel of the drive spindle at the area marked in green with the water pump pliers and loosen the M6 countersunk screw.

Das Zahnriemenrad der Antriebspindel an dem grün markierten Bereich mit der Wasserpumpenzange festhalten und die M6 Senkkopfschraube lösen.

imes-icore

- 1. Secure the groove nut against rotation with a hook spanner. Turn the timing belt wheel by $\frac{1}{2}$ turn. 2.
- 1. Die Nutmutter mit einem Harkenschlüssel gegen Rotation sichern.
- 2. Das Zahnriemenrad um ein ½ Umdrehung drehen.

- 1. Hold the timing belt wheel of the drive spindle at the green marked area with the water pump pliers and tighten the M6 countersunk screw.
- 2. Repeat steps 8 to 14 until the current position is in the range -3000 to -27000.
- 1. Das Zahnriemenrad der Antriebspindel an dem grün markierten Bereich mit der Wasserpumpenzange festhalten und die M6 Senkkopfschraube festziehen
- 2. Die Schritte 8 bis 14 wiederholen, bis die aktuelle Position im Bereich von -3000 bis -27000 liegt.



Software settings | Softwareeinstellungen





1 Servo Drive V.22 2 Servo Drive V.22 2 Servo Drive V.22 4 Servo Drive V.22 4 Servo Drive V.22 4 Servo Drive V.22 5 Servo Drive V.22 9 Servo Drive V.22 6 I/O Node v.52 9 Settion Prove 7 Time Base 0 Ver Current Cost 9 Servo Drive V.22 6 I/O Node v.52 9 Settion Prove 7 Time Base 0 Ver Current 7 Device Status 9 Servo Drive V.22 7 Dottion Use 9 Settion Wrap 9 Position Prove 1200 1 Servo Drick 9 Settion Wrap 1 100 Servo Pate 1 100 Servo Rate 1 100 Servo Rate 1 100 Servo Rate 1 100 Servo Pate 1 100 Servo Pate	~
Time Base KP 500 PWM Limit 255 KD 4500 Current Limit 255 Servo Tick © Sec IL 100 Post Baud Rate T x8 Hf 0 Change Device Mode Save to EEPROM & Set Servo Parameters Inputs and Outputs Outputs) Stop :mooth .brupt fotor Off lone : Functior
Port Baud Fate: xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	C PWM 5 Mode 6mooth 6brupt 4otor Off
Change Device Mode Seve to EEPROM Set Servo Parameters Reset Network Inputs and Outputs Outputs Optimizer 3 0	Stop
Optimizer	
Inputs 0 Motor panel 70 114 Set Outp	outs
Help 15 8 0522 19 12 0001	

Sector 2012 Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7 \times Servo Drive LS-231 -LDCN Single Loop Mode (PID G loop) Device Status 2 Servo Drive v.22 Homing Control Auto Stop 3 Servo Drive v.22 Position Clear 12.686 REV Limit FWD Limit 🗢 Amp. Enable 4 Servo Drive v.22 C Smooth Power On Pos Error . Velocitv Index 5 Servo Drive v.22 Abrupt REV Limit Overcurrent 🗹 Home IN 6 I/O Node v.52 A/D Value FWD Limit C Motor Off Home Position 12686 Position Error C None Over Current
 Position Wrap Home in progress Clear 0000 Set Limits Function Start Homing Auxiliary Encc 3247544 Motion Commands Mode C Pos @ Vel C PWM KP 500 Warning KD 4500 -Stop Mode -0 Smooth KI 20 -20000 This will clear the multi-turn counter. C Abrupt Time Base IL 100 200000 C Servo Tick @ Sec Are you sure you want to continue? C Motor Off Vff 0 Port Baud Rate 🗌 x8 Stop Aff 0 COM4 - 19200 -Ja Nein Change Device Mode -Inputs and Outputs Reset Network Outputs Optimizer Inputs 0 Set Outputs Motor panel Help 19 0001 15 8 0E22 FXIT

Select [Clear] and press "Reset counter".



[Clear] auswählen und "Reset counter" betätigen.

Confirm the safety query (Warning) with [Ja | Yes].

Die Sicherheitsabfrage (Warning) mit **[Ja | Yes]** bestätigen.

20.

22.

23.

🚸 Logosol Distributed	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7	- 🗆 X
1 Servo Drive v 22	- Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop M	lode (PID G loop)
2 Servo Drive v.22	- Device Status	Homing Control
3 Servo Drive v.22	Position Clear 63.263	REV Limit FWD Limit
4 Servo Drive v.22	Velocity 0 Status Bit 3	Index Pos Error
5 Servo Drive v.22	A/D Value 0 Status Bit 5	C Overcurrent C Home IN
6 I/O Node v.52	Position Error O Status Bit 6 Aug Bit 9	Home Position 0
	Over Current	Home in progress None
	Position Wrap Clear	Chart Manuface 00000 Sot Limits Europtic
	Auxiliary Encc 7806745	
	NO MOTOR POWER OR OVERHEAT	Motion Commands
	KP 500 PWM Limit 255	SERVO Pos C Vel C PWN
	KD 4500 Current Limit 255	Regition Stop Mode
	KL 20 Pos Error Limit 10000	Velocity 20000
Time Base		Acceleration 17462
🔿 Servo Tick 🍯 Sec	Nu Para Para Para Para Para Para Para Par	Deceleration 0 C Motor Of
Port Baud Rate 🗌 x8	Viii 0 Deadband Compo	CO 0 Stop
COM4 - 19200 -	Aff 0 Motor Errol Limit 10000	Go - Doue 30b
Change Device Mode	Save to EEPROM K Set Servo Parameters	
	Inputs and Outputs 🔻	
Reset Network		Outputs
Optimizer	Innuts	
Motor nanel	7 0 11	4 Set Outputs
Help	15 8 19	12
EXIT		

Select the 2 servo drive in the LDCN.

Den 2 Servo Drive im LDCN auswählen.



Switch on the power switch on the machine.

Powertaster an der Maschine einschalten.

	Power Cover	



- 1. Select the Mode "Vel".
- 2. Enter Velocity 20000
- 3. Enter **200000** for **Acceleration**.
- 4. Switch on SERVO.
- 1. Mode "**Vel**" anwählen.
- 2. Velocity 20000 eintragen.
- 3. Acceleration 200000 eintragen.
- 4. SERVO einschalten.



In the "Homing Control" frame, select the parameters "**REV Limit**", "**FWD Limit**" and "**Home in**".

Im Frame "Homing Control" die Parameter "**REV Limit**", "**FWD** Limit" und "Home in" auswählen.

Software settings | Softwareeinstellungen

24.

🏶 Logosol Distributed	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7	-		\times
1 Servo Drive v.22 2 Servo Drive v.22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 6 I/O Node v.52	Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop) Device Status Position Clear 63.263 Amp. Enable Homing Control Velocity 0 Power On Index Index Overcurrent Overcurrent Avoliaev Enclopentor Wrap Clear FWD Limit Home in progression Batt Homing	FWD Limit Pos Error Home IN ess	Auto S Smi Abri Mot Nor	top poth upt or Off ne
Time Base C Servo Tick © Sec Port Baud Rate X8 [COM4 v] [19200 v]	KP 500 PWM Limit 255 KD 4500 Current Limit 255 KI 20 Pos Error Limit 1000 IL 100 Servo Rate 1 Vff 0 Deadband Comp 0 Aff 0 Motor Errol Limit 1000	ds Mode C Pos (*) 20000 00000	Vel C Stop I © Sm C Abr C Mot	PWM Mode ooth upt tor Off
Change Device Mode Reset Network Optimizer	Save to EEPROM Inputs and Outputs Inputs and Outputs Outputs Inputs			
Motor panel Help		5	Set Output	s
)		

🏶 Logosol Distributed (Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7	-		\times
1 Servo Drive v.22 2 Servo Drive v.22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 6 I/O Node v.52	Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loo Device Status Position Clear 89.024 • Amp. Enable Velocity 19.984 • Power On A/D Value 15 • REV Limit • Position Error 0 • Position Tror 0 • Position Wrap Auxiliary Encc6012970	o) trol FWD L Pos Er nt V Home on 0 rogress ng 0000	Limit Auto S rror Ab N M M Set Limits F	Stop nooth rupt tor Off ne Function
Time Base	KP 500 PWM Limit 255 KD 4500 Current Limit 255 KI 20 Pos Error Limit 1000 IL 100 Servo Rate 1 Vff 0 Deceloratic Deceloratic Aff 0 Motor Errol Limit 1000	mands Mode C Pos 0 20000 20000 0 0 0 0	© Vel (Stop C Sn C Ab C Mo Sune St	PWM Mode nooth rupt otor Off
Change Device Mode Reset Network	Save to EEPROM & Set Servo Parameters			
Optimizer Motor panel	Inputs 3 0	0	Set Outpu	ıts
Help	15 8 19 12 0E3B	0001		

In the "Auto Stop" frame, select the parameter "Abrupt".



Im Frame "Auto Stop" den Parameter "Abrupt" auswählen.

Press **[Start Homing]**. The reference run then starts. Reference run is finished when the green "**Home in progress**" LED is no longer lit.

[Start Homing] betätigen. Anschließend startet die Referenzfahrt. Die Referenzfahrt ist beendet, wenn die grüne LED "**Home in progress**" nicht mehr leuchtet.

🏘 Logosol Distributed	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7 —	□ ×
1 Servo Drive v.22 2 Servo Drive v.22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 6 I/O Node v.52	Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop) Device Status Position Clear 12.686 Amp. Enable Velocity 0 Power On AD Value 2 Power On AD Value 2 Prover On Over Current V Home IN Home Position 12666 Home in progress Start Homing 0000 Se	Auto Stop Smooth Abrupt Motor Off None t Limits Function
Time Base Servo Tick • Sec Port Baud Rate x8 COM4 • 19200 •	KP 500 PvVM Limit 255 KD 4500 Current Limit 255 KI 20 Pos Error Limit 10000 IL 100 Servo Rate 1 Vft 0 Deadband Comp 0 Aff 0 Motor Errol Limit 10000	Vel C PWM Stop Mode Smooth Abrupt Motor Off Stop
Change Device Mode Reset Network Optimizer	Save to EEPROM & Set Servo Parameters	
Motor panel Help FXIT	7 U 11 4 5 15 8 0 0E22 19 10 0001	Set Outputs

28.



In this step, the timing belt wheel of the Y-axis (picture. 2) is slowly turned counter clockwise until Input 4 (picture. 1) lights up in the LDCN software. This position must be found as accurately as possible!

It is recommended that one person turns the timing belt wheel (picture 2) and a second person keeps an eye on the status of input 4 (picture 1).

In diesem Schritt wird das Zahnriemenrad der Y-Achse (Bild 2) solange langsam gegen den Uhrzeigersinn gedreht, bis Input 4 (Bild 1) in der LDCN-Software leuchtet. Diese Position muss so genau wie möglich gefunden werden!

Es wird empfohlen, dass eine Person am Zahnriemenrad dreht (Bild 2) und eine zweite Person den Status von Input 4 (Bild 1) im Blick behält.

🚯 Logosol Distributed (Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7 —	×
1 Servo Drive v.22 2 Servo Drive v.22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 6 I/O Node v.52	Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop) Device Status + Amp. Enable Position Clear 12.586 Velocity 0 A/D Value 2 Position Error 0 Over Current FWD Limit Position Wrap Clear Position Wrap Clear	Stop mooth orupt otor Off one Function
Time Base C Servo Tick @ Sec Port Baud Rate & COM4 + 19200 +	Auxiliary Encleving PWM Limit 255 KD 4500 Current Limit 255 KI 20 Pos Error Limit 10000 LI 100 Servo Rate 1 Vff 0 Deadband Comp 0 Aff 0 Motor Errol Limit 10000	DPWM Mode mooth brupt lotor Off Stop
Change Device Mode Reset Network Optimizer	Save to EEPROM & Set Servo Parameters	
Motor panel Help	7 0 11 4 Set Outp	uts

The value of the current position must be in the range 3	3000 to
27000.	

If this is not the case, the alignment of the timing belt wheel to the drive spindle must be changed by about ½ turn (see yellow marked areas). If the position is in the range 3000 to 27000, you can jump directly to step 32.

Der Wert der aktuellen Position muss im Bereich von 3000 bis 27000 liegen.



Ш,

Sollte dies nicht der Fall sein, muss die Ausrichtung des Zahnriemenrades zur Antriebsspindel um etwa ½ Umdrehung verändert werden (siehe gelb markierte Bereiche). Ist die Position im Bereich 3000 bis 27000, kann direkt in Schritt 32. gesprungen werden.

1 Servo Drive v 22	- Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop)
2 Servo Drive v.22 2 Servo Drive v.22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 5 I/O Node v.52	Device Status Position Clear 16.004 A Amp. Enable Position Clear 0 Status Bit3 AUV Value 0 Status Bit3 Over Current Clear Aux Bit0 Position Error Aux Bit0 Position Current Clear Aux Bit0 Aux Bit0 Position Commands Mode Position Pos Current Limit 255 Current Limit Stat0 Position Pos Pos C vel Pos Status Bit2
Time Base C Servo Tick @ Sec	IL 100 Servo Rate 1 Acceleration 7462 Motor Off
Port Baud Rate x8	Vft 0 Deadband Complo Deceleration in Deceleration in Aff 0 Motor Errol Limit 10000 GO
Change Device Mode	Save to EEPROM A Set Servo Parameters
Reset Network	Inputs and Outputs Outputs
Optimizer	3 0 Inputs
Motor panel	7 0 11 4 Set Outputs
Help	
EVIT	0000 OCC

Switch off SERVO.

SERVO ausschalten.

29.



Hold the timing belt wheel of the drive spindle at the area marked in green with the water pump pliers and loosen the M6 countersunk screw.

Das Zahnriemenrad der Antriebspindel an dem grün markierten Bereich mit der Wasserpumpenzange festhalten und die M6 Senkkopfschraube lösen.



- 1. Secure the groove nut against rotation with a hook spanner.
- 2. Turn the timing belt wheel by $\frac{1}{2}$ turn.
- 1. Die Nutmutter mit einem Harkenschlüssel gegen Rotation sichern.
- 2. Das Zahnriemenrad um ein ½ Umdrehung drehen.



1.	Hold the timing belt wheel of the drive spindle at the green
	marked area with the water pump pliers and tighten the M6
	countersunk screw.

- 2. Repeat steps 21 to 26 until the current position is in the range -3000 to -27000.
- 1. Das Zahnriemenrad der Antriebspindel an dem grün markierten Bereich mit der Wasserpumpenzange festhalten und die M6 Senkkopfschraube festziehen
- 2. Die Schritte 21 bis 26 wiederholen, bis die aktuelle Position im Bereich von -3000 bis -27000 liegt.

🏶 Logosol Distributed	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7	-	
 Logosol Distributed Servo Drive v.22 I/O Node v.52 	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7 Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PI Device Status Position Device Status Position Error A/D Value Position Error © Over Current Closed	□ G loop) ing Control EV Limit ▼ FWD L dex □ Pos Er vercurrent ▼ Home ie Position 12686 ome in progress	Imit Tror IN IN IN IN IN IN IN IN IN IN IN IN IN
	Position Wrap Module Auxiliary Encd 3247543 KP 500 PWM Limit 255	art Homing 0000 on Commands SERVO 000	Set Limits Function
Time Base C Servo Tick ● Sec Port Baud Rate X8 COM4 ▼ 19200 ▼	KL 200 Current Limit [255 Po KI 20 Pos Error Limit [10000 Ve IL 100 Servo Rate [1 De Vff 0 Deadband Comp [0 De Aff 0 Motor Errol Limit [10000 L	Sition 0 locity 20000 celeration 20000 GO 0	Smooth Abrupt Motor Off Stop
Change Device Mode	Save to EEPROM K Set Servo Parameters		
Optimizer	Outpu 3 Inputs	ts 0 0	
Motor panel Help	7 0 11 11 15 8 19	4 12	Set Outputs
FXIT		0001	

Select [Clear] and press "Reset counter".

[Clear] auswählen und "Reset counter" betätigen.

33.

- Logosor Distributed		~
1 Servo Drive v.22	Servo Drive LS-231 — LDCN Single Loop Mode (PID G loop) Device Statue	
3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 6 I/O Node v.52	Position Sear 12.666 Amp. Enable Velocity 0 Power On A/D Value 2 REV Limit © Over Current Position Error 0 Power On © Over Current © Position Wrap Clear Auxiliary Encc 3247544	uto Stop Smooth Abrupt Motor C None its Funct
Time Date	KP 500 Warning Mode KD 4500 Image: State of the multi-tum counter Image: State of the multi-tum counter KI 20 This will clear the multi-tum counter Image: State of the multi-tum counter	C PW top Mod Smooth
C Servo Tick Sec Port Baud Rate x8	IL 100 Are you sure you want to continue? m 200000 C Vff 0 0 0 0 0 0	Motor (Stop
COM4 V 19200 V	Save to EEPROM	
Reset Network	Inputs and Outputs Outputs	
Optimizer	Inputs 3 0	
Motor panel	7 0 11 4 Set 0	utputs
Help		
EVIT 1		

🚸 Logosol Distributed	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7 – 🗆 🗙
 Logosol Driver v.22 Servo Drive v.22 I/O Node v.52 	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b./ – – – – × Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop) Device Status Position Clear 53.263 • Amp. Enable Velocity 0 • Amp. Enable Velocity 0 • REV Limit F REV Limit F Pos Error A/D Value 0 • REV Limit • Position Error 0 • REV Limit • Position 0 • C • Mone IN Home Position 0 • C • None
	Over Current Over Over Current Over Current Over Current Over Curr
Time Base C Servo Tick @ Sec	KD 4500 Current Limit 255 Position Stop Mode KI 20 Pos Error Limit 10000 Velocity -20000 C Abrupt IL 100 Servo Rate 1 Acceleration 0 C Motor Off
Port Baud Rate x8	Aff 0 Motor Errol Limit 10000 Save to EEPROM k Set Servo Parameters
Reset Network	Inputs and Outputs Outputs 3 0
Motor panel	Inputs 0 7 0 11 4 Set Outputs
Help	15 8 19 12 0000

Confirm the safety query (Warning) with [Ja | Yes].



Die Sicherheitsabfrage (Warning) mit **[Ja | Yes]** bestätigen.



Select the **3 servo drive** in the LDCN.

Den 3 Servo Drive im LDCN auswählen.

35.



Logosol Distributed Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7 \times _ 1 Servo Drive v.22 - Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop) 2 Servo Drive v.22 Device Status Homing Control Auto Stop Position Clear 63.263 3 Servo Drive v.22 🗢 Amp. Enable REV Limit FWD Limit C Smooth 4 Servo Drive v.22 Power On Index Pos Error Velocity Abrupt REV Limit 5 Servo Drive v.22 Overcurrent I Home IN A/D Value Motor Off FWD Limit 6 I/O Node v.52 Position Error Home Position 0 None Over Current
 Position Wrap Home in progr Clear Set Limits Function Start Homin Auxiliary Enco 7806741 Motion Con Mode KP 500 PWM Limit 255 SERVO C Pos (Vel C PWM KD 4500 Current Limit 255 Stop Mode Position -KI 20 2 Pos Error Limit 10000 20000 Velocity Time Base IL 100 Acceleration C Servo Tick

Sec Servo Rate 1 Motor Off Deceleration 0 Vff 0 Port Baud Rate x8 3 < Stop GO Aff 0 Motor Errol Limit 10000 COM4 - 19200 -Save to EEPROM K Set Servo Parameters Change Device Mode Inputs and Outputs -Reset Network Outputs Optimizer ČODČ 🛛 Inputs Set Outputs Motor panel 11 Help 19 12 0000 FXIT

Switch on the power switch on the machine.

Powertaster an der Maschine einschalten.



- 1. Select the Mode "Vel".
- 2. Enter Velocity 20000
- 3. Enter 200000 for Acceleration.
- 4. Switch on **SERVO**.
- 1. Mode "Vel" anwählen.
- 2. Velocity 20000 eintragen.
- 3. Acceleration 200000 eintragen.
- 4. SERVO einschalten.



1 Servo Drive v.22 2 Servo Drive v.22	Servo Drive LS-231 — LDCN Single Loop N Device Status	Homing Control
3 Servo Drive v.22	Position Clear 63.263 • Amp. Enable	REV Limit FWD Limit O Smooth
4 Servo Drive v.22	Velocity 0 Power Un	I Index I Pos Error
5 Servo Drive v.22	A/D Value	C Motor Off
6 I/O Node v.52	Position Error	Home Position 0
	Over Current Clear	Home in progress
	Position vvrap	Start Homing 0000 Set Limits Function
	Auxiliary Encyrobor43	Motion Commands
	KD 500 DAAALimit 255	
		SERVO C POS C VEI C PWW
	KD 4500 Current Limit 255	Position 0
Time Base	KI 20 Pos Error Limit 10000	Velocity 20000 C Abrupt
🔿 Servo Tick 🔎 Sec	IL 100 Servo Rate 1	Acceleration 200000 C Motor Off
Port Baud Rate 🗆 x8	Vff 0 Deadband Comp 0	Deceleration
COM4 - 19200 -	Aff 0 Motor Errol Limit 10000	GO U Stop
Change Device Mode	Save to EEPROM K Set Servo Parameters	
Denethlatural	Inputs and Outputs	
Resettietwurk		Outputs
Optimizer	Inputs	
Motor panel	7011	4 Set Outputs
Help	15 8 19	12
FXIT		

🏶 Logosol Distributed	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7	-		×
1 Servo Drive v.22 2 Servo Drive v.22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22	Cerve Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop) Device Status Position Clear 89.024	FWD Li	imit Auto	o Stop — Smooth
5 Servo Drive v.22 6 I/O Node v.52	A/D Value 15 Position Error 0 Over Current Over Current Home Position Home in prog Home in prog	Home I		Aorupt Notor Off None
	Auxiliary Enco6012970 VD 500 CAMPUTER 255 CAMPUTER 255 CONTRACT	nds	Set Limits	Function
Time Base	KD 4500 Current Limit 255 Position KD 4500 Current Limit 255 Position KI 20 Pos Error Limit 10000 Velocity	0 20000 20000		p Mode Smooth Abrupt
C Servo Tick Sec Port Baud Rate X8 COM4 19200	Vff 0 Deadband Comp 0 Aff 0 Motor Errol Limit 10000	0		Motor Off Stop
Change Device Mode	Save to EEPROM & Set Servo Parameters			
Optimizer	Inputs Outputs			
Motor panel Help			Set Out	puts
, icip		11		

- 1. In the "Homing Control" frame, select the parameters "**REV** Limit", "FWD Limit" and "Home in".
- 2. In the "Auto Stop" frame, select the parameter "Abrupt".
- 1. Im Frame "Homing Control" die Parameter "**REV Limit**", "**FWD** Limit" und "Home in" auswählen.
- 2. Im Frame "Auto Stop" den Parameter "**Abrupt**" auswählen.

Press **[Start Homing]**. The reference run then starts. Reference run is finished when the green "**Home in progress**" LED is no longer lit.

[Start Homing] betätigen. Anschließend startet die Referenzfahrt. Die Referenzfahrt ist beendet, wenn die grüne LED "**Home in progress**" nicht mehr leuchtet.

39.

Ш,

🏘 Logosol Distributed	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7	-	
1 Servo Drive v.22	- Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G loop) -		
2 Servo Drive v.22	Device Status		
<mark>3 Servo Drive v.22</mark> 4 Servo Drive v.22	Position Clear 12.686 Amp. Enable ■ REV Limit Velocity 0 ■ Power On □ Index	FWD Limit	Auto Stop —
5 Servo Drive v.22	A/D Value 2 • REV Limit Overcurrent	🗹 Home IN	 Abrupt
6 I/O Node v.52	Position Error Position Error	12686	C Motor Off
	Over Current Clear Home in prog	ress	U None
	Position Wrap Start Homing Start Homing	0000 Se	et Limits Function
	Motion Commar	nds	
	KP 500 PWM Limit 255 SERVO	-Mode C Pos @	Vel C PWM
	KD 4500 Current Limit 255 Position	0 🗸	Stop Mode
	KI 20 Pos Error Limit 10000 Velocity	20000	G Smooth
Time Base ○ Servo Tick ● Sec	IL 100 Servo Rate 1 Acceleration	200000	C Abrupt
Port Baud Bate 🗆 🛪	Vff 0 Deadband Comp 0 Deceleration	0	
COM4 - 19200 -	Aff 0 Motor Errol Limit 10000 C GO	0 0	eStop
Change Device Mode	Save to EEPROM K Set Servo Parameters		
D IN I I	Inputs and Outputs		
Reset Network	Outputs		
Optimizer		-	
Motor panel	7 0 11 4	5	Set Outputs
		11	
FXIT			

41.



In this step, the timing belt wheel of the Z-axis (picture. 2) is slowly turned counter clockwise until Input 4 (picture. 1) lights up in the LDCN software. This position must be found as accurately as possible!

It is recommended that one person turns the timing belt wheel (picture 2) and a second person keeps an eye on the status of input 4 (picture 1).

In diesem Schritt wird das Zahnriemenrad der Z-Achse (Bild 2) solange langsam gegen den Uhrzeigersinn gedreht, bis Input 4 (Bild 1) in der LDCN-Software leuchtet. Diese Position muss so genau wie möglich gefunden werden!

Es wird empfohlen, dass eine Person am Zahnriemenrad dreht (Bild 2) und eine zweite Person den Status von Input 4 (Bild 1) im Blick behält.

🏘 Logosol Distributed	Control Network Utility - ver. 1.5.1.0 b.7	- 🗆 X
1 Servo Drive v.22	- Servo Drive LS-231 LDCN Single Loop Mode (PID G	loop)
2 Servo Drive v.22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 6 I/O Node v.52	Device Status ● Amp. Enable Homing Position Clear 12.686 ● Power On Velocity 0 ● Power On A/D Value 2 ● REV Limit ● Position Error 0 ● FWD Limit ● Over Current ○ Lear Stat H	Control imit Per FWD Limit Pos Error Surrent V Home IN osition 12686 in progress Set Limits Europort
	Awiliary Encc6012970 KP 500 PWM Limit 255	C Pos ● Vel C PWM
-Time Base ⊂ Servo Tick ● Sec	KD 4500 Current Limit 255 Positio KI 20 Pos Error Limit 10000 Velocit IL 100 Servo Rate 1 Accele	n 0 V 20000 C Abrupt 200000 C Motor Off
Port Baud Rate x8 COM4 • 19200 •	Vff 0 Deadband Comp Decele Aff 0 Motor Errol Limit 10000	GO 0 Stop
Change Device Mode	Save to EEPROM K Set Servo Parameters	
Reset Network	Inputs and Outputs Outputs	
Optimizer	3 Inputs	
Motor panel		4 Set Outputs
Help	15 8 19	12
FXIT		

42.

43.

The value of the current position must be in the range 3000 to 27000.

If this is not the case, the alignment of the timing belt wheel to the drive spindle must be changed by about ½ turn (see yellow marked areas). If the position is in the range 3000 to 27000, you can jump directly to step 47.

Der Wert der aktuellen Position muss im Bereich von 3000 bis - 27000 liegen.



,للل

Sollte dies nicht der Fall sein, muss die Ausrichtung des Zahnriemenrades zur Antriebsspindel um etwa ½ Umdrehung verändert werden (siehe gelb markierte Bereiche). Ist die Position im Bereich 3000 bis 27000, kann direkt in Schritt 47. gesprungen werden.

	Serva Drive I S-231
1 I/O Node v.52 2 Serva Drive v.22 3 Serva Drive v.22 4 Serva Drive v.22 5 Serva Drive v.22 6 Serva Drive v.22 6 Serva Drive v.22 7 I/O Node v.52	Airdo Difeet 2-Str Ebool Single Coop Mode (Mode Note) Device Status Forming Control Position Clear 6.004 A/D Value 0 Over Current Status Bit 5 Over Current Homing Control Auxiliary Encod4097002 Status Bit 6 DISABLED FWM Limit KP 500 PWM Limit
Time Base Servo Tick Sec Port Baud Rate x8 COM4 19200	KD 4500 Current Limit 205 KJ 20 Pos Error Limit 10000 Velocity 20000 Smooth IL 100 Servo Rate 1 204000 Acceleration 17462 C Motor Off Vff 0 Deadband Comp 0 Stop Stop
Change Device Mode	Save to EEPROM Set Servo Parameters
Reset Network	Inputs and Outputs Outputs
Optimizer	3 0 Inputs
Motor panel	7 0 11 4 Set Outputs
Help	
FXIT	

Switch off **SERVO**.

SERVO ausschalten.



Hold the timing belt wheel of the drive spindle at the area marked in green with the water pump pliers and loosen the M6 countersunk screw.

Das Zahnriemenrad der Antriebspindel an dem grün markierten Bereich mit der Wasserpumpenzange festhalten und die M6 Senkkopfschraube lösen.



- 1. Secure the groove nut against rotation with a hook spanner.
- 2. Turn the timing belt wheel by $\frac{1}{2}$ turn.
- 1. Die Nutmutter mit einem Harkenschlüssel gegen Rotation sichern.
- 2. Das Zahnriemenrad um ein ½ Umdrehung drehen.

44.



- 1. Hold the timing belt wheel of the drive spindle at the green marked area with the water pump pliers and tighten the M6 countersunk screw.
- 2. Repeat steps 33 to 38 until the current position is in the range 3000 to 27000.
- 1. Das Zahnriemenrad der Antriebspindel an dem grün markierten Bereich mit der Wasserpumpenzange festhalten und die M6 Senkkopfschraube festziehen.
- 2. Die Schritte 33 bis 38 wiederholen, bis die aktuelle Position im Bereich von 3000 bis 27000 liegt.

• • • • • • • • • • • • • • • • • • •	Constra Deitera I C 201 (DON Single Loop Made (DD O Loop))
1 Servo Drive V.22	- Device Status
3 Servo Drive v.22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 6 I/O Node v.52	Device status Clear all errors policino Position [See Reset counter n A/D Value Position Error Position Error Over Current Over Current Clear Auxiliary Encd3247543 Clear Stat Homing
-Time Base	KP 500 PWM Limit 255 KD 4500 Current Limit 255 KI 20 Pos Error Limit 000 Pos Error Limit 1000 Servo Rate 1 Vff 0 Decelbrand Comp 0 C Aff 0 Motor Errol Limit 1000 Stop
	Save to EEPROM K Set Servo Parameters
Reset Network Optimizer	Inputs and Outputs Outputs
Motor panel	7 0 11 4 Set Outputs
Help	15 8 19 12
EVIT	0001

Select [Clear] and press "Reset counter".

[Clear] auswählen und "Reset counter" betätigen.

46.

1 Servo Drive v.22	- Servo Drive LS-231 LDCN Single L	oop Mode (PID G loop)
2 Servo Drive v.22 3 Servo Drive v.22 4 Servo Drive v.22 5 Servo Drive v.22 6 I/O Node v.52	Device Status Amp. Ent Position Clear 12.686 Amp. Ent Velocity 0 Power O AD Value 2 Pever O Position Error 0 Pever I Over Current Position Wrap Clear Auxiliary Encd 3247544 Auxiliary Encd 3247544	Auto Stop - Auto Stop - Smooth Smooth int int int Home Position 12686 Home in progress Start Homing 0000 Set Limits Function Motion Commands
Time Base C Servo Tick @ Sec	KP 500 Warning KD 4500 Item (100) KI 20 This will clear the multiple (100) IL 100 Are you sure you war	ti-turn counter. tt to continue? tt to
Port Baud Rate x8 COM4 V 19200 V	Vff 0 De Aff 0 Mt Save to EEPROM Ja	Nein
Reset Network	Inputs and Outputs	Outputs
Optimizer	Inputs	
Motor panel		11 4 Set Outputs
Help	15 8	19 12
	0E22	

48.

49.



Confirm the safety query (Warning) with [Ja | Yes].



Die Sicherheitsabfrage (Warning) mit **[Ja | Yes]** bestätigen.



- 1. Close the Software **LDCN**.
- 2. Open Remote.

IMPORTANT: Do not press power and do not perform a reference run!

- 1. Die Software LDCN schließen.
- 2. Remote starten.

WICHTIG: Nicht Power drücken und keine Referenzfahrt ausführen!



Note the values of the positions in X, Y and Z.

Die Werte der Positionen in X, Y und Z notieren.



Press [**ESC**] on the keyboard.

[ESC] auf der Tastatur drücken.





Press [ESC] on the keyboard.

[ESC] auf der Tastatur drücken.



Press [**ESC**] on the keyboard.

[ESC] auf der Tastatur drücken.



← → • ↑ 📕 <u>C:\C</u>	NCWorkbe	nch\Control\Logosol		✓ ♂ "Logosol" dure	:hsuchen 🖌
★ Schnellzugriff		Name	Änderungsdatum	Тур	Größe
Desktop	*	IO_Logosol3.dll	30.01.2018 14:52	Anwendungserwei	80
🖊 Downloads	*	IO_Logosol4.dll	30.01.2018 14:52	Anwendungserwei	80
Dokumente	*	LS_Serial.dll	30.01.2018 14:52	Anwendungserwei	440
🔚 Bilder	*	LS_Serial.INI	27.09.2021 13:32	Konfigurationseins	
🔳 Dieser PC	*	Mctl_Logosol1.dll	30.01.2018 14:52	Anwendungserwei	160
💄 Dieser PC		Mctl_Logosol1.INI	18.10.2022 10:10	Konfigurationseins	6
3D-Objekte		Mctl_Logosol1.LO	onseinstellungen 2 10:10	Textdokument	3.029
🔚 Bilder		SecC_Logosol1.dll Größe: 5,36 KB	B 14:52	Anwendungserwei	
Desktop		🔚 SecC_Logosol1.IN Änderungsdatu	m: 18.10.2022 10:10 _{3 14:52}	Konfigurationseins	
Dokumente		SK-2310diag.txt	30.01.2018 14:52	Textdokument	
🖊 Downloads		SK-2310diag_Eng.txt	30.01.2018 14:52	Textdokument	
👌 Musik		SK-2310diag_Ger.txt	30.01.2018 14:52	Textdokument	
🚦 Videos		Spn_Logosol1.dll	30.01.2018 14:52	Anwendungserwei	44
👟 OS (C:)		Spn_Logosol1.INI	30.01.2018 14:52	Konfigurationseins	
Netzwerk		Spn_LogosollO.dll	30.01.2018 14:52	Anwendungserwei	80
		Spn_LogosolIO.INI	18.10.2022 10:10	Konfigurationseins	
		<			>

55.

Close Remote.

Remote schließen.

Open the file

"C:\CNCWorkbench\Control\Logosol\Mctl_Logosol1.ini" in the editor.

Die Datei

"C:\CNCWorkbench\Control\Logosol\Mctl_Logosol1.ini" im Editor öffnen.

[AXIS_X] Address=2 AxisType=0 Pitch=4.999300 EncoderResolution=32768 Gear1=1.000000 Gear2=1.000000 InvertDirection=0 HomeSwitch=2 InvertHomeDirection=0 SmartLimits=0 EnableNegativeHardLimit=1 NegativeHardLimitActive=0 EnablePositiveHardLimit=1 PositiveHardLimitActive=0 EnablePositiveSoftLimit=1 EnableNegativeSoftLimit=1 PositiveSoftLimit=377.830000 NegativeSoftLimit=-0.200000 UseIndexPulse=0 HomeDistance=0 HomeStartVel=80.000000 HomeEndVel=1.000000 HomeAcc=750.000000 KP=500 KD=4500 KI=20 IL=100 OL=255 CL=255 EL=2500 SR=1

DBC=0

NegativeSoftLimit=-0.200000 UseIndexPulse=0 HomeDistance=0 HomeStartVel=80.000000 HomeEndVel=1.000000 HomeAcc=750.000000 KP=500 KD=4500 KI=20 IL=100 OL=255 CL=255 EL=2500 SR=1 DBC=0 Velocity=100.000000 Acceleration=250.000000 Deceleration=250.000000 MaxAcceleration=750.000000 MaxFastAcceleration=1500.000000 MaxAccelerationAtCorners=85.000000 AccelerationJerk=50000.000000 DecelerationJerk=50000.000000 HomeOffsetBeforeIndex=0 TurnOffIndexReference=0 MachineOffset=-0 Input10Enabled=1 Input11Enabled=1

In the tables [AXIS_X], [AXIS_Y] and [AXIS_Z], enter the positions in the value MachineDistance. IMPORTANT

If the old value is negative, the minus sign must not be deleted!The

• X-value of the 350i PRO and 350i PRO + machines must be added with 100.



In den Tabellen [AXIS_X], [AXIS_Y] und [AXIS_Z] im Wert MachineDistance die notierten Positionen eintragen. WICHTIG:

- Sollte der alte Wert negativ sein, darf das Minuszeichen nicht gelöscht werden!
- Der X-Wert der Maschinen 350i PRO und 350i PRO + muss mit 100 addiert werden.

In the tables [AXIS_X], [AXIS_Y] and [AXIS_Z], enter the positions in the value MachineOffset.

IMPORTANT: If the old value is negative, do not delete the minus sign!

In den Tabellen [AXIS_X], [AXIS_Y] und [AXIS_Z] im Wert MachineOffset die notierten Positionen eintragen.

WICHTIG: Sollte der alte Wert negativ sein, darf das Minuszeichen nicht gelöscht werden!

Mctl_Logosol1	I.INI - Editor
Datei Bearbeite	en Ansicht
Neu	Strg+N
Neues Fenster	Strg+Umschalt+N
Öffnen	Strg+O
Speichern	Strg+S
Speichern unter	Strg+Umschalt+S
Seiteneinrichtung	
Drucken	Strg+P
Beenden	
Hidebicabledsw	L 100

Save changes (1) and close the file (2).

Änderungen speichern (1) und die Datei schließen (2).



1.

2.

← → × ↑ 📕 😋	CNCWorkb	ench\Control\Logosol		✓ ひ 『Logosol" dura	hsuchen 🔎
📌 Schnellzugriff		Name	Änderungsdatum	Тур	Größe
💻 Desktop	*	🗟 IO_Logosol3.dll	30.01.2018 14:52	Anwendungserwei	80 K
🖊 Downloads	*	🖷 IO_Logosol4.dll	30.01.2018 14:52	Anwendungserwei	80 K
🗟 Dokumente	*	LS_Serial.dll	30.01.2018 14:52	Anwendungserwei	440 K
🔤 Bilder	*	🔬 LS_Serial.INI	27.09.2021 13:32	Konfigurationseins	1 K
🗢 Dieser PC		Mctl_Logosol1.dll	30.01.2018 14:52	Anwendungserwei	160 K
🔳 Dieser PC		🔬 Mctl_Logosol1.INI			6 K
3D-Objekte		Mctl_Logosol1.LO	: Konfigurationseinstellungen 2 10:10	Textdokument	3.029 K
🔤 Bilder		SecC_Logosol1.dll Gro	5/36 KB 3 14:52	Anwendungserwei	120 K
💻 Desktop		💮 SecC_Logosol1.IN Änd	derungsdatum: 18.10.2022 10:10 3 14:52	Konfigurationseins	1 K
🗟 Dokumente		SK-2310diag.txt	30.01.2018 14:52	Textdokument	2 K
🕹 Downloads		SK-2310diag_Eng.txt	30.01.2018 14:52	Textdokument	2 K
🁌 Musik		SK-2310diag_Ger.txt	30.01.2018 14:52	Textdokument	2 K
🚦 Videos		Spn_Logosol1.dll	30.01.2018 14:52	Anwendungserwei	44 K
🍉 OS (C:)		Spn_Logosol1.INI	30.01.2018 14:52	Konfigurationseins	1 K
🔮 Netzwerk		Spn_LogosollO.dll	30.01.2018 14:52	Anwendungserwei	80 K
		Spn_LogosolIO.INI	18.10.2022 10:10	Konfigurationseins	1 K

Open the file

"C:\CNCWorkbench\Control\Logosol\Mctl_Logosol1.in"i in the editor.

Die Datei

"C:\CNCWorkbench\Control\Logosol\Mctl_Logosol1.ini" im Editor öffnen.

NegativeSoftLimit=-0.200000 UseIndexPulse=0 HomeDistance=0 HomeStartVel=80.000000 HomeAcc=750.000000 KP=500 KD=4500 KI=20 IL=100 OL=255 CL=255 EL=2500 SR=1 DBC=0 Velocity=100.000000 Acceleration=250.000000 MaxAcceleration=50.000000 MaxAcceleration=1500.000000 MaxAcceleration=1500.000000 MaxAcceleration=250.000000 MaxAcceleration=250.000000 MaxAcceleration=250.000000 MaxAcceleration=250.000000 MaxAcceleration=250.000000 MaxAcceleration=250.000000 MaxAcceleration=250.000000	
HomeOffsetBeforeIndex=0 TurnoffIndexReference=0 MachineOffset=-0 Input10Enabled=1 Input11Enabled=1	

In the [AXIS_X], [AXIS_Y] and [AXIS_Z] settings, enter 0 as a parameter in the HomeOffsetBeforeIndex value.

In den [AXIS_X], [AXIS_Y] und [AXIS_Z] Einstellungen im Wert HomeOffsetBeforeIndex eine 0 als Parameter eintragen.



*Mctl_Logosol1	.INI - Editor		
atei Bearbeite	en Ansicht		
Neu	Strg+N		
Neues Fenster	Strg+Umschalt+N		
Öffnen	Strg+O		
Speichern	Strg+S	-11	
Speichern unter	Strg+Umschalt+S	•	
Seiteneinrichtung			
Drucken	Strg+P		

Save changes (1) and close the file (2).

Änderungen speichern (1) und die Datei schließen (2).





Open the service folder on the desktop.

Den Ordner Service am Desktop öffnen.

3.



Remote Service starten.



Logosol		×
	Switch on the amplifiers of the machin	e
Ē	OK Cancel	

- 1. Switch on **Power** and confirm with **[OK]**.
- 2. Start reference run.
- 1. **Power** einschalten und mit [**OK**] bestätigen.
- 2. Referenzfahrt durchführen.

5.





- 1. Select the [X-axis] (1) and click on [Set optimal value] (4).
- 2. Select the [Y-axis] (2) and click on [Set optimal value] (4).
- 3. Select the [Z-axis] (3) and click on [Set optimal value] (4).
- 1. [X-Achse] (1) anwählen und auf [Set optimal value] (4) klicken.
- 2. [Y-Achse] (2) anwählen und auf [Set optimal value] (4) klicken.
- 3. [Z-Achse] (3) anwählen und auf [Set optimal value] (4) klicken.

7.





Click on [Ok].

Auf [Ok] klicken.



Click on [Close and reinitialize all modules].

Auf [Schließen und alle Module initialisieren] klicken.



The following activities can be found in the service manual:

- 1. Fit all service flaps and housing parts.
- 2. Measure collet chuck
- 3. Set tool positions
- 4. Teach workpiece zero point X-axis
- 5. Adjust loader position
- 6. B-axis and zero point calibration

Die nachfolgenden Tätigkeiten sind im Servicehandbuch zu finden:

- 1. Alle Serviceklappen bzw. Gehäuseteile montieren
- 2. Spannzange vermessen
- 3. Werkzeugpositionen einstellen
- 4. Werkstücknullpunkt X-Achse teachen
- 5. Einstellen der Loaderposition
- 6. B-Achs und Nullpunktkalibrierung.

Electronic testing I Elektronische Prüfung

Measure insulation resistance, protective conductor resistance and the equivalent leakage current! The measurement results must then be recorded. If necessary, existing defects must be eliminated.

Isolationswiderstand, Schutzleiterwiderstand und den Ersatzableitstrom messen! Im Anschluss müssen die Messergebnisse protokolliert werden. Gegebenenfalls müssen bestehende Mängel beseitigt werden.

imes-icore® GmbH

Tel. +49 (0) 66 72/898 228 Fax +49 (0) 66 72/898 222 www.imes-icore.com