



JX2-SV1
Versions Update
von V1.48 auf V1.49



Die Firma JETTER AG behält sich das Recht vor, Änderungen an ihren Produkten vorzunehmen, die der technischen Weiterentwicklung dienen. Diese Änderungen werden nicht notwendigerweise in jedem Einzelfall dokumentiert.

Dieses Handbuch und die darin enthaltenen Informationen wurden mit der gebotenen Sorgfalt zusammengestellt. Die Firma JETTER AG übernimmt jedoch keine Gewähr für Druckfehler oder andere daraus entstehende Schäden.

Die in diesem Buch genannten Marken und Produktnamen sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen der jeweiligen Titelhalter.

Inhaltsverzeichnis

1	Einleitung	4
2	Beseitigte Software-Bugs	6
2.1	Fehlerhafte Geberauswertung nach Referenzfahrt bei Modell JX2-SV1C	6
2.2	Register nicht zugreifbar	6

1 Einleitung

Versions-Update Übersicht			
Version	Funktion	erweitert	korrigiert
JX2-SV1 V1.24	<p>Neue Technologiefunktion „Fliegende Säge“</p> <p>Register für Positionsoffset im für Technologiefunktionen im Master-Slave – Betrieb, Register 1x139 und Register 1x595</p> <p>Register für Geschwindigkeitsbegrenzung in Technologiefunktion „Nachlaufregler“, Register 1x503</p> <p>Ausklinken des Slaves aus dem Master-Slave - Betrieb in Technologiefunktion „Nachlaufregler“ über Positionierkommando</p> <p>Überlaufproblem in Technologiefunktion „Nachlaufregler“, Variante: Tabelle</p> <p>Überlaufproblem in Technologiefunktion „Nachlaufregler“, wenn Master mit Absolutwertgeber arbeitet.</p> <p>Schleppfehler bei Referenzfahrt</p>	<p>✓</p> <p>✓</p> <p>✓</p> <p>✓</p>	<p>✓</p> <p>✓</p> <p>✓</p>
JX2-SV1 V1.25	<p>Technologiefunktion „Fliegende Säge“, Sofortschnitt.</p>	<p>✓</p>	
JX2-SV1 V1.33	<p>Technologiefunktion „Wickeln“</p> <p>Anzeige der Spindelstellung am Umfang</p> <p>Offset der Verlegeachse</p> <p>Randsprungfunktion</p> <p>Fehlfunktionen im Zusammenhang mit der Funktion „Leerinkremente“</p> <p>Wickelsteigung während des Wickelns gleich Null</p> <p>Technologiefunktion „Nachlaufregler“, Variante Tabelle, Überlaufbehandlung</p> <p>Wegnehmen der Freigabe bei Resolverfehler</p>	<p>✓</p>	<p>✓</p> <p>✓</p> <p>✓</p> <p>✓</p>
JX2-SV1 V1.40	<p>Technologiefunktion „Wickeln“</p> <p>Rundung im Windungszähler abschaltbar</p> <p>stufig Wickeln funktioniert wieder richtig</p> <p>Technologiefunktion: „Lageregelung auf Position eines anderen Moduls“</p> <p>Geber in Lageregelung umschaltbar</p> <p>Lageregler: Geschwindigkeitsvorsteuerung skalierbar</p> <p>Digitaler Offset im Lageregler Modus 0</p>	<p>✓</p> <p>✓</p> <p>✓</p> <p>✓</p>	<p>✓</p> <p>✓</p>

<p>JX2-SV1 V1.43</p>	<p>Technologiefunktion „Nachlaufregler“: Schleppfehler beim Einschalten, wenn Master-Zähler vorher übergelaufen ist. Überlauf der Tabelle, wenn mit oberer Tabelle gearbeitet wurde konnte fehlschlagen. Relativpositionierung Zweimaliges Kommando 19 konnte zu falscher Positionierung führen. Technologiefunktion: „Lageregelung auf Position eines anderen Moduls“ seit V1.40 keine Überlaufbehandlung in Relativpositionierung und Endlosmodus</p>		<p>✓ ✓ ✓</p>
<p>JX2-SV1 V1.48</p>	<p>Technologiefunktion „Wickeln“ „Spritze“-Funktion Anzeigen der Wickelrichtung Achse „springt“ beim Eintragen der „Leerinkremente“ Referenzieren mit Brücke zwischen KO und K1 Fahren mit sehr großem digitalem Offset</p>	<p>✓</p>	<p> ✓ ✓ ✓</p>
<p>JX2-SV1 V 1.49</p>	<p>Falsche Gebereinstellungen nach Referenzfahrt bei Model JX2-SV1C Registerzugriff auf 1x178 und 1x179 falsch</p>		<p>✓ ✓</p>

2 Beseitigte Software-Bugs

2.1 Fehlerhafte Geberauswertung nach Referenzfahrt bei Modell JX2-SV1C

Wichtig: dieses Fehlverhalten trat nur beim Modell JX2-SV1C auf!

Hier konnte es vorkommen, dass nach der Referenzfahrt die Inkremental-GeberEinstellungen (Auswerte-Auflösung, Filtereinstellungen usw.) falsch waren.

2.2 Register nicht zugreifbar

In der Version 1.48 konnte das Register 1x179 nicht gelesen und das Register 1x178 weder beschrieben noch gelesen werden.