

Die nachfolgende Liste beschreibt die in der Revision umgesetzten Änderungen im Vergleich zur Vorgängerversion v1.1.0.

### 1. [Ansichten für Istwert- und Restweg bei der Ausführung von Lochkreisen \(Fräsen\)](#)

Bei der Ausführung eines Lochkreises wurde eine zusätzliche Ansicht eingeführt, um die Istwert-Position anzuzeigen. Die Reihenfolge für die Ansicht ist Restweg (groß), grafische Anzeige mit Restweg (klein) und Istwert (groß)

### 2. [Symbol zur Anzeige von gekoppelten Achsen](#)

Ein Symbol (rechts der Position) zeigt an, welche Eingänge miteinander gekoppelt sind.

### 3. [Kantentaster-Symbol bei der Tastatur-Diagnose](#)

Die EF1- und EF2-Anzeigen wurden durch zwei grafische Kantentastersymbole im Bildschirm "Tastatur-Diagnose" ersetzt. Es erscheint ein Sternchen über dem Symbol, wenn der Kontakt geschlossen wurde.

### 4. [Einführung von weiteren Dialogsprachen](#)

Folgende Sprachen wurden zur Liste der verfügbaren Dialoge hinzugefügt:

Traditionelles Chinesisch (Taiwan)  
Vereinfachtes Chinesisch (China)  
Thailändisch  
Türkisch  
Russisch

### 5. [Erfassung des Kegelwinkels \(Drehen\)](#)

Der Winkel eines Kegels kann jetzt auch über die Eingabe ("Ankratzen") zweier Punkte entlang des Kegels errechnet werden.

### 6. [Schnelles Koppeln/Entkoppeln von Z- und Zo-Achse \(Drehen\)](#)

Bei Drehmaschinen können die Anzeigen der 2. und 3. Achse schnell gekoppelt werden, indem man eine der beiden Achstasten für 2 Sekunden betätigt. Drückt man die andere Achstaste, sind sie wieder entkoppelt.

### 7. [Nichtlineare Fehlerkompensation](#)

Die Darstellung der Tabelle zur Eingabe des nichtlinearen Fehlers wurde der des POSITIP 880 angeglichen. Die Navigation über die Softkeys wurde auch angepasst.

### 8. [Bestätigung zum Download einer neuen Software](#)

Die Auswahl einer im Bootloader angebotenen Option erfordert nun eine Bestätigung über einen weiteren Tastendruck. Hiermit wird das Risiko verringert, aus Versehen die aktuelle Betriebssoftware zu löschen.

*Zur Beachtung: Diese Funktion erfordert die Bootloader-Version 1.1.2 oder aktueller. Für Aktualisierungen im Feld muss der Kunde zuerst den Bootloader und dann die Betriebssoftware einspielen.*

### 9. [Überarbeitung des Bildschirms beim allerersten Einschalten](#)

Dieser Bildschirm wurde geändert. Der Text weist den Benutzer an, die Sprache, Anwendung und Anzahl der Achsen festzulegen. Die ENTER-Taste muss gedrückt werden, um die Einstellungen zu speichern und fortzufahren.

### 10. [Konstante Schnittgeschwindigkeit \(CSS\) für Drehen](#)

Bei Anschluss einer IOB 49 steht nun die Steuerung einer konstanten Schnittgeschwindigkeit zur Verfügung. Bitte hierzu die entsprechende Bedienungsanleitung für IOB 49 einsehen.



### 11. Schaltfunktionen (Eingänge, Ausgänge) für Fräsen

Bei Anschluss einer IOB 49 stehen nun positionsabhängige Schaltfunktionen zur Verfügung. Bitte hierzu die entsprechende Bedienungsanleitung für die IOB 49 einsehen.

*Zur Beachtung: Wird eine Achse mit einer Schaltfunktion konfiguriert, kann diese nicht mehr mit einer anderen gekoppelt werden und auch die Kompensation der Umkehrspanne steht nicht mehr zur Verfügung.*

### 12. Grundeinstellung der X-Achse als Durchmesser-Achse (Drehen)

Wird die Positionsanzeige für Drehen konfiguriert, ist die X-Achse von Werk aus auf die Anzeige des Durchmessers eingestellt.

