

Durchschleifen

Einfache Mehrachsen-Bearbeitung durch Anschluss mehrerer Steuergeräte mit Durchschleifen

Die Parameter der Steuergeräte von mehreren PCs lassen sich an einem PC bearbeiten, indem man in der Ansicht des RS-Managers lediglich zwischen den Stationsadressen umschaltet.

Durchschleif-Anschluss

Eine Verbindung kann mit bis zu 16 Steuergeräten aufgebaut werden.

Das auszuwählende Steuergerät durch Umschalten der Adresse bearbeiten, die jedem Steuergerät automatisch zugewiesen wird.

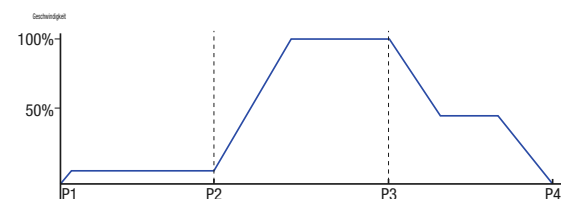
Sequenzbetrieb

Einfache Sequenzen und Schleifensequenzen können nach „Branch“ (Verzweigung) durchgeführt werden

Eine Änderung der Geschwindigkeit während der Effektivhub-Bereiche erfolgt durch „ABS-Anschluss“ oder „INC-Anschluss“.

Beispiel für Punktdaten-Einstellung

| Punktnr. | Vorgang | Position (mm) | Geschwindigkeit (%) | Beschleunigung (%) | Verzögerung (%) | Anschlussstufen |
|----------|---------------|---------------|---------------------|--------------------|-----------------|-----------------|
| P1 | ABS | 0 | 100 | 100 | 100 | 2 |
| P2 | ABS-Anschluss | 100 | 10 | 100 | 100 | 3 |
| P3 | ABS-Anschluss | 200 | 100 | 100 | 100 | 4 |
| P4 | ABS-Anschluss | 300 | 40 | 100 | 100 | 1 |



Wenn Punktdaten wie links dargestellt eingegeben werden, führt der Schieber die Bewegungen gemäß Darstellung in der Abbildung unten links aus.

Wenn die Positionierung bei P4 abgeschlossen ist, beginnt der Schieber sich von der Omm-Position (P1) rückwärts zu bewegen und führt eine vollständige Kreissequenz aus.

Die Schleifensequenz wird selbst beim Start von einem beliebigen Punkt (P1 bis P4) fortgesetzt.

Beim Start von P1 ist die Bewegung bei Einstellung der Verzweigung P4 auf „0“ abgeschlossen, wenn der Schieber die Omm-Position (P4) als einfache Sequenz erreicht.

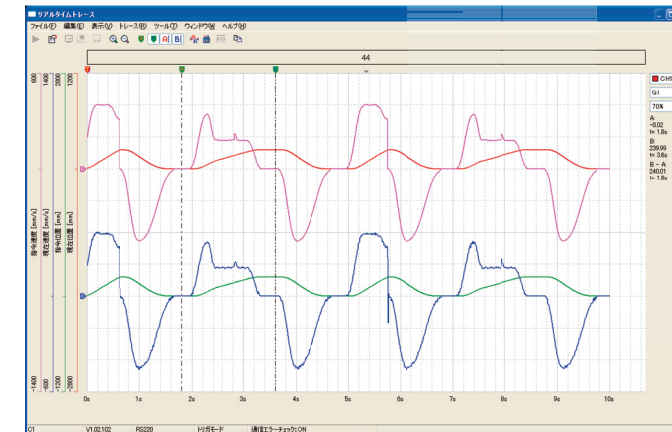
Die obigen Fakten ermöglichen den Schleifenbetrieb durch einfaches und einmaliges Festlegen des Positionierungspunkts, anstatt jeden Punkt vom SPS festlegen zu müssen usw. Somit reduziert sich der Kommunikationsaufwand.

Überwachungsfunktionen

Optische Darstellung des Betriebszustands des Einspindelroboters mit den Echtzeit-Überwachungsfunktionen der Support-Software

In Echtzeit lassen sich verschiedene Informationen über den Einspindelroboter abrufen.

Die Speicherung der einzelnen Daten erleichtert die planmäßige Wartung und ist auch bei unerwartet auftretenden Problemen durch einen Vergleich mit den Daten unter Normalbedingungen hilfreich.



Produkte zur Echtzeit-Nachverfolgung (Gleichzeitige Überwachung von max. 4 Einträgen)

- Spannung
- Befohlene Geschwindigkeit
- Befohlener Stromwert
- Motor-Lastfaktor
- E/A-Status in Textform
- Ist-Wert
- Ist-Geschwindigkeit
- Vorhandener Ist-Wert
- Interne Temp.
- E/A-Status

Dynamische Parameteraktualisierung

Geschwindigkeits- und Beschleunigungsdaten lassen sich nach Bedarf mit Hilfe der Feldnetz-Kommunikationsfunktion aktualisieren

Gewöhnlich werden die Betriebsparameter der Punktdaten im EEPROM abgelegt, das in das Steuergerät integriert ist. Das Steuergerät führt die vorgeschriebenen Vorgänge anhand der abgelegten Daten aus. Gelegentlich könnte es jedoch erforderlich sein, die Positionierungspunkte in häufigen Abständen zu aktualisieren. Da das EEPROM bei jedem Überschreiben von Daten leidet, kann ein häufiges Überschreiben der Parameter die Nutzungsdauer des Steuergerätes verkürzen.

Die Einspindelroboter-Steuergeräte von MISUMI verfügen über die Funktion, Daten im Onboard-RAM abzulegen.

Beispiel: Wenn das Steuergerät mit einer CC-LINK Verbindung ausgestattet ist, können die Parameter, die sich gemäß Darstellung in der folgenden Tabelle häufig ändern, im RAM abgelegt und ausgeführt werden. Mit dieser Funktion können die Einspindelroboter dynamisch betrieben werden. Darüber hinaus wird auch eine Zustandsverschlechterung des EEPROM im Steuergerät verhindert.

CC-LINK Befehl und Datentabelle

| Befehl | Befehloptionen | | Einheit | | Daten-Schreibziel |
|--------|----------------|-----------------|-----------------------|---------------------------------|-------------------|
| | Punktnr. | Daten | Standardeinstellungen | Kundenspezifische Einstellungen | |
| (WINO) | | | | | ROM |
| 0200h | 1~255 | Vorgang | - | | RAM |
| 0201h | | Position | 0.01mm | | RAM |
| 0202h | | Geschwindigkeit | % | 0.01mm | RAM |
| 0203h | | Beschleunigung | % | 0,01m/s ² | RAM |

Einzelheiten siehe Bedienungsanleitung.
Die RAM-Schreibfunktion ist ebenso am COM1-Anschluss (RC232C-Kommunikation) möglich.