

SIEMENS

SINUMERIK

SINUMERIK 840D sl / 828D Erweiterungsfunktionen

Funktionshandbuch

Gültig für

Steuerung
SINUMERIK 840D sl / 840DE sl
SINUMERIK 828D

Software Version
CNC-Software 4.5 SP1

07/2012

6FC5397-1BP40-3AA0


Vorwort


A4: Digitale und analoge NCK-Peripherie für SINUMERIK 840D sl	1
B3: Dezentrale Systeme - nur 840D sl	2
H1: Hand- und Handradfahren	3
	4
K3: Kompensationen	4
K5: BAGs, Kanäle, Achstausch	5
M1: Kinematische Transformation	6
	7
M5: Messen	7
N3: Softwarenocken, Wegschaltsignale - nur 840D sl	8
N4: Stanzen und Nibbeln - nur 840D sl	9
	10
P2: Positionierachsen	10
	11
P5: Pendeln - nur 840D sl	11
	12
R2: Rundachsen	12
	13
S3: Synchronspindel	13
	14
S7: Speicherkonfiguration	14
	15
T1: Teilungsachsen	15
	16
W3: Werkzeugwechsel	16
W4: Schleifspezifische Werkzeugkorrektur und Überwachungen	17
Z2: NC/PLC-Nahtstellensignale	18
Anhang	A


Rechtliche Hinweise

Warnhinweiskonzept

Dieses Handbuch enthält Hinweise, die Sie zu Ihrer persönlichen Sicherheit sowie zur Vermeidung von Sachschäden beachten müssen. Die Hinweise zu Ihrer persönlichen Sicherheit sind durch ein Warndreieck hervorgehoben, Hinweise zu alleinigen Sachschäden stehen ohne Warndreieck. Je nach Gefährdungsstufe werden die Warnhinweise in abnehmender Reihenfolge wie folgt dargestellt.

 GEFAHR
bedeutet, dass Tod oder schwere Körperverletzung eintreten wird , wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

 WARNUNG
bedeutet, dass Tod oder schwere Körperverletzung eintreten kann , wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

 VORSICHT
mit Warndreieck bedeutet, dass eine leichte Körperverletzung eintreten kann, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

VORSICHT
ohne Warndreieck bedeutet, dass Sachschaden eintreten kann, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht getroffen werden.

ACHTUNG
bedeutet, dass ein unerwünschtes Ergebnis oder Zustand eintreten kann, wenn der entsprechende Hinweis nicht beachtet wird.


Beim Auftreten mehrerer Gefährdungsstufen wird immer der Warnhinweis zur jeweils höchsten Stufe verwendet. Wenn in einem Warnhinweis mit dem Warndreieck vor Personenschäden gewarnt wird, dann kann im selben Warnhinweis zusätzlich eine Warnung vor Sachschäden angefügt sein.

Qualifiziertes Personal

Das zu dieser Dokumentation zugehörige Produkt/System darf nur von für die jeweilige Aufgabenstellung **qualifiziertem Personal** gehandhabt werden unter Beachtung der für die jeweilige Aufgabenstellung zugehörigen Dokumentation, insbesondere der darin enthaltenen Sicherheits- und Warnhinweise. Qualifiziertes Personal ist auf Grund seiner Ausbildung und Erfahrung befähigt, im Umgang mit diesen Produkten/Systemen Risiken zu erkennen und mögliche Gefährdungen zu vermeiden.

Bestimmungsgemäßer Gebrauch von Siemens-Produkten

Beachten Sie Folgendes:

 WARNUNG
Siemens-Produkte dürfen nur für die im Katalog und in der zugehörigen technischen Dokumentation vorgesehenen Einsatzfälle verwendet werden. Falls Fremdprodukte und -komponenten zum Einsatz kommen, müssen diese von Siemens empfohlen bzw. zugelassen sein. Der einwandfreie und sichere Betrieb der Produkte setzt sachgemäßen Transport, sachgemäße Lagerung, Aufstellung, Montage, Installation, Inbetriebnahme, Bedienung und Instandhaltung voraus. Die zulässigen Umgebungsbedingungen müssen eingehalten werden. Hinweise in den zugehörigen Dokumentationen müssen beachtet werden.

Marken

Alle mit dem Schutzrechtsvermerk ® gekennzeichneten Bezeichnungen sind eingetragene Marken der Siemens AG. Die übrigen Bezeichnungen in dieser Schrift können Marken sein, deren Benutzung durch Dritte für deren Zwecke die Rechte der Inhaber verletzen kann.

Haftungsausschluss

Wir haben den Inhalt der Druckschrift auf Übereinstimmung mit der beschriebenen Hard- und Software geprüft. Dennoch können Abweichungen nicht ausgeschlossen werden, so dass wir für die vollständige Übereinstimmung keine Gewähr übernehmen. Die Angaben in dieser Druckschrift werden regelmäßig überprüft, notwendige Korrekturen sind in den nachfolgenden Auflagen enthalten.

Vorwort

SINUMERIK-Dokumentation

Die SINUMERIK-Dokumentation ist in folgende Kategorien gegliedert:

- Allgemeine Dokumentation
- Anwender-Dokumentation
- Hersteller/Service-Dokumentation

Weiterführende Informationen

Unter dem Link www.siemens.com/motioncontrol/docu finden Sie Informationen zu folgenden Themen:

- Dokumentation bestellen / Druckschriftenübersicht
- Weiterführende Links für den Download von Dokumenten
- Dokumentation online nutzen (Handbücher/Informationen finden und durchsuchen)

Bei Fragen zur Technischen Dokumentation (z. B. Anregungen, Korrekturen) senden Sie bitte eine E-Mail an folgende Adresse:

docu.motioncontrol@siemens.com

My Documentation Manager (MDM)

Unter folgendem Link finden Sie Informationen, um auf Basis der Siemens Inhalte eine OEM-spezifische Maschinen-Dokumentation individuell zusammenstellen:

www.siemens.com/mdm

Training

Informationen zum Trainingsangebot finden Sie unter:

- www.siemens.com/sitrain
SITRAIN - das Training von Siemens für Produkte, Systeme und Lösungen der Automatisierungstechnik
- www.siemens.com/sinutrain
SinuTrain - Trainingssoftware für SINUMERIK

FAQs

Frequently Asked Questions finden Sie in den Service&Support Seiten unter Produkt Support. <http://support.automation.siemens.com>

SINUMERIK

Informationen zu SINUMERIK finden Sie unter folgendem Link:

www.siemens.com/sinumerik

Zielgruppe

Die vorliegende Druckschrift wendet sich an:

- Projekteure
- Technologen (von Maschinenherstellern)
- Inbetriebnehmer (von Systemen/Maschinen)
- Programmierer

Nutzen

Das Funktionshandbuch beschreibt die Funktionen, so dass die Zielgruppe die Funktionen kennt und auswählen kann. Es befähigt die Zielgruppe, die Funktionen in Betrieb zu nehmen.

Standardumfang

In der vorliegenden Dokumentation ist die Funktionalität des Standardumfangs beschrieben. Ergänzungen oder Änderungen, die durch den Maschinenhersteller vorgenommen werden, werden vom Maschinenhersteller dokumentiert.

Es können in der Steuerung weitere, in dieser Dokumentation nicht erläuterte Funktionen ablauffähig sein. Es besteht jedoch kein Anspruch auf diese Funktionen bei der Neulieferung bzw. im Servicefall.

Ebenso enthält diese Dokumentation aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht sämtliche Detailinformationen zu allen Typen des Produkts und kann auch nicht jeden denkbaren Fall der Aufstellung, des Betriebes und der Instandhaltung berücksichtigen.

Technical Support

Landesspezifische Telefonnummern für technische Beratung finden Sie im Internet unter <http://www.siemens.com/automation/service&support>

Informationen zu Struktur und Inhalt

Aufbau

Das vorliegende Funktionshandbuch ist wie folgt aufgebaut:

- Innentitel (Seite 3) mit dem Titel des Funktionshandbuchs, den SINUMERIK-Steuerungen sowie der Software und Version, für die diese Ausgabe des Funktionshandbuchs gültig ist, und der Übersicht der einzelnen Funktionsbeschreibungen.
- Funktionsbeschreibungen in der Reihenfolge ihrer alphanumerischen Kurzzeichen (z. B. A2, A3, B1 etc.)
- Anhang mit:
 - Abkürzungsverzeichnis
 - Dokumentationsübersicht
- Begriffsverzeichnis

Hinweis

Ausführliche Daten- und Alarm-Beschreibungen siehe:

- für Maschinen- und Settingdaten:
 - Ausführliche Maschinendaten-Beschreibung (nur elektronisch auf DOConCD oder DOConWEB)
 - für NC/PLC-Nahtstellensignale:
 - Funktionshandbuch Grundfunktionen; NC/PLC-Nahtstellensignale (Z1)
 - Funktionshandbuch Erweiterungsfunktionen; NC/PLC-Nahtstellensignale (Z2)
 - Funktionshandbuch Sonderfunktionen; NC/PLC-Nahtstellensignale (Z3)
 - für Alarme:
 - Diagnosehandbuch
-

Schreibweise von Systemdaten

Für Systemdaten gelten in dieser Dokumentation folgende Schreibweisen:

Signal/Datum	Schreibweise	Beispiel
NC/PLC-Nahtstellensignale	... NC/PLC-Nahtstellensignal: <Signaladresse> (<Signalname>)	Ist die neue Getriebestufe eingelegt, dann werden vom PLC-Programm die folgenden NC/PLC-Nahtstellensignale gesetzt: DB31, ... DBX16.0-2 (Istgetriebestufe A bis C) DB31, ... DBX16.3 (Getriebe ist umgeschaltet)
Maschinendatum	... Maschinendatum: <Typ><Nummer> <Vollständiger Bezeichner> (<Bedeutung>)	Masterspindel ist die abgelegte Spindel im Maschinendatum: MD20090 \$MC_SPIND_DEF_MASTER_SPIND (Löschstellung Masterspindel im Kanal)
Settingdatum	... Settingdatum: <Typ><Nummer> <Vollständiger Bezeichner> (<Bedeutung>)	Die logische Masterspindel ist enthalten im Settingdatum: SD42800 \$SC_SPIND_ASSIGN_TAB[0] (Spindelnummernumsetzer)

Hinweis

Signaladresse

Die Funktionsbeschreibungen enthalten als <Signaladresse> eines NC/PLC-Nahtstellensignals nur die für SINUMERIK 840D sl gültige Adresse. Die Signaladresse für SINUMERIK 828D ist den Datenlisten "Signale an/von ..." am Ende der jeweiligen Funktionsbeschreibung zu entnehmen.

Mengengerüst

Erläuterungen bezüglich der NC/PLC-Nahtstelle gehen von der absoluten maximalen Anzahl folgender Komponenten aus:

- Betriebsartengruppen (DB11)
- Kanäle (DB21, ...)
- Achsen/Spindeln (DB31, ...)

Datentypen

In der Steuerung werden die folgenden elementaren Datentypen verwendet:

Typ	Bedeutung	Wertebereich
INT	Ganzzahlige Werte mit Vorzeichen	-2147483648 ... +2147483647
REAL	Zahlen mit Dezimalpunkt nach IEEE	$\pm(2,2 \cdot 10^{-308} \dots 1,8 \cdot 10^{308})$
BOOL	Wahrheitswerte TRUE (1) und FALSE (0)	1, 0
CHAR	Zeichen ASCII	entsprechend Code 0 ... 255
STRING	Zeichenkette, Zeichenzahl in [...]	maximal 200 Zeichen (keine Sonderzeichen)
AXIS	nur Achsnamen (Achsadressen)	alle im Kanal vorhandenen Achsadressen
FRAME	geometrische Angaben für Verschieben, Drehen, Skalieren, Spiegeln	

Arrays können nur aus gleichen elementaren Datentypen gebildet werden. Es sind maximal 3-dimensionale Arrays möglich.

Inhaltsverzeichnis

	Vorwort	3
1	A4: Digitale und analoge NCK-Peripherie für SINUMERIK 840D sl	25
1.1	Einleitung	25
1.2	Zugriff über PLC	27
1.2.1	Kurzbeschreibung	27
1.2.2	Projektierung der NCK-E/A-Peripherie	28
1.2.3	Digitale Ein-/Ausgänge des NCK	31
1.2.3.1	Digitale Eingänge des NCK	31
1.2.3.2	Digitale Ausgänge des NCK	33
1.2.3.3	Durchschalten und Verknüpfen von schnellen digitalen NCK-Ein-/Ausgängen	36
1.2.4	Analoge Ein-/Ausgänge des NCK	38
1.2.4.1	Analoge Eingänge des NCK	38
1.2.4.2	Analoge Ausgänge des NCK	41
1.2.4.3	Darstellung der analogen Ein-/Ausgabewerte des NCK	45
1.2.5	Komparator-Eingänge	46
1.2.6	Direkte, von NC adressierbare PLC-Peripherie	51
1.2.6.1	Funktion	51
1.2.6.2	Randbedingungen	54
1.2.6.3	Beispiele	55
1.3	Zugriff über PROFIBUS	57
1.3.1	Kurzbeschreibung	57
1.3.2	Konfiguration der E/A-Bereiche	58
1.3.3	Datenaustausch	60
1.3.3.1	Kommunikation über Teileprogramm/Synchronaktionen	60
1.3.3.2	Kommunikation über Compile-Zyklen	63
1.3.4	Randbedingungen	64
1.3.5	Beispiele	65
1.3.5.1	PROFIBUS-Peripherie in Schreibrichtung	65
1.3.5.2	PROFIBUS-Peripherie in Leserichtung	66
1.3.5.3	Abfrage des RangIndex bei "PROFIBUS-Peripherie in Schreibrichtung"	68
1.4	Datenlisten	70
1.4.1	Maschinendaten	70
1.4.1.1	Allgemeine Maschinendaten	70
1.4.1.2	Kanal-spezifische Maschinendaten	71
1.4.2	Settingdaten	71
1.4.2.1	Allgemeine Settingdaten	71
1.4.3	Signale	71
1.4.3.1	Signale an NC	71
1.4.3.2	Signale von NC	72
2	B3: Dezentrale Systeme - nur 840D sl	73
2.1	Kurzbeschreibung	73
2.1.1	Mehrere Bedientafeln an mehreren NCU (T:M:N)	73

2.1.2	NCU-Link.....	76
2.1.2.1	Link-Kommunikation.....	76
2.1.2.2	Link-Variable	77
2.1.2.3	Link-Achsen	77
2.1.2.4	Lead-Link-Achsen	77
2.1.2.5	Abhängigkeiten	78
2.1.2.6	Anwendungsbeispiel: Rundtaktmaschine	79
2.2	NCU-Link.....	82
2.2.1	Link-Kommunikation.....	82
2.2.1.1	Allgemeine Informationen	82
2.2.1.2	Link-Modul.....	86
2.2.1.3	Parametrierung: NC-Systemtakte	86
2.2.1.4	Parametrierung: Link-Kommunikation.....	88
2.2.1.5	Projektierung	88
2.2.1.6	Verkabelung der NCUs	89
2.2.1.7	Aktivierung.....	89
2.2.2	Link-Variable	90
2.2.2.1	Eigenschaften des Link-Variablen-Speichers	91
2.2.2.2	Eigenschaften der Link-Variablen	92
2.2.2.3	Schreibebelemente	93
2.2.2.4	Zeitverhalten beim Schreiben	93
2.2.2.5	Systemvariable.....	94
2.2.2.6	Synchronisation eines Schreibauftrags.....	95
2.2.2.7	Beispiel: Aufteilung des Link-Variablen-Speichers	95
2.2.2.8	Beispiel: Lesen von Antriebsdaten.....	97
2.2.3	Link-Achsen	98
2.2.3.1	Allgemeine Informationen	98
2.2.3.2	Bezeichner einer Link-Achse	100
2.2.3.3	Parametrierung	100
2.2.3.4	Hilfsfunktionsausgabe bei Spindeln	101
2.2.3.5	Randbedingungen.....	102
2.2.4	Achscontainer	104
2.2.4.1	Allgemeine Informationen	104
2.2.4.2	Parametrierung	107
2.2.4.3	Programmierung	113
2.2.4.4	Systemvariable.....	115
2.2.4.5	Bearbeitung mit Achscontainer (schematisch).....	116
2.2.4.6	Verhalten in verschiedenen Betriebszuständen.....	117
2.2.4.7	Verhalten bei Rücknahme der Freigabe zur Achscontainer-Drehung	117
2.2.4.8	Randbedingungen.....	119
2.2.5	Lead-Link-Achsen	122
2.2.5.1	Allgemeine Informationen	122
2.2.5.2	Parametrierung	123
2.2.5.3	Systemvariablen zur Leitwertvorgabe.....	124
2.2.5.4	Randbedingungen.....	125
2.2.5.5	Beispiel.....	125
2.2.6	Maßsysteme innerhalb eines Link-Verbunds.....	125
2.3	Beispiele.....	127
2.3.1	Link-Achse.....	127
2.3.2	Achscontainer-Koordinierung.....	128
2.3.2.1	Achscontainer-Drehung ohne Warten des Teileprogramms.....	128

2.3.2.2	Achscontainer-Drehung mit implizitem Warten des Teileprogramms.....	128
2.3.2.3	Achscontainer-Drehung durch nur einen Kanal (z. B. Hochlauffall)	129
2.3.3	Achscontainer Systemvariablen auswerten.....	129
2.3.3.1	Bedingte Verzweigung.....	129
2.3.3.2	Statische Synchronaktion mit \$AN_AXCTSWA.....	129
2.3.3.3	Sicher auf Achscontainer-Drehung warten	129
2.3.4	Konfiguration einer Mehrspindel-Drehmaschine.....	131
2.3.5	Lead-Link-Achse	141
2.3.5.1	Konfiguration.....	141
2.3.5.2	Programmierung	143
2.4	Datenlisten	144
2.4.1	Maschinendaten.....	144
2.4.1.1	Allgemeine Maschinendaten.....	144
2.4.1.2	Kanal-spezifische Maschinendaten	144
2.4.1.3	Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten	145
2.4.2	Settingdaten.....	145
2.4.2.1	Allgemeine Settingdaten	145
2.4.2.2	Achs-/Spindel-spezifische Settingdaten	145
2.4.3	Signale	145
2.4.3.1	Signale von NC	145
2.4.3.2	Signale von HMI/PLC.....	146
2.4.3.3	Allgemein Online-Schnittstelle	146
2.4.3.4	Signale von Achse/Spindel	148
2.4.4	Systemvariablen	148
3	H1: Hand- und Handradfahren.....	149
3.1	Kurzbeschreibung	149
3.1.1	Übersicht.....	149
3.1.2	Allgemeine Eigenschaften beim Verfahren in der Betriebsart JOG.....	150
3.1.3	Steuerung der Handfahr-Funktionen über PLC-Nahtstelle.....	153
3.2	Kontinuierliches Verfahren.....	154
3.2.1	Allgemeine Funktionalität.....	154
3.2.2	Unterscheidung Tippbetrieb / Dauerbetrieb.....	155
3.2.3	Randbedingungen.....	156
3.3	Inkrementelles Verfahren (INC)	157
3.3.1	Allgemeine Funktionalität.....	157
3.3.2	Unterscheidung im Tippbetrieb / Dauerbetrieb	158
3.3.3	Randbedingungen.....	159
3.4	Handradfahren im JOG.....	160
3.4.1	Allgemeine Funktionalität.....	160
3.4.2	Fahr Anforderung	168
3.4.3	Doppelpverwendung des Handrades	172
3.5	Handradüberlagerung in Automatik	174
3.5.1	Allgemeine Funktionalität.....	174
3.5.2	Programmierung und Aktivierung der Handradüberlagerung	179
3.5.3	Besonderheiten bei Handradüberlagerung in Automatik.....	181
3.6	Konturhandrad/Wegvorgabe mit Handrad (Option).....	182
3.7	DRF-Verschiebung	185

3.8	Festpunkt anfahren in JOG	188
3.8.1	Einführung	188
3.8.2	Funktionalität	189
3.8.3	Parametrierung	192
3.8.4	Programmierung	194
3.8.5	Randbedingungen	194
3.8.6	Anwendungsbeispiel	195
3.9	Rückzugbewegung in Werkzeugrichtung (JOG-Retract)	196
3.9.1	Übersicht	196
3.9.2	Parametrierung	197
3.9.3	Anwahl.....	198
3.9.4	Werkzeugrückzug	200
3.9.5	Abwahl.....	201
3.9.6	Wiederholte Anwahl	201
3.9.7	Bearbeitung fortsetzen	202
3.9.8	Zustandsdiagramm	203
3.9.9	Systemdaten	203
3.9.10	Randbedingungen.....	204
3.10	Inbetriebnahme: Handräder	205
3.10.1	Allgemeines.....	205
3.10.2	Anschluss über PPU - nur 828D	206
3.10.3	Anschluss über PROFIBUS - nur 840D sl	207
3.10.4	Anschluss über Ethernet - nur 840D sl	210
3.11	Besonderheiten beim Handfahren	214
3.11.1	Handfahren von Geometrieachsen / Orientierungsachsen.....	214
3.11.2	Handfahren der Spindel	216
3.11.3	Überwachungen	217
3.11.4	Sonstiges.....	219
3.12	Datenlisten	221
3.12.1	Maschinendaten.....	221
3.12.1.1	Allgemeine Maschinendaten	221
3.12.1.2	Kanal-spezifische Maschinendaten	221
3.12.1.3	Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten	222
3.12.2	Settingdaten	223
3.12.2.1	Allgemeine Settingdaten	223
3.12.3	Signale	223
3.12.3.1	Signale von NC	223
3.12.3.2	Signale an BAG.....	223
3.12.3.3	Signale von BAG.....	224
3.12.3.4	Signale an Kanal	224
3.12.3.5	Signale von Kanal	225
3.12.3.6	Signale an Achse/Spindel	226
3.12.3.7	Signale von Achse/Spindel	227
3.12.4	Systemvariable.....	227
3.12.4.1	Systemvariable.....	227
3.12.5	BTSS-Variable	227
3.12.5.1	BTSS-Variable	227

4	K3: Kompensationen	229
4.1	Einführung.....	229
4.2	Temperaturkompensation	231
4.2.1	Funktionsbeschreibung	231
4.2.2	Inbetriebnahme	234
4.2.3	Beispiel.....	235
4.2.3.1	Inbetriebnahme der Temperaturkompensation für die Z-Achse einer Drehmaschine.....	235
4.3	Losekompensation.....	239
4.3.1	Mechanische Losekompensation	239
4.3.1.1	Funktionsbeschreibung	239
4.3.1.2	Inbetriebnahme	240
4.3.2	Dynamische Losekompensation	241
4.3.2.1	Funktionsbeschreibung	241
4.3.2.2	Inbetriebnahme	242
4.4	Interpolatorische Kompensation	243
4.4.1	Allgemeine Eigenschaften	243
4.4.2	Kompensation von Spindelsteigungsfehler und Messsystemfehler	246
4.4.2.1	Funktionsbeschreibung	246
4.4.2.2	Inbetriebnahme	247
4.4.2.3	Beispiel.....	250
4.4.3	Kompensation von Durchhang und Winkligkeitsfehler	251
4.4.3.1	Funktionsbeschreibung	251
4.4.3.2	Inbetriebnahme	256
4.4.3.3	Beispiele.....	260
4.4.4	Richtungsabhängige Spindelsteigungsfehler-Kompensation	269
4.4.4.1	Funktionsbeschreibung	269
4.4.4.2	Inbetriebnahme	270
4.4.4.3	Beispiel.....	273
4.4.5	Erweiterung der Durchhangkompensation mit NCU-Link - nur 840D sl	277
4.4.6	Besonderheiten der Interpolatorischen Kompensation.....	287
4.5	Dynamische Vorsteuerung (Schleppfehler-Kompensation).....	289
4.5.1	Allgemeine Eigenschaften	289
4.5.2	Drehzahlvorsteuerung.....	291
4.5.3	Momentenvorsteuerung	293
4.5.4	Dynamikanpassung	295
4.5.5	Vorsteuerung bei Kommando- und PLC-Achsen.....	296
4.5.6	Randbedingungen.....	298
4.6	Reibkompensation (Quadrantenfehler-Kompensation)	299
4.6.1	Allgemeine Funktionsbeschreibung	299
4.6.2	Randbedingungen.....	300
4.6.3	Reibkompensation mit konstantem Kompensationswert.....	300
4.6.3.1	Funktionsaktivierung	300
4.6.3.2	Inbetriebnahme	301
4.6.4	Reibkompensation mit beschleunigungsabhängigem Kompensationswert	306
4.6.4.1	Funktionsbeschreibung	306
4.6.4.2	Funktionsaktivierung	307
4.6.4.3	Inbetriebnahme	307
4.6.5	Kompensationswert für kurze Verfahrsätze	308

4.7	Maßnahmen bei hängenden Achsen	309
4.7.1	Elektronischer Gewichtsausgleich	309
4.7.2	Reboot-Verzögerung.....	311
4.8	Datenlisten	313
4.8.1	Maschinendaten.....	313
4.8.1.1	Allgemeine Maschinendaten	313
4.8.1.2	Kanal-spezifische Maschinendaten	313
4.8.1.3	Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten	313
4.8.2	Settingdaten	315
4.8.2.1	Allgemeine Settingdaten	315
4.8.2.2	Achs-/Spindel-spezifische Settingdaten.....	315
4.8.3	Signale	316
4.8.3.1	Signale von NC	316
4.8.3.2	Signale von BAG.....	316
4.8.3.3	Signale von Kanal	316
4.8.3.4	Signale an Achse/Spindel.....	316
4.8.3.5	Signale von Achse/Spindel	316
5	K5: BAGs, Kanäle, Achstausch	317
5.1	Kurzbeschreibung	317
5.2	Betriebsartengruppen (BAGs) - nur 840D sl.....	319
5.3	Kanäle - nur 840D sl	320
5.3.1	Kanalsynchronisation (Programmkoordinierung).....	320
5.3.2	Kanalsynchronisation: Bedingtes Warten im Bahnsteuerbetrieb.....	323
5.3.3	Kanalweises Einfahren.....	328
5.4	Achs-/Spindeltausch	333
5.4.1	Einführung.....	333
5.4.2	Beispiel eines Achstausches.....	336
5.4.3	Achstausch Möglichkeiten.....	337
5.4.4	Achstauschverhalten NC-Programm	338
5.4.5	Achse in den neutralen Zustand überführen (RELEASE).....	339
5.4.6	Achse oder Spindel im Teileprogramm übernehmen (GET, GETD)	340
5.4.7	Automatischer Achstausch.....	341
5.4.8	Achstausch durch PLC.....	343
5.4.9	Achstauschverhalten veränderbar einstellen	346
5.4.10	Achstausch über Achscontainer-Drehung	347
5.4.11	Achstausch mit und ohne Vorlaufstopp	347
5.4.12	Achse ausschließlich PLC-kontrolliert	349
5.4.13	Achse fest der PLC zugeordnet.....	350
5.4.14	Geometrieachse im gedrehten WKS und Achstausch.....	351
5.4.15	Achstausch aus Synchronaktionen.....	353
5.4.16	Achstausch bei Führungsachsen (Gantry).....	355
5.5	Randbedingungen.....	356
5.6	Datenlisten	358
5.6.1	Maschinendaten.....	358
5.6.1.1	Allgemeine Maschinendaten	358
5.6.1.2	Kanal-spezifische Maschinendaten	358
5.6.1.3	Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten	360

5.6.2	Settingdaten.....	361
5.6.2.1	Kanal-spezifische Settingdaten.....	361
5.6.3	Signale.....	361
5.6.3.1	Signale an/von BAG.....	361
5.6.3.2	Signale an/von Kanal.....	361
6	M1: Kinematische Transformation	363
6.1	Kurzbeschreibung.....	363
6.1.1	TRANSMIT (Option).....	363
6.1.2	TRACYL (Option).....	364
6.1.3	TRAANG (Option).....	365
6.1.4	Verkettete Transformationen.....	366
6.1.5	Transformations-MD über Teileprogramm/Softkey wirksam setzen.....	366
6.2	TRANSMIT (Option).....	367
6.2.1	Voraussetzungen für TRANSMIT.....	368
6.2.2	TRANSMIT-spezifische Einstellungen.....	372
6.2.3	Aktivieren von TRANSMIT.....	375
6.2.4	Ausschalten der TRANSMIT-Funktion.....	376
6.2.5	Besondere Reaktionen bei TRANSMIT.....	376
6.2.6	Bearbeitungsmöglichkeiten für TRANSMIT.....	380
6.2.7	Arbeitsraumbegrenzungen.....	386
6.2.8	Überlagerte Bewegungen bei TRANSMIT.....	387
6.2.9	Kontrolle bei Rundachsdrehungen über 360 Grad.....	387
6.2.10	Randbedingungen.....	388
6.3	TRACYL (Option).....	389
6.3.1	Voraussetzungen für TRACYL.....	392
6.3.2	TRACYL-spezifische Einstellungen.....	395
6.3.3	Aktivieren von TRACYL.....	400
6.3.4	Ausschalten der TRACYL-Funktion.....	401
6.3.5	Besondere Reaktionen bei TRACYL.....	401
6.3.6	Jog.....	404
6.4	TRAANG (Option).....	405
6.4.1	Voraussetzungen für TRAANG (Schräge Achse).....	407
6.4.2	TRAANG-spezifische Einstellungen.....	409
6.4.3	Aktivieren von TRAANG.....	413
6.4.4	Ausschalten von TRAANG.....	413
6.4.5	Besondere Reaktionen bei TRAANG.....	414
6.4.6	Schräge Achse programmieren (G05, G07).....	415
6.5	Verkettete Transformationen.....	417
6.5.1	Aktivierung verketteter Transformationen.....	419
6.5.2	Ausschalten der verketteten Transformation.....	419
6.5.3	Besonderheiten für verkettete Transformationen.....	419
6.5.4	Persistente Transformation.....	420
6.5.5	Achspositionen in der Transformationskette.....	425
6.6	Kartesisches PTP-Fahren.....	428
6.6.1	Programmierung der Stellung.....	431
6.6.2	Überlappbereiche der Achswinkel.....	432
6.6.3	Beispiele für Mehrdeutigkeiten in der Stellung.....	433
6.6.4	Beispiel für Mehrdeutigkeit in der Rundachsposition.....	434
6.6.5	PTP/CP-Umschaltung in der Betriebsart JOG.....	434

6.7	Kartesisches Handverfahren (Option).....	435
6.8	Transformations-MD über Teileprogramm/Softkey wirksam setzen.....	443
6.8.1	Funktionalität.....	443
6.8.2	Randbedingungen.....	444
6.8.3	Steuerungsverhalten bei Power On, Betriebsartenwechsel, Reset, Satzsuchlauf, REPOS	446
6.8.4	Liste der betroffenen Maschinendaten.....	446
6.9	Randbedingungen.....	450
6.9.1	Verkettete Transformationen.....	450
6.10	Beispiele.....	451
6.10.1	TRANSMIT.....	451
6.10.2	TRACYL.....	453
6.10.3	TRAANG.....	458
6.10.4	Verkettete Transformationen.....	460
6.10.5	Wirksamsetzen von Transformations-MD über Teileprogramm.....	464
6.10.6	Achspositionen in der Transformationskette.....	465
6.11	Datenlisten.....	469
6.11.1	Maschinendaten.....	469
6.11.1.1	TRANSMIT.....	469
6.11.1.2	TRACYL.....	470
6.11.1.3	TRAANG.....	472
6.11.1.4	Verkettete Transformationen.....	473
6.11.1.5	Nicht-transformationsspezifische Maschinendaten.....	473
6.11.2	Signale.....	474
6.11.2.1	Signale von Kanal.....	474
7	M5: Messen.....	475
7.1	Kurzbeschreibung.....	475
7.2	Hardwarevoraussetzungen.....	477
7.2.1	Verwendbare Messtaster.....	477
7.3	Kanalspezifisches Messen.....	479
7.3.1	Messung.....	479
7.3.2	Messergebnisse.....	480
7.4	Axiales Messen.....	481
7.4.1	Messung.....	481
7.4.2	Telegrammauswahl.....	484
7.4.3	Messergebnisse.....	484
7.5	Setzen von Nullpunkten, Werkstückvermessung und Werkzeugvermessung.....	486
7.5.1	Istwertsetzen und Ankratzen.....	486
7.5.2	Werkstückvermessung.....	487
7.5.2.1	Eingangswerte.....	487
7.5.2.2	Auswahl der Messung.....	495
7.5.2.3	Ausgangswerte.....	496
7.5.2.4	Berechnungsmethode.....	496
7.5.2.5	Maßeinheiten und Meßgrößen für die Berechnung.....	499
7.5.2.6	Diagnose.....	501
7.5.3	Messtypen der Werkstückvermessung.....	501
7.5.3.1	Messen einer Kante (Mess Type 1, 2, 3).....	501
7.5.3.2	Messung eines Winkels (Mess Type 4, 5, 6, 7).....	506

7.5.3.3	Messen einer Bohrung (Mess Type 8).....	510
7.5.3.4	Messen einer Welle (Mess Type 9).....	513
7.5.3.5	Messen einer Nut (Mess Type 12).....	514
7.5.3.6	Messen eines Steg (Mess Type 13).....	517
7.5.3.7	Messen von Geo- und Zusatzachsen (Mess Type 14, 15).....	518
7.5.3.8	Messen einer schrägen Kante (Mess Type 16).....	521
7.5.3.9	Messen eines Winkels in einer schrägen Ebene (Mess Type 17).....	522
7.5.3.10	Messung um ein WKS-Bezugssystem neu definieren (Mess Type 18).....	526
7.5.3.11	Messen einer 1-, 2- und 3-dimensionalen Sollwertvorgabe (Mess Type 19, 20, 21).....	529
7.5.3.12	Messen eines Messpunktes in einem beliebigen Koordinatensystem (Mess Type 24).....	534
7.5.3.13	Messen eines Rechtecks (Mess Type 25).....	537
7.5.3.14	Messung zum Sichern von Datenhaltungsframes (Mess Type 26).....	539
7.5.3.15	Messung zum Zurückschreiben gesicherter Datenhaltungsframes (Mess Type 27).....	540
7.5.3.16	Messung zur Vorgabe einer additiven Drehung für Kegeldrehen (Mess Type 28).....	541
7.5.4	Werkzeugvermessung.....	542
7.5.5	Messtypen der Werkzeugvermessung.....	542
7.5.5.1	Messen der Werkzeuglänge (Mess Type 10).....	542
7.5.5.2	Messen des Werkzeugdurchmessers (Mess Type 11).....	545
7.5.5.3	Messen von Werkzeuglängen mit Lupe (Mess Type 22).....	546
7.5.5.4	Messen einer Werkzeuglänge mit gemerkter oder aktueller Position (Mess Type 23).....	547
7.5.5.5	Messen einer Werkzeuglänge zweier Werkzeuge mit Orientierung.....	549
7.6	Messgenauigkeit und Prüfung.....	561
7.6.1	Messgenauigkeit.....	561
7.6.2	Messtaster-Funktionsprüfung.....	562
7.7	Simuliertes Messen.....	563
7.7.1	Allgemeine Funktionalität.....	563
7.7.2	Positionsbezogene Schaltanforderung.....	563
7.7.3	Externe Schaltanforderung.....	565
7.7.4	Systemvariable.....	566
7.8	Beispiele - nur 840D sl.....	567
7.8.1	Messmodus 1.....	567
7.8.2	Messmodus 2.....	568
7.8.3	Kontinuierliches Messen.....	568
7.8.4	Funktionsprüfung und Wiederholgenauigkeit.....	570
7.9	Datenlisten.....	572
7.9.1	Maschinendaten.....	572
7.9.1.1	Allgemeine Maschinendaten.....	572
7.9.1.2	Kanal-spezifische Maschinendaten.....	572
7.9.2	Systemvariablen.....	572
8	N3: Softwarenocken, Wegschaltsignale - nur 840D sl.....	575
8.1	Kurzbeschreibung.....	575
8.2	Nockensignale und Nockenpositionen.....	576
8.2.1	Erzeugung der Nockensignale bei getrennter Ausgabe.....	576
8.2.2	Erzeugung der Nockensignale bei verknüpfter Ausgabe.....	579
8.2.3	Nockenpositionen.....	582
8.2.4	Vorhalte-/Verzögerungszeit (dynamischer Nocken).....	584
8.3	Ausgabe der Nockensignale.....	586
8.3.1	Aktivierung.....	586

8.3.2	Ausgabe der Nockensignale an die PLC	586
8.3.3	Ausgabe der Nockensignale im Lageregetakt an die NCK-Peripherie	587
8.3.4	Timer-gesteuerte Nockensignalausgabe	589
8.3.5	Unabhängige, Timer-gesteuerte Ausgabe der Nockensignale	590
8.4	Weg-Zeit-Nocken	592
8.5	Randbedingungen	594
8.6	Datenlisten	595
8.6.1	Maschinendaten	595
8.6.1.1	Allgemeine Maschinendaten	595
8.6.2	Settingdaten	595
8.6.2.1	Allgemeine Settingdaten	595
8.6.3	Signale	596
8.6.3.1	Signale an Achse/Spindel	596
8.6.3.2	Signale von Achse/Spindel	596
9	N4: Stanzen und Nibbeln - nur 840D sl.....	597
9.1	Kurzbeschreibung	597
9.2	Hubsteuerung.....	598
9.2.1	Allgemeines.....	598
9.2.2	Schnelle Signale	598
9.2.3	Kriterien für die Hubauslösung.....	600
9.2.4	Achsstart nach Stanzen	603
9.2.5	Stanz- und nibbelspezifische PLC-Signale.....	604
9.2.6	Stanz- und nibbelspezifische Reaktionen auf Standard-PLC-Signale.....	605
9.2.7	Signalüberwachung.....	605
9.3	Aktivierung und Deaktivierung	606
9.3.1	Sprachbefehle	606
9.3.2	Funktionserweiterungen.....	611
9.3.3	Kompatibilität zu älteren Systemen.....	615
9.4	Automatische Wegaufteilung	617
9.4.1	Allgemeines.....	617
9.4.2	Verhalten bei Bahnachsen	619
9.4.3	Verhalten im Zusammenhang mit Einzelachsen.....	623
9.5	Drehbares Werkzeug	628
9.5.1	Allgemeines.....	628
9.5.2	Mitschleppen Ober- und Unterwerkzeug	629
9.5.3	Tangentialsteuerung	630
9.6	Schutzbereiche	635
9.7	Randbedingungen.....	636
9.8	Beispiele.....	637
9.8.1	Beispiele zum definierten Nibbelbeginn.....	637
9.9	Datenlisten	642
9.9.1	Maschinendaten	642
9.9.1.1	Allgemeine Maschinendaten	642
9.9.1.2	Kanal-spezifische Maschinendaten	642
9.9.2	Settingdaten	642
9.9.2.1	Kanal-spezifische Settingdaten.....	642

9.9.3	Signale	643
9.9.3.1	Signale an Kanal	643
9.9.3.2	Signale von Kanal	643
9.9.4	Sprachbefehle	643
10	P2: Positionierachsen	645
10.1	Kurzbeschreibung	645
10.2	Eigener Kanal, Positionierachse oder konkurrierende Positionierachse	648
10.2.1	Eigener Kanal - nur 840D sl	648
10.2.2	Positionierachse	649
10.2.3	Konkurrierende Positionierachse	652
10.3	Bewegungsverhalten und Interpolationsvorgänge	653
10.3.1	Bahninterpolator und Achsinterpolator	653
10.3.2	Interpolationsverhalten der Bahnachsen bei G0	653
10.3.3	Autarke Einzelachsvorgänge	655
10.3.4	Autarke Einzelachsvorgänge mit NC-geführtem ESR	661
10.4	Positionierachsdynamik	663
10.5	Programmierung	665
10.5.1	Allgemein	665
10.5.2	Umdrehungsvorschub bei externer Programmierung	668
10.6	Satzwechsel	669
10.6.1	Satzwechselzeitpunkt einstellbar	671
10.6.2	Bewegungsendekriterien bei Satzsuchlauf	676
10.7	Beeinflussung durch die PLC	677
10.7.1	Konkurrierende Positionierachsen von der PLC starten	679
10.7.2	PLC kontrollierte Achsen	679
10.7.3	Steuerungsverhalten PLC-kontrollierter Achsen	681
10.8	Verhalten bei Sonderfunktionen	682
10.8.1	Probelaufvorschub (DRY RUN)	682
10.8.2	Einzelsatz	682
10.9	Beispiele	683
10.9.1	Bewegungsverhalten und Interpolationsvorgänge	683
10.9.1.1	Bahnachsen fahren bei G0 nicht interpolierend	684
10.10	Datenlisten	685
10.10.1	Maschinendaten	685
10.10.1.1	NC-spezifische Maschinendaten	685
10.10.1.2	Kanal-spezifische Maschinendaten	685
10.10.1.3	Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten	685
10.10.2	Settingdaten	685
10.10.2.1	Achs-/Spindel-spezifische Settingdaten	685
10.10.3	Signale	686
10.10.3.1	Signale an Kanal	686
10.10.3.2	Signale von Kanal	686
10.10.3.3	Signale an Achse/Spindel	686
10.10.3.4	Signale von Achse/Spindel	687

11	P5: Pendeln - nur 840D sl.....	689
11.1	Kurzbeschreibung	689
11.2	Asynchrones Pendeln	691
11.2.1	Einflüsse auf das asynchrone Pendeln.....	692
11.2.2	Asynchrones Pendeln unter PLC-Regie	698
11.2.3	Besondere Reaktionen beim asynchronen Pendel.....	699
11.3	Pendeln über Synchronaktionen gesteuert.....	702
11.3.1	Zustellung im Umkehrpunkt 1 oder 2	705
11.3.2	Zustellung im Umkehrbereich	706
11.3.3	Zustellung in beiden Umkehrpunkten	708
11.3.4	Anhalten der Pendelbewegung im Umkehrpunkt	708
11.3.5	Pendelbewegung wieder starten.....	710
11.3.6	Teilstellung nicht zu früh starten	710
11.3.7	Zuordnung von Pendel- und Zustellachse OSCILL	711
11.3.8	Festlegung der Zustellungen POSP	712
11.3.9	Pendelumkehr von Extern.....	712
11.4	Randbedingungen.....	714
11.5	Beispiele.....	715
11.5.1	Beispiel Asynchrones Pendeln	716
11.5.2	Beispiel 1 Pendeln mit Synchronaktionen.....	717
11.5.3	Beispiel 2 Pendeln mit Synchronaktionen.....	720
11.5.4	Beispiele Startposition.....	722
11.5.4.1	Startposition über Sprachbefehl definieren.....	722
11.5.4.2	Pendeln über Settingdaten starten	723
11.5.4.3	Satzbezogenes Pendeln (Startposition = Umkehrpunkt 1).....	724
11.5.5	Beispiel Pendelumkehr von Extern	726
11.5.5.1	Umkehrposition mit "Pendelumkehr von Extern" über Synchronaktion ändern.....	726
11.6	Datenlisten	727
11.6.1	Maschinendaten.....	727
11.6.1.1	Allgemeine Maschinendaten	727
11.6.2	Settingdaten	727
11.6.2.1	Achs-/Spindel-spezifische Settingdaten.....	727
11.6.3	Signale	728
11.6.3.1	Signale an Achse/Spindel	728
11.6.3.2	Signale von Achse/Spindel	728
11.6.4	Systemvariablen.....	728
11.6.4.1	Hauptlaufvariablen für Bewegungssynchronaktionen.....	728
12	R2: Rundachsen	731
12.1	Kurzbeschreibung	731
12.2	Modulo 360 Grad	736
12.3	Programmierung von Rundachsen	739
12.3.1	Allgemeines.....	739
12.3.2	Rundachse bei aktiver Modulo-Wandlung (endlos drehende Rundachse)	740
12.3.3	Rundachse ohne Modulo-Wandlung.....	746
12.3.4	Sonstige Programmierereigenschaften bei Rundachsen.....	748
12.4	Inbetriebnahme von Rundachsen	749

12.5	Besonderheiten von Rundachsen.....	751
12.6	Beispiele.....	752
12.7	Datenlisten	753
12.7.1	Maschinendaten.....	753
12.7.1.1	Allgemeine Maschinendaten.....	753
12.7.1.2	Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten	753
12.7.2	Settingdaten.....	753
12.7.2.1	Allgemeine Settingdaten	753
12.7.2.2	Achs-/Spindel-spezifische Settingdaten	753
12.7.3	Signale	754
12.7.3.1	Signale an Achse/Spindel.....	754
12.7.3.2	Signale von Achse/Spindel	754
13	S3: Synchronspindel.....	755
13.1	Kurzbeschreibung	755
13.1.1	Funktion	755
13.1.2	Synchronbetrieb.....	757
13.1.3	Voraussetzungen für Synchronbetrieb	763
13.1.4	Anwahl des Synchronbetriebs vom Teileprogramm	765
13.1.5	Abwahl des Synchronbetriebs vom Teileprogramm	767
13.1.6	Synchronspindelkopplung durch PLC beeinflussen	768
13.1.7	Überwachungen des Synchronbetriebs.....	771
13.2	Programmierung von Synchronspindelkopplungen	774
13.2.1	Vorbereitende Programmieranweisungen	774
13.2.2	Programmieranweisungen für Ein- und Ausschalten der Kopplung	778
13.2.3	Axiale Systemvariablen für Synchronspindel.....	779
13.2.4	Automatische An- und Abwahl der Lageregelung	781
13.3	Projektierung eines Synchronspindelpaares über Maschinendaten.....	782
13.3.1	Projektierung des Verhaltens bei NC-Start.....	783
13.3.2	Projektierung des Verhaltens bei Reset	784
13.4	Besonderheiten des Synchronbetriebs.....	785
13.4.1	Allgemeine Besonderheiten des Synchronbetriebs	785
13.4.2	Synchronität der Folgespindel wieder herstellen	787
13.4.3	Synchronbetrieb und NC/PLC-Nahtstellensignale.....	789
13.4.4	Differenzdrehzahl zwischen Leit- und Folgespindel	792
13.4.5	Verhalten der Synchronlaufsignale bei Synchronlaufkorrektur.....	797
13.4.6	Synchronlaufkorrektur ablöschen und NC-Reset	798
13.4.7	Besonderheiten bei der Inbetriebnahme der Synchronspindelkopplung	798
13.5	Randbedingungen.....	804
13.6	Beispiele.....	805
13.7	Datenlisten	806
13.7.1	Maschinendaten.....	806
13.7.1.1	NC-spezifische Maschinendaten	806
13.7.1.2	Kanal-spezifische Maschinendaten	806
13.7.1.3	Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten	806
13.7.2	Settingdaten.....	807
13.7.2.1	Kanal-spezifische Settingdaten.....	807

13.7.3	Signale	807
13.7.3.1	Signale an Kanal	807
13.7.3.2	Signale von Kanal	807
13.7.3.3	Signale an Achse/Spindel	808
13.7.3.4	Signale von Achse/Spindel	808
13.7.4	Systemvariablen.....	808
14	S7: Speicherkonfiguration.....	809
14.1	Kurzbeschreibung	809
14.2	Speicherorganisation	810
14.2.1	Aktives und passives Filesystem	810
14.2.2	Neukonfiguration	811
14.3	Konfiguration des statischen Anwenderspeichers	812
14.3.1	Aufteilung des statischen NC-Speichers.....	812
14.3.2	Inbetriebnahme	815
14.4	Konfiguration des dynamischen Anwenderspeichers	816
14.4.1	Aufteilung des dynamischen NC-Speichers.....	816
14.4.2	Inbetriebnahme	817
14.5	Datenlisten	818
14.5.1	Maschinendaten.....	818
14.5.1.1	Allgemeine Maschinendaten	818
14.5.1.2	Kanal-spezifische Maschinendaten	822
14.5.1.3	Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten	823
15	T1: Teilungsachsen	825
15.1	Kurzbeschreibung	825
15.2	Verfahren von Teilungsachsen	826
15.2.1	Verfahren von Teilungsachsen in der Betriebsart JOG	826
15.2.2	Verfahren von Teilungsachsen in der Betriebsart AUTOMATIK.....	828
15.2.3	Verfahren von Teilungsachsen von PLC	829
15.3	Parametrierung der Teilungsachsen.....	830
15.4	Programmierung von Teilungsachsen	832
15.5	Äquidistante Teilungsintervalle	837
15.5.1	Eigenschaften	837
15.5.2	Hirth-Verzahnung	839
15.5.3	Verhalten der Hirth-Achsen in besonderen Situationen.....	840
15.5.4	Einschränkungen	841
15.5.5	Geänderte Wirksamkeit von Maschinendaten	842
15.6	Inbetriebnahme von Teilungsachsen	843
15.7	Besonderheiten von Teilungsachsen.....	847
15.8	Beispiele.....	848
15.8.1	Beispiele mit äquidistanten Teilungen	848
15.9	Datenlisten	850
15.9.1	Maschinendaten.....	850
15.9.1.1	Allgemeine Maschinendaten	850
15.9.1.2	Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten	850

15.9.2	Settingdaten	851
15.9.2.1	Allgemeine Settingdaten	851
15.9.3	Signale	851
15.9.3.1	Signale von Achse/Spindel	851
15.9.4	Systemvariablen	851
16	W3: Werkzeugwechsel	853
16.1	Kurzbeschreibung	853
16.2	Werkzeugmagazine und Wechseleinrichtungen.....	854
16.3	Werkzeugwechselzeiten	854
16.4	Span-zu-Span-Zeit.....	854
16.5	Ansteuerung des Werkzeugwechsels.....	855
16.6	Werkzeugwechsellpunkt	856
16.7	Randbedingungen.....	857
16.8	Beispiele.....	858
16.9	Datenlisten	860
16.9.1	Maschinendaten.....	860
16.9.1.1	Allgemeine Maschinendaten.....	860
16.9.1.2	Kanal-spezifische Maschinendaten	860
16.9.1.3	Achs/Spindel-spezifische Maschinendaten	860
16.9.2	Signale	860
16.9.2.1	Signale von Kanal	860
17	W4: Schleifspezifische Werkzeugkorrektur und Überwachungen	861
17.1	Schleifspezifische Werkzeugkorrektur	862
17.1.1	Struktur der Werkzeugdaten	862
17.1.2	Schneidenspezifische Korrekturdaten	864
17.1.3	Werkzeugspezifische Schleifdaten	867
17.1.4	Schleifwerkzeuge - Beispiele	872
17.2	Online-Werkzeugkorrektur	876
17.2.1	Allgemeines.....	876
17.2.2	Online-Werkzeugkorrektur schreiben: kontinuierlich	878
17.2.3	Online-Werkzeugkorrektur ein-/ausschalten.....	881
17.2.4	Beispiel für Online-Werkzeugkorrektur schreiben kontinuierlich	882
17.2.5	Online-Werkzeugkorrektur schreiben diskret.....	884
17.2.6	Hinweise zur Online-Korrektur	884
17.3	Online-Werkzeugradiuskorrektur	886
17.4	Schleifspezifische Werkzeugüberwachung	887
17.4.1	Allgemeines.....	887
17.4.2	Geometrieüberwachung.....	888
17.4.3	Drehzahlüberwachung	889
17.4.4	An-/Abwahl der WZ-Überwachung	890
17.5	Konstante Scheibenumfangsgeschwindigkeit (SUG)	891
17.5.1	Allgemeines.....	891
17.5.2	An-/Abwahl und Programmierung der SUG, Systemvariable	892
17.5.3	SUG in allen Betriebsarten	893

17.5.4	Programmierbeispiel für SUG	894
17.6	Randbedingungen	896
17.6.1	Werkzeugwechsel mit Online-Werkzeugkorrektur	896
17.7	Datenlisten	897
17.7.1	Maschinendaten	897
17.7.1.1	Allgemeine Maschinendaten	897
17.7.1.2	Kanal-spezifische Maschinendaten	897
17.7.1.3	Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten	897
17.7.2	Signale	898
17.7.2.1	Signale von Achse/Spindel	898
18	Z2: NC/PLC-Nahtstellensignale	899
18.1	Digitale und analoge NCK-Peripherie (A4)	899
18.1.1	Signale an NC (DB10).....	899
18.1.2	Signale von NC (DB10).....	908
18.2	Dezentrale Systeme (B3)	912
18.2.1	Festgelegte logische Funktionen/Defines	912
18.2.2	Schnittstellen in DB19 für M:N	915
18.2.3	Signale von NC (DB10).....	922
18.2.4	Signale von Achse/Spindel (DB31, ...).....	922
18.3	Handfahren und Handradfahren (H1)	924
18.3.1	Signale von NC (DB10).....	924
18.3.2	Signale an Kanal (DB21, ...).....	927
18.3.3	Signale von Kanal (DB21, ...).....	933
18.3.4	Signale bei Konturhandrad.....	941
18.3.5	Signale an Achse/Spindel (DB31, ...).....	944
18.3.6	Signale von Achse/Spindel (DB31, ...).....	949
18.4	Kompensationen (K3)	954
18.5	BAGs, Kanäle, Achstausch (K5)	955
18.5.1	Signale an Achse/Spindel (DB31, ...).....	955
18.5.2	Signale von Achse/Spindel (DB31, ...).....	956
18.6	Kinematische Transformation (M1).....	957
18.6.1	Signale von Kanal (DB21, ...).....	957
18.7	Messen (M5)	958
18.7.1	Signale von NC (DB10).....	958
18.7.2	Signale von Achse/Spindel (DB31, ...).....	958
18.8	Softwarenocken, Wegschaltsignale (N3).....	959
18.8.1	Signalübersicht.....	959
18.8.2	Signale von NC (DB10).....	960
18.8.3	Signale an Achse/Spindel (DB31, ...).....	961
18.8.4	Signale von Achse/Spindel (DB31, ...).....	961
18.9	Stanzen und Nibbeln (N4).....	962
18.9.1	Signalübersicht.....	962
18.9.2	Signale an Kanal (DB21, ...).....	962
18.9.3	Signale von Kanal (DB21, ...).....	964

18.10	Positionierachsen (P2).....	965
18.10.1	Signale an Achse/Spindel (DB31, ...)	965
18.10.2	Function Call - nur 840D sl	969
18.11	Pendeln (P5).....	970
18.11.1	Signale Achse/Spindel (DB31, ...)	970
18.11.2	Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)	972
18.12	Rundachsen (R2).....	974
18.12.1	Signale an Achse/Spindel (DB31, ...)	974
18.12.2	Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)	974
18.13	Synchronspindel (S3).....	975
18.13.1	Signale an Achse/Spindel (DB31, ...)	975
18.13.2	Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)	975
18.14	Speicherkonfiguration (S7)	979
18.15	Teilungsachsen (T1)	980
18.15.1	Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)	980
18.16	Werkzeugwechsel (W3)	981
18.17	Schleifspezifische Werkzeugkorrektur und Überwachungen (W4).....	982
18.17.1	Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)	982
A	Anhang	983
A.1	Liste der Abkürzungen	983
A.2	Dokumentationsübersicht	993
	Glossar	995
	Index	1019

A4: Digitale und analoge NCK-Peripherie für SINUMERIK 840D sl

1

1.1 Einleitung

Funktion

Über die Ein-/Ausgänge der schnellen digitalen und analogen NCK-Peripherie können Signale im Interpolationstakt gelesen bzw. ausgegeben werden. Mit diesen Signalen können u. a. folgende Funktionen ausgeführt werden:

- Mehrere Vorschubwerte pro Satz
- Mehrere Hilfsfunktionen im Satz
- Schnellrückzug bei Fertigmaß
- Achsspezifisches Restweglöschen
- Programmverzweigungen
- Schneller NC-Start
- Analoge Messzange
- Wegschaltsignale
- Stanz-/Nibbelfunktionen
- Analogwertsteuerung

Hardware

Die SINUMERIK 840D sl Hardware hat auf der **NCU On-Board** drei 14-polige E/A-Schnittstellen X122, X132 und X142. Davon steht nur X142 als schnelle NCK-Peripherie zur Verfügung.

Auf X142 befinden sich vier schnelle digitale Eingänge und vier Ausgänge, die über das erste Adressbyte und über die Systemvariablen \$A_IN[1...4] und \$A_OUT[1...4] angesprochen werden können.

An den PROFIBUS DP/MPI-Schnittstellen X126 und X136 können zusätzlich ET 200-Baugruppen angeschlossen werden. Dadurch ist es möglich, das Mengengerüst der digitalen und analogen NCK-Ein-/Ausgänge um jeweils 32 bzw. 8 zu erweitern. Diese NCK-Ein-/Ausgänge werden im nachfolgenden Text als **externe NCK-E/A-Peripherie** bezeichnet.

1.1 Einleitung

Tabelle 1- 1 Maximale Anzahl an digitalen und analogen NCK-Ein-/Ausgängen

	Gesamt	NCU On-Board	externe NCK-E/A-Peripherie
digitale Eingänge	36	4	32
digitale Ausgänge	36	4	32
analoge Eingänge	8	-	8
analoge Ausgänge	8	-	8

Literatur:

Weitere Informationen bzgl. Spezifikation der Hardware siehe:

- SINUMERIK 840D sl Gerätehandbuch NCU
- SIMATIC ET 200S FC Betriebsanleitung

Zugriff auf NCK-Peripherie

Für den Zugriff auf die schnelle digitale und analoge NCK-E/A-Peripherie gibt es folgende Möglichkeiten:

- Zugriff über PLC (Seite 27) (für On-Board-E/A und PROFIBUS-Peripherie)
- Zugriff über PROFIBUS (Seite 57) (für PROFIBUS-Peripherie)

Überwachungen

Für die externe NCK-E/A-Peripherie sind folgende Überwachungen aktiv:

- Beim Hochlauf:
 - Überprüfung, ob E/A-Modul-Bestückung der ET 200-Baugruppen mit den MD-Zuordnungen übereinstimmt.
- Im zyklischen Betrieb:
 - Lebenszeichenüberwachung im Interpolatortakt
 - Baugruppen-Überwachung im Interpolatortakt
 - Temperatur-Überwachung

Im Fehlerfall wird NC-Ready weggenommen und ein Alarm gemeldet.

Verhalten bei Störungen

Die digitalen und analogen NCK-Ausgänge werden bei Störungen (z. B. NC-Ready = 0), bei Fehlern in der NCU bzw. bei Spannungsausfall in den sicheren Zustand geschaltet (0 V am Ausgang).

1.2 Zugriff über PLC

1.2.1 Kurzbeschreibung

NCK-Ein-/Ausgänge projektieren

Bei der Inbetriebnahme werden die Anzahl und die Hardware-Zuordnung der ansprechbaren digitalen und analogen NCK-Ein-/Ausgänge und deren Zuordnung zu NC-Funktionen über Maschinendaten festgelegt.

Weitere Informationen siehe "Projektierung der NCK-E/A-Peripherie (Seite 28)".

Datenaustausch

Die Signale bzw. Analogwerte der digitalen und analogen Ein-/Ausgänge stehen in der NC (Teileprogramm, ASUP, Synchronaktion etc.) in Form von Systemvariablen zur Verfügung:

- \$A_IN [<n>] digitalen NCK-Eingang <n> lesen (mit <n> = 1...4 und 9...40)
Weitere Informationen siehe "Digitale Eingänge des NCK (Seite 31)".
- \$A_OUT [<n>] digitalen NCK-Ausgang <n> schreiben/lesen (mit <n> = 1...4 und 9...40)
Weitere Informationen siehe "Digitale Ausgänge des NCK (Seite 33)".
- \$A_INA [<n>] analogen NCK-Eingang <n> lesen (mit <n> = 1...8)
Weitere Informationen siehe "Analoge Eingänge des NCK (Seite 38)".
- \$A_OUTA [<n>] analogen NCK-Ausgang <n> schreiben/lesen (mit <n> = 1...8)
Weitere Informationen siehe "Analoge Ausgänge des NCK (Seite 41)".

<n> = Nummer des NCK-Ein-/Ausgangs

Hinweis

Beim Lesen dieser Systemvariablen vom Teileprogramm wird steuerungsintern Vorlaufstopp (STOPRE) ausgelöst.

Komparator-Eingänge

Zusätzlich zu den digitalen und analogen NCK-Eingängen stehen noch 16 interne Komparator-Eingänge (Komparator-Eingangsbyte 1 und 2) zur Verfügung.

Der Signalzustand eines Komparator-Eingangs wird durch den Vergleich eines Analog-Eingangssignals mit einem Schwellwert, der in einem Settingdatum steht, gebildet.

Weitere Informationen siehe "Komparator-Eingänge (Seite 46)".

PLC-Peripherie direkt von NCK ansprechbar

Bis zu 32 Bytes für digitale Eingabe-Signale und analoge Eingabewerte sowie bis zu 32 Bytes für digitale Ausgabe-Signale und analoge Ausgabewerte können direkt vom Teileprogramm adressiert werden. Die Bytes sind bei der PLC-Projektierung zu berücksichtigen. Sie werden direkt durch das PLC-Betriebssystem bearbeitet. Dadurch liegt die Transportzeit der Signale zwischen NC und den PLC-I/O-Modulen in der Größenordnung von 0,5 ms.

Hinweis

Die für den NCK spezifizierten Ausgangsbytes dürfen nicht vom PLC-Anwenderprogramm schreibend verwendet werden, weil die Zugriffe zwischen NCK und PLC unkoordiniert wären.

Weitere Informationen siehe "Direkte, von NC adressierbare PLC-Peripherie (Seite 51)".

1.2.2 Projektierung der NCK-E/A-Peripherie

Anzahl der aktiven NCK-Ein-/Ausgänge

Die Anzahl der ansprechbaren digitalen NCK-Ein-/Ausgangsbytes und der analogen Ein-/Ausgänge wird festgelegt mit den Maschinendaten:

- | | |
|---------------------------------------|---|
| • MD10350 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS | Anzahl der aktiven digitalen NCK-Eingangsbytes (max. 5) |
| • MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS | Anzahl der aktiven digitalen NCK-Ausgangsbytes (max. 5) |
| • MD10300 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS | Anzahl der aktiven analogen NCK-Eingänge (max. 8) |
| • MD10310 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS | Anzahl der aktiven analogen NCK-Ausgänge (max. 8) |

Falls vom Teileprogramm Ein-/Ausgänge angesprochen werden, die in diesen Maschinendaten nicht definiert wurden, werden entsprechende Alarme generiert.

Die NCK-Ein-/Ausgänge müssen hardwaremäßig nicht vorhanden sein. In diesem Fall werden NCK-intern die Signalzustände bzw. die binären Analogwerte definiert auf "Null" gesetzt. Von der PLC können diese Werte jedoch verändert werden.

Hardwarezuordnung der externen NCK-E/A-Peripherie

Die Zuordnung der E/A-Signalbaugruppen bzw. E/A-Module zur externen NCK-Peripherie erfolgt über die Maschinendaten:

- MD10366 \$MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTIN[<n>] HW-Zuordnung für externe digitale Eingänge
- MD10368 \$MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT[<n>] HW-Zuordnung für externe digitale Ausgänge
- MD10362 \$MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTIN[<n>] HW-Zuordnung für externe analoge Eingänge
- MD10364 \$MN_HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT[<n>] HW-Zuordnung für externe analoge Ausgänge

<n> = Index für Adressierung der externen digitalen E/A-Bytes (0 ... 3) bzw. der externen analogen Ein-/Ausgänge (0 ... 7)

Beispiel:

Für den Datenaustausch mit den digitalen Ein-/Ausgängen einer externen PROFIBUS-Baugruppe werden in der NC zwei zusätzliche Eingangsbytes und ein zusätzlicher Ausgangsbyte projektiert.

Hardwarezuordnung:

MD10366 \$MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTIN[0]='H5000200' ; für \$A_IN[9] ... [16]

MD10366 \$MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTIN[1]='H5000201' ; für \$A_IN[17] ... [20]

MD10368 \$MN_HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT[0]='H5000200' ; für \$A_OUT[9] ... [16]

Die Angabe 'H5000000' definiert, dass der Ein-/Ausgang auf dem PROFIBUS liegt.

Die niederwertigen Stellen geben die Startadresse des zugeordneten Moduls als logische PROFIBUS-Adresse in Hexadezimaldarstellung an.

Bei der Projektierung im SIMATIC Manager wird dieselbe logische Adresse in Dezimaldarstellung vergeben (z. B. entspricht der Wert 'H202' dort der logischen Adresse '514').

Anzahl der aktiven NCK-Ein-/Ausgangsbytes:

MD10350 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS = 3

MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS = 2

Hinweis

Bei der Projektierung von MD10350 bzw. MD10360 ist das On Board-Byte mitzuzählen!

Bewertungsfaktor für die analogen NCK-Ein-/Ausgänge

Mit dem Bewertungsfaktor kann für jeden einzelnen analogen NCK-Ein-/Ausgang eine Anpassung an die AD- bzw. DA-Wandler der verwendeten Analog-Peripheriebaugruppe vorgenommen werden:

- MD10320 \$MN_FASTIO_ANA_INPUT_WEIGHT[<n>] Bewertungsfaktor für die analogen NCK-Eingänge
Weitere Informationen siehe "Analoge Eingänge des NCK (Seite 38)".
- MD10330 \$MN_FASTIO_ANA_OUTPUT_WEIGHT[<n>] Bewertungsfaktor für die analogen NCK-Ausgänge
Weitere Informationen siehe "Analoge Ausgänge des NCK (Seite 41)".

Zuordnung zu NC-Funktionen

Bei mehreren NC-Funktionen wird die Funktionalität der NCK-E/A-Peripherie vorausgesetzt.

Die Zuordnung der für diese NC-Funktionen verwendeten NCK-Ein-/Ausgänge erfolgt funktionsspezifisch über Maschinendaten, z. B. für die Funktion "Mehrere Vorschübe in einem Satz" über das Maschinendatum:

MD21220 \$MC_MULTFEED_ASSIGN_FASTIN

Für die digitalen Ein-/Ausgänge ist in den Maschinendaten eine Byte-Adresse anzugeben. Die Zuordnung ist hierbei immer Byte-weise.

Byte-Adresse	Zuordnung für die digitalen NCK-Ein-/Ausgänge			
0	keine			
1	1 bis 4 (Onboard-E/A)	und	5 bis 8	(NCK-A ohne Hardware)
2	9	bis	16	(externe NCK-Peripherie)
3	17	bis	24	(externe NCK-Peripherie)
4	25	bis	32	(externe NCK-Peripherie)
5	33	bis	40	(externe NCK-Peripherie)
128	Eingänge 1 bis 8 von Komparatorbyte 1			
129	Eingänge 9 bis 16 von Komparatorbyte 2			

Hinweis

Mehrfachzuordnungen

Mehrfachzuordnungen von Eingängen werden nicht überwacht.

Mehrfachzuordnungen von Ausgängen werden im Hochlauf überprüft und mit einem Alarm angezeigt.

1.2.3 Digitale Ein-/Ausgänge des NCK

1.2.3.1 Digitale Eingänge des NCK

Funktion

Über digitale NCK-Eingänge kann der Programmablauf der Werkstückbearbeitung durch externe Signale beeinflusst werden.

Mit der Systemvariablen \$A_IN [<n>] kann der Signalzustand des digitalen Eingangs <n> direkt im Teileprogramm abgefragt werden.

Der am Hardware-Eingang anstehende Signalzustand kann vom PLC-Anwenderprogramm verändert werden.

Anwendungen

Digitale NCK-Eingänge werden z. B. für folgende NC-Funktionen verwendet:

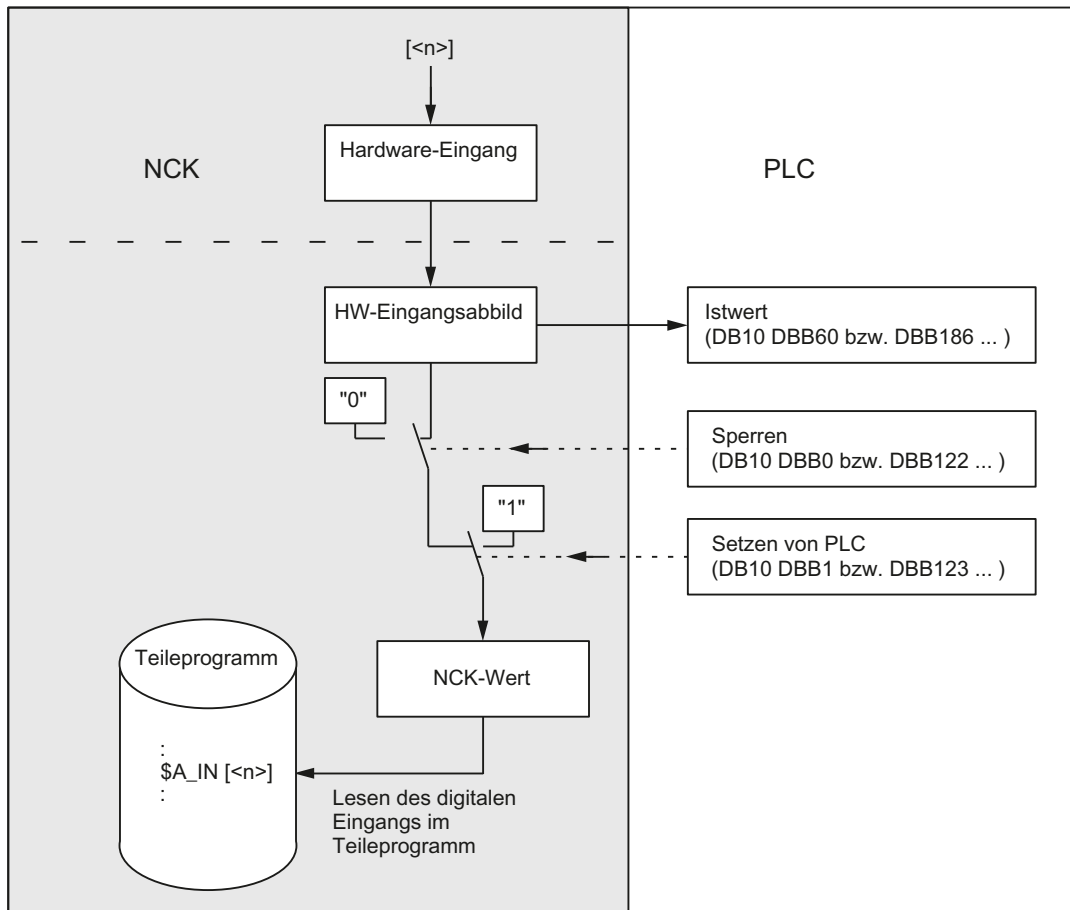
- Restweglöschen bei Positionierachsen
- Schnelle Programmverzweigungen am Satzende
- Programmierte Einleesperre
- Mehrere Vorschübe in einem Satz

Literatur:

Funktionshandbuch Synchronaktionen

Signalfluss

Die folgende Abbildung soll den Signalfluss für die digitalen NCK-Eingänge veranschaulichen:



Istwert lesen

Der Signalzustand der digitalen NCK-Eingänge wird zur PLC gemeldet:

DB10 DBB60 bzw. DBB186 ... (Istwert der digitalen NCK-Eingänge)

Der Istwert spiegelt dabei den tatsächlichen Zustand des Signals am Hardware-Eingang wieder. Der Einfluss der PLC bleibt beim "Istwert" unberücksichtigt.

Eingang sperren

Digitale NCK-Eingänge können vom PLC-Anwenderprogramm einzeln gesperrt werden:

DB10 DBB0 bzw. DBB122 ... (Sperrung der digitalen NCK-Eingänge)

In diesem Fall werden sie steuerungintern definiert auf "0" gesetzt.

Eingang von PLC setzen

Darüber hinaus kann von der PLC jeder digitale Eingang definiert auf 1-Signal gesetzt werden:

DB10 DBB1 bzw. DBB123 ... (Setzen von PLC der digitalen NCK-Eingänge)

Sobald dieses Nahtstellensignal auf "1" gesetzt wird, ist der am Hardware-Eingang anstehende Signalzustand bzw. das Sperren des Eingangs wirkungslos.

Verhalten bei POWER ON / Reset

Nach POWER ON und Reset wird der am jeweiligen Eingang anliegende Signalpegel weitergereicht. Bei Bedarf können vom PLC-Anwenderprogramm die einzelnen Eingänge wie beschrieben gesperrt bzw. definiert auf "1" gesetzt werden.

1.2.3.2 Digitale Ausgänge des NCK

Funktion

Über die digitalen NCK-Ausgänge können zeitkritische Schaltvorgänge unter Umgehung von PLC-Zykluszeiten bearbeitungsnah und programmgesteuert (z. B. mit dem Satzwechsel) sehr schnell ausgelöst werden.

Mit der Systemvariablen \$A_OUT[<n>] kann der Signalzustand des digitalen Ausgangs <n> im Teileprogramm direkt gesetzt bzw. auch wieder gelesen werden.

Zusätzlich bestehen mehrere Möglichkeiten, diesen gesetzten Signalzustand über die PLC zu verändern.

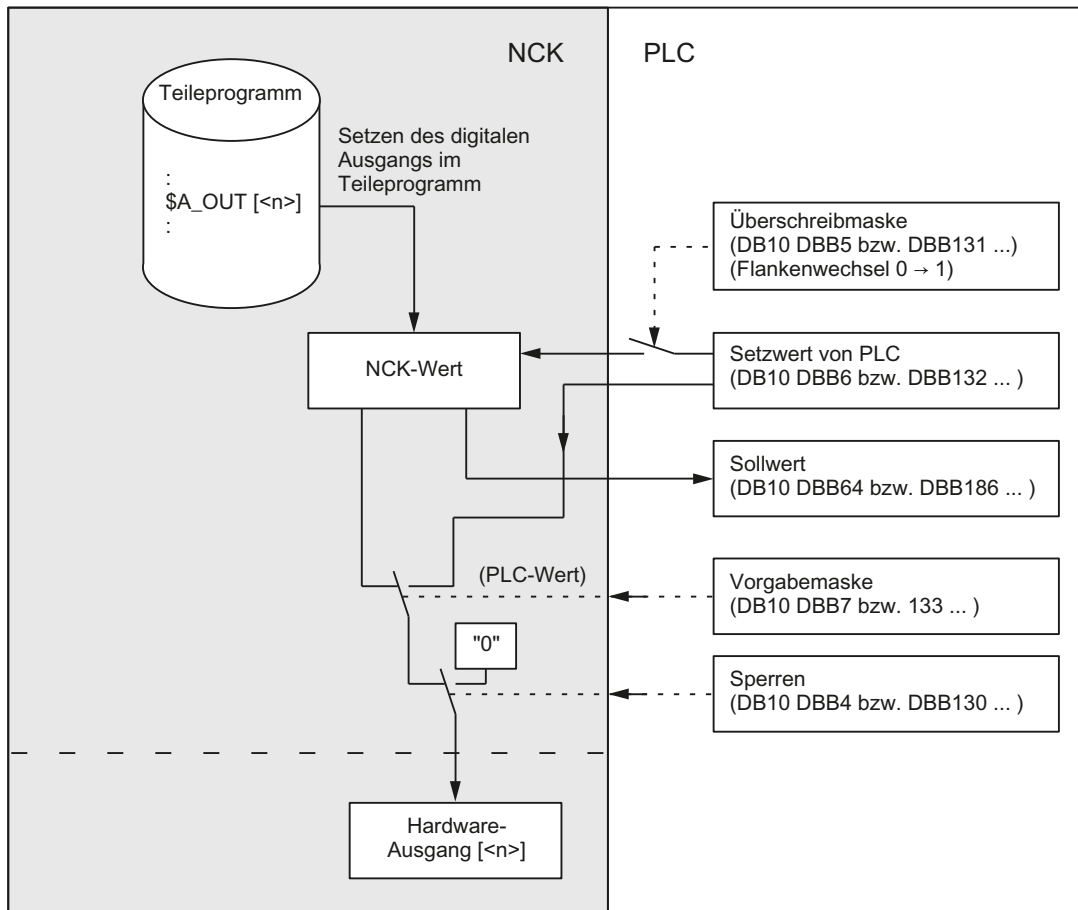
Anwendungen

Digitale NCK-Ausgänge sind z. B. für folgende NC-Funktionen erforderlich:

- Wegschaltsignale (siehe Kapitel "N3: Softwarenocken, Wegschaltsignale - nur 840D sl (Seite 575)")
- Ausgabe der Komparatorsignale

Signalfluss

Die folgende Abbildung soll den Signalfluss für die digitalen NCK-Ausgänge veranschaulichen:



Überschreibmaske

Jeder einzelne vom Teileprogramm setzbare Ausgang kann mit Hilfe der Überschreibmaske von der PLC überschrieben werden. Der bisherige "NCK-Wert" geht dadurch verloren.

Für das Überschreiben des NCK-Werts mit der PLC ist folgender Ablauf erforderlich:

1. An der PLC-Nahtstelle ist der betroffene Ausgang mit dem gewünschten Signalzustand vorzubesetzen:

DB10 DBB6 bzw. DBB132 ... (Setzwert der digitalen NCK-Ausgänge von PLC)

2. Mit Aktivierung der Überschreibmaske (Flankenwechsel 0 → 1) für den betroffenen Ausgang wird der "Setzwert" zum neuen "NCK-Wert":

DB10 DBB5 bzw. DBB131 ...

Dieser Wert bleibt bis zur nächsten Programmierung (von der PLC oder vom Teileprogramm) wirksam.

Vorgabemaske

Von der PLC kann für jeden Ausgang festgelegt werden, ob der momentane "NCK-Wert" (z. B. vom NC-Teileprogramm vorgegeben) oder der über die Vorgabemaske vorgegebene "PLC-Wert" an den Hardware-Ausgang ausgegeben werden soll

Für die Vorgabe des "PLC-Werts" ist folgender Ablauf erforderlich:

1. An der PLC-Nahtstelle ist der betroffene Ausgang mit dem gewünschten Signalzustand vorzubeseetzen:

DB10 DBB6 bzw. DBB132 ... (Setzwert der digitalen NCK-Ausgänge von PLC)

2. Für den betroffenen Ausgang ist die Vorgabemaske auf "1" zu setzen:

DB10 DBB7 bzw. DBB133 ... (Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge)

Im Gegensatz zur Überschreibmaske geht bei der Vorgabemaske der NCK-Wert nicht verloren. Sobald von der PLC bei der entsprechenden Vorgabemaske "0" vorgegeben wird, wirkt wieder der NCK-Wert.

Hinweis

Für die Überschreibmaske und Vorgabemaske wird an der PLC-Nahtstelle der gleiche Setzwert verwendet. Deshalb bewirkt ein gleichzeitiges Verändern des Signalzustandes über die Überschreibmaske und Vorgabemaske stets einen identischen Signalzustand des Ausgangssignals!

Ausgang sperren

Digitale NCK-Ausgänge können vom PLC-Anwenderprogramm einzeln gesperrt werden:

DB10 DBB4 bzw. DBB130 ... (Sperrung der digitalen NCK-Ausgänge)

In diesem Fall wird am Hardware-Ausgang "0-Signal" ausgegeben.

Sollwert lesen

Der momentane "NCK-Wert" der digitalen Ausgänge kann vom PLC-Anwenderprogramm gelesen werden:

DB10 DBB64 bzw. DBB186 ... (Sollwert der digitalen NCK-Ausgänge)

Dabei ist zu beachten, dass dieser Sollwert das Sperren bzw. die Vorgabemaske von PLC nicht berücksichtigt. Somit kann sich der Sollwert vom tatsächlichen Signalzustand am Hardware-Ausgang unterscheiden.

Verhalten bei Programmende / Reset

Vom PLC-Anwenderprogramm kann mit Hilfe der Überschreibmaske, Vorgabemaske oder des Sperrsignals jeder digitale Ausgang bei Programmende bzw. bei Reset entsprechend den Anforderungen definiert gesetzt werden.

Verhalten bei POWER ON

Nach POWER ON werden die digitalen Ausgänge definiert auf "0" gesetzt. Dies kann vom PLC-Anwenderprogramm mit Hilfe der Überschreibmaske oder Vorgabemaske anwendungsspezifisch überschrieben werden.

Digitale NCK-Ausgänge ohne Hardware

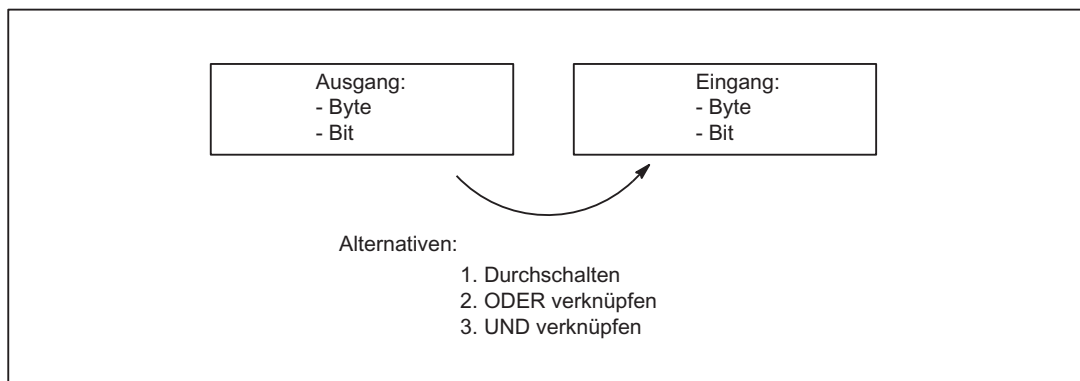
Werden vom Teileprogramm digitale NCK-Ausgänge beschrieben, die über MD10360 definiert wurden, jedoch als Hardware nicht vorhanden sind, erfolgt keine Alarmmeldung. Der NCK-Wert kann von PLC gelesen werden (DB10 DBB64 bzw. DBB186 ...).

1.2.3.3 Durchschalten und Verknüpfen von schnellen digitalen NCK-Ein-/Ausgängen

Funktion

Schnelle Eingänge der NCK-Peripherie können abhängig von Signalzuständen schneller Ausgänge softwaremäßig gesetzt werden.

Übersicht:



Durchschalten

Der schnelle Eingang der NCK-Peripherie wird auf den Signalzustand gesetzt, den der zugeordnete schnelle Ausgang hat.

ODER-Verknüpfung

Der schnelle Eingang der NCK-Peripherie nimmt den Signalzustand ein, der sich aus der ODER-Verknüpfung des Ausgangssignals mit dem zugeordneten Eingangssignal ergibt.

UND-Verknüpfung

Der schnelle Eingang der NCK-Peripherie nimmt den Signalzustand ein, der sich aus der UND-Verknüpfung des Ausgangssignals mit dem zugeordneten Eingangssignal ergibt.

Sonderfälle

- Werden mehrere Ausgangsbits dem gleichen Eingangsbit zugeordnet, so wird die Vorgabe mit dem höchsten MD-Index wirksam.
- Werden Eingänge oder Ausgänge angegeben, die nicht vorhanden oder nicht aktiviert sind, wird die Zuordnung ohne Alarm ignoriert. Die Überprüfung der aktivierten Bytes der NCK-Peripherie erfolgt anhand der Einträge in den beiden folgenden Maschinendaten:

MD10350 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS

MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS.

Zuordnungen definieren

Die Zuordnungen werden angegeben durch das Maschinendatum:

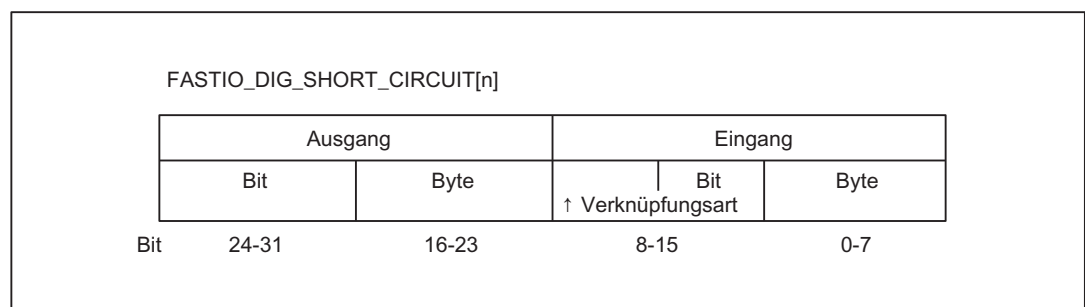
MD10361 \$MN_FASTIO_DIG_SHORT_CIRCUIT[n]

n: kann Werte 0 bis 9 annehmen, es sind also bis zu **10** Zuordnungen angebar.

Je 2 Hexa-Zeichen sind für die Angabe von Byte und Bit eines Ausgangs und eines Eingangs vorgesehen.

Durch Angabe von 0, A und B in Bit 12 - 15 des Einganges wird die **Verknüpfungsart** angegeben:

- 0 Durchschalten
- A UND-Verknüpfung
- B ODER-Verknüpfung



Beispiele

Durchschalten:

MD10361 \$MN_FASTIO_DIG_SHORT_CIRCUIT = '04010302H'

Ausgang 4, Byte 1, durchschalten auf

Eingang 3, Byte 2

UND-Verknüpfung:

MD10361 \$MN_FASTIO_DIG_SHORT_CIRCUIT = '0705A201H'

Ausgang 7, Byte 5 UND-verknüpfen mit

Eingang 2, Byte 1

ODER-Verknüpfung:

MD10361 \$MN_FASTIO_DIG_SHORT_CIRCUIT = '0103B502H'

Ausgang 1, Byte 3 ODER-verknüpfen mit

Eingang 5, Byte 2

1.2.4 Analoge Ein-/Ausgänge des NCK

1.2.4.1 Analoge Eingänge des NCK

Funktion

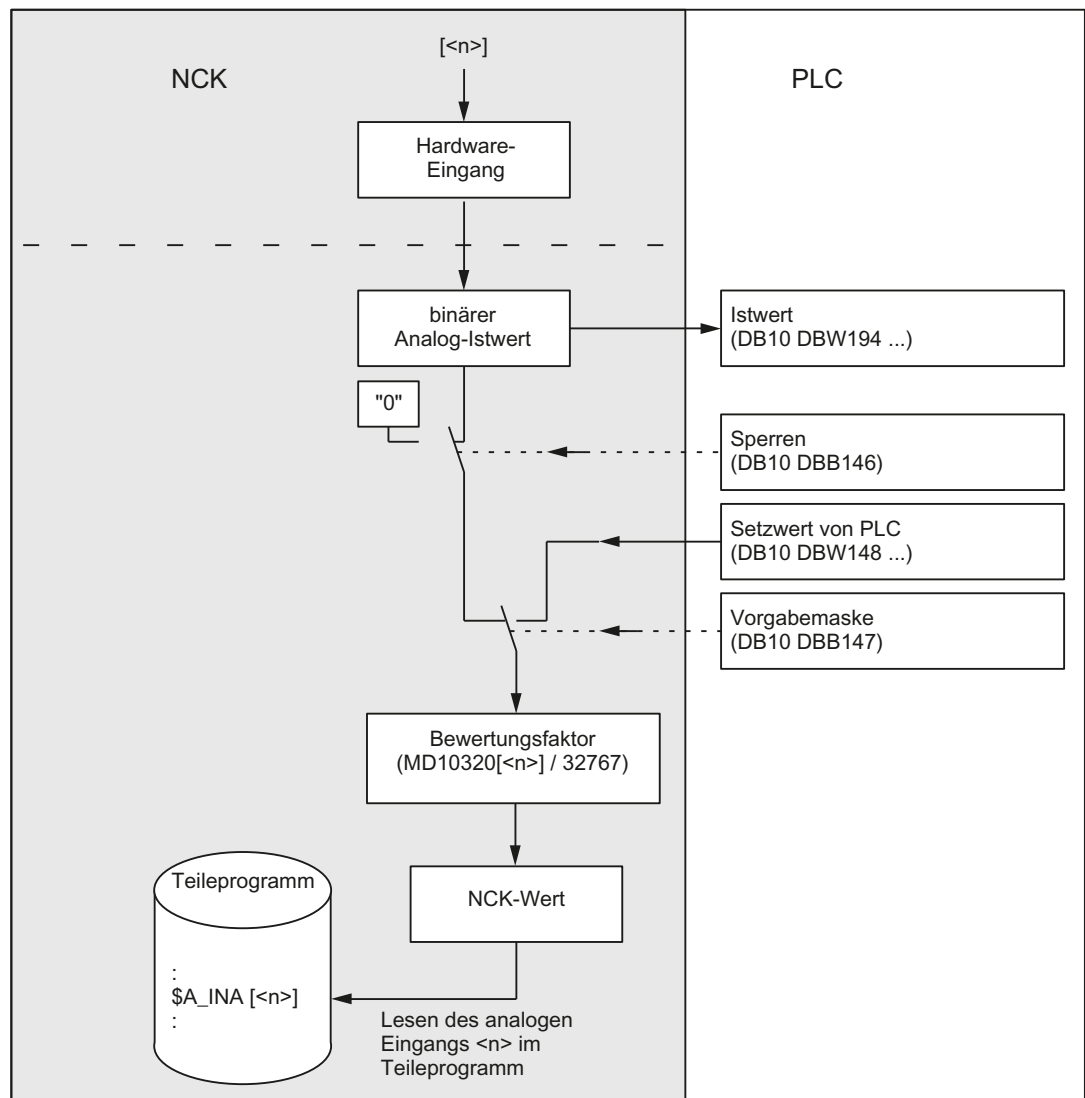
Mit der Systemvariablen \$A_INA[<n>] kann direkt im Teileprogramm auf den Wert des analogen NCK-Eingangs [<n>] zugegriffen werden.

Der am Hardware-Eingang anstehende Analogwert kann vom PLC-Anwenderprogramm beeinflusst werden.

Anwendungen

Die analogen NCK-Eingänge werden insbesondere bei Schleif- und Lasermaschinen angewendet, z. B. bei der NC-Funktion "Analoge Messzange".

Signalfluss

**Istwert lesen**

Die an den Hardware-Eingängen tatsächlich anstehenden Analogwerte werden zur PLC gemeldet:

DB10 DBW194 ... 208 (Istwert des analogen Eingangs der NCK)

Der mögliche Einfluss der PLC bleibt beim "Istwert" unberücksichtigt.

Eingang sperren

Analoge NCK-Eingänge können vom PLC-Anwenderprogramm einzeln gesperrt werden:

DB10 DBB146 (Sperrung der analogen NCK-Eingänge)

In diesem Fall werden sie steuerungsintern definiert auf "0" gesetzt.

Eingang von PLC setzen

Darüber hinaus kann von der PLC für jeden analogen NCK-Eingang ein Wert vorgegeben werden:

DB10 DBB147 (Analogwertvorgabe für NCK von PLC)

Sobald dieses Nahtstellensignal auf "1" gesetzt ist, wird für den entsprechenden Analogeingang der von der PLC vorgegebene Setzwert wirksam:

DB10 DBW148-162 (Sollwert von PLC für analogen NCK-Eingang)

Damit ist der am Hardware-Eingang anstehende Analogwert bzw. das Sperren des Analogeingangs wirkungslos.

Bewertungsfaktor

Mit dem Bewertungsfaktor kann für jeden analogen NCK-Eingang eine Anpassung an die verschiedenen AD-Wandler (abhängig von der Peripherie-Baugruppe) für das Lesen im Teileprogramm vorgenommen werden:

MD10320 \$MN_FASTIO_ANA_INPUT_WEIGHT[<n>]

In dieses Maschinendatum ist der Wert x einzutragen, der im Teileprogramm mit der Systemvariablen $x = \$A_INA[<n>]$ gelesen werden soll, wenn der zugehörige Analogeingang <n> maximal ausgesteuert wird bzw. über die PLC-Nahtstelle für diesen Eingang der Wert 32767 vorgegeben wird. Dann wird der am Analogeingang anliegende Spannungswert mit der Systemvariablen $\$A_INA[<n>]$ als Zahlenwert mit der Einheit Millivolt gelesen.

Hinweis

Anwendung bei analogen NCK-Eingängen ohne Hardware:

Bei einem Bewertungsfaktor = 32767 sind die digitalisierten Analogwerte für Teileprogramm- und PLC-Zugriffe gleich. Somit kann das zugehörige Eingangswort für eine 1:1-Kommunikation zwischen Teileprogramm und PLC verwendet werden.

Binäre Analogwertdarstellung

Siehe "Darstellung der analogen Ein-/Ausgabewerte des NCK (Seite 45)".

Verhalten bei POWER ON / Reset

Nach POWER ON und Reset wird der am jeweiligen Eingang anliegende Analogwert weitergereicht. Bei Bedarf können vom PLC-Anwenderprogramm die einzelnen Eingänge wie beschrieben gesperrt bzw. auf einen Sollwert gesetzt werden.

Analoger NCK-Eingang ohne Hardware

Bei Teileprogrammzugriffen auf analoge NCK-Eingänge, die über MD10300 definiert wurden, jedoch als Hardware-Eingänge nicht vorhanden sind, wird folgender Wert gelesen:

- der von PLC vorgegebene Sollwert (falls das NST "Analogwertvorgabe für NCK von PLC" auf 1-Signal gesetzt ist)
- 0 Volt (falls das NST "Analogwertvorgabe für NCK von PLC" nicht gesetzt ist)

Damit besteht die Möglichkeit, die Funktionalität der analogen NCK-Eingänge vom PLC-Anwenderprogramm ohne Peripherie-Hardware zu nutzen.

1.2.4.2 Analoge Ausgänge des NCK

Funktion

Über die analogen NCK-Ausgänge können Analogwerte unter Umgehung von PLC-Zykluszeiten sehr schnell ausgegeben werden.

Mit der Systemvariablen \$A_OUTA[<n>] kann der Wert des analogen Ausgangs <n> im Teileprogramm direkt vorgegeben werden.

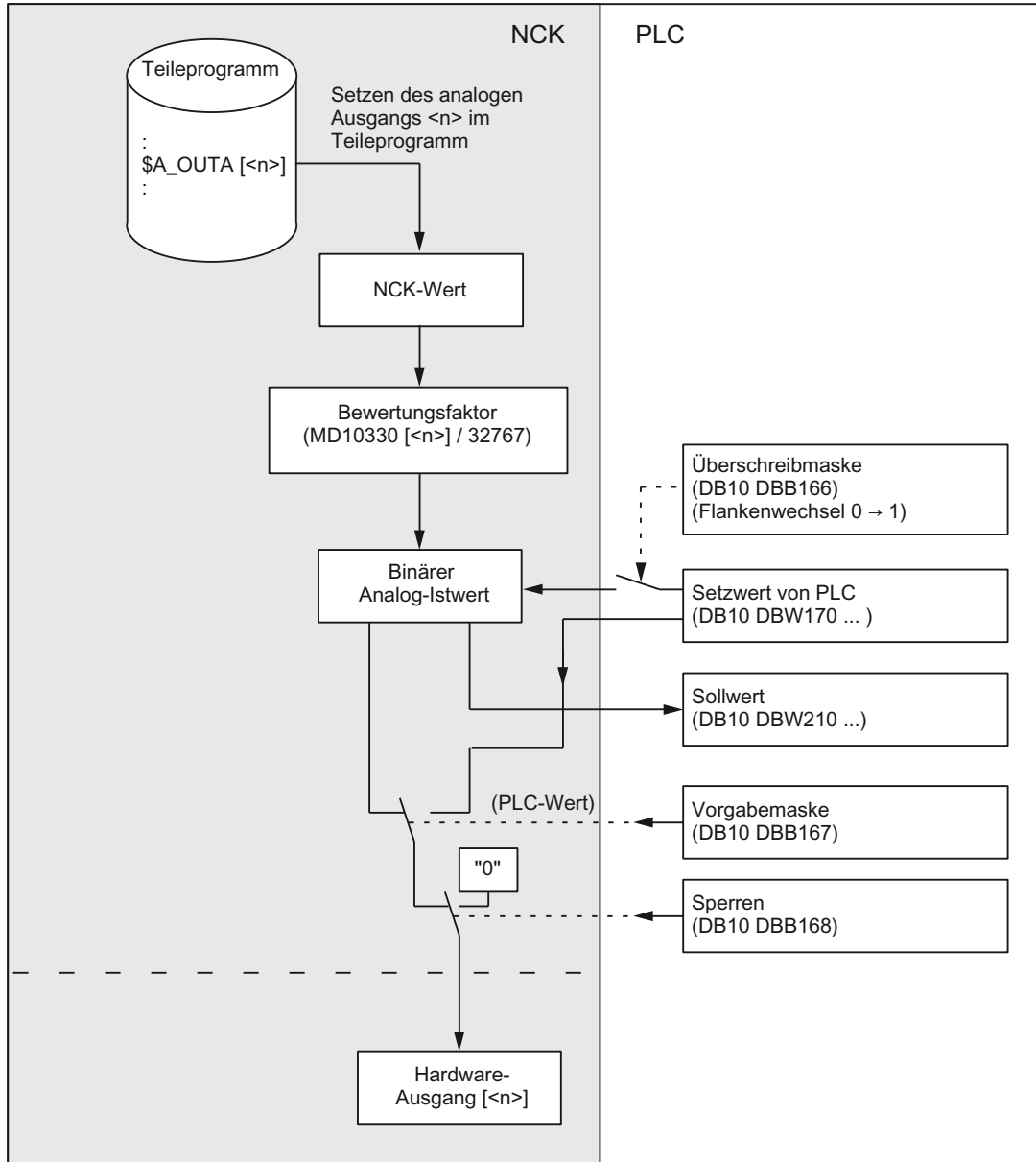
Bevor die Ausgabe an die Hardware-Peripherie erfolgt, ist der von der NCK vorgegebene Analogwert von der PLC veränderbar.

Anwendung

Die analogen NCK-Ausgänge werden insbesondere bei Schleif- und Lasermaschinen angewendet.

Signalfluss

Die folgende Abbildung soll den Signalfluss für die analogen NCK-Ausgänge veranschaulichen:



Überschreibmaske

Jeder einzelne vom Teileprogramm vorgegebene NCK-Analogwert kann mit Hilfe der Überschreibmaske von der PLC überschrieben werden. Der bisherige "NCK-Wert" geht dadurch verloren.

Für das Überschreiben des NCK-Werts mit der PLC ist folgender Ablauf erforderlich:

1. An der PLC-Nahtstelle ist der betroffene Ausgang <n> mit dem gewünschten Analogwert vorzubesetzen:

DB10 DBW170 ... (Sollwert von PLC für analogen Ausgang <n> des NCK)

2. Mit Aktivierung der Überschreibmaske (Flankenwechsel 0 → 1) für den betroffenen Analogausgang wird der "Sollwert von PLC" zum neuen "NCK-Wert":

DB10 DBB166 (Überschreibmaske der analogen NCK-Ausgänge)

Dieser Wert bleibt bis zur nächsten Programmierung (von der PLC oder vom Teileprogramm) wirksam.

Vorgabemaske

Von der PLC kann für jeden Ausgang festgelegt werden, ob der momentane "NCK-Wert" (z. B. vom NC-Teileprogramm vorgegeben) oder der über die Vorgabemaske vorgegebene "PLC-Wert" an den Hardware-Analogausgang ausgegeben werden soll.

Für die Vorgabe des "PLC-Werts" ist folgender Ablauf erforderlich:

1. An der PLC-Nahtstelle ist der betroffene Ausgang mit dem gewünschten Analogwert vorzubesetzen:

DB10 DBW170 ... (Sollwert von PLC für analogen Ausgang <n> des NCK)

2. Für den betroffenen Analogausgang ist die Vorgabemaske auf "1" zu setzen:

DB10 DBB167 (Vorgabemaske der analogen NCK-Ausgänge)

Im Gegensatz zur Überschreibmaske geht bei der Vorgabemaske der NCK-Wert nicht verloren. Sobald von der PLC bei der entsprechenden Vorgabemaske "0" vorgegeben wird, wirkt wieder der NCK-Wert.

Hinweis

Für die Überschreibmaske und Vorgabemaske wird an der PLC-Nahtstelle der gleiche Sollwert verwendet.

Ausgang sperren

Analoge NCK-Ausgänge können vom PLC-Anwenderprogramm einzeln gesperrt werden:

DB10 DBB168 (Sperrung der analogen NCK-Ausgänge)

In diesem Fall wird am Hardware-Ausgang "0-Signal" ausgegeben.

In diesem Fall wird am Analogausgang **0 Volt** ausgegeben

Sollwert lesen

Der momentane "NCK-Wert" der analogen Ausgänge kann vom PLC-Anwenderprogramm gelesen werden:

DB10 DBW210 ... (Sollwert des analogen Ausgangs <n> des NCK)

Dabei ist zu beachten, dass dieser Sollwert das Sperren bzw. die Vorgabemaske von PLC nicht berücksichtigt. Somit kann sich der Sollwert vom tatsächlichen Analogwert am Hardware-Ausgang unterscheiden.

Bewertungsfaktor

Mit dem Bewertungsfaktor kann für jeden analogen NCK-Ausgang eine Anpassung an die verschiedenen DA-Wandler (abhängig von der Peripherie-Baugruppe) für die Programmierung im Teileprogramm vorgenommen werden:

MD10330 \$MN_FASTIO_ANA_OUTPUT_WEIGHT[<n>]

In dieses Maschinendatum ist der Wert x einzutragen, der bei Programmierung von \$A_OUTA[n] = x die maximale Aussteuerung des zugehörigen Analog-Ausgangs <n> bewirken soll bzw. in der PLC-Nahtstelle für diesen Ausgang den Wert 32767 erzeugen soll. Dann erzeugt der mit der Systemvariablen \$A_OUTA[<n>] vorgegebene Wert am Analogausgang den gleichen Spannungswert in Millivolt.

Beispiel:

Analogwertbereich ist 10 V (maximale Aussteuerung);

MD10330 \$MN_FASTIO_ANA_OUTPUT_WEIGHT[<n>] = 10000 (Standardwert)

\$A_OUTA[1] = 9500 ; am analogen NCK-Ausgang 1 wird 9,5 V ausgegeben

\$A_OUTA[3] = -4120 ; am analogen NCK-Ausgang 3 wird -4,12 V ausgegeben

Hinweis

Anwendung bei analogen NCK-Ausgängen ohne Hardware:

Bei einem Bewertungsfaktor = 32767 sind die digitalisierten Analogwerte für Teileprogramm- und PLC-Zugriffe gleich. Somit kann das zugehörige Ausgangswort für eine 1:1-Kommunikation zwischen Teileprogramm und PLC verwendet werden.

Binäre Analogwertdarstellung

Siehe "Darstellung der analogen Ein-/Ausgabewerte des NCK (Seite 45)".

Verhalten bei Programmende / Reset

Vom PLC-Anwenderprogramm kann mit Hilfe der Überschreibmaske, Vorgabemaske oder des Sperrsignals jeder analoge Ausgang bei Programmende bzw. bei Reset entsprechend den Anforderungen definiert vorbesetzt werden.

Verhalten bei POWER ON

Nach POWER ON werden die analogen Ausgänge definiert auf "0" gesetzt. Dies kann vom PLC-Anwenderprogramm mit Hilfe der Überschreibmaske oder Vorgabemaske anwendungsspezifisch überschrieben werden.

Analoge NCK-Ausgänge ohne Hardware

Werden vom Teileprogramm analoge NCK-Ausgänge beschrieben, die über MD10310 definiert wurden, jedoch als Hardware nicht vorhanden sind, erfolgt keine Alarmmeldung. Der NCK-Wert kann von PLC gelesen werden (DB10 DBB210 ...).

1.2.4.3 Darstellung der analogen Ein-/Ausgabewerte des NCK

Die Darstellung der digitalisierten Analogwerte an der NC/PLC-Nahtstelle erfolgt als Festpunktzahl (16 Bit einschließlich Vorzeichen) im 2er-Komplement.

Bitnummer	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
Wertigkeit	VZ	2^{14}	2^{13}	2^{12}	2^{11}	2^{10}	2^9	2^8	2^7	2^6	2^5	2^4	2^3	2^2	2^1	2^0

VZ: Vorzeichen

Minimalwert	Maximalwert
-32768 _D	32767 _D
8000 _H	7FFF _H

Schrittweite

Die Schrittweite beträgt bei einer Auflösung von 16 Bit und einem Nennbereich von ± 10 V:

$$20 \text{ V} / 2^{16} = 20 \text{ V} / 65536 \approx 0,305 \text{ mV}$$

Auflösungen < 16 Bit

Ist die Auflösung einer Analogbaugruppe kleiner als 16 Bit einschließlich Vorzeichen, wird der digitalisierte Analogwert ausgehend von Bit 14 in die Schnittstelle eingetragen. Die nicht besetzten niederwertigen Stellen werden mit "0" aufgefüllt.

14 Bit-Auflösung

Bei einer Auflösung von 14 Bit inklusive Vorzeichen und einem Nennbereich von ± 10 V beträgt die Schrittweite:

$$20 \text{ V} / 2^{14} = 20 \text{ V} / 16384 \approx 1,22 \text{ mV}$$

Bit 0 ... 1 sind immer "0".

12 Bit-Auflösung

Bei einer Auflösung von 12 Bit inklusive Vorzeichen und einem Nennbereich von ± 10 V beträgt die Schrittweite:

$$20 \text{ V} / 2^{12} = 20 \text{ V} / 4096 \approx 4,88 \text{ mV}$$

Bit 0 ... 3 sind immer "0".

Darstellung des Maximalwerts bei unterschiedlichen Auflösungen

Bitnummer	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0
Wertigkeit der Bits	VZ	2^{14}	2^{13}	2^{12}	2^{11}	2^{10}	2^9	2^8	2^7	2^6	2^5	2^4	2^3	2^2	2^1	2^0
16-Bit-Auflösung: 32767 _D = 7FFF _H	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
14-Bit- Auflösung: 8191 _D = 1FFF _H	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0
12-Bit- Auflösung: 2047 _D = 7FF _H	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0

Hinweis

Die Daten (Auflösung, Nennbereich) der verwendeten analogen Ein-/Ausgabebaugruppe sind der Dokumentation der jeweiligen Baugruppe zu entnehmen.

Beispiele

Digitale Analogwertdarstellung bei einer Auflösung von 14 Bit inklusive Vorzeichen und einem Nennbereich von ± 10 V.

Beispiel 1: Analogwert = 9,5 V

digitalisierter Analogwert (dezimal):	$9,5 \text{ V} / 20 \text{ V} * 16384 = 7782$
digitalisierter Analogwert 14 Bit (binär):	01 1110 0110 0110
digitalisierter Analogwert 16 Bit (binär):	0111 1001 1001 1000
digitalisierter Analogwert 16 Bit (hex.):	7998 _H

Beispiel 2: Analogwert = -4,12 V

digitalisierter Analogwert (dezimal):	$-4,12 \text{ V} / 20 \text{ V} * 16384 = -3375$
digitalisierter Analogwert 14 Bit (binär):	11 0010 1101 0001
digitalisierter Analogwert 16 Bit (binär):	1100 1011 0100 0100
digitalisierter Analogwert 16 Bit (hex.):	CB44 _H

1.2.5 Komparator-Eingänge

Funktion

Zusätzlich zu den digitalen und analogen NCK-Eingängen stehen noch 2 interne Komparator-Eingangsbytes mit je 8 Komparator-Eingängen zur Verfügung. Der Signalzustand der Komparator-Eingänge wird durch den Vergleich zwischen den an den schnellen Analogeingängen anliegenden Analogwerten mit in Settingdaten parametrierbaren Schwellwerten gebildet.

Mit der Systemvariablen \$A_INCO[<n>] kann der Signalzustand (bzw. das Ergebnis des Vergleichs) des Komparator-Eingangs <n> direkt im Teileprogramm abgefragt werden.

Für Index <n> gilt:

<n> = 1 ... 8	für Komparator-Byte 1
<n> = 9 ... 16	für Komparator-Byte 2

Begriffe

In der vorliegenden Beschreibung werden die Begriffe **Komparator-Eingänge** (mit Index <n>; Wertebereich von <n>: 1 ... 8 bzw. 9 ... 16) und **Komparator-Eingangsbits** (mit Index ; Wertebereich von : 0 ... 7) verwendet.

Dabei gelten folgende Zusammenhänge:

Für <n> = 1 ... 8: Komparator-Eingang <n> entspricht Komparator-Eingangsbit = <n> - 1

Für <n> = 9 ... 16: Komparator-Eingang <n> entspricht Komparator-Eingangsbit = <n> - 9

Beispiel: Komparator-Eingang 1 entspricht Komparator-Eingangsbit 0.

Zuordnung der Analogeingänge

Mit dem folgenden Maschinendatum wird dem Eingangsbit des Komparator-Bytes 1 ein Analogeingang zugeordnet:

```
MD10530 $MN_COMPAR_ASSIGN_ANA_INPUT_1[<b>]
```

Beispiel:

```
MD10530 $MN_COMPAR_ASSIGN_ANA_INPUT_1[0] = 1
```

```
MD10530 $MN_COMPAR_ASSIGN_ANA_INPUT_1[1] = 1
```

```
MD10530 $MN_COMPAR_ASSIGN_ANA_INPUT_1[7] = 7
```

Analogeingang 1 wirkt auf Eingangsbit 0 und 1 des Komparatorbytes 1.

Analogeingang 7 wirkt auf Eingangsbit 7 des Komparatorbytes 1.

Die Zuordnung der Analogeingänge für das Komparator-Byte 2 erfolgt mit dem Maschinendatum:

```
MD10531 $MN_COMPAR_ASSIGN_ANA_INPUT_2[<b>]
```

Komparator-Einstellungen

Die Einstellungen für die einzelnen Bits (0 bis 7) von Komparatorbyte 1 bzw. 2 werden parametrierung über das Maschinendatum:

```
MD10540 $MN_COMPAR_TYPE_1 (Parametrierung für Komparatorbyte 1)
```

bzw.

```
MD10541 $MN_COMPAR_TYPE_2 (Parametrierung für Komparatorbyte 2)
```

Folgende Einstellungen sind möglich:

- Vergleichstyp-Maske (Bit 0 ... 7)

Für jedes Komparator-Eingangsbit wird die Art der Vergleichsbedingung festgelegt:

Bit = 1: Zugehöriges Komparator-Eingangsbit wird auf "1" gesetzt, wenn:
Analogwert \geq Schwellwert

Bit = 0: Zugehöriges Komparator-Eingangsbit wird auf "0" gesetzt, wenn:
Analogwert $<$ Schwellwert

- Ausgabe des Komparator-Eingangsbytes über digitale NCK-Ausgänge (Bit 16 ... 23)

Die Komparatorbits können zusätzlich über die digitalen NCK-Ausgänge byteweise direkt ausgegeben werden. Dazu muss in diesem Byte (Bit 16 ... 23) angegeben werden, welches digitale NCK-Ausgangsbyte dafür verwendet wird.

Byte = 0: keine Ausgabe über digitale NCK Ausgänge

Byte = 1: Ausgabe über digitale Onboard-NCK-Ausgänge 9 ... 16

Byte = 2: Ausgabe über externe digitale NCK-Ausgänge 17 ... 24

Byte = 3: Ausgabe über externe digitale NCK-Ausgänge 25 ... 32

Byte = 4: Ausgabe über externe digitale NCK- Ausgänge 33 ... 40

- Invertiermaske für die Ausgabe des Komparator-Eingangsbytes (Bit 24 ... 31)

Für jedes Komparatorsignal kann zusätzlich festgelegt werden, ob der an den digitalen NCK-Ausgang auszugebende Signalzustand invertiert werden soll.

Bit = 1: Zugehöriges Komparator-Eingangsbit wird nicht invertiert.

Bit = 0: Zugehöriges Komparator-Eingangsbit wird invertiert.

Schwellwerte

Die beim Komparatorbyte 1 bzw. 2 für den Vergleich verwendeten Schwellwerte sind als Settingdaten zu hinterlegen. Für jedes Komparator-Eingangsbit $\langle b \rangle$ (mit $\langle b \rangle = 0 \dots 7$) ist ein eigener Schwellwert einzutragen:

SD41600 \$SN_COMPAR_THRESHOLD_1[$\langle b \rangle$]

bzw.

SD41601 \$SN_COMPAR_THRESHOLD_2[$\langle b \rangle$]

Komparatorsignale als digitale NCK-Eingänge

Alle NC-Funktionen, deren Ablauf abhängig von digitalen NCK-Eingängen bestimmt wird, können auch von den Signalzuständen der Komparatoren gesteuert werden. Dabei ist in dem der NC-Funktion zugehörigen Maschinendatum ("Zuordnung des verwendeten Hardware-Bytes") die Byteadresse für das Komparatorbyte 1 (HW-Byte 128) oder 2 (HW-Byte 129) einzutragen.

Beispiel:

NC-Funktion "Mehrere Vorschübe in einem Satz".

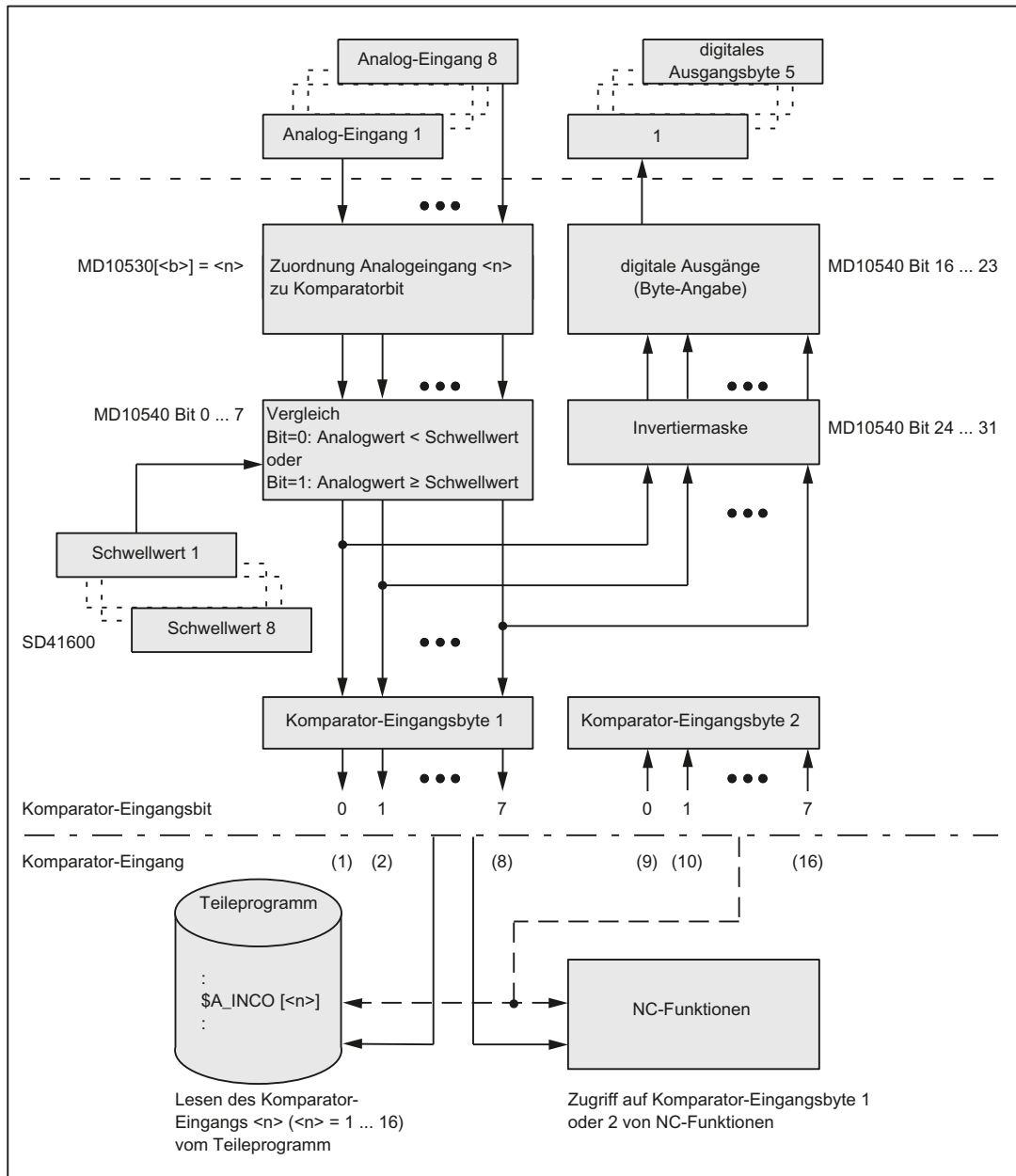
Eintrag im kanalspezifischen Maschinendatum:

MD21220 \$MC_MULTFEED_ASSIGN_FASTIN = 129

Damit werden abhängig vom Zustand des Komparatorbytes 2 verschiedene Vorschubwerte aktiviert.

Funktionsablauf

In der folgenden Abbildung ist der Funktionsablauf für Komparator-Eingangsbyte 1 schematisch dargestellt.



1.2.6 Direkte, von NC adressierbare PLC-Peripherie

1.2.6.1 Funktion

Der hier vorgestellte **schnelle Datenkanal** zwischen NCK und PLC-Peripherie wird direkt durch das PLC-Betriebssystem und damit schnell verarbeitet.

Die Einflussnahme des PLC-Grund- und -Anwenderprogramms ist nicht vorgesehen. Konkurrierender Zugriff zwischen NCK und PLC auf dieselbe PLC-Peripherie ist nicht sinnvoll und kann zu Störungen führen.

Datenaustausch

Seitens der NC erfolgt der Zugriff über Systemvariablen aus Teileprogrammen und Synchronaktionen.

Tabelle 1- 2 Für das **Lesen** von PLC:

- \$A_PBB_IN[<n>] Byte (8 Bit) lesen
 - \$A_PBW_IN[<n>] Word (16 Bit) lesen
 - \$A_PBD_IN[<n>] DWord (32 Bit) lesen
 - \$A_PBR_IN[<n>] Real (32 Bit float) lesen
- <n> = Byteoffset innerhalb des PLC-Eingabebereichs

Beim Lesen aus dem Teileprogramm erfolgt Vorlaufstopp.

Tabelle 1- 3 Für das **Schreiben** zur PLC:

- \$A_PBB_OUT[<n>] ; Byte (8 Bit) schreiben
 - \$A_PBW_OUT[<n>] ; Word (16 Bit) schreiben
 - \$A_PBD_OUT[<n>] ; DWord (32 Bit) schreiben
 - \$A_PBR_OUT[<n>] ; Real (32 Bit float) schreiben
- <n> = Byteoffset innerhalb des PLC-Ausgabebereichs

Die Ausgabedaten können vom Teileprogramm und von Synchronaktionen auch gelesen werden. Beim Lesen aus dem Teileprogramm wird automatisch ein Vorlaufstopp ausgelöst (um die Synchronisation mit dem Echtzeitkontext zu erreichen).

Wertebereiche

Die Systemvariablen können Werte in folgenden Bereichen annehmen:

Systemvariable	Wertebereich
\$A_PBB_OUT[<n>]:	(-128 ... +127) oder (0 ... 255)
\$A_PBW_OUT[<n>]:	(-32768 ... +32767) oder (0 ... 65535)
\$A_PBD_OUT[<n>]:	(-2147483648 ... +2147483647) oder (0 ... 4294967295)
\$A_PBR_OUT[<n>]:	(-3.402823466E+38 ... +3.402823466E+38)

Übergabezeitpunkte

Die Ausgabe von Daten von NCK ⇒ PLC (Schreiben) erfolgt, wenn wenigstens ein Datum geschrieben wurde, am Ende des Interpolationstakts.

Das Einlesen von Daten erfolgt durch das Absetzen einer Request-Anforderung am Ende des Interpolationstakts.

Frühestens im darauf folgenden Interpolationstakt stehen die neuen Daten zur Verfügung.

Die Zeitdauer, innerhalb der eine Request-Anforderungen an die PLC abgesetzt wird, kann vorgegeben werden über das Maschinendatum:

MD10398 \$MN_PLCIO_IN_UPDATE_TIME

Die eingetragene Zeitdauer wird intern auf das nächsthöhere Vielfache eines Interpolationstakts aufgerundet. Wird der Wert dieses Maschinendatums auf "0" gesetzt, so wird die Request-Anforderung weiterhin in jedem Interpolationstakt an die PLC abgesetzt.

Projektionierung

Zur Aktivierung der Funktionalität müssen in der NC folgende Maschinendaten (Power On aktiv) projiziert werden:

- MD10394 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_IN
Anzahl der PLC-Peripherie Eingang-Bytes, die von der NC direkt gelesen werden.
- MD10395 \$MN_PLCIO_LOGIC_ADDRESS_IN
Logische Start-Adresse der PLC-Eingangs-Peripherie, ab der Daten gelesen werden.
- MD10396 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_OUT
Anzahl der PLC-Peripherie Ausgang-Bytes, die von der NC direkt beschrieben werden.
- MD10397 \$MN_PLCIO_LOGIC_ADDRESS_OUT
Logische Start-Adresse der PLC-Ausgangs-Peripherie, ab der Daten geschrieben werden.

- MD10398 \$MN_PLCIO_IN_UPDATE_TIME
Zeitdauer, innerhalb der die über \$A_PBx_IN lesbaren Daten aktualisiert werden (siehe Abschnitt "Übergabezeitpunkte").
- MD10399 \$MN_PLCIO_TYPE_REPRESENTATION
Formatdarstellung der Systemvariablen \$A_PBx_OUT und \$A_PBx_IN (siehe Abschnitt "Speicherordnung").

Hinweis

Die in den Maschinendaten eingetragenen logischen Adressen der PLC-Peripherie und die Anzahl der zu übertragenden Bytes müssen mit der PLC-HW-Konfiguration konsistent sein. Es darf in den konfigurierten Bereichen keine "Adresslücken" im PLC-Peripherieausbau geben.

Speicherordnung

Für den Datenaustausch von/zur PLC stehen jeweils 16 Byte (über alle Kanäle) zur Verfügung. Diese Bereiche sind durch den Anwender selbst zu verwalten (d. h. keine Überschneidung der Variablen, auch nicht über Kanalgrenzen hinweg!).

Die Darstellung der Variablen innerhalb dieser Bereiche erfolgt abhängig von der Einstellung im Maschinendatum:

MD10399 \$MN_PLCIO_TYPE_REPRESENTATION

Wert	Bedeutung
0	(Standardeinstellung) Darstellung der Systemvariablen erfolgt im Little-Endian-Format (d. h. niederwertigstes Byte an niederwertigster Adresse)
1	(PLC-Standardformat, empfohlen) Darstellung der Systemvariablen erfolgt im Big-Endian-Format (d. h. höchstwertigstes Byte an niederwertigster Adresse)

Da das Big-Endian-Format in der PLC die allgemein gebräuchliche Darstellungsart ist (d. h. auch für die PLC-Peripherie gültig ist), sollte diese generell zur Anwendung kommen.

Zu beachten

- Die Belegung des Eingabe- und Ausgabebereichs für direkte PLC-I/O muss folgenden Bedingungen genügen:

<code>\$A_PBB_IN[<j>]</code>	; j < ([MD10394 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_IN])
<code>\$A_PBW_IN[<j>]</code>	; j < ([MD10394 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_IN] - 1)
<code>\$A_PBD_IN[<j>]</code>	; j < ([MD10394 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_IN] - 3)
<code>\$A_PBR_IN[<j>]</code>	; j < ([MD10394 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_IN] - 3)

<code>\$A_PBB_OUT[<k>]</code>	; k < ([MD10396 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_OUT])
<code>\$A_PBW_OUT[<k>]</code>	; k < ([MD10396 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_OUT] - 1)
<code>\$A_PBD_OUT[<k>]</code>	; k < ([MD10396 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_OUT] - 3)
<code>\$A_PBR_OUT[<k>]</code>	; k < ([MD10396 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_OUT] - 3)

- Die maximale Anzahl der für den Datenaustausch zur Verfügung stehenden Bytes darf nicht überschritten werden.

1.2.6.2 Randbedingungen

Konfiguration

- Die PLC-Peripherie muss, wenn sie durch den schnellen Datenkanal beschrieben/gelesen werden soll, immer als zusammenhängender Block konfiguriert sein (d. h. keine Adresslücken innerhalb dieses Blocks).
- Die Anzahl der zu übertragenden Bytes muss sich lückenlos auf der PLC-Peripherie abbilden lassen.

Zeitverhalten

Der Zeitpunkt, zu dem die Daten von der PLC-Peripherie eingelesen werden, und der Zeitpunkt, zu dem die Daten durch die Systemvariablen dem Teileprogramm zur Verfügung gestellt werden, ist nicht synchronisiert!

Datentransfer (NCK ↔ PLC)

- Die Ausgabe des Datenpuffers an die PLC-Peripherie erfolgt immer vollständig, auch wenn nur eine Systemvariable innerhalb dieses Datenpuffers zugewiesen wurde.
- Werden mehreren Systemvariablen gleichzeitig Werte zugewiesen (z. B. zur Initialisierung von PLC-Peripherie), so ist nicht sichergestellt, dass diese im selben Interpolationstakt übertragen werden.

1.2.6.3 Beispiele

Schreiben auf PLC-Peripherie

Für dieses Beispiel werden folgende Annahmen getroffen:

- Es sollen Daten direkt auf folgende PLC-Peripherie ausgegeben werden:
 - log. Adr. 521: 8-Bit-Digital-Ausgabebaugruppe
 - log. Adr. 522: 16-Bit-Digital-Ausgabebaugruppe
- Die Ausgabe geschieht über \$A_PBx_OUT aus Synchronaktionen heraus.

Parametrierung

Die Maschinendaten sind folgendermaßen zu setzen:

MD10397 \$MN_PLCIO_LOGIC_ADRESS_OUT = 521 ; ab log. Adr. 521 werden Daten ausgegeben
 MD10396 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_OUT = 3 ; es müssen insgesamt 3 Byte ausgegeben werden
 MD10399 \$MN_PLCIO_TYPE_REPRESENTATION = 1 ; Darstellung der Daten erfolgt im Big-Endian-Format

Hochlauf von NCK und PLC

Nach dem Hochlauf von NCK und PLC findet **kein** zyklischer Datentransfer (für schreibende Zugriffe) zur PLC-Peripherie statt.

Programmierung

Laden und Starten des Teileprogramms mit folgendem Inhalt:

Programmcode	Kommentar
...	
ID=1 WHENEVER TRUE DO \$A_PBB_OUT[0]=123	; zyklische Ausgabe (pro Interpolationstakt)
...	
ID=2 WHEN \$AA_IW[x] >= 5 DO \$A_PBW_OUT[1]='Habcd'	; Ausgabe eines HEX-Werts
...	

Lesen von PLC-Peripherie

Für dieses Beispiel werden folgende Annahmen getroffen:

- PLC-Peripherie:
 - log. Adr. 420: 16-Bit-Analog-Eingabebaugruppe
 - log. Adr. 422: 32-Bit-Digital-Eingabebaugruppe
 - log. Adr. 426: 32-Bit-Input-DP-Slave
 - log. Adr. 430: 8-Bit-Digital-Eingabebaugruppe
- Das Einlesen geschieht über \$A_PBx_IN in R-Parameter aus einem Teileprogramm heraus.
- Um die Abarbeitungsgeschwindigkeit des PLC-Anwenderprogramms (OB1) nicht unnötig zu verlangsamen, wurde über MD10398 \$MN_PLCIO_IN_UPDATE_TIME die Update-Zeit (für lesende Zugriffe) so gewählt, dass nur jeden dritten Interpolationstakt ein Update ausgeführt wird.

Parametrierung

Die Maschinendaten sind folgendermaßen zu setzen:

- MD10395 \$MN_PLCIO_LOGIC_ADRESS_IN = 420 ; ab log. Adr. 420 werden Daten eingelesen
- MD10394 \$MN_PLCIO_NUM_BYTES_IN = 11 ; es müssen insgesamt 11 Byte eingelesen werden
- MD10398 \$MN_PLCIO_IN_UPDATE_TIME = 0.03 ; Update-Zeitdauer = 30 msec (Interpolationstakt = 12 msec)
- MD10399 \$MN_PLCIO_TYPE_REPRESENTATION = 1 ; Darstellung der Daten erfolgt im Big-Endian-Format

Hochlauf von NCK und PLC:

Der Update (für lesende Zugriffe) wird bereits jetzt, nach dem Hochlauf von NCK und PLC, in jedem dritten Interpolationstakt durchgeführt.

Programmierung

Laden und Starten des Teileprogramms mit folgendem Inhalt:

Programmcode	Kommentar
...	
R1=\$A_PBW_IN[0]	; Einlesen 16 Bit Integer
R2=\$A_PBD_IN[2]	; Einlesen 32 Bit Integer
R3=\$A_PBR_IN[6]	; Einlesen 32 Bit Float
R4=\$A_PBB_IN[10]	; Einlesen 8 Bit Integer
...	

1.3 Zugriff über PROFIBUS

1.3.1 Kurzbeschreibung

Funktion

Durch die Funktion "Peripheriezugriff über PROFIBUS" wird ein direkter Datenaustausch zwischen NCK und PROFIBUS-Peripherie realisiert.

Verfügbarkeit

Die Funktion ist für isochron und nicht isochron projektierte PROFIBUS-Peripherie verfügbar.

Hardware-Voraussetzungen

- Die erforderliche PROFIBUS-Peripherie muss vorhanden und betriebsbereit sein.
- Es muss eine korrekte S7-HW-Konfiguration (PLC-Seite) mit der benötigten PROFIBUS-Peripherie durchgeführt und in die PLC geladen worden sein.
- Ein E/A-Bereich muss sich auf dem gleichen PROFIBUS-Slave befinden.

E/A-Bereich

Werden einzelne Nutzdaten-Slots eines PROFIBUS-Slaves bei der S7-HW-Konfiguration (PLC) so konfiguriert, dass sie einen lückenlos hintereinander liegenden PROFIBUS-Peripherie-Abschnitt bilden, mit logischen Startadressen in aufsteigender Reihenfolge, wird dieser Abschnitt nachfolgend als E/A-Bereich bezeichnet.

Ein E/A-Bereich ist gekennzeichnet durch:

- eine logische Startadresse (dies entspricht der logischen Startadresse des ersten Nutzdaten-Slots dieses E/A-Bereichs)
- eine konfigurierte Länge (dies entspricht der Länge in Byte der für den Zugriff vorgesehenen zusammenhängenden PROFIBUS-Peripherie)

Die logischen Startadressen des E/A-Bereichs müssen dem NCK bekannt gemacht werden, damit dieser über eine NCK-interne PROFIBUS-Kommunikationsschnittstelle die entsprechenden Daten der PROFIBUS-Peripherie lesen bzw. schreiben kann. Die Anmeldung des projektierten E/A-Bereichs erfolgt über Maschinendaten (siehe "Konfiguration der E/A-Bereiche (Seite 58)"). Die Kommunikation mit der PROFIBUS-Peripherie ist deshalb nur E/A-bereichsorientiert möglich.

Datenaustausch

Der Datenaustausch mit der PROFIBUS-Peripherie erfolgt über eine NCK-interne PROFIBUS-Kommunikationsschnittstelle. Folgende Möglichkeiten zum Datenaustausch mit der PROFIBUS-Peripherie stehen dem NCK-Anwender zur Verfügung:

- Lesen/Schreiben von NCK-Systemvariablen (\$A_DPx_IN[n,m] bzw. \$A_DPx_OUT[n,m]) über Teileprogramm/Synchronaktionen im IPO-Takt (Datenkonsistenz). Zu schreibende PROFIBUS-Peripherie-Daten werden erst nach dem entsprechenden IPO-Takt an die PROFIBUS-Peripherie ausgegeben.

Siehe "Kommunikation über Teileprogramm/Synchronaktionen (Seite 60)".

- Einlesen/Ausgeben von Datenblöcken über die Compile-Zyklen-Schnittstelle (Datenkonsistenz für Servo-Takt)

Siehe "Kommunikation über Compile-Zyklen (Seite 63)".

Paralleler Datenzugriff

Ein **paralleler lesender Zugriff** durch Compile-Zyklen und Teileprogramm/Synchronaktion auf Daten des gleichen E/A-Bereichs ist **möglich**, sofern der entsprechende E/A-Bereich dafür konfiguriert wurde. Es ist jedoch zu beachten, dass die Lesezugriffe auf verschiedene Abbilder der PROFIBUS-Peripherie-Daten zugreifen. Die Datenkonsistenz innerhalb dieser Abbilder ist sichergestellt. Die Datengleichheit zwischen diesen Abbildern kann jedoch während eines IPO-Taktes nicht sichergestellt werden.

Ein **paralleler schreibender Zugriff** durch Compile-Zyklen und Teileprogramm/Synchronaktion auf Daten des gleichen E/A-Bereichs ist **nicht möglich**. Bei der Konfiguration des NCK muss festgelegt werden, ob ein bestimmter E/A-Bereich der PROFIBUS-Peripherie den Systemvariablen oder den Compile-Zyklen zugeordnet wird.

Aktivierung

Die Aktivierung der Funktion geschieht während des NCK-Hochlaufs.

1.3.2 Konfiguration der E/A-Bereiche

Die Konfiguration der E/A-Bereiche erfolgt über Maschinendaten. Die eingestellten Parameter können während des normalen Betriebs des NCK nicht mehr verändert werden.

Es werden 16 E/A-Bereiche in Leserichtung und 16 E/A-Bereiche in Schreibrichtung zur Verfügung gestellt. Die maximale Größe der E/A-Bereiche wird vom NCK auf jeweils 128 Bytes begrenzt.

Ein einmal aktivierter E/A-Bereich wird zu Beginn jedes IPO-Takts darauf überprüft, ob er noch verfügbar ist. Dazu wird das Lebenszeichen eines Nutzdaten-Slots innerhalb eines E/A-Bereichs ausgewertet. Wenn das Lebenszeichen am Beginn eines IPO-Takts nicht gesetzt ist, wird ein Alarm (9050 bzw. 9052) ausgegeben. Dieser Alarm führt nicht zum Anhalten der Teileprogrammbearbeitung, sondern wird lediglich angezeigt und steht so lange an, bis der betroffene E/A-Bereich wieder ein gültiges Lebenszeichen liefert.

Logische Startadresse

Um bestimmte E/A-Bereiche verfügbar zu machen, müssen deren logische Startadressen dem NCK mitgeteilt werden. Dafür sind folgende Maschinendaten einzustellen:

MD10500 \$MN_DPIO_LOGIC_ADDRESS_IN[<n>]

MD10510 \$MN_DPIO_LOGIC_ADDRESS_OUT[<n>]

<n> = Index für den E/A-Bereich

Länge eines E/A-Bereichs

Damit der NCK überprüfen kann, ob ein E/A-Bereich vollständig projektiert wurde, muss die erwartete Länge (Bytes) des entsprechenden E/A-Bereichs eingetragen werden. Dafür sind folgende Maschinendaten einzustellen:

MD10501 \$MN_DPIO_RANGE_LENGTH_IN[<n>]

MD10511 \$MN_DPIO_RANGE_LENGTH_OUT[<n>]

Wenn die Länge "0" eingetragen ist, wird nur der unter der entsprechenden logischen Startadresse gefundene Nutzdaten-Slot als E/A-Bereich konfiguriert. Die Länge des E/A-Bereichs wird dann in einem solchen Fall mit der Länge des gefundenen Nutzdaten-Slots gleichgesetzt.

Weitere Attribute

Mit folgenden Maschinendaten können jedem E/A-Bereich weitere Attribute zugewiesen werden:

MD10502 \$MN_DPIO_RANGE_ATTRIBUTE_IN[<n>]

Bit	Wert	Bedeutung
0		Formatdarstellung der Systemvariablen \$A_DPx_IN[<n>,<m>]
	0	Little-Endian Format
	1	Big-Endian Format
1		reserviert
2		Lesen von Eingangsdaten
	0	Lesen über Systemvariable und CC-Binding möglich
	1	Lesen nur für CC-Binding möglich
3		Ausgabe von Slot-Lebenszeichen-Alarmen
	0	Slot-Lebenszeichen-Alarme werden ausgegeben
	1	Slot-Lebenszeichen-Alarme werden unterdrückt

MD10512 \$MN_DPIO_RANGE_ATTRIBUTE_OUT[<n>]

Bit	Wert	Bedeutung
0		Formatdarstellung der Systemvariablen \$A_DPx_OUT[<n>,<m>]
	0	Little-Endian Format
	1	Big-Endian Format
1		Schreiben von Ausgangsdaten
	0	Schreiben nur über Systemvariable
	1	Schreiben nur über CC-Binding
2		Reserviert
3		Ausgabe von Slot-Lebenszeichen-Alarmen
	0	Slot-Lebenszeichen-Alarme werden ausgegeben
	1	Slot-Lebenszeichen-Alarme werden unterdrückt

Zu beachten

- Die Konfiguration der E/A-Bereiche über die entsprechenden Maschinendaten muss nicht durchgehend erfolgen. D. h., die Zuordnung der E/A-Bereiche zu den entsprechenden Maschinendaten-Indices ist beliebig wählbar.
- Wenn die Anmeldung eines/mehrerer E/A-Bereiche während der NCK-Hochlaufphase nicht erfolgreich verläuft, wird deren Anmeldung mit einem Alarm (4700 oder 4702) abgebrochen.

1.3.3 Datenaustausch

Für den direkten Datenaustausch mit der PROFIBUS-Peripherie über die NCK-interne PROFIBUS-Kommunikationsschnittstelle müssen folgende Voraussetzungen erfüllt sein:

- Korrekte Konfiguration der entsprechenden E/A-Bereiche.
- Die angeforderten E/A-Bereiche (Nutzdaten-Slots) müssen auch tatsächlich von der PLC zur Verfügung gestellt werden können.
- Die konfigurierten E/A-Bereiche werden für die Benutzung erst dann freigegeben, wenn die PROFIBUS-Kommunikationsschnittstelle erstmalig einen Datenaustausch mit der entsprechenden PROFIBUS-Peripherie durchführen konnte.

1.3.3.1 Kommunikation über Teileprogramm/Synchronaktionen

Allgemein

Den Zugriff auf die PROFIBUS-Peripherie, ob lesend oder schreibend, aus dem Teileprogramm/Synchronaktionen ermöglichen die NCK-globalen Systemvariablen:

- \$A_DPx_IN [<n>,<m>]
- \$A_DPx_OUT [<n>,<m>]

Dabei ist Folgendes zu beachten:

- Beim Lesen bzw. Schreiben auf diese Variablen aus einem Teileprogramm heraus wird ein Vorlaufstopp ausgelöst.
- Um Datenkonsistenz bei der Programmierung aus dem Teileprogramm und den Synchronaktionen zu gewährleisten, erfolgt der Zugriff auf PROFIBUS-Peripherie-Daten, die für den jeweiligen IPO-Takt konsistent gehalten werden.
- Sollte innerhalb eines IPO-Takts mehrfach auf dieselben PROFIBUS-Peripherie-Daten schreibend zugegriffen werden (z. B. Synchronaktionen, Zugriff aus verschiedenen Kanälen etc.), so sind die Daten des jeweils letzten schreibenden Zugriffs gültig.
- Zu schreibende PROFIBUS-Peripherie-Daten werden erst nach dem entsprechenden IPO-Takt an die PROFIBUS-Peripherie ausgegeben.

Auf E/A-Bereich-Daten zugreifen

Folgende Systemvariable stehen für den Zugriff auf E/A-Bereichsdaten zur Verfügung:

Tabelle 1-4 NCK → PROFIBUS-Peripherie

Systemvariable	Wert	Bedeutung
\$A_DPB_OUT[<n>,<m>]	8 Bit unsigned	Schreiben eines Datenbytes (8 Bit) auf PROFIBUS-IO
\$A_DPW_OUT[<n>,<m>]	16 Bit unsigned	Schreiben eines Datenwortes (16 Bit) auf PROFIBUS-IO
\$A_DPSB_OUT[<n>,<m>]	8 Bit signed	Schreiben eines Datenbytes (8 Bit) auf PROFIBUS-IO
\$A_DPSW_OUT[<n>,<m>]	16 Bit signed	Schreiben eines Datenwortes (16 Bit) auf PROFIBUS-IO
\$A_DPSD_OUT[<n>,<m>]	32 Bit signed	Schreiben eines Datendoppelwortes (32 Bit) auf PROFIBUS-IO
\$A_DPR_OUT[<n>,<m>]	32 Bit REAL	Schreiben von Ausgangs-Daten (32 Bit REAL) auf PROFIBUS-IO

<n> = Index für den Ausgangs-Datenbereich; <m> = Byte-Index für die Daten

Tabelle 1-5 PROFIBUS-Peripherie → NCK

Systemvariable	Wert	Bedeutung
\$A_DPB_IN[<n>,<m>]	8 Bit unsigned	Lesen eines Datenbytes (8 Bit) von PROFIBUS-IO
\$A_DPW_IN[<n>,<m>]	16 Bit unsigned	Lesen eines Datenwortes (16 Bit) von PROFIBUS-IO
\$A_DPSB_IN[<n>,<m>]	8 Bit signed	Lesen eines Datenbytes (8 Bit) von PROFIBUS-IO
\$A_DPSW_IN[<n>,<m>]	16 Bit signed	Lesen eines Datenwortes (16 Bit) von PROFIBUS-IO
\$A_DPSD_IN[<n>,<m>]	32 Bit signed	Lesen eines Datendoppelwortes (32 Bit) von PROFIBUS-IO
\$A_DPR_IN[<n>,<m>]	32 Bit REAL	Lesen von Ausgangs-Daten (32 Bit REAL) von PROFIBUS-IO

<n> = Index für den Eingangs-Datenbereich; <m> = Byte-Index für die Daten

Konfiguration von E/A-Bereichen prüfen

Über die folgenden Systemvariablen kann die Konfiguration von E/A-Bereichen überprüft werden. Jedes Bit dieser Bitfelder entspricht einem E/A-Bereich. Es wird gesetzt, wenn der E/A-Bereich für den Zugriff über Teileprogramm/Synchronaktionen konfiguriert wurde.

Systemvariable	Wert	Bedeutung
\$A_DP_IN_CONF	32 Bit Bitfeld	Lesen aller konfigurierter Eingangs-Datenbereiche des PROFIBUS-IO
\$A_DP_OUT_CONF	32 Bit Bitfeld	Lesen aller konfigurierter Ausgangs-Datenbereiche des PROFIBUS-IO

Verfügbarkeit von E/A-Bereichen prüfen

Über die folgenden Systemvariablen kann die Verfügbarkeit von E/A-Bereichen überprüft werden. Jedes Bit dieser Bitfelder entspricht einem E/A-Bereich. Es wird gesetzt, wenn der E/A-Bereich für den Zugriff über Teileprogramm/Synchronaktionen einsatzbereit ist.

Systemvariable	Wert	Bedeutung
\$A_DP_IN_VALID	32 Bit Bitfeld	Lesen aller gültigen Eingangs-Datenbereiche des PROFIBUS-IO
\$A_DP_OUT_VALID	32 Bit Bitfeld	Lesen aller gültigen Ausgangs-Datenbereiche des PROFIBUS-IO

Zustand eines E/A-Bereichs abfragen

Über die folgenden Systemvariablen kann der genaue Zustand eines E/A-Bereichs abgefragt werden.

Systemvariable	Wert	Bedeutung
\$A_DP_IN_STATE[<n> <n> = Index für den Eingangs-Datenbereich	0: Datenbereich wurde nicht konfiguriert 1: Datenbereich konnte noch nicht aktiviert werden 2: Datenbereich ist verfügbar	Lesen des Zustandes des Eingangs-Datenbereichs
\$A_DP_OUT_STATE[<n> <n> = Index für den Ausgangs-Datenbereich	3: Datenbereich ist momentan nicht verfügbar	Lesen des Zustandes des Ausgangs-Datenbereichs

Länge eines E/A-Bereichs abfragen

Über die folgenden Systemvariablen kann die konfigurierte Länge eines E/A-Bereichs abgefragt werden.

Systemvariable	Bedeutung
\$A_DP_IN_LENGTH[<n> <n> = Index für den Eingangs-Datenbereich	Lesen der Länge des Eingangs-Datenbereichs
\$A_DP_OUT_LENGTH[<n> <n> = Index für den Ausgangs-Datenbereich	Lesen der Länge des Ausgangs-Datenbereichs

Zu beachten

- Über `<n>` (RangeIndex) wird der entsprechende NCK-konfigurierte E/A-Bereich ausgewählt. Sollte der angeforderte E/A-Bereich nicht konfiguriert sein, wird dies durch die Ausgabe eines Alarms (17020) angezeigt.
- Mit `<m>` (RangeOffset) wird auf die Stelle (Byte-Offset) innerhalb des E/A-Bereichs verwiesen, ab dem der Datenzugriff geschehen soll. Datentypen können an beliebigen Byte-Offsets innerhalb des E/A-Bereichs gelesen/geschrieben werden. Lese-/Schreibzugriffe, die die konfigurierten Grenzen des jeweiligen E/A-Bereichs überschreiten, werden mit der Ausgabe eines Alarms (17030) abgelehnt.
- Über die Maschinendaten MD10502 \$MN_DPIO_RANGE_ATTRIBUTE_IN und MD10512 \$MN_DPIO_RANGE_ATTRIBUTE_OUT (siehe "Konfiguration der E/A-Bereiche (Seite 58)") kann sowohl für die Lese-/Schreibrichtung als auch für jeden einzelnen E/A-Bereich das Darstellungsformat (Little-/Big-Endian) für \$A_DPx_IN[`<n>`,`<m>`]- bzw. \$A_DPx_OUT[`<n>`,`<m>`]-Systemvariablen festgelegt werden.

1.3.3.2 Kommunikation über Compile-Zyklen

Allgemein

Für das Einlesen/Ausgeben von Datenblöcken über die Compile-Zyklen-Schnittstelle stehen CC-Bindings zur Verfügung. Der Zugriff auf Daten der E/A-Bereiche findet in der Servo-Task-Ebene statt. Die Daten werden in jedem Servo-Takt aktualisiert. Datenkonsistenz ist deshalb nur für den jeweiligen Servo-Takt gegeben.

Um über die CC-Bindings schreibend auf Daten der E/A-Bereiche zugreifen zu können, müssen die betreffenden E/A-Bereiche bei der NCK-Konfiguration für die Programmierung über Compile-Zyklen freigeschaltet werden:

MD10512 \$MN_DPIO_RANGE_ATTRIBUTE_OUT[`<n>`], Bit 1 = 1

Eine gleichzeitige Programmierung dieser E/A-Bereiche über Teileprogramm/Synchronaktionen wird unter Ausgabe eines Alarms (17020) unterbunden.

Es ist zu beachten, dass die Darstellung von Daten in der PLC im Allgemeinen im Big-Endian-Format erfolgt. Dies trifft natürlich auch auf die PROFIBUS-Peripherie zu. Da die Bindings nur den Byte-orientierten Zugriff auf Datenbereiche (Byte-Offset, Anzahl zu übertragender Bytes) innerhalb eines E/A-Bereichs unterstützen, ist auf die korrekte Darstellung von Datentypen (16 Bit, 32 Bit, etc.) zu achten.

CC-Bindings

Folgende CC-Bindings stehen zur Verfügung:

CCDataOpi: getDploRangeConfiguration()

CCDataOpi: getDploRangeValid()

CCDataOpi: getDploRangeInInformation()

CCDataOpi: getDploRangeOutInformation()

CCDataOpi: getDploRangeInState()

CCDataOpi: getDploRangeOutState()

CCDataOpi: getDataFromDploRangeIn()

CCDataOpi: putDataToDploRangeOut()

Zu beachten

- Die Bindings
CCDataOpi: getDataFromDploRangeIn() bzw.
CCDataOpi: putDataToDploRangeOut()
überwachen bei Lese-/Schreibzugriffen die Einhaltung der NCK- und PLC-seitig konfigurierten Grenzen des jeweiligen E/A-Bereichs. Zugriffe auf Daten/Datenbereiche, die nicht vollständig innerhalb der konfigurierten E/A-Bereichsgrenzen liegen, werden unter Rückgabe des Enumerator CCDATASTATUS_RANGE_LENGTH_LIMIT abgelehnt.
- Sollte der Zugriff auf einen nicht (bzw. nicht für den Compile-Zyklus) konfigurierten E/A-Bereich versucht werden, wird dies durch den Rückgabe-Enumerator CCDATASTATUS_RANGE_NOT_AVAILABLE mitgeteilt.

ACHTUNG

Der Compile-Zyklus-Programmierer ist selbst für den richtigen Gebrauch der CC-Bindings verantwortlich! Es ist darauf zu achten, dass der zusätzliche Performance-Bedarf, der für die Bereitstellung von Daten der konfigurierten E/A-Bereiche auf Servo-Task-Ebene benötigt wird, nicht zu einem Servo-Ebenen-Rechenzeitüberlauf führt.

Nähere Informationen über den Gebrauch dieser Bindings sind den OEM-Unterlagen zu entnehmen.

1.3.4 Randbedingungen

Hardware

- Es werden nur PROFIBUS-Slaves am ersten realen PROFIBUS-Strang der PLC (Stecker mit der Bezeichnung DP1) unterstützt.

Software

- Ein gleichzeitiges Beschreiben der PROFIBUS-Peripherie aus einem PLC-Anwenderprogramm ist unzulässig und kann technisch nicht verhindert werden.
- E/A-Bereiche für den schreibenden Zugriff (MD10510 \$MN_DPIO_LOCIG_ADDRESS_OUT[]) auf die PROFIBUS-Peripherie dürfen nicht im Peripherie-Abbildbereich der PLC (z. B. PLC 317, Adressen von 0 - 255) liegen, da dieser Bereich vom PLC-Betriebssystem beansprucht wird.

1.3.5 Beispiele

1.3.5.1 PROFIBUS-Peripherie in Schreibrichtung

Voraussetzung

Die S7-HW-Konfiguration hat bereits stattgefunden.

Konfiguration für Programmierung über Teileprogramm/Synchronaktionen

- RangIndex = 5 (NCK-interne Konfiguration)
- lt. S7-HW-Konfiguration:
 - log. Startadresse = 334
 - Slotlänge = 8 Byte
 - Darstellung soll im Little-Endian-Format erfolgen

Daraus ergibt sich folgende Konfiguration der Maschinendaten:

MD10510 \$MN_DPIO_LOGIC_ADDRESS_OUT[5] = 334 (log. Startadresse E/A-Bereich)

MD10511 \$MN_DPIO_RANGE_LENGTH_OUT[5] = 8 (Länge des E/A-Bereichs)

MD10512 \$MN_DPIO_RANGE_ATTRIBUTE_OUT[5]

Bit0 = 0 (Little-Endian-Format)

Bit1 = 0 (Schreiben nur über Systemvariable)

Bit3 = 0 (Slot-Lebenszeichen-Alarme werden ausgegeben)

Konfiguration für Programmierung über CompileZyklen

- RangIndex = 6 (NCK-interne Konfiguration)
- lt. S7-HW-Konfiguration:
 - log. Startadresse = 444
 - Slotlänge = 10 Byte
 - Darstellung soll im Little-Endian-Format erfolgen

Daraus ergibt sich folgende Konfiguration der Maschinendaten:

MD10510 \$MN_DPIO_LOGIC_ADDRESS_OUT[6] = 444 (log. Startadresse E/A-Bereich)

MD10511 \$MN_DPIO_RANGE_LENGTH_OUT[6] = 0
(es soll ein einzelner Nutzdaten-Slot benutzt werden)

MD10512 \$MN_DPIO_RANGE_ATTRIBUTE_OUT[6]

Bit0 = 0 (Little-Endian-Format)

Bit1 = 1 (Schreiben nur über CC-Binding)

Bit3 = 1 (Slot-Lebenszeichen-Alarme werden unterdrückt)

Programmierung

Programmcode	Kommentar
<code>\$A_DPB_OUT[5,6]=128</code>	; schreiben (8 Bit) auf RangeIndex=5, RangeOffset=6
<code>\$A_DPW_OUT[5,5]='B0110'</code>	; schreiben (16 Bit) auf RangeIndex=5, RangeOffset=5 ; Little-Endian-Format ; Achtung: RangeDaten Byte 6 werden überschrieben
<code>\$A_DPSD_OUT[5,3]='8FHex'</code>	; schreiben (32 Bit) auf RangeIndex=5, RangeOffset=3 ; Little-Endian-Format ; Achtung: RangeDaten Byte 5,6 werden überschrieben
<code>\$AC_MARKER[0]=5</code>	
<code>\$AC_MARKER[1]=3</code>	
<code>\$A_DPSD_OUT[\$AC_MARKER[0],\$AC_MARKER[1]]='8FHex'</code>	; schreiben (32 Bit) auf RangeIndex=5, RangeOffset=3 ; Little-Endian-Format ; indirekte Programmierung
<code>R1=\$A_DPB_OUT[5,6]</code>	; lesen (8 Bit) auf RangeIndex=5, RangeOffset=6 ; Little-Endian-Format ; Ergebnis: '0xFF'
<code>ID=1 WHENEVER TRUE DO \$A_DPB_OUT[5,0]=123</code>	; zyklische Ausgabe (pro IPO-Takt)
<code>\$A_DPB_OUT[5,255]=128</code>	; Alarm 17030 weil der RangeOffset ungültig ist.
<code>\$A_DPB_OUT[6,10]=128</code>	; Alarm 17020 weil dieser Range vom Teileprogramm ; nicht beschrieben werden kann.
<code>\$A_DPB_OUT[7,10]=128</code>	; Alarm 17020 weil dieser Range nicht definiert ist.
<code>\$A_DPB_OUT[16,6]=128</code>	; Alarm 17020 weil RangeIndex >= max. verfügbare ; Anzahl von Ranges.

1.3.5.2 PROFIBUS-Peripherie in Leserichtung

Voraussetzung

Die S7-HW-Konfiguration hat bereits stattgefunden.

Konfiguration für Programmierung über Teileprogramm/Synchronaktionen

- RangeIndex = 0 (NCK-interne Konfiguration)
- lt. S7-HW-Konfiguration:
 - log. Startadresse = 456
 - Slotlänge = 32 Byte
 - Darstellung soll im Big-Endian-Format erfolgen

Daraus ergibt sich folgende Konfiguration der Maschinendaten:

MD10500 \$MN_DPIO_LOGIC_ADDRESS_IN[0] = 456 (log. Startadresse E/A-Bereich)

MD10501 \$MN_DPIO_RANGE_LENGTH_IN[0] = 32 (Länge des E/A-Bereichs)

MD10502 \$MN_DPIO_RANGE_ATTRIBUTE_IN[0]

Bit0 = 1 (Big-Endian-Format)

Bit2 = 0 (Lesen über Systemvariable und CC-Binding möglich)

Bit3 = 0 (Slot-Lebenszeichen-Alarme werden ausgegeben)

Konfiguration für Programmierung über CompileZyklen

- RangeIndex = 1 (NCK-interne Konfiguration)
- lt. S7-HW-Konfiguration:
 - log. Startadresse = 312
 - Slotlänge = 32 Byte
 - Darstellung soll im Little-Endian-Format erfolgen

Daraus ergibt sich folgende Konfiguration der Maschinendaten:

MD10500 \$MN_DPIO_LOGIC_ADDRESS_IN[1] = 312 (log. Startadresse E/A-Bereich)

MD10501 \$MN_DPIO_RANGE_LENGTH_IN[1] = 32 (Länge des E/A-Bereichs)

MD10502 \$MN_DPIO_RANGE_ATTRIBUTE_IN[1]

Bit0 = 1 (Big-Endian-Format)

Bit2 = 1 (Lesen nur für CC-Binding möglich)

Bit3 = 1 (Slot-Lebenszeichen-Alarme werden unterdrückt)

Programmierung

Programmcode	Kommentar
\$AC_MARKER[0]=\$A_DPW_IN[0,0]	; lesen (16 Bit) auf RangeIndex=0, RangeOffset=0
	; Big-Endian-Format
\$AC_MARKER[1]=\$A_DPSD_IN[0,1]	; lesen (32 Bit) auf RangeIndex=0, RangeOffset=1
	; Big-Endian-Format
\$AC_MARKER[1]=\$A_DPSD_IN[0,8]	; lesen (32 Bit) auf RangeIndex=0, RangeOffset=8
	; Big-Endian-Format
\$AC_MARKER[2]=0	
\$AC_MARKER[3]=8	
\$AC_MARKER[1]=\$A_DPSD_IN[\$AC_MARKER[2], \$AC_MARKER[3]]	
	; lesen (32 Bit) auf RangeIndex=0, RangeOffset=8
	; Big-Endian-Format
	; indirekte Programmierung
ID=2 WHEN \$A_DPB_IN[0,11] >=5 DO \$AC_MARKER[2]='ABCDHex'	
	; zyklisches Einlesen (pro IPO-Takt)
R1=\$A_DPB_IN[0,255]	; Alarm 17030 weil der RangeOffset ungültig ist.
R1=\$A_DPB_IN[2,6]	; Alarm 17020 weil dieser Range nicht definiert ist.

Programmcode	Kommentar
R1=\$A_DPB_IN[1,10]	; Alarm 17020 weil dieser Range vom Teileprogramm ; nicht beschrieben werden kann.
R1=\$A_DPB_IN[16,6]	; Alarm 17020 weil RangeIndex >= max. verfügbare ; Anzahl von Ranges.

1.3.5.3 Abfrage des RangeIndex bei "PROFIBUS-Peripherie in Schreibrichtung"

Voraussetzung

Die S7-HW-Konfiguration hat bereits stattgefunden.

Konfiguration für Programmierung über Teileprogramm/Synchronaktionen

- RangeIndex = 5 (NCK-interne Konfiguration)
- lt. S7-HW-Konfiguration:
 - log. Startadresse = 1200
 - Slotlänge = 32 Byte
 - Darstellung soll im Big-Endian-Format erfolgen

Daraus ergibt sich folgende Konfiguration der Maschinendaten:

MD10510 \$MN_DPIO_LOGIC_ADDRESS_OUT[5] = 1200 (log. Startadresse E/A-Bereich)

MD10511 \$MN_DPIO_RANGE_LENGTH_OUT[5] = 0
(es soll ein einzelner Nutzdaten-Slot benutzt werden)

MD10512 \$MN_DPIO_RANGE_ATTRIBUTE_OUT[5]

Bit0 = 1 (Big-Endian-Format)

Bit1 = 0 (Schreiben nur über Systemvariable)

Bit3 = 0 (Slot-Lebenszeichen-Alarme werden ausgegeben)

Programmierung

vor einem Zugriff den Zustand von RangeIndex = 5 abgefragt		
N3	check:	; Sprungmarke
N5	IF \$A_DP_OUT_STATE[5]==2 GOTOF write	; wenn Datenbereich gültig ; => Sprung zu N15
N10	GOTOB check	; Rücksprung zu check
N15	write:	; Sprungmarke
N20	\$A_DPB_OUT[5,6]=128	; Schreiben des Datenbytes

Abfrage ob alle konfigurierten Ranges/Slots gültig sind

```
N3    check:                                ; Sprungmarke
N5    IF $A_DP_OUT_CONF==$A_DP_OUT_VALID GOTOF ; wenn Datenbereich gültig
      write                                ; => Sprung zu N15
N10   SETAL(61000)                          ; Alarm Nr. 61000 setzen
N15   write:                                ; Sprungmarke
N20   $A_DPB_OUT[5,6]=128                   ; Schreiben des Datenbytes
```

Abfrage ob der konfigurierte RangeIndex = 5 gültig ist

```
N3    check:                                ; Sprungmarke
N5    IF $A_DP_OUT_VALID B_AND 'B100000' GOTOF ; wenn Datenbereich gültig
      write                                ; => Sprung zu N15
N10   SETAL(61000)                          ; Alarm Nr. 61000 setzen
N15   write:                                ; Sprungmarke
N20   $A_DPB_OUT[5,6]=128                   ; Schreiben des Datenbytes
```

Abfrage der Länge des konfigurierten, gültigen E/A-Bereichs mit RangeIndex = 5

```
N100  R1=$A_DP_OUT_LENGTH[5]                ; Länge des E/A-Bereichs (Slots) in Byte
                                             ; Ergebnis: R1 = 32
```

1.4 Datenlisten

1.4.1 Maschinendaten

1.4.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
10300	FASTIO_ANA_NUM_INPUTS	Anzahl der aktiven analogen NCK-Eingänge
10310	FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS	Anzahl der aktiven analogen NCK-Ausgänge
10320	FASTIO_ANA_INPUT_WEIGHT	Bewertungsfaktor für analoge NCK-Eingänge
10330	FASTIO_ANA_OUTPUT_WEIGHT	Bewertungsfaktor für analoge NCK-Ausgänge
10350	FASTIO_DIG_NUM_INPUTS	Anzahl der aktiven digitalen NCK-Eingangsbytes
10360	FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS	Anzahl der aktiven digitalen NCK-Ausgangsbytes
10362	HW_ASSIGN_ANA_FASTIN	Hardware-Zuordnung der externen analogen NCK-Eingänge
10364	HW_ASSIGN_ANA_FASTOUT	Hardware-Zuordnung der externen analogen NCK-Ausgänge
10366	HW_ASSIGN_DIG_FASTIN	Hardware-Zuordnung der externen digitalen NCK-Eingänge
10368	HW_ASSIGN_DIG_FASTOUT	Hardware-Zuordnung der externen digitalen NCK-Ausgänge
10394	PLCIO_NUM_BYTES_IN	Anzahl der direkt lesbaren Eingangsbytes der PLC-Peripherie
10395	PLCIO_LOGIC_ADDRESS_IN	Startadresse der direkt lesbaren Eingangsbytes der PLC-Peripherie
10396	PLCIO_NUM_BYTES_OUT	Anzahl der direkt schreibbaren Ausgangsbytes der PLC-Peripherie
10397	PLCIO_LOGIC_ADDRESS_OUT	Startadresse der direkt schreibbaren Ausgangsbytes der PLC-Peripherie
10398	PLCIO_IN_UPDATE_TIME	Updatetime für PLCIO-Input-Zyklus
10399	PLCIO_TYPE_REPRESENTATION	Little-/Big-Endian Datendarstellung für PLCIO
10500	DPIO_LOGIC_ADDRESS_IN	logische Slotadresse der PROFIBUS-Peripherie
10501	DPIO_RANGE_LENGTH_IN	Länge des PROFIBUS-Peripherie Bereiches
10502	DPIO_RANGE_ATTRIBUTE_IN	Attribute der PROFIBUS-Peripherie
10510	DPIO_LOGIC_ADDRESS_OUT	logische Slotadresse der PROFIBUS-Peripherie
10511	DPIO_RANGE_LENGTH_OUT	Länge des PROFIBUS-Peripherie-Bereiches
10512	DPIO_RANGE_ATTRIBUTE_OUT	Attribute der PROFIBUS-Peripherie
10530	COMPAR_ASSIGN_ANA_INPUT_1	Hardware-Zuordnung der NCK-Analogeingänge für Komparatorbyte 1
10531	COMPAR_ASSIGN_ANA_INPUT_2	Hardware-Zuordnung der NCK-Analogeingänge für Komparatorbyte 2
10540	COMPAR_TYPE_1	Parametrierung für Komparatorbyte 1
10541	COMPAR_TYPE_2	Parametrierung für Komparatorbyte 2

1.4.1.2 Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
21220	MULTFEED_ASSIGN_FASTIN	Zuordnung der Eingangsbytes der NCK-Peripherie für "Mehrere Vorschübe in einem Satz"

1.4.2 Settingdaten

1.4.2.1 Allgemeine Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SN_	Beschreibung
41600	COMPAR_THRESHOLD_1	Schwellwerte für Komparatorbyte 1
41601	COMPAR_THRESHOLD_2	Schwellwerte für Komparatorbyte 2

1.4.3 Signale

1.4.3.1 Signale an NC

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Sperre der digitalen NCK-Eingänge	DB10.DBB0/122/124/126/128	DB2800.DBB0/1000
Setzen von PLC der digitalen NCK-Eingänge	DB10.DBB1/123/125/127/129	DB2800.DBB1/1001
Sperre der digitalen NCK-Ausgänge	DB10.DBB4/130/134/138/142	DB2800.DBB4/1008
Überschreibmaske der digitalen NCK-Ausgänge	DB10.DBB5/131/135/139/143	DB2800.DBB5/1009
Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge	DB10.DBB6/132/136/140/144	DB2800.DBB6/1010
Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge	DB10.DBB7/133/137/141/145	DB2800.DBB7/1011
Sperre der analogen NCK-Eingänge	DB10.DBB146	-
Vorgabemaske der analogen NCK-Eingänge	DB10.DBB147	-
Setzwert von PLC für analoge NCK-Eingänge	DB10.DBB148-163	-
Überschreibmaske der analogen NCK-Ausgänge	DB10.DBB166	-
Vorgabemaske der analogen NCK-Ausgänge	DB10.DBB167	-
Sperre der analogen NCK-Ausgänge	DB10.DBB168	-
Setzwert von PLC für analoge NCK-Ausgänge	DB10.DBB170-185	-

1.4.3.2 Signale von NC

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Istwert der digitalen NCK-Eingänge	DB10.DBB60/186-189	DB2900.DBB0/1000
Sollwert der digitalen NCK-Ausgänge	DB10.DBB64/190-193	DB2900.DBB4/1004
Istwert der analogen NCK-Eingänge	DB10.DBB194-209	-
Sollwert der analogen NCK-Ausgänge	DB10.DBB210-225	-

B3: Dezentrale Systeme - nur 840D sl

2.1 Kurzbeschreibung

2.1.1 Mehrere Bedientafeln an mehreren NCU (T:M:N)

Zum Bedienen und Beobachten komplexer Anlagen und Maschinen ist eine einzelne Bedien- und Beobachtungsstation unter Umständen nicht ausreichend. Daher können in einem SINUMERIK Anlagennetz (Ethernet) mehrere Bedien- und Beobachtungsstation über eine PCU mit mehreren numerischen Steuerungen (NCU) so verschaltet werden, dass sie zusammen ein flexibles und verteiltes Bedienen und Beobachten der Gesamtanlage ermöglichen.

Das folgende Bild gibt einen Überblick über die Komponenten, die aktuell in einem Anlagennetz zu einem Bedien- und Beobachtungssystem T:1:N zusammenschaltet werden können. Dabei sind:

- T: Thin Client Unit (TCU) bzw. Bedienhandgerät HT8 (mit der PCU verbunden)
- 1 (M): Man Machine Control (MMC), PCU 50.x mit SINUMERIK Operate
- N: Numeric Control Unit (NCU), NCU 7x0.3 PN

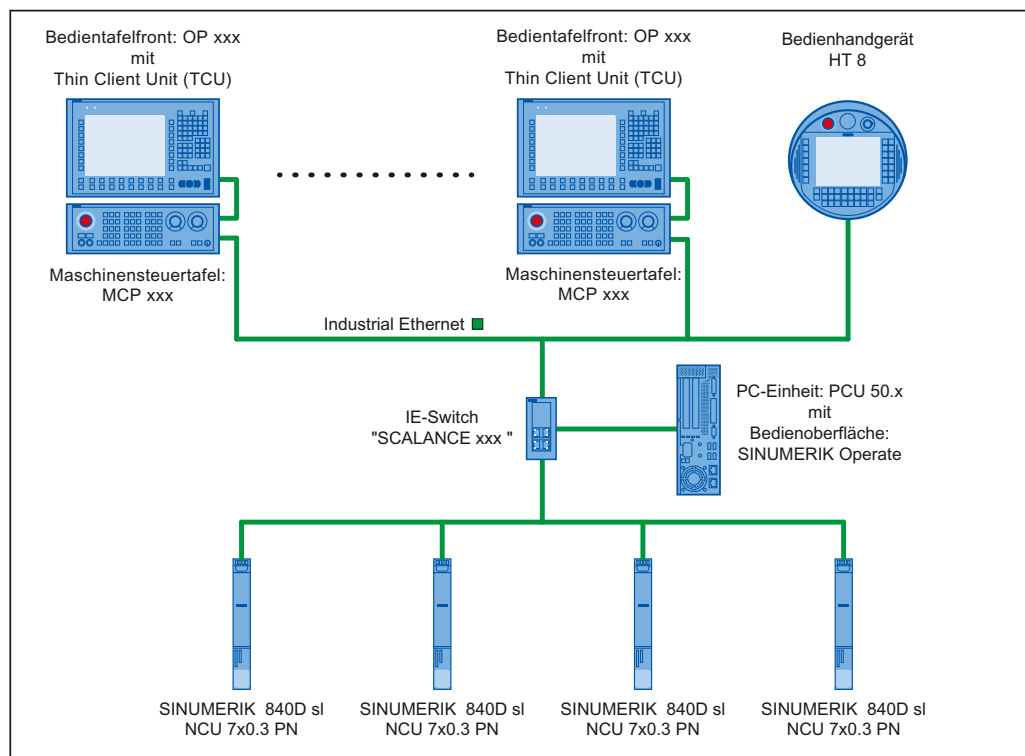


Bild 2-1 Beispiel für einen T:1:N Verbund

Mengengerüst

Für ein Bedien- und Beobachtungssystem T:1:N ist folgendes Mengengerüst einzuhalten:

T: Thin Client Unit (TCU) bzw. Bedienhandgerät HT8

Über die TCU werden die Graphikinformationen der Bedienoberfläche von der PCU 50.x auf die Bedientafelfront (OP) übertragen und dort visualisiert. TCU und Bedientafelfront ergeben zusammen eine Bedienstation.

- Maximale Anzahl

Im Anlagennetz kann eine prinzipiell beliebige, nur durch den zur Verfügung stehenden Adressraum begrenzte Anzahl von Bedienstationen betrieben werden.

- Online

Pro PCU können gleichzeitig maximal vier Bedienstationen online sein.

- Bedienfocus

Von den Bedienstationen die an der PCU online sind, kann zu einem Zeitpunkt nur eine Bedienstation den Bedienfocus haben. Nur über diese Bedienstation können Eingaben bezüglich der Bedienoberfläche gemacht werden. An den anderen Bedienstationen die online sind, wird die Bedienoberfläche, als Kennzeichen, dass diese nicht den Bedienfocus haben, abgedunkelt angezeigt. An Bedienstationen die nicht online sind, wird nur ein Hinweisbild angezeigt.

Der Bedienfocus kann zwischen den Bedienstationen die online sind umgeschaltet werden.

- Bedienhandgerät HT8

Ein Bedienhandgerät HT8 vereint eine TCU, eine Bedientafelfront und ein Maschinensteuertafel in einem Gerät.

M: PCU 50.x mit SINUMERIK Operate

An eine PCU 50.x mit Bedienoberfläche SINUMERIK Operate können mehrere Bedienstationen und mehrere NCU 7x0.3 PN angeschlossen werden. Durch entsprechende Projektierung des Kanalmenüs, können auf den Bedienstationen die Daten der Kanäle von unterschiedlichen NCU angezeigt werden.

Hinweis

Aktuell kann immer nur eine PCU pro T:1:N Verbund projektiert werden $\Rightarrow \mathbf{M = 1}$

N: SINUMERIK 840D sl, NCU 7x0.3 PN

- Interne Bedienoberfläche SINUMERIK Operate

Aufgrund der im Anlagennetz vorhandenen externen Bedienoberfläche SINUMERIK Operate auf PCU 50.x, müssen die NCU-integrierten internen Bedienoberfläche SINUMERIK Operate abgeschaltet werden. Die interne Bedienoberfläche SINUMERIK Operate muss nur dann nicht abgeschaltet werden, wenn sie mit eingeschränktem Funktionsumfang, ausschließlich im Rahmen der Werkzeugverwaltung verwendet wird. Ausführliche Informationen dazu finden sich im Inbetriebnahmehandbuch "Bedienkomponenten und Vernetzung (IM5)", Kapitel "Netzkonfiguration" > "Anwendungsbeispiel"

- Maschinensteuertafel (MCP)

Für eine flexible Umschaltung der Maschinensteuertafeln, kann nur eine MCP mit einer NCU verbunden sein. Die Umschaltung der MCP erfolgt anwenderspezifisch über das PLC-Anwenderprogramm (Funktionsbaustein FB 9).

Aufbauen und Anschließen

Literatur

- TCU, MCP, PCU:
Gerätehandbuch SINUMERIK 840D sl Bedienkomponenten und Vernetzung
- NCU:
Gerätehandbuch SINUMERIK 840D sl NCU 7x0.3 PN
- Maschinensteuertafel (MCP)
FB 9: MzuN Bedieneinheitenumschaltung
- Switch SCALANCE:
Systemhandbuch Kommunikation mit SIMATIC

Projektierung, Inbetriebnahme und Parametrierung

Literatur

- Aufbau des Anlagennetzes und Inbetriebnahme einer TCU:
Inbetriebnahmehandbuch Bedienkomponenten und Vernetzung (IM5)
- Projektierung des Kanalmenüs
Inbetriebnahmehandbuch SINUMERIK Operate (IM9), Kapitel "Kanalmenü"

Programmierung

Literatur

- MCP:
Funktionshandbuch Grundfunktionen, Kapitel "P3 PLC-Grundprogramm für SINUMERIK 840D sl" > "Bausteinbeschreibungen" > "FB 9: MzuN Bedieneinheitenumschaltung"

2.1.2 NCU-Link

2.1.2.1 Link-Kommunikation

Die NCU-Link-Kommunikation ermöglicht einen Interpolationstakt-synchronen NCU-übergreifenden Datenaustausch für folgende Applikationsaufgaben:

- NCU-übergreifender Datenaustausch über Link-Variable \$A_DLx
- NCU-übergreifendes Verfahren von Achsen und Spindeln mittels Link-Achsen und Container-Link-Achsen
- NCU-übergreifende Leitwertkopplung von Achsen und Spindeln mittels Lead-Link-Achsen

Safety Integrated

Sind achsiale Safety Integrated Funktionen für eine Linkachse aktiv, werden über NCU-Link nicht sicherheitsrelevante Daten zwischen der lokalen Safety-Achse (Linkachse auf NCUx) und dem sie verfahrenen Kanal (NCUy) ausgetauscht. Dies ermöglicht auch für Linkachsen Safety Integrated-unterstützende Funktionen, wie z.B. Geschwindigkeits-/Drehzahlüberwachungsabhängige Sollwertbegrenzung und höherwertige Stop-Funktionen (STOP D/E).

Hinweis

Die Safety Integrated Funktionen "Sichere Software-Endschalter" (SE) und "Sichere Software-Nocken, Sichere Nockenspur" (SN) werden (noch) nicht unterstützt.

Link-Modul

Zur Link-Kommunikation werden optionale Link-Module benötigt. Ein Link-Modul ist eine optionale PROFINET-Baugruppe für isochrone Echtzeit-Kommunikation (IRT) über Ethernet. Das Link-Modul belegt den Option Slot der NCU.

Mengengerüst

Standardmäßig können maximal 3 NCU zu einem Link-Verbund zusammengeschaltet werden.

Hinweis

Projektspezifisch können auf Anfrage bei ihrem regionalen Siemens-Ansprechpartner weitere NCU in einen Link-Verbund eingebunden werden.

2.1.2.2 Link-Variable

Link-Variable sind systemglobale Anwendervariable, die bei projektierter Link-Kommunikation von allen NCU des Link-Verbundes verwendet werden können. Link-Variable können in Teilprogrammen, Zyklen und Synchronaktionen gelesen und geschrieben werden.

Das Lesen und Schreiben von Link-Variablen erfolgt im Hauptlauf. Dadurch erfolgt, bezogen auf die Link-Variablen, implizit eine Kanalsynchronisation, so dass alle Kanäle im gleichen Interpolator-Takt denselben Wert lesen. Im Vergleich dazu können globale Anwendervariable (GUD) zwar auch wie die Link-Variablen kanalübergreifend verwendet werden. Da GUD aber im Vorlauf verarbeitet werden, erfolgt hier keine implizite Kanalsynchronisation. GUD müssen daher gegebenenfalls vom Anwender durch spezifische Programmierung synchronisiert werden.

Hinweis

Bei Anlagen ohne NCU-Link können Link-Variable neben den globalen Anwendervariablen (GUD) auch als zusätzliche globale Anwendervariablen verwendet werden.

2.1.2.3 Link-Achsen

Link-Achsen ermöglichen den Aufbau verteilter Steuerungssysteme, bei denen die Sollwerte der Maschinenachsen nicht von Kanälen der NCU, an welcher die Maschinenachsen physikalisch angeschlossen sind, erzeugt werden, sondern von Kanälen einer beliebig anderen NCU des Link-Verbundes.

Feste Zuordnung bei Link-Achsen

Die Zuordnung, auf welcher NCU die Sollwerte für welche Maschinenachse erzeugt werden, ist bei Link-Achsen durch die Maschinendatenprojektierung fest vorgegeben.

Variable Zuordnung bei Container-Linkachsen

Bei Container-Linkachsen ist die Zuordnung variabel. Eine Container-Linkachse kann somit wechselweise von jeder NCU des Link-Verbundes aus verfahren werden. Siehe Kapitel "Achscontainer (Seite 104)".

Unabhängig von der oben beschriebenen Zuordnung kann auf der Sollwert-generierenden NCU die logische Maschinenachse der Link-Achse mehreren Kanälen bekannt gemacht und dann funktional wie eine lokale logische Maschinenachse gehandhabt werden, z. B. Leitwert für Lage-/Vorschubkopplungen, NCU-lokaler Achstausch.

2.1.2.4 Lead-Link-Achsen

Befinden sich im Zusammenhang mit den Kopplungsfunktionen der generischen Kopplung alle Interpolatoren, d. h. die Sollwert-erzeugenden/-verarbeitenden Kanäle, der Leit- und Folgeachsen/-spindeln auf der gleichen NCU, ist der Einsatz einer Lead-Link-Achse nicht erforderlich. Die Maschinenachsen der Leit- oder/und Folgeachsen/spindeln können dabei auch als Link-Achsen an unterschiedlichen NCU angeschlossen sein.

2.1 Kurzbeschreibung

Anwendungsfall

Eine Lead-Link-Achse wird immer dann erforderlich, wenn sich nicht alle Interpolatoren eines Kopplungsverbandes auf derselben NCU befinden. Durch die Lead-Link-Achse wird ein Abbild der Leitachse/-spindel, bzw. der Leitwert für die lokalen Interpolatoren, auf einer anderen NCU bereitgestellt. Ausgehend von diesem Leitwert werden dann die Sollwerte der Folgeachsen/-spindeln von den auf dieser NCU liegenden Interpolatoren erzeugt.

Weitere Anwendung

Eine Lead-Link-Achse kommt auch zum Einsatz, wenn an einer Kopplung mehr Maschinenachsen beteiligt sind als auf einer NCU absolut oder relativ für die Kopplung noch zur Verfügung stehen.

Literatur

Funktionshandbuch Sonderfunktionen, Kapitel "Achskopplungen (M3)" > "Generische Kopplung"

2.1.2.5 Abhängigkeiten

Damit mehrere Achsen in einem interpolatorischen Zusammenhang verfahren, ist es essenziell notwendig, dass die vom Interpolator des verfahrenenden Kanals generierten Sollwerte zum selben Zeitpunkt an die Lageregelung übergeben werden.

Bei der Übertragung der Sollwerte über den NCU-Link entsteht z. B. bei einer Link-Achse eine Verzögerung von einem Interpolator-Takt, bezogen auf den Sollwert einer lokalen Achse. Die Verzögerung muss durch eine entsprechende Vergrößerung des Puffers zwischen Interpolator und Lageregler kompensiert werden:

MD18720 \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = <Wert> = <Standardwert + Kompensationswert>

Funktion	Kompensationswert
Link-Achse	Auf allen NCUs mit Achsen, die mit einer Link- oder Container-Link-Achse interpolieren, muss ein Interpolator-Takt kompensiert werden. Kompensationswert = 1
Container-Link-Achse	
Lead-Link-Achse	Auf der NCU der Leitachse, welche die Sollwerte für die Lead-Link-Achse generiert, müssen zwei Interpolator-Takte kompensiert werden. Kompensationswert = 2

Hinweis

Link- und Container-Link-Achsen benötigen im Gegensatz zu Lead-Link-Achsen einen anderen Kompensationswert (MD18720 \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE). Bei gleichzeitiger Verwendung von Link- bzw. Container-Link-Achsen und Lead-Link-Achsen innerhalb eines Link-Verbundes können die Verzögerungen nicht kompensiert werden.

2.1.2.6 Anwendungsbeispiel: Rundtaktmaschine

Anhand einer Rundtaktmaschine mit zwei NCU soll beispielhaft die Anwendung der Funktion "NCU-Link" aufgezeigt werden. Die dabei wesentlichen Einheiten der Rundtaktmaschine sind:

- Rundachse MTR für den Rundtisch
- Spindeln MS1 - MS4
- Bearbeitungsstationen 1 und 2 jeweils mit den Linearachsen X1 und Z1
- Lade- und Entladestation

Alle Maschinenachsen bleiben fest ihrer jeweiligen NCU zugeordnet. Im Bearbeitungsprogramm der jeweiligen NCU werden immer dieselben Achsen (X und Z) und Spindeln (S1) adressiert.

Der Werkstückzustand ist schematisch nach dem jeweiligen Bearbeitungsschritt dargestellt.

Für jeden Bearbeitungsschritt wird der Rundtisch (MTR) gegen den Uhrzeigersinn um eine Position weitergeschaltet. Die Spindeln werden dadurch bei jedem Bearbeitungsschritt einer anderen Station zugeordnet. Die wechselnden Beziehungen der in den Kanälen definierten Spindeln zu den Maschinenachsen werden in den NCU durch einen **Achscontainer** abgebildet.

Liegt die Maschinenachse einer Spindel nicht auf der eigenen NCU, werden die Spindelsollwerte per **Link-Kommunikation** auf die zugehörige NCU übertragen und dort an die Maschinenachse ausgegeben.

2.1 Kurzbeschreibung

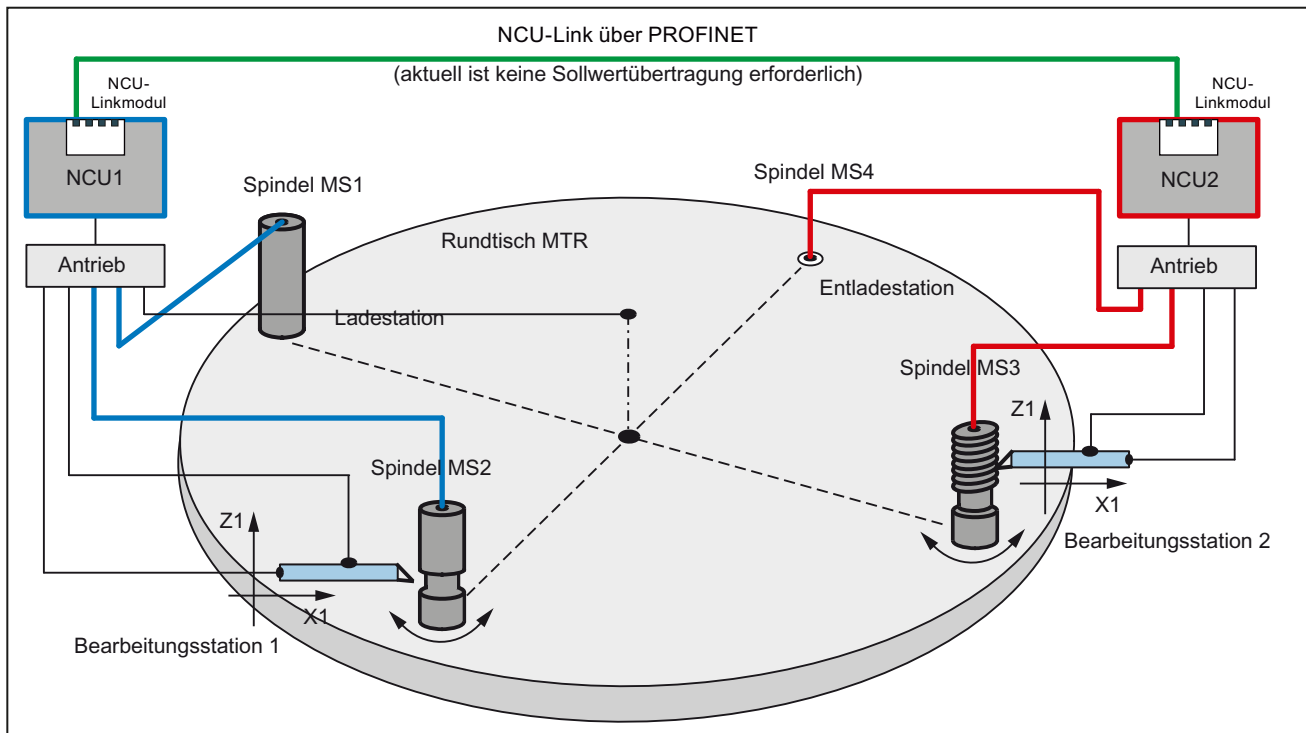


Bild 2-2 Bild 1: Ausgangssituation

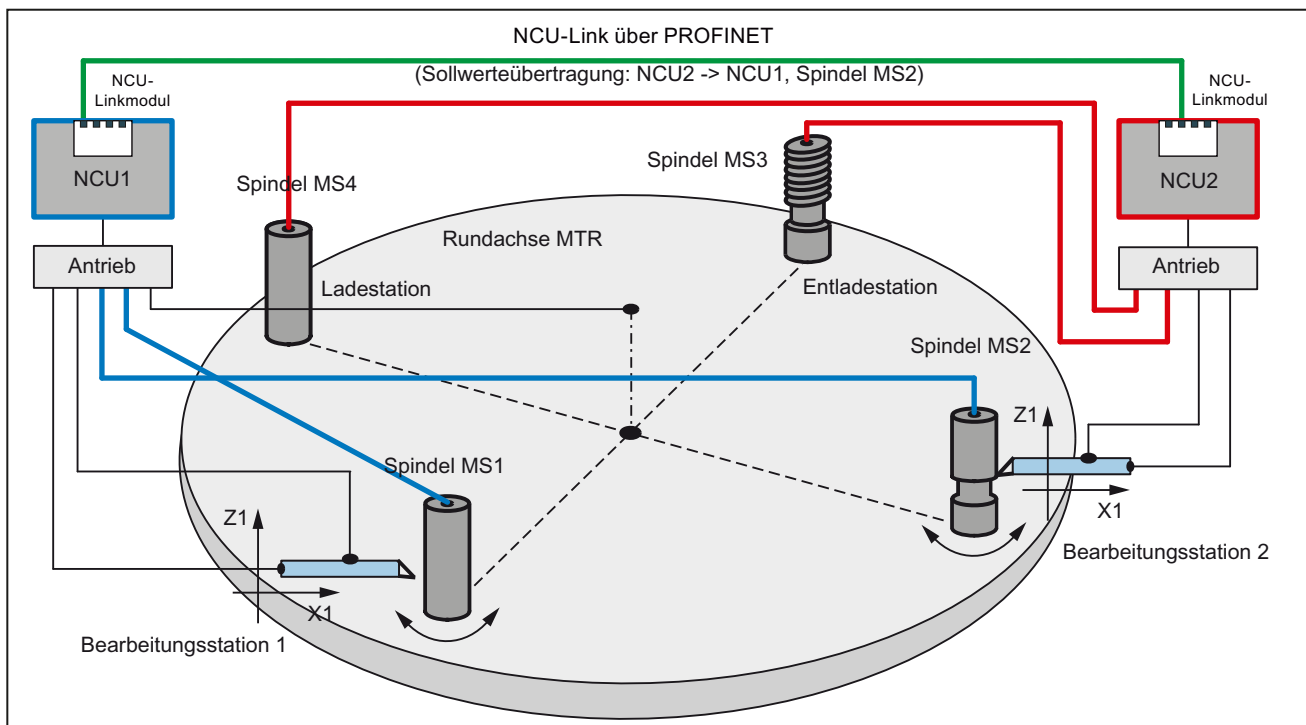


Bild 2-3 Bild 2: Stellung nach Drehung um eine Position

Parametrierung (schematisch)

Allgemein	
In den Teileprogrammen beider NCU programmierte Kanalachsen: X, Z, S1	
NCU1	In der NCU definierte Maschinenachsen:
	Lokal: X1, Z1
	Achscontainer: MS1, MS2
NCU 2	In der NCU definierte Maschinenachsen:
	Lokal: X1, Z1
	Achscontainer: MS3, MS4

	Ausgangsstellung (Bild 1)	Drehung der Rundachse MTR (Rundtisch) um eine Position (Bild 2)
NCU1	Bearbeitungsstation 1: X1, Z1, MS2	
	Abbildung der im Teileprogramm programmierten Kanalachsen:	
	X → X1 und Z → Z1	X → X1 und Z → Z1
	S1 → MS2	S1 → MS1
NCU 2	Bearbeitungsstation 2: X1, Z1, MS2	
	Abbildung der im Teileprogramm programmierten Kanalachsen:	
	X → X1 und Z → Z1	X → X1 und Z → Z1
	S1 → MS3	S1 → MS2 (Link-Achse)

2.2 NCU-Link

2.2.1 Link-Kommunikation

2.2.1.1 Allgemeine Informationen

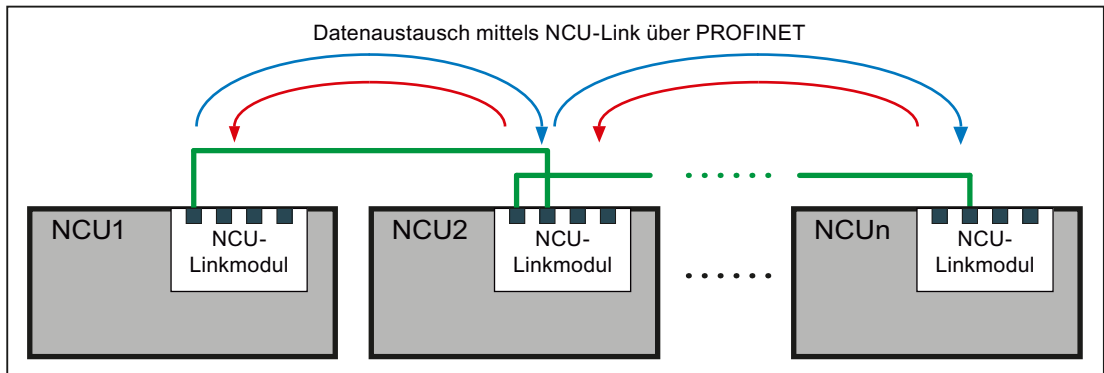


Bild 2-4 Link-Kommunikation (Prinzip)

Die NCU-Link-Kommunikation ermöglicht einen Interpolationstakt-synchronen NCU-übergreifenden Datenaustausch für folgende Applikationsaufgaben:

- NCU-übergreifende Link-Variable $\$A_DLx$
Alle an der NCU-Link-Kommunikation beteiligten NCU haben eine gemeinsame Sicht auf die Link-Variablen, da diese über NCU-Link Interpolatortakt-synchron zwischen den NCU des Link-Verbundes ausgetauscht werden.
- NCU-übergreifendes Verfahren von Achsen und Spindeln mittels Link-Achsen und Container-Link-Achsen
Werden von einem Kanal einer NCU Achsen einzeln oder interpolatorisch verfahren, können über NCU-Link Sollwerte auch an Achsen übertragen werden, die physikalisch an anderen NCU des Link-Verbundes angeschlossen sind. Diese Achsen werden als Link-Achsen bezeichnet.
- NCU-übergreifende Leitwertkopplung von Achsen und Spindeln mittels Lead-Link-Achsen
NCU1 verfährt Achse X1 (Leitachse), die Sollwerte werden über NCU-Link auf eine Link-Achse der NCU2 übertragen (Lead-Link-Achse). Die Kopplung der Achse X2 erfolgt in NCU2 auf diese Lead-Link-Achse. Achse X2 ist somit indirekt Folgeachse von X1.

Datenübertragung

Zwischen den an der Link-Kommunikation beteiligten NCU finden, abhängig von den aktiven Funktionen, folgende zyklischen und nicht zyklischen Datenübertragungen statt:

- Hochpriore, zyklische Datenübertragung:
 - Sollwerte, Istwerte und Statussignale der Link-Achsen
 - NCU-Statussignale
- Hochpriore, **nicht** zyklische, **nicht** verdrängbare Datenübertragung:
 - Nicht sicherheitsrelevante Daten im Rahmen der Funktion Safety Integrated
 - Zustände der Containerachsen während einer Achscontainer-Drehung
- Niederpriore, **nicht** zyklische, verdrängbare Datenübertragung (Aufzählung mit abnehmender Priorität):
 - Linkvariablen
 - Warmstartanforderungen
 - Aktivierung von Achscontainer-Drehungen
 - Änderungen von NCU-globalen Maschinen- und Settingdaten
 - Wirksamsetzen axialer Maschinendaten von Link-Achsen
 - Alarme

Verdrängung

Können bei der niederprioren, nicht zyklischen, verdrängbaren Datenübertragung nicht alle Anforderungen in einem Interpolator-Takt gesendet werden, verdrängt die Anforderung mit höherer Priorität diejenige mit niedrigerer Priorität. Diese wird dann zu einem späteren Zeitpunkt gesendet.

Mengengerüst: NCU 7x0.3 PN

Standardmäßig können maximal 3 NCU zu einem Link-Verbund zusammengeschaltet werden.

Hinweis

Ein NCU-Link-Verbund mit mehr als 3 NCU ist projektspezifisch auf Anfrage bei ihrem regionalen Siemens Ansprechpartner möglich. Ohne projektspezifische Ergänzungen werden mehr als 3 NCU mit Alarm 380020 abgelehnt.

NCU-Link und Safety Integrated

Das folgende Bild zeigt eine Konstellation mit zwei NCU und zwei Maschinenachsen, wovon die Maschinenachse MA2 der NCU2 als Link-Achse von NCU1 aus verfahren wird. Beide Achsen werden durch die Funktion Safety Integrated sicherheitsgerichtet überwacht.

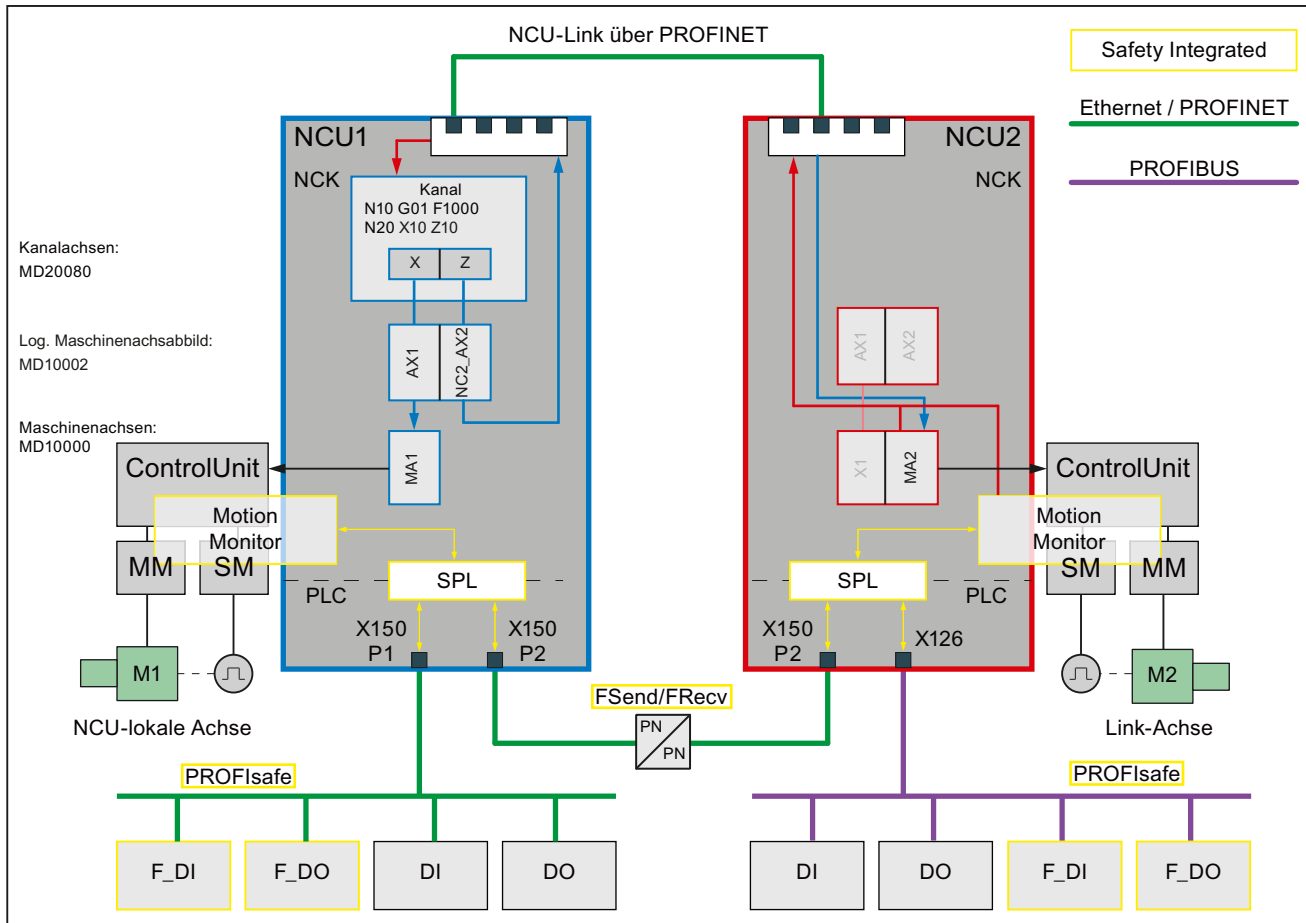


Bild 2-5 NCU-Link und Safety Integrated

Sicherheitsgerichtete Eingangssignale (F_DI) können von beiden NCU erfasst, über die sichere programmierbare Logik (SPL) verknüpft und über die sicherheitsgerichtete CPU-CPU-Kommunikation (FSend/FRecv) ausgetauscht werden.

Im Rahmen der Funktion Safety Integrated ermöglicht die NCU-Link-Kommunikation die einkanalige **nicht sicherheitsrelevante** Übertragung von Link-Achsdaten für Safety Integrated-unterstützende Funktionen.

Beispiele:

- interpolatorisches Abbremsen bei implizitem Stop D aller im Kanal verfahrenen Achsen, einschließlich Link-Achsen.
- reduzieren der Geschwindigkeit aller im Kanal verfahrenen Achsen, einschließlich Link-Achsen, bei einem Wechsel der sicheren Geschwindigkeit (SG).

Safety Integrated Abnahmetest und NCU-Link

Mit dem Acceptance Test Wizzard (ATW) wird der Abnahmetest prinzipiell für jede NCU separat durchgeführt. Bei Link-Achsen werden Alarmer aber nur auf der Heimat-NCU der Achse angezeigt. Damit der ATW auch Alarmer von Link-Achsen überprüfen kann, müssen dem ATW die über NCU-Link verbundenen Safety-relevanten NCU bekannt gemacht werden. Dazu müssen diese in die Datei NETNAMES.INI auf dem PG/PCU, auf welcher der ATW abläuft, eingetragen werden.

Beispiel: Einträge in Datei NETNAMES.INI für NCU-Link mit zwei Safety-relevanten NCU

Datei: NETNAMES.INI (Auszug)

```
[own]
owner= HMI_1
[conn HMI_1]
conn_1= NCU_1
conn_2= NCU_2
[param HMI_1]
mmc_address= 1
[param network]
[param NCU_1]
nck_address= 192.168.214.2,LINE=10,NAME=/NC,SAP=030d,PROFILE=CLT1__CP_L4_INT
plc_address= 192.168.214.2,LINE=10,NAME=/PLC,SAP=0201,PROFILE=CLT1__CP_L4_INT
ADDRESS2= 192.168.214.2,LINE=10,NAME=/CP,SAP=0501,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS10= 192.168.214.2,LINE=10,NAME=/DRIVE_00_000,SAP=0201,SUBNET=0000-
00000000:000,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS11= 192.168.214.2,LINE=10,NAME=/DRIVE_03_003,SAP=0900,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS12= 192.168.214.2,LINE=10,NAME=/DRIVE_03_011,SAP=0B00,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS13= 192.168.214.2,LINE=10,NAME=/DRIVE_03_012,SAP=0C00,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS14= 192.168.214.2,LINE=10,NAME=/DRIVE_03_013,SAP=0D00,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS15= 192.168.214.2,LINE=10,NAME=/DRIVE_03_014,SAP=0E00,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS16= 192.168.214.2,LINE=10,NAME=/DRIVE_03_015,SAP=0F00,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
name=Machine_1
[param NCU_2]
nck_address= 192.168.214.1,LINE=10,NAME=/NC,SAP=030d,PROFILE=CLT1__CP_L4_INT
plc_address= 192.168.214.1,LINE=10,NAME=/PLC,SAP=0201,PROFILE=CLT1__CP_L4_INT
ADDRESS2= 192.168.214.1,LINE=10,NAME=/CP,SAP=0501,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS10= 192.168.214.1,LINE=10,NAME=/DRIVE_00_000,SAP=0201,SUBNET=0000-
00000000:000,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS11= 192.168.214.1,LINE=10,NAME=/DRIVE_03_003,SAP=0900,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS12= 192.168.214.1,LINE=10,NAME=/DRIVE_03_011,SAP=0B00,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS13= 192.168.214.1,LINE=10,NAME=/DRIVE_03_012,SAP=0C00,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS14= 192.168.214.1,LINE=10,NAME=/DRIVE_03_013,SAP=0D00,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS15= 192.168.214.1,LINE=10,NAME=/DRIVE_03_014,SAP=0E00,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
ADDRESS16= 192.168.214.1,LINE=10,NAME=/DRIVE_03_015,SAP=0F00,PROFILE=CLT2__CP_L4_INT
name=Machine_2
```

Literatur

Die Funktion "Safety Integrated" ist ausführlich beschrieben in:

Funktionshandbuch Safety Integrated

2.2.1.2 Link-Modul

Die NCU-Link-Kommunikation erfolgt über Link-Module. Ein Link-Modul ist eine optionale PROFINET-Baugruppe für isochrone Echtzeit-Kommunikation (IRT) über Ethernet. Das Link-Modul kann nur für die NCU-Link-Kommunikation verwendet werden. Eine Verwendung des Link-Moduls zur allgemeinen PROFINET-Kommunikation ist nicht möglich.

Für das Link-Modul wird an der NCU-Baugruppe der Option Slot benötigt.

Hinweis

An einer NCU-Baugruppe ist nur ein Option Slot vorhanden. Die parallele Verwendung eines NCU-Linkmoduls und anderer optionaler Baugruppen schließen sich daher aus.

Link-Modul und NCU-Baugruppen

Für die NCU-Baugruppen "NCU710.3 PN", "NCU720.3 PN" und "NCU730.3 PN" stehen als Link-Modul das Communication Board Ethernet CBE30-2 zur Verfügung. Für das Link-Modul wird an der NCU-Baugruppe der Option Slot benötigt.

Literatur

Gerätehandbuch NCU7x0.3 PN; Kapitel "Anschließbare Komponenten" > "CBE30-2"

2.2.1.3 Parametrierung: NC-Systemtakte

Als grundlegende Voraussetzung für die Link-Kommunikation müssen folgende Systemtakte in **allen** am NCU-Verbund beteiligten NCUs gleich eingestellt werden:

- Systemgrundtakt
- Lagereglertakt
- Interpolatortakt

Systemgrundtakt

Als Systemgrundtakt wird der im STEP7-Projekt für die isochrone Kommunikation eingestellte DP-Takt übernommen. Der aktuelle Systemgrundtakt wird angezeigt in Maschinendatum:

MD10050 \$MN_SYSCLOCK_CYCLE_TIME

ACHTUNG
Manueller Abgleich über mehrere Kommunikationsbusse
Sind an einer NCU mehrere isochrone Kommunikationsbusse (PROFIBUS 1 ... n, PROFINET 1 ... m) projektiert, muss in STEP7 HW-Konfig für jeden Kommunikationsbus die gleiche Zykluszeit eingestellt werden.
Abhängigkeit zum Lagereglertakt
Bei SINUMERIK 840D sl ist das Verhältnis zwischen Systemgrundtakt und Lagereglertakte fest (1:1) und kann nicht geändert werden. Da im Zusammenhang mit NCU-Link nur bestimmte Lagereglertakte eingestellt werden können, dürfen auch nur diese Lagereglertakte als Systemgrundtakt bzw. DP-Zykluszeit eingestellt werden. Siehe nächsten Absatz "Lagereglertakt".

Lagereglertakt

Der Lagereglertakt wird im Verhältnis zum Systemgrundtakt eingestellt. Das Verhältnis ist für SINUMERIK 840D sl fest (1:1) und kann nicht geändert werden. Der aktuelle Lagereglertakt wird angezeigt im Maschinendatum:

MD10061 \$MN_POSCTRL_CYCLE_TIME

ACHTUNG

Erlaubte Lagereglertakte

Für NCU-Link dürfen, abhängig von der Anzahl der NCUs im Link-Verbund, nur folgende Lagereglertakte [ms] eingestellt werden:

- **2 NCU:** 2.0, 2.5, 3.0, 3.5, 4.0
- **3 NCU:** 3.0, 3.5, 4.0

Siehe dazu Kapitel "Projektierung (Seite 88)".

Interpolatortakt

Der Interpolatortakt wird im Verhältnis zum Systemgrundtakt eingestellt. Die Einstellung erfolgt über das Maschinendatum:

MD10070 \$MN_IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO

Der aktuelle Interpolatortakt wird angezeigt in Maschinendatum:

MD10071 \$MN_IPO_CYCLE_TIME

Einstellhinweise

Takteinstellungen

Es wird empfohlen folgende Einstellungen vorzunehmen:

- Die Standardeinstellung für den Rechenzeitanteil des NCK von 90% sollte beibehalten werden:
MD10185 \$MN_NCK_PCOS_TIME_RATIO
- Die Systemtakte sind so einzustellen, dass die **durchschnittliche** Systemauslastung durch Interpolator und Lageregler im normalen Programmbetrieb nicht mehr als 60% beträgt. Als **Maximalwert** sollten 90% nicht überschritten werden.

Hinweis

In **Ausnahmefällen** können Maximalwerte >100% angezeigt werden.

Geringste zyklische Kommunikationslast

Die geringste zyklische Kommunikationslast im Rahmen der Link-Kommunikation ergibt sich bei einem Taktverhältnis von Interpolator- zu Lagereglertakt von 1 : 1. Mit aktivierter Antriebsfunktion "Dynamic Servo Control (DSC)" ist dies im Allgemeinen die effektivste Einstellung.

Nachteil: keine Telegrammwiederholungen im Rahmen der Link-Kommunikation möglich.

Zeitraaster der Aktualisierung der NC/PLC-Nahtstelle

Für alle am Link-Verbund beteiligten NCU wird im Hochlauf folgende Einstellung aktiv:

MD18000 \$MN_VDI_UPDATE_IN_ONE_IPO_CYCLE = 1

Dadurch wird die NC/PLC-Nahtstelle in nur einem Interpolatortakt vollständig gelesen und geschrieben.

2.2.1.4 Parametrierung: Link-Kommunikation

NC-spezifischen Maschinendaten

Nummer	Bezeichner \$MN_	Bedeutung
MD12510	NCU_LINKNO	Eindeutige numerische Kennung der NCU innerhalb des Link-Verbundes. Die Kennungen müssen von 1 beginnend lückenlos in aufsteigender Reihenfolge vergeben werden. Wertebereich: 1, 2, ... maximale NCU-Nummer Hinweis Die NCU, der als NCU-Kennung der Wert 1 zugewiesen wird, ist die Master-NCU des Link-Verbundes. Die Parametrierung von Link-Achsen und Achscontainern sind ausschließlich über die Maschinen- und Settingdaten) der Master-NCU vorzunehmen.
MD18780	MM_NCU_LINK_MASK.Bit 0	Aktivierung der Link-Kommunikation
MD18781	NCU_LINK_CONNECTIONS	Anzahl interner Link-Verbindungen Hinweis Es wird empfohlen, den Standardwert 0 (Ermittlung der Anzahl durch die NC) beizubehalten.
MD18782	MM_LINK_NUM_OF_MODULES	Anzahl der über NCU-Link miteinander verbundenen NCUs.

2.2.1.5 Projektierung

Für jede unterstützte Kombination aus NCU-Anzahl und Lagereglertakt eines Link-Verbundes (siehe Kapitel "Parametrierung: NC-Systemtakte (Seite 86)") werden mit der NC-Systemsoftware spezifische Konfigurationen mitgeliefert.

Im Systemhochlauf wird, in Abhängigkeit von den in den Maschinendaten parametrierten Werten, die entsprechende Konfiguration geladen:

- MD18782 \$MN_MM_LINK_NUM_OF_MODULES (NCU-Anzahl des Link-Verbundes)
- MD10061 \$MN_POSCTRL_CYCLE_TIME (Lagereglertakt)

Hinweis

Bei Anwendungsfällen in denen die mitgelieferten Standardkonfigurationen nicht verwendet werden können, wenden sie sich bitte an ihren regionalen Siemens Ansprechpartner.

2.2.1.6 Verkabelung der NCUs

Die numerische Reihenfolge der NCUs innerhalb eines Link-Verbunds ist in jeder NCU über folgendes Maschinendatum festgelegt:

MD12510 \$MN_NCU_LINKNO = <NCU-Nummer>, mit NCU-Nummer = 1 ... max. NCU-Nummer

Verkabelung

Die Verkabelung der NCU-Linkmodule ist in der Reihenfolge der NCU-Nummern, ausgehend von NCU1, nach folgendem Schema vorzunehmen: NCU(n), Port 0 → NCU(n+1), Port 1

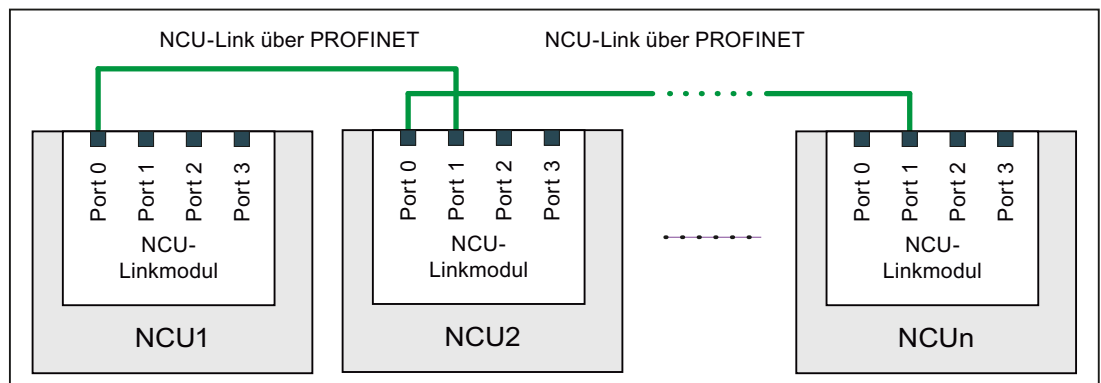


Bild 2-6 Verkabelungsschema NCU-Link

2.2.1.7 Aktivierung

Die Aktivierung der Link-Kommunikation erfolgt über folgendes Maschinendatum:

MD18780 \$MN_MM_NCU_LINK_MASK, Bit 0 = 1

Hinweis

Aktivierungszeitpunkt

Es wird empfohlen, die Aktivierung der Link-Kommunikation erst nach vollständiger Inbetriebnahme der gesamten Funktion auf allen beteiligten NCU vorzunehmen.

2.2.2 Link-Variable

Komplexe Anlagen mit mehreren NCU erfordern zur systemweiten Koordinierung der Fertigungsabläufe einen zyklischen Austausch anwenderspezifischer Daten zwischen den NCU. Der Datenaustausch erfolgt über die Link-Kommunikation und einem speziellen Speicherbereich, dem pro NCU vorhandenen Link-Variablen-Speicher.

Sowohl die Größe und als auch die Datenstruktur des Link-Variablen-Speichers können anwenderspezifisch festgelegt werden. Die Adressierung der im Link-Variablen-Speicher abgelegten Daten erfolgt über spezielle Link-Variable \$A_DLx.

Link-Variable sind somit systemglobale Anwendervariable, die bei projektierte Link-Kommunikation von allen NCU des Link-Verbundes in Teileprogrammen und Zyklen gelesen und geschrieben werden können. Im Gegensatz zu globalen Anwendervariablen (GUD) können Link-Variable auch in Synchronaktionen verwendet werden

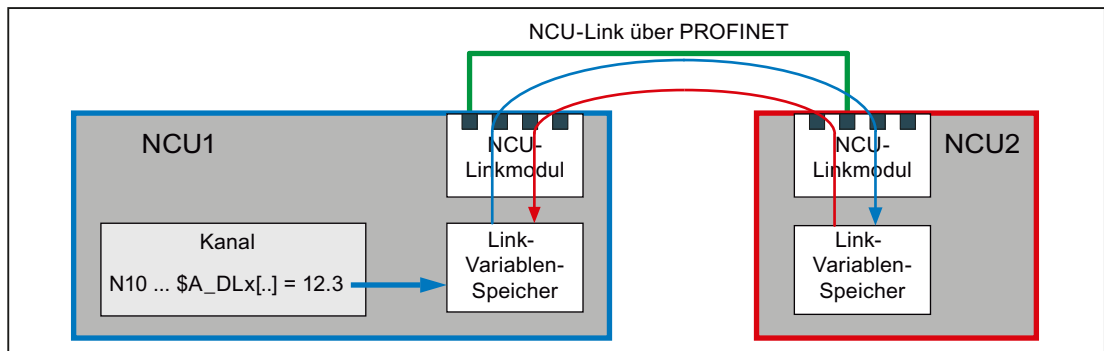


Bild 2-7 Link-Variable

Voraussetzung

Voraussetzung für die Verwendung von Link-Achsen ist eine gemäß Kapitel "Link-Kommunikation (Seite 82)" eingerichtete Link-Kommunikation.

Link-Variable als NCU-globale Anwendervariable

Hinweis

Ist eine NCU kein Teilnehmer eines Link-Verbundes bzw. werden die Link-Variablen nicht zur Kommunikation über NCU-Link benötigt, können die Link-Variablen als NCU-globale Anwendervariable verwendet werden.

2.2.2.1 Eigenschaften des Link-Variablen-Speichers

Parametrieren der Speichergröße

Die Größe des Link-Variablen-Speichers in Byte wird über folgendes Maschinendatum eingestellt:

MD18700 \$MN_MM_SIZEOF_LINKVAR_DATA (Größe des Link-Variablen-Speichers)

Die Größe des Link-Variablen-Speichers sollte für alle am Link-Verbund beteiligten NCUs gleich eingestellt sein. Bei unterschiedlichen Speichergrößen, wird der größte parametrierte Wert verwendet.

Initialisierung

Nach dem Hochlauf einer NCU ist der Link-Variablen-Speicher mit 0 initialisiert.

Struktur

Der Link-Variablen-Speicher ist vom System aus gesehen ein unstrukturierter Speicherbereich der für die Link-Kommunikation zur Verfügung steht. Die Strukturierung des Link-Variablen-Speichers erfolgt ausschließlich durch den Anwender / Maschinenhersteller. Entsprechend der definierten Datenstruktur erfolgt der Zugriff auf den Link-Variablen-Speicher über Datenformat-spezifische Link-Variablen.

Systemweiter Abgleich

Nach einem Schreibvorgang auf einen Link-Variablen-Speicher wird die Datenänderung in die Link-Variablen-Speicher alle anderen am Link-Verbund beteiligten NCU übertragen. Die Zeitverzögerung bis zur Aktualisierung der Link-Variablen-Speicher durch die Link-Kommunikation beträgt im Normalfall zwei Interpolator-Takte.

2.2.2.2 Eigenschaften der Link-Variablen

Der Zugriff auf den Link-Variablen-Speicher erfolgt über die folgenden Datenformat-spezifischen Link-Variablen:

Datentyp ¹⁾	Bezeichnung	Datenformat ²⁾	Bytes ²⁾	Index i ³⁾	Wertebereich
UINT	\$A_DLB[i]	BYTE	1	$i = n * 1$	0 ... 255
INT	\$A_DLW[i]	WORD	2	$i = n * 2$	-32768 ... 32767
INT	\$A_DLD[i]	DWORD	4	$i = n * 4$	-2147483648 ... 2147483647
REAL	\$A_DLR[i]	REAL	8	$i = n * 8$	$\pm(2,2*10^{-308} \dots 1,8*10^{+308})$

- 1) Datentyp der Link-Variablen bei der Verwendung im Teileprogramm / Zyklus
- 2) Datenformat der Link-Variablen bzw. die Anzahl Bytes die von der Link-Variablen im Link-Variablen-Speicher adressiert werden.
- 3) Bezüglich des Index i ist folgendes zu beachten:
- Der Index i ist ein Byte-Index bezogen auf den Anfang des Link-Variablen-Speichers.
 - Der Index muss so gewählt werden, dass die im Link-Variablen-Speicher adressierten Bytes auf einer Datenformatgrenze liegen \Rightarrow Index $i = n * \text{Bytes}$, mit $n = 0, 1, 2, \dots$
 - \$A_DLB[i]: $i = 0, 1, 2, \dots$
 - \$A_DLW[i]: $i = 0, 2, 4, \dots$
 - \$A_DLD[i]: $i = 0, 4, 8, \dots$
 - \$A_DLR[i]: $i = 0, 8, 16, \dots$

Schreiben

Das Schreiben einer Link-Variablen wird Hauptlauf-synchron ausgeführt.

Lesen

Beim Lesen einer Link-Variablen wird Vorlaufstop ausgelöst.

Überprüfungen

Bezüglich der Link-Variablen und des Link-Variablen-Speichers finden folgende Überprüfungen statt:

- Einhaltung der Wertebereichsgrenzen
- Zugriff auf Formatgrenze
- Einhaltung des definierten Speicherbereichs des Link-Variablen-Speichers

Die Vermeidung der folgenden Fehler liegt ausschließlich in der Verantwortung des Anwenders / Maschinenherstellers:

- Zugriff mit falschem Datenformat
- Zugriff auf falsche Adresse (Index i)

- Gegenseitiges Überschreiben des gleichen Datums von mehreren Kanälen einer NCU oder von unterschiedlichen NCU
- Lesen eines Datums bevor es von einem Kanal der eigenen NCU oder einer anderen NCU aktualisiert wurde

ACHTUNG
Datenkonsistenz
Die Sicherstellung der Datenkonsistenz innerhalb des Link-Variablen-Speichers, sowohl NCU-lokal als auch NCU-übergreifend, liegt ausschließlich in der Verantwortung des Anwenders / Maschinenherstellers.

2.2.2.3 Schreibelemente

Bei Schreibzugriffen auf den Link-Variablen-Speicher (z. B. \$A_DLB[4] = 21) wird für die systeminterne Verwaltung des Schreibvorganges ein sogenanntes Link-Variablen-Schreibelement benötigt. Die maximale Anzahl von Schreibelementen die pro Interpolator-Takt zur Verfügung stehen, wird über folgendes Maschinendatum eingestellt:

MD28160 \$MC_MM_NUM_LINKVAR_ELEMENTS

Die maximale Anzahl von Schreibelementen begrenzt somit die Anzahl von Link-Variablen die pro Interpolator-Takt geschrieben werden können.

2.2.2.4 Zeitverhalten beim Schreiben

Das Schreiben der Link-Variablen erfolgt Hauptlauf-synchron. Den neuen Wert können die anderen Kanäle der eigenen NCU spätestens im nächsten Interpolator-Takt lesen. Im eigenen Kanal kann der neue Wert im nächsten Satz gelesen werden.

Die Kanäle der anderen NCU des Link-Verbundes sehen den neuen Wert nach zwei Interpolator-Takten. Aufgrund der begrenzten Bandbreite kann es aber zu Verzögerungen bei der Übertragung von Schreibaufträgen auf die anderen NCU des Link-Verbundes (Message-Delay) kommen. Ursachen für einen Message-Delay können sein:

- Schreiben einer großen Anzahl von Link-Variablen in einem Interpolator-Takt
- Schreiben von Link-Variablen und die Anforderung einer Achscontainer-Drehung im gleichen Interpolator-Takt
- Schreiben von Link-Variablen und die Übertragung eines Alarms im gleichen Interpolator-Takt

2.2.2.5 Systemvariable

NC-spezifische Systemvariable

Bezeichner	Bedeutung
\$AN_LINK_TRANS_RATE_LAST	Anzahl Schreibaufträge, die im letzten Interpolator-Takt noch frei waren.
\$AN_LINK_TRANS_RATE_LAST_SUM[<n>]	Anzahl Schreibaufträge, die im letzten Interpolator-Takt in Senderichtung zur angegebenen NC <n> (NCU-Nummer) noch frei waren.
\$AN_LINK_CONN_SIZE_LINKVAR	Anzahl Bytes, die bei einem Schreibauftrag für eine Link-Variablen übertragen werden.
\$AN_LINK_CONN_SND[<n>]	Max. Byte-Anzahl, die pro Interpolator-Takt von der aktuellen zur angegebenen NCU übertragen werden können
\$AN_LINK_CONN_RCV[<n>]	Max. Byte-Anzahl, die pro Interpolator-Takt von der angegebenen zur aktuellen NCU übertragen werden können
<n>: NCU-Nummer entsprechend MD12510 \$MN_NCU_LINKNO der jeweiligen NCU	

Hinweis zu: \$AN_LINK_CONN_SIZE_LINKVAR

Durch das Schreiben einer Link-Variablen werden über die nicht-zyklische Link-Kommunikation die in \$AN_LINK_CONN_SIZE_LINKVAR angezeigte Anzahl an Bytes übertragen. Die Anzahl ist unabhängig vom Format der Link-Variablen.

Die max. Anzahl von Schreibaufträgen, die pro Interpolator-Takt zur angegebenen NCU übertragen werden können, berechnen sich zu:

$$\text{Max. Anzahl Schreibaufträge} = \frac{\$AN_LINK_CONN_SND[<n>]}{\$AN_LINK_CONN_SIZE_LINKVAR}$$

Kanal-spezifische Systemvariable

Bezeichner	Bedeutung
\$A_LINK_TRANS_RATE ¹⁾	Anzahl Schreibaufträge, die noch im aktuellen Interpolator-Takt übertragen werden können.
1) Anwendungsbeispiel siehe Kapitel: "Synchronisation eines Schreibauftrags (Seite 95)"	

2.2.2.6 Synchronisation eines Schreibauftrags

Ist es in bestimmten Anwendungsfällen erforderlich, dass der neue Wert einer Link-Variable in genau zwei Interpolator-Takten auf die anderen NCU des Link-Verbundes übertragen wird, muss das Schreiben der Link-Variable in einer Synchronaktion erfolgen. In der Synchronaktion wird das Schreiben der Link-Variable nur dann ausgeführt, wenn im aktuellen Interpolator-Takt der Schreibauftrag noch durchgeführt werden kann. Die Systemvariable \$A_LINK_TRANS_RATE enthält dazu die Anzahl der Schreibaufträge, die noch im aktuellen Interpolator-Takt durchgeführt werden können.

Im folgenden Beispiel soll eine Link-Variable vom Datentyp WORD (2 Byte) und eine Link-Variable vom Datentyp DWORD (4 Byte) geschrieben werden:

Programmbeispiel

```
N120 WHEN $A_LINK_TRANS_RATE > 0 DO $A_DLW[0] = 9
N125 WHEN $A_LINK_TRANS_RATE > 0 DO $A_DLD[2] = 7
N130 G4 F1
```

Die Synchronaktion in N120 wird nur dann ausgeführt, wenn der Schreibauftrag im gleichen Interpolator-Takt auf die anderen NCU des Link-Verbundes übertragen werden kann. Dabei wird im selben Interpolator-Takt auch die Systemvariable \$A_LINK_TRANS_RATE dekrementiert, so dass für die Synchronaktion im Folgensatz N125 der aktualisierte Wert zur Verfügung steht.

2.2.2.7 Beispiel: Aufteilung des Link-Variablen-Speichers

Zur Link-Kommunikation werden folgende Daten eingerichtet:

Datenformat	Anzahl	Bytes pro Datum	benötigte Bytes
BYTE	2	1	2
WORD	1	2	2
DWORD	3	4	12
REAL	1	8	8
benötigte Größe des Link-Variablen-Speichers:			24

Speicherstruktur

Die Daten werden unter Berücksichtigung der Datenformatgrenzen im Link-Variablen-Speicher folgendermaßen angeordnet:

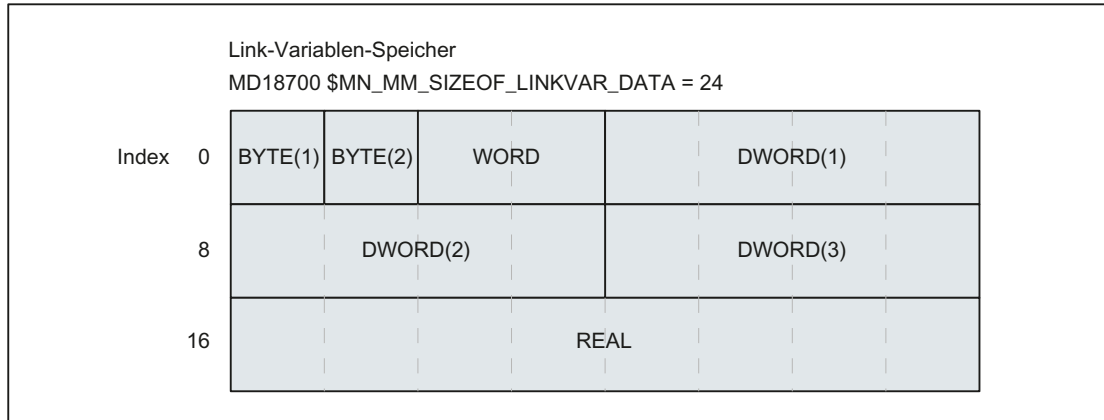


Bild 2-8 Beispiel: Speicheraufteilung des Link-Variablen-Speichers

Hinweis

Speicherstruktur

Die Anordnung der Daten im Link-Variablen-Speicher ist prinzipiell beliebig und könnte unter Berücksichtigung der Datenformatgrenzen auch in anderer Form erfolgen.

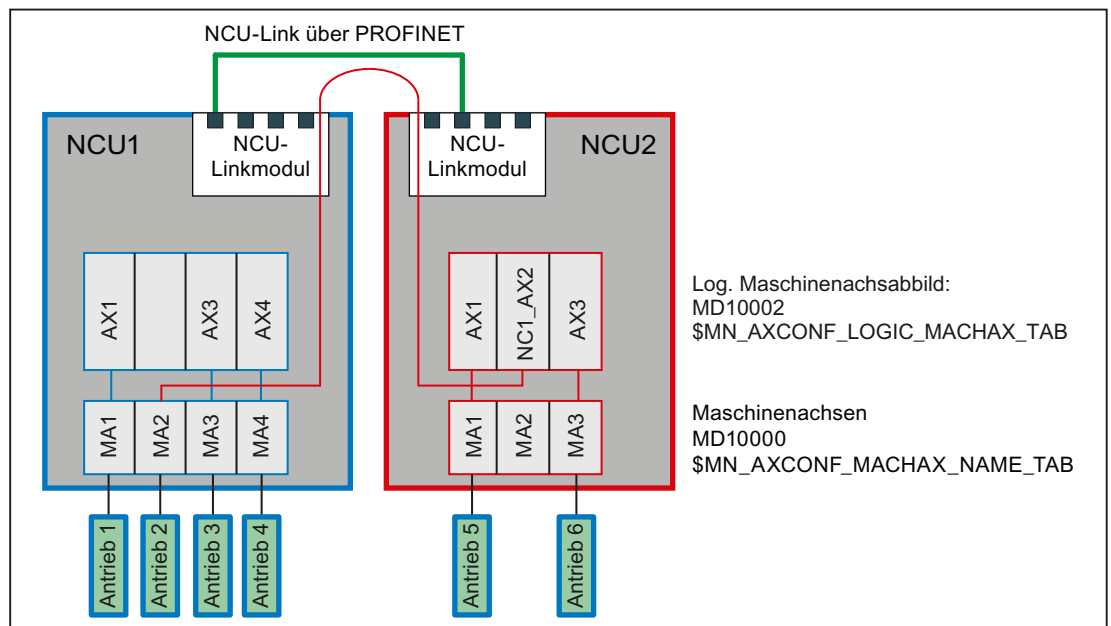
Der Zugriff auf die Link-Variable ist entsprechend der definierten Speicherstruktur folgendermaßen zu programmieren:

Programmcode	Beschreibung
\$A_DLB[0]	; BYTE (1)
\$A_DLB[1]	; BYTE (2)
\$A_DLW[2]	; WORD
\$A_DLD[4]	; DWORD (1)
\$A_DLD[8]	; DWORD (2)
\$A_DLD[12]	; DWORD (3)
\$A_DLR[16]	; REAL

2.2.2.8 Beispiel: Lesen von Antriebsdaten

Aufgabe

In einer Anlagen sind zwei NCU (NCU1 / NCU2) vorhanden. Die NCU sind über NCU-Link verbunden. Maschinenachse MA2 der NCU1 (Antrieb 2) wird als Link-Achse von NCU2 aus interpolatorisch verfahren. Der Stromistwert von Antrieb 2 soll von NCU1 zur Auswertung an NCU2 übertragen werden. Das folgende Bild zeigt den prinzipiellen Systemaufbau.



Voraussetzung

Der Stromistwert von Antrieb 2 (NCU1/MA2) kann über die Systemvariable \$VA_CURR gelesen werden. Bei PROFIdrive-basierten Antrieben muss dazu folgendes Maschinendatum gesetzt werden:

MD36730 \$MA_DRIVE_SIGNAL_TRACKING = 1 (Erfassung zusätzlicher Antriebsistwerte)

Durch Setzen des Maschinendatums werden folgende Antriebsistwerte bereitgestellt:

- \$AA_LOAD, \$VA_LOAD (Antriebsauslastung in %)
- \$AA_POWER, \$VA_POWER (Antriebswirkleistung in W)
- \$AA_TORQUE, \$VA_TORQUE (Antriebsmomentensollwert in Nm)
- \$AA_CURR, \$VA_CURR (Stromistwert der Achse oder Spindel in A)

Programmierung

NCU1

Über eine statische Synchronaktion wird zyklisch im Interpolator-Takt der Stromistwert \$VA_CURR des Antrieb 2 (NCU1/MA2) über die Link-Variable \$A_DLR[0] (REAL-Wert) in die ersten 8 Bytes des Link-Variablen-Speichers geschrieben:

Programmcode

```
IDS=1 WHENEVER TRUE DO $A_DLR[0]=$VA_CURR[MA2]
```

NCU2

Über eine statische Synchronaktion wird zyklisch im Interpolator-Takt der übertragene Stromistwert über die Link-Variable \$A_DLR[0] gelesen. Ist der Stromistwert größer als 23 A, wird der Alarm 61000 angezeigt.

Programmcode

```
IDS=1 WHEN $A_DLR[0] > 23.0 DO SETAL(61000)
```

2.2.3 Link-Achsen

2.2.3.1 Allgemeine Informationen

Als Link-Achse wird eine Maschinenachse bezeichnet, bei der die Sollwerte von einer anderen NCU erzeugt werden, als der, an welcher die Maschinenachse physikalisch angeschlossen ist. Damit ermöglichen Link-Achsen im Zusammenhang mit Achscontainern (siehe Kapitel "Achscontainer (Seite 104)") bei komplexen Anlagen, wie z.B. Rundtaktmaschinen mit mehreren NCU, die wechselweise Verwendung von Maschinenachsen der NCU des Link-Verbundes.

Wie im nachfolgenden Bild beispielhaft dargestellt, ist die Maschinenachse MA1 an der NCU1 angeschlossen. Die Maschinenachse MA2 ist an der NCU2 angeschlossen. Über ein Teileprogramm das in einem Kanal von NCU1 abgearbeitet wird, werden die Kanalachsen X und Z interpolatorisch verfahren. Im Interpolator der NCU1 werden die Sollwerte erzeugt. Für Maschinenachse MA1 werden sie an die Lageregelung der NCU1 weiter gegeben. Für Maschinenachse MA2 werden sie über NCU-Link an die Lageregelung der NCU2 übertragen und von dort an den Antrieb ausgegeben.

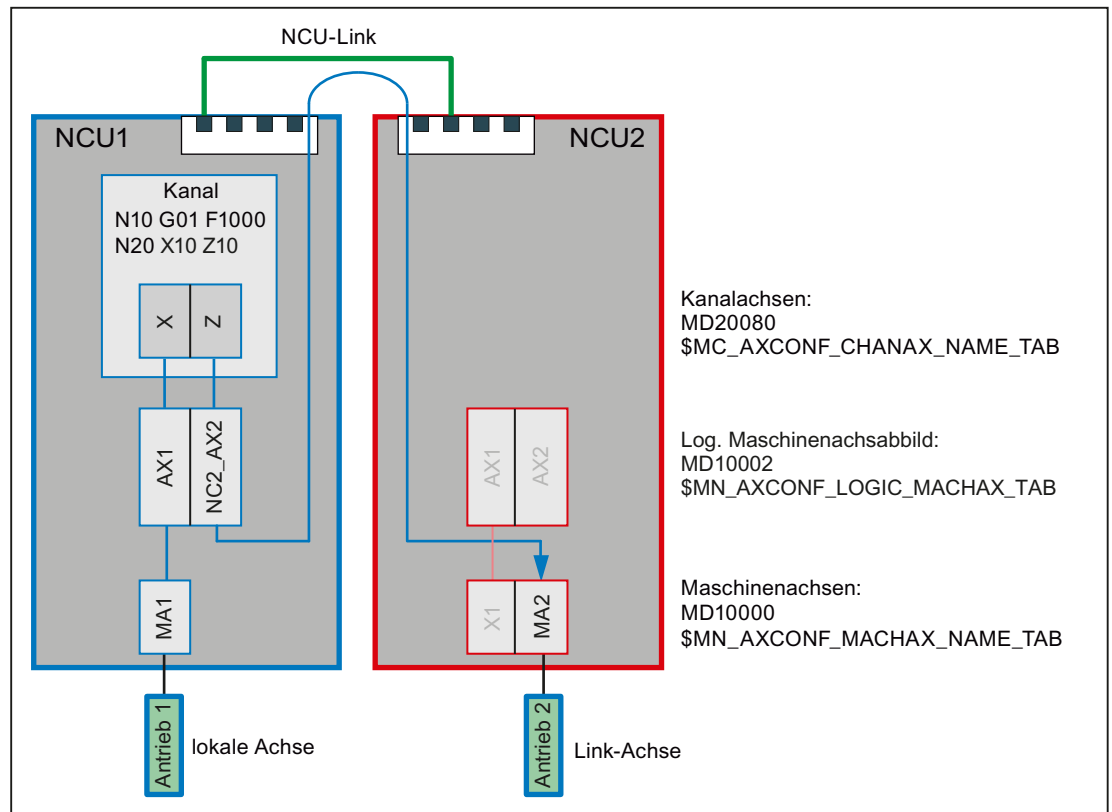


Bild 2-9 Linkachsen

Voraussetzung

Voraussetzung für die Verwendung von Link-Achsen ist eine gemäß Kapitel "Link-Kommunikation (Seite 82)" eingerichtete Link-Kommunikation.

Heimat-NCU

Die Heimat-NCU einer Link-Achse ist die NCU an welcher sie als Maschinenachse physikalisch angeschlossen ist. Die Lageregelung und der Austausch der axialen NC/PLC-Nahtstellensignale einer Link-Achse erfolgt immer auf der Heimat-NCU. Die Erzeugung der Sollwert kann prinzipiell auf jeder NCU des Link-Verbundes erfolgen.

Im obigen Bild:

- NCU1: Heimat-NCU von Maschinenachse MA1
- NCU2: Heimat-NCU von Maschinenachse MA2

2.2.3.2 Bezeichner einer Link-Achse

Der Bezeichner einer Link-Achse setzt sich zusammen aus der Kennung für die Heimat-NCU an der die Maschinenachse physikalisch angeschlossen ist, und dem allgemeinen Maschinenachsbezeichner AXn:
 NC<ID>_<Achse>

- <ID>: Kennung der NCU des Link-Verbundes entsprechend:
 MD12510 \$MN_NCU_LINKNO
 Siehe Kapitel "Parametrierung: Link-Kommunikation (Seite 88)"
- <Achse>: Allgemeiner Maschinenachsbezeichner: AX1, AX2, AX3, ...

2.2.3.3 Parametrierung

Zuordnung: Geometrie- oder Zusatzachse zu Link-Achse

Direkte Zuordnung

Die Zuordnung einer Geometrie- oder Zusatzachse zu einer Link-Achse kann im logischen Maschinenachsabbild direkt durch Angabe des Bezeichners der Link-Achsen erfolgen:

MD10002 \$MA_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[<Achse>] = <Link-Achse>

Parameter	Bedeutung
<Achse>:	Maschinenachse-Index: 0, 1, 2, ... (max. Anzahl Maschinenachsen – 1)
<Link-Achse>:	Bezeichner der Link-Achse: NCx_AXy, siehe Kapitel "Bezeichner einer Link-Achse (Seite 100)"

Indirekt Zuordnung

Die Zuordnung einer Geometrie- oder Zusatzachse zu einer Link-Achse kann im logischen Maschinenachsabbild indirekt durch die Angabe eines Container-Slots erfolgen. Der Container-Slot enthält dann den eigentlichen, oben beschriebenen, Bezeichner der Link-Achse. In diesem Fall wird von einer Container-Link-Achse gesprochen. Siehe dazu auch Kapitel: "Achscontainer (Seite 104)".

Synchrone Sollwertausgabe

Bei der Übertragung der Sollwerte einer Link-Achse von der Sollwert-erzeugenden NCU zur Heimat-NCU entsteht eine Verzögerung von einem Interpolator-Takt. Damit die Sollwerte bei der Interpolation von lokalen Achsen und Link-Achsen exakt zeitgleich an die Antriebe ausgegeben werden, muss diese Verzögerung kompensiert werden. Dazu ist auf der Sollwert-erzeugenden NCU, die Anzahl der Pufferelemente des Zwischenspeichers zwischen Interpolator und Lageregler um ein Element höher zu setzen, als die Anzahl der Pufferelemente der Heimat-NCU:

MD18720 \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = 3

Beispiel

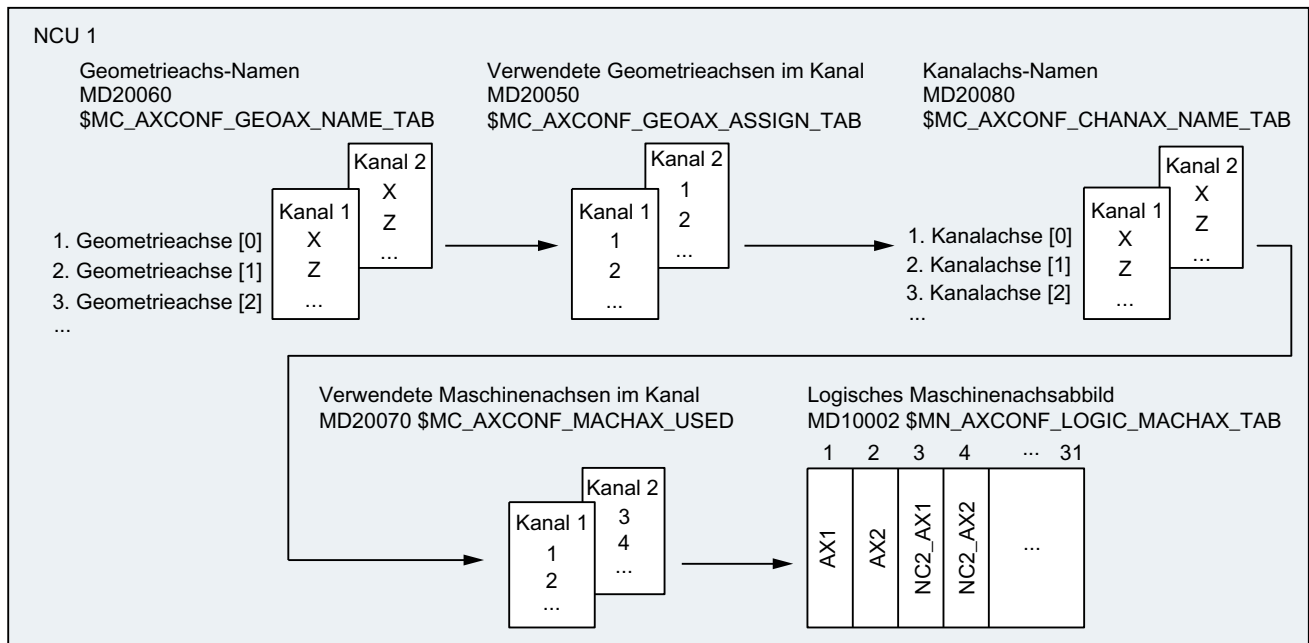


Bild 2-10 Beispiel: Parametrierung von Link-Achsen

Kanal 1

Den Geometrieachsen X / Z sind die lokalen Maschinenachsen AX1 / AX2 der NCU1 zugeordnet.

Kanal 2

Den Geometrieachsen X / Z sind die Link-Achsen NC2_AX1 / NC2_AX2 der NCU2 zugeordnet.

2.2.3.4 Hilfsfunktionsausgabe bei Spindeln

Während der Programmbearbeitung und nach Satzsuchlauf mit "Suchlauf über Programmtest" (SERUPRO) werden die vordefinierten Hilfsfunktionen S, M3, M4, M5, M19 und M70 kanalspezifisch auf der NCU, auf der die Spindel programmiert wurde und zusätzlich achsspezifisch auf der Heimat-NCU ausgegeben.

Ausgabe der kanalspezifischen Hilfsfunktionen

- DB21, ... DBW68 (erweiterte Adresse der M-Funktion)
- DB21, ... DBD70 (M-Funktion 1)
- DB21, ... DBW98 (erweiterte Adresse der S-Funktion 1)
- DB21, ... DBD100 (S-Funktion 1)

Ausgabe der achsspezifischen Hilfsfunktionen

- DB31, ... DBD78 (F-Funktion für Achse)
- DB31, ... DBW86 (M-Funktion für Spindel)
- DB31, ... DBD88 (S-Funktion für Spindel)

Literatur

Ausführliche Informationen zur Hilfsfunktionsausgabe findet sich in:
Funktionshandbuch Grundfunktionen, Kapitel "Hilfsfunktionsausgaben an PLC (H2)"

2.2.3.5 Randbedingungen

Maximale Anzahl von Maschinenachsen

Auch bei der Verwendung von Link-Achsen stehen nach wie vor pro NCU-Typ die maximale Anzahl von gleichzeitig nutzbaren Geometrie- und Zusatzachsen sowie Maschinenachsen zur Verfügung.

Funktionen "Lead-Link-Achsen" und "Link-Achsen"

Da die Funktionen "Lead-Link-Achsen" und "Link-Achsen" unterschiedliche Einstellungen im Maschinendatum MD18720 \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE benötigen, können sie innerhalb eines Link-Verbundes nicht gleichzeitig verwendet werden.

Alarmer: Allgemeines Verhalten

Wird auf der Lagereglerebene der Heimat-NCU einer Link-Achse ein Fehler festgestellt und der entsprechende Alarm hat als Reaktion **nicht** "NC nicht betriebsbereit" zur Folge, wird der Alarm über NCU-Link an die Sollwert-erzeugende NCU übertragen und dort ausgegeben.

Alarmer: Verhalten bei Not-Halt

Wird bei einer NCU über die NC/PLC-Nahtstelle eine Not-Halt-Anforderung aktiviert, werden alle Achsen, die physikalisch an dieser NCU angeschlossen sind, in den Zustand "Nachführen" geschaltet. Davon sind auch Link-Achsen betroffen, deren Sollwerte aktuell von anderen NCUs erzeugt werden. Unter der Annahme, dass auf diesen NCUs ab diesem Zeitpunkt keine weiteren sinnvollen Bearbeitungen mehr möglich sind, wird hier ein zusätzlicher Alarm erzeugt, der alle abhängigen Achsbewegungen stoppt.

Alarmquittierung

Der zusätzlich erzeugte Alarm muss mit NC-Reset quittiert werden. Steht zu diesem Zeitpunkt noch der verursachende Alarm an, kann zwar der zusätzlich erzeugte Alarm quittiert werden, aber es wird ein weiterer selbstlöschender Alarm erzeugt, der ein Verfahren der Achsen bzw. einen Programmstart so lange verhindert, bis der verursachende Alarm quittiert wurde.

Alarmer: Verhalten bei Alarmreaktion "NC nicht betriebsbereit"

Wird auf der Lagereglerebene der Heimat-NCU einer Link-Achse ein Fehler festgestellt und der entsprechende Alarm hat als Reaktion "NC nicht betriebsbereit" zur Folge, wird der Alarm über NCU-Link an die Sollwert-erzeugende NCU übertragen und dort ausgegeben. Zusätzlich erfolgt die Alarmausgabe auf der Heimat-NCU.

Unter der Annahme, dass auf der Sollwert-erzeugenden NCU ab diesem Zeitpunkt keine weitere sinnvolle Bearbeitung mehr möglich ist, wird hier ein zusätzlicher Alarm erzeugt, der alle abhängigen Achsbewegungen stoppt.

Alarmquittierung

Siehe Alarmquittierung unter "Alarmer: Verhalten bei Not-Halt".

Alarmer: Verhalten bei Alarmreaktion "BAG nicht betriebsbereit"

Wird innerhalb einer BAG mit mehreren Kanälen ein Fehler festgestellt und der entsprechende Alarm hat als Reaktion "BAG nicht betriebsbereit", werden dadurch die Verfahrbewegungen in allen Kanälen der BAG stillgesetzt. Sind die Verfahrbewegungen prinzipiell voneinander unabhängig, kann die Reaktion über folgendes Maschinendatum auf "Kanal nicht betriebsbereit" umprojektiert werden:

```
MD11412 $MN_ALARM_REACTION_CHAN_NOREADY = TRUE
```

Auswirkung

In der NC/PLC-Nahtstelle wird statt des Signals DB11 DBX26.3 (BAG betriebsbereit) das Signal DB21, ... DBX36.5 (Kanal betriebsbereit) zurückgesetzt.

Vorteil

Die Alarmreaktion bleibt auf den Kanal, in dem der Fehler erkannt wird, begrenzt. Durch das PLC-Anwenderprogramm können bei Bedarf weitere Reaktionen ausgelöst werden.

Voraussetzung

Es tritt keine höherpriorige Alarmreaktion als "BAG nicht betriebsbereit" auf.

Kompensationen

Folgenden Kompensationen stehen **nicht** zur Verfügung:

- Link-Achsen: Quadrantenfehlerkompensation (QEC)
- Container-Link-Achsen: Durchhangkompensation (CEC)

Ausschalten einer NCU eines Link-Verbundes

Wird eine NCU eines Link-Verbundes ausgeschaltet, wird auf allen anderen NCUs des Link-Verbundes die Bearbeitung abgebrochen und ein Alarm angezeigt.

Hochlauf eines NCU-Verbundes

Wird auf einer NCU eines Link-Verbundes ein NCK-Reset ausgelöst, wird dieser auch auf alle anderen NCUs des Link-Verbundes übertragen, so dass alle NCUs des Link-Verbundes einen Warmstart ausführen.

Technologien Nibbeln und Stanzen

Die für das Nibbeln und Stanzen benötigten schnellen Ein/Ausgänge müssen auf der NCU angeschlossen und parametrierbar werden, auf der das Teileprogramm abgearbeitet und die Achsen interpoliert werden. Die Befehle für "Schnelles Nibbeln und Stanzen", z. B. `PONS`, `SONS`, stehen für Link-Achsen nicht zur Verfügung.

Frames

In einem Frame-Befehl ist eine Link-Achse nur zulässig, wenn sie Geometrieachse ist. Der Frame-Befehl ändert nur die Geometrie in dem Kanal, dem die Link-Achse aktuell zugeordnet ist.

Drehzahl-/Drehmomentkopplung, Master-Slave

Die Antriebe aller Achsen/Spindeln eines Master-Slave-Verbundes müssen an derselben NCU angeschlossen sein. Die Master-Achse kann aber als Link-Achse vom Kanal einer anderen NCU aus verfahren werden.

2.2.4 Achscontainer

2.2.4.1 Allgemeine Informationen

Ein Achscontainer ist eine ringförmig Datenstruktur mit einer parametrierbaren Anzahl von Elementen. Im Zusammenhang mit Achscontainern werden diese Elemente als Slots (Slot 1, Slot 2, ... Slot n) bezeichnet. Die Slots ermöglichen eine variable Zuordnung von Geometrie- und/oder Zusatzachsen zu Maschinenachsen. Der Eintrag in einem Slot kann auf eine NCU-lokale Maschinenachse (Container-Achse) oder eine Link-Achse (Container-Link-Achse) verweisen.

Im nachfolgenden Bild ist ein Achscontainer mit vier Slots dargestellt. Die Containerachsen verweisen in der aktuell Stellung des Achscontainers auf folgende Maschinenachsen:

Containerachse	Maschinenachse
CT1_SL1	NCU 1: AX1
CT1_SL2	NCU 1: AX2
CT1_SL3	NCU 2: AX1
CT1_SL4	NCU 2: AX2

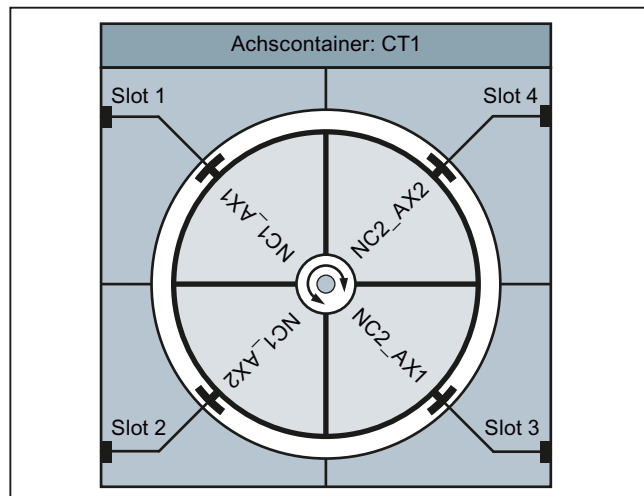


Bild 2-11 Beispiel: Achscontainer CT1 mit vier Slots

Regeln

Bei der Verwendung von Achscontainern sind folgende Regeln zu beachten:

- Alle Maschinenachsen eines Achscontainers dürfen zu einem Zeitpunkt immer nur genau einer Kanalachse zugeordnet sein.
- Es dürfen nicht mehrere Slots eines Achscontainers auf die gleiche Maschinenachse verweisen.
- Zu einem Zeitpunkt darf nur ein Kanal das Schreibrecht auf eine Maschinenachse, direkt oder über eine Containerachse, haben.
- Es können auch mehrere Geometrie- und/oder Zusatzachsen eines Kanals Containerachsen eines Achscontainers zugeordnet sein.

Zuordnung: Geometrie- oder Zusatzachse → Containerachse

Im logischen Maschinenachsabbild MD10002 \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB kann einer Geometrie- oder Zusatzachse über Container und Slot eine Container-Achse als Maschinenachse zugeordnet werden z.B. Container "CT1", Slot "1":

```
MD10002 $MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[ n ] = CT1_SL1
```

Beim Verfahren der Geometrie- oder Zusatzachse, verfährt dann die Maschinenachse, die zu diesem Zeitpunkt dem Slot 1 zugeordnet ist.

Achscontainer-Drehung

Eine Achscontainer-Drehung wird immer dann ausgeführt, wenn alle am Achscontainer beteiligten Kanäle über Programmbefehl ihre Freigabe erteilt haben. Nach der Achscontainer-Drehung sind den Geometrie- oder Zusatzachsen der Kanäle andere Maschinenachsen zugeordnet.

Die Schrittweite einer Achscontainer-Drehung wird über Settingdatum vorgegeben.

Siehe Kapitel "Parametrierung (Seite 107)".

Achscontainer- Bezeichner

Über den Achscontainer-Bezeichner (<Achscontainer>) können folgende Programmbefehle adressiert werden:

- Programmbefehle:
 - AXCTSWE (<Achscontainer>)
 - AXCTSWED (<Achscontainer>)
 - AXCTSWECC (<Achscontainer>)

Als Bezeichner sind möglich:

CT<Containernummer>:	An die Buchstabenkombination CT wird die Nummer des Achscontainers angehängt. Beispiel: CT3
<Containername>:	Mit MD12750 \$MN_AXCT_NAME_TAB eingestellter individueller Name des Achscontainers. Beispiel: A_CONT3
<Achsnamen>:	Achsnamen einer Containerachse, die im betreffenden Kanal bekannt ist.

Implizites Warten

Implizit wird auf den Vollzug einer angeforderten Achscontainer-Drehung gewartet, wenn eines der folgenden Ereignisse vorliegt:

- Teileprogramm-Sprachbefehle, die eine Achsbewegung einer zu diesem Achscontainer gehörenden Containerachse in diesem Kanal zur Folge haben
- GET (<Kanalachsnamen>) auf eine entsprechende Containerachse
- der nächste AXCTSWE (<Achscontainer>) für diesen Achscontainer

Hinweis

Auch ein IC(0) hat ein Warten mit ggf. notwendiger Synchronisation zur Folge (satzweise Änderung der Adressierung nach Kettenmaß, obwohl übergreifend Absolutmaß eingestellt ist).

Synchronisation auf Achsposition

Wenn nach der Drehung die neue dem Kanal zugeordnete Achscontainer-Achse nicht dieselbe absolute Maschinenposition hat wie die bisherige, so erfolgt eine Synchronisation auf die neue Position (internes REORG).

Hinweis

SD41700 \$SN_AXCT_SWWIDTH[<Achscontainer>] wird nur bei Neukonfiguration aktualisiert. Wenn nach schrittweisen Drehungen der RTM/MS die Stellung eine Schaltung vor der Ausgangslage erreicht ist, kann der Container normal weiter **vorwärts** gedreht werden, um die Ausgangslage des Containers wieder zu erreichen. Die Trommel oder der Rundtisch muss jedoch in die Ausgangslage **zurück**gedreht werden, damit Mess- und Versorgungsleitungen nicht abgedreht werden.

Siehe auch

Systemvariable (Seite 115)

Programmierung (Seite 113)

2.2.4.2 Parametrierung

Maschinendaten

NC-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner \$MN_	Bedeutung
MD12750	AXCT_NAME_TAB	Bezeichner der Achscontainer
MD12760	AXCT_FUNCTION_MASK.Bit x	Achscontainer-spezifische Funktionen
MD1270x	AXCT_AXCONF_ASSIGN_TABx	Zuordnung von Maschinenachsen zu den Slots eines Achscontainers
MD18720	MM_SERVO_FIFO_SIZE	Größe des IPO/SERVO-Datenpuffers Hinweis Bei NCU-übergreifenden Achscontainern ist auf allen beteiligten NCU der Wert 3 einzustellen.

Bezeichner der Achscontainer

MD12750 \$MN_AXCT_NAME_TAB[<Index>] = "<Bezeichner>"

Parameter	Bedeutung
<Index>:	0, 1, ... max. Achscontainerindex
<Bezeichner>:	Bezeichner des Achscontainers (z.B. CT1)

Achscontainer-spezifische Funktionen

MD12760 \$MN_AXCT_FUNCTION_MASK.Bit x = <Wert>

Parameter	<Wert>	Bedeutung
Bit 0:	0	Bei einer direkten Achscontainerschaltung (AXCTSWED), müssen alle andere Kanäle im RESET-Zustand sein.
	1	Bei einer direkten Achscontainerschaltung (AXCTSWED) müssen nur andere Kanäle, die das Interpolationsrecht auf Achsen des Achscontainers haben, im RESET-Zustand sein.

Über das Maschinendatum werden die Achscontainer-spezifischen Funktionen aktiviert.

Zuordnung von Maschinenachsen zu den Slots eines Achscontainers

MD1270x \$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TABx[<Index>] = <Achse>

Parameter	Bedeutung
x:	1 ... max. Anzahl von Achscontainern
<Index>:	0, 1, ... max. Slotindex
<Achse>:	Maschinenachsbezeichner einer lokalen Maschinenachse (z.B. AX1)
	Bezeichner einer Link-Achse. Siehe Kapitel "Allgemeine Informationen (Seite 98)".

Innerhalb eines Achscontainers müssen die Slots lückenlos, beginnend mit Slotindex 0, in aufsteigender Reihenfolge belegt werden.

Settingdaten

Schrittweite einer Achscontainer-Drehung

SD41700 \$SN_AXCT_SWWIDTH[<Index>] = <Schrittweite>

Parameter	Bedeutung
<Index>:	0, 1, ... max. Achscontainerindex
<Schrittweite>:	Anzahl der Slots um die der Achscontainer gedreht wird

Veranschaulichung der Achscontainerdrehung

Die Achscontainer-Drehung wird über Programmbefehle freigegeben. Siehe Kapitel "Programmierung (Seite 113)".

Im nachfolgenden Bild 1 (links) ist in der Achscontainer-**Grundstellung** beispielhaft dem Slot 1 die Link-Achse NCU1_AX1 zugeordnet.

Nach der Drehung mit der Schrittweite 1 (Bild 1, rechts) ist dem Slot 1 die Link-Achse NCU2_AX2 zugeordnet.

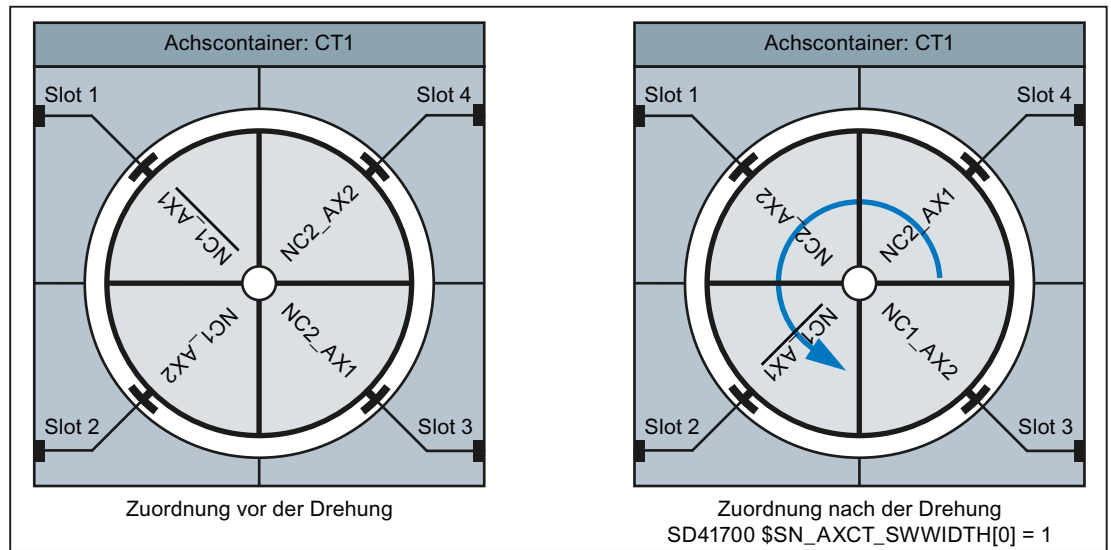


Bild 2-12 Achscontainer-Drehung, Bild 1

Ausgehend von der **Grundstellung** ist nach der Drehung mit der Schrittweite 2 (Bild 2, links) dem Slot 1 die Link-Achse NCU2_AX1 zugeordnet.

Ausgehend von der **Grundstellung** ist nach der Drehung mit der Schrittweite -1 (Bild 2, rechts) dem Slot 1 die Link-Achse NCU1_AX2 zugeordnet.

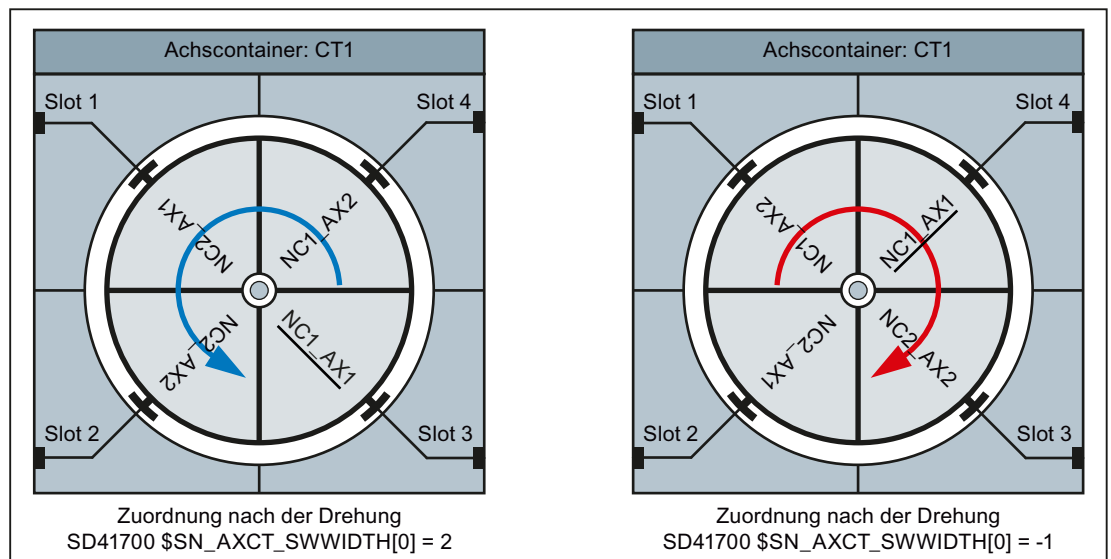


Bild 2-13 Achscontainer-Drehung, Bild 2

Achscontainer mit Container-Link-Achsen

Die Parametrierung eines Achscontainers, der Container-Link-Achsen enthält, muss auf der Master-NCU des Link-Verbundes ($MD12510 \$MN_NCU_LINKNO == 1$) vorgenommen werden.

Abgleich von axialen Maschinendaten

Bei Containerachsen müssen alle mit dem Attribut "CTEQ" (ConTainer EQual) gekennzeichneten axialen Maschinendaten für alle Containerachsen den gleichen Wert haben. Bei unterschiedlichen Werten, werden diese automatisch abgeglichen.

Steuerungshochlauf

Im Hochlauf der Steuerung werden alle Maschinendaten auf die Werte der Containerachse des ersten Slots abgeglichen. Wird dabei der Wert eines Maschinendatums geändert, wird folgende Meldung angezeigt: "Die axialen Maschinendaten der Achsen im Achscontainer <n> wurden angepasst"

Maschinendatenänderung

Bei Änderung eines Maschinendatums einer beliebigen Containerachse, wird der neu Wert sofort auch in alle anderen Containerachsen übertragen. Dabei wird folgende Meldung angezeigt: "Achtung dieses MD wird für alle Containerachsen gesetzt"

Slot-Änderung

Wird einem Slot eines Achscontainers eine andere Maschinenachse zugewiesen, (MD127xx AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB<x>), wird folgender Hinweis angezeigt: "Beim nächsten Hochlauf werden die Maschinendaten der Achsen im Achscontainer <n> angepasst".

Hinweis

Container-Link-Achsen

Bei Container-Link-Achsen erfolgt der Maschinendatenabgleich auf allen am Achscontainer beteiligten NCU des Link-Verbundes.

Parametrierbeispiel

Annahmen

NCU	Komponenten
NCU1:	Kanal 1, Geometrieachsen X / Z → 1. / 2. Kanalachse Kanal 2, Geometrieachsen X / Z → 1. / 2. Kanalachse Maschinenachsen: AX1, AX2 Achscontainer CT1 mit 4 Slots
NCU2:	Maschinenachsen: AX1, AX2

Parametrierung: NCU1

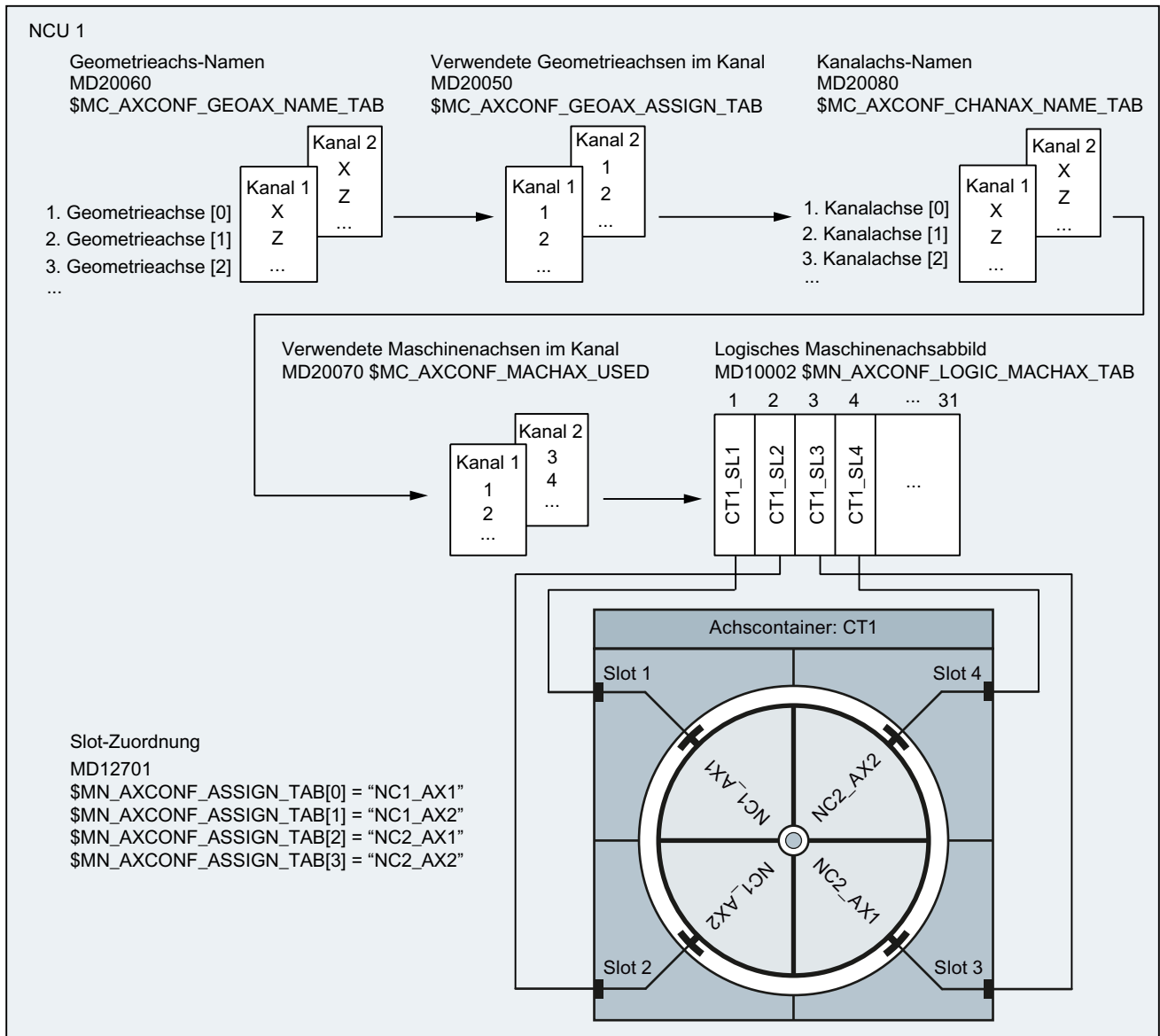


Bild 2-14 Beispiel: Parametrierung von Kanalachsen und Achscontainer

Wirkung

Durch Programmierung der Geometrieachsen X und Z im 1. und 2. Kanal der NCU1, verfahren in der aktuellen Stellung des Containers:

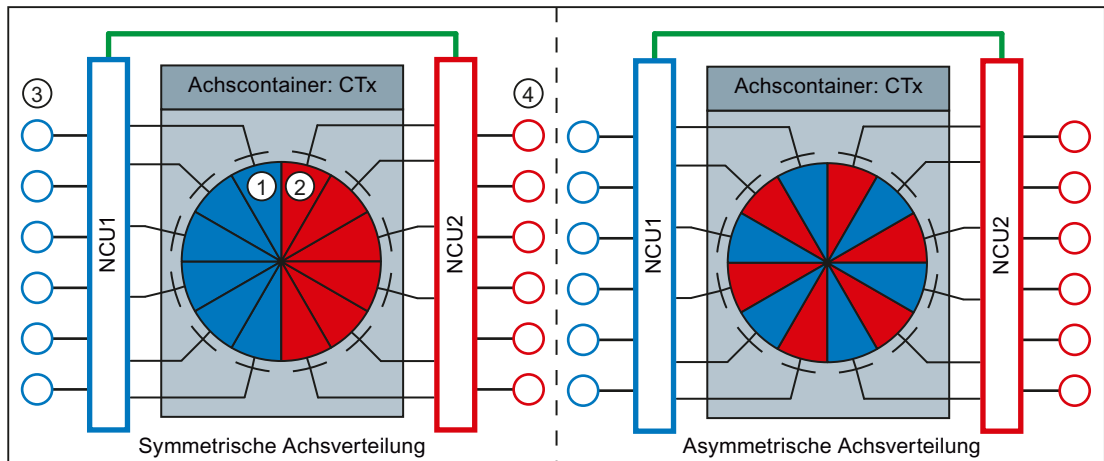
- Die lokalen Maschinenachsen AX1 und AX2 der NCU1.
- Als Container-Link-Achsen die Maschinenachsen AX1 und AX2 der NCU2.

Zur Achscontainer-Drehung siehe Kapitel "Programmierung (Seite 113)".

Hinweise zur Parametrierung

Containerachsverteilung und Kommunikationsauslastung

Bei einer Anlage mit mehreren NCU, die im Zusammenhang mit Achscontainern wechselweise Achsen anderer NCU verfahren (Link-Achsen), entscheidet die Art und Weise wie die Link-Achsen innerhalb des Achscontainers verteilt sind über die Auslastung der Link-Kommunikation.



- ① Blauer Slot: Verweist auf einen an der NCU1 angeschlossenen Antrieb
- ② Roter Slot: Verweist auf einen an der NCU2 angeschlossenen Antrieb
- ③ An NCU1 angeschlossene Antriebe
- ④ An NCU2 angeschlossene Antriebe

Bild 2-15 Achsverteilung

- **Symmetrische Achsverteilung**

Bei einer symmetrischen Achsverteilung verfährt zuerst jede NCU nur lokale Achsen. Es findet daher keine Link-Kommunikation statt. Mit jedem Weiterschalten des Achscontainers erhöht sich die Auslastung der Link-Kommunikation bis zu einem Maximum, wenn alle NCU ausschließlich Link-Achsen verfahren.

- **Asymmetrische Achsverteilung**

Bei einer asymmetrischen Achsverteilung verfährt jede NCU von Anfang an lokale und Link-Achsen. Im Vergleich zur symmetrischen Achsverteilung ergibt sich dadurch eine "konstante" mittlere Auslastung der Link-Kommunikation.

Antriebsverteilung und Kommunikationsauslastung

Bei einer Anlage mit mehreren NCU, die im Zusammenhang mit Achscontainern wechselweise Achsen anderer NCU verfahren (Link-Achsen), entscheidet die Verteilung der an die NCU angeschlossenen Antriebe über die Auslastung der Link-Kommunikation.

- Symmetrische Antriebsverteilung

Bei einer symmetrischen Antriebsverteilung sind die über Achscontainer angesprochenen Antriebe auf beide NCU verteilt angeschlossen. Durch diese Anordnung können über die Logischen Maschinenachsen Abbilder (LAI) auf beiden NCU weiterhin die maximal mögliche Anzahl von Antrieben adressiert werden.

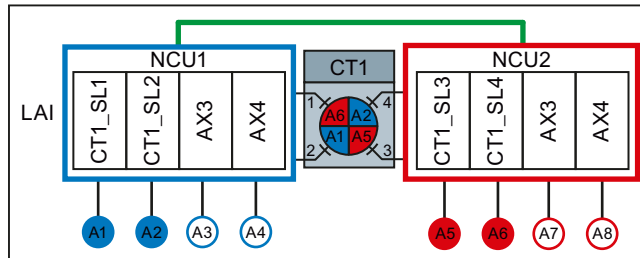


Bild 2-16 Symmetrische Antriebsverteilung

- Asymmetrische Antriebsverteilung

Bei einer asymmetrischen Antriebsverteilung sind die über Achscontainer angesprochenen Antriebe nur an NCU1 angeschlossen. Durch diese Anordnung kann nur über das Logische Maschinenachsen Abbild (LAI) auf NCU2 weiterhin die maximal mögliche Anzahl von Antrieben adressiert werden. Über das LAI von NCU1 kann nur noch maximale Anzahl minus der von NCU2 genutzten Antriebe adressiert werden. Um auch auf NCU1 die maximale Anzahl von Antrieben nutzen zu können, müssten diese an NCU2 angeschlossen und von NCU1 aus über NCU-Link angesprochen werden. Was eine höhere zyklische Link-Kommunikationslast zur Folge hat.

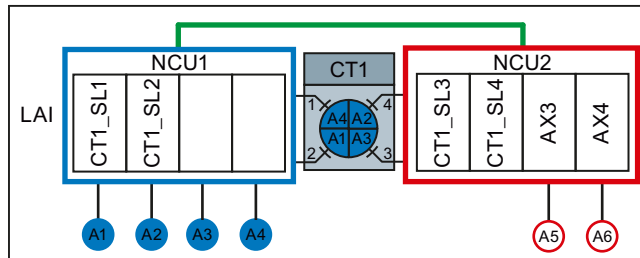


Bild 2-17 Asymmetrische Antriebsverteilung

2.2.4.3 Programmierung

Funktion

Über die Befehle `AXCTSWE` bzw. `AXCTSWED` wird die Drehung des angegebenen Achscontainers freigegeben.

Über den Befehl `AXCTSWEC` wird eine bereits gegebene Freigabe zur Achscontainer-Drehung wieder zurückgenommen.

Syntax

AXCTSWE (<ID>)
AXCTSWED (<ID>)
AXCTSWEC (<ID>)

Bedeutung

AXCTSWE: Freigabe zum Drehen des Achscontainers
Die Programmverarbeitung wird durch AXCTSWE nicht angehalten.
Die Drehung erfolgt, sobald alle am Achscontainer beteiligten Kanäle die Freigabe erteilt haben.
Die Schrittweite einer Achscontainer-Drehung wird eingestellt über das Settingdatum SD41700 \$SN_AXCT_SWWIDTH (siehe Kapitel "Parametrierung (Seite 107)")

AXCTSWED: Freigabe zum Drehen des Achscontainers ohne Berücksichtigung der anderen am Achscontainer beteiligten Kanäle
Die Schrittweite einer Achscontainer-Drehung wird eingestellt über das Settingdatum SD41700 \$SN_AXCT_SWWIDTH (siehe Kapitel "Parametrierung (Seite 107)")

Hinweis

- Befehlsvariante zur Vereinfachung der Inbetriebnahme des Teileprogramms bzw. Synchronaktion.
- Das Verhalten bezüglich der anderen am Achscontainer beteiligten Kanäle, kann vorgegeben werden über:
MD12760 \$MN_AXCT_FUNCTION_MASK, Bit 0
Siehe Kapitel " Parametrierung (Seite 107)".

AXCTSWEC: Rücknahme der Freigabe zum Drehen des Achscontainers

Hinweis
Die Freigabe zum Drehen des Achscontainers kann nur zurück genommen werden, wenn die Drehung noch nicht begonnen wurde:
\$AN_AXCTSWA[<Achscontainer>] == 0
Siehe Kapitel "Systemvariable (Seite 115)"

<ID>: Bezeichner des Achscontainers oder einer Containerachse:

CT<Nummer>: Defaultbezeichner eines Achscontainers:
MD12750 \$MN_AXCT_NAME_TAB
Beispiel: CT1

<Container>: Anwenderspezifischer Bezeichner eines Achscontainers:
MD12750 \$MN_AXCT_NAME_TAB
Beispiel: CONTAINER_1

<Achse>: Bezeichner einer im Kanal bekannten Containerachse

Literatur

Die Anwendung des Befehls AXCTSWEC in Synchronaktionen ist ausführlich beschrieben in:
Funktionshandbuch Synchronaktionen, Kapitel "Ausführliche Beschreibung" > "Aktionen in Synchronaktionen" > "Freigabe für Achscontainer-Drehung zurücknehmen (AXCTSWEC)"

2.2.4.4 Systemvariable

Container-spezifische Systemvariable

Systemvariable	Beschreibung
\$AC_AXCTSWA[<ID>]	Kanal-spezifischer Status der Achscontainer-Drehung
\$AN_AXCTSWA[<ID>]	NCU-spezifischer Status der Achscontainer-Drehung
\$AN_AXCTSWE[<ID>]	Slot-spezifischer Status der Achscontainer-Drehung
\$AN_AXCTAS[<ID>]	Anzahl der Slots um die der Achscontainer aktuell weiterschaltet wurde
ID: Achscontainername oder Bezeichner einer Containerachse	

NC-spezifische Systemvariable

Systemvariable	Beschreibung
\$AN_LAI_AX_IS_AXCTAX ¹⁾	Status: LAI-Achse == Containerachse der Maschinenachsen im logischen Maschinenachsabbild (MD10002 \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB) bezüglich Achscontainer.
\$AN_LAI_AX_IS_LEADLINKAX ¹⁾	Status: LAI-Achse == Lead-Link-Achse
\$AN_LAI_AX_IS_LINKAX ¹⁾	Status: LAI-Achse == Link-Achse
\$AN_LAI_AX_TO_IPO_NC_CHANAX[<ID>]	Kanal- und Kanalachsennummer bzw. NCU-ID und globale Achsnummer
\$AN_LAI_AX_TO_MACHAX[<ID>]	NCU-ID und Achsnummer der Maschinenachse
¹⁾ Bitmaske: Bit $n \pm$ LAI-Achse ($n+1$) aus MD10002 \$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB ID: LAI-Achsennummer NCU-ID: Wert aus MD12510 \$MN_NCU_LINKNO	

Literatur

Eine ausführliche Beschreibung der Systemvariable findet sich in:

Listenhandbuch Systemvariable

Siehe auch

Achscontainer Systemvariablen auswerten (Seite 129)

2.2.4.5 Bearbeitung mit Achscontainer (schematisch)

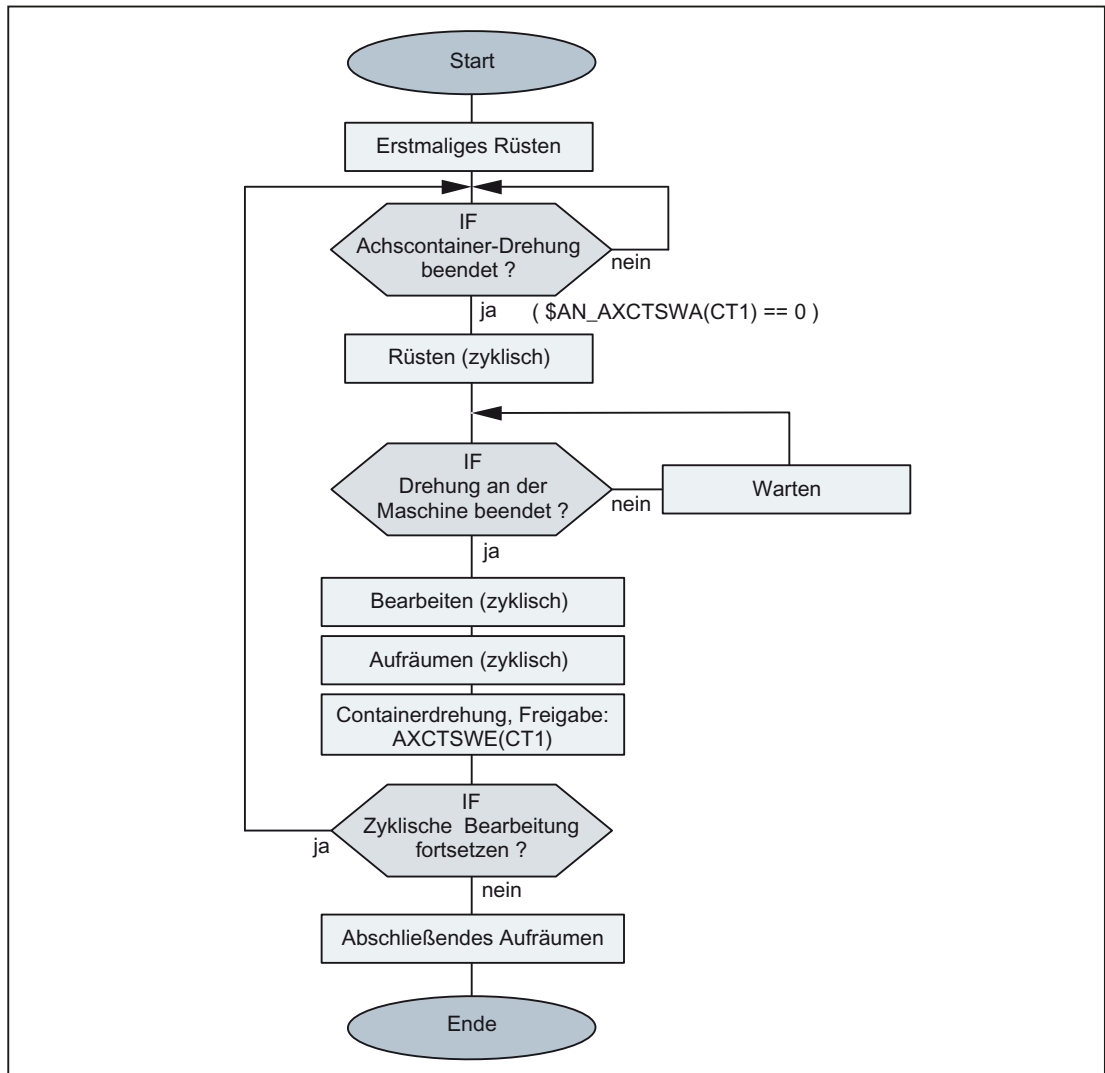


Bild 2-18 Beispiel: schematische Bearbeitungsfolge für eine Station einer Rundtaktmaschine

2.2.4.6 Verhalten in verschiedenen Betriebszuständen

Hochlauf (Power On)

Im Hochlauf der Steuerung wird bezüglich der Slot-Zuordnung immer der in den Maschinendaten festgelegte Grundzustand eingenommen, unabhängig davon, in welchem Zustand des Achscontainers die Steuerung ausgeschaltet wurde:

MD1270x \$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TABx

ACHTUNG

Ausgleich zwischen Soll- und Istzustand

Es liegt in der alleinigen Verantwortung des Anwenders / Maschinenherstellers nach dem Hochlauf der Steuerung eine Differenz zwischen dem Zustand des Achscontainers und dem Maschinenzustand zu erkennen und diesen durch eine geeignete Achscontainer-Drehung auszugleichen.

Betriebsartenwechsel

Eine Containerachse, deren Achscontainer in der Betriebsart AUTOMATK für die Drehung freigegeben wurde, kann nach einem Wechsel in der Betriebsart JOG nicht verfahren werden.

Kanal-spezifischer Reset-Zustand

Sobald ein Kanal am Achscontainer beteiligter Kanal im Reset-Zustand ist, wird von diesem Kanal keine Freigabe zur Achscontainer-Drehung benötigt. Es genügen die Freigaben der verbleibenden aktiven Kanäle.

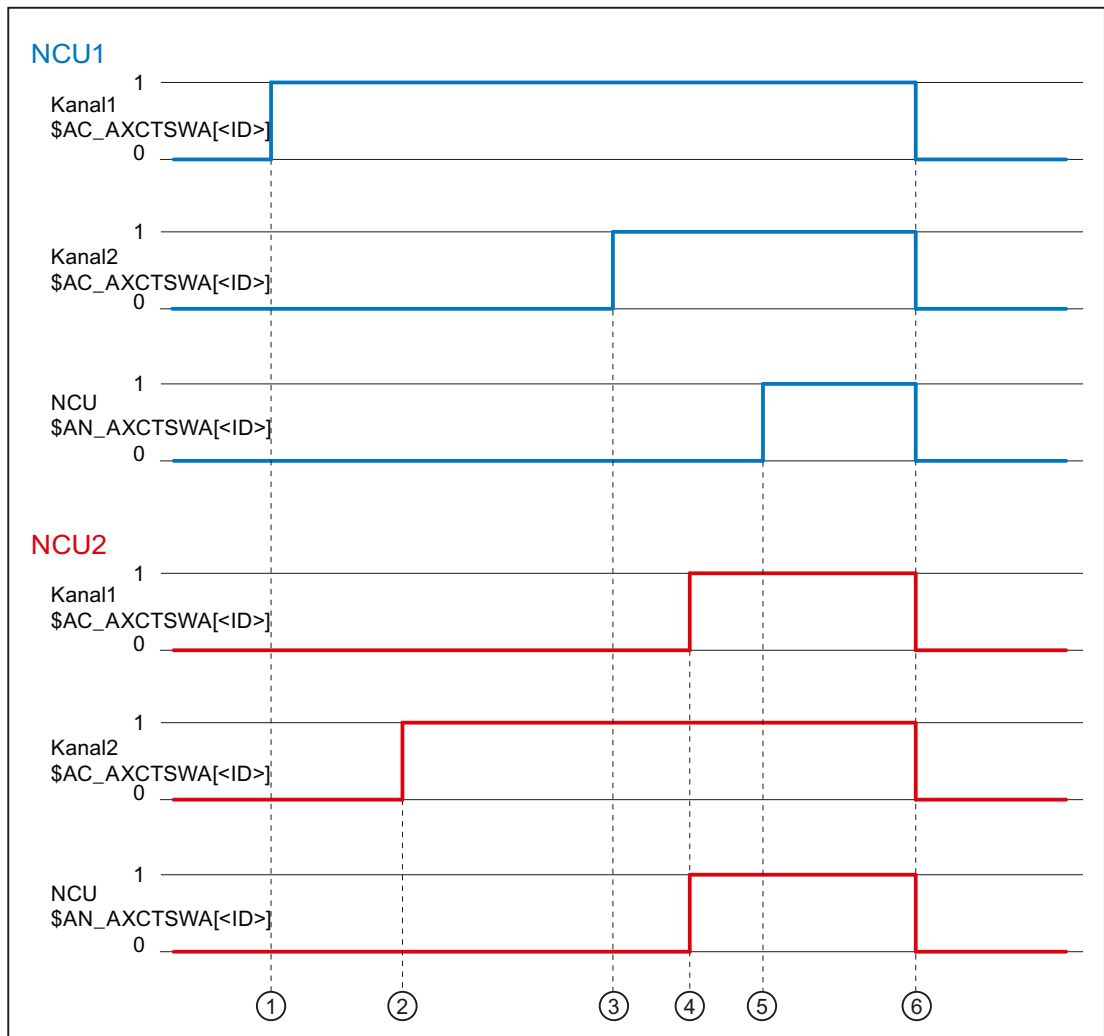
Satzsuchlauf

Die Freigabe und Aktivierung der Achscontainer-Drehung (`AXCTSWE`) kann nicht zusammengefasst werden, sondern muss jeweils in einem Aktionssatz ausgegeben werden. D. h. der Achscontainer-Zustand ändert sich abhängig vom Zustand anderer Kanäle für jeden Drehbefehl gesondert.

2.2.4.7 Verhalten bei Rücknahme der Freigabe zur Achscontainer-Drehung

Mit dem Befehl `AXCTSWE` wird für einen Achscontainer Kanal-spezifisch die Freigabe zur Achscontainer-Drehung gegeben. Über den Befehl `AXCTSWEc` kann die Freigabe wieder zurückgenommen werden.

Das folgende Bild zeigt beispielhaft den Ablauf einer Achscontainer-Drehung wie er sich in den Achscontainer-spezifischen Systemvariablen darstellt. Am Achscontainer sind jeweils zwei Kanäle von zwei NCU beteiligt.



- ① NCU1, Kanal1: Freigabe über Befehl AXCTSWE erteilt
- ② NCU2, Kanal2: Freigabe über Befehl AXCTSWE erteilt
- ③ NCU1, Kanal2: Freigabe über Befehl AXCTSWE erteilt → in NCU1 liegen jetzt alle Freigaben aller Kanäle vor → der Gesamt-Freigabestatus von NCU1 wird über Link-Kommunikation an NCU2 übertragen
- ④ NCU2, Kanal1: Freigabe über Befehl AXCTSWE erteilt → in NCU2 liegen jetzt alle Freigaben aller Kanäle vor → der Gesamt-Freigabestatus von NCU2 wird über Link-Kommunikation an NCU1 übertragen
in NCU2 liegen jetzt alle Freigaben von allen Kanälen (NCU2 und NCU1) vor → die Achscontainer-Drehung wird in NCU2 ausgeführt
- ⑤ NCU1: in NCU1 liegen jetzt alle Freigaben von allen Kanälen (NCU1 und NCU2) vor → die Achscontainer-Drehung wird in NCU1 ausgeführt
- ⑥ NCU1 / NCU2: die Achscontainer-Drehung ist beendet

Bild 2-19 NCU-übergreifende Freigabe und Achscontainer-Drehung

Damit in einem Kanal eine einmal erteilte Freigabe wieder zurückgenommen werden kann, muss zum Zeitpunkt der Rücknahme die Freigabe von mindestens einem der am Achscontainer beteiligten Kanäle (NCU1 oder NCU2) noch ausstehen. Eine Rücknahme muss daher vor Zeitpunkt ④ erfolgen.

Sobald alle Freigaben von allen Kanälen aller NCUs vorliegen (Zeitpunkt ④), ist eine Rücknahme nicht mehr möglich. In diesem Fall bleibt der Befehl `AXCTSWEC` wirkungslos. Es erfolgt keine Rückmeldung an den Anwender.

Siehe auch

Programmierung (Seite 113)

2.2.4.8 Randbedingungen

Achsbetrieb

Verfährt eine Containerachse im Achsbetrieb oder als positionierende Spindel (POSA, SPOSA), wird eine Drehung des Achscontainers erst nach Erreichen der programmierten Endposition ausgeführt.

Spindel

- Eine Containerachse, die als Spindel aktiv ist, dreht während einer Achscontainer-Drehung weiter.
- Die Regelungsart einer Spindel (Drehzahl- / Lageregelung) bezieht sich auf die zugehörige Maschinenachse. Bei einer Achscontainer-Drehung "wandert" die eingestellte Regelungsart mit der Maschinenachse mit.
- Bei Befehlen, die sich auf die Masterspindel des Kanals beziehen, muss zum Ausführungszeitpunkt des Befehls eine Maschinenachse mit der entsprechenden Spindelnummer im Kanal vorhanden sein:

`MD35000 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[<Achse>] == Nummer der Masterspindel`

Hinweis

Es liegt in der alleinigen Verantwortung des Anwenders/Maschinenhersteller dafür zu sorgen, dass bei Spindeln als Containerachsen nach einer Achscontainer-Drehung für die Masterspindel weiterhin eine entsprechende Maschinenachse im Kanal vorhanden ist.

Nullpunktverschiebungen

Hinweis

Es liegt in der alleinigen Verantwortung des Anwenders / Maschinenhersteller dafür zu sorgen, dass nach einer Achscontainer-Drehung die im Kanal wirksamen Nullpunktverschiebungen an die geänderten Maschinenachsen-Zuordnungen angepasst werden.

Bahnsteuerbetrieb

Ist im Kanal Bahnsteuerbetrieb aktiv und es erfolgt eine Achscontainer-Drehung, unterbricht eine nachfolgende Programmierung einer Containerachse den Bahnsteuerbetrieb. Die Unterbrechung erfolgt auch dann, wenn die Containerachse keine Bahnachse ist.

PLC-Achse

Soll eine Containerachse, deren Achscontainer zur Drehung freigegeben wurde, zur PLC-Achse werden, erfolgt der Statuswechsel erst nach Abschluss der Achscontainer-Drehung.

Kommandoachse

Soll eine Containerachse, deren Achscontainer zur Drehung freigegeben wurde, als Kommandoachse verfahren werden, wird die Verfahrbewegung erst nach Abschluss der Achscontainer-Drehung ausgeführt.

Pendelachse

Soll eine Containerachse, deren Achscontainer zur Drehung freigegeben wurde, zur Pendelachse werden, erfolgt der Statuswechsel erst nach Abschluss der Achscontainer-Drehung.

Externe Nullpunktverschiebung

Die "externe Nullpunktverschiebung" bezieht sich auf das Maschinenkoordinatensystem (MKS). Daher wird bei einer aktiven "externen Nullpunktverschiebung" einer der Containerachsen die Achscontainer-Drehung mit Alarm 4022 abgelehnt.

Axiale Frames

Der axiale Frame einer Kanalachse, die Containerachse ist, bleibt über die Achscontainer-Drehung hinweg nicht erhalten. Da durch die Achscontainer-Drehung der Kanalachse eine neue Maschinenachse zugeordnet wird, der axiale Frame aber den Bezug zur Maschinenachse hat, ändert sich durch die Drehung auch der axiale Frame. Falls die beiden Frames nicht übereinstimmen, so erfolgt eine Synchronisation (internes REORG).

Hinweis

Die Zuordnung einer Kanalachse zu einer Maschinenachse ändert sich durch die Achscontainer-Drehung. Die aktuellen Frames bleiben nach der Drehung erhalten. Der Anwender muss selbst dafür sorgen, dass die richtigen Frames nach der Drehung angewählt werden. Dies kann z. B. durch die Programmierung der Basisframe-Masken erreicht werden.

Transformation

Ist eine Containerachse als Spindel an einer Transformation beteiligt, muss vor Freigabe der Achscontainer-Drehung die Transformation abgewählt werden.

Achskopplungen

Ist für eine Containerachse eine Achskopplung aktiv, muss vor Freigabe der Achscontainer-Drehung die Kopplung mit `COUPOF` abgewählt werden. Nach Abschluss der Drehung kann die Kopplung sofort mit `COUPON` wieder angewählt werden. Ein erneutes Definieren der Kopplung ist nicht erforderlich.

Gantry-Achse

Eine Gantry-Achse darf keine Containerachse sein.

Fahren auf Festanschlag

Steht eine Containerachse am Festanschlag, kann keine Achscontainer-Drehung ausgeführt werden.

Antriebsalarme

Steht für eine Containerachse ein Antriebsalarm an, wird die Achscontainer-Drehung nicht durchgeführt.

2.2.5 Lead-Link-Achsen

2.2.5.1 Allgemeine Informationen

Sind bei einer Achskopplung die Maschinenachsen der Leit- und Folgeachse nicht an derselben NCU angeschlossen, muss die Kopplung über eine Link-Achse der NCU der Folgeachse erfolgen. Die Link-Achse wird in diesem Fall als Lead-Link-Achse bezeichnet.

Die Sollwerte der Leitachse werden synchron im Interpolator-Takt über NCU-Link an die Lead-Link-Achse übertragen. Entsprechend erfolgt in Gegenrichtung die Übertragung der Istwerte und Zustandsdaten der Lead-Link- und Folgeachse an die Leitachse.

Die Lead-Link-Achse wird als lokale Leitachse der Folgeachse parametrisiert.

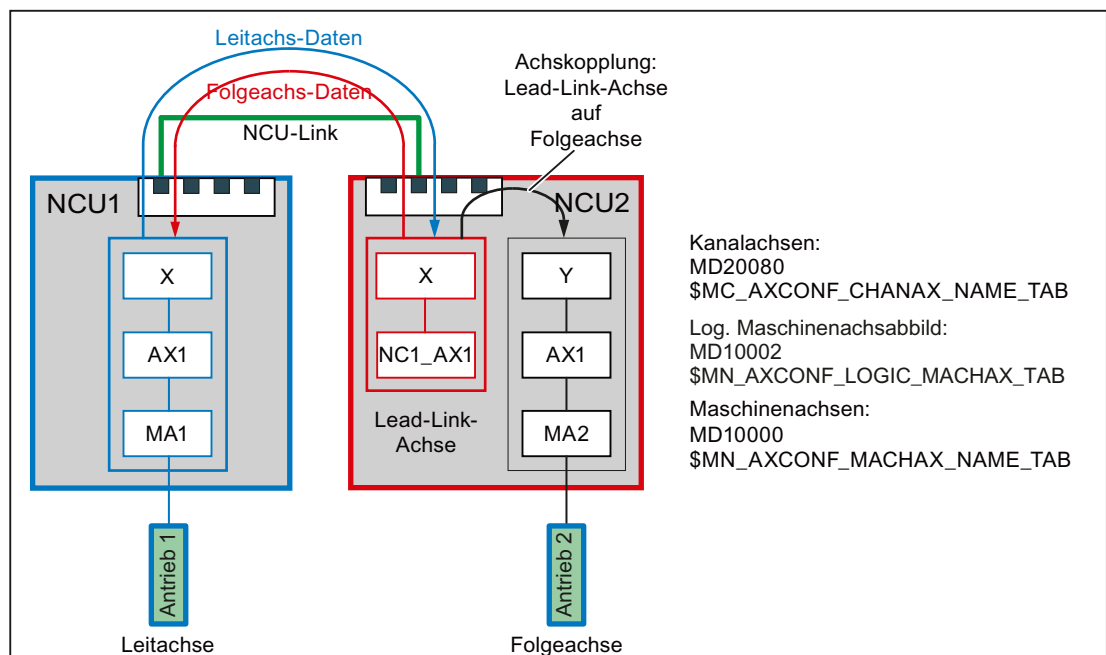


Bild 2-20 Lead-Link-Achse

Achskopplungen

Lead-Link-Achsen können im Zusammenhang mit folgenden Achskopplungen verwendet werden:

- Leitwertkopplung
- Mitschleppen
- Tangentiales Nachführen
- Elektronisches Getriebe (ELG)
- Synchronspindel

Voraussetzung

Die NCU müssen über NCU-Link kommunizieren. Siehe Kapitel "Link-Kommunikation (Seite 82)"

2.2.5.2 Parametrierung**Link-Kommunikation****NC-spezifische Maschinendaten**

Nummer	Bezeichner \$MN_	Bedeutung
MD12510	NCU_LINKNO	Eindeutige numerische Kennung der NCU innerhalb des Link-Verbundes. Die Kennungen müssen von 1 beginnend lückenlos in aufsteigender Reihenfolge vergeben werden. Wertebereich: 1, 2, ... maximale NCU-Nummer Hinweis Die NCU, der als NCU-Kennung der Wert 1 zugewiesen wird, ist die Master-NCU des Link-Verbundes. Die Parametrierung von Link-Achsen und Achscontainern sind ausschließlich über die Maschinen- und Settingdaten) der Master-NCU vorzunehmen.
MD18780	MM_NCU_LINK_MASK.Bit 0	Aktivierung der Link-Kommunikation
MD18781	NCU_LINK_CONNECTIONS	Anzahl interner Link-Verbindungen Hinweis Es wird empfohlen, den Standardwert 0 (Ermittlung der Anzahl durch die NC) beizubehalten.
MD18782	MM_LINK_NUM_OF_MODULES	Anzahl der über NCU-Link miteinander verbundenen NCUs.

Sollwert-Synchronisation**NC-spezifische Maschinendaten**

Nummer	Bezeichner \$MN_	Bedeutung
MD18720	MM_SERVO_FIFO_SIZE	Größe des IPO/SERVO-Datenpuffers Durch die Übertragung der Sollwerte der Leitachse über den NCU-Link auf die NCU der Lead-Link-Achse ergibt sich eine Totzeit von zwei Interpolator-Takten. Ein Totzeitausgleich erfolgt durch Parametrierung der Größen des IPO/SERVO-Datenpuffers auf der NCU der Leitachse und der NCU der Lead-Link-Achse von: <ul style="list-style-type: none"> • NCU der Leitachse: 4 • NCU der Lead-Link-Achse: 2

ACHTUNG
Bei gleichzeitiger Verwendung von Lead-Link-Achsen und NCU-übergreifenden Achscontainern , muss aufgrund der Achscontainer das Maschinendatum MD18720 \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = 3 eingestellt werden. Eine synchrone Ausgabe der Sollwerte für Leit- und Folgeachse ist dadurch nicht möglich. Der Versatz beträgt dann einen Interpolator-Takt.

Leit-, Lead-Link- und Folgeachse

NC-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner \$MN_	Bedeutung
MD10000	AXCONF_MACHAX_NAME_TAB	Maschinenachsname
MD10002	AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB	logisches Maschinenachsabbild

Kanalspezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner \$MC_	Bedeutung
MD20070	AXCONF_MACHAX_USED	Verwendete Maschinenachse

Achsspezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner \$MA_	Bedeutung
MD30554	AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU	Master-NCU Kann eine Maschinenachse von mehreren NCU aus verfahren werden, muss eine NCU als Master-NCU festgelegt werden. Die Sollwerterzeugung erfolgt nach dem Hochlauf der Steuerung von dieser NCU aus.

2.2.5.3 Systemvariablen zur Leitwertvorgabe

Über folgende Systemvariable können auf der NCU der Leitachse Leitwerte vorgegeben werden:

- Positionsleitwert: \$AA_LEAD_SP[<Leitachse>]
- Geschwindigkeitsleitwert: \$AA_LEAD_SV[<Leitachse>]

Bei Änderung werden die Werte per NCU-Link auch auf die NCU der Folgeachse übertragen.

Hinweis

Die Übertragungspriorität von Systemvariablen ist geringer als die von Link-Variablen.

2.2.5.4 Randbedingungen

Es sind folgende Randbedingungen zu beachten:

- die Leitachse darf keine Link-Achse sein
- die Leitachse darf keine Container-Achse sein
- die Leitachse darf keine Gantry-Achse sein
- die Leitachse darf nur innerhalb ihrer eigenen NCU getauscht werden (siehe Kapitel "Achsen-/Spindeltausch (Seite 333)")
- Kopplungen mit Lead-Link-Achsen dürfen nicht kaskadiert werden
- eine Lead-Link-Achse darf nicht unabhängig von der Leitachse verfahren werden

Hinweis

Funktionen "Lead-Link-Achsen" und "Link-Achsen"

Da die Funktionen "Lead-Link-Achsen" und "Link-Achsen" unterschiedliche Einstellungen im Maschinendatum: MD18720 \$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE benötigen, können sie innerhalb eines Link-Verbundes nicht gleichzeitig verwendet werden.

2.2.5.5 Beispiel

Ein ausführliches Beispiel zur Parametrierung und Programmierung einer Achskopplung mit Lead-Link-Achse findet sich im Kapitel: "Beispiele" > "Lead-Link-Achse (Seite 141)".

2.2.6 Maßsysteme innerhalb eines Link-Verbunds

Für eine NCU-übergreifende Interpolation muss auf allen NCU des Link-Verbunds das gleiche Maßsystem aktiv sein.

Gemeinsame Maßsystemumschaltung über HMI

Folgende Bedingungen müssen bei allen NCU des Link-Verbundes erfüllt sein, damit eine Maßsystemumschaltung über die HMI-Bedienoberfläche einer NCU des Link-Verbunds auch auf allen anderen NCU des Link-Verbunds durchgeführt wird:

- MD10260 \$MN_CONVERT_SCALING_SYSTEM = 1
- Für alle Kanäle:
MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK, Bit 0 = 1
- Alle Kanäle sind im Reset-Zustand
- Keine Achse wird in der Betriebsart JOG oder DRF oder über die PLC verfahren
- Die Funktion "konstante Scheibenumfangsgeschwindigkeit (SUG)" ist nicht aktiv

Ist auf einer NCU des Link-Verbunds eine der genannten Bedingungen nicht erfüllt, wird die Maßsystemumschaltung auf keiner NCU des Link-Verbunds durchgeführt.

Unterschiedliche Maßsysteme

Unterschiedliche Maßsysteme sind trotz aktivem Link-Verbund möglich, solange keine NCU-übergreifende Interpolation stattfindet. Die Maßsystem-Einstellungen sind dazu NCU-spezifisch im Teileprogramm oder Synchronaktion über G-Befehle (G70, G71, G700, G710) vorzunehmen.

Literatur

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Geschwindigkeiten, Soll-/Istwertsysteme, Regelung (G2)

2.3 Beispiele

2.3.1 Link-Achse

Parametrierbeispiel für 2 NCU mit jeweils einer Link-Achse

NCU 1

Maschinendatum	Anmerkung
Allgemeine Link-Daten:	
\$MN_NCU_LINKNO = 1	Master-NCU
\$MN_MM_NCU_LINK_MASK = 1	NCU-Link aktiv setzen
\$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = 3	Größe des Datenpuffers zwischen Interpolation und Lageregelung
\$MN_MM_LINK_NUM_OF_MODULES = 2	Anzahl der Link-Module
Logisches Maschinenachsabbild (LAI):	
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[0] = "AX1"	Lokale Maschinenachse
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[1] = "AX2"	Lokale Maschinenachse
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[2] = "NC2_AX3"	Link-Achse
Maschinenachsbezeichner, durch NCU-Kennung systemweit eindeutig:	
\$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[0] = "NC1_A1"	
\$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[1] = "NC1_A2"	
\$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[2] = "NC1_A3"	
Zuordnung von Kanalachse zu Maschinenachse:	
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0] = 1	1. Kanalachse zur Maschinenachse von LAI[0]
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1] = 2	2. Kanalachse zur Maschinenachse von LAI[1]
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2] = 3	3. Kanalachse zur Maschinenachse von LAI[2]

NCU 2

Maschinendatum	Anmerkung
Allgemeine Link-Daten:	
\$MN_NCU_LINKNO = 2	Slave-NCU
\$MN_MM_NCU_LINK_MASK = 1	NCU-Link aktiv setzen
\$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = 3	Größe des Datenpuffers zwischen Interpolation und Lageregelung
\$MN_MM_LINK_NUM_OF_MODULES = 2	Anzahl der Link-Module
Logisches Maschinenachsabbild (LAI):	
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[0] = "AX1"	Lokale Maschinenachse
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[1] = "AX2"	Lokale Maschinenachse
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[2] = "NC1_AX3"	Link-Achse

2.3 Beispiele

Maschinendatum	Anmerkung
Maschinenachsbezeichner, durch NCU-Kennung systemweit eindeutig:	
\$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[0] = "NC2_A1"	
\$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[1] = "NC2_A2"	
\$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[2] = "NC2_A3"	
Zuordnung von Kanalachse zu Maschinenachse:	
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0] = 1	1. Kanalachse zur Maschinenachse von LAI[0]
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1] = 2	2. Kanalachse zur Maschinenachse von LAI[1]
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2] = 3	3. Kanalachse zur Maschinenachse von LAI[2]

2.3.2 Achscontainer-Koordinierung

Der zeitliche Verlauf wird in den folgenden Tabellen von oben nach unten dargestellt. Es wird vorausgesetzt, dass nur zwei Kanäle Achsen im Container haben.

2.3.2.1 Achscontainer-Drehung ohne Warten des Teileprogramms

Kanal 1	Kanal 2	Kommentar
AXCTWE(C1)	Teileprogramm ...	Kanal 1 gibt den Achscontainer zur Drehung frei
Teileprogramm ohne Bewegung einer Containerachse	Teileprogramm ...	
	AXCTSWE(C1)	Kanal 2 gibt Achscontainer zur Drehung frei, Drehung erfolgt, weil beide Kanäle Drehung freigegeben haben
Teileprogramm mit Bewegung einer Containerachse	Teileprogramm mit Bewegung einer Containerachse	ohne Warten

2.3.2.2 Achscontainer-Drehung mit implizitem Warten des Teileprogramms

Kanal 1	Kanal 2	Kommentar
AXCTWE(C1)	Teileprogramm ...	Kanal 1 gibt den Achscontainer zur Drehung frei
Teileprogramm mit Bewegung einer Containerachse	Teileprogramm ...	Kanal 1 wartet implizit auf Achscontainer-Drehung
	AXCTSWE(C1)	Kanal 2 gibt Achscontainer zur Drehung frei, Drehung erfolgt. Kanal 1 wird fortgesetzt.

2.3.2.3 Achscontainer-Drehung durch nur einen Kanal (z. B. Hochlauffall)

Kanal 1	Kanal 2	Kommentar
AXCTWED(C1)	Ist im RESET-Zustand	Drehung erfolgt unmittelbar

2.3.3 Achscontainer Systemvariablen auswerten

2.3.3.1 Bedingte Verzweigung

Kanal 1	Kommentar
N100 AXCTWE(CT1)	Kanal 1: Freigabe der Drehung von Achscontainer CT1
MARKE1:	
N200 ...	Teileprogramm ohne Bewegung einer Containerachse
IF \$AC_AXCTSWA[CT1] == 1 GOTOB MARKE1	IF Drehung von Achscontainer CT1 noch aktiv THEN weiter bei MARKE1 ELSE (Drehung von Achscontainer CT1 abgeschlossen)
N300 ...	Teileprogramm mit Bewegung einer Containerachse

2.3.3.2 Statische Synchronaktion mit \$AN_AXCTSWA

Kanal 1	Kommentar
IDS =1 EVERY \$AN_AXCTSWA[CT1] == 1 DO M99	Statische Synchronaktion: Immer zu Beginn einer Achscontainer-Drehung die Hilfsfunktion M99 ausgeben.
	Literatur: Funktionshandbuch Synchronaktionen

2.3.3.3 Sicher auf Achscontainer-Drehung warten

Will man sicher auf das Ende der Achscontainer-Drehung warten, so kann eines der folgenden Beispiele je nach Umfeld herangezogen werden.

Beispiel 1

rl = \$AN_AXCTAS[ctl] ; Lesen der aktuell. Achscontainer-Stellung

AXCTSWE(ctl) ; Achscontainer-Drehung zulassen

WHILE (rl == \$AN_AXCTAS[ctl]) ; Warten, bis Achscontainer-Stellung

ENDWHILE ; geändert

2.3 Beispiele

Beispiel 2 für 1. Kanal

```
CLEARM(9) ; Synchronisationsmarker 9 löschen
AXCTSWE(ctl) ; Achscontainer-Drehung zulassen
; mit Synchronaktion warten, dass
; Achscontainer-Drehung beendet ist
WHEN $AN_AXCTSWA[ctl] == TRUE DO SETM(9) ; Marke 9 setzen und
WAITMC(9, 1) ; Warten auf Synchronisationsmarke 9
; im 1. Kanal
```

Beispiel 3.1 Internes Warten nutzen

```
M3 S100 ; Achscontainer-Spindel erneut programmieren
; Es wird intern auf das Ende der Achscontainer-Drehung
; gewartet
```

Beispiel 3.2 Internes Warten nutzen

```
x=IC(0) ; Achscontainer-Achse x erneut programmieren
; Es wird intern auf das Ende der Achscontainer-Drehung
; gewartet
```

Beispiel 3.3 Internes Warten nutzen

```
AXCTSWE(CTL) ; Wird ein Achscontainer erneut zur Drehung freigegeben,
; so wird intern auf das Ende der vorausgegangenen
; Achscontainer-Drehung gewartet
N2150 WHILE (rl == $AN_AXCTAS[ctl])
```

Hinweis

Die Programmierung im NC-Programm:

```
WHILE ($AN_AXCTSWA[n] == 0)
ENDWHILE
```

kann **nicht** sicher dazu verwendet werden festzustellen, ob eine vorausgegangene Achcontainer-Drehung beendet ist. Obwohl ab SW 7.x \$AN_AXCTSWA einen impliziten Vorlaufstopp ausführt, kann diese Programmierung nicht verwendet werden, da der Satz durch ein Reorganisieren unterbrochen werden kann und anschließend die Systemvariable wieder 0 liefert, da die Achscontainer-Drehung dann beendet wurde.

2.3.4 Konfiguration einer Mehrspindel-Drehmaschine

Einführung

Das folgende Beispiel enthält die Nutzung von:

- Mehreren NCUs im NCU-Link-Verband
- Flexible Konfiguration mit Achscontainern

Maschinenbeschreibung

- Die Maschine hat auf den Umfang einer Trommel A (Vorderseitenbearbeitung) verteilt:
 - 4 Hauptspindeln HS1 bis HS4
 Jede Hauptspindel verfügt über die Möglichkeit der Materialzuführung (Stangen, Stangennachschub hydraulisch, Achsen: STN1-STN4).
 - 4 Kreuzschlitten
 - Jeder Schlitten hat zwei Achsen.
 - Optional kann auf jedem Schlitten ein angetriebenes Werkzeug S1-S4 arbeiten.
- Die Maschine hat auf den Umfang einer Trommel B (Hinterseitenbearbeitung) verteilt:
 - 4 Gegenspindeln GS1 bis GS4
 - 4 Kreuzschlitten
 - Jeder Schlitten hat zwei Achsen.
 - Optional kann auf jedem Schlitten ein angetriebenes Werkzeug S5-S8 arbeiten.
 - Jede Gegenspindel kann durch eine Linearachse in ihrer Lage verschoben werden zum Beispiel für die Übernahme von Teilen aus der Hauptspindel für die Hinterseitenbearbeitung in der Trommel B. (Übernahme-Achsen. Achsen: ZG1-ZG4).
- Kopplungen:
 - Wenn Trommel A sich dreht, werden **alle** Hauptspindeln dieser Trommel einer anderen Gruppe von Schlitten untergeordnet.
 - Wenn Trommel B sich dreht, werden **alle** Gegenspindeln und alle Übernahmeachsen dieser Trommel einer anderen Gruppe von Schlitten untergeordnet.
 - Die Drehungen der Trommeln A und B sind autark.
 - Die Drehungen der Trommeln A und B sind auf 270 Grad begrenzt.
(Reichweite und Verdrehung von Versorgungsleitungen)

Begriff: Lage

Hauptspindel HS_i und Gegenspindel GS_i mit ihren Schlitten kennzeichnen eine Lage.

NCU-Zuordnung

Die Achsen und Spindeln einer Lage werden (für dieses Beispiel) jeweils einer NCU zugeordnet. Eine der NCUs, die Master-NCU, steuert zusätzlich die Achsen für die Drehung der Trommeln A und B. Es ergeben sich 4 NCUs mit maximal folgenden Achsen:

Achszahl

Je NCU_i sind folgende Achsen/Spindeln zu konfigurieren:

Schlitten 1: X_{i1}, Z_{i1}

2: X_{i2}, Z_{i2}

Spindeln: HSi, GSi, angetriebene Werkzeuge: S1, S2

Übernahme-Achse: ZGi

Stangenzuführung: STNi.

Für die Master-NCU kommen die zwei Achsen für die Drehung der Trommeln A und B noch zu den oben genannten Achsen hinzu. Die Aufstellung zeigt, dass die Achszahl für insgesamt 4 Lagen durch eine NCU nicht konfiguriert werden könnte. (Grenze 31 Achsen, benötigt werden 4 + 10 + 2 Achsen).

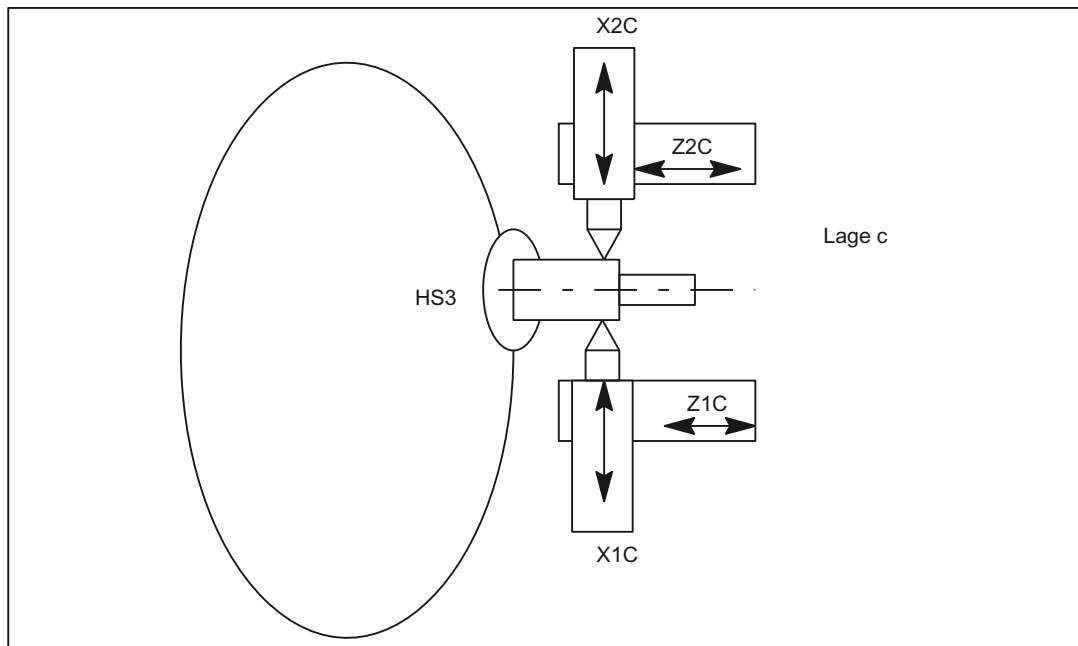


Bild 2-22 Zwei Schlitten je Lage können auch gemeinsam an einer Spindel arbeiten.

Hinweis

Zur Verdeutlichung der Zuordnung von Achsen zu Schlitten und Lagen werden die Achsen wie folgt benannt:

X_{ij} mit i Schlitten (1, 2), j Lage (A-D)

Z_{ij} mit i Schlitten (1, 2), j Lage (A-D)

Lagen und ihre Schlitten bleiben ortsfest, während Hauptspindeln, Gegenspindeln, Stangenzuführungsachsen STN und Übernahme-Achsen ZG sich durch Drehungen der Trommeln V oder H in neue Lagen bewegen.

Aus obigen Bildern folgen mit Berücksichtigung der Schlitten z. B. je NCU folgende zu verwaltende Achsen:

Achsen der Master-NCU

Tabelle 2- 1 Achsen der Master-NCU: NCUa

gemeinsame Achsen	lokale Achsen	Bemerkung
	TRV (Trommel V)	nur Master-NCU
	TRH (Trommel H)	nur Master-NCU
	X1A	Schlitten 1
	Z1A	Schlitten 1
	X2A	Schlitten 2
	Z2A	Schlitten 2
	S1	Schlitten 1
	S2	Schlitten 2
HS1		Achscontainer nötig
GS1		Achscontainer nötig
ZG1		Achscontainer nötig
STN1		Achscontainer nötig
4	8	

Achsen der NCUb bis NCUd

Die NCUs, die nicht Master-NCU sind, haben die gleichen Achsen mit Ausnahme der Achsen für den Antrieb der Trommeln TRV und TRH. Der für die Lage kennzeichnende Buchstabe ist bei NCU und den Achsnamen entsprechend zu ersetzen (a, A → b, B bis d, D).

Konfigurationsregeln

Für die unten angegebene Konfiguration wurden folgende Regeln berücksichtigt:

- Hauptspindel, Gegenspindeln und Achsen, die während ihrer Nutzung gemäß obigem Bild "Hauptspindel ..." verschiedenen NCUs durch Trommeldrehung zugeordnet werden, müssen in einem Achscontainer konfiguriert werden.

(HS_i, GS_i, ZG_i, STN_i).

- Alle Hauptspindeln der Trommel A stehen im gleichen Container (Nr. 1).
- Alle Stangenzuführungsachsen der Trommel A stehen im gleichen Container (Nr. 2).
- Alle Gegenspindeln der Trommel B stehen im gleichen Container (Nr. 3).
- Alle Übernahmeachsen der Trommel B stehen im gleichen Container (Nr. 4).
- Hauptspindeln HS_i und ihre Gegenspindel GS_i sowie die Übernahme-Achsen der Gegenspindel ZG_i und die Stangenzuführungsachsen STN_i der Hauptspindel sind aus Gründen der NCU-Belastungsgleichverteilung wie folgt zugeordnet:

NCUa HS1-STN1,

NCUb HS2-STN2, ...usw.

- Schlittenachsen X_{ij}, Z_{ij} sind rein lokale Achsen mit fester NCU-Zuordnung.
- Schlitten sind jeweils einem eigenständigen Kanal einer NCU zugeordnet. Schlitten können damit autark bewegt werden.

Möglichkeiten der Konfiguration

- Haupt- oder Gegenspindeln sind flexibel auf den Schlitten zuzuordnen.
- In jeder Lage kann die Drehzahl der Hauptspindel und der Gegenspindel eigenständig bestimmt werden.

Ausnahmen:

Während des Teilewechsels von der Vorderseitenbearbeitung in Trommel V zur Hinterseitenbearbeitung in Trommel H müssen Hauptspindel und Gegenspindel auf gleiche Drehzahl gebracht werden (Synchronspindelkopplung).

Wenn Schlitten 2 zur "Unterstützung" von Schlitten 1 ebenfalls an der Vorderseitenbearbeitung mitwirkt, gilt für diesen Fall die Hauptspindeldrehzahl auch für Schlitten 2. Entsprechend, wenn Schlitten 1 an der Hinterseitenbearbeitung mitwirkt, gilt auch für Schlitten 1 die Gegenspindeldrehzahl.

Kleine Drehzahländerungen

Bei NCU-übergreifenden Bearbeitungen sollten wegen der notwendigen Zeitausgleiche für die Zusammenführung von Istwerten starke Drehzahländerungen vermieden werden. Vergl. Achsdaten und Signale.

Konfiguration für NCU1

Einheitliche Benutzung der Kanal-Achsnamen in den Teileprogrammen:

S4: Hauptspindel

S3: Gegenspindel

X1: Zustellachse

Z1: Längsachse

S1: Angetriebenes Werkzeug

Z3: Übernahme-Achse

TRV: Trommel V für Hauptspindel

TRH: Trommel H für Gegenspindel

STN: Stangenzuführung hydraulisch

Durch **Fett**druck hervorgehobene Achsen kennzeichnen den aktuellen Kanal als Heimatkanal für die Achse im Zusammenhang mit Achstausch.

Tabelle 2- 2 NCUa, Lage: a, Kanal: 1, Schlitten: 1

Kanalachs-Name	..._MACHAX _USED	\$MN_ AXCONF_LOGIC_MACH AX_TAB	Container, Slot Eintrag (String)	Maschinenachs-Name
S4	1	AX1: CT1_SL1	1 1 NC1_AX1	HS1
S3	2	AX2: CT3_SL1	3 1 NC1_AX2	GS1
X1	3	AX3:		X1A
Z1	4	AX4:		Z1A
Z3	5	AX5: CT4_SL1	4 1 NC1_AX5	ZG1
<i>S1</i>	<i>6</i>	<i>AX6:</i>		<i>WZ1A</i>
STN	7	AX7: CT2_SL1	2 1 NC1_AX7	STN1
TRV	11	AX11:		TRV
TRH	12	AX12:		TRH
x2 *				
z2 *				

Tabelle 2- 3 NCUa, Lage: a, Kanal: 2, Schlitten: 2

Kanalachs-Name	..._MACHAX _USED	\$MN_ AXCONF_LOGIC_MACH AX_TAB	Container, Slot Eintrag (String)	Maschinenachs-Name
S4	1	AX1: CT1_SL1	1 1 NC1_AX1	HS1
S3	2	AX2: CT3_SL1	3 1 NC1_AX2	GS1
Z3	5	AX5: CT4_SL1	4 1 NC1_AX5	ZG1
STN	7	AX7: CT2_SL1	2 1 NC1_AX7	STN1
X2	8	AX8:		X2A
Z2	9	AX9:		Z2A
<i>S1</i>	<i>10</i>	<i>AX10:</i>		<i>WZ2A</i>
x1 *				
z1 *				

Hinweis

* wegen Programmkoordinierung über Achspositionen und 4-Achsbearbeitung in einer Lage.

Für den Eintrag in einem Platz des Achscontainers ist die Form: "NC1_AX.." erforderlich, mit der Bedeutung NC1 = NCU 1. In den obigen Tabellen wird NCUa abgebildet auf NC1_..., NCUb auf NC2_... usw.

Weitere NCUs

Die oben angegebenen Konfigurationsdaten müssen entsprechend für NCUb bis NCUd angegeben werden. Dabei ist folgendes zu beachten:

- Die Achsen TRA und TRB gibt es nur für NCUa , Kanal 1.
- Die Container-Nummern bleiben für die weiteren NCUs so erhalten, wie für die einzelnen Achsen angegeben
- Die Slot-Nummern werden für:
NCUb → 2
NCUc → 3
NCUd → 4.
- Die Maschinenachsnamen werden für:
NCUb → HS2, GS2, ZG2, STN2
NCUc → HS3, GS3, ZG3, STN3
NCUd → HS4, GS4, ZG4, STN4.

Achscontainer

Die in der Tabelle 7-17, enthaltenen Informationen bezüglich der Container sowie die Container-Einträge der gleichartig konfigurierten NCUs NCU_b bis NCU_d werden in den folgenden Tabellen nach Containern und Slots geordnet so angegeben, wie sie im Maschinendatum:

MD12701 \$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1[slot]

...

MD12716 \$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB16[slot]

mit slot: 1-4 für die 4 Lagen einer Mehrspindel-Drehmaschine gesetzt werden müssen:

Hinweis

Für den Maschinendaten-Eintrag

\$MN_AXC_AXCONF_ASSIGN_TAB_i[slot]

sind die in den obigen Tabellen unter Ausgangslage eingetragenen Werte (ohne Komma und Maschinenachsname) zu setzen.

Tabelle 2- 4 Achscontainer und ihre lageabhängigen Inhalte für Trommel A

Container	Slot	Ausgangslage (TRA 0°)	Switch 1 (TRA 90°)	Switch 2 (TRA 180°)	Switch 3 (TRA 270°)	Switch 4 = (TRA 0°)
1	1	NC1_AX1, HS1	NC2_AX1, HS2	NC3_AX1, HS3	NC4_AX1, HS4	NC1_AX1, HS1
	2	NC2_AX1, HS2	NC3_AX1, HS3	NC4_AX1, HS4	NC1_AX1, HS1	NC2_AX1, HS2
	3	NC3_AX1, HS3	NC4_AX1, HS4	NC1_AX1, HS1	NC2_AX1, HS2	NC3_AX1, HS3
	4	NC4_AX1, HS4	NC1_AX1, HS1	NC2_AX1, HS2	NC3_AX1, HS3	NC4_AX1, HS4
2	1	NC1_AX7, STN1	NC2_AX7, STN2	NC3_AX7, STN3	NC4_AX7, STN4	NC1_AX7, STN1
	2	NC2_AX7, STN2	NC3_AX7, STN3	NC4_AX7, STN4	NC1_AX7, STN1	NC2_AX7, STN2
	3	NC3_AX7, STN3	NC4_AX7, STN4	NC1_AX7, STN1	NC2_AX7, STN2	NC3_AX7, STN3
	4	NC4_AX7, STN4	NC1_AX7, STN1	NC2_AX7, STN2	NC3_AX7, STN3	NC4_AX7, STN4
Trommel-bewegung		0°	+ 90°	+ 90°	+ 90°	- 270°

2.3 Beispiele

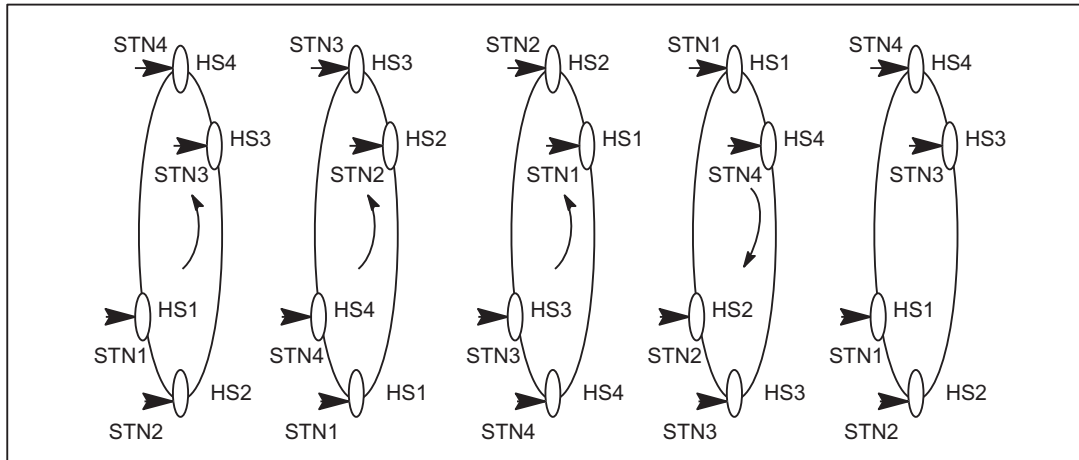


Bild 2-23 Positionen der Trommel A

Tabelle 2- 5 Achscontainer und ihre lageabhängigen Inhalte für Trommel B

Container	Slot	Ausgangslage (TRB 0°)	Switch 1 (TRB 90°)	Switch 2 (TRB 180°)	Switch 3 (TRB 270°)	Switch 4 = (TRB 0°)
3	1	NC1_AX2, GS1	NC2_AX2, GS2	NC3_AX2, GS3	NC4_AX2, GS4	NC1_AX2, GS1
	2	NC2_AX2, GS2	NC3_AX2, GS3	NC4_AX2, GS4	NC1_AX2, GS1	NC2_AX2, GS2
	3	NC3_AX2, GS3	NC4_AX2, GS4	NC1_AX2, GS1	NC2_AX2, GS2	NC3_AX2, GS3
	4	NC4_AX2, GS4	NC1_AX2, GS1	NC2_AX2, GS2	NC3_AX2, GS3	NC4_AX2, GS4
4	1	NC1_AX5, ZG1	NC2_AX5, ZG2	NC3_AX5, ZG3	NC4_AX5, ZG4	NC1_AX5, ZG1
	2	NC2_AX5, ZG2	NC3_AX5, ZG3	NC4_AX5, ZG4	NC1_AX5, ZG1	NC2_AX5, ZG2
	3	NC3_AX5, ZG3	NC4_AX5, ZG4	NC1_AX5, ZG1	NC2_AX5, ZG2	NC3_AX5, ZG3
	4	NC4_AX5, ZG4	NC1_AX5, ZG1	NC2_AX5, ZG2	NC3_AX5, ZG3	NC4_AX5, ZG4

2.3.5 Lead-Link-Achse

2.3.5.1 Konfiguration

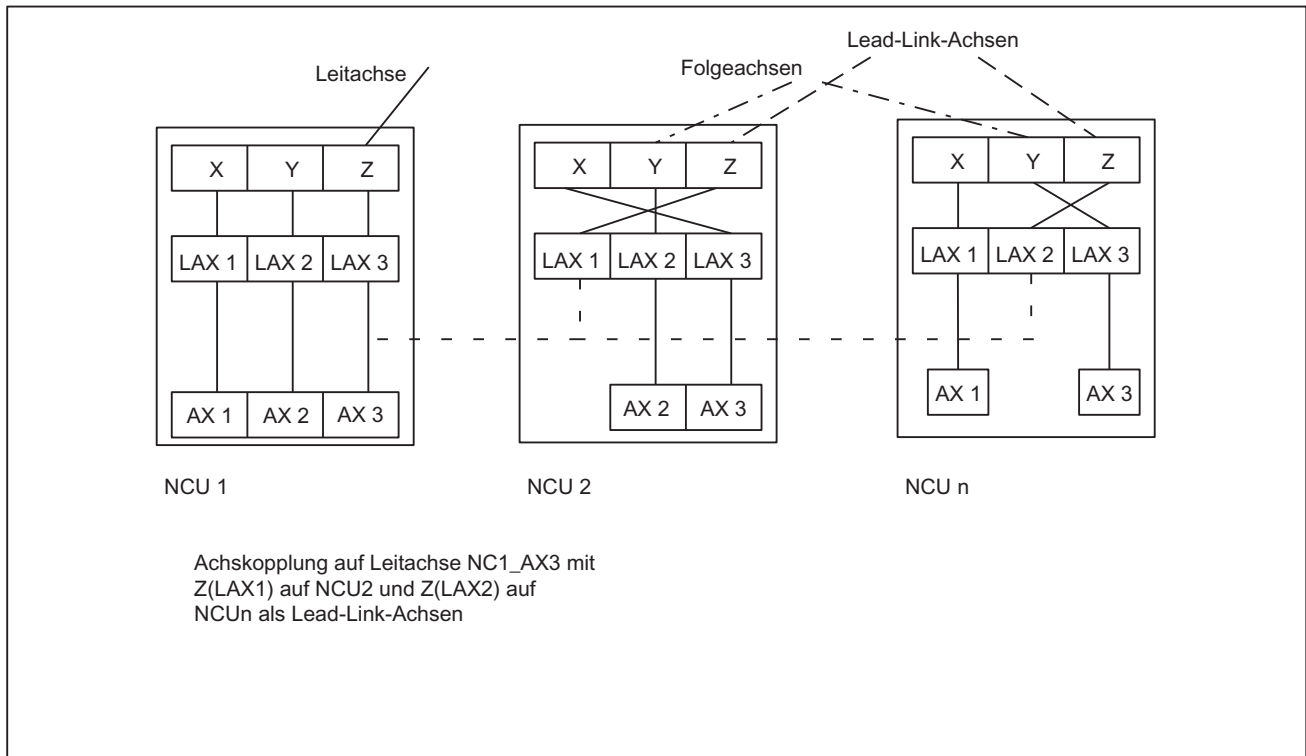


Bild 2-24 NCU2 bis NCU n benutzen eine Lead-Link-Achse, um eine Kopplung die auf Maschinenachse an NCU1. (NCU1-AX3) zu ermöglichen

Das folgende Beispiel bezieht sich auf den Ausschnitt der Kopplung zwischen Y(LAX2, AX2) als Folgeachse auf NCU2 und Z(LAX3, NC1_AX3) als Lead-Link-Achse.

Maschinendaten

- Das Laden der Maschinendaten einer Leitwert-Achse muss nur auf der Heimat-NCU erfolgen. Von dieser aus werden die relevanten Maschinendaten an die anderen NCU, bei denen eine Lead-Link-Achse definiert ist, verteilt.
- Jede Lead-Link-Achse reduziert die maximale Anzahl von Achsen die auf dieser NCU verfahren können um eine Achse.

2.3 Beispiele

Maschinendaten für NCU1 (Leitachse)

Maschinendatum	Bedeutung
\$MN_NCU_LINKNO = 1	1. bzw. Master-Ncu
\$MN_MM_NCU_LINK_MASK = 1	NCU-Link aktiv
\$MN_MM_LINK_NUM_OF_MODULES= 2	Anzahl der Link-Module
\$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = 4	Größe des Datenpuffers zwischen Interpolation und Lageregelung auf 4 erhöht
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[0] = "AX1"	
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[1] = "AX2"	
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[2] = "AX3"	
\$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[0] = "XM1"	
\$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[2] = "YM1"	
\$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCK[AX3] = 1	
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0]=1 ; X	
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1]=2 ; Y	
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2]=3 ; Z	

Maschinendaten für NCU2 (Folgeachse)

Maschinendatum	Bedeutung
\$MN_NCU_LINKNO = 2	2. NCU-Nummer
\$MN_MM_NCU_LINK_MASK = 1	Link aktivieren
\$MN_MM_NUM_CURVE_TABS = 5	Anzahl Kurventabellen
\$MN_MM_LINK_NUM_OF_MODULES= 2	Anzahl der Link-Module
\$MN_MM_NUM_CURVE_SEGMENTS= 50	
\$MN_MM_NUM_CURVE_POLYNOMS = 100	
\$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = 2	Größe des Datenpuffers zwischen Interpolation und Lagereglung (Standard)
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[0] = "NC1_AX3"	Lead-Link auf NCU1/AX3
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[1] = "AX2"	
\$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[2] = "AX3"	
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0]=3	AX3 ist Maschinenachse der 1. Kanalachse
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1]=2	AX2 ist Maschinenachse der 2. Kanalachse
\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2]=1	AX3 auf NCU1 ist Maschinenachse der 3. Kanalachse

2.3.5.2 Programmierung

Programm für NCU1 (Leitachse)

NCU1 verfährt Leitachse Z.

Kennung für NCU2, dass die Leitachse von NCU1 belegt ist: Link-Variable \$A_DLB[0] = 1

Kennung für NCU2, dass die Leitachse von NCU1 freigegeben ist: Link-Variable \$A_DLB[0] = 0

Programmcode	Kommentar
N1000 R1 = 0	; Schleifenzähler initialisieren
N1004 G1 Z0 F1000	; Achse Z in Ausgangsposition fahren
N1005 \$A_DLB[0] = 1	; Kennung für NCU2: Achse Z ist belegt
LOOP10:	;
N1005 R1=R1+1	; Schleifenzähler erhöhen
N1006 Z0.01 G91	; Verfahren der Leitwert-Achse Z
N1008 Z0.02	; Verfahren der Leitwert-Achse Z
N1010 Z0.03	; Verfahren der Leitwert-Achse Z
N1012 IF R1 < 10 GOTOB LOOP10	;
N1098 \$A_DLB[0] = 0	; Kennung für NCU2: Achse Z ist frei

Programm für NCU2 (Folgeachse)

Das Programm stellt durch eine Kurventabelle einen Zusammenhang zwischen Leitachsbewegung auf NCU1 und Folgeachsbewegung auf NCU2 her. Ist die Tabelle definiert, geht NCU2 in Wartestellung (N2006) bis NCU1 die Achse Z als Leitachse belegt hat (N1005). Sobald Achse Z als Leitachse belegt ist, wird die Kopplung aktiviert (N2010). Die Kopplung wird aufrecht erhalten, bis NCU1 die Achse Z als Leitachse freigegeben hat.

Programmcode	Kommentar
N2000 CTABDEL(1)	; Tabelle 1 initialisieren
N2001 G04 F.1	;
N2003 G0 Y0 Z0	; Achsen Y, Z in Ausgangsposition fahren
N2002 CTABDEF(Y, Z, 1, 0)	; Tabellendefinition EIN
N2003 G1 X0 Y0	; Stützstelle 1
N2004 G1 X100 Y200	; Stützstelle 2
N2005 CTABEND	; Tabellendefinition AUS
LOOP20:	;
N2006 IF (\$A_DLB[0] == 0) GOTOB LOOP20	; Warten auf NCU1
N2010 LEADON(Y,Z,1)	; => Kopplung einschalten
LOOP25:	;
N2030 IF (\$A_DLB[0] > 0) GOTOB LOOP25	; Kopplung halten bis NCU1 die Leitwert-Achse nicht mehr verfährt
N2090 LEADOF(Y,Z)	; => Kopplung ausschalten

2.4 Datenlisten

2.4.1 Maschinendaten

2.4.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
10002	AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB	Logisches NCU-Maschinenachsenabbild
10065	POSCTRL_DESVAL_DELAY	Lagesollwert-Verzögerung
10134	MM_NUM_MMC_UNITS	Anzahl gleichzeitig möglicher MMC-Kommunikationspartner
12510	NCU_LINKNO	NCU-Nummer in einem NCU-Verband
12520	LINK_TERMINATION	NCU-Nummern, bei denen Busabschlusswiderstände aktiviert sind
12530	LINK_NUM_OF_MODULES	Anzahl der Link-Module
12701	AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1	Liste der Achsen im Achscontainer
...	...	
12716	AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB16	
12750	AXCT_NAME_TAB	Liste der Achscontainer-Namen
12760	AXCT_FUNCTION_MASK	Funktionen zum Achscontainer
18700	MM_SIZEOF_LINKVAR_DATA	Größe des Link-Variablen-Speichers
18720	MM_SERVO_FIFO_SIZE	Größe des Datenpuffers zwischen Interpolator und Lageregler
18780	MM_NCU_LINK_MASK, Bit 0	Aktivierung Link-Kommunikation

2.4.1.2 Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20000	CHAN_NAME	Kanalname
20070	AXCONF_MACHAX_USED	Maschinenachsennummer gültig im Kanal
28160	MM_NUM_LINKVAR_ELEMENTS	Anzahl Schreibelemente für die NCU-Link-Variablen

2.4.1.3 Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
30550	AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN	Defaultmäßige Zuordnung einer Achse zu einem Kanal
30554	AXCONF_ASSIGN_MASTER_NCU	Löschstellung, welche NCU für die Achse Sollwerte erzeugt.
30560	IS_LOCAL_LINK_AXIS	Achse ist eine lokale Linkachse
32990	POCTRL_DESVAL_DELAY_INFO	Aktuelle Lagesollwertverzögerung

2.4.2 Settingdaten

2.4.2.1 Allgemeine Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SA	Beschreibung
41700	AXCT_SWWIDTH[Containernummer]	Achscontainer-Drehungsvorgabe

2.4.2.2 Achs-/Spindel-spezifische Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SA_	Beschreibung
43300	ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE	Umdrehungsvorschub für Positionierachsen/ Spindeln

2.4.3 Signale

2.4.3.1 Signale von NC

Signalname	SINUMERIK 840D sl
MCP1 bereit	DB10.DBX104.0
MCP2 bereit	DB10.DBX104.1
BHG bereit	DB10.DBX104.2
NCU-Link aktiv	DB10.DBX107.6
HMI2-CPU ready (HMI an BTSS oder MPI)	DB10.DBX108.1
HMI1-CPU an MPI ready	DB10.DBX108.2
HMI1-CPU an BTSS ready (Standard-Anschluss)	DB10.DBX108.3

2.4.3.2 Signale von HMI/PLC

Signalname	SINUMERIK 840D sl
ONL_REQUEST Online-Anforderung von HMI	DB19.DBB100
ONL_CONFIRM Quittung von PLC auf Online-Anforderung	DB19.DBB102
PAR_CLIENT_IDENT HMI schreibt seine Client-Identifikation (Bustyp, HMI-Busadresse)	DB19.DBB104
PAR_MMC_TYP Typ des HMI gemäß NETNAMES.INI: Haupt-/Nebenbedienfeld/Alarmserver	DB19.DBB106
PAR_MSTT_ADR HMI schreibt Adresse der zu aktivierenden MCP	DB19.DBB107
PAR_STATUS PLC schreibt die Online-Freigabe für den HMI (Verbindungszustand)	DB19.DBB108
PAR_Z_INFO PLC schreibt Zusatz-Info zum Verbindungszustand	DB19.DBB109
M_TO_N_ALIVE Lebenszeichen von PLC an HMI durch M zu N Baustein	DB19.DBB110

2.4.3.3 Allgemein Online-Schnittstelle

Signalname	SINUMERIK 840D sl
MMC1_CLIENT_IDENT PLC schreibt PAR_CLIENT_IDENT nach MMCx_CLIENT_IDENT, wenn HMI online geht.	DB19.DBB120
MMC1_TYP PLC schreibt PAR_MMC_TYP nach MMCx_TYP, wenn HMI online geht.	DB19.DBB122
MMC1_MSTT_ADR PLC schreibt PAR_MSTT_ADR nach MMCx_MSTT_ADR, wenn HMI online geht	DB19.DBB123
MMC1_STATUS Verbindungszustand, HMI und PLC schreiben wechselweise ihre Anforderungen/Quittungen.	DB19.DBB124
MMC1_Z_INFO Zusatz-Info Verbindungszustand (pos./neg. Quittung, Fehlermeldungen, ...)	DB19.DBB125
MMC1_SHIFT_LOCK HMI-Umschaltsperr	DB19.DBX126.0

Signalname	SINUMERIK 840D sl
MMC1_MSTT_SHIFT_LOCK MCP-Umschalt Sperre	DB19.DBX126.1
MMC1_ACTIVE_REQ HMI fordert aktiven Bedienmodus	DB19.DBX126.2
MMC1_ACTIVE_PERM Freigabe von PLC zum Wechsel des Bedienmodus	DB19.DBX126.3
MMC1_ACTIVE_CHANGED HMI hat Bedienmodus gewechselt	DB19.DBX126.4
MMC1_CHANGE_DENIED HMI-Aktiv-Passiv-Umschaltung abgelehnt	DB19.DBX126.5
MMC2_CLIENT_IDENT PLC schreibt PAR_CLIENT_IDENT nach MMCx_CLIENT_IDENT, wenn HMI online geht.	DB19.DBB130
MMC2_TYP PLC schreibt PAR_MMC_TYP nach MMCx_TYP, wenn HMI online geht.	DB19.DBB132
MMC2_MSTT_ADR PLC schreibt PAR_MSTT_ADR nach MMCx_MSTT_ADR, wenn HMI online geht.	DB19.DBB133
MMC2_STATUS Verbindungszustand, HMI und PLC schreiben wechselweise ihre Anforderungen/ Quittungen.	DB19.DBB134
MMC2_Z_INFO Zusatz-Info Verbindungszustand (pos./neg. Quittung, Fehlermeldungen, ...)	DB19.DBB135
MMC2_SHIFT_LOCK HMI-Umschalt Sperre	DB19.DBX136.0
MMC2_MSTT_SHIFT_LOCK MCP-Umschalt Sperre	DB19.DBX136.1
MMC2_ACTIVE_REQ HMI fordert aktiven Bedienmodus	DB19.DBX136.2
MMC2_ACTIVE_PERM Freigabe von PLC zum Wechsel des Bedienmodus	DB19.DBX136.3
MMC2_ACTIVE_CHANGED HMI hat Bedienmodus gewechselt	DB19.DBX136.4
MMC2_CHANGE_DENIED HMI-Aktiv-Passiv-Umschaltung abgelehnt	DB19.DBX136.5

2.4.3.4 Signale von Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
NCU-Link Achse aktiv	DB31,DBX60.1	-
Axialer Alarm	DB31,DBX61.1	DB390x, DBX1.1
Achse betriebsbereit	DB31,DBX61.2	DB390x, DBX1.2
Achscontainer-Drehung aktiv	DB31,DBX62.7	-

2.4.4 Systemvariablen

Systemvariable	Beschreibung
\$AN_AXCTSWE[Achse]	Liefert die Slots des Achscontainers der angegebenen Achse, welche für die nächste Achscontainer-Drehung freigegeben sind
\$AN_LAI_AX_IS_AXCTAX	Enthält als Bitfeld die Container-Achsen des logischen Maschinenachs-Abbildes
\$AN_LAI_AX_IS_LINKAX	Enthält als Bitfeld die Link-Achsen des logischen Maschinenachs-Abbildes
\$AN_LAI_AX_IS_LEADLINKAX	Enthält als Bitfeld die Lead-Link-Achsen des logischen Maschinenachs-Abbildes
\$AN_LAI_AX_TO_MACHAX[Achse]	Liefert für die angegebene Achse des logischen Maschinenachs-Abbildes die NCU-ID und die Achsnummer der zugeordneten Maschinenachse
\$AN_LAI_AX_TO_IPO_NC_CHANAX[Achse]	Liefert für die angegebene Achse des logischen Maschinenachs-Abbildes die Kanal- und Kanalachs-Nummer bzw. NCU- und globale Achsnummer
\$AN_IPO_CHANAX[globale Achsnummer]	Liefert für die angegebenen globale Achsnummer die Kanal- und Kanalachs-Nummer
\$AA_MACHAX[Achse]	Liefert für die angegebenen Achse die NCU-ID und Maschinenachs-Nummer
\$AA_IPO_NC_CHANAX[Achse]	Liefert für die angegebenen Achse die Kanal- und Kanalachs-Nummer oder NCU-ID und globale Achsnummer
\$VA_IPO_NC_CHANAX[Achse]	Liefert für die angegebenen Maschinenachse die Kanal- und Kanalachs-Nummer oder NCU-ID und globale Achsnummer

Ausführliche Erläuterungen zu den Systemvariablen finden sich in:

Literatur:

Listenhandbuch Systemvariablen

H1: Hand- und Handradfahren

3.1 Kurzbeschreibung

3.1.1 Übersicht

Auch bei modernen numerisch gesteuerten Werkzeugmaschinen besteht die Notwendigkeit, dass Achsen vom Bediener manuell verfahren werden können:

- Maschine einrichten

Insbesondere beim Einrichten eines neuen Bearbeitungsprogramms ist ein Bewegen der Maschinenachsen mit Verfahrtasten auf der Maschinensteuertafel oder mit dem elektronischen Handrad erforderlich. Das Verfahren von Hand kann bei angewählter Koordinatenverschiebung oder -drehung auch im transformierten Werkstückkoordinatensystem erfolgen.

- Freifahren des Werkzeugs nach Programmabbruch

Nach Programmabbruch durch Netzausfall oder RESET muss vom Bediener das Werkzeug manuell aus der aktuellen Bearbeitungsposition frei gefahren werden. Dies erfolgt in der Regel mit Hilfe der Verfahrtasten in der Betriebsart JOG. Dabei müssen die während der Bearbeitung gültigen Transformationen und Koordinatensysteme wirksam bleiben.

Funktionen

Folgende Funktionen stehen zum manuellen Verfahren von Achsen zur Verfügung:

- Kontinuierliches Verfahren im Tipp- oder Dauerbetrieb
- Inkrementelles Verfahren im Tipp- oder Dauerbetrieb
- Verfahren von Achsen über elektronische Handräder
- Handradüberlagerung in der Betriebsart AUTOMATIK mit Wegvorgabe und/oder Geschwindigkeitsüberlagerung
- Korrigieren des Werkzeugverschleiß für die Bearbeitung im AUTOMATIK-Betrieb durch zusätzliche inkrementelle Nullpunktverschiebung mittels Handrad (DRF)
- Anfahren von Festpunkten, die über Maschinendaten vorgegeben sind
- Rückzugsbewegung in Werkzeugrichtung nach Programmabbruch durch Netzausfall oder RESET

3.1.2 Allgemeine Eigenschaften beim Verfahren in der Betriebsart JOG

Nachfolgend werden die Eigenschaften beschrieben, die generell beim Handfahren in JOG (unabhängig der angewählten Variante) gültig sind.

Betriebsart JOG

Das manuelle Verfahren von Achsen über die Verfahrtasten der Maschinensteuertafel durch den Bediener, nachfolgend als Handfahren bezeichnet, erfolgt in der Betriebsart JOG.

Ist für die aktuelle Betriebsartengruppe die Betriebsart JOG aktiv, wird dies über das entsprechende Nahtstellensignal an die PLC gemeldet:

DB11 DBX6.2 (Betriebsart JOG, BAG1)

DB11.DBX26.2 (BAG2: Betriebsart JOG)

...

DB11.DBX186.2 (BAG10: Betriebsart JOG)

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; BAG, Kanal, Programmbetrieb, Reset-Verhalten (K1)

Maschinenfunktionen

Innerhalb der Betriebsart JOG unterscheidet man mehrere JOG-Varianten (die sog. Maschinenfunktionen):

- Kontinuierliches Verfahren (JOG-CONT)
- Inkrementelles Verfahren (JOG-INC)
- Verfahren mit dem Handrad

Handradverfahren

Mit folgenden Funktionen ist das Handradfahren außerdem aktiv:

- Betriebsart JOG-REPOS, zum Verfahren der Geometrie- und Maschinenachsen
- Betriebsart AUTOMATIK, zum Herausfahren einer DRF-Verschiebung
- bei der Wegüberlagerung
- bei der Verschiebung des Umkehrpunkts einer Pendelbewegung

Die Anwahl der jeweils wirkenden Maschinenfunktion erfolgt über die PLC-Nahtstelle. Dabei gibt es eine eigene PLC-Nahtstelle für die Maschinenachsen (achsspezifisch) und für die Geometrieachsen (kanalspezifisch).

Verfahren mehrere Achsen

In der Betriebsart JOG können gleichzeitig mehrere Achsen verfahren werden. Es besteht dabei aber kein interpolatorischer Zusammenhang.

Geschwindigkeit

Die Geschwindigkeit der Verfahrbewegung bei JOG wird, abhängig von der Vorschubart, durch folgende Wertvorgaben festgelegt:

- bei Linearvorschub (G94) aktiv (SD41100 \$SN_JOG_REV_IS_ACTIVE = 0):
 - mit dem allgemeinen Settingdatum:
SD41110 \$SN_JOG_SET_VELO (Achsgeschwindigkeit bei JOG)
bzw. bei Rundachsen mit dem allgemeinen Settingdatum:
SD41130 \$SN_JOG_ROT_AX_SET_VELO
(JOG-Geschwindigkeit bei Rundachsen)
 - oder (nur falls SD41110 = 0) mit dem axialen Maschinendatum:
MD32020 \$MA_JOG_VELO (Konventionelle Achsgeschwindigkeit)
- bei Umdrehungsvorschub (G95) aktiv (SD41100 \$SN_JOG_REV_IS_ACTIVE = 1):
 - mit dem allgemeinen Settingdatum:
SD41120 \$SN_JOG_REV_SET_VELO (Umdrehungsvorschub der Achsen bei JOG)
 - oder (nur falls SD41120 = 0) mit axialem Maschinendatum:
MD32050 \$MD_JOG_REV_VELO (Umdrehungsvorschub bei JOG)

Standardeinstellung für die Vorschubgeschwindigkeit ist mm/min bzw. bei Umdrehungsvorschub oder Rundachsen Umdr./min.

Eilgangüberlagerung

Wird zusätzlich mit den Verfahrtasten die Eilgangsüberlagerungstaste betätigt, so erfolgt die Bewegung mit der projektierten Eilgangsgeschwindigkeit:

- MD32010 \$MA_JOG_VELO_RAPID (Konventioneller Eilgang)
- MD32040 \$MA_JOG_REV_VELO_RAPID (Eilgang, Umdrehungsvorschub)

Vorschub-Korrektur

Die bei JOG verfahrene Geschwindigkeit kann zusätzlich mit Hilfe des axialen Vorschubkorrekturschalters beeinflusst werden, sofern das folgende NC/PLC-Nahtstellensignal wirksam gesetzt ist:

DB31, ... DBX1.7 (axiale Vorschubkorrektur wirksam)

Die Zuordnung der Prozentanteile zu den einzelnen Schalterstellungen des Vorschubkorrekturschalters erfolgt über Maschinendaten. Bei Schalterstellung 0 % wird die Achse nicht verfahren, sofern im zugehörigen Maschinendatum 0 eingetragen ist.

Das Nahtstellensignal DB31, ... DBX1.7 (axiale Vorschubkorrektur wirksam) hat bei Schalterstellung 0 % keine Bedeutung.

Wahlweise kann von der PLC anstatt der Schalterstellung des Vorschubkorrekturschalters (Gray-Code) direkt der Prozentwert (0 % bis 200 %) vorgegeben werden. Die Auswahl erfolgt ebenfalls über Maschinendaten.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Vorschübe (V1)

Beschleunigung

Auch beim Handfahren erfolgt die Beschleunigung entsprechend einer vorgegebenen Kennlinie. Die bei JOG wirkende Beschleunigungskennlinie für die einzelne Achse wird mit dem folgenden axialen Maschinendatum festgelegt:

MD32420 \$MA_JOG_AND_POS_JERK_ENABLE (Grundeinstellung der axialen Ruckbegrenzung)

Für das Handfahren in JOG können eigene axiale Beschleunigungs- und Ruckbegrenzungswerte vorgegeben werden:

MD32301 \$MA_JOG_MAX_ACCEL (maximale axiale Beschleunigung bei JOG-Bewegungen)

MD32436 \$MA_JOG_MAX_JERK (maximaler axialer Ruck bei JOG-Bewegungen)

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Beschleunigung (B2)

Anzeige

Bei Anwahl der Betriebsart JOG wird das JOG-Grundbild angezeigt. Dieses Grundbild enthält Positions-, Vorschub-, Spindel- und Werkzeugwerte.

Koordinatensysteme

In der Betriebsart JOG hat der Bediener die Möglichkeit, Achsen in unterschiedlichen Koordinatensystemen zu verfahren.

Folgende Koordinatensysteme sind möglich:

- Basiskoordinatensystem
Jede Achse manuell verfahrbar.
- Werkstückkoordinatensystem
Nur Geometrieachsen manuell verfahrbar (kanalspezifisch).

Geometrieachsen

Es ist beim Handfahren zu unterscheiden, ob die betroffene Achse als Maschinenachse (achsspezifisch) oder als Geometrieachse (kanalspezifisch) verfahren werden soll.

Zunächst wird auf die Merkmale als Maschinenachse eingegangen. Die Besonderheiten beim manuellen Verfahren von Geometrieachsen sind beschrieben unter "Handfahren von Geometrieachsen / Orientierungsachsen (Seite 214)".

Handfahren der Spindel

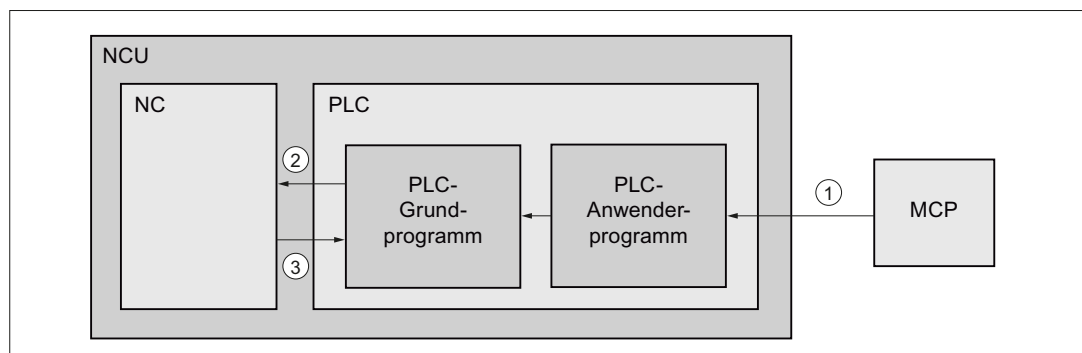
In der Betriebsart JOG können auch die Spindeln manuell verfahren werden. Dabei gelten im Wesentlichen die gleichen Bedingungen wie beim Handfahren von Achsen. Die Spindeln können bei JOG über Verfahrtasten kontinuierlich bzw. inkrementell sowohl im Tipp- als auch im Dauerbetrieb oder mit dem Handrad verfahren werden. Die Anwahl und Aktivierung erfolgt über die achs-/spindelspezifische PLC-Nahtstelle analog den Achsen. Ebenso wirken die achsspezifischen Maschinendaten auch für die Spindeln. Die Besonderheiten beim manuellen Verfahren von Spindeln sind beschrieben unter "Handfahren der Spindel (Seite 216)".

3.1.3 Steuerung der Handfahr-Funktionen über PLC-Nahtstelle

Die Aktivierung der Handfahr-Funktionen in der NC erfolgt, ausgehend von der Maschinensteuertafel (MCP), über die NC/PLC-Nahtstelle. Dazu sind die Eingangssignale der Maschinensteuertafel vom PLC-Anwenderprogramm in die Eingangsschnittstelle der NC in der NC/PLC-Nahtstelle zu übertragen. Dadurch kann der Maschinenhersteller durch das PLC-Anwenderprogramm die Handfahr-Funktionalität einfach an die jeweilige Werkzeugmaschine anpassen. Dabei kann z.B. die Zuordnung zwischen den Richtungstasten der Maschinensteuertafel und den Verfahrensanforderungen an die NC bezüglich der Maschinen- und Geometrieachsen verändert werden.

Prinzipielle Ablauf

Im nachfolgenden Bild wird der prinzipielle Ablauf der Anwahl der Betriebsart JOG von der Maschinensteuertafel (MCP) zur NC aufgezeigt.



- ① Die Eingangssignale der MCP werden im zyklischen Ablauf vom PLC-Grundprogramms in die Datenbausteine der MCP-Eingangsschnittstelle transferiert.
Der Bediener wählt an der Maschinensteuertafel für eine Maschinenachse die Maschinenfunktion "JOG kontinuierlich" an.
- ② Das PLC-Anwenderprogramm liest die Eingangssignale der MCP. Die Eingangssignale können dabei entsprechend der aktuellen Maschinen- oder Bearbeitungssituation mit beliebigen anderen Signale verknüpft werden. Abschließend schreibt das PLC-Anwenderprogramm die entsprechenden Anforderungssignale an die NC in die jeweilige axiale NC/PLC-Nahtstelle.
Das PLC-Grundprogramm überträgt zyklisch die Anforderungssignale in die interne Eingangsschnittstelle zur NC.
- ③ Nach Aktivierung der angeforderten Funktion schreibt die NC die Rückmeldung in die interne Ausgangsschnittstelle zur PLC. Das PLC-Grundprogramm überträgt zyklisch die Ausgangssignale in die jeweilige axiale NC/PLC-Nahtstelle

Literatur

Ausführliche Informationen zur Projektierung und Einbindung von Maschinensteuertafeln in das PLC-Anwenderprogramm finden sich in:

Funktionshandbuch Grundfunktionen;

- SINUMERIK 840D sl: "P3: PLC-Grundprogramm für SINUMERIK 840D sl"
- SINUMERIK 828D: "P4: PLC für SINUMERIK 828D"

3.2 Kontinuierliches Verfahren

3.2.1 Allgemeine Funktionalität

Anwahl

In der Betriebsart JOG muss das kontinuierliche Verfahren über die PLC-Nahtstelle aktiviert werden:

DB21, ... DBX13.6, ff (Maschinenfunktion: kontinuierlich)

Sobald das kontinuierliche Verfahren wirksam ist, wird das an die PLC mit dem Nahtstellensignal:

DB21, ... DBX41.6, ff (aktive Maschinenfunktion: kontinuierlich) zurückgemeldet.

Verfahrtasten +/-

Mit den Verfahrtasten Plus und Minus wird die zugehörige Achse in die entsprechende Richtung verfahren. Werden beide Verfahrtasten gleichzeitig betätigt, so erfolgt keine Verfahrbewegung bzw. wird eine in Bewegung befindliche Achse gestoppt.

Hinweis

Nach dem Einschalten der Steuerung können Achsen bis in den Grenzbereich der Maschine bewegt werden, da Referenzpunkte noch nicht angefahren sind. Dabei können Notendschalter ausgelöst werden.

Die Software-Endschalter und die Arbeitsfeldbegrenzung sind nicht wirksam.

Fahrbefehl +/-

Sobald eine Fahrenforderung für eine Achse ansteht (z. B. mit Betätigung der Verfahrtaste), wird an die PLC das Nahtstellensignal:

DB21, ... DBX40.7 (Fahrbefehl+)

bzw.

DB21, ... DBX40.6 (Fahrbefehl-)

abhängig von der Bewegungsrichtung ausgegeben.

3.2.2 Unterscheidung Tippbetrieb / Dauerbetrieb

Beim kontinuierlichen Verfahren in JOG kann zwischen Verfahren im Tippbetrieb und im Dauerbetrieb gewählt werden.

Funktion: Kontinuierliches Verfahren im Tippbetrieb


Beim Tippbetrieb verfährt die Achse so lange die Verfahrtaste gedrückt wird. Mit dem Loslassen der Verfahrtaste wird die Achse bis zum Stillstand abgebremst. Mit Erreichen des parametrisierten Genauhaltkriteriums der Achse ist die Bewegung beendet.

Erreicht die Achse vor dem Loslassen der Verfahrtaste eine Verfahrbereichsbegrenzung (Arbeitsfeldbegrenzung, Softwareendschalter, etc.), wird auf der entsprechenden Begrenzung angehalten.

Funktion: Kontinuierliches Verfahren im Dauerbetrieb

Im Dauerbetrieb beginnt die Verfahrbewegung der Achse mit der Betätigung der Richtungstaste. Die Verfahrbewegung wird auch nach Loslassen der Verfahrtaste fortgesetzt.

Die Verfahrbewegung kann vom Bediener zu jedem beliebigen Zeitpunkt unterbrochen und wieder fortgesetzt werden oder abgebrochen werden. Erreicht die Achse vor dem Abbrechen der Verfahrbewegung eine Verfahrbereichsbegrenzung (Arbeitsfeldbegrenzung, Softwareendschalter, etc.), wird auf der entsprechenden Begrenzung angehalten.

 WARNUNG
Im Dauerbetrieb können mehrere Achsen durch Antippen der jeweiligen Verfahrtaste gestartet werden. Eventuelle Verriegelungen sind vom Anwender/Maschinenhersteller über das PLC-Anwenderprogramm zu realisieren.

Verfahrbewegung unterbrechen

Der Bediener hat folgende Möglichkeiten, die Verfahrbewegung über die Bedienoberfläche der Maschinensteuertafel (MCP) zu unterbrechen:

- Vorschub-Override = 0%
- Vorschub Halt
- NC-STOP bzw. NC-STOP Achse/Spindel

Wird die Unterbrechungsursache aufgehoben, fährt die Achse weiter.

Verfahrbewegung abbrechen


Der Bediener hat folgende Möglichkeiten, die Verfahrbewegung über die Bedienoberfläche der Maschinensteuertafel (MCP) abzubrechen:

Die Verfahrbewegung wird durch folgende Bedienhandlungen bzw. Überwachungen gestoppt und abgebrochen:

- Erneutes Drücken der gleichen Verfahrtaste
- Drücken der Verfahrtaste der Gegenrichtung
- RESET
- Abwahl der Betriebsart JOG durch Betriebsartenwechsel nach AUTOMATIK oder MDA

Die Verfahrbewegung wird von Steuerung abgebrochen bei:

- Erreichen einer aktiven Verfahrbereichsbegrenzung (Arbeitsfeldbegrenzung, Softwareendschalter, etc.)
- Auftreten eines Alarms mit Abbruch der Verfahrbewegungen

 VORSICHT
Softwareendschalter und Arbeitsfeldbegrenzungen sind erst nach dem Referenzieren der Achse wirksam.

Parametrierung

Die Auswahl zwischen Tipp- und Dauerbetrieb erfolgt NC-spezifisch für alle Achsen über:
SD41050 \$SN_JOG_CONT_MODE_LEVELTRIGGRD (Tipp-/Dauerbetrieb bei JOG kontinuierlich)

3.2.3 Randbedingungen

Teilungsachse

Eine Teilungsachse hält sowohl im Tippbetrieb als auch im Dauerbetrieb immer auf einer Teilungsposition. Im Tippbetrieb verfährt die Teilungsachse z.B. nach Loslassen der Verfahrtaste auf die nächste in Fahrtrichtung liegende Teilungsposition (siehe Kapitel "T1: Teilungsachsen (Seite 825)").

3.3 Inkrementelles Verfahren (INC)

3.3.1 Allgemeine Funktionalität

Funktion

Beim inkrementellen Verfahren in der Betriebsart JOG INC, verfährt eine Achse pro Betätigung der Verfahrtaste die über die Bedienoberfläche eingestellte Anzahl von Inkrementen in die der Taste entsprechende Richtung.

Es können fest fünf unterschiedliche Inkrementgrößen eingestellt werden. Standardmäßig sind die Inkrementgrößen auf INC1, INC10, INC100, INC1000 und INC10000 eingestellt. Für INCvar ist die Inkrementgröße variabel über ein Settingdatum einstellbar.

Parametrierung

Festen Inkremente

Die Parametrierung der festen Inkrementgrößen erfolgt über das NC-spezifische Maschinendatum:

MD11330 \$MN_JOG_INCR_SIZE_TAB[1 ... 5] = <Inkrementanzahl 1 ... 5>

Variables Inkrement

Die Parametrierung der variablen Inkrementgröße erfolgt über das NC-spezifische Settingdatum:

SD41010 \$SN_JOG_VAR_INCR_SIZE = <Inkrementanzahl>

Wegbewertung eines Inkrementes

Die Parametrierung der Bewertung eines Inkrementes für feste und variable Inkrementgrößen erfolgt über das NC-spezifische Maschinendatum:

MD31090 \$MA_JOG_INCR_WEIGHT = <Wegstrecke>

Hinweis

Umkehr der Richtungsbewertung

Die Eingabe eines negativen Wertes bewirkt eine Umkehr der Richtungsbewertung der Verfahrtasten bzw. der Handrad-Drehrichtung.

NC/PLC-Nahtstelle

Anwahl, axial

DB31, ... DBX5.0 - 5.5 (Maschinenfunktion: INC1 bis INCvar)

Rückmeldung, axial

DB31, ... DBX65.0 - 65.5 (aktive Maschinenfunktion: INC1 bis INCvar)

3.3.2 Unterscheidung im Tippbetrieb / Dauerbetrieb

Auswahl

Auch beim inkrementellen Verfahren der Maschinenachsen wird zwischen Verfahren im Tippbetrieb und im Dauerbetrieb unterschieden.

Die Auswahl erfolgt mit dem allgemeinen Maschinendatum:
MD11300 \$MN_JOG_INC_MODE_LEVELTRIGGRD (INC und REF im Tippbetrieb).

Der Tippbetrieb ist die Grundeinstellung.

Inkrementelles Verfahren im Tippbetrieb

Funktion

Mit Drücken der Verfahrtaste in die gewünschte Richtung (z. B. +) beginnt die Achse, das eingestellte Inkrement zu verfahren. Wird die Verfahrtaste losgelassen, bevor das Inkrement vollständig abgefahren wurde, so wird die Bewegung unterbrochen, und die Achse bleibt stehen. Mit erneuter Betätigung der gleichen Verfahrtaste verfährt die Achse den noch verbleibenden Restweg, bis dieser Null ist. Zuvor kann die Bewegung wiederum durch Loslassen der Verfahrtaste unterbrochen werden.

Ein Drücken der Verfahrtaste der entgegengesetzten Richtung bleibt wirkungslos, solange das Inkrement nicht restlos abgefahren wurde bzw. ein Abbruch der Bewegung erfolgte.

Verfahrbewegung abbrechen

Soll das Inkrement nicht zu Ende gefahren werden, so kann mit `RESET` oder dem Nahtstellensignal:
DB31, ... DBX2.2 (Restweg löschen)
abgebrochen werden.

Inkrementelles Verfahren im Dauerbetrieb

Funktion

Die Achse fährt das eingestellte Inkrement mit Betätigung der Verfahrtaste (erste steigende Flanke) vollständig ab. Wird die gleiche Verfahrtaste ein zweites Mal betätigt (zweite steigende Flanke) bevor die Achse das Inkrement abgefahren hat, so wird die Verfahrbewegung abgebrochen (d.h. nicht mehr zu Ende gefahren).

Verfahrbewegung unterbrechen


Verhalten entsprechend wie beim kontinuierlichen Verfahren.

Verfahrbewegung abbrechen

Diese Verfahrbewegung wird durch folgende Bedienhandlungen bzw. Überwachungen gestoppt und abgebrochen:

- gleiche Verfahrtaste wird erneut betätigt (zweite steigende Flanke)
- Verfahrtaste der Gegenrichtung wird betätigt
- `RESET`
- axiales Restweg löschen (PLC-Nahtstellensignal)


- bei Erreichen der ersten gültigen Begrenzung

 VORSICHT
Software-Endschalter und Arbeitsfeldbegrenzungen sind erst nach Anfahren des Referenzpunktes wirksam.

- bei Abwahl oder Wechsel des aktuellen Inkrements (z. B. Wechsel von INC100 auf INC10)
- bei Störungen (z. B. bei Wegnahme der Reglerfreigabe)

Hinweis

Während eine Achse verfährt, wird steuerungsintern ein Betriebsartenwechsel von JOG auf AUT bzw. auf MDA nicht zugelassen.

 WARNUNG
Falls "Dauerbetrieb" angewählt ist, können mehrere Achsen durch Antippen der jeweiligen Richtungstaste gestartet werden. Eventuelle Verriegelungen sind über die PLC zu realisieren!

3.3.3 Randbedingungen

Teilungsachse

Unabhängig vom eingestellten Inkrementwert, fährt eine Teilungsachse nach Betätigung der Verfahrtaste auf die nächste in Verfahrrichtung gelegene Teilungsposition (siehe Kapitel "T1: Teilungsachsen (Seite 825)").

3.4 Handradfahren im JOG

3.4.1 Allgemeine Funktionalität

Funktion

Mit Hilfe von elektronischen Handrädern (Zubehör) können die angewählten Achsen im Handbetrieb simultan verfahren werden. Die Bewertung der Teilstriche der Handräder wird über die Schrittmaß-Bewertung festgelegt. Das Verfahren von Hand kann bei angewählter Koordinatenverschiebung oder -drehung auch im transformierten Werkstückkoordinatensystem erfolgen.

Anwahl

Die Betriebsart JOG muss aktiv sein. Vom Bediener ist zusätzlich das beim Handradfahren wirkende Inkrement INC1, INC10, ... einzustellen. An der PLC-Nahtstelle ist entsprechend wie beim inkrementellen Verfahren die gewünschte Maschinenfunktion zu setzen.

Verfahren

Durch Verdrehen des elektronischen Handrades wird die zugehörige Achse je nach Drehrichtung in positiver oder negativer Richtung verfahren.

Hinweis

Wird die Achse bereits über die Verfahrtasten verfahren, so ist ein zusätzliches Handradfahren nicht möglich.

Verfahrweg

Der beim Drehen des Handrades resultierende Verfahrweg ist von folgenden Faktoren abhängig:

- Anzahl der an der Schnittstelle empfangenen Handradpulse
- Aktives Inkrement (Maschinenfunktion INC1, INC10, INC100, ... INCvar)
- Pulsbewertung des Handrades:
MD11320 \$MN_HANDWH_IMP_PER_LATCH (Handradimpulse pro Raststellung)
- Weg eines Inkrements:
MD31090 \$MA_JOG_INCR_WEIGHT (Bewertung eines Inkrements bei INC/Handrad)

Begrenzung der Inkrementgröße

Der Maschinenbediener kann die Größe des angewählten Inkrements begrenzen:

- für Maschinenachsen mit dem achsspezifischen Maschinendatum:
MD32080 \$MA_HANDWH_MAX_INCR_SIZE (Begrenzung des angewählten Inkrements)
- für Geometrieachsen mit dem kanalspezifischen Maschinendatum:
MD20620 \$MC_HANDWH_GEOAX_MAX_INCR_SIZE (Begrenzung Handrad Inkrement für Geometrieachsen)
- für Orientierungsachsen mit dem kanalspezifischen Maschinendatum:
MD20621 \$MC_HANDWH_ORIAX_MAX_INCR_SIZE (Begrenzung Handrad Inkrement für Orientierungsachsen)

Handradanschluss

Es sind bis zu 6 Handräder simultan anschließbar. Somit können gleichzeitig bis zu 6 Achsen mit Handrädern bewegt werden.

Darstellung der Handradnummer in den NC/PLC-Nahtstellensignalen

Die Darstellung der Handradnummer in den NC/PLC-Nahtstellensignalen wird festgelegt mit dem Maschinendatum:

MD11324 \$MN_HANDWH_VDI_REPRESENTATION

Wert	Bedeutung
0	Bitcodierte Darstellung (Grundeinstellung) → Es können 3 Handräder dargestellt werden.
1	Binärcodierte Darstellung → Es können 6 Handräder dargestellt werden.

Handradzuordnung

Welche Achse durch Verdrehen des Handrades bewegt wird, ist einstellbar:

- über die PLC-Anwenderschnittstelle oder
- über die Bedienoberfläche (HMI).

Die Verknüpfung auf die NC/PLC-Nahtstelle erfolgt durch das PLC-Anwenderprogramm. Dabei können mehrere Achsen gleichzeitig einem Handrad zugeordnet werden.

Einstellung über die PLC-Anwenderschnittstelle

Die Zuordnung erfolgt durch eines der folgenden Nahtstellensignale:

- Maschinenachsen:
 - DB31, ... DBX4.0-2 (Handrad aktivieren (1, 2, 3))
- Geometrieachsen:
 - DB21, ... DBX12.0-2 (Geometrieachse 1: Handrad aktivieren (1, 2, 3))
 - DB21, ... DBX16.0-2 (Geometrieachse 2: Handrad aktivieren (1, 2, 3))
 - DB21, ... DBX20.0-2 (Geometrieachse 3: Handrad aktivieren (1, 2, 3))
- Orientierungsachsen:
 - DB21, ... DBX320.0-2 (Orientierungsachse 1: Handrad aktivieren (1, 2, 3))
 - DB21, ... DBX324.0-2 (Orientierungsachse 2: Handrad aktivieren (1, 2, 3))
 - DB21, ... DBX328.0-2 (Orientierungsachse 3: Handrad aktivieren (1, 2, 3))

Einstellung über die Bedienoberfläche (HMI)

Bei Betätigen des Softkeys "Handrad" im Grundmenü der Betriebsart JOG wird das Fenster "Handrad" eingeblendet. Hiermit kann jedem Handrad eine Achse zugeordnet sowie das Handrad freigegeben oder gesperrt werden.

ACHTUNG
Bei mehr als 3 angeschlossenen Handrädern und einer binärcodierten Darstellung der Handradnummer in den NC/PLC-Nahtstellensignalen (MD11324 = 1) ist die Handradzuordnung über die Bedienoberfläche (HMI) nicht möglich.

Handradanwahl von HMI

Für die Aktivierung des Handrades von der Bedienoberfläche aus gibt es eine eigene Anwendernahtstelle zwischen HMI und PLC. Diese vom PLC-Grundprogramm bereitgestellte Nahtstelle für Handrad 1, 2 und 3 enthält folgende Informationen:

- die dem Handrad zugeordnete:
 - Achsnummer (falls bei der Handradanwahl eine Maschinenachse angewählt wurde):
DB10 DBX100.0-4 (Achsnummer für Handrad 1)
DB10 DBX101.0-4 (Achsnummer für Handrad 2)
DB10 DBX102.0-4 (Achsnummer für Handrad 3)
 - Kanalnummer (falls bei der Handradanwahl eine Geometrieachse angewählt wurde):
DB10 DBX97.0-3 (Kanalnummer für Handrad 1)
DB10 DBX98.0-3 (Kanalnummer für Handrad 2)
DB10 DBX99.0-3 (Kanalnummer für Handrad 3)
- die Zusatzinformation Maschinen- oder Geometrieachse:
DB10 DBX100.7 (Handrad 1: Maschinenachse)
DB10 DBX101.7 (Handrad 2: Maschinenachse)
DB10 DBX102.7 (Handrad 3: Maschinenachse)
- die Information, dass das Handrad freigegeben bzw. gesperrt ist:
DB10 DBX100.6 (Handrad 1 angewählt)
DB10 DBX101.6 (Handrad 2 angewählt)
DB10 DBX102.6 (Handrad 3 angewählt)

Vom PLC-Grundprogramm wird für die vorgegebene Achse das zugehörige Nahtstellensignal entweder auf "0" (Sperrern) oder auf "1" (Freigabe) gesetzt:

- Maschinenachsen:
 - DB31, ... DBX4.0-2 (Handrad aktivieren (1, 2, 3))
- Geometrieachsen:
 - DB21, ... DBX12.0-2 (Geometrieachse 1: Handrad aktivieren (1, 2, 3))
 - DB21, ... DBX16.0-2 (Geometrieachse 2: Handrad aktivieren (1, 2, 3))
 - DB21, ... DBX20.0-2 (Geometrieachse 3: Handrad aktivieren (1, 2, 3))

Hinweis

Orientierungsachsen können nur über die zugehörigen PLC-Anwenderschnittstellensignale aktiviert werden:

- DB21, ... DBX320.0-2 (Orientierungsachse 1: Handrad aktivieren (1, 2, 3))
 - DB21, ... DBX324.0-2 (Orientierungsachse 2: Handrad aktivieren (1, 2, 3))
 - DB21, ... DBX328.0-2 (Orientierungsachse 3: Handrad aktivieren (1, 2, 3))
-

Fahrbefehl minus/plus

Während der Achsbewegung wird abhängig von der Bewegungsrichtung folgendes Nahtstellensignal an die PLC ausgegeben:

- Maschinenachsen:
 - DB31, ... DBX64.6 (Fahrbefehl minus) bzw.
 - DB31, ... DBX64.7 (Fahrbefehl plus)
- Geometrieachse 1:
 - DB21, ... DBX40.6 (Geometrieachse 1: Fahrbefehl minus) bzw.
 - DB21, ... DBX40.7 (Geometrieachse 1: Fahrbefehl plus)
- Geometrieachse 2:
 - DB21, ... DBX46.6 (Geometrieachse 2: Fahrbefehl minus) bzw.
 - DB21, ... DBX46.7 (Geometrieachse 2: Fahrbefehl plus)
- Geometrieachse 3:
 - DB21, ... DBX52.6 (Geometrieachse 3: Fahrbefehl minus) bzw.
 - DB21, ... DBX52.7 (Geometrieachse 3: Fahrbefehl plus)
- Orientierungsachse 1:
 - DB21, ... DBX332.6 (Orientierungsachse 1: Fahrbefehl minus) bzw.
 - DB21, ... DBX332.7 (Orientierungsachse 1: Fahrbefehl plus)
- Orientierungsachse 2:
 - DB21, ... DBX336.6 (Orientierungsachse 2: Fahrbefehl minus) bzw.
 - DB21, ... DBX336.7 (Orientierungsachse 2: Fahrbefehl plus)
- Orientierungsachse 3:
 - DB21, ... DBX340.6 (Orientierungsachse 3: Fahrbefehl minus) bzw.
 - DB21, ... DBX340.7 (Orientierungsachse 3: Fahrbefehl plus)

Handraddrehrichtung invertieren

Die Handraddrehrichtung kann invertiert werden, wenn die Bewegungsrichtung des Handrades nicht mit der erwarteten Bewegungsrichtung der Achse übereinstimmt. Die Anpassung kann vor allem dann notwendig sein, wenn ein Handrad (HT2, HT8) verschiedenen Achsen zugeordnet werden kann.

Die Invertierung der Handraddrehrichtung kann zusätzlich zur MD-Projektierung durch das Setzen des zur jeweiligen Achse gehörenden NST "Handraddrehrichtung invertieren" aktiviert werden:

- Maschinenachsen:
 - DB31, ... DBX7.0 (Handradrehrichtung invertieren)
- Geometrieachsen:
 - DB21, ... DBX15.0 (Geometrieachse 1: Handradrehrichtung invertieren)
 - DB21, ... DBX19.0 (Geometrieachse 2: Handradrehrichtung invertieren)
 - DB21, ... DBX23.0 (Geometrieachse 3: Handradrehrichtung invertieren)
- Orientierungsachsen:
 - DB21, ... DBX323.0 (Orientierungsachse 1: Handradrehrichtung invertieren)
 - DB21, ... DBX327.0 (Orientierungsachse 2: Handradrehrichtung invertieren)
 - DB21, ... DBX331.0 (Orientierungsachse 3: Handradrehrichtung invertieren)
- Konturhandrad:
 - DB21, ... DBX31.5 (Konturhandrad-Drehrichtung invertieren)

Hinweis

Das Setzen des Invertierungssignals sollte im PLC-Anwenderprogramm gleichzeitig mit der Handradanwahl (NST "Handrad aktivieren") erfolgen.

Die Quittierung der Invertierung der Handradrehrichtung durch die NC erfolgt für die jeweilige Achse mit dem NST "Handradrehrichtung invertieren aktiv":

- Maschinenachsen:
 - DB31, ... DBX67.0 (Handradrehrichtung invertieren aktiv)
- Geometrieachsen:
 - DB21, ... DBX43.0 (Geometrieachse 1: Handradrehrichtung invertieren aktiv)
 - DB21, ... DBX49.0 (Geometrieachse 2: Handradrehrichtung invertieren aktiv)
 - DB21, ... DBX55.0 (Geometrieachse 3: Handradrehrichtung invertieren aktiv)
- Orientierungsachsen:
 - DB21, ... DBX335.0 (Orientierungsachse 1: Handradrehrichtung invertieren aktiv)
 - DB21, ... DBX339.0 (Orientierungsachse 2: Handradrehrichtung invertieren aktiv)
 - DB21, ... DBX343.0 (Orientierungsachse 3: Handradrehrichtung invertieren aktiv)
- Konturhandrad:
 - DB21, ... DBX39.5 (Konturhandrad-Drehrichtung invertieren aktiv)

ACHTUNG
<p>Eine Änderung des Invertierungssignals ist nur im Stillstand zulässig. Erfolgt die Änderung während der Ausgabe von Bewegungssollwerten durch den Interpolator, dann wird die Signaländerung unter Ausgabe eines Alarms abgelehnt und die Bewegung unter Einhaltung des aktuellen Beschleunigungswerts gestoppt.</p>

Geschwindigkeit

Auch beim Handradfahren werden die folgenden bei JOG wirksamen Achsgeschwindigkeiten verwendet:

- SD41110 \$SN_JOG_SET_VELO (Achsgeschwindigkeit bei JOG)
- SD41130 \$SN_JOG_ROT_AX_SET_VELO (Achsgeschwindigkeit der Rundachsen bei JOG-Betrieb)
- MD32020 \$MA_JOG_VELO (Konventionelle Achsgeschwindigkeit)

Bedingt durch den begrenzten Vorschub kann insbesondere bei großer Pulsbewertung die Achse der Drehung des Handrades nicht zeitsynchron folgen, so dass sich ein Nachlaufen der Achse ergibt.

Beschleunigung

Wie beim Handfahren (siehe "Allgemeine Eigenschaften beim Verfahren in der Betriebsart JOG (Seite 150)").

Abbruch der Verfahrbewegung

Ein RESET oder das Nahtstellensignal:
DB31, ... DBX2.2 (Restweg löschen/Spindel-Reset)
bewirken einen Abbruch der Verfahrbewegung.
Die anstehende Soll-/Ist-Differenz wird gelöscht.

Mit STOP wird die Verfahrbewegung lediglich unterbrochen.
Eine anstehende Soll-/Ist-Differenz bleibt erhalten.

Mit START wird der Restweg anschließend abgefahren.

Fahren in Gegenrichtung

Abhängig vom Maschinendatum:
MD11310 \$MN_HANDWH_REVERSE (Schwelle für Richtungswechsel Handrad)
ist das Verhalten bei einer Umkehr der Verfahrrichtung wie folgt:

- Wird das Handrad in Gegenrichtung bewegt, so wird die resultierende Wegstrecke berechnet und der so berechnete Endpunkt schnellstmöglich angefahren.

Liegt dieser Endpunkt vor dem Punkt, auf den die fahrende Achse bei der augenblicklichen Fahrtrichtung bremsen kann, so wird abgebremst und dann der Endpunkt durch Fahren in Gegenrichtung angefahren. Andernfalls wird der neu berechnete Endpunkt sofort angefahren.
- Wird das Handrad um mindestens die im Maschinendatum angegebene Anzahl von Pulsen in Gegenrichtung bewegt, so wird die Achse schnellstmöglich abgebremst und alle bis zum Ende der Interpolation eintreffenden Impulse werden ignoriert.

D. h. erst nach dem Stillstand (sollwertseitig) der Achse wird erneut verfahren.

Verhalten am Softwareendschalter, Arbeitsfeldbegrenzung

Beim Verfahren in der Betriebsart JOG wird nur bis zur jeweils ersten aktiven Begrenzung gefahren und der entsprechende Alarm ausgegeben.

Abhängig vom Maschinendatum:

MD11310 \$MN_HANDWH_REVERSE (Schwelle für Richtungswechsel Handrad)

ist das Verhalten dann wie folgt (so lange die Achse noch nicht sollwertseitig zum Endpunkt gekommen ist):

- Die aus den Handradimpulsen resultierende Wegstecke bildet einen fiktiven Endpunkt, der für die nachfolgenden Berechnungen verwendet wird.

Liegt dieser fiktive Endpunkt z. B. 10 mm hinter der Begrenzung, so müssen diese 10 mm erst wieder in Gegenrichtung verfahren werden, bevor die Achse tatsächlich wieder verfährt. Soll an einer Begrenzung sofort wieder in Gegenrichtung verfahren werden, so kann der fiktive Restweg über Restweglöschen oder Abwahl der Handradzuordnung gelöscht werden.

- Alle Handradimpulse, die zu einem Endpunkt hinter der Begrenzung führen, werden ignoriert. Eine Bewegung des Handrades in Gegenrichtung führt unmittelbar zu einem Verfahren in Gegenrichtung, d. h. von der Begrenzung weg.

Begrenzungen

Die Begrenzungen wirken auch beim Verfahren mit Handrad.

Weitere Informationen siehe Kapitel "Überwachungen (Seite 217)".

Umdrehungsvorschub

In der Betriebsart JOG ist das Verhalten der Achse/Spindel auch von der Einstellung des folgenden Settingdatums abhängig:

SD41100 \$SN_JOG_REV_IS_ACTIVE (JOG: Umdrehungs.- / Linearvorschub)

SD41100 \$SN_JOG_REV_IS_ACTIVE (JOG: Umdrehungs.- / Linearvorschub)	
aktiv	Eine Achse/Spindel wird immer mit Umdrehungsvorschub: MD32050 \$MA_JOG_REV_VELO (Umdrehungsvorschub bei JOG) bzw. MD32040 \$MA_JOG_REV_VELO_RAPID (Umdrehungsvorschub bei JOG mit Eilgangsüberlagerung) in Abhängigkeit von der Masterspindel verfahren.
nicht aktiv	Das Verhalten der Achse/Spindel ist abhängig vom Settingdatum: SD43300 \$SA_ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE (Umdrehungsvorschub für Positionsachsen/-spindeln) Das Verhalten einer Geometrieachse, auf die ein Frame mit Rotation wirkt, ist abhängig vom kanalspezifischen Settingdatum: SD42600 \$SC_JOG_FEED_PER_REV_SOURCE (Steuerung Umdrehungsvorschub in JOG). (In der Betriebsart JOG Umdrehungsvorschub für Geometrieachsen, auf die ein Frame mit Rotation wirkt).

3.4.2 Fahranforderung

Mit den Signalen "Fahranforderung" ergeben sich gegenüber dem bisherigen Verhalten Erweiterungen, die im Folgenden beschrieben werden.

Signale "Fahranforderung"

- Maschinenachsen:
 - DB31, ... DBX64.4 (Fahranforderung minus) bzw.
 - DB31, ... DBX64.5 (Fahranforderung plus)
- Geometrieachse 1:
 - DB21, ... DBX40.4 (Geometrieachse 1: Fahranforderung minus) bzw.
 - DB21, ... DBX40.5 (Geometrieachse 1: Fahranforderung plus)
- Geometrieachse 2:
 - DB21, ... DBX46.4 (Geometrieachse 2: Fahranforderung minus) bzw.
 - DB21, ... DBX46.5 (Geometrieachse 2: Fahranforderung plus)
- Geometrieachse 3:
 - DB21, ... DBX52.4 (Geometrieachse 3: Fahranforderung minus) bzw.
 - DB21, ... DBX52.5 (Geometrieachse 3: Fahranforderung plus)
- Orientierungsachse 1:
 - DB21, ... DBX332.4 (Orientierungsachse 1: Fahranforderung minus) bzw.
 - DB21, ... DBX332.5 (Orientierungsachse 1: Fahranforderung plus)
- Orientierungsachse 2:
 - DB21, ... DBX336.4 (Orientierungsachse 2: Fahranforderung minus) bzw.
 - DB21, ... DBX336.5 (Orientierungsachse 2: Fahranforderung plus)
- Orientierungsachse 3:
 - DB21, ... DBX340.4 (Orientierungsachse 3: Fahranforderung minus) bzw.
 - DB21, ... DBX340.5 (Orientierungsachse 3: Fahranforderung plus)

Handradfahren mit Wegvorgabe

Ist beim Handradfahren mit Wegvorgabe (MD11346 \$MN_HANDWH_TRUE_DISTANCE == 1 oder == 3) eine anstehende Haltebedingung **kein Abbruch-Kriterium** (siehe MD32084 \$MA_HANDWH_STOP_COND bzw. MD20624 \$MC_HANDWH_CHAN_STOP_COND), so entspricht die Ausgabe der PLC-Signale "Fahranforderung" und "Fahrbefehl" dem allgemeinen Verhalten (siehe folgende Bilder).

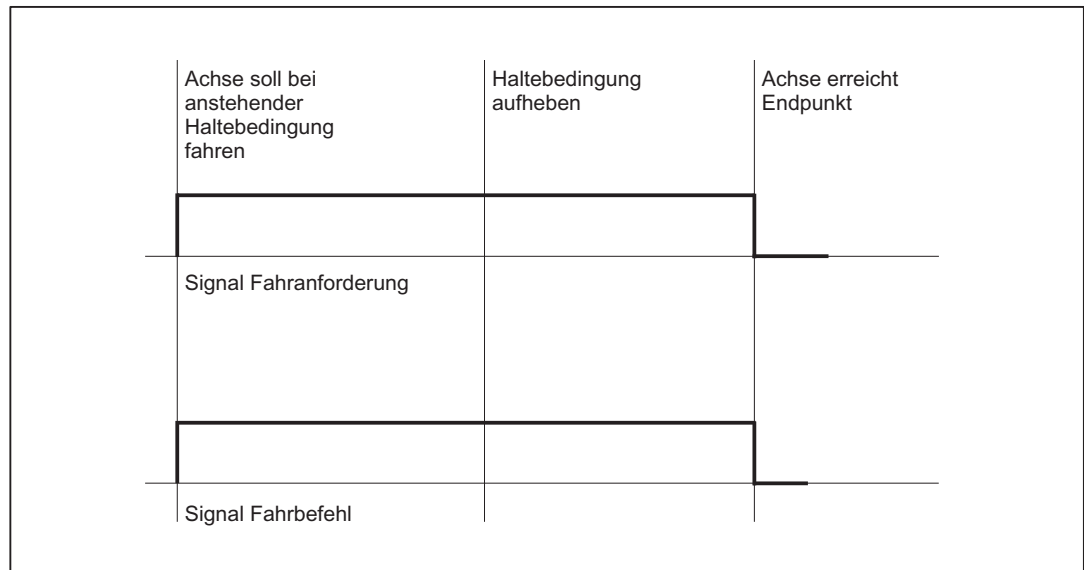


Bild 3-1 Signal / Zeitdiagramm MD17900 \$MN_VDI_FUNCTION_MASK Bit 0 = 0

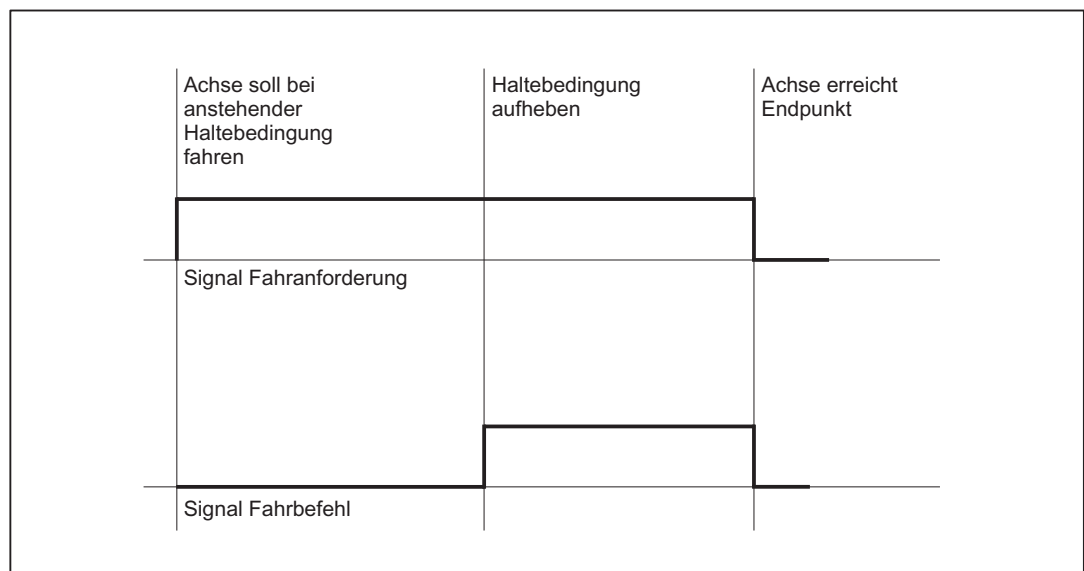


Bild 3-2 Signal / Zeitdiagramm MD17900 \$MN_VDI_FUNCTION_MASK Bit 0 = 1

Beim Handradfahren wird bei einer anstehenden Haltebedingung, die über das Maschinendatum MD32084 \$MA_HANDWH_STOP_COND bzw. MD20624 \$MC_HANDWH_CHAN_STOP_COND als **Abbruch-Kriterium** angewählt ist, wie bisher **kein Fahrbefehl** ausgegeben (Kompatibilität), **aber** die entsprechende **Fahranforderung**.

Beim Aufheben der Haltebedingung wird das entsprechende PLC-Signal "Fahranforderung" zurückgesetzt, da ein Abbruch vorliegt. Es ist nun keine Haltebedingung mehr aktiv, die Achse kann aber nicht verfahren, da die Haltebedingung einen Abbruch verursacht hat.

Zusätzlich gilt, dass entweder Wegvorgabe (MD11346 \$MN_HANDWH_TRUE_DISTANCE == 1 oder == 3) aktiv ist oder das Handrad dauernd bewegt wird, d. h. Impulse liefert.

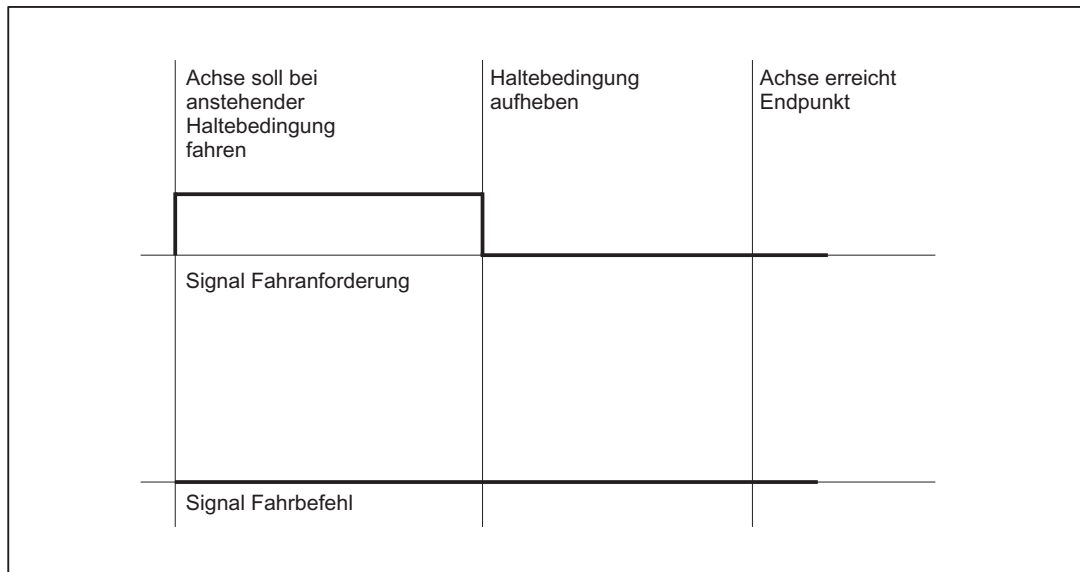


Bild 3-3 Signal / Zeitdiagramm Handradfahren mit Haltebedingung ist Abbruchkriterium

Wird während der Handradfahrbewegung eine Haltebedingung aktiviert, so wird die Bewegung abgebrochen und "Fahranforderung" und "Fahrbefehl" zurückgesetzt.

Mit Geschwindigkeitsvorgabe

Wird bei Geschwindigkeitsvorgabe (MD11346 \$MN_HANDWH_TRUE_DISTANCE == 0 oder == 2) das Handrad nicht mehr bewegt, so wird das PLC-Signal "Fahranforderung" zurückgesetzt.

Ebenso wird bei Handradabwahl das PLC-Signal "Fahranforderung" zurückgesetzt.

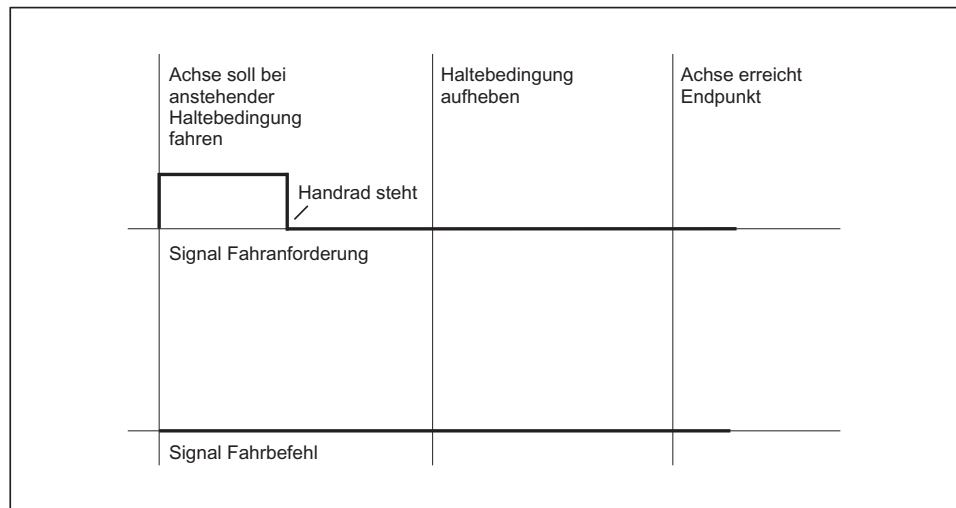


Bild 3-4 Signal / Zeitdiagramm Handradfahren Geschwindigkeitsvorgabe und Haltebedingung ist Abbruchkriterium

Randbedingungen

Bei anstehendem NC-Stopp wird kein Fahrbefehl und damit auch keine Fahranforderung ausgegeben. Eine Ausnahme davon gibt es beim DRF-Verfahren:

Wenn über das Maschinendatum:

MD20624 \$MC_HANDWH_CHAN_STOP_COND (Bit 13 == 1)

ein DRF-Verfahren im Zustand NC-Stopp erlaubt ist, so entspricht das Verhalten dem des Handradfahrens.

Wie für den Fahrbefehl, so ergibt sich die Fahranforderung aus der Summe aller Teilbewegungen, d. h. auch der Anteil aus Kopplungen und Korrekturwerten wird berücksichtigt.

Beispiele

Im Maschinendatum:

MD32084 \$MA_HANDWH_STOP_COND (Steuerung der VDI-Signale bzgl. Handrad) ist Vorschub Halt als Abbruchkriterium eingestellt.

Das PLC-Signal "Vorschub Halt" steht an. Handradfahren ist angewählt (Betriebsart JOG, DRF-Verfahren in der Betriebsart AUTOMATIK).

Am Handrad wird in Plusrichtung gedreht: Es wird das PLC-Signal "Fahranforderung +" von Achse/Spindel ausgegeben, es wird kein Fahrbefehl + von Achse/Spindel ausgegeben.

Das PLC-Signal "Vorschub Halt" wird zurückgesetzt: keine Fahranforderung, kein Fahrbefehl

3.4.3 Doppelverwendung des Handrades

Alarm 14320

Die Doppelverwendung eines Handrades für DRF und Geschwindigkeits- bzw. Wegüberlagerung, einschließlich Konturhandrad, wird unterbunden und durch den selbstlöschenden Alarm 14320 (Handrad %1 doppelt verwendet (%2) in Kanal %3 Achse %4) angezeigt, falls auf eine Achse unterschiedliche Beeinflussungen durch das Handrad einwirken.

Dies bedeutet, dass eine überlagerte Bewegung erst ausgeführt werden kann, wenn für die an der Bewegung beteiligten Achsen im Basiskoordinatensystem keine DRF-Verschiebung, ausgelöst vom gleichen Handrad, mehr aktiv ist; d. h. die DRF-Bewegung muss beendet sein.

Ist eine überlagerte Bewegung gestartet, so kann für keine der daran beteiligten Achsen eine DRF-Verschiebung gestartet werden, die vom gleichen Handrad gespeist wird. Eine solche DRF-Bewegung ist erst möglich, wenn die Bewegung mit Überlagerung ihren Endpunkt erreicht hat oder mit Restweglöschen oder RESET abgebrochen wurde.

Soll die Handradüberlagerung und DRF-Verschiebung gleichzeitig aktiv sein, so ist dies mit Aktivierung von **zwei** getrennten Handrädern möglich.

Beispiel: Wegüberlagerung der Bahn

Annahme:

Kanal 1 und Geometrieachse X entspricht der Maschinenachse 3 und Geometrieachse Y entspricht Maschinenachse 5 und für die 1. Geometrieachse ist das Handrad 2 angewählt.

Wird der Satz $X_{10} Y_{10} FD=0$ im Hauptlauf bearbeitet, so kann weder Maschinenachse 3 noch Maschinenachse 5 über das Handrad 2 mit DRF verfahren werden. Wird der Maschinenachse 3 das Handrad 2 zugeordnet während das kanalspezifische Signal DRF aktiv ist, so wird der Alarm 14320 (Handrad 2 doppelt verwendet (8) in Kanal 1 Achse X) gemeldet.

Wird Maschinenachse 3 oder Maschinenachse 5 unter Verwendung des 2. Handrades mit DRF verfahren, so kann die Bewegung $X_{10} Y_{10} FD=0$ nicht ausgeführt werden und es wird der Alarm 14320 (Handrad 2 doppelt verwendet (3) in Kanal 1 Achse X) bzw. 14320 (Handrad 2 doppelt verwendet (3) in Kanal 1 Achse Y) gemeldet.

Beispiel: Geschwindigkeitsüberlagerung Positionierachse

Annahme:

Kanal 1: Kanalachse A entspricht Maschinenachse 4 und dieser Achse ist das Handrad 1 zugeordnet.

Wird der Satz $POS[A]=100 \quad FDA[A]=0$ im Hauptlauf bearbeitet, so kann die Maschinenachse 4 nicht mit DRF verfahren werden. D. h. ist das kanalspezifische Signal DRF aktiv, so wird der Alarm 14320 (Handrad 1 doppelt verwendet (6) in Kanal 1 Achse A) gemeldet.

Wird die Maschinenachse 4 mit DRF verfahren, so kann während einer aktuell stattfindenden DRF-Bewegung keine Bewegung $POS[A]=100 \quad FDA[A]=0$ ausgeführt werden. Es wird der Alarm 14320 (Handrad 1 doppelt verwendet (1) in Kanal 1 Achse A) gemeldet.

Beispiel: Wegüberlagerung PLC-Achse (840D sl)

Annahme:

Kanal 1: Maschinenachse 4 ist das Handrad 2 zugeordnet.

Wird eine vom FC18 ausgelöste Achsbewegung mit Wegüberlagerung der 4. Maschinenachse im Hauptlauf bearbeitet, so kann die Maschinenachse 4 nicht mit DRF verfahren werden. D. h. ist das kanalspezifische Signal DRF aktiv, so wird der Alarm 14320 (Handrad 2 doppelt verwendet (9) in Kanal 1 Achse A) gemeldet.

Wird die Maschinenachse 4 mit DRF verfahren, so kann während einer aktuell stattfindenden DRF-Bewegung keine vom FC18 ausgelöste Achsbewegung mit Wegüberlagerung ausgeführt werden. Es wird der Alarm 14320 (Handrad 2 doppelt verwendet (4) in Kanal 1 Achse A) gemeldet.

3.5 Handradüberlagerung in Automatik

3.5.1 Allgemeine Funktionalität

Funktion

Mit dieser Funktion können Achsen im Automatikbetrieb (Automatik, MDA) mit dem Handrad direkt verfahren bzw. deren Achsgeschwindigkeit verändert werden.

Die Aktivierung der Handradüberlagerung erfolgt im NC-Teilprogramm über die NC-Sprachenelemente $_{FD}$ (für Bahnachsen) und $_{FDA}$ (für Positionierachsen) und ist **satzweise wirksam**.

Bei Positionierachsen kann die Handradüberlagerung mit der Verfahrenweisung $_{POSA}$ auch über die Satzgrenze hinaus wirken. Nach Erreichen der programmierten Zielposition ist die Handradüberlagerung wieder inaktiv.

Im gleichen NC-Satz können weitere Achsen interpolatorisch oder simultan verfahren werden.

Desweiteren kann die Funktion für konkurrierende Positionierachsen vom PLC-Anwenderprogramm aktiviert werden.

Unterscheidung

Abhängig vom programmierten Vorschub wird bei der Handradüberlagerung unterschieden zwischen:

- **Wegvorgabe**
Achsvorschub = 0 ($_{FDA} = 0$)
- **Geschwindigkeitsüberlagerung**
Achsvorschub > 0 ($_{FD}$ bzw. $_{FDA} > 0$)

In der folgenden Tabelle ist dargestellt, welche Achstypen durch die Funktion "Handradüberlagerung in Automatik" beeinflusst werden können.

Beeinflussbare Achsen bei "Handradüberlagerung in Automatik"		
Achstyp	Geschwindigkeitsüberlagerung	Wegvorgabe
Positionierachse	$_{FDA}[AXi] > 0$; wirkt axial	$_{FDA}[AXi] = 0$
konkurrierende Positionierachse	Parameter "Handradüberlagerung aktiv" = 1 und Achsvorschub > 0 von FC18	Parameter "Handradüberlagerung aktiv" = 1 und Achsvorschub = 0 von FC18
Bahnachse	$_{FD} > 0$; wirkt auf die Bahngeschwindigkeit	nicht möglich

Wegvorgabe

Bei Achsvorschub = 0 (z. B. Programmierung von $FDA[AXi] = 0$) wird die Verfahrbewegung der Positionierachse auf die programmierte Zielposition ausschließlich vom Bediener durch Drehen des zugeordneten Handrades vorgenommen.

Die Drehrichtung des Handrades bestimmt die Verfahrrichtung der Achse. Die programmierte Zielposition kann bei der Handradüberlagerung nicht überschritten werden. Die Achse kann auch entgegen der programmierten Zielposition bewegt werden, wobei die Bewegung in die entgegengesetzte Richtung lediglich durch die axialen Positionsbegrenzungen eingeschränkt wird.

Der Satzwechsel wird vorgenommen, wenn:

- die Achse die programmierte Zielposition erreicht hat
- oder
- der Restweg durch das axiale Nahtstellensignal:
DB31, ... DBX2.2 (Restweg löschen)
gelöscht wird.

Ab diesen Zeitpunkt wird die Wegvorgabe ausgeschaltet und weitere Handradimpulse sind wirkungslos.

Im Anschluss daran beziehen sich inkrementell programmierte Positionen auf den Unterbrechungspunkt und nicht auf die zuletzt programmierte Position.

Geschwindigkeitsüberlagerung

Bei der Geschwindigkeitsüberlagerung wird zwischen Achs- und Bahnvorschub unterschieden.

- **Überlagerung der Achsgeschwindigkeit** ($FDA[AXi] > 0$):

Die Positionierachse wird mit dem programmierten axialen Vorschub auf die Zielposition gefahren. Mit dem zugeordneten Handrad kann die Achsgeschwindigkeit abhängig von der Drehrichtung erhöht bzw. bis auf maximal Null reduziert werden. Der resultierende Achsvorschub wird durch die Maximalgeschwindigkeit begrenzt. Die Achse kann jedoch nicht entgegen der programmierten Zielrichtung verfahren werden.

Sobald die Achse die programmierte Zielposition erreicht hat, wird der Satzwechsel vorgenommen. Damit ist automatisch die Geschwindigkeitsüberlagerung wieder ausgeschaltet und weitere Handradimpulse sind wirkungslos.

Dies gilt analog auch für konkurrierende Positionierachsen, wobei die Zielposition und die Geschwindigkeit von der PLC vorgegeben werden.

- **Überlagerung der Bahngeschwindigkeit** ($FD > 0$):

Die im NC-Satz programmierten Bahnachsen verfahren mit dem programmierten Bahnvorschub auf die Zielposition. Bei aktiver Geschwindigkeitsüberlagerung wird der programmierten Bahngeschwindigkeit die mit dem **Handrad der 1. Geometrieachse** erzeugte Geschwindigkeit überlagert. Sobald die programmierte Zielposition erreicht wird, erfolgt der Satzwechsel.

Abhängig von der Drehrichtung am Handrad wird die Bahngeschwindigkeit erhöht oder bis auf maximal Null reduziert. Eine Umkehr der Bewegungsrichtung ist mit der Handradüberlagerung jedoch nicht möglich.

Anwendungsbeispiel

Die Funktion "Handradüberlagerung in Automatik" wird häufig bei Schleifmaschinen angewendet. Beispielsweise wird vom Bediener die pendelnde Schleifscheibe mit dem Handrad (Wegvorgabe) an das Werkstück positioniert. Nach Anfeuern wird die Verfahrbewegung beendet und der Satzwechsel eingeleitet (durch Aktivieren von DB31, ... DBX2.2 (Restweg löschen)).

Voraussetzungen

Bei Aktivierung der "Handradüberlagerung in Automatik" sind folgende Voraussetzungen erforderlich:

- der betroffenen Achse muss ein Handrad zugeordnet sein
- für das zugeordnete Handrad existiert eine Pulsbewertung

Handradzuordnung

Die Zuordnung der angeschlossenen Handräder zu den Achsen erfolgt analog dem "Handradfahren im JOG (Seite 160)" über die Bedienoberfläche oder über die PLC-Anwenderschnittstelle mit einem der folgenden Nahtstellensignale:

- Maschinenachsen:
 - DB31, ... DBX4.0-2 (Handrad aktivieren (1, 2, 3))
- Geometrieachsen:
 - DB21, ... DBX12.0-2 (Geometrieachse 1: Handrad aktivieren (1, 2, 3))
 - DB21, ... DBX16.0-2 (Geometrieachse 2: Handrad aktivieren (1, 2, 3))
 - DB21, ... DBX20.0-2 (Geometrieachse 3: Handrad aktivieren (1, 2, 3))

Falls die Handradüberlagerung für eine Achse programmiert wird, für die kein Handrad zugeordnet ist, werden folgende Fälle unterschieden:

- **Bei Geschwindigkeitsüberlagerung:**

Die Achsen verfahren mit der programmierten Geschwindigkeit.
Es wird eine selbstlöschende Alarmmeldung (ohne Reaktion) ausgegeben.
- **Bei Wegvorgabe:**

Es erfolgt keine Verfahrbewegung, da die Geschwindigkeit Null ist.
Es wird eine selbstlöschende Alarmmeldung (ohne Reaktion) ausgegeben.

Hinweis

Bei der Geschwindigkeitsüberlagerung bei Bahnachsen wirkt lediglich das **Handrad der 1. Geometrieachse** auf die Bahngeschwindigkeit.

Handradbewertung

Der beim Drehen des Handrades um eine Rasterstellung resultierende Verfahrweg der Achse ist von mehreren Faktoren abhängig (siehe Kapitel "Handradfahren im JOG (Seite 160)"):

- angewählte Inkrementgröße:
MD11330 \$MN_JOG_INCR_SIZE_TAB[5] (Inkrementgröße bei INC/Handrad)
bzw.
SD41010 \$SN_JOG_VAR_INCR_SIZE (Größe des variablen Inkrements bei JOG)
- Bewertung eines Inkrements:
MD31090 \$MA_JOG_INCR_WEIGHT
- Anzahl der Handradimpulse je Rasterstellung:
MD11320 \$MN_HANDWH_IMP_PER_LATCH

Beispielsweise verfährt die Achse bei angewählter Maschinenfunktion INC1 und Standardeinstellung der o. g. Maschinendaten um 0,001 mm je Handradrasterstellung.

Bei der Geschwindigkeitsüberlagerung ergibt sich die Geschwindigkeit aus dem mit dem Handrad innerhalb einer Zeitdauer erzeugten Verfahrweg.

Beispiel

Annahmen:

Der Bediener dreht das Handrad mit 100 Impulse/Sekunde.

Die angewählte Maschinenfunktion ist INC100.

O. g. Maschinendaten für Handradbewertung mit Standardeinstellung.

- ⇒ Handrad-Verfahrweg pro Sekunde: 10 mm
- ⇒ Geschwindigkeitsüberlagerung: 0,6 m/min

PLC-Nahtstellensignale

Sobald die Handradüberlagerung wirksam ist, werden folgende Nahtstellensignale an die PLC auf 1-Signal gesetzt:

- bei Positionierachsen / konkurrierenden Positionierachsen / Kommandoachsen / Pendelachsen:
DB31, ... DBX62.1 (Handradüberlagerung aktiv)
- bei Bahnachsen:
DB21, ... DBX33.3 (Handradüberlagerung aktiv)

Bei der Wegvorgabe werden abhängig von der Verfahrrichtung die entsprechenden Nahtstellensignale an die PLC ausgegeben:

- Maschinenachsen:
 - DB31, ... DBX64.6/7 (Fahrbefehl minus/plus)
- Geometrieachsen:
 - DB21, ... DBX40.6/7 (Geometrieachse 1: Fahrbefehl minus/plus)
 - DB21, ... DBX46.6/7 (Geometrieachse 2: Fahrbefehl minus/plus)
 - DB21, ... DBX52.6/7 (Geometrieachse 3: Fahrbefehl minus/plus)

Begrenzungen

Bei Handradüberlagerung sind die axialen Begrenzungen (SW-Endschalter, HW-Endschalter, Arbeitsfeldbegrenzung) wirksam. Bei der Wegvorgabe kann die Achse in der programmierten Verfahrrichtung mit dem Handrad maximal bis zur programmierten Zielposition verfahren werden.

Die resultierende Geschwindigkeit wird durch das axiale Maschinendatum begrenzt.:

MD32000 \$MA_MAX_AX_VELO (Maximale Achsgeschwindigkeit)

NC-STOP/Override = 0

Falls bei aktiver Handradüberlagerung der Vorschub-Override auf 0% eingestellt bzw. ein NC-STOP ausgelöst wird, gilt:

- **bei Wegvorgabe:**

Die zwischenzeitlich eingehenden Handradimpulse werden aufsummiert und gespeichert. Mit NC-Start bzw. Vorschub-Override > 0% werden die gespeicherten Handradimpulse wirksam (d. h. abgefahren).

Wird jedoch zuvor das Handrad inaktiv geschaltet [über NST DB21, ... DBX12/16/20.0-2 (Geometrieachse 1/2/3: Handrad aktivieren (1, 2, 3))] werden die gespeicherten Handradimpulse gelöscht.
- **bei Geschwindigkeitsvorgabe:**

Die zwischenzeitlich eingehenden Handradimpulse werden nicht aufsummiert und sind unwirksam.

3.5.2 Programmierung und Aktivierung der Handradüberlagerung

Allgemeines

Bei der Programmierung der Handradüberlagerung mit den NC-Sprachenelementen $_{FD}$ (für Bahnachsen) und $_{FDA}$ (für Positionierachsen) sind folgende Punkte zu beachten:

- $_{FDA}$ bzw. $_{FD}$ wirken **satzweise**.
Ausnahme bei Positionierachsen: Bei Programmierung der Verfahrenweisung $_{POSA}$ kann auch die Handradüberlagerung über die Satzgrenze hinaus wirken, da die Satzweitschaltung durch diese Positionierachse nicht beeinflusst wird.
- Bei Aktivierung der Handradüberlagerung mit $_{FDA}$ bzw. $_{FD}$ muss im NC-Satz für die Positionierachse bzw. für eine Bahnachse eine **Zielposition** programmiert werden. Nach Erreichen der programmierten Zielposition ist die Handradüberlagerung wieder inaktiv.
- Die Programmierung von $_{FDA}$ und $_{FD}$ bzw. $_{FA}$ und $_{F}$ im gleichen NC-Satz ist nicht möglich.
- Die Positionierachse darf keine Teilungsachse sein.

Positionierachse

Syntax für Handradüberlagerung: $_{FDA}[AXi] = [\text{Vorschubwert}]$

Beispiel 1:

Geschwindigkeitsüberlagerung aktivieren

```
N10 POS[U]=10 FDA[U]=100 POSA[V]=20 FDA[V]=150 . . .
```

POS [U] =10	Zielposition der Positionierachse U
FDA [U] =100	Geschwindigkeitsüberlagerung für Positionierachse U aktivieren; Achsgeschwindigkeit von U ist 100 mm/min
POSA [V] =20	Zielposition der Positionierachse V (über Satzgrenze)
FDA [V] =150	Geschwindigkeitsüberlagerung für Positionierachse V aktivieren; Achsgeschwindigkeit von V ist 150 mm/min

Beispiel 2:

Wegvorgabe und Geschwindigkeitsüberlagerung im gleichen NC-Satz aktivieren

```
N20 POS[U]=100 FDA[U]= 0 POS[V]=200 FDA[V]=150 . . .
```

POS [U] =100	Zielposition der Positionierachse U
FDA [U] = 0	Wegvorgabe für Positionierachse U aktivieren;
POS [V] =200	Zielposition der Positionierachse V
FDA [V] =150	Geschwindigkeitsüberlagerung für Positionierachse V aktivieren, Achsgeschwindigkeit von V ist 150 mm/min

Bahnachse

Syntax für Handradüberlagerung: `FD = [Vorschubwert]`

Für die Programmierung der "Handradüberlagerung in Automatik" bei Bahnachsen sind folgende Voraussetzungen erforderlich:

- aktive Bewegungsbefehle der Gruppe 1: G01, G02, G03, CIP
- Genauhalt aktiv (G60)
- Linearvorschub in mm/min bzw. inch/min aktiv (G94)

Von der Steuerung werden diese Voraussetzungen überprüft und bei Nichteinhaltung wird ein Alarm gemeldet.

Beispiel 3:

Geschwindigkeitsüberlagerung aktivieren

```
N10 G01 X10 Y100 Z200 FD=1500 . . .
```

```
X10 Y100 Z200  
FD=1500
```

Zielposition der Bahnachsen X, Y und Z
Geschwindigkeitsüberlagerung für Bahnachsen aktivieren,
Bahngeschwindigkeit ist 1500 mm/min

Konkurrierende Positionierachse

Die Aktivierung der Handradüberlagerung bei konkurrierenden Positionierachsen erfolgt von der PLC über den FC18, indem das entsprechende Nahtstellensignal gesetzt wird:

DB31, ... DBX62.1(Handradüberlagerung aktiv)

Wird dabei der Parameter Geschwindigkeit (F_Wert) mit dem Wert 0 übergeben, so wirkt die aktivierte Handradüberlagerung als Wegvorgabe, d. h. der Vorschub wird in diesem Fall nicht abgeleitet vom axialen Maschinendatum (siehe auch Kapitel "P2: Positionierachsen (Seite 645)"):

MD32060 \$MA_POS_AX_VELO (Löschstellung für Positionierachsgeschwindigkeit)

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; PLC-Grundprogramm (P3)

3.5.3 Besonderheiten bei Handradüberlagerung in Automatik

Geschwindigkeitsanzeige

Bei der Handradüberlagerung werden bei der Geschwindigkeitsanzeige folgende Werte angezeigt:

- **Sollgeschwindigkeit**
= programmierte Geschwindigkeit
- **Istgeschwindigkeit**
= resultierende Geschwindigkeit einschließlich der Handradüberlagerung

Wirkung bei Planachsen

Ist die Achse als Planachse definiert und `DIAMON` aktiv, so werden bei aktiver Handradüberlagerung die Handradimpulse als Durchmesserwerte interpretiert und verfahren.

Probelaufvorschub

Bei aktivem Probelauf:
DB21, ... DBX0.6 (Probelaufvorschub aktivieren) = 1
wirkt grundsätzlich der Probelaufvorschub:
SD42100 \$SC_DRY_RUN_FEED.

Somit wird trotz aktiver Handradüberlagerung mit Wegvorgabe (`FDA[AXi] = 0`) die Achse auch ohne Handradbeeinflussung mit Probelaufvorschub auf die programmierte Zielposition gefahren (d. h. die Wegvorgabe ist unwirksam).

DRF aktiv

Bei Aktivierung der "Handradüberlagerung in Automatik" muss darauf geachtet werden, ob die Funktion "DRF" aktiv ist (DB21, ... DBX0.3 = 1).

In diesem Fall würden die Handradimpulse auch eine DRF-Verschiebung der Achse bewirken. Vom Bediener sollte daher zuvor DRF abgewählt werden.

Vorschub-Override

Der Vorschub-Override wirkt nicht auf die vom Handrad erzeugten Geschwindigkeitsbewegungen (Ausnahme: 0%). Er wirkt nur auf den programmierten Vorschub.

Bei Wegvorgabe und schnellen Handradbewegungen kann u. U. (insbesondere bei großer Handradpulsbewertung) die Achse der Drehung des Handrades nicht zeitsynchron folgen, so dass sich ein Nachlaufen der Achse ergibt.

3.6 Konturhandrad/Wegvorgabe mit Handrad (Option)

Funktion

Bei aktivierter Funktion kann in den Betriebsarten AUTOMATIK und MDA die Vorschubbeeinflussung der Bahn- und Synchronachsen über ein Handrad vorgegeben werden.

Verfügbarkeit

Die Funktion "Konturhandrad" ist bei den Systemen SINUMERIK 840D sl und SINUMERIK 828D als lizenzpflichtige Option verfügbar.

Vorgabemodus (Weg- oder Geschwindigkeitsvorgabe)

Über das Handrad kann entweder der Weg oder die Geschwindigkeit vorgegeben werden:

- **Wegvorgabe**

Durch die Begrenzung auf die maximal zulässige Geschwindigkeit kommt es zu einem Nachlaufen der Achsen. Der durch das Handrad vorgegebene Weg wird gefahren. Es gehen **keine Impulse verloren**.

- **Geschwindigkeitsvorgabe**

Über das Handrad wird nur die Geschwindigkeit vorgegeben, mit der verfahren werden soll. Sobald das Handrad steht, bleiben auch die Achsen stehen. Die Bewegung wird sofort abgebremst, wenn in einem IPO-Takt keine Impulse vom Handrad kommen. Dadurch kommt es zu **keinem Nachlaufen der Achsen**. Die Handradimpulse liefern keine Wegvorgabe.

Der Vorgabemodus wird eingestellt mit dem Maschinendatum:

MD11346 \$MN_HANDWH_TRUE_DISTANCE (Handrad Weg- oder Geschwindigkeitsvorgabe)

Vorschub

Der Vorschub in mm/min ist **abhängig** von:

- der Anzahl von Impulsen des angewählten Handrades innerhalb eines Zeitraums
- der Pulsbewertung des Handrads über das Maschinendatum:

MD11322 \$MN_CONTOURHANDWH_IMP_PER_LATCH (Konturhandradimpulse pro Raststellung)

- dem aktivierten Inkrement (INC1, 10, 100, ...)
- der Weggewichtung eines Inkrements der ersten verfügbaren Geometrieachse:
MD31090 \$MA_JOG_INCR_WEIGHT (Bewertung eines Inkrements bei INC/Handrad)

Der Vorschub ist **unabhängig** von:

- der programmierten Vorschubart (mm/min, mm/Umdr.)
- dem programmierten Vorschub (resultierende Geschwindigkeit kann auch höher sein)
- der Eilganggeschwindigkeit bei G0-Sätzen
- dem Override (die Stellung 0% wirkt, d. h. Stillstand)

Verfahrrichtung

Die Verfahrrichtung ist abhängig von der Drehrichtung:

- **Im Uhrzeigersinn**

→ Ergibt ein Verfahren in programmierter Richtung.

Wird das Satzwechselkriterium (IPO-Ende) erreicht, dann wird der nächste Satz eingewechselt (Verhalten wie bei G60).

- **Gegen Uhrzeigersinn**

→ Ergibt ein Verfahren in programmierter Richtung.

Es kann hier nur bis zum jeweiligen Satzanfang gefahren werden. Die Impulse werden nicht aufgesammelt, wenn weitergedreht wird.

Aktivierung der Funktion

Die Funktion kann über Nahtstellensignale oder über das NC-Programm aktiviert werden:

- Aktivierung über Nahtstellensignal

Das Ein-/Ausschalten erfolgt über das Nahtstellensignal:

DB21, ... DBX30.0-2 (Konturhandrad aktivieren (1, 2, 3))

- Aktivierung über NC-Programm

Das Konturhandrad kann mit $F_D=0$ im NC-Programm satzweise eingeschalten werden, d. h. im folgenden Satz gilt **ohne** erneute Programmierpflicht die Geschwindigkeit F . . . aus dem Satz vor dem Konturhandrad.

Hinweis

Wurde in vorhergehenden NC-Sätzen kein Vorschub programmiert, so wird ein entsprechender Alarm ausgegeben.

F_D und F in einem NC-Satz schließen sich aus (führt zu einem Alarm).

Simulation des Konturhandrads

Bei aktiviertem Konturhandrad kann das Konturhandrad auch simuliert werden.

Nach der Aktivierung über Nahtstellensignal:

DB21, ... DBX30.3 (Simulation Konturhandrad ein)

wird der Vorschub dann nicht mehr vom Konturhandrad vorgegeben, sondern der programmierte Vorschub verwendet.

Die Richtung wird auch über Nahtstellensignal vorgegeben:

DB21, ... DBX30.4 (Negative Richtung Simulation Konturhandrad)

Wenn die Simulation abgewählt wird oder die Richtung umgeschaltet wird, dann wird die laufende Bewegung mit Bremsrampe abgebremst.

Hinweis

Der Override wirkt wie beim Abarbeiten des NC-Programms.

Randbedingungen

- **Voraussetzungen**

Festvorschub, Probelaufvorschub, Gewindeschneiden oder Gewindebohren darf nicht angewählt sein.

- **Grenzwerte**

Auf die über Maschinendaten festgelegten Grenzwerte für Beschleunigung und Geschwindigkeit der beteiligten Achsen wird begrenzt.

- **Unterbrechung der Verfahrbewegung**

Bei NC-STOP bleibt die Funktion angewählt, die Handradimpulse werden jedoch nicht aufsummiert und sind unwirksam.

Voraussetzung: MD32084 \$MA_HANDWH_CHAN_STOP_COND Bit 2 = 1

DRF

Eine angewählte DRF-Funktion wirkt zusätzlich wegüberlagernd.

- **Kanalspezifisches Restweglöschen**

Dies führt zu einem Abbruch der durch das Konturhandrad ausgelösten Bewegung, die Achsen werden abgebremst und das Programm mit dem nächsten NC-Satz wieder gestartet. Danach ist das Konturhandrad wieder wirksam.

3.7 DRF-Verschiebung

Funktion

Mit Hilfe der Funktion "DRF-Verschiebung" (Differential Resolver Function) kann in der Betriebsart AUTOMATIK über ein elektronisches Handrad eine additive inkrementelle Nullpunktverschiebung von Geometrie- und Zusatzachsen im Basiskoordinatensystem eingestellt werden.

Die Handradzuordnung, d. h. die Zuordnung des Handrades von dem die Inkremente für die DRF-Verschiebung abgeleitet werden zur Geometrie- bzw. Zusatzachse die darüber verschoben werden soll, muss über die entsprechende Maschinenachsen erfolgen. Die entsprechenden Maschinenachsen sind dabei diejenigen Maschinenachsen, auf welche die Geometrie- oder Zusatzachse abgebildet wird.

Die DRF-Verschiebung wird in der Istwertanzeige der Achsen nicht angezeigt.

Anwendungen

Die DRF-Verschiebung ist beispielhaft in folgenden Anwendungsfällen einsetzbar:

- Korrektur des Werkzeugverschleißes innerhalb eines NC-Satzes
Bei NC-Sätzen mit sehr langen Bearbeitungszeiten besteht die Notwendigkeit, innerhalb des NC-Satzes den Werkzeugverschleiß von Hand zu korrigieren (z. B. großen Flächenfräsmaschinen).
- Feinstkorrekturen beim Schleifen
- Einfache Temperaturkompensationen

 VORSICHT

Die über die DRF-Verschiebung eingebrachte Nullpunktverschiebung ist in allen Betriebsarten und über RESET hinaus immer wirksam. Sie kann jedoch im Teileprogramm satzweise unterdrückt werden.

Geschwindigkeitsreduzierung

Die bei DRF mit dem Handrad erzeugte Geschwindigkeit kann gegenüber der JOG-Geschwindigkeit reduziert werden:

MD32090 \$MA_HANDWH_VELO_OVERLAY_FACTOR (Verhältnis JOG-Geschwindigkeit zu Handradgeschwindigkeit (DRF))

DRF wirksam

Damit die DRF-Verschiebung durch Verfahren mit dem Handrad verändert werden kann, muss DRF aktiv sein. Dazu sind folgende Voraussetzungen erforderlich:

- Betriebsart AUTOMATIK
- DB21, ... DBX0.3 (DRF aktivieren) = 1

Über die Funktion "Programmbeeinflussung" der HMI-Bedienoberfläche kann die DRF-Verschiebung kanalspezifisch ein- bzw. ausgeschaltet werden.

Die HMI-Software setzt daraufhin Nahstellensignal:
DB21, ... DBX24.3 (DRF angewählt) =1

Das PLC-Programm (PLC-Grundprogramm oder Anwenderprogramm) überträgt dieses Nahstellensignal nach entsprechender Verknüpfung zum Nahstellensignal:
DB21, ... DBX0.3 (DRF aktivieren)

Beeinflussung der DRF-Verschiebung

Die DRF-Verschiebung kann verändert, gelöscht oder gelesen werden:

Bediener:	<ul style="list-style-type: none"> • durch Verfahren mit dem Handrad
Teileprogramm:	<ul style="list-style-type: none"> • Lesen über die achsspezifische Systemvariable \$AC_DRF[<Achse>] • Löschen über Teileprogrammbefehl (DRFOF) bei allen Achsen des Kanals • Satzweises unterdrücken über Teileprogrammbefehl (SUPA) <p>Literatur: Programmieranleitung Grundlagen</p>
PLC-Anwenderprogramm:	<ul style="list-style-type: none"> • Lesen der DRF-Verschiebung (achsspezifisch) <p>Literatur: Funktionsbeschreibung Grundmaschine; PLC-Grundprogramm (P3)</p>
HMI-Bedienoberfläche:	<ul style="list-style-type: none"> • Anzeige der DRF-Verschiebung (achsspezifisch)

Hinweis

Beim Löschen der DRF-Verschiebung wird die Achse nicht verfahren!

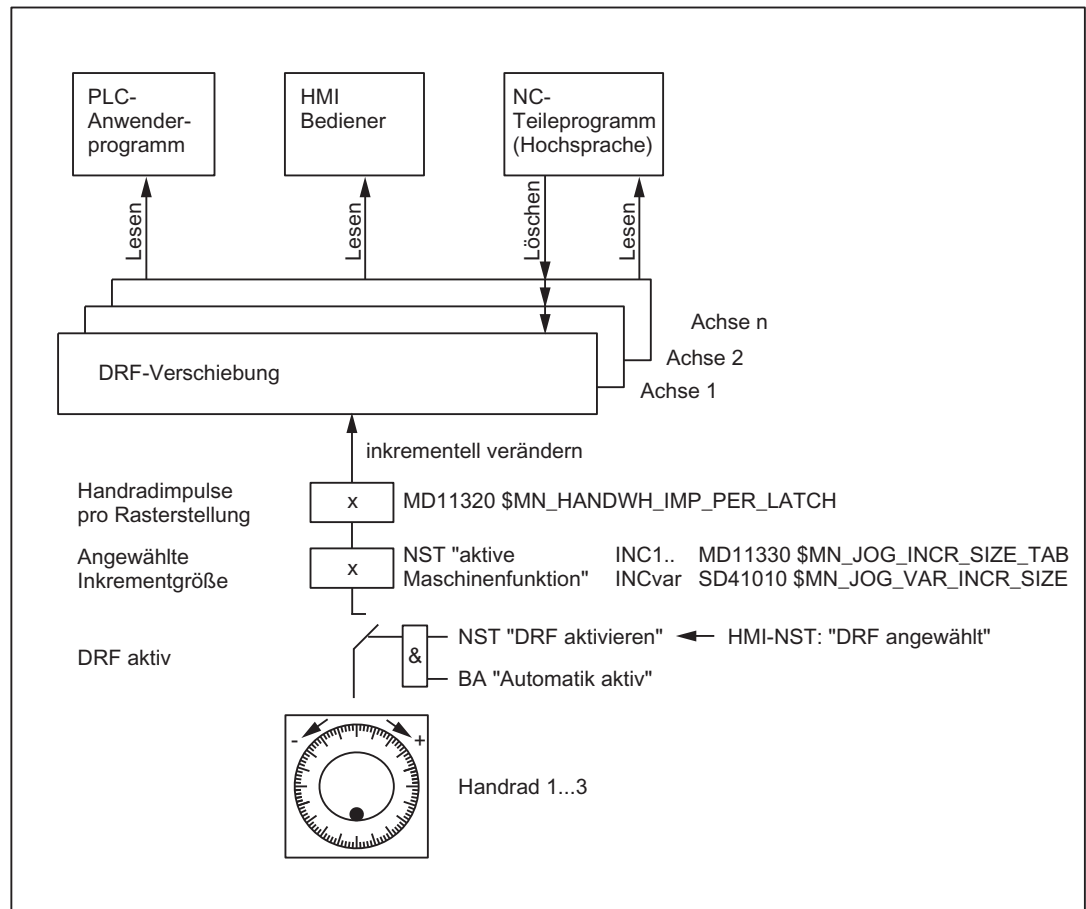


Bild 3-5 Beeinflussung der DRF-Verschiebung

Anzeige

Bei Verfahren einer Achse mit dem Handrad über DRF ändert sich die Achsistpositionsanzeige (ACTUAL POSITION) nicht. Die aktuelle DRF-Verschiebung der Achse kann im Fenster DRF zur Anzeige gebracht werden.

Referenzpunktfahren

In Phase 1 des Referenzpunktfahrens der Maschinenachse wird die DRF-Verschiebung für die entsprechende Geometrie- oder Zusatzachse gelöscht.

Während des Referenzpunktfahrens der Maschinenachse darf nicht gleichzeitig eine DRF-Verschiebung für die entsprechende Geometrie- oder Zusatzachse erfolgen.

Reset-Verhalten

PowerOn-Reset: die DRF-Verschiebung wird gelöscht

3.8 Festpunkt anfahren in JOG

3.8.1 Einführung

Funktion

Mit der Funktion "Festpunkt anfahren in JOG" kann der Maschinenbediener mit den Verfahrtafeln der Maschinensteuertafel oder dem Handrad feste, über Maschinendaten definierte Achspositionen anfahren. Die fahrende Achse kommt auf dem definierten Festpunkt automatisch zum Stehen.

Anwendungen

Typische Anwendungen sind z. B.:

- das Anfahren einer Grundposition vor dem Start eines NC-Programms.
- das Anfahren von Werkzeugwechsellagen, Beladepunkten und Palettenwechsellagen.

Voraussetzungen

- Die Funktion "Festpunkt anfahren in JOG" ist nur aktivierbar in der Betriebsart JOG.
In den Unterbetriebsarten JOG-REPOS und JOG-REF und in JOG in AUTOMATIK ist die Funktion nicht aktivierbar.
- Die zu verfahrende Achse muss referenziert sein.
- Es darf keine kinematische Transformation aktiv sein.
- Die zu verfahrende Achse darf keine Folgeachse einer aktiven Kopplung sein.

Festpunkt anfahren mit G75/G751

Das Anfahren der definierten Festpunkte kann über den Befehl `G75/G751` auch aus dem Teilprogramm heraus aufgerufen werden.

Weitere Informationen zum Festpunktfahren mit `G75/G751` siehe:

Literatur:

Programmierhandbuch Grundlagen; Kapitel: "Ergänzende Befehle" > "Festpunkt anfahren (G75, G751)"

3.8.2 Funktionalität

Vorgehensweise

Vorgehensweise beim "Festpunkt anfahren in JOG":

- Anwahl der Betriebsart JOG
- Aktivierung der Funktion "Festpunktfahren in JOG"
- Verfahren der Maschinenachse über Verfahrtasten oder Handrad

Aktivierung

Nach Anwahl der Funktion "Festpunkt anfahren in JOG" wird von der PLC über die folgenden Bits die Nummer des anzufahrenden Festpunkts binärcodiert an die NC ausgegeben:

DB31, ... DBX13.0-2 (JOG Festpunkt anfahren)

Sobald die Funktion wirksam ist, bestätigt die NC die Aktivierung mit dem Nahtstellensignal:

DB31, ... DBX75.0-2 (JOG Festpunkt anfahren aktiv)

Hinweis

Eine Aktivierung ist nicht möglich:

- während eines NCK-Reset
- bei anstehendem Not-Halt
- bei der Abarbeitung eines ASUP

Es erfolgt keine Alarmmeldung. Die Aktivierung erfolgt verzögert nach Abschluss bzw. nach Quittierung der aktiven Funktion.

Ablauf

Die eigentliche Verfahrbewegung wird mit den Verfahrtasten oder dem Handrad in Richtung des anzufahrenden Festpunkts gestartet.

Die angewählte Maschinenachse verfährt bis zum automatischen Stillstand auf dem anzufahrenden Festpunkt.

Bei Erreichen des Festpunkts mit "Genauhalt fein" wird das entsprechende NC/PLC-Nahtstellensignal gemeldet:

DB31, ... DBX75.3-5 (JOG Festpunkt anfahren erreicht)

Dieses Anzeigesignal wird auch gemeldet, wenn die Achse über andere Methoden, wie z. B. NC-Programm, FC18 (bei 840D sl) oder Synchronaktion, sollwertseitig die Festpunktposition im Maschinenkoordinatensystem erreicht und istwertseitig innerhalb des Toleranzfensters "Genauhalt fein" (MD36010 \$MA_STOP_LIMIT_FINE) zum Stehen kommt.

Fahren in Gegenrichtung

Das Verhalten beim Fahren in Gegenrichtung, d. h. entgegen der Richtung des anzufahrenden Festpunkts, ist abhängig von der Einstellung von Bit 2 im Maschinendatum:

MD10735 \$MN_JOG_MODE_MASK (Einstellungen für Betriebsart JOG)

Ein Fahren in Gegenrichtung ist nur möglich, wenn das Bit gesetzt ist.

Wenn das Bit nicht gesetzt ist, dann ist das Fahren in Gegenrichtung gesperrt und bei dem Versuch, mit den Verfahrtasten oder dem Handrad die Richtung hin zu dem anzufahrenden Festpunkt zu verlassen, wird folgende Kanalzustandsmeldung ausgegeben:

"JOG: Richtung gesperrt <Achse>"

Anderen Festpunkt anfahren

Bei der Anwahl eines anderen Festpunkts während des Festpunktfahrens wird die Achsbewegung abgebrochen und folgender Alarm gemeldet:

Alarm 17812 "Kanal %1 Achse %2 Festpunktfahren in JOG: Festpunkt geändert"

Das Meldesignal DB31, ... DBX75.0-2 (JOG - Festpunkt anfahren aktiv) zeigt die Nummer des neu angewählten Festpunkts an. Zum Weiterfahren muss die JOG-Bewegung erneut ausgelöst werden.

Hinweis

Um die Alarmmeldung zu vermeiden, kann der Maschinenbediener wie folgt vorgehen:

1. Aktuelle Verfahrbewegung mit Restweglöschen abbrechen.
 2. Nach Achsstillstand Festpunktfahren auf anderen Festpunkt aktivieren und starten.
-

Wegfahren vom Festpunkt / Deaktivierung

Zum Wegfahren von einer Festpunktposition muss die Funktion "Festpunkt anfahren in JOG" deaktiviert werden. Dies erfolgt durch Rücksetzen des Aktivierungssignals auf "0":

DB31, ... DBX13.0-2 = 0

Die Meldesignale DB31, ... DBX75.0-2 (JOG - Festpunkt anfahren aktiv) und DB31, ... DBX75.3-5 (JOG - Festpunkt anfahren erreicht) werden beim Verlassen der Festpunktposition gelöscht.

Sonderfall: Achse steht bereits auf Festpunkt

Wenn die Achse beim Starten des Festpunktfahrens bereits auf der Position des anzufahrenden Festpunkts steht, dann kann die Achse nicht verfahren werden. Dies wird über die folgende Kanalzustandsmeldung angezeigt:

"JOG: Position erreicht <Achse>"

Zum Wegfahren von der Festpunktposition muss die Funktion "Festpunkt anfahren in JOG" deaktiviert werden.

Besonderheiten beim inkrementellen Verfahren

Wird beim inkrementellen Verfahren der Festpunkt erreicht, bevor das Inkrement vollständig abgefahren ist, so wird das Inkrement als vollständig abgefahren betrachtet. Dies ist auch der Fall, wenn nur ganze Inkremente gefahren werden:

MD11346 \$MN_HANDWH_TRUE_DISTANCE = 2 oder 3

Besonderheiten bei Modulo-Rundachsen

Modulo-Rundachsen können in beide Richtungen den Festpunkt anfahren. Es erfolgt keine Betrachtung zum Anfahren über den kürzesten Weg (DC).

Besonderheiten bei Spindeln

Eine Spindel wechselt bei Aktivierung der Funktion "Festpunkt anfahren in JOG" in den Positionierbetrieb. Dadurch wird die Lageregelung aktiv und es kann auf den Festpunkt gefahren werden.

Wenn keine Nullmarke erkannt wurde, erfolgt wie im Achsbetrieb die Alarmmeldung:

Alarm 17810 "Kanal %1 Achse %2 nicht referenziert"

Da eine Spindel auch immer eine Modulo-Rundachse sein muss, gilt für die Richtungsbetrachtung das Gleiche wie für Modulo-Rundachsen (siehe Absatz "Besonderheiten bei Modulo-Rundachsen").

3.8.3 Parametrierung

Fahren in Gegenrichtung

Das Verhalten beim Fahren in Gegenrichtung, d. h. entgegen der Richtung des anzufahrenden Festpunkts, ist abhängig von folgender Einstellung:

MD10735 \$MN_JOG_MODE_MASK, Bit 2 (Einstellungen für Betriebsart JOG)

Bit	Wert	Bedeutung
2	0	Fahren in Gegenrichtung nicht möglich (Grundeinstellung).
	1	Fahren in Gegenrichtung möglich.

Festpunktpositionen

Für eine Achse können bis zu 4 Festpunktpositionen definiert werden:

MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS[0...3] = <Festpunktposition 1...4>

Anzahl gültiger Festpunktpositionen

Wie viele der in MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS eingetragenen Festpunktpositionen gültig sind, wird festgelegt über:

MD30610 \$MA_NUM_FIX_POINT_POS = <Anzahl gültige Festpunktpositionen>

Hinweis

Ausnahme: G75/G751

Aus Kompatibilitätsgründen werden für G75/G751 auch bei einer Parametrierung von:

MD30610 \$MA_NUM_FIX_POINT_POS = 0 (keine gültigen Festpunktpositionen)

zwei gültige Festpunktpositionen in MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS[0] und [1] vorausgesetzt.

Die Festpunktpositionen 1 und 2 können über die NC/PLC-Nahtstelle aktiviert, aber nur über G75/G751 angefahren werden.

Achsdynamik

Die axiale Beschleunigung und der axiale Ruck beim "Festpunkt anfahren in JOG" werden von folgenden Maschinendaten bestimmt:

- beim Verfahren über **Verfahrtasten oder Handrad**:
 - MD32301 \$MA_JOG_MAX_ACCEL (maximale axiale Beschleunigung bei JOG-Bewegungen)
 - MD32436 \$MA_JOG_MAX_JERK (maximaler axialer Ruck bei JOG-Bewegungen)

Hinweis

MD32436 \$MA_JOG_MAX_JERK ist nur wirksam, wenn für die zu verfahrenen Maschinenachsen die axiale Ruckbegrenzung für Einzelachs-bewegungen freigegeben wurde:

MD32420 \$MA_JOG_AND_POS_JERK_ENABLE [<Achse>] == TRUE

- beim Verfahren über den **Teileprogramm-befehl G75/G751**:
 - MD32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL [0/1] (maximale axiale Beschleunigung bei Bahn-bewegungen im Dynamikmodus DYN-NORM/DYN-POS)

Hinweis

Die Art der Positionierachsdynamik (DYN-NORM oder DYN-POS) wird festgelegt über das Maschinendatum:

MD18960 \$MN_POS_DYN_MODE = <Modus>

- MD32431 \$MA_MAX_AX_JERK [0] (maximaler axialer Ruck bei Bahn-bewegungen im Dynamikmodus DYN-NORM)

Hinweis

MD32431 \$MA_MAX_AX_JERK ist nur wirksam, wenn für die zu verfahrenen Maschinenachsen die axiale Ruckbegrenzung für Einzelachs-bewegungen freigegeben wurde:

MD32420 \$MA_JOG_AND_POS_JERK_ENABLE [<Achse>] == TRUE

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Beschleunigung (B2)

3.8.4 Programmierung

Systemvariablen

Für die Funktion "Festpunkt anfahren" stehen folgende, im Teileprogramm und in Synchronaktionen lesbare Systemvariablen zur Verfügung:

Systemvariable	Bedeutung
\$AA_FIX_POINT_SELECTED [<Achse>]	Nummer des anzufahrenden Festpunkts
\$AA_FIX_POINT_ACT [<Achse>]	Nummer des Festpunkts, auf dem die Achse aktuell steht

3.8.5 Randbedingungen

Achse ist Teilungsachse

Wenn die zu verfahrenende Achse eine Teilungsachse ist und die anzufahrende Festpunktposition nicht mit einer Teilungsposition übereinstimmt, dann wird die Achse nicht verfahren und es wird ein Alarm gemeldet.

Frames aktiv

Alle aktiven Frames werden ignoriert. Es wird im Maschinenkoordinatensystem verfahren.

Korrekturwerte aktiv

Aktive Korrekturwerte (DRF, externe Nullpunktverschiebung, Synchronaktionsoffset \$AA_OFF, Online-Werkzeugkorrektur) werden mit herausgefahren. Der Festpunkt ist eine Position im Maschinenkoordinatensystem.

Wenn während des Festpunktfahrens in JOG eine Korrekturbewegung (DRF, externe Nullpunktverschiebung, Synchronaktionsoffset \$AA_OFF, Online-Werkzeugkorrektur) aktiviert wird, dann wird ein Alarm gemeldet. Die Position des anzufahrenden Festpunkts im Maschinenkoordinatensystem wird nicht erreicht, sondern es wird auf eine Position gefahren, die ohne aktive Korrekturbewegung erreicht werden würde. Das dem Festpunkt entsprechende NC/PLC-Nahtstellensignal DB31, ... DBX75.3-5 wird nicht gemeldet.

Arbeitsfeldbegrenzungen

Arbeitsfeldbegrenzungen (im BKS und im WKS) werden berücksichtigt und die Achsbewegung wird bei Erreichen der Begrenzungen abgebrochen.

3.8.6 Anwendungsbeispiel

Ziel

Eine Rundachse (Maschinenachse 4 [AX4]) soll mit der Funktion "Festpunkt anfahren in JOG" auf den Festpunkt 2 (90 Grad) gefahren werden.

Parametrierung

Die Maschinendaten für das "Festpunkt anfahren" von Maschinenachse 4 sind wie folgt parametrierung:

MD30610 \$MA_NUM_FIX_POINT_POS[AX4] = 4	Für Maschinenachse 4 werden 4 Festpunkte definiert.
MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS[0,AX4] = 0	1. Festpunkt von AX4 = 0 Grad
MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS[1,AX4] = 90	2. Festpunkt von AX4 = 90 Grad
MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS[2,AX4] = 180	3. Festpunkt von AX4 = 180 Grad
MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS[3,AX4] = 270	4. Festpunkt von AX4 = 270 Grad

Ausgangssituation

Maschinenachse 4 ist referiert und steht auf Position 0 Grad. Dies entspricht dem 1. Festpunkt und wird gemeldet über das NC/PLC-Nahtstellensignal:

DB31 DBX75.0 = 1 (Bit 0-2 = 1)

Festpunkt 2 anfahren

Die Steuerung wird in die Betriebsart JOG geschaltet.

Das "Festpunkt anfahren" auf Festpunkt 2 wird aktiviert über das NC/PLC-Nahtstellensignal:

DB31 DBX13.1 = 1 (Bit 0-2 = 2)

Die Aktivierung wird bestätigt über das NC/PLC-Nahtstellensignal:

DB31 DB75.1 = 1 (Bit 0-2 = 2)

Über kontinuierliches Verfahren wird mit der Plus-Verfahrtaste der Maschinensteuertafel Festpunkt 2 angefahren.

Die Maschinenachse 4 stoppt auf Position 90 Grad. Dies wird gemeldet über das NC/PLC-Nahtstellensignal:

DB31 DBX75.4 = 1 (Bit 3-5 = 2)

3.9 Rückzugbewegung in Werkzeugrichtung (JOG-Retract)

3.9.1 Übersicht

Funktion

Die Funktion "Rückzugbewegung in Werkzeugrichtung in der Unterbetriebsart JOG-Retract", im Folgenden "JOG-Retract" genannt, unterstützt das manuelle Freifahren des Werkzeugs im Werkstückkoordinatensystem (WKS) nach einem Programmabbruch in den Betriebsarten AUTOMATIK oder MDA durch Ausschalten der Steuerung (Power Off) oder Kanal-Reset. Insbesondere werden dabei die spezifischen Besonderheiten folgender Funktionen beachtet:

- Gewindebohren mit Ausgleichsfutter und drehzahl geregelter Spindel mit Geber (G33)
- Gewindebohren ohne Ausgleichsfutter und lage geregelter Spindel (G331/G332)
- Bearbeitungen mit Werkzeugorientierung mit Schwenkzyklus CYCLE800 oder Orientierungstransformation

Wiederherzustellende Daten

Um nach einem Programmabbruch die Rückzugbewegung in Werkzeugrichtung ausführen zu können, werden folgende, vor dem Programmabbruch im Kanal wirksame Daten, wiederhergestellt:

- Aktive Werkzeugkorrektur
- Aktive Bearbeitungsebene
- Aktiver Toolcarrier
- Aktiver Transformationsdatensatz mit Transformationsparametern
- Daten des Gewindeverbundes bei G33 bzw. G331/G332
- Positionen der Achsen, die an der Transformation beteiligt sind

Liegen nach einem Programmabbruch diese Daten vollständig vor, werden sie mit der Anwahl der Unterbetriebsart JOG-Retract im Kanal restauriert. Dabei wird das Werkstückkoordinatensystem (WKS) von der Steuerung so ausgerichtet, dass eine der Geometrieachsen in Richtung der Werkzeugachse liegt. Der Werkzeugrückzug kann dann manuell durch Verfahren dieser Geometrieachse vorgenommen werden.

ACHTUNG

Datensicherung

Gesichert werden nicht die genannten Daten selbst, sondern nur Verweise auf diese. Werden die Daten vor der Anwahl von JOG-Retract geändert, wird die Funktion auf Basis der geänderten Daten durchgeführt.

Einschränkungen

Durch Interruptsignale startbare Programme werden bei JOG-Retract **nicht** ausgeführt.

3.9.2 Parametrierung

NC-spezifische Maschinendaten

Automatische Anwahl von JOG-Retract nach Power On

Nach dem Hochlauf der Steuerung (Power On) befinden sich die Kanäle in der dafür parametrierten Standard-Betriebsart:

MD10720 \$MN_OPERATING_MODE_DEFAULT[<BAG>] = < Default-Betriebsart>

Über folgendes Maschinendatum kann eingestellt werden, dass nach dem Hochlauf der Steuerung, unabhängig von der parametrierten Standard-Betriebsart, die Betriebsart JOG angewählt wird. Die Anwahl wird aber nur ausgeführt, wenn in einem Kanal der BAG Rückzugdaten vorliegen.

MD10721 \$MN_OPERATING_MODE_EXTENDED[<BAG>] = <Wert>	
Wert	Bedeutung
0	Anwahl der Betriebsart entsprechend MD10720 \$MN_OPERATING_MODE_DEFAULT
1	Anwahl der Betriebsart JOG, wenn: DB21, ... DBX377.5 == 1 ("Rückzugdaten vorhanden")

Freigabe der Verfahrrichtung

Die Rückzugbewegung kann auf die positive Verfahrrichtung beschränkt oder für beide Verfahrrichtungen freigegeben werden:

MD10735 \$MN_JOG_MODE_MASK, Bit 8	
Wert	Bedeutung
0	Verfahrfreigabe: nur Plus-Richtung
1	Verfahrfreigabe: Plus- und Minusrichtung

Axiale Maschinendaten

Messsystemstatus

Der aktuelle Status des Messsystems wird über das Maschinendatum angezeigt, bzw. muss vorbereitend auf das gewünschte Verhalten eingestellt werden:

MD34210 \$MA_ENC_REFP_STATE[<Achse>]	
Wert ¹⁾	Bedeutung
Absolutwertgeber	
2	Geber ist justiert
Inkrementalgeber	
1	Automatisches Referenzieren: freigegeben, aber Geber noch nicht referenziert
2	Automatisches Referenzieren: Geber ist referenziert und im Genauhalt, automatisches Referenzieren wird bei der nächsten Geberaktivierung wirksam
3	Restaurieren der Istposition: Die letzte vor dem Ausschalten gepufferte Achsposition wird restauriert, kein automatisches Referenzieren
1) nur für JOG-Retract relevante Werte	

3.9.3 Anwahl

Funktion

Voraussetzung

Die Anwahl von JOG-Retract ist nur möglich, wenn für den betreffenden Kanal gültige Rückzugdaten vorliegen, der Kanal in der Betriebsart JOG und im Zustand "Reset" ist:

- DB21, ... DBX377.5 == 1 (Rückzugdaten vorhanden)
- DB11, ... DBX(n*20+6).2 == 1 (aktive Betriebsart: JOG, mit n=0, 1, 2 ... für BAG 1, 2, ...)
- DB21, ... DBX35.7 == 1 (Kanalzustand: Reset)

Achsen und Spindeln

Alle aktiven Messsystem der an der Rückzugbewegung in Werkzeugrichtung beteiligten Maschinenachsen, müssen sich nach dem Wiedereinschalten der Steuerung (Power On) im Zustand "referenziert" oder "restauriert" befinden.

Eine ausführliche Beschreibung zum automatischen Wiederherstellen von Istpositionen nach dem Wiedereinschalten der Steuerung (Power On) findet sich in:

Literatur

Funktionshandbuch Grundfunktionen, Kapitel "R1 Referenzieren" > "Automatisches Wiederherstellen des Maschinenbezugs"

Achstausch

Sind zum Zeitpunkt der Anwahl nicht alle an der Rückzugbewegung beteiligten Achsen und Spindeln dem Kanal zugeordnet, wird für die fehlenden Achsen ein impliziter Achstausch durchgeführt.

Koordinatensystem

Mit der Anwahl von JOG-Retract wird das Werkstückkoordinatensystem (WKS) zum Verfahren der Kanalachsen eingestellt. An der Rückzugbewegung beteiligt Achsen können ausschließlich im WKS verfahren werden. Alle Achsen, die nicht an der Rückzugbewegung beteiligt sind, können auch im Maschinenkoordinatensystem (MKS) verfahren werden.

Anwahlmöglichkeiten

Die Anwahl von JOG-Retract kann durch automatische Anwahl der Betriebsart JOG nach Power On unterstützt werden. Die eigentliche Anwahl von JOG-Retract erfolgt dann weiter durch manuelle Anwahl über die Bedienoberfläche oder durch das PLC-Anwenderprogramm.

Automatische Anwahl der Betriebsart JOG

Liegen für einen Kanal Rückzugdaten vor, wird nach dem Hochlauf der Steuerung die BAG die Betriebsart JOG angewählt. Die Parametrierung erfolgt über Maschinendatum MD10721 \$MN_OPERATING_MODE_EXTENDED. Siehe Kapitel "Parametrierung (Seite 197)".

Anwahl über die Bedienoberfläche

Die Anwahl von JOG-Retract erfolgt an der Bedienoberfläche über den Softkey "Retract":
"Bedienbereich Maschine" > "ETC-Taste (>)" > "Rückziehen"

Anwahl durch PLC-Anwenderprogramm

Zur Anwahl von JOG-Retract durch das PLC-Anwenderprogramm sind folgende Aktionen auszuführen:

- Kanalspezifische Abfrage ob Rückzugdaten vorhanden sind
DB21, ... DBX377.5 == 1 (Rückzugdaten vorhanden)
- BAG-spezifische Anwahl der Betriebsart JOG:
DB11, ... DBX(n*20+6).2 == 1 (aktive Betriebsart: JOG, mit n=0, 1, 2 ... für BAG 1, 2, ...)
- Kanalspezifische Anwahl von JOG-Retract über den PI-Dienst "RETRAC".
Eine ausführliche Beschreibung zur Aktivierung des PI-Dienstes "RETRAC" über den Funktionsbaustein FB 4 findet sich in:

Literatur

Funktionshandbuch Grundfunktionen, Kapitel "P3: PLC-Grundprogramm für SINUMERIK 840D sl" > "PI-Dienste"

- Nach Bestätigung der Anwahl von JOG-Retract (siehe unten) das Werkstückkoordinatensystem anwählen:
 - DB19.DBX20.7 (MKS/WKS umschalten)
 - DB19.DBX0.7 (Istwert in 1=WKS, 0=MKS)

Anwahlbestätigung

Bei erfolgreicher Anwahl wird folgendes NC/PLC-Nahstellensignal gesetzt:

DB21, ... DBX377.4 = 1 (JOG-Retract aktiv)

Gewindebearbeitung (_{G33} bzw. _{G331/G332})

Wurde die Programmbearbeitung während einer Gewindebearbeitung (_{G33} bzw. _{G331/G332}) abgebrochen, wird bei der Anwahl von JOG-Retract der Achsverbund von Werkzeugachse und Spindel wiederhergestellt. Dabei werden auch die Reglerparameter und Parametersätze für die beteiligten Achsen, entsprechend einer im Teileprogramm programmierten Gewindebearbeitung, eingestellt.

3.9.4 Werkzeugrückzug

Allgemeines Rückzugverhalten

Der Werkzeugrückzug erfolgt durch manuelles Verfahren der bei Anwahl von JOG-Retract festgelegten Geometrieachse im Werkstückkoordinatensystem (WKS). Die Vorgabe der Rückzugbewegung kann über die Verfahrtaasten der Maschinensteuertafel (MCP) oder per Handrad erfolgen. Die Rückzugbewegung ist innerhalb der Verfahrbereichsbegrenzungen (Arbeitsfeldbegrenzung, Softwareendschalter, etc.) möglich.

Mit NC-Stop und NC-Start kann die Rückzugbewegung angehalten und wieder fortgesetzt werden.

Nicht am Werkzeugrückzug beteiligte Achsen und Spindeln können beliebig manuell verfahren werden.

Verfahrrichtung

Die Rückzugbewegung ist standardmäßig nur für die positive Verfahrrichtung freigegeben. Soll auch ein Verfahren in negativer Verfahrrichtung möglich sein, muss dies explizit freigegeben werden:

MD10735 \$MN_JOG_MODE_MASK, Bit 8

Rückzugverhalten bei Gewindeschneiden (G33) oder Gewindebohren (G331, G332)

Bei einer Gewindebearbeitung (G33 oder G331/G332) ist an der Rückzugbewegung neben den Geometrieachsen auch eine Spindel beteiligt. Die Rückzugbewegung wird ausgeführt, wenn entweder die ausgewählte Geometrieachse oder die Spindel verfahren wird.

Rückzugbewegung per Handrad

Wird eine der an der Rückzugbewegung beteiligten Achsen per Verfahrtaaste verfahren, werden die Handradpulse für andere an der Rückzugbewegung beteiligten Achsen ignoriert.

Sind für mehrere Achsen Handräder angewählt und werden diese bewegt, werden die Handradpulse in folgender Reihenfolge ausgewertet:

1. Rückzugachse
2. Spindel
3. Nicht an der Rückzugbewegung beteiligte Achsen/Spindeln

Die Impulse anderer Handräder werden ignoriert und erst bei Stillstand der vorrangigen Handräder ausgewertet.

Gesperrte Funktionen

Während JOG-Retract werden die Anforderungen für folgende Funktionen ignoriert:

- Spindelstart über DB31, ... DBX30
- Verfahren einer Spindel oder am Rückzug beteiligte Achse über Funktionsbaustein FC18
- Umschalten einer Spindel oder am Rückzug beteiligte Achse zur PLC-kontrollierten Achse
- Tauschen einer Spindel oder am Rückzug beteiligte Achse in einen anderen Kanal
- Verwendung einer Spindel oder am Rückzug beteiligte Achse als Hauptlaufachse (Kommandoachse, Pendelachse, FC18 / konkurrierende Achse)

3.9.5 Abwahl

Die Abwahl von JOG-Retract erfolgt kanalspezifisch durch:

- Kanal-Reset
 - Maschinensteuertafel: Taste "Reset"
 - PLC-Grundprogramm: DB21, ... DBX7.7 = 1 (Reset)
- Bedienoberfläche: Softkey "Zurück" ("<<")

Dabei werden die über folgende Maschinendaten eingestellte Grundstellungen aktiv:

- MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK[<Kanal>] ()
- MD20150 \$MC_GCODE_RESET_VALUES[<Kanal>] ()
- MD20151 \$MC_GCODE_RESET_MODE[<Kanal>] ()

Nach der Abwahl befindet sich der Kanal in der Betriebsart JOG im Kanalzustand "Reset".

Alle Kanalachsen können jetzt in der Betriebsart JOG manuell verfahren werden. Die Rückzugdaten bleiben dabei erhalten. Eine erneute Anwahl von JOG-Retract ist somit möglich.

NC/PLC-Nahtstellensignal

Mit der Abwahl von JOG-Retract wird das NC/PLC-Nahtstellensignal zurückgesetzt:

DB21, ... DBX377.4 = 0 (JOG-Retract aktiv)

3.9.6 Wiederholte Anwahl

JOG-Retract kann, solange Rückzugdaten vorliegen, immer wieder neu angewählt werden:

DB21, ... DBX377.5 == 1 (Rückzugdaten vorhanden)

Bei der erneuten Anwahl werden die ursprünglichen Rückzugdaten wiederhergestellt. Dabei kann jeweils eine andere Geometrieachse als Rückzugachse vorgegeben werden.

Veränderte Achspositionen

Während JOG-Retract abgewählt ist, können die Kanalachsen in der Betriebsart JOG verfahren werden. Bei erneuter Anwahl von JOG-Retract wird die Rückzugbewegung auf Basis der neuen Achspositionen durchgeführt.

3.9.7 Bearbeitung fortsetzen

Betriebsart AUTOMATIK

Vor dem Fortsetzen des abgebrochenen Teileprogramms mit NC-Start in der Betriebsart AUTOMATIK, müssen alle Maschinenachse mit aktiven Messsystemen im Zustand "restauriert" oder "nicht referenziert", referenziert werden.

ACHTUNG

Nach einem Hochlauf der Steuerung nach Spannungsausfall, werden die Achspositionen bei inkrementellen Messsystemen entsprechend der Einstellung im Maschinendatum synchronisiert oder restauriert. Nach dem Freifahren des Werkzeugs in der Unterbetriebsart JOG-Retract müssen Achsen, deren Positionen restauriert wurden, referenziert werden.

Betriebsart MDA und Überspeichern

In der Betriebsart MDA und für das Überspeichern, kann die Bearbeitung auch ohne Referenzieren der Achsen, mit restaurierten Positionen erfolgen. Dazu muss kanalspezifisch NC-Start mit restaurierten Positionen explizit freigegeben werden:

MD20700 \$MC_REFP_NC_START_LOCK = 2

Satzsuchlauf auf Unterbrechungsstelle

Über einen Satzsuchlauf auf die Unterbrechungsstelle, kann die Abarbeitung des Teileprogramms ab der Unterbrechungsstelle fortgesetzt werden. Als Unterbrechungsstelle ist der letzte Satz der Hauptprogrammebene vor der Unterbrechung vorhanden.

Eine ausführliche Beschreibung zur Funktion und zur Bedienung des Satzsuchlaufs findet sich in:

Literatur

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Kapitel "K1: BAG, Kanal, Programmbetrieb, Reset-Verhalten" > "Satzsuchlauf" bzw. "Satzsuchlauf Typ 5 SERUPRO"

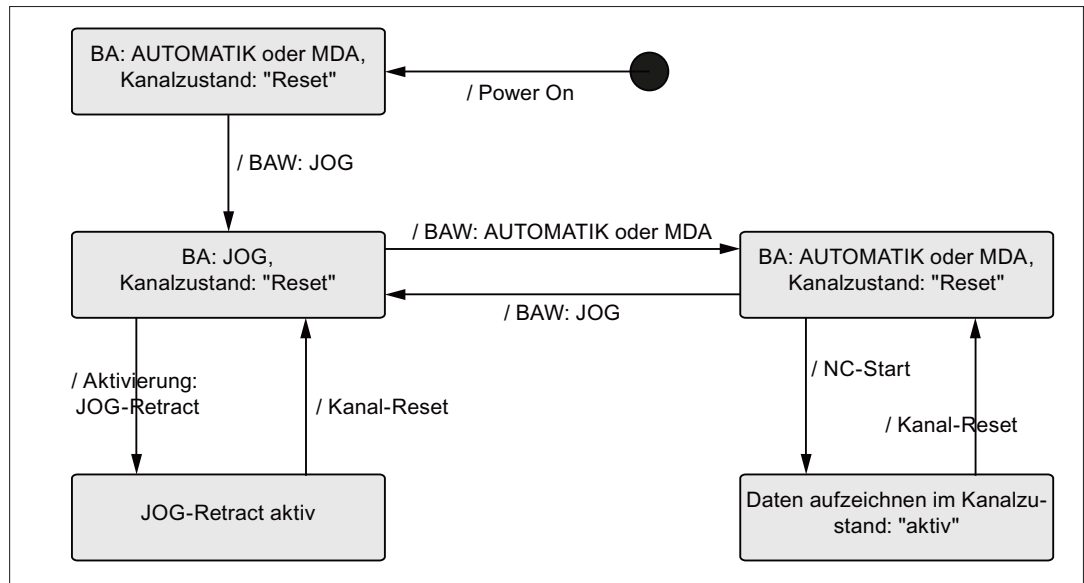
Bedienhandbuch Drehen oder Bedienhandbuch Fräsen; Kapitel "Werkstück bearbeiten" > "Bearbeitung an bestimmter Stelle starten"

Fortsetzen mit NC-Start

Mit NC-Start in der Betriebsart AUTOMATIK oder MDA wird die Abarbeitung des Teileprogramms ab der gewählten Stelle fortgesetzt. Dabei werden bezüglich JOG-Retract folgende Aktionen ausgeführt:

- Die Rückzugdaten werden gelöscht.
- Das NC/PLC-Nahstellensignal wird zurückgesetzt:
DB21, ... DBX377.5 = 0 (Rückzugdaten vorhanden)
- Die aktuelle Datenumgebung wird gesichert.

3.9.8 Zustandsdiagramm



BA Betriebsart

BAW Betriebsartenwechsel

Bild 3-6 Zustandsdiagramm: JOG-Retract

3.9.9 Systemdaten

Für JOG-Retract stehen folgende Systemdaten zur Verfügung:

Bedeutung	Systemvariable \$VA_	NC/PLC-Nahtstelle	BTSS-Variable
Rückzugdaten vorhanden	-	DB21, ... DBX377.5	retractState, Bit 0
JOG-Retract aktiv	-	DB21, ... DBX377.4	retractState, Bit 1
Rückzugachse	-	-	retractState, Bit 2 - 3
Position restauriert, 1. Messsystem	\$AA_POSRES	DB31, ... DBX71.4	aaPosRes
Position restauriert, 2. Messsystem	\$AA_POSRES	DB31, ... DBX71.5	aaPosRes

Literatur

BTSS- und Systemvariable

Listenhandbuch Listen Buch 2, Kapitel "Variablen"

3.9.10 Randbedingungen

Inkrementelle Messsysteme

Vom Anwender ist dafür zu sorgen, dass Maschinenachsen mit inkrementellen Messsystemen bei Spannungsausfall hinreichend schnell geklemmt werden, um eine Veränderung zur letzten, der Steuerung bekannten und abgespeicherten Position, zu verhindern. Ansonsten weicht die nach dem Wiedereinschalten der Steuerung angenommene Position stark von der tatsächlichen Position der Maschinenachse ab. **Antriebsautarkes Rückziehen** darf für diese Maschinenachsen **nicht** aktiviert werden.

Eine ausführliche Beschreibung zum automatischen Wiederherstellen von Istpositionen nach dem Wiedereinschalten der Steuerung (Power On) findet sich in:

Literatur

Funktionshandbuch Grundfunktionen, Kapitel "R1 Referenzieren" > "Automatisches Wiederherstellen des Maschinenbezugs"

Antriebsautarkes Rückziehen

Die Funktion "Antriebsautarkes Rückziehen" darf für Maschinenachsen, die an der Rückzugbewegung beteiligt sind, **nicht** aktiviert werden.

Achskopplungen

Achskopplungen werden durch die Anwahl von JOG-Retract nicht wieder hergestellt.

Gewindebohren mit G63

JOG-Retract ist für Gewindebohren mit Ausgleichsfutter und drehzahl geregelter Spindel ohne Geber (G63) ist nicht möglich.

Transformationen

Wird durch JOG-Retract eine Transformation angewählt, müssen sich die aktiven Messsysteme aller an der Transformation beteiligten Maschinenachsen im Zustand "referenziert" oder "restauriert" befinden.

OEM-Transformationen wie z.B. Parallelkinematiken für Hexapoden, können **nur** mit **referenzierten** Messsystemen verfahren werden. Ein Verfahren mit restaurierte Achspositionen ist **nicht** möglich.

Werkzeugorientierung über direkt programmierte Orientierungsachsen

JOG-Retract kann keine Rückzugbewegung in Werkzeugrichtung generieren, wenn die Werkzeugorientierung nicht über NC-Funktionen, sondern durch direktes Programmieren der Orientierungsachsen erfolgt.

NCU-Link

JOG-Retract ist auch im Zusammenhang mit NCU-übergreifendem Verfahren von Achsen (siehe Kapitel "NCU-Link (Seite 82)") möglich. Der Zustand von Achscontainern wird durch JOG-Retract aber nicht verändert. Für eine Rückzugbewegung in Werkzeugrichtung erforderliche Anpassungen, müssen vom Anwender, vor dem Verfahren in JOG-Retract, z.B. in der Betriebsart MDA, vorgenommen werden.

3.10 Inbetriebnahme: Handräder

3.10.1 Allgemeines

Um Handräder an einer SINUMERIK-Steuerung betreiben zu können, müssen diese über NCK-Maschinendaten parametrierbar werden.

Wenn die Handräder nicht direkt an der Steuerung angeschlossen sind, werden weitere Maßnahmen erforderlich, z. B. bei Anschluss über PROFIBUS- oder Ethernet-MCP bzw. -Handradmodul das Einfügen und Konfigurieren der Baugruppe mit SIMATIC STEP 7, HW-Konfig.

Hinweis

An einer SINUMERIK-Steuerung können maximal 6 Handräder parametrierbar werden.

Anschlussmöglichkeiten

SINUMERIK 840D sl

Bei SINUMERIK 840D sl können Handräder über folgende Komponenten angeschlossen werden:

- PROFIBUS-Baugruppe
- Ethernet-Baugruppe

Hinweis

An einer SINUMERIK 840D sl -Steuerung können gleichzeitig mehrere Handräder betrieben werden, die über unterschiedliche Komponenten angeschlossen sind.

SINUMERIK 828D

Bei SINUMERIK 828D werden Handräder direkt mit der Klemme X143 der PPU verdrahtet.

Hinweis

An einer SINUMERIK 828D -Steuerung können maximal 2 Handräder angeschlossen werden.

3.10.2 Anschluss über PPU - nur 828D

Parametrierung

Die Parametrierung der direkt an der Klemme X143 der PPU angeschlossenen Handräder erfolgt über folgende NCK-Maschinendaten:

- MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[< Handradnummer_im_NCK - 1 >] = 2
Bei direktem Anschluss an die PPU ist als Hardware-Segment immer 2 einzutragen.
- MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE[< Handradnummer_im_NCK - 1 >] = 1
Bei direktem Anschluss an die PPU ist als Hardware-Modul immer 1 einzutragen.
- MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[< Handradnummer_im_NCK - 1 >] = <Handradanschluss >

Verwendeter Handradanschluss: 1 oder 2

Hinweis

An der Klemme X143 der PPU sind maximal 2 elektronische Handräder anschließbar.

Beispiel

Parametrierung von 2 Handrädern, die über die Klemme X143 direkt an die PPU angeschlossen sind.

Maschinendatum	Wert	Bedeutung
		1. Handrad:
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[0]	2	Bei Anschluss über PPU immer 2
MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE[0]	1	Bei Anschluss über PPU immer 1
MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[0]	1	1. Handradanschluss an PPU
		2. Handrad:
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[1]	2	Bei Anschluss über PPU immer 2
MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE[1]	1	Bei Anschluss über PPU immer 1
MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[1]	2	2. Handradanschluss an PPU

3.10.3 Anschluss über PROFIBUS - nur 840D sl

Parametrierung

Die Parametrierung der über PROFIBUS-Baugruppen (z. B. Maschinensteuertafel "MCP 483") angeschlossenen Handräder erfolgt in folgenden NCK-Maschinendaten:

- MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[<Handradnummer_im_NCK - 1>] = 5
Bei Anschluss über eine PROFIBUS-Baugruppen ist als Hardware-Segment immer 5 (PROFIBUS) einzutragen.
- MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE[<Handradnummer_im_NCK - 1>] = <Index + 1>
Es ist der Verweis auf das MD11353 \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[<Index>] einzutragen, das die logische Basisadresse des Handradslots enthält.
- MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[<Handradnummer_im_NCK - 1>] = <Nummer_im_Handradslot>
Ein Handradslot kann mehrere Handräder umfassen. Es ist die Nummer des Handrades innerhalb des Handradslots einzutragen: 1, 2, ...
- MD11353 \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[<Index>] = <logischen Basisadresse>
Es ist die in SIMATIC STEP 7, HW-Konfig festgelegte logische Basisadresse des Handradslots einzutragen.

Handradslot

Neben der Parametrierung der Handräder in den NCK-Maschinendaten muss die PROFIBUS-Baugruppe in STEP 7 konfiguriert werden. Dabei wird unter anderem die logische Adresse des Handradslots festgelegt.

Der Handradslot liegt bei der jeweiligen PROFIBUS-Baugruppe auf folgendem Steckplatz:

PROFIBUS-Baugruppe	Steckplatz
Maschinensteuertafel MCP 438	2
Maschinensteuertafel MCP 310	2
Handradanschluss-Modul	1

Beispiel

Parametrierung von 5 Handrädern, angeschlossen über 4 Maschinensteuertafeln "MCP 483". An eine Maschinensteuertafel "MCP 483" können 2 Handräder angeschlossen werden.

Handradnummer im NCK	Maschinendatensatz (Index)	Anschluss
1	0	1. MCP, 1. Handrad im Handradslot
2	1	1. MCP, 2. Handrad im Handradslot
3	2	2. MCP, 1. Handrad im Handradslot
5	4	3. MCP, 1. Handrad im Handradslot
6	5	4. MCP, 2. Handrad im Handradslot

Das 4. Handrad im NCK wird nicht verwendet (Maschinendaten-Lücke).

Hinweis

Bei der Parametrierung von Handrädern in den NCK-Maschinendaten sind Maschinendaten-Lücken zulässig.

Die Maschinensteuertafeln wurden in SIMATIC STEP 7, HW-Konfig folgendermaßen konfiguriert:

	Steckplatz	DP-Kennung	Bestellnummer / Bezeich...	E-Adresse	A-Adresse
1. MCP	1	55	Standard+Handrad	0 ... 7	0 ... 7
	2	2AE	→ Standard+Handrad	288 ... 291	
	3	1	→ Standard+Handrad		
2. MCP	1	55	Standard+Handrad	8 ... 15	8 ... 15
	2	2AE	→ Standard+Handrad	304 ... 307	
	3	1	→ Standard+Handrad		
3. MCP	1	55	Standard+Handrad	16 ... 23	16 ... 23
	2	2AE	→ Standard+Handrad	320 ... 323	
	3	1	→ Standard+Handrad		
4. MCP	1	55	Standard+Handrad	24 ... 29	24 ... 29
	2	2AE	→ Standard+Handrad	330 ... 333	
	3	1	→ Standard+Handrad		

Parametrierung in den NCK-Maschinendaten:

Maschinendatum	Wert	Bedeutung
		1. Handrad im NCK
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[0]	5	Hardware-Segment: PROFIBUS
MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE[0]	1	Verweis auf log. Basisadresse des Handradslot der 1. MCP
MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[0]	1	1. Handrad im Handradslot
		2. Handrad im NCK
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[1]	5	Hardware-Segment: PROFIBUS
MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE[1]	1	Verweis auf log. Basisadresse des Handradslot der 1. MCP
MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[1]	2	2. Handrad im Handradslot
		3. Handrad im NCK
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[2]	5	Hardware-Segment: PROFIBUS
MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE[2]	2	Verweis auf log. Basisadresse des Handradslot der 2. MCP
MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[2]	1	1. Handrad im Handradslot
		4. Handrad im NCK
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[3]	0	Kein Handrad parametriert
MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE[3]	0	Kein Handrad parametriert
MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[3]	0	Kein Handrad parametriert
		5. Handrad im NCK
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[4]	5	Hardware-Segment: PROFIBUS
MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE[4]	6	Verweis auf log. Basisadresse des Handradslot der 3. MCP
MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[4]	1	1. Handrad im Handradslot
		6. Handrad im NCK
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[5]	5	Hardware-Segment: PROFIBUS
MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE[5]	5	Verweis auf log. Basisadresse des Handradslot der 4. MCP
MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[5]	2	2. Handrad im Handradslot

Logische Basisadressen:

Maschinendatum	Wert	Bedeutung
MD11353 \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS [0]	288	Logische Basisadresse Handradslot 1. MCP
MD11353 \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS [1]	304	Logische Basisadresse Handradslot 2. MCP
MD11353 \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS [4]	330	Logische Basisadresse Handradslot 4. MCP
MD11353 \$MN_HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS [5]	320	Logische Basisadresse Handradslot 3. MCP

3.10.4 Anschluss über Ethernet - nur 840D sl

Parametrierung

Die Parametrierung der über Ethernet-Baugruppen, z. B. Maschinensteuertafel "MCP 483C IE", "HT 8" oder "HT 2" angeschlossenen Handräder erfolgt in folgenden NC-Maschinendaten:

- MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[< x - 1 >] = 7
Bei Anschluss über Ethernet-Baugruppen ist als Segment immer 7 (Ethernet) einzutragen.
- MD11351 \$MN_HANDWHEEL_MODULE[< x - 1 >] = 1
Bei Anschluss über Ethernet-Baugruppen ist als Module immer 1 einzutragen.
- MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[< x - 1 >] = y
mit y = 1, 2, 3, ... (Handradschnittstelle am Ethernet-Bus)

mit x = 1, 2, 3, ... (Handradnummer in der NC)

Handradschnittstellen am Ethernet-Bus

Die Nummerierung der Handradschnittstellen am Ethernet-Bus ergibt sich aus folgenden Festlegungen:

- Die Reihenfolge der Bedienkomponenten-Schnittstellen ist: MCP1, MCP2, BHG
- Jede Bedienkomponenten-Schnittstellen verfügt über zwei Handradschnittstellen
- Bedienkomponenten: MCP 483C IE

An eine MCP 483C IE können über die Anschlüsse X60 und X61 maximal zwei Handräder angeschlossen werden. Die Zuordnung der Anschlüsse in der Bedienkomponenten-Schnittstelle ist:

- Anschluss X60: 1. Handrad in der Bedienkomponenten-Schnittstelle MCP1 / MCP2
- Anschluss X61: 2. Handrad in der Bedienkomponenten-Schnittstelle MCP1 / MCP2

- Bedienkomponenten: HT 8

Das Handrad des HT 8 ist immer dem 1. Handrad der Bedienkomponenten-Schnittstelle MCP1 / MCP2 zugeordnet.

- Bedienkomponenten: HT 2

Das Handrad des HT 2 ist immer dem 1. Handrad in der Bedienkomponenten-Schnittstellen BHG zugeordnet.

Bedienkomponenten-Schnittstelle ->	MCP1		MCP2		BHG	
Handradschnittstelle ¹⁾	1	2	1	2	1	2
FB1-Parameter ²⁾	MCP1BusAdr		MCP2BusAdr		BHGRecGDNo	
Zuordnung der Handräder ³⁾						
MCP 483C IE	X60	X61	X60	X61	-	-
HT 8	x	-	x	-	-	-
HT 2	-	-	-	-	x	-
Handradschnittstelle am Ethernet-Bus (y) ⁴⁾ ->	1	2	3	4	5	6
1) Nummerierung der Handradschnittstellen innerhalb einer Bedienkomponenten-Schnittstelle 2) Zuordnung der Bedienkomponente zur Schnittstelle über den entsprechenden FB1-Parameter 3) Zuordnung der Handräder der jeweiligen Bedienkomponente zu den Handradschnittstellen 4) Nummerierung der Handradschnittstellen am Ethernet-Bus -> MD11352 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[< x - 1 >] = y						

Beispiel

Parametrierung von 3 Handrädern, angeschlossen über folgende Bedienkomponenten:

Bedienkomponenten-Schnittstelle ->	MCP1		MCP2		BHG	
Bedienkomponente	HT 8		MCP 483C		HT 2	
FB1-Parameter	MCP1BusAdr := 39		MCP2BusAdr := 192		BHGRecGDNo := 40	
Handradschnittstelle	x	-	-	X61	x	-
Handradschnittstelle am Ethernet-Bus ->	1	2	3	4	5	6

Tabelle 3- 1 NCK-Maschinendaten für die Handradzuordnung

Maschinendatum	Wert	Beschreibung
		HT 8: Handradnummer in der NC = 1
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[0]	7	Segment: Ethernet
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_MODULE[0]	1	Modul: Ethernet
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_INPUT[0]	1	Handradschnittstelle am Ethernet-Bus
		MCP 483C IE: Handradnummer in der NC = 2
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[1]	7	Segment: Ethernet
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_MODULE [1]	1	Modul: Ethernet
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_INPUT [1]	4	Handradschnittstelle am Ethernet-Bus
		HT 2: Handradnummer in der NC = 3
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_SEGMENT[2]	7	Segment: Ethernet
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_MODULE [2]	1	Modul: Ethernet
MD11350 \$MN_HANDWHEEL_INPUT [2]	5	Handradschnittstelle am Ethernet-Bus

Tabelle 3-2 FB1-Parameter (Auszug)

Parameter	Wert	Bemerkung
MCPNum	:= 2	// Anzahl angeschlossener MCP // MCP1 = HT 8
MCP1In	...	// MCP1-Parameter ...
...	...	
MCP1BusAdr	:= 39	// Über Schalter S1 und S2 am Anschlussgerät // eingestellte "IP-Adresse" // MCP2 = MCP 483C IE
MCP2In	...	// MCP2-Parameter ...
...	...	
MCP2BusAdr	:= 192	// Über Schalter S2 an der MCP 483C // eingestellte "IP-Adresse"
MCPBusType	:= b#16#55	// Bustyp: Ethernet // BHG = HT 2
BHG	:= 5	// Bustyp: Ethernet
BHGIn	...	// BHG-Parameter ...
...	...	
BHGRecGDNo	:= 40	// Über Schalter S1 und S2 am Anschlussgerät // eingestellte "IP-Adresse"

Filterzeit

Aufgrund der nicht deterministischen Übertragung der Handradpulse am Ethernet-Bus, kann eine Filterung (Glättung) der Handradimpulsübertragung bei hochdynamischen Antrieben notwendig sein. Die Filterzeit wird über folgendes Maschinendatum parametrier:

- MD11354 \$MN_HANDWHEEL_FILTER_TIME[< x - 1 >] = <Filterzeit>
mit x = 1, 2, 3, ... (Handradnummer in der NC) und Filterzeit = 0.0 ... 2.0 s

Die Filterzeit gibt an, in welcher Zeit die an die Steuerung übertragenen Handradpulse zum Verfahren an den Interpolator weitergegeben werden. Bei einer Filterzeit von 0.0 s werden die Handradpulse innerhalb eines einzigen Interpolatortaktes an den Interpolator weitergegeben. Dies kann zu einem ruckartigen Verfahren der betreffenden Achse führen.

Empfohlene Filterzeit: 0.2 – 0.5 s

Stillstandserkennung

Die Stillstandserkennung erfolgt durch die Ethernet-Baugruppen an der das Handrad angeschlossen ist. Werden von einem Handrad für eine definierte Zeit keine Handradpulse übertragen, wird dies von der Baugruppe als Stillstand des Handrads erkannt und in die NC/PLC-Nahtstelle übertragen:

NC/PLC-Nahtstellensignal	Wert	Bedeutung
DB10, DBX245.0	0	Handrad 1 wird bewegt
	1	Handrad 1 steht
DB10, DBX245.1	0	Handrad 2 wird bewegt
	1	Handrad 2 steht
DB10, DBX245.2	0	Handrad 3 wird bewegt
	1	Handrad 3 steht

Durch Auswertung des Signals kann der Nachlauf einer über das Handrad verfahrenen Achse aufgrund in der Steuerung aufgesammelter, aber noch nicht an den Interpolator zum Verfahren ausgegebener Handradpulse verkürzt werden. Dazu ist mit dem Erkennen des Stillstands Restweglöschen für die entsprechende Achse bzw. im Kanal auszulösen:

- DB31,... DBX2.2 = 1 (axiales Restweglöschen)
- DB21,... DBX6.2 = 1 (kanalspez. Restweglöschen)

3.11 Besonderheiten beim Handfahren

3.11.1 Handfahren von Geometrieachsen / Orientierungsachsen

Koordinatensysteme bei JOG

In der Betriebsart JOG hat der Bediener die Möglichkeit, die als Geometrieachsen deklarierten Achsen manuell auch im Werkstückkoordinatensystem (WKS) zu verfahren. Dabei bleiben evtl. angewählte Koordinatenverschiebungen oder -drehungen wirksam.

Hinweis

Mit dem "Transformationspaket Handling" kann bei SINUMERIK 840D sl im JOG-Betrieb die Translation von Geometrieachsen in mehreren gültigen Bezugssystemen getrennt voneinander eingestellt werden.

Literatur:

Funktionshandbuch Sonderfunktionen; Mehrachstransformationen (F2), Kap.: "Kartesisches Handverfahren"

Anwendung

Handfahrbewegungen, bei denen Transformationen und Frames wirksam sein müssen. Die Geometrieachsen werden mit dem zuletzt gültigen Koordinatensystem verfahren. Nachfolgend werden die speziellen Eigenschaften für das Handfahren von Geometrieachsen beschrieben.

Simultanes Verfahren

Beim kontinuierlichen und inkrementellen Verfahren über Verfahrstasten ist zu beachten, dass simultan nur eine Geometrieachse verfahren werden kann. Beim Versuch, mehr als eine Geometrieachse zu verfahren, wird der Alarm 20062 "Achse bereits aktiv" gemeldet. Über die Handräder 1 bis 3 lassen sich jedoch 3 Geometrieachsen gleichzeitig verfahren. Der entsprechende Alarm 20060 wird gemeldet, wenn jeweils nur eine Achse nicht als Geometrieachse definiert ist.

PLC-Nahtstelle

Für Geometrieachsen / Orientierungsachsen gibt es eine eigene PLC-Nahtstelle, die die gleichen Signale wie die achsspezifische PLC-Nahtstelle enthält:

- Geometrieachsen:
DB21, ... DBB12-23 und
DB21, ... DBB40-56
- Orientierungsachsen:
DB21, ... DBB320-331 und
DB21, ... DBB332-343

Vorschub-/Eilgangkorrektur

Für das Handfahren von Geometrieachsen wirkt der kanalspezifische Vorschub-Korrekturschalter bzw. der Eilgangkorrekturschalter bei Eilgangüberlagerung.

Beschleunigung und Ruck

Für das Handfahren von Geometrieachsen / Orientierungsachsen können Beschleunigung und Ruck kanalspezifisch begrenzt werden. Dies ermöglicht eine bessere Handhabbarkeit für Kinematiken, die kartesische Bewegungen vollständig über Rundachsen erzeugen (Roboter).

Geometrieachsen

Die maximale Beschleunigung beim Handfahren von Geometrieachsen kann kanalspezifisch vorgegeben werden über das Maschinendatum:

MD21166 \$MC_JOG_ACCEL_GEO [<Geometrieachse>]

mit <Geometrieachse> = 0, 1, 2

Der maximale Ruck beim Handfahren von Geometrieachsen im Beschleunigungsmodus SOFT (Beschleunigung mit Ruckbegrenzung) kann kanalspezifisch vorgegeben werden über das Maschinendatum:

MD21168 \$MC_JOG_JERK_GEO [<Geometrieachse>]

mit <Geometrieachse> = 0, 1, 2

Orientierungsachsen

Der maximale Ruck beim Handfahren von Orientierungsachsen kann kanalspezifisch vorgegeben werden über das Maschinendatum:

MD21158 \$MC_JOG_JERK_ORI [<Orientierungsachse>]

Damit MD21158 wirksam werden kann, muss die kanalspezifische Ruckbegrenzung für das Handfahren von Orientierungsachsen über das folgende Maschinendatum freigegeben werden:

MD21159 \$MC_JOG_JERK_ORI_ENABLE == TRUE

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Beschleunigung (B2)

Alarmmeldungen

Beim Handfahren einer Geometrieachse/Orientierungsachse wird der Alarm 20062 "Achse bereits aktiv" unter folgenden Bedingungen gemeldet:

- Die Achse wird bereits über die axiale PLC-Schnittstelle im JOG-Betrieb verfahren.
- Ein Frame für ein gedrehtes Koordinatensystem ist aktiv, und es wird eine andere daran beteiligte Geometrieachse über Verfahrtaasten im JOG-Betrieb verfahren.

Falls die Achse nicht als Geometrieachse definiert ist, wird beim Versuch, sie als Geometrieachse im JOG zu verfahren, der Alarm 20060 "Achse kann nicht als Geometrieachse verfahren werden" gemeldet.

3.11.2 Handfahren der Spindel

Handfahren der Spindel

In der Betriebsart JOG können auch die Spindeln manuell verfahren werden. Dabei gelten im Wesentlichen die gleichen Bedingungen wie beim Handfahren von Achsen. Die Spindeln können bei JOG über Verfahrstasten kontinuierlich bzw. inkrementell sowohl im Tipp- als auch im Dauerbetrieb oder mit dem Handrad verfahren werden. Die Anwahl und Aktivierung erfolgt über die achs-/spindelspezifische PLC-Nahtstelle analog den Maschinenachsen. Ebenso wirken die achsspezifischen Maschinendaten auch für die Spindeln.

Spindelbetriebsart

Das Handfahren der Spindel ist sowohl im Positionierbetrieb (Spindel ist in Lageregelung) als auch im Steuerbetrieb möglich.

JOG-Geschwindigkeit

Die beim Handfahren der Spindeln verwendete Geschwindigkeit kann wie folgt festgelegt werden:

- mit dem gemeinsam für alle Spindeln gültigen allgemeinen Settingdatum:
SD41200 \$SN_JOG_SPIND_SET_VELO (Drehzahl für Spindel-JOG-Betrieb)

bzw.

- mit dem Maschinendatum:
MD32020 \$_MA_JOG_VELO (Konventionelle Achsgeschwindigkeit)

Das Maschinendatum wirkt jedoch nur, falls:

SD41110 \$SN_JOG_SET_VELO (Achsgeschwindigkeit bei JOG) = 0

Auch beim Verfahren der Spindel mit JOG werden die Maximaldrehzahlen der aktiven Getriebestufe berücksichtigt.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Spindeln (S1)

Geschwindigkeitskorrektur

Bei den Spindeln wirkt für die bei JOG verfahrenene Geschwindigkeit der Spindel-Korrekturschalter.

JOG-Beschleunigung

Da eine Spindel häufig sowohl im Drehzahlsteuerbetrieb als auch im Lageregelbetrieb mehrere Getriebestufen besitzt, wirkt bei JOG jeweils die aktuelle zur Getriebestufe zugehörige Beschleunigung der Spindel.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Spindeln (S1)

PLC-Nahtstellensignale

Beim Handfahren der Spindeln wirken die PLC-Nahtstellensignale zwischen NCK und PLC analog wie bei den Maschinenachsen.

Die Nahtstellensignale:

DB31, ... DBX60.7 bzw. DBX60.6 (Position erreicht mit Genauhalt fein bzw. grob) werden nur gesetzt, falls die Spindel sich in Lageregelung befindet.

Bei den rein spindelspezifischen Nahtstellensignalen ist während des Verfahrens der Spindeln bei JOG folgendes zu beachten:

- Folgende PLC-Nahtstellensignale an Spindel wirken nicht:
 - DB31, ... DBX17.6 (M3/M4 invertieren)
 - DB31, ... DBX18.6/7 (Pendeln Drehrichtung rechts/links)
 - DB31, ... DBX18.5 (Pendelfreigabe)
 - DB31, ... DBX16.7 (S-Wert löschen)
- Folgende PLC-Nahtstellensignale von Spindel werden nicht gesetzt:
 - DB31, ... DBX83.7 (Istdrehrichtung rechts)
 - DB31, ... DBX83.5 (Spindel im Sollbereich)

3.11.3 Überwachungen

Begrenzungen

Beim Handfahren wirken folgende Begrenzungen:

- Arbeitsfeldbegrenzung (Achse muss referiert sein)
- Software-Endschalter 1 und 2 (Achse muss referiert sein)
- Hardware-Endschalter

Steuerungsintern wird sichergestellt, dass die Verfahrbewegung abgebrochen wird, sobald die erste gültige Begrenzung erreicht wird. Die Geschwindigkeitsführung sorgt dafür, dass der Bremsvorgang frühzeitig eingeleitet wird, so dass die Achse genau auf die Begrenzungsposition (z. B. Software-Endschalter) zum Stehen kommt. Lediglich beim Ansprechen des Hardware-Endschalters wird die Achse mit "Schnellstopp" abgebremst.

3.11 Besonderheiten beim Handfahren

Mit Erreichen der jeweiligen Begrenzung erfolgt eine Alarmmeldung (Alarmer 16016, 16017, 16020, 16021). Anschließend wird steuerungsintern ein Weiterfahren in diese Richtung verhindert. Die Verfahrstasten sowie das Handrad für diese Richtung bleiben wirkungslos.

Hinweis

Damit die Software-Endschalter und Arbeitsfeldbegrenzungen wirksam werden, muss die Achse zuvor referiert gewesen sein.

Ist eine NPV (DRF-Verschiebung) über Handrad für Achsen aktiv, werden in der Betriebsart JOG die Software-Endschalter dieser Achse im Hauptlauf überwacht. D. h., beim Anfahren der Software-Endschalter wirkt die Ruckbegrenzung nicht. Es wird nach der Beschleunigung gemäß MD32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL (maximale Achsbeschleunigung) die Geschwindigkeit am Software-Endschalter reduziert.

Weitere Informationen bzgl. Arbeitsfeldbegrenzungen sowie Hard- und Software-Endschalter siehe:

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Achsüberwachungen, Schutzbereiche (A3)

Achse freifahren

Die Achse kann von einer Begrenzungsposition in die entgegengesetzte Richtung freigefahren werden.

Hinweis

Maschinenhersteller

Das Freifahren einer Achse, die die Begrenzungsposition angefahren hat, ist abhängig vom Maschinenhersteller. Bitte die Dokumentation des Maschinenherstellers beachten!

Maximale Geschwindigkeit und Beschleunigung

Die beim Handfahren verwendete Geschwindigkeit und Beschleunigung wird achsspezifisch vom Inbetriebnehmer über Maschinendaten festgelegt. Die Steuerung begrenzt die an den Achsen wirkenden Werte auf die maximalen Geschwindigkeits- und Beschleunigungsvorgaben.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Geschwindigkeiten, Soll-/Istwertsysteme, Regelung (G2)

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Beschleunigung (B2)

3.11.4 Sonstiges

Betriebsartenwechsel von JOG nach AUTO oder von JOG nach MDA

Ein Betriebsartenwechsel von JOG nach AUTO oder nach MDA wird nur dann ausgeführt, wenn alle Achsen des Kanals "Genauhalt Grob" erreicht haben.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; BAG, Kanal, Programmbetrieb, Reset-Verhalten (K1)

Umdrehungsvorschub wirksam bei JOG

In der Betriebsart JOG kann auch eine Achse manuell mit Umdrehungsvorschub (entsprechend wie ^{G95}), bezogen auf die aktuelle Drehzahl der Master-Spindel, verfahren werden.

Die Aktivierung erfolgt über das Settingdatum:

SD41100 \$SN_JOG_REV_IS_ACTIVE (JOG: Umdrehungs-/Linearvorschub)

Der dabei verwendete Vorschubwert (in mm/U) ist auf folgende Weise vorgebar:

- mit dem allgemeinen Settingdatum:
SD41120 \$SN_JOG_REV_SET_VELO (Umdrehungsvorschub der Achsen bei JOG)
- durch das axiale Maschinendatum:
MD32050 \$MA_JOG_REV_VELO (Umdrehungsvorschub bei JOG)
bzw. bei Eilgangüberlagerung:
MD32040 \$MA_JOG_REV_VELO_RAPID (Umdrehungsvorschub bei JOG mit Eilgangüberlagerung), falls SD41120 = 0.

Falls keine Master-Spindel definiert ist und die Achse in JOG mit Umdrehungsvorschub verfahren werden soll, wird der Alarm 20055 bzw. bei Geometrieachsen der Alarm 20065 gemeldet.

Planachsen

Falls eine Geometrieachse als Planachse definiert ist:
MD20100 \$MC_DIAMETER_AX_DEF (Geometrieachsen mit Planachsfunktion)
und Radiusprogrammierung angewählt ist, sind beim Verfahren in JOG folgende Merkmale zu beachten:

- Kontinuierliches Verfahren:
Beim kontinuierlichen Verfahren einer Planachse gibt es keine Unterschiede.
- Inkrementelles Verfahren:
Es wird nur die **halbe Wegstrecke** der angewählten Inkrementgröße verfahren.
Beispielsweise verfährt die Achse bei INC10 bei Betätigung der Verfahrtaste um 5 Inkrementwerte.
- Verfahren mit dem Handrad:
Entsprechend wird beim inkrementellen Verfahren auch mit dem Handrad je Handradpuls nur die halbe Wegstrecke verfahren.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Planachsen (P1)

3.12 Datenlisten

3.12.1 Maschinendaten

3.12.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
10000	AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[n]	Maschinenachsname
10720	OPERATING_MODE_DEFAULT	Einstellung der Betriebsart nach Power On
10721	OPERATING_MODE_EXTENDED	Erweiterte Einstellung der Betriebsart nach Power On
10735	JOG_MODE_MASK	Einstellungen für Betriebsart JOG
11300	JOG_INC_MODE_LEVELTRIGGRD	INC und REF im Tippbetrieb
11310	HANDWH_REVERSE	Bestimmt Fahren in Gegenrichtung
11320	HANDWH_IMP_PER_LATCH[n]	Handradimpulse pro Rasterstellung
11324	HANDWH_VDI_REPRESENTATION	Codierung der Handradnummer (NC/PLC-Nahtstelle)
11330	JOG_INCR_SIZE_TAB[n]	Inkrementgröße bei INC / Handrad
11340	ENC_HANDWHEEL_SEGMENT_NR	Drittes Handrad: Bussegment
11342	ENC_HANDWHEEL_MODULE_NR	Drittes Handrad: logische Antriebsnummer
11344	ENC_HANDWHEEL_INPUT_NR	Drittes Handrad: Geberschnittstelle
11346	HANDWH_TRUE_DISTANCE	Handrad Weg- oder Geschwindigkeitsvorgabe
11350	HANDWHEEL_SEGMENT[n]	Handradsegment
11351	HANDWHEEL_MODULE[n]	Handradmodul
11352	HANDWHEEL_INPUT[n]	Handradanschluss
11353	HANDWHEEL_LOGIC_ADDRESS[n]	Logische Adresse des Handradslots (STEP 7)
17900	VDI_FUNCTION_MASK	Funktionsmaske für VDI Signale

3.12.1.2 Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20060	AXCONF_GEOAX_NAME_TAB	Geometrieachse im Kanal
20100	DIAMETER_AX_DEF	Geometrieachsen mit Planachsfunktion
20110	RESET_MODE_MASK	Grundstellung nach Reset / Programmende
20150	GCODE_RESET_VALUES	Löschstellung der G-Gruppen
20151	GCODE_RESET_MODE	Reset-Verhalten der G-Gruppen
20360	TOOL_PARAMETER_DEF_MASK	Definition der Werkzeug-Parameter
20620	HANDWH_GEOAX_MAX_INCR_SIZE	Begrenzung der Geometrieachsen
20622	HANDWH_GEOAX_MAX_INCR_VSIZE	Bahngeschwindigkeitsüberlagerung
20624	HANDWH_CHAN_STOP_COND	Diverse Parameter für das Handradfahren

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20700	REFP_NC_START_LOCK	NC-Startsperre ohne Referenzpunkt
21150	JOG_VELO_RAPID_ORI	Konventioneller Eilgang für Orientierungsachsen
21158	JOG_JERK_ORI	Maximaler Ruck beim Handfahren von Orientierungsachsen
21159	JOG_JERK_ORI_ENABLE	Ruckbegrenzung beim Handfahren von Orientierungsachsen freigegeben
21165	JOG_VELO_GEO	Konventionelle Geschwindigkeit für Geometrieachsen
21166	JOG_ACCEL_GEO	Maximale Beschleunigung beim Handfahren von Geometrieachsen
21168	JOG_JERK_GEO	Maximaler Ruck beim Handfahren von Geometrieachsen

3.12.1.3 Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
30450	IS_CONCURRENT_POS_AX	Voreinstellung bei Reset: neutrale Achse oder Kanalachse
30600	FIX_POINT_POS[n]	Festpunktpositionen der Achse
30610	NUM_FIX_POINT_POS	Anzahl der Festpunktpositionen einer Achse
31090	JOG_INCR_WEIGHT	Bewertung eines Inkrements bei INC/Handrad
32000	MAX_AX_VELO	Maximale Achsgeschwindigkeit
32010	JOG_VELO_RAPID	Konventioneller Eilgang
32020	JOG_VELO	Konventionelle Achsgeschwindigkeit
32040	JOG_REV_VELO_RAPID	Umdrehungsvorschub bei JOG mit Eilgangüberlagerung
32050	JOG_REV_VELO	Umdrehungsvorschub bei JOG
32060	POS_AX_VELO	Löschstellung für Positionierachsgeschwindigkeit
32080	HANDWH_MAX_INCR_SIZE	Begrenzung der Größe des angewählten Inkrements
32082	HANDWH_MAX_INCR_VELO_SIZE	Begrenzung des angewählten Inkrements für Geschwindigkeitsüberlagerung
32084	HANDWH_STOP_COND	Wirkung der achsspezifischen VDI-Nahtstellensignale Bit 0...5 auf das Handrad
32090	HANDWH_VELO_OVERLAY_FACTOR	Verhältnis JOG- zu Handradgeschwindigkeit (bei DRF)
32300	MAX_AX_ACCEL	Maximale Achsbeschleunigung
32301	JOG_MAX_ACCEL	Maximale axiale Beschleunigung bei JOG-Bewegungen
32420	JOG_AND_POS_JERK_ENABLE	Grundeinstellung der axialen Ruckbegrenzung
32430	JOG_AND_POS_MAX_JERK	Maximaler axialer Ruck für Einzelachsbewegungen
32431	MAX_AX_JERK	Maximaler axialer Ruck bei Bahnbewegungen
32436	JOG_MAX_JERK	Maximaler axialer Ruck bei JOG-Bewegungen
34210	ENC_REFP_STATE	Messsystemstatus
35130	GEAR_STEP_MAX_VELO_LIMIT[n]	Maximaldrehzahl für Getriebestufe

3.12.2 Settingdaten

3.12.2.1 Allgemeine Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SN_	Beschreibung
41010	JOG_VAR_INCR_SIZE	Größe des variablen Inkrements bei INC/Handrad
41050	JOG_CONT_MODE_LEVELTRIGGRD	JOG-kontinuierlich im Tippbetrieb
41100	JOG_REV_IS_ACTIVE	Umdrehungsvorschub bei JOG aktiv
41110	JOG_SET_VELO	JOG-Geschwindigkeit bei Linearachsen (für G94)
41120	JOG_REV_SET_VELO	JOG-Geschwindigkeit (für G95)
41130	JOG_ROT_AX_SET_VELO	JOG-Geschwindigkeit bei Rundachsen
41200	JOG_SPIND_SET_VELO	JOG-Geschwindigkeit für die Spindel

3.12.3 Signale

3.12.3.1 Signale von NC

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Handrad 1 wird bewegt	DB10.DBB68	DB2700.DBB12
Handrad 2 wird bewegt	DB10.DBB69	DB2700.DBB13
Handrad 3 wird bewegt	DB10.DBB70	-
Handrad 4 wird bewegt	DB10.DBB242	-
Handrad 5 wird bewegt	DB10.DBB243	-
Handrad 6 wird bewegt	DB10.DBB244	-
Ethernet-Handrad steht	DB10.DBB245	-

3.12.3.2 Signale an BAG

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
BAG1: Betriebsart JOG	DB11.DBX0.2	DB3000.DBX0.2
BAG2: Betriebsart JOG	DB11.DBX20.2	-
BAG3: Betriebsart JOG	DB11.DBX40.2	-
BAG4: Betriebsart JOG	DB11.DBX60.2	-
BAG5: Betriebsart JOG	DB11.DBX80.2	-
BAG6: Betriebsart JOG	DB11.DBX100.2	-
BAG7: Betriebsart JOG	DB11.DBX120.2	-
BAG8: Betriebsart JOG	DB11.DBX140.2	-
BAG9: Betriebsart JOG	DB11.DBX160.2	-
BAG10: Betriebsart JOG	DB11.DBX180.2	-

3.12.3.3 Signale von BAG

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
BAG1: aktive Betriebsart JOG	DB11.DBX6.2	DB3100.DBX0.2
BAG2: aktive Betriebsart JOG	DB11.DBX26.2	-
BAG3: aktive Betriebsart JOG	DB11.DBX46.2	-
BAG4: aktive Betriebsart JOG	DB11.DBX66.2	-
BAG5: aktive Betriebsart JOG	DB11.DBX86.2	-
BAG6: aktive Betriebsart JOG	DB11.DBX106.2	-
BAG7: aktive Betriebsart JOG	DB11.DBX126.2	-
BAG8: aktive Betriebsart JOG	DB11.DBX146.2	-
BAG9: aktive Betriebsart JOG	DB11.DBX166.2	-
BAG10: aktive Betriebsart JOG	DB11.DBX186.2	-

3.12.3.4 Signale an Kanal

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
DRF aktivieren	DB21,DBX0.3	DB3200.DBX0.3
Geometrieachse 1: Handrad aktivieren	DB21,DBX12.0-2	DB3200.DBX1000.0-2
Geometrieachse 1: Verfahrastensperre	DB21,DBX12.4	DB3200.DBX1000.4
Geometrieachse 1: Eilgangüberlagerung	DB21,DBX12.5	DB3200.DBX1000.5
Geometrieachse 1: Verfahrastens minus/plus	DB21,DBX12.6-7	DB3200.DBX1000.6-7
Geometrieachse 1: Maschinenfunktion 1 INC ... Var. INC	DB21,DBX13.0-5	DB3200.DBX1001.0-5
Geometrieachse 1: Handraddrehrichtung invertieren	DB21,DBX15.0	DB3200.DBX1003.0
Geometrieachse 2: Handrad aktivieren	DB21,DBX16.0-2	DB3200.DBX1004.0-2
Geometrieachse 2: Verfahrastensperre	DB21,DBX16.4	DB3200.DBX1004.4
Geometrieachse 2: Eilgangüberlagerung	DB21,DBX16.5	DB3200.DBX1004.5
Geometrieachse 2: Verfahrastens minus/plus	DB21,DBX16.6-7	DB3200.DBX1004.6-7
Geometrieachse 2: Maschinenfunktion 1 INC ... Var. INC	DB21,DBX17.0-5	DB3200.DBX1005.0-5
Geometrieachse 2: Handraddrehrichtung invertieren	DB21,DBX19.0	DB3200.DBX1007.0
Geometrieachse 3: Handrad aktivieren	DB21,DBX20.0-2	DB3200.DBX1008.0-2
Geometrieachse 3: Verfahrastensperre	DB21,DBX20.4	DB3200.DBX1008.4
Geometrieachse 3: Eilgangüberlagerung	DB21,DBX20.5	DB3200.DBX1008.5
Geometrieachse 3: Verfahrastens minus/plus	DB21,DBX20.6-7	DB3200.DBX1008.6-7
Geometrieachse 3: Maschinenfunktion 1 INC ... Var. INC	DB21,DBX21.0-5	DB3200.DBX1009.0-5
Geometrieachse 3: Handraddrehrichtung invertieren	DB21,DBX23.0	DB3200.DBX1011.0
Konturhandrad aktivieren	DB21,DBX30.0-2	DB3200.DBX14.0-2
Simulation Konturhandrad ein	DB21,DBX30.3	DB3200.DBX14.3
Negative Richtung Simulation Konturhandrad	DB21,DBX30.4	DB3200.DBX14.4
Konturhandrad-Drehrichtung invertieren	DB21,DBX31.5	DB3200.DBX15.5
Orientierungsachse 1: Handrad aktivieren	DB21,DBX320.0-2	-

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Orientierungsachse 1: Verfahrstastensperre	DB21,DBX320.4	-
Orientierungsachse 1: Eilgangüberlagerung	DB21,DBX320.5	-
Orientierungsachse 1: Verfahrstasten minus/plus	DB21,DBX320.6-7	-
Orientierungsachse 1: Maschinenfunktion 1 INC ... Var. INC	DB21,DBX321.0-5	-
Orientierungsachse 1: Handraddrehrichtung invertieren	DB21,DBX323.0	-
Orientierungsachse 2: Handrad aktivieren	DB21,DBX324.0-2	-
Orientierungsachse 2: Verfahrstastensperre	DB21,DBX324.4	-
Orientierungsachse 2: Eilgangüberlagerung	DB21,DBX324.5	-
Orientierungsachse 2: Verfahrstasten minus/plus	DB21,DBX324.6-7	-
Orientierungsachse 2: Maschinenfunktion 1 INC ... Var. INC	DB21,DBX325.0-5	-
Orientierungsachse 2: Handraddrehrichtung invertieren	DB21,DBX327.0	-
Orientierungsachse 3: Handrad aktivieren	DB21,DBX328.0-2	-
Orientierungsachse 3: Verfahrstastensperre	DB21,DBX328.4	-
Orientierungsachse 3: Eilgangüberlagerung	DB21,DBX328.5	-
Orientierungsachse 3: Verfahrstasten minus/plus	DB21,DBX328.6-7	-
Orientierungsachse 3: Maschinenfunktion 1 INC ... Var. INC	DB21,DBX329.0-5	-
Orientierungsachse 3: Handraddrehrichtung invertieren	DB21,DBX331.0	-

3.12.3.5 Signale von Kanal

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
DRF angewählt	DB21,DBX24.3	DB1700.DBX0.3
Handradüberlagerung aktiv (Bahnachsen)	DB21,DBX33.3	DB3300.DBX1.3
Konturhandrad aktiv	DB21,DBX37.0-2	DB3300.DBX5.0-2
Konturhandrad-Drehrichtung invertieren aktiv	DB21,DBX39.5	DB3300.DBX7.5
Geometrieachse 1		
Handrad aktiv	DB21,DBX40.0-2	DB3300.DBX1000.0-1
Fahranforderungen minus/plus	DB21,DBX40.4-5	DB3300.DBX1000.4-5
Fahrbefehl minus/plus	DB21,DBX40.6-7	DB3300.DBX1000.6-7
aktive Maschinenfunktion 1 INC ... Var. INC	DB21,DBX41.0-5	DB3300.DBX1001.0-5
Handraddrehrichtung invertieren aktiv	DB21,DBX43.0	DB3300.DBX1003.0
Geometrieachse 2		
Handrad aktiv	DB21,DBX46.0-2	DB3300.DBX1004.0-1
Fahranforderungen minus/plus	DB21,DBX46.4-5	DB3300.DBX1004.4-5
Fahrbefehl minus/plus	DB21,DBX46.6-7	DB3300.DBX1004.6-7
aktive Maschinenfunktion 1 INC ... Var. INC	DB21,DBX47.0-5	DB3300.DBX1005.0-5
Handraddrehrichtung invertieren aktiv	DB21,DBX49.0	DB3300.DBX1007.0

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D	
Geometrieachse 3	Handrad aktiv	DB21,DBX52.0-2	DB3300.DBX1008.0-1
	Fahranforderungen minus/plus	DB21,DBX52.4-5	DB3300.DBX1008.4-5
	Fahrbefehl minus/plus	DB21,DBX52.6-7	DB3300.DBX1008.6-7
	aktive Maschinenfunktion 1 INC ... Var. INC	DB21,DBX53.0-5	DB3300.DBX1009.0-5
	Handradrehrichtung invertieren aktiv	DB21,DBX55.0	DB3300.DBX1011.0
Orientierungsachse 1	Handrad aktiv	DB21,DBX332.0-2	-
	Fahranforderung minus/plus	DB21,DBX332.4-5	-
	Fahrbefehl minus/plus	DB21,DBX332.6-7	-
	Handradrehrichtung invertieren aktiv	DB21,DBX335.0	-
Orientierungsachse 2	Handrad aktiv	DB21,DBX336.0-2	-
	Fahranforderung minus/plus	DB21,DBX336.4-5	-
	Fahrbefehl minus/plus	DB21,DBX336.6-7	-
	Handradrehrichtung invertieren aktiv	DB21,DBX339.0	-
Orientierungsachse 3	Handrad aktiv	DB21,DBX340.0-2	-
	Fahranforderung minus/plus	DB21,DBX340.4-5	-
	Fahrbefehl minus/plus	DB21,DBX340.6-7	-
	Handradrehrichtung invertieren aktiv	DB21,DBX343.0	-
JOG-Retract aktiv	DB21,DBX377.4	DB3300, DBX4005.4	
Rückzugdaten vorhanden	DB21,DBX377.5	DB3300, DBX4005.5	

3.12.3.6 Signale an Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Vorschub-Korrektur	DB31,DBB0	DB380x.DBB0
Korrektur wirksam	DB31,DBX1.7	DB380x.DBX1.7
Restweg löschen / Spindel-Reset	DB31,DBX2.2	DB380x.DBX2.2
Handrad aktivieren	DB31,DBX4.0-2	DB380x.DBX4.0-2
Verfahrtastensperre	DB31,DBX4.4	DB380x.DBX4.4
Eilgangüberlagerung	DB31,DBX4.5	DB380x.DBX4.5
Verfahrtasten minus/plus	DB31,DBX4.6-7	DB380x.DBX4.6-7
Maschinenfunktion 1 INC ... Var. INC	DB31,DBX5.0-5	DB380x.DBX5.0-5
Handradrehrichtung invertieren	DB31,DBX7.0	DB380x.DBX7.0
JOG Festpunkt anfahren	DB31,DBX13.0-2	DB380x.DBX1001.0-2

3.12.3.7 Signale von Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Position erreicht mit Genauhalt grob/fein	DB31,DBX60.6-7	DB390x.DBX0.6-7
Handradüberlagerung aktiv	DB31,DBX62.1	DB390x.DBX2.1
Handrad aktiv	DB31,DBX64.0-2	DB390x.DBX4.0-2
Fahrnforderung minus/plus	DB31,DBX64.4-5	DB390x.DBX4.4-5
Fahrbefehl minus/plus	DB31,DBX64.6-7	DB390x.DBX4.6-7
aktive Maschinenfunktion 1 INC ... Var. INC	DB31,DBX65.0-5	DB390x.DBX5-0-5
Position restauriert, Messsystem 1/2	DB31,DBX71.4-5	DB390x.DBX11.4-5
JOG Festpunkt anfahren aktiv	DB31,DBX75.0-2	DB390x.DBX1001.0-2
JOG Festpunkt anfahren erreicht	DB31,DBX75.3-5	DB390x.DBX1001.3-5
Handraddrehrichtung invertieren aktiv	DB31,DBX67.0	DB390x.DBX7.0

3.12.4 Systemvariable

3.12.4.1 Systemvariable

Bezeichner	Beschreibung
\$AA_POSRES	Achszustand "Position restauriert"

3.12.5 BTSS-Variable

3.12.5.1 BTSS-Variable

Bezeichner	Beschreibung
retractState, Bit 0	Rückzugdaten vorhanden
retractState, Bit 1	JOG-Retract aktiv
retractState, Bit 2 - 3	Rückzugachse
aaPosRes	Achszustand "Position restauriert".

K3: Kompensationen

4.1 Einführung

Genauigkeitsfehler

Die Genauigkeit von Werkzeugmaschinen wird durch Abweichungen von der idealen Geometrie, Fehler in der Kraftübertragung und in den Messsystemen beeinträchtigt. Bei der Bearbeitung großer Werkstücke führen Temperaturunterschiede und mechanische Kräfte häufig zu hohem Präzisionsverlust.

Kompensationsfunktionen

Ein Teil dieser Abweichungen lässt sich in der Regel bei der Inbetriebnahme der Maschine messen und während des Betriebs, gestützt auf die Lageistwert-Geber und zusätzliche Sensorik, kompensieren. Dazu besitzen moderne CNC-Steuerungen achsspezifisch wirksame Kompensationsfunktionen.

Es stehen folgende Kompensationsfunktionen zur Verfügung:

- Temperaturkompensation
- Losekompensation
 - Mechanische Losekompensation
 - Dynamische Losekompensation
- Interpolatorische Kompensation
 - Kompensation von Spindelsteigungsfehler und Messsystemfehler
 - Kompensation von Durchhang und Winkligkeitsfehler
- Dynamische Vorsteuerung (Schleppfehler-Kompensation)
- Reibkompensation (Quadrantenfehler-Kompensation)
 - Konventionelle Reibkompensation
- Elektronischer Gewichtsausgleich

Parametrierung

Die Kompensationsfunktionen lassen sich für jede Maschine mit Hilfe von achsspezifischen Maschinendaten individuell einstellen.

Wirksamkeit

Die Kompensationen wirken in allen Betriebsarten der Steuerung, sobald die Eingangsdaten zur Verfügung stehen. Alle Kompensationen, die von der Kenntnis des absoluten Lageistwerts abhängen, werden erst mit Erreichen des Referenzpunkts aktiviert.

Positionsanzeige

Die normale Ist- und Sollpositionsanzeige berücksichtigt die Kompensationswerte nicht und zeigt die Positionswerte einer "idealen Maschine" an. Die Kompensationswerte werden im Bedienbereich "Diagnose" im Fenster "Service-Achse/Spindel" angezeigt.

4.2 Temperaturkompensation

4.2.1 Funktionsbeschreibung

Verformung durch Temperatureinfluss

Durch Wärmeeinfluss von den Antrieben oder aus der Umgebung (z. B. Sonneneinstrahlung, Luftzug) kommt es zu einer Ausdehnung des Maschinenbetts und der Maschinenteile. Diese Ausdehnung ist u. a. abhängig von der Temperatur und von der Wärmeleitfähigkeit der Maschinenteile.

Auswirkungen

Aufgrund der Wärmeausdehnung der Maschinenteile ändern sich abhängig von der Temperatur die Istpositionen der einzelnen Achsen. Dies wirkt sich negativ auf die Genauigkeit der bearbeiteten Werkstücke aus.

Temperaturkompensation

Durch Aktivierung der Funktion "Temperaturkompensation" können Istwertveränderungen aufgrund von Temperatureinflüssen achsspezifisch kompensiert werden.

Sensorik

Für die Temperaturkompensation werden in der Regel neben den Lageistwerten von den vorhandenen Messgebern noch mehrere Temperatursensoren zur Erfassung eines Temperaturprofils benötigt.

Da die temperaturbedingten Änderungen relativ langsam ablaufen, kann die Erfassung und Vorverarbeitung des Temperaturprofils durch die PLC beispielsweise im Minutentakt erfolgen.

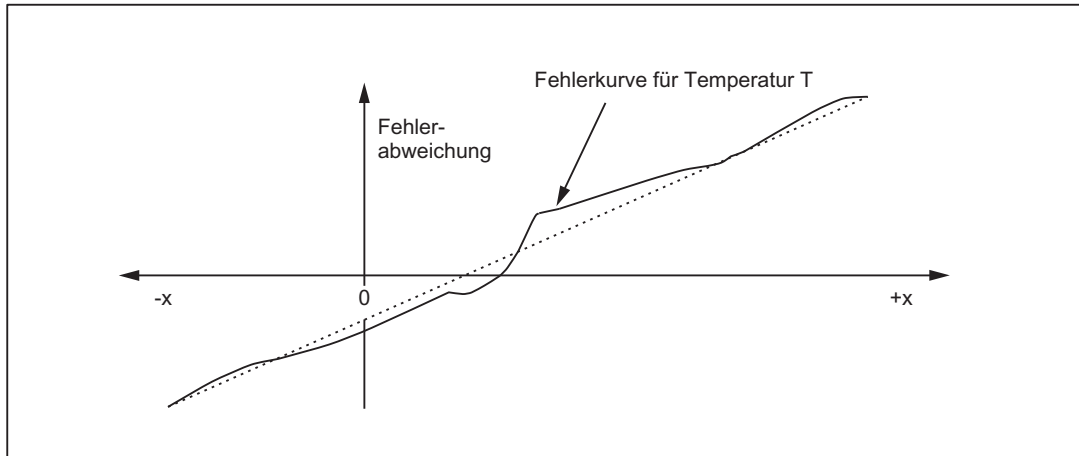
Fehlerkurven

Für die Temperaturkompensation sind bei gegebener Temperatur (T) die Istwertverschiebungen über den Positionierbereich der Achse zu messen und grafisch aufzutragen. Damit erhält man für diesen Temperaturwert eine zugehörige Fehlerkurve. Derartige Fehlerkurven sind für verschiedene Temperaturen zu ermitteln.

Fehlerkurvenverlauf

Wählt man einen Achspositionsbezugspunkt P_0 , so beobachtet man bei Temperaturänderung eine Verschiebung des Bezugspunkts (entspricht dem "positionsunabhängigen Anteil" der Temperaturkompensation) und aufgrund der Längenänderungen eine zusätzliche Verschiebung der anderen Positionspunkte, die mit dem Abstand zum Bezugspunkt wächst (entspricht dem "positionsabhängigen Anteil" der Temperaturkompensation).

Für eine gegebene Temperatur T ist die Fehlerkurve in der Regel ausreichend genau durch eine Gerade darstellbar, deren Geradensteigung und Lage der Bezugsposition von der Temperatur abhängen:



Kompensationsgleichung

Der Kompensationswert ΔK_x berechnet sich aus der aktuellen Istposition P_x dieser Achse und der Temperatur T nach folgender Gleichung:

$$\Delta K_x = K_0(T) + \tan\beta(T) \cdot (P_x - P_0)$$

Dabei bedeuten:

- ΔK_x : Temperaturkompensationswert der Achse an der Position P_x
- K_0 : positionsunabhängiger Temperaturkompensationswert der Achse
- P_x : Istposition der Achse
- P_0 : Bezugsposition der Achse
- $\tan\beta$: Koeffizient für die positionsabhängige Temperaturkompensation (entspricht der Steigung der angenäherten Fehlergerade)

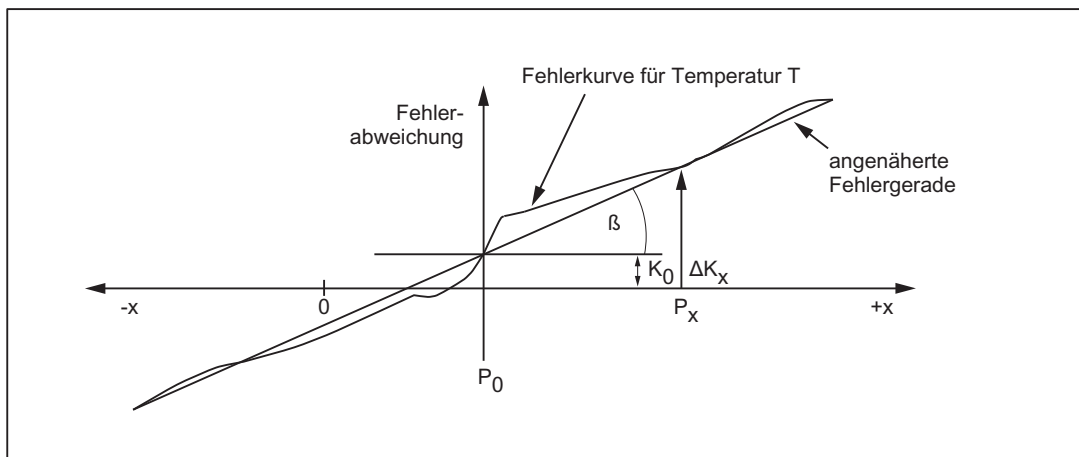


Bild 4-1 Angenäherte Fehlergerade für Temperaturkompensation

Wirksamkeit

Damit die Temperaturkompensation wirksam ist, müssen folgende Bedingungen erfüllt sein:

1. Der Kompensationstyp ist angewählt (MD32750, siehe "Inbetriebnahme (Seite 234)").
2. Die zum Kompensationstyp zugehörigen Parameter sind vorgegeben (siehe "Inbetriebnahme (Seite 234)").
3. Die Achse ist referiert:
DB31, ... DBX60.4 bzw. 60.5 =1 (Referiert/Synchronisiert 1 bzw. 2)

Sobald diese Bedingungen erfüllt sind, wird in allen Betriebsarten der zum aktuellen Positionswert zugehörige Temperaturkompensationswert additiv auf den Sollwert aufgeschaltet und von der Maschinenachse verfahren. Bei positivem Kompensationswert ΔK_x fährt die Achse in negativer Richtung.

Falls anschließend die Referenzposition z. B. wegen Überschreiten der Encoderfrequenz wieder verloren geht (DB31, ... DBX60.4 bzw. 60.5 = 0), wird die Kompensationsverarbeitung ausgeschaltet.

Takt

Die Ermittlung der Kompensationswerte erfolgt im Interpolationstakt.

Anzeige

Der zur aktuellen Istposition gehörige Summen-Kompensationswert aus Temperatur- und Durchhangkompensation wird im Bedienbereich "Diagnose" im Fenster "Service-Achse/Spindel" angezeigt.

Parameteranpassungen bei Temperaturänderungen

Da die angenäherte Fehlergerade nur für den momentanen Temperaturwert gilt, müssen bei steigender oder fallender Temperatur die Parameter der sich neu ergebenden Fehlergeraden wieder an den NCK übergeben werden. Nur so ist sichergestellt, dass die Wärmeausdehnungen immer richtig kompensiert werden.

Da sich bei Änderung der Temperatur T die von ihr abhängigen Parameter (K_0 , $\tan\beta$ und P_0) ändern, können diese von der PLC oder über Synchronaktionen stets überschrieben werden.

Der Maschinenhersteller hat somit die Möglichkeit, die mathematischen und technologischen Zusammenhänge zwischen den Achspositionen und den Temperaturwerten mit Hilfe eines PLC-Anwenderprogramms abzubilden und somit die jeweiligen Parameter der Temperaturkompensation zu berechnen. Die Übertragung der Temperaturparameter zur NCK erfolgt mit Hilfe der variablen Dienste FB2 (GET) "Daten lesen" und FB3 (PUT) "Daten schreiben".

Nähere Informationen bzgl. Handhabung und Versorgung von FB2 und FB3 siehe:

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; PLC-Grundprogramm (P3)

Kompensationswert glätten

Damit es bei sprungförmigen Änderungen der Temperaturkompensationsparameter weder zu einer Überlastung der Maschine noch zu einem Ansprechen von Überwachungen kommt, werden die Kompensationswerte steuerungsintern auf mehrere IPO-Takte verteilt, sobald sie den maximalen Kompensationswert pro IPO-Takt (MD32760, siehe "Inbetriebnahme (Seite 234)") überschreiten.

4.2.2 Inbetriebnahme

Temperaturabhängige Parameter

Für jede Achse können Fehlerkurven für verschiedene Temperaturen definiert werden. Für jede Fehlerkurve sind die folgenden Parameter zu bestimmen und als Settingdaten zu hinterlegen:

- Positionsunabhängiger Temperaturkompensationswert K_0 :
SD43900 \$SA_TEMP_COMP_ABS_VALUE
- Bezugsposition P_0 für die positionsabhängige Temperaturkompensation:
SD43920 \$SA_TEMP_COMP_REF_POSITION
- Steigungswinkel $\tan\beta$ für die positionsabhängige Temperaturkompensation:
SD43910 \$SA_TEMP_COMP_SLOPE

Temperaturkompensationstyp und Aktivierung

Die Auswahl des Temperaturkompensationstyps und die Aktivierung der Temperaturkompensation erfolgt über das achsspezifische Maschinendatum:

MD32750 \$MA_TEMP_COMP_TYPE (Temperaturkompensationstyp)

Bit	Wert	Bedeutung	zugehörige Parameter
0		Positionsunabhängige Temperaturkompensation	SD43900
	0	nicht aktiv	
	1	aktiv	
1		Positionsabhängige Temperaturkompensation	SD43920, SD43910
	0	nicht aktiv	
	1	aktiv	
2		Temperaturkompensation in Werkzeugrichtung	MD20390 \$MC_TOOL_TEMP_COMP_ON (Aktivierung Temperaturkomp. Werkzeu gl.)
	0	nicht aktiv	
	1	aktiv	

Maximaler Kompensationswert pro IPO-Takt

Der pro IPO-Takt maximal mögliche Kompensationswert, d. h. die durch die Temperaturkompensation in einem IPO-Takt maximal verfahrbare Strecke, wird begrenzt durch das Maschinendatum:

MD32760 \$MA_COMP_ADD_VELO_FACTOR (Geschwindigkeitsüberhöhung durch Kompensation)

Der angegebene Wert wirkt als Faktor und bezieht sich auf die maximale Achsgeschwindigkeit (MD32000 \$MA_MAX_AX_VELO).

Durch MD32760 wird auch die Steigung der Fehlergeraden ($\tan \beta$) der Temperaturkompensation maximal begrenzt.

4.2.3 Beispiel

4.2.3.1 Inbetriebnahme der Temperaturkompensation für die Z-Achse einer Drehmaschine

Nachfolgend wird die Vorgehensweise für die Inbetriebnahme der Temperaturkompensation anhand eines Beispiels (Z-Achse einer Drehmaschine) erläutert.

Fehlerverlauf der Z-Achse ermitteln

Um den temperaturbedingten Fehlerverlauf der Z-Achse zu ermitteln, wird wie folgt vorgegangen:

- Gleichmäßiges Erwärmen durch Verfahren im gesamten Verfahrbereich der Z-Achse (im Beispiel: von 500 mm bis 1500 mm)
- Vermessen der Achsposition in Schritten von 100 mm
- Messen der aktuellen Temperatur an der Kugelrollspindel
- Durchführung des Verfah-Messzyklus alle 20 Minuten

Anhand der aufgenommenen Daten können die mathematischen und technologischen Zusammenhänge und daraus die Parameter der Temperaturkompensation abgeleitet werden. Im folgenden Bild sind die ermittelten Fehlerabweichungen für eine bestimmte Temperatur, bezogen auf die von der NC angezeigte Istposition der Z-Achse, grafisch dargestellt.

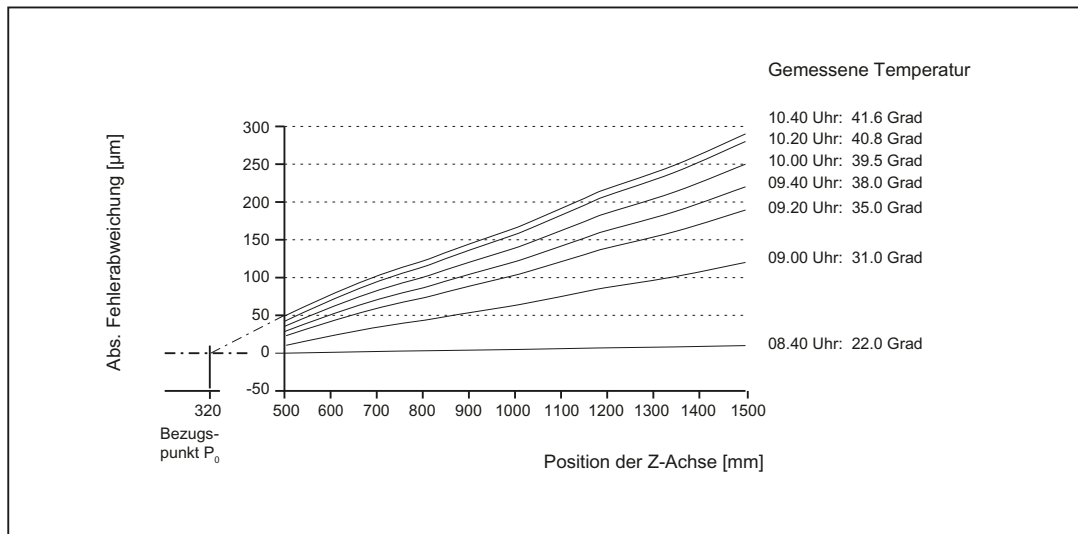


Bild 4-2 Ermittelte Fehlerkurven der Z-Achse

Parameter bestimmen

Anhand der ermittelten Messergebnisse (siehe vorhergehendes Bild) sind nun die Parameter der Temperaturkompensation zu bestimmen.

Bezugsposition P_0

Wie vorhergehendes Bild zeigt, gibt es prinzipiell zwei Varianten für die Parametrierung der Bezugsposition P_0 :

1. $P_0 = 0$ mit positionsunabhängigem Temperaturkompensationswert $K_0 \neq 0$
2. $P_0 \neq 0$ mit positionsunabhängigem Temperaturkompensationswert $K_0 = 0$

In diesen Fall wird die Variante 2 gewählt, womit der positionsunabhängige Temperaturkompensationswert immer 0 ist. Somit besteht der Temperaturkompensationswert nur aus der positionsabhängigen Komponente.

Es ergeben sich folgende Parameter:

- MD32750 \$MA_TEMP_COMP_TYPE = 2
(nur positionsabhängige Temperaturkompensation aktiv)
- $P_0 = 320$ mm \rightarrow SD43920 \$SA_TEMP_COMP_REF_POSITION = 320
(Bezugsposition für positionsabhängige Temperaturkompensation)

Koeffizient $\tan\beta$ (T)

Um die Abhängigkeit des Koeffizienten $\tan\beta$ der positionsabhängigen Temperaturkompensation von der Temperatur zu ermitteln, wird die Fehlerkurvensteigung über der gemessenen Temperatur grafisch aufgetragen:

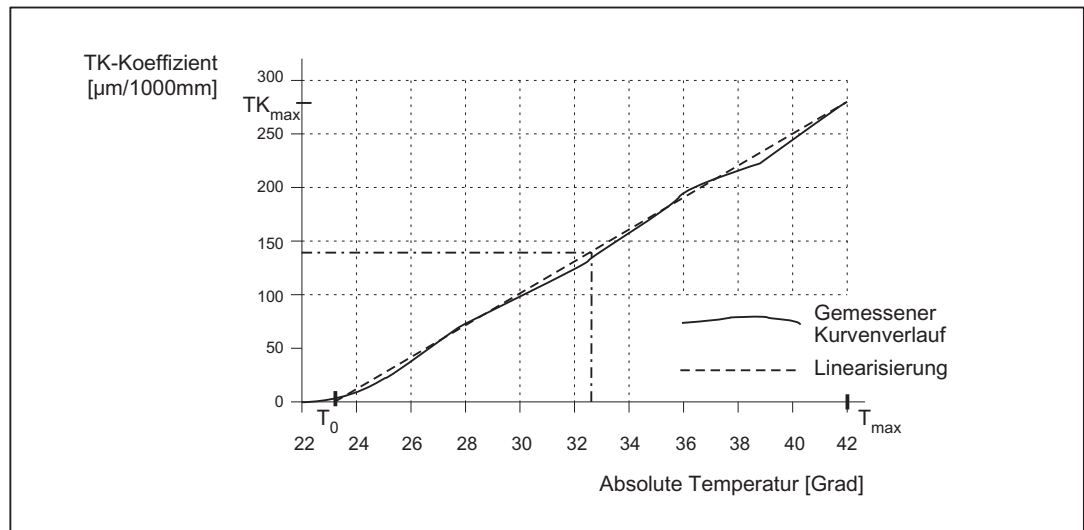


Bild 4-3 Verlauf des Koeffizienten $\tan\beta$ in Abhängigkeit von der gemessenen Temperatur T

Bei entsprechender Linearisierung ergibt sich für den Koeffizienten $\tan\beta$ folgende Abhängigkeit von T:

$$\tan\beta(T) = (T - T_0) * TK_{\max} * 10^{-6} / (T_{\max} - T_0)$$

mit

T_0 = Temperatur, bei der der positionsabhängige Fehler = 0 ist; [Grad]

T_{\max} = maximal gemessene Temperatur; [Grad]

TK_{\max} = Temperaturkoeffizient bei T_{\max} ; [$\mu\text{m}/1000 \text{ mm}$]

Entsprechend den Werten aus obigem Bild somit:

$$T_0 = 23^\circ$$

$$T_{\max} = 42^\circ$$

$$TK_{\max} = 270 \mu\text{m}/1000 \text{ mm}$$

Daraus ergibt sich $\tan\beta$ (T) zu:

$$\begin{aligned} \tan\beta(T) &= (T - 23) [\text{Grad}] * 270 [\mu\text{m}/1000 \text{ mm}] * 10^{-6} / (42 - 23) [\text{Grad}] \\ &= (T - 23) [\text{Grad}] * 14,21 [\mu\text{m}/1000 \text{ mm}] * 10^{-6} \end{aligned}$$

Beispiel:

Bei einer Temperatur $T = 32,3$ Grad ergibt sich: $\tan\beta = 0,000132$

PLC-Anwenderprogramm

Im PLC-Anwenderprogramm ist nach obiger Formel der der gemessenen Temperatur entsprechende Koeffizient $\tan\beta$ (T) zu berechnen und in folgendes Settingdatum der NCK zu schreiben:

SD43910 \$SA_TEMP_COMP_SLOPE (Steigungswinkel für positionsabhängige Temperaturkompensation)

Nach obigem Beispiel:

SD43910 \$SA_TEMP_COMP_SLOPE = 0,000132

4.3 Losekompensation

4.3.1 Mechanische Losekompensation

4.3.1.1 Funktionsbeschreibung

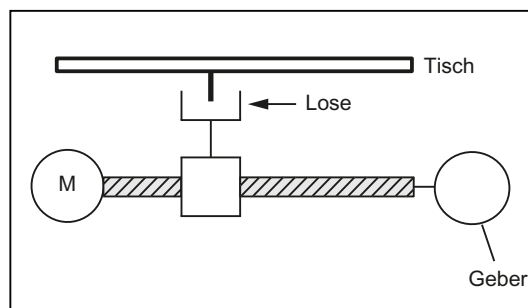
Mechanische Lose

Bei der Kraftübertragung zwischen einem bewegten Maschinenteil und seinem Antrieb (z. B. Kugelrollspindel) treten in der Regel kleine Lose auf, da eine völlig spielfreie Einstellung der Mechanik einen zu hohen Maschinenverschleiß zur Folge hätte. Außerdem kann zwischen dem Maschinenteil und dem Messsystem eine Lose auftreten.

Auswirkungen

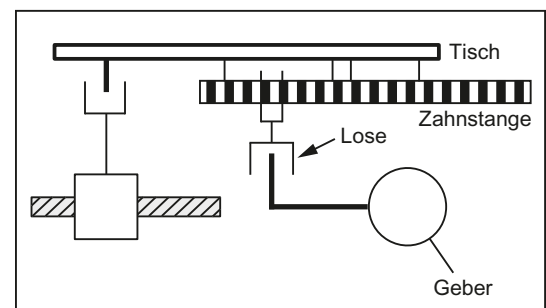
Bei Achsen/Spindeln mit indirekten Messsystemen führt mechanische Lose zu einer Verfälschung des Verfahrenswegs. Eine Achse fährt beispielsweise bei Richtungsumkehr um den Betrag der Lose zu wenig oder zu viel:

Positive Lose (Normalfall)



Der Geber eilt dem Maschinenteil (z. B. Tisch) voraus. Da damit auch die vom Geber erfasste Istposition der tatsächlichen Istposition des Tisches vorseilt, fährt der Tisch zu kurz.

Negative Lose



Der Geber hinkt dem Maschinenteil (z. B. Tisch) nach. Da damit auch die tatsächliche Istposition des Tisches der vom Geber erfassten Istposition vorseilt, fährt der Tisch zu weit.

Kompensation

Zur Kompensation der mechanischen Lose wird der achsspezifische Istwert bei jedem Richtungswechsel der Achse/Spindel um den bei der Inbetriebnahme vorgegebenen achsspezifischen Losebetrag (MD32450, siehe "Inbetriebnahme (Seite 240)") korrigiert.

Wirksamkeit

Die mechanische Losekompensation ist nach dem Referenzpunktfahren immer in allen Betriebsarten aktiv.

Anzeige

Der zur aktuellen Istposition gehörige Kompensationswert wird im Bedienbereich "Diagnose" im Fenster "Service-Achse/Spindel" als Summen-Kompensationswert aus SSFK, mechanischer und dynamischer Losekompensation angezeigt.

4.3.1.2 Inbetriebnahme

Umkehrlose

Die mechanische Umkehrlose wird mit einem am Maschinentisch angebrachten Messsystem bei hoher Geschwindigkeit gemessen.

Der ermittelte Korrekturwert wird eingetragen in das achsspezifische Maschinendatum:

MD32450 \$MA_BACKLASH (Umkehrlose)

Bei positiver Lose (Normalfall) ist der Korrekturwert positiv einzugeben, bei negativer Lose negativ.

Nach Wirksamsetzen des Maschinendatums (NewConfig) wird die Messung wiederholt und dabei die Wirkung der mechanischen Losekompensation überprüft.

Hinweis

Zur Visualisierung der Fehler kann der im HMI integrierte Kreisformtest verwendet werden.

2. Messsystem

Sofern ein 2. Messsystem für die Achse/Spindel vorhanden ist, ist dafür ebenfalls ein Losekompensationswert einzugeben. Aufgrund der unterschiedlichen Anbringung des 2. Messsystems können hier andere Umkehrlose gegenüber dem 1. Messsystem bestehen.

Bei Umschaltung des Messsystems wird immer automatisch der zugehörige Kompensationswert aktiviert.

Bewertungsfaktor für Umkehrlose

Die Umkehrlose kann parametersatzabhängig durch einen Faktor bewertet werden:

MD32452 \$MA_BACKLASH_FACTOR (Bewertungsfaktor für Umkehrlose)

Wertebereich: 0.01 ... 100.0

Vorbesetzung: 1.0

Anwendung: z. B. Ausgleich der getriebestufenabhängigen Lose.

Maximale Toleranz bei Lageistwertumschaltung

Dem Anwender wird die Möglichkeit geboten, den Losekompensationswert bei Richtungsumkehr der betreffenden Achse in mehreren Teilstücken aufzuschalten. Damit wird vermieden, dass ein Sollwertsprung auf den Achsen zu entsprechenden Fehlern führt.

Der Inhalt des folgenden achsspezifischen Maschinendatums bestimmt die Schrittweite, mit der der Losekompensationswert (MD32450) aufgeschaltet wird:

MD36500 \$MA_ENC_CHANGE_TOL (Maximale Toleranz bei Lageistwertumschaltung)

Es ist zu beachten, dass die Losekompensation erst nach $\langle n \rangle$ Servotakten eingerechnet ist ($\langle n \rangle = MD32450 / MD36500$). Eine zu große Zeitspanne kann zur Auslösung von Stillstandsüberwachungsalarm führen. Ist $MD36500 > MD32450$, wird die Kompensation in einem Servotakt ausgeführt.

4.3.2 Dynamische Losekompensation

4.3.2.1 Funktionsbeschreibung

Dynamische Lose

Eine dynamische Lose kann bei Maschinentypen mit Gleitführungen auftreten. Abhängig von der Achsdynamik (Geschwindigkeit, Ruck, etc.), mit der eine Endposition angefahren wird, erreicht der Maschinenschlitten die programmierte Endposition oder bleibt bereits vorher in der Haftreibung stecken. Der Positionsfehler, der dabei entsteht, ist richtungssymmetrisch.

Kompensation

Zur Kompensation der dynamischen Lose wird der halbe, vorzeichenbehaftete Kompensationswert (MD32456, siehe "Inbetriebnahme (Seite 242)") entsprechend der jeweiligen Verfahrrichtung der Achse aufgeschaltet. Die Aufschaltung des Kompensationswerts erfolgt rampenförmig.

Aktivierung

Die dynamische Losekompensation wird durch die PLC ausschließlich in den erforderlichen Situationen aktiviert:

DB31, ... DBX25.0 (Dynamische Losekompensation aktivieren)

Hinweis

Die "erforderlichen" Situationen für die Aktivierung der dynamischen Losekompensation werden vom Maschinenhersteller im PLC-Anwenderprogramm festgelegt. Solche Situationen können entstehen beim Verfahren von Achsen mit G1, in der Betriebsart JOG oder über ein Handrad.

Die erfolgreiche Aktivierung wird über das folgende Nahtstellensignal von der NC an die PLC zurückgemeldet:

DB31, ... DBX102.0 (Dynamische Losekompensation aktiv)

Voraussetzung

Die zu kompensierende Achse muss referenziert sein.

Anzeige

Der zur aktuellen Istposition gehörige Kompensationswert wird im Bedienbereich "Diagnose" im Fenster "Service-Achse/Spindel" als Summen-Kompensationswert aus SSKF, mechanischer und dynamischer Losekompensation angezeigt.

4.3.2.2 Inbetriebnahme

Kompensationswert für die dynamische Losekompensation

Nachdem die mechanische Umkehrlose bei hohen Geschwindigkeiten durch Messung ermittelt und über MD32450 \$MA_BACKLASH kompensiert wurde (siehe "Inbetriebnahme (Seite 240)" der mechanischen Losekompensation), wird der gleiche Messvorgang bei kleinen Geschwindigkeiten wiederholt. Die jetzt gemessene Lose stellt den Kompensationswert für die dynamische Losekompensation dar. Der Wert wird eingetragen in das Maschinendatum:

MD32456 \$MA_BACKLASH_DYN (Kompensationswert für dynamische Losekompensation)

Begrenzung der Kompensationswertänderung

Die Aufschaltung des Kompensationswerts für die dynamische Losekompensation erfolgt rampenförmig. Die Rampe wird durch das folgende Maschinendatum festgelegt:

MD32457 \$MA_BACKLASH_DYN_MAX_VELO (Begrenzung der dynamischen Losekompensationswertänderung)

Die Angabe erfolgt in Prozent der projektierten maximalen Achsgeschwindigkeit (MD32000 \$MA_MAX_AX_VELO). Die Standardeinstellung beträgt 1%.

4.4 Interpolatorische Kompensation

4.4.1 Allgemeine Eigenschaften

Funktion

Mit der "Interpolatorischen Kompensation" können positionsabhängige Maßabweichungen (Spindelsteigungs- und Messsystemfehler, Durchhang- und Winkligkeitsfehler) korrigiert werden.

Die Korrekturwerte werden bei der Inbetriebnahme messtechnisch ermittelt und positionsbezogen in eine Kompensationstabelle hinterlegt. Im Betrieb wird die entsprechende Achse zwischen den Stützpunkten linear interpolierend korrigiert.

Methoden

Innerhalb der "Interpolatorischen Kompensation" wird zwischen den beiden folgenden Kompensationsmethoden unterschieden:

- Kompensation von Spindelsteigungsfehler und Messsystemfehler
- Kompensation von Durchhang und Winkligkeitsfehler

Viele Eigenschaften sind bei beiden Kompensationsmethoden identisch und daher nachfolgend für beide Methoden beschrieben.

Begriffe

Wichtige Begriffe der "Interpolatorischen Kompensation" sind:

- **Kompensationswert**
Differenz zwischen der durch den Lageistwertgeber gemessenen Achsposition und der gewünschten programmierten Achsposition (= Achsposition der idealen Maschine). Häufig wird der Kompensationswert auch Korrekturwert genannt.
- **Basisachse**
Achse, deren Positionssoll- oder -istwert für die Berechnung eines Kompensationswerts herangezogen wird.
- **Kompensationsachse**
Achse, deren Positionssoll- oder -istwert durch einen Kompensationswert modifiziert wird.
- **Stützpunkt**
Eine Position der Basisachse und der zugehörige Korrekturwert der Kompensationsachse.

4.4 Interpolatorische Kompensation

- **Kompensationstabelle**
Tabelle von Stützpunkten und Kompensationswerten (s. u.)
- **Kompensationsbeziehung**
Zuordnung der Basisachse und der davon abhängigen Kompensationsachse sowie Verweis auf die zugehörige Korrekturtabelle.

Kompensationstabellen

Da sich die genannten Maßabweichungen auf die Genauigkeit der Werkstückbearbeitung direkt auswirken, sind sie durch entsprechende positionsabhängige Korrekturwerte zu kompensieren. Die Korrekturwerte werden anhand der gemessenen Fehlerkurve ermittelt und bei der Inbetriebnahme in Form von sog. Kompensationstabellen in die Steuerung eingegeben. Dabei ist für jede Kompensationsbeziehung eine eigene Tabelle zu erstellen.

Eingabe von Kompensationstabellen

Zuerst ist die Größe der Kompensationstabelle, d. h. die Anzahl der Stützpunkte, über Maschinendaten festzulegen. Nach dem nächsten POWER ON werden die Kompensationstabellen von der NC generiert und mit dem Wert "0" vorbesetzt.

Die Eingabe von Korrekturwerten sowie zusätzlichen Tabellenparametern in den Kompensationstabellen erfolgt mit speziellen Systemvariablen. Das Laden kann auf zwei verschiedene Arten durchgeführt werden:

- Durch Starten eines NC-Programms mit den Parameterwerten.
- Durch Übertragen der Kompensationstabellen von einem externen Rechner auf die Steuerung.

Hinweis

Das Laden der Kompensationstabellen ist nur möglich, wenn die entsprechende Kompensationsfunktion nicht aktiv ist:

- MD32700 \$MA_ENC_COMP_ENABLE (Interpolatorische Kompensation) = 0
 - MD32710 \$MA_CEC_ENABLE (Freigabe der Durchhangkompensation) = 0
-

Da die Kompensationsdaten im statischen Anwenderspeicher abgelegt werden, bleiben die Werte auch bei ausgeschalteter Steuerung erhalten. Bei Bedarf können sie aktualisiert werden (z. B. nach Neuvermessung aufgrund von Alterung der Maschine).

Hinweis

Bei Änderung der Maschinendaten:

- MD18342 \$MN_MM_CEC_MAX_POINTS
- MD38000 \$MA_MM_ENC_COMP_MAX_POINTS

wird mit dem nächsten Systemhochlauf der statische Anwenderspeicher formatiert (siehe Kapitel "S7: Speicherkonfiguration (Seite 809)").

Linearinterpolation zwischen Stützpunkten

Die mit der Anfangs- und Endposition festgelegte zu kompensierende Verfahrstrecke wird in mehrere (Anzahl abhängig von der Fehlerkurvenform) gleichgroße Teilstrecken unterteilt (siehe folgendes Bild). Die Istpositionen, die diese Teilstrecken begrenzen, werden nachfolgend als "Stützpunkte" bezeichnet. Für jeden Stützpunkt ist bei der Inbetriebnahme der zugehörige Korrekturwert einzutragen. Zwischen 2 Stützpunkten wird der dort wirkende Korrekturwert durch eine **Linearinterpolation** aus den jeweiligen Korrekturwerten der benachbarten Stützpunkte gebildet (d. h. benachbarte Stützpunkte werden durch eine Strecke verbunden).

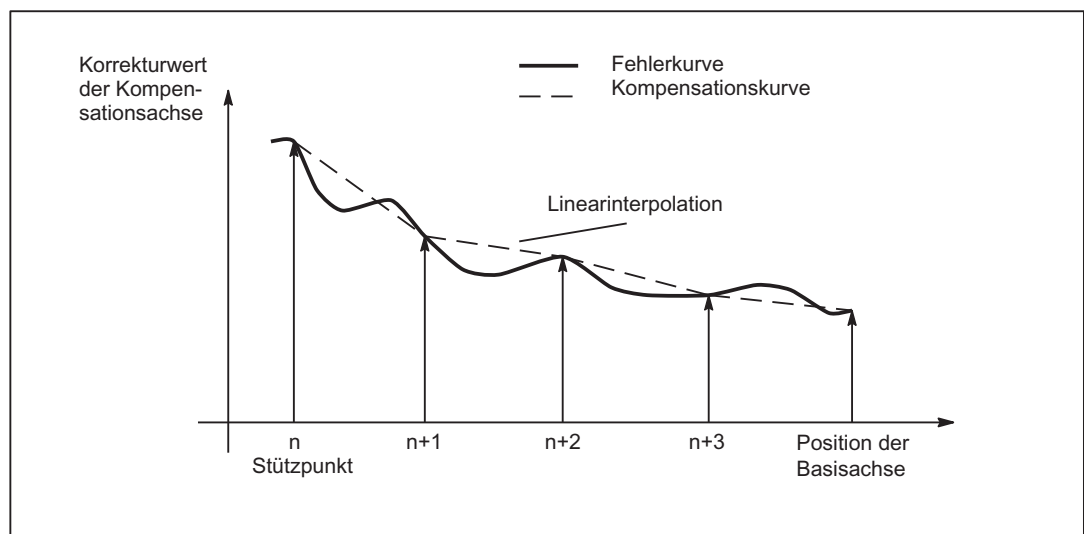


Bild 4-4 Linearinterpolation zwischen den Stützpunkten

Kompensationswert am Referenzpunkt

Die Kompensationstabelle sollte so aufgebaut sein, dass am Referenzpunkt der Kompensationswert den Wert "0" hat.

4.4.2 Kompensation von Spindelsteigungsfehler und Messsystemfehler

4.4.2.1 Funktionsbeschreibung

Spindelsteigungs- und Messsystemfehler

Das Messprinzip der "indirekten Messung" bei NC-gesteuerten Maschinen geht davon aus, dass an jeder beliebigen Stelle innerhalb des Verfahrbereichs die Steigung der Kugelrollspindel konstant ist, so dass die Istposition der Achse von der Position der Antriebsspindel abgeleitet werden kann (Idealfall). Durch Fertigungstoleranzen bei Spindeln kommt es jedoch zu mehr oder weniger großen Maßabweichungen (sog. Spindelsteigungsfehler).

Hierzu addieren sich noch die vom verwendeten Messsystem (unterschiedliche Teilungen) sowie dessen Anbringung an die Maschine bedingten Maßabweichungen (sog. Messsystemfehler) und weitere evtl. maschinenabhängige Fehlerquellen.

Kompensation

Bei der "Messsystemfehler-Kompensation" (nachfolgend als **MSFK** bezeichnet) sind Basis- und Kompensationsachse immer identisch. Sie ist daher eine **axiale Kompensation**, bei der eine Definition der Basis- und Kompensationsachse innerhalb der Kompensationstabelle nicht erforderlich ist.

Hinweis

Die Spindelsteigungsfehler-Kompensation (**SSFK**) ist ein Teil der Messsystemfehler-Kompensation.

Bei der MSFK wird im Interpolationstakt der achsspezifische Lageistwert um den zugehörigen Korrekturwert verändert und von der Maschinenachse unmittelbar verfahren. Ein positiver Korrekturwert führt zu einer Bewegung der zugehörigen Maschinenachse in negativer Richtung.

Die Größe des Korrekturwerts ist nicht begrenzt und wird auch nicht überwacht. Um infolge der Kompensation unzulässig hohe Geschwindigkeiten und Beschleunigungen der Maschinenachse zu vermeiden, sollten die Korrekturwerte entsprechend klein gewählt werden. Ansonsten können bei großen Korrekturwerten andere Achsüberwachungen zu Alarmmeldungen führen (z. B. Konturüberwachung, Drehzahlsollwertbegrenzung).

Falls die zu kompensierende Achse ein 2. Lagemesssystem besitzt, so ist für jedes Messsystem eine eigene Kompensationstabelle zu erstellen und zu aktivieren. Bei Umschaltung zwischen den beiden Messsystemen wird automatisch die jeweils zugehörige Tabelle verwendet.

Voraussetzungen / Wirksamkeit

Die MSFK ist erst unter folgenden Voraussetzungen wirksam:

- Die Kompensationswerte sind im statischen Anwenderspeicher abgelegt und wirksam (nach POWER ON).
- Die Funktion wurde für die jeweilige Maschinenachse aktiviert:

MD32700 \$MA_ENC_COMP_ENABLE [<e>] = 1

mit: <e> = Lagemesssystem

<e> = 0 Messsystem 1

<e> = 1 Messsystem 2

- Die Achse wurde referiert:

DB31, ... DBX60.4 bzw. 60.5 = 1 (Referiert/Synchronisiert 1 bzw. 2)

Sobald diese Bedingungen erfüllt sind, wird in allen Betriebsarten der achsspezifische Lageistwert um den zugehörigen Korrekturwert verändert und von der Maschinenachse unmittelbar verfahren.

Falls anschließend die Referenz z. B. wegen Überschreiten der Encoderfrequenz wieder verloren geht (DB31, ... DBX60.4 bzw. 60.5 = 0), wird die Kompensationsverarbeitung ausgeschaltet.

4.4.2.2 Inbetriebnahme

Anzahl der Kompensations-Stützpunkte (MD38000)

Für jede Maschinenachse sowie für jedes Messsystem (falls ein 2. Messsystem vorhanden ist) ist die Anzahl der reservierten Stützpunkte der Kompensationstabelle festzulegen und mit dem folgenden Maschinendatum der dafür notwendige Speicher zu reservieren:

MD38000 \$MA_MM_ENC_COMP_MAX_POINTS[<e>,<AXi>]

mit: <e> = Lagemesssystem

<e> = 0 Messsystem 1

<e> = 1 Messsystem 2

<AXi> = Achsname (z. B. X1, Y1, Z1)

Die erforderliche Anzahl der Kompensations-Stützpunkte errechnet sich wie folgt:

$$\text{MM_ENC_COMP_MAX_POINTS [e,AXi]} = \frac{\text{\$AA_ENC_COMP_MAX[e,AXi]} - \text{\$AA_ENC_COMP_MIN[e,AXi]}}{\text{\$AA_ENC_COMP_STEP[e,AXi]}} + 1$$

Messsystemspezifische Parameter der Kompensationstabelle

Für jede Maschinenachse sowie für jedes Messsystem (falls ein 2. Messsystem vorhanden ist) sind die positionsbezogenen Korrekturen sowie zusätzliche Tabellenparameter in Form von Systemvariablen zu hinterlegen:

- **\$AA_ENC_COMP[<e>,<N>,<AXi>]**

(Korrekturwert für Stützpunkt N der Kompensationstabelle)

<N> = Stützpunkt (Achspannung)

Für jeden einzelnen Stützpunkt ist der jeweilige Korrekturwert in die Tabelle einzutragen.

<N> ist durch die Anzahl der maximal möglichen Stützpunkte der jeweiligen Kompensationstabelle (MD38000 \$MA_MM_ENC_COMP_MAX_POINTS) begrenzt:

$$0 \leq N \leq \text{MD38000} - 1$$

Die Größe des Korrekturwerts ist nicht begrenzt.

Hinweis

Der erste und letzte Korrekturwert bleibt über den gesamten Verfahrbereich aktiv, d. h. diese Korrekturwerte sollten den Wert "0" haben, falls sich die Kompensationstabelle nicht über den gesamten Verfahrbereich erstreckt.

- **\$AA_ENC_COMP_STEP[<e>,<AXi>] (Stützpunktabstand)**

Der Stützpunktabstand legt die Distanz zwischen den Korrekturwerten der jeweiligen Kompensationstabelle fest.

- **\$AA_ENC_COMP_MIN[<e>,<AXi>] (Anfangsposition)**

Die Anfangsposition ist die Achspannung, bei der die Kompensationstabelle für die betroffene Achse beginnt ($\hat{=}$ Stützpunkt 0).

Der zur Anfangsposition zugehörige Korrekturwert ist \$AA_ENC_COMP[<e>,0,<AXi>].

Für alle Positionen kleiner der Anfangsposition wird der Korrekturwert des Stützpunkts 0 verwendet (gilt nicht für Tabelle mit Modulofunktion).

- **\$AA_ENC_COMP_MAX[<e>,<AXi>] (Endposition)**

Die Endposition ist die Achspannung, bei der die Kompensationstabelle für die betroffene Achse endet ($\hat{=}$ Stützpunkt <k>).

Der zur Endposition zugehörige Korrekturwert ist \$AA_ENC_COMP[<e>,<k>,<AXi>].

Für alle Positionen größer der Endposition wird der Korrekturwert des Stützpunkts <k> verwendet (Ausnahme bei Tabelle mit Modulofunktion).

Für den Stützpunkt <k> gelten folgende Randbedingungen:

- bei $k = \text{MD38000} - 1$:
Die Kompensationstabelle wird voll genutzt!
- bei $k < \text{MD38000} - 1$:
Die Kompensationstabelle wird nicht voll genutzt. Die in der Tabelle eingetragenen Korrekturwerte größer k sind wirkungslos.
- bei $k > \text{MD38000} - 1$:
Die Kompensationstabelle wird steuerungsintern begrenzt, indem die Endposition verkleinert wird. Die Korrekturwerte größer k sind wirkungslos.

- **\$AA_ENC_COMP_IS_MODULO[<e>,<AXi>] (Kompensation mit Modulfunktion)**

Systemvariable zur Aktivierung/Deaktivierung der Kompensation mit Modulfunktion:

- \$AA_ENC_COMP_IS_MODULO[<e>,<AXi>] = 0: Kompensation **ohne** Modulfunktion
- \$AA_ENC_COMP_IS_MODULO[<e>,<AXi>] = 1: Kompensation **mit** Modulfunktion

Bei Aktivierung der Kompensation mit Modulfunktion wird die Kompensationstabelle zyklisch wiederholt, d. h. auf den Korrekturwert an der Stelle \$AA_ENC_COMP_MAX (≙ Stützpunkt \$AA_ENC_COMP[<e>,<k>,<AXi>]) folgt unmittelbar sofort der Korrekturwert an der Stelle \$AA_ENC_COMP_MIN (≙ Stützpunkt \$AA_ENC_COMP[<e>,<0>,<AXi>]).

Sinnvollerweise sollte bei Rundachsen mit Modulo 360° als Anfangsposition 0° (\$AA_ENC_COMP_MIN) und als Endposition 360° (\$AA_ENC_COMP_MAX) vorgegeben werden.

Dabei sind diese beiden Korrekturwerte gleich einzugeben, sonst springt der Kompensationswert beim Übergang von MAX auf MIN und umgekehrt.

 VORSICHT

Bei Eintrag der Korrekturwerte ist darauf zu achten, dass allen Stützpunkten innerhalb des festgelegten Bereichs ein Korrekturwert zugeordnet wird (d. h. keine Lücken entstehen). Ansonsten würde für diese Stützpunkte der Korrekturwert verwendet, der von früheren Einträgen an diesen Stellen übrig geblieben ist.

Hinweis

Tabellenparameter, welche Positionsangaben enthalten, werden beim Maßsystemwechsel (Änderung von MD10240 \$MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC) automatisch umgerechnet.

Die Positionsangaben werden immer im aktuellen Maßsystem interpretiert. Die Umrechnung muss extern vorgenommen werden.

Eine automatische Umrechnung der Positionsangaben kann wie folgt projiziert werden:

MD10260 \$MN_CONVERT_SCALING_SYSTEM = 1

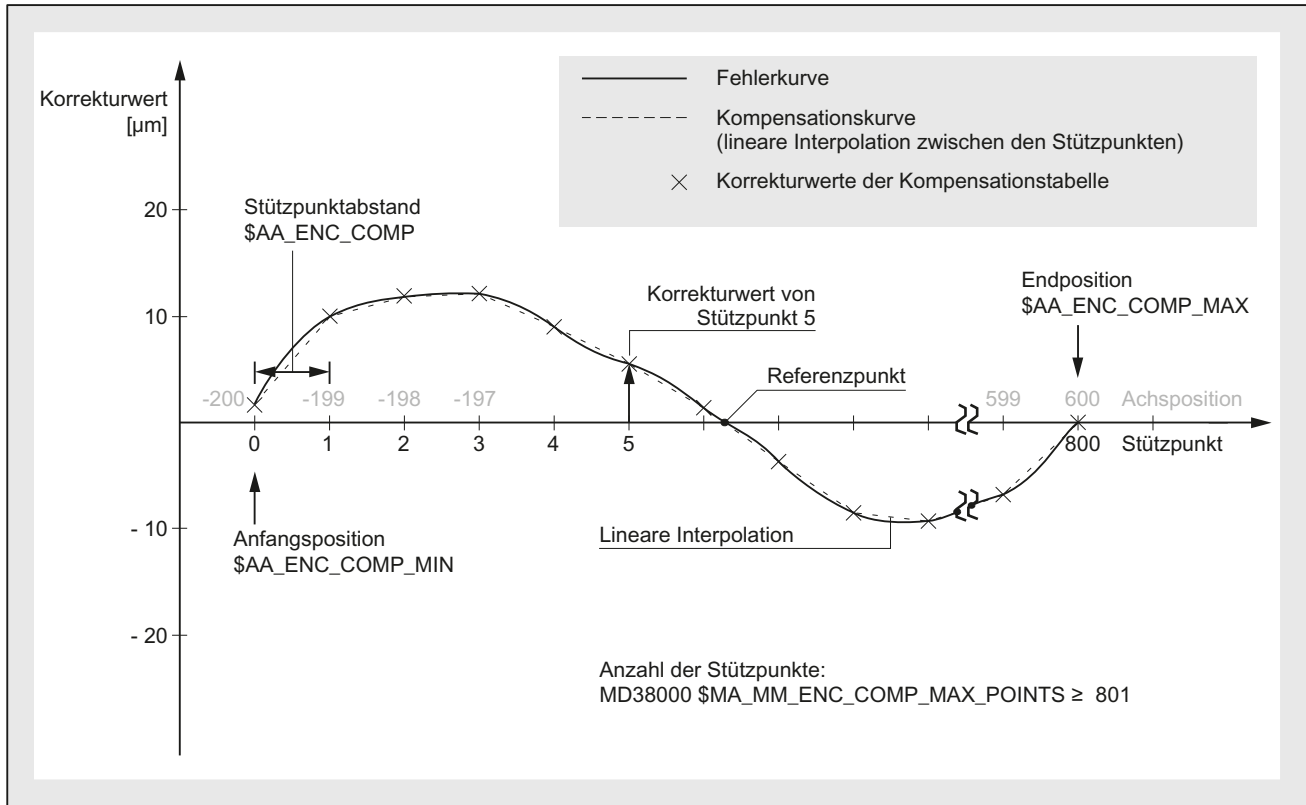
Die externe Umrechnung entfällt damit.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Geschwindigkeiten, Soll-/Istwertsysteme, Regelung (G2)

4.4.2.3 Beispiel

Das nachfolgende Beispiel zeigt die Vorgabe der Kompensationswerte für die Maschinenachse X1.



Programmcode	Kommentar
%_N_AX_EEC_INI	
CHANDATA(1)	
\$AA_ENC_COMP[0,0,X1]=0.003	; 1.Korrekturwert (Stützpunkt 0): +3µm
\$AA_ENC_COMP[0,1,X1]=0.01	; 2.Korrekturwert (Stützpunkt 1): +10µm
\$AA_ENC_COMP[0,2,X1]=0.012	; 3.Korrekturwert (Stützpunkt 2): +12µm
...	
\$AA_ENC_COMP[0,800,X1]=-0.0	; Letzter Korrekturwert (Stützpunkt 800): 0µm
\$AA_ENC_COMP_STEP[0,X1]=1.0	; Stützpunktabstand 1.0 mm
\$AA_ENC_COMP_MIN[0,X1]=-200.0	; Kompensation beginnt bei -200.0 mm
\$AA_ENC_COMP_MAX[0,X1]=600.0	; Kompensation endet bei +600.0 mm
\$AA_ENC_COMP_IS_MODULO[0,X1]=0	; Kompensation ohne Modulofunktion
M17	

Für dieses Beispiel muss die projektierte Anzahl der Stützpunkte ≥ 801 sein:

MD38000 \$MA_MM_ENC_COMP_MAX_POINTS ≥ 801

Der Speicherbedarf im statischen Anwenderspeicher beträgt 6,4 kByte (8 Byte je Kompensationswert).

4.4.3 Kompensation von Durchhang und Winkligkeitsfehler

4.4.3.1 Funktionsbeschreibung

Durchhangfehler

Der Gewichtseinfluss kann zu einer stellungsabhängigen Verlagerung und Neigung der bewegten Teile führen, da sich Maschinenteile einschließlich der Führungen durchbiegen.

Auch große Werkstücke (z. B. Walzen) hängen unter ihrem eigenen Gewicht durch.

Winkligkeitsfehler

Falls Bewegungsachsen nicht genau im gewünschten Winkel (z. B. senkrecht) zueinander stehen, führt dies mit zunehmender Auslenkung aus der Null-Lage zu wachsenden Positionierfehlern.

Kompensation

Im Gegensatz zur MSFK muss bei der "Durchhangkompensation" bzw. "Winkligkeitsfehlerkompensation" Basis- und Kompensationsachse nicht identisch sein, weshalb in jeder Kompensationstabelle eine Achszuordnung erforderlich ist.

Um den Durchhang einer Achse (Basisachse) aufgrund des Eigengewichts zu korrigieren, ist die absolute Position einer anderen Achse (Kompensationsachse) zu beeinflussen. Die "Durchhangkompensation" ist daher eine **achsübergreifende Kompensation**.

Wie im folgenden Bild dargestellt, biegt sich die Auslegerachse desto mehr in die negative Z1-Achsrichtung durch, je weiter der Bearbeitungskopf in die negative Y1-Achsrichtung verfährt.

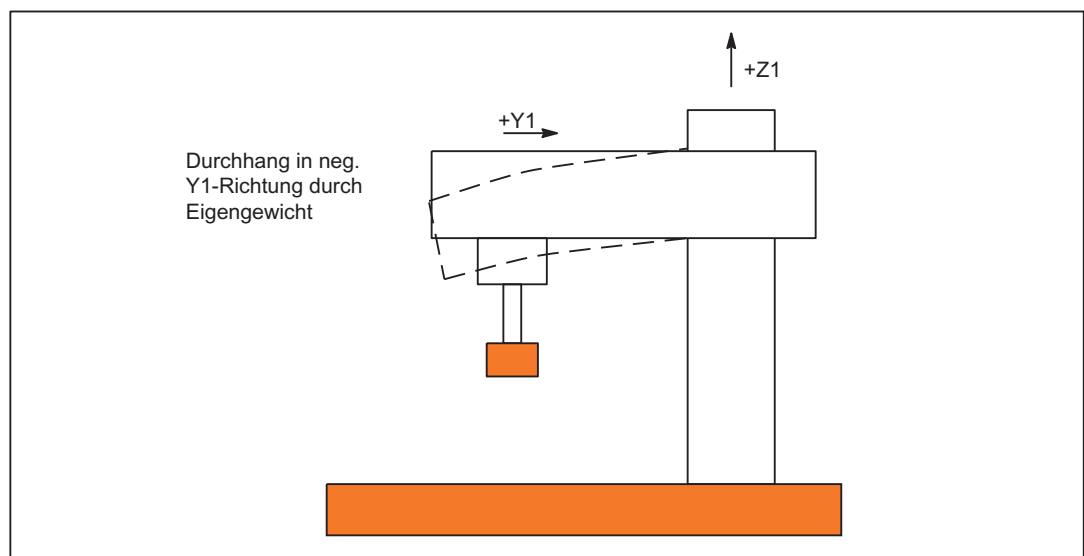


Bild 4-5 Beispiel für Durchhang durch Eigengewicht

Der Fehler ist in Form einer Kompensationstabelle aufzunehmen, die zu jeder Lageistposition der Y1-Achse einen Kompensationswert für die Z1-Achse enthält. In der Tabelle werden die Kompensationswerte lediglich für die Stützpunkte eingetragen.

Beim Verfahren der Y1-Achse ermittelt die Steuerung im Interpolationstakt den zugehörigen Korrekturwert der Z1-Achse, indem bei Positionen zwischen den Stützpunkten linear interpoliert wird. Dieser Korrekturwert wird als zusätzlicher Sollwert an die Lageregelung gegeben. Ein positiver Korrekturwert führt zu einer Bewegung der zugehörigen Maschinenachse in negativer Richtung.

Abhängig vom Anwendungsfall können für eine Achse auch mehrere Kompensationsbeziehungen definiert werden. Der Gesamtkorrekturwert ergibt sich dabei aus der Summe aller Kompensationswerte dieser Achse.

Einstellmöglichkeiten

Nachfolgend sind für die Durchhangkompensation die vielen Möglichkeiten und Einflüsse auf die Bildung des Korrekturwerts aufgelistet (siehe folgendes Bild).

1. Eine Achse kann als Eingangsgröße (Basisachse) für **mehrere** Kompensationstabellen definiert werden (einstellbar über Systemvariable).
2. Eine Achse kann als Empfänger der Ausgangsgröße (Kompensationsachse) von **mehreren** Kompensationstabellen definiert werden (einstellbar über Systemvariable). Der Gesamtkompensationswert ergibt sich aus der Summe der Einzelkorrekturwerte.

Für die Anzahl der maximal möglichen Kompensationstabellen gelten folgende Festlegungen:

- Maximale Anzahl der insgesamt für alle Achsen verfügbaren Tabellen:
2 * maximale Achsanzahl des Systems
 - Anzahl der maximal auf eine Kompensationsachse wirkenden Tabellen:
1 * maximale Achsanzahl des Systems
3. Eine Achse kann gleichzeitig Basis- und Kompensationsachse sein. Für die Berechnung der Korrekturwerte wird stets der programmierte (gewünschte) Positionssollwert verwendet.
 4. Der Wirkungsbereich der Kompensation (Anfangs- und Endposition der Basisachse) sowie der Stützpunkt Abstand sind für jede Kompensationstabelle definierbar (einstellbar über Systemvariable).
 5. Die Kompensation kann richtungsabhängig wirken (einstellbar über Systemvariable).
 6. Jede Kompensationstabelle verfügt über eine Modulofunktion für zyklische Auswertung (einstellbar über Systemvariable).
 7. Für jede Kompensationstabelle kann ein Wichtungsfaktor berücksichtigt werden, mit dem der Tabellenwert multipliziert wird (vorgebar als Settingdatum; damit vom Teileprogramm, von der PLC oder Bediener jederzeit änderbar).

8. Mit der "Tabellenmultiplikation" kann jede Kompensationstabelle mit jeder beliebigen Kompensationstabelle (d. h. auch mit sich selbst) paarweise multipliziert werden. Die Verknüpfung der Multiplikation erfolgt über eine Systemvariable. Das Produkt wird additiv zum Summenkompensationswert der Kompensationsachse verrechnet.
9. Für die Aktivierung der Kompensation gibt es folgende Möglichkeiten:
 - Mit dem Maschinendatum:
MD32710 \$MA_CEC_ENABLE[<AXi>] (Freigabe der Durchhangkompensation)
wird für die Maschinenachse <AXi> die Summe aller Kompensationsbeziehungen freigegeben.
 - Mit dem Settingdatum:
SD41300 \$SN_CEC_TABLE_ENABLE[<t>] (Vorbesetzung für Kompensationstabelle)
wird die Auswertung der Kompensationstabelle[<t>] freigegeben.
Hiermit können z. B. abhängig von der Bearbeitung die Kompensationsbeziehungen vom Teileprogramm oder PLC-Anwenderprogramm abgeändert werden (z. B. Tabellen umschalten).

Komplexe Kompensation

Mit der Möglichkeit, die Position einer Achse als Eingangsgröße (Basisachse) für mehrere Tabellen zu verwenden bzw. den Gesamt-Kompensationswert einer Achse von mehreren Kompensationsbeziehungen (Tabellen) abzuleiten sowie Tabellen zu multiplizieren, lassen sich vollwertige und komplexe Durchhang- und Winkligkeitsfehler-Kompensationen durchführen.

Außerdem sind damit auch unterschiedliche Fehlerquellen effizient zu behandeln. So kann z. B. eine Tabelle mit Modulo-Funktion für einen kurzweiligen sich wiederholenden Fehleranteil zusammen mit einer zweiten Tabelle ohne Modulo-Funktion für einen aperiodischen Fehleranteil auf dieselbe Achse wirken.

Auch sind mit dieser Funktion Spindelsteigungsfehler kompensierbar, indem für die Basis- und Kompensationsachse die identische Achse parametrisiert wird. Allerdings werden hier im Gegensatz zur MSFK Messsystemumschaltungen nicht automatisch berücksichtigt.

Voraussetzungen / Wirksamkeit

Die "Durchhangkompensation" ist erst unter folgenden Voraussetzungen wirksam:

- Die Funktion wurde für die jeweilige Maschinenachse (Kompensationsachse) aktiviert:
MD32710 \$MA_CEC_ENABLE[<AXi>] = 1
- Die Kompensationswerte sind im statischen Anwenderspeicher abgelegt und wirksam (nach POWER ON).
- Die Auswertung der entsprechenden Kompensationstabelle wurde freigegeben:
SD41300 \$SN_CEC_TABLE_ENABLE[<t>] = 1
- Das aktuelle Messsystem der Basis- und Kompensationsachse wurde referenziert:
DB31, ... DBX60.4 bzw. 60.5 = 1 (Referenziert/Synchronisiert 1 bzw. 2)

Sobald diese Bedingungen erfüllt sind, wird in allen Betriebsarten die Sollposition der Kompensationsachse abhängig von der Sollposition der Basisachse um den zugehörigen Korrekturwert verändert und von der Maschinenachse unmittelbar verfahren.

Falls anschließend die Referenz z. B. wegen Überschreiten der Encoderfrequenz wieder verloren geht (DB31, ... DBX60.4 bzw. 60.5 = 0), wird die Kompensationsverarbeitung ausgeschaltet.

4.4.3.2 Inbetriebnahme

Anzahl der Kompensations-Stützpunkte

Für jede Kompensationsbeziehung ist die Anzahl der benötigten Stützpunkte der Kompensationstabelle festzulegen und mit dem folgenden Maschinendatum der dafür notwendige Speicher zu reservieren:

MD18342 \$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[<Index>] (maximale Anzahl der Stützpunkte bei Durchgangkompensation), mit Index = 0, 1, 2, ... (2 * maximale Achsanzahl) - 1

Die erforderliche Anzahl der Stützpunkte einer Kompensationstabelle berechnet sich zu:

$$\text{MM_CEC_MAX_POINTS [t]} = \frac{\text{\$AN_CEC_MAX [t]} - \text{\$AN_CEC_MIN [t]}}{\text{\$AN_CEC_STEP [t]}} + 1$$

Tabellenparameter

Für jede Kompensationsbeziehung sind die positionsbezogenen Korrekturen sowie zusätzliche Tabellenparameter in Form von Systemvariablen zu hinterlegen:

- \$AN_CEC[<Index>,<N>] (Korrekturwert für Stützpunkt <N> der Kompensationstabelle[<t>])

<N> = Stützpunkt (Position der Basisachse), mit $0 \leq N \leq (\text{Wert von MD18342}) - 1$

Für jeden einzelnen Stützpunkt ist der jeweilige Korrekturwert der Kompensationsachse in die Tabelle einzutragen.

- \$AN_CEC_INPUT_AXIS[<Index>] (Basisachse)

Name der Maschinenachse, deren Sollwert als Eingang für die Kompensationstabelle[<t>] verwendet wird.

- \$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[<Index>] (Kompensationsachse)

Name der Maschinenachse, auf die der Ausgang der Kompensationstabelle[<t>] wirkt.

Hinweis

In mehrkanaligen Systemen müssen die "allgemeinen Achsbezeichner" AX1 ... vorgegeben werden, falls die Bezeichner von Maschinenachse und Kanalachse identisch sind.

- \$AN_CEC_STEP[<Index>] (Stützpunktabstand)

Der Stützpunktabstand legt die Distanz der Eingangswerte für die Kompensationstabelle[<t>] fest.

- \$AN_CEC_MIN[<Index>] (Anfangsposition)

Die Anfangsposition ist die Position der Basisachse, bei der die Kompensationstabelle[<t>] beginnt ($\hat{=}$ Stützpunkt 0).

Der zur Anfangsposition zugehörige Korrekturwert ist \$AN_CEC [<t>,0].

Für alle Positionen kleiner als die Anfangsposition wird der Korrekturwert des Stützpunkts 0 verwendet (Ausnahme bei Tabelle mit Modulofunktion).

- \$AN_CEC_MAX[<Index>] (Endposition)

Die Endposition ist die Position der Basisachse, bei der die Kompensationstabelle endet, = Stützpunkt <k>.

Der zur Endposition zugehörige Korrekturwert ist \$AN_CEC [<Index>, <k>].

Für alle Positionen größer als die Endposition wird der Korrekturwert des Stützpunkts <k> verwendet (Ausnahme bei Tabelle mit Modulofunktion).

Für den Stützpunkt k gelten folgende Randbedingungen:

- bei $k = MD18342 - 1$:

Die Kompensationstabelle wird voll genutzt!

- bei $k < MD18342 - 1$:

Die Kompensationstabelle wird nicht voll genutzt. Die eingetragenen Korrekturwerte größer k sind wirkungslos.

- bei $k > MD18342 - 1$:

Die Kompensationstabelle wird steuerungsintern begrenzt, indem die Endposition verkleinert wird. Die Korrekturwerte größer k sind wirkungslos.

- \$AN_CEC_DIRECTION[<Index>] (Richtungsabhängige Kompensation)

Mit dieser Systemvariablen wird eingestellt, ob die Kompensationstabelle[<t>] für beide Verfahrrichtungen oder nur bei positiver bzw. negativer Verfahrrichtung der Basisachse wirkt:

- \$AN_CEC_DIRECTION[<Index>] = 0:

Tabelle wirkt für beide Verfahrrichtungen der Basisachse

- \$AN_CEC_DIRECTION[<Index>] = 1:

Tabelle wirkt nur in positiver Verfahrrichtungen der Basisachse

- \$AN_CEC_DIRECTION[<Index>] = -1:

Tabelle wirkt nur in negativer Verfahrrichtungen der Basisachse

Anwendungsmöglichkeit:

Mit Hilfe zweier Tabellen, von denen die eine in positiver, die andere in negativer Verfahrrichtung der gleichen Achse wirkt, lässt sich eine positionsabhängige Losekompensation verwirklichen.

- \$AN_CEC_MULT_BY_TABLE [<Index>] (Tabellenmultiplikation)

Damit können die Kompensationswerte jeder Tabelle mit denen einer beliebigen Tabelle (auch mit sich selbst) multipliziert werden. Das Produkt wird als zusätzlicher Korrekturwert additiv zum Summenkompensationswert der Kompensationstabelle verrechnet.

Syntax:

\$AN_CEC_MULT_BY_TABLE[<Index>] = <Nummer>

mit:

<Index> = Tabellenindex der Tabelle 1 der Kompensationsachse

<Nummer> = Tabellenummer der Tabelle 2 der Kompensationsachse, mit
Tabellenummer = Tabellenindex + 1

- \$AN_CEC_IS_MODULO[<Index>] (Kompensation mit Modulofunktion)

Systemvariable zur Aktivierung/Deaktivierung der Kompensation mit Modulofunktion:

- \$AA_CEC_COMP_IS_MODULO[<Index>] = 0: Kompensation **ohne** Modulofunktion
- \$AA_CEC_COMP_IS_MODULO[<Index>] = 1: Kompensation **mit** Modulofunktion

Bei Aktivierung der Kompensation mit Modulofunktion wird die Kompensationstabelle zyklisch wiederholt, d. h. auf den Korrekturwert an der Stelle \$AN_CEC_MAX[<Index>] entsprechend Stützpunkt \$AN_CEC[<Index>,<k>], folgt unmittelbar der Korrekturwert an der Stelle \$AN_CEC_MIN[<Index>], entsprechend Stützpunkt \$AN_CEC[<Index>,0].

Sinnvollerweise sind diese beiden Korrekturwerte gleich einzugeben, sonst springt der Kompensationswert beim Übergang von MAX auf MIN und umgekehrt.

Soll eine Modulokompensation mit einer Modulo-Rundachse als Basisachse realisiert werden, so muss die verwendete Kompensationstabelle ebenfalls modulo gerechnet werden.

Beispiel:

MD30300 \$MA_IS_ROT_AX[AX1] = 1 ; Rundachse

MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO[AX1] = 1 ; Modulo 360°

\$AN_CEC_INPUT_AXIS[0] = AX1

\$AN_CEC_MIN[0] = 0.0

\$AN_CEC_MAX[0] = 360.0

\$AN_CEC_IS_MODULO[0] = 1

Maßsystem

Tabellenparameter, welche Positionsangaben enthalten, werden beim Maßsystemwechsel (Änderung von MD10240 \$MN_SCALING_SYSTEM_IS_METRIC) automatisch umgerechnet.

Die Positionsangaben werden immer im aktuellen Maßsystem interpretiert. Die Umrechnung muss extern vorgenommen werden.

Eine automatische Umrechnung der Positionsangaben kann wie folgt projiziert werden:

MD10260 \$MN_CONVERT_SCALING_SYSTEM = 1

Mit dieser Einstellung wird das folgende axiale Maschinendatum wirksam:

MD32711 \$MA_CEC_SCALING_SYSTEM_METRIC (Maßsystem der Durchhangkompensation)

Mit diesem Maschinendatum wird das Maßsystem für alle in dieser Achse wirksamen Tabellen festgelegt. Damit werden alle Positionsangaben zusammen mit dem sich errechnenden Gesamtkompensationswert in dem projizierten Maßsystem ausgewertet. Externe Umrechnungen der Positionsangaben sind bei einem Maßsystemwechsel nicht mehr erforderlich.

Überwachung

Um infolge der Durchhangkompensation unzulässig hohe Geschwindigkeiten und Beschleunigungen der Maschinenachse zu vermeiden, wird der Summenkompensationswert überwacht und auf einen Maximalwert begrenzt.

Der maximal mögliche Summenkompensationswert bei Durchhangkompensation wird achsspezifisch festgelegt mit dem Maschinendatum:

MD32720 \$MA_CEC_MAX_SUM (Maximaler Kompensationswert bei Durchhangkompensation)

Ist der ermittelte Summenkompensationswert größer als der Maximalwert, wird ein entsprechender Alarm gemeldet. Die Programmbearbeitung wird nicht unterbrochen. Der als zusätzlicher Sollwert ausgegebene Kompensationswert wird auf den Maximalwert begrenzt.

Außerdem ist zusätzlich die Änderung des Summenkompensationswerts axial begrenzt:

MD32730 \$MA_CEC_MAX_VELO (Geschwindigkeitsänderung bei Durchhangkompensation)

Der angegebene Wert wirkt als Faktor und bezieht sich auf die maximale Achsgeschwindigkeit (MD32000 \$MA_MAX_AX_VELO).

Bei Überschreitung des Grenzwerts wird ein entsprechender Alarm gemeldet. Die Programmbearbeitung wird nicht unterbrochen. Die infolge der Begrenzung nicht abgefahrene Strecke wird nachgeholt, sobald sich der Kompensationswert wieder aus der Begrenzung löst.

4.4.3.3 Beispiele

Kompensationstabelle für Durchhangkompensation der Y1-Achse

Im nachfolgenden Beispiel ist die Kompensationstabelle für die Durchhangkompensation der Y1-Achse dargestellt. Abhängig von der Position der Y1-Achse wird auf die Z1-Achse ein Korrekturwert geschaltet. Hierzu wird die 1. Korrekturtabelle mit Index = 0 verwendet.

Programmcode	Kommentar
%_N_NC_CEC_INI	;
CHANDATA(1)	;
\$AN_CEC[0,0]=0	; 1.Korrekturwert (Stützpunkt 0) ; für Z1: ±0µm
\$AN_CEC[0,1]=0.01	; 2.Korrekturwert (Stützpunkt 1) ; für Z1: +10µm
\$AN_CEC[0,2]=0.012	; 3.Korrekturwert (Stützpunkt 2) ; für Z1: +12µm
...	;
\$AN_CEC[0,100]=0	; Letzter Korrekturwert (Stützpunkt 101) ; für Z1: ±0µm
\$AN_CEC_INPUT_AXIS[0]=(AX2)	; Basisachse Y1
\$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[0]=(AX3)	; Kompensationsachse Z1
\$AN_CEC_STEP[0]=8	; Stützpunktabstand 8.0mm
\$AN_CEC_MIN[0]=-400.0	; Kompensation beginnt bei Y1=-400mm
\$AN_CEC_MAX[0]=400.0	; Kompensation endet bei Y1=+400mm
\$AN_CEC_DIRECTION[0]=0	; Tabelle wirkt für beide Verfahrrichtungen von Y1.
\$AN_CEC_MULT_BY_TABLE[0]=0	;
\$AN_CEC_IS_MODULO[0]=0	; Kompensation ohne Modulofunktion
M17	;

Für dieses Beispiel muss die projektierte Anzahl der Stützpunkte ≥ 101 sein:

MD18342 \$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[0] ≥ 101

Der Speicherbedarf im statischen Anwenderspeicher beträgt mit 8 Byte je Kompensationswert mindestens 808 Byte.

Anwendungsfall für Tabellenmultiplikation

Nachfolgendes Beispiel für die Kompensation der Durchbiegung eines Fundaments zeigt einen Anwendungsfall für die Tabellenmultiplikation.

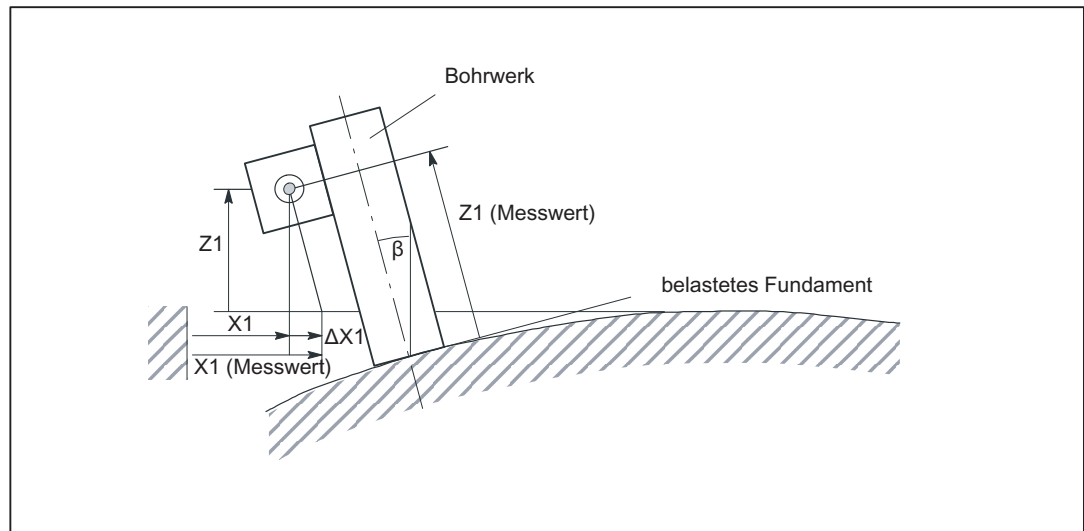


Bild 4-7 Kompensation der Durchbiegung eines Fundaments

Bei Großmaschinen kann die Durchbiegung des Fundaments zu Neigung der gesamten Maschine führen. Für das oben beispielhaft gezeigte Bohrwerk ist die Kompensation der X1-Achse sowohl von der Stellung der X1-Achse selbst abhängig, da diese den Neigungswinkel β bestimmt, als auch von der Höhe Z1, in der sich der Bohrer befindet.

Für eine Kompensation sind die Korrekturwerte der X1- und Z1-Achse folgendermaßen zu verknüpfen:

$$\Delta X1 = Z1 * \sin\beta(X1) \approx Z1 * \beta(X1)$$

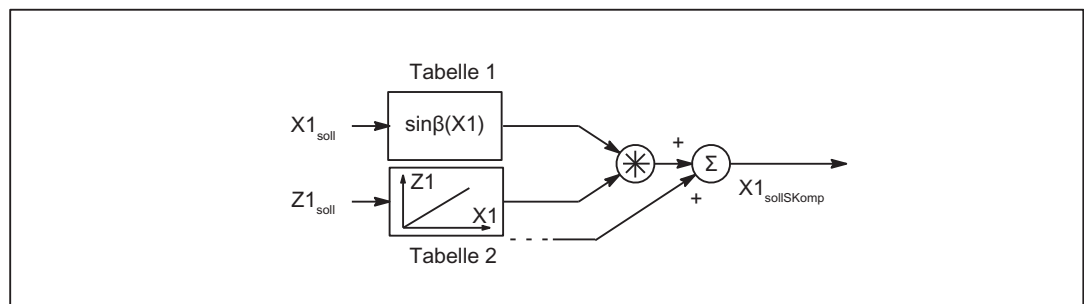


Bild 4-8 Tabellenmultiplikation

Kompensationstabelle 1 (Index = 0) beschreibt die Rückwirkung der Achse X1 auf die Achse X1 (Sinus des positionsabhängigen Kippwinkels $\beta(X1)$).

Kompensationstabelle 2 (Index = 1) beschreibt die Rückwirkung der Achse Z1 auf die Achse X1 (linear).

In Tabelle 1 ist die Multiplikation der Tabelle 1 (Index = 0) mit Tabelle 2 anzuwählen:

$$\text{\$AN_CEC_MULT_BY_TABLE}[0] = 2$$

Eingabe der Kompensationswerte in Gitterstruktur

Für Flachbettmaschinen ergibt sich in der Praxis oft der Anwendungsfall, dass die Kompensationswerte des Durchhangs der Z-Achse an verschiedenen Punkten in Abhängigkeit von den X- und Y-Koordinaten gemessen werden. Unter diesen Voraussetzungen bietet sich die Eingabe der gemessenen Kompensationswerte nach einer gitterartigen Aufteilung an. An den Schnittpunkten des Gitters (X-Y-Ebene) befinden sich die Stützpunkte mit den jeweiligen Kompensationswerten. Kompensationswerte zwischen diesen Stützpunkten werden von der Steuerung linear interpoliert.

Im folgenden Beispiel wird die Vorgehensweise der Durchhang- und Winkligkeitskompensation an einem Gitter mit einer Größe von 4 x 5 (Zeilen x Spalten) näher erläutert. Die Größe des gesamten Gitters beträgt 2000 x 900 mm². Die Kompensationswerte werden jeweils in Schritten von 500 mm auf der X-Achse und in Schritten von 300 mm auf der Y-Achse ermittelt.

Hinweis

Für die maximale Abmessung des Gitters (Anzahl der Zeilen und Spalten) gelten folgende Abhängigkeiten:

- Die Zeilenzahl ist abhängig von der Anzahl der Achsen im System (abhängig vom NCU-Typ).
- Die Spaltenzahl ist abhängig von der maximalen Anzahl von Werten, die in einer Korrekturtabelle eingetragen werden können (bis max. 2000 Werte).

 VORSICHT

Die Zeilen- und Spaltenanzahl wird über folgendes Maschinendatum eingestellt: MD18342 \$ _MN_MM_CEC_MAX_POINTS (Maximale Anzahl der Stützpunkte bei Durchhangkompensation)

Dieses Maschinendatum ist speicherkonfigurierend!

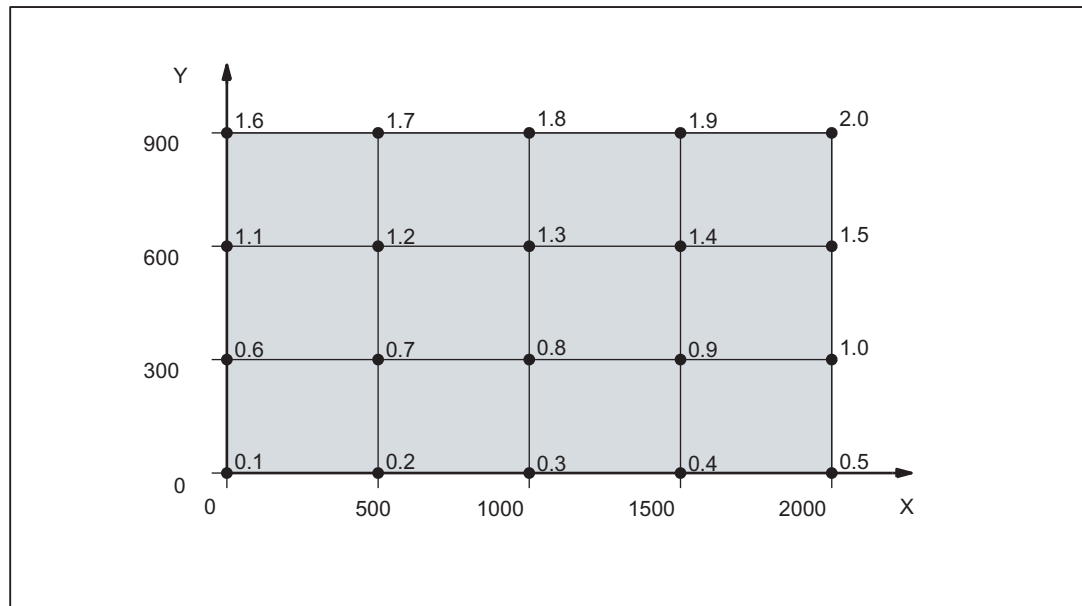


Bild 4-9 Kompensationswerte der z-Achse bei schachbrettartiger Aufteilung der x-y-Ebene

Das beschriebene Anwendungsbeispiel kann mit folgendem Teileprogrammcode realisiert werden:

```

$MA_CEC_ENABLE[Z1]          = FALSE          ; deaktivieren der Kompensation
                                ; durch Setzen auf FALSE.
                                ; Damit können die Tabellenwerte
                                ; geändert werden, ohne dass
                                ; der Alarm 17070 auftritt.

NEWCONF                      ; $MA_CEC_ENABLE wirksam setzen

;Festlegen der Werte f_i(x) in den f-Tabellen:
;Funktionswerte f_1(x) für Tabelle mit Index [0]
$AN_CEC[0,0]                 =0.1
$AN_CEC[0,1]                 =0.2
$AN_CEC[0,2]                 =0.3
$AN_CEC[0,3]                 =0.4
$AN_CEC[0,4]                 =0.5

;Funktionswerte f_2(x) für Tabelle mit Index [1]
$AN_CEC[1,0]                 =0.6
$AN_CEC[1,1]                 =0.7
$AN_CEC[1,2]                 =0.8
$AN_CEC[1,3]                 =0.9
$AN_CEC[1,4]                 =1.0

```

```
;Funktionswerte f_3(x) für Tabelle mit Index [2]
$AN_CEC[2,0]           =1.1
$AN_CEC[2,1]           =1.2
$AN_CEC[2,2]           =1.3
$AN_CEC[2,3]           =1.4
$AN_CEC[2,4]           =1.5

;Funktionswerte f_4(x) für Tabelle mit Index [3]
$AN_CEC[3,0]           =1.6
$AN_CEC[3,1]           =1.7
$AN_CEC[3,2]           =1.8
$AN_CEC[3,3]           =1.9
$AN_CEC[3,4]           =2.0

;Auswertung der f-Tabellen mit den Kompensationswerten freigeben
$SN_CEC_TABLE_ENABLE[0] =TRUE
$SN_CEC_TABLE_ENABLE[1] =TRUE
$SN_CEC_TABLE_ENABLE[2] =TRUE
$SN_CEC_TABLE_ENABLE[3] =TRUE

;Gewichtsfaktor der f-Tabellen festlegen
$SN_CEC_TABLE_WEIGHT[0] =1.0
$SN_CEC_TABLE_WEIGHT[1] =1.0
$SN_CEC_TABLE_WEIGHT[2] =1.0
$SN_CEC_TABLE_WEIGHT[3] =1.0

;Änderungen der folgenden Tabellenparameter werden erst
;nach Power On wirksam
;Basisachse X1 festlegen
$AN_CEC_INPUT_AXIS[0]   = (X1)
$AN_CEC_INPUT_AXIS[1]   = (X1)
$AN_CEC_INPUT_AXIS[2]   = (X1)
$AN_CEC_INPUT_AXIS[3]   = (X1)

;Kompensationsachse Z1 festlegen
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[0]  = (Z1)
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[1]  = (Z1)
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[2]  = (Z1)
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[3]  = (Z1)

;Stützpunktastand für die Kompensationswerte der f-Tabellen festlegen
$AN_CEC_STEP[0]         =500.0
$AN_CEC_STEP[1]         =500.0
$AN_CEC_STEP[2]         =500.0
$AN_CEC_STEP[3]         =500.0
```



```

;Kompensation beginnt bei X1=0
$AN_CEC_MIN[0]           =0.0
$AN_CEC_MIN[1]           =0.0
$AN_CEC_MIN[2]           =0.0
$AN_CEC_MIN[3]           =0.0

;Kompensation endet bei X1=2000
$AN_CEC_MAX[0]           =2000.0
$AN_CEC_MAX[1]           =2000.0
$AN_CEC_MAX[2]           =2000.0
$AN_CEC_MAX[3]           =2000.0

;Werte der f-Tabellen mit Index [t1] werden mit Werten der g-Tabellen
;mit der Nummer [t2] multipliziert
;entspricht der oben ausgeführten Rechenvorschrift
$AN_CEC_MULT_BY_TABLE[0] =5
$AN_CEC_MULT_BY_TABLE[1] =6
$AN_CEC_MULT_BY_TABLE[2] =7
$AN_CEC_MULT_BY_TABLE[3] =8

;Festlegen der g-Tabellenwerte für g_i(y) :
:Funktionswerte g_1(x) für Tabelle mit Index [4]
$AN_CEC[4,0]             =1.0
$AN_CEC[4,1]             =0.0
$AN_CEC[4,2]             =0.0
$AN_CEC[4,3]             =0.0

;Funktionswerte g_2(x) für Tabelle mit Index [5]
$AN_CEC[5,0]             =0.0
$AN_CEC[5,1]             =1.0
$AN_CEC[5,2]             =0.0
$AN_CEC[5,3]             =0.0

;Funktionswerte g_3(x) für Tabelle mit Index [6]
$AN_CEC[6,0]             =0.0
$AN_CEC[6,1]             =0.0
$AN_CEC[6,2]             =1.0
$AN_CEC[6,3]             =0.0

;Funktionswerte g_4(x) für Tabelle mit Index [7]
$AN_CEC[7,0]             =0.0
$AN_CEC[7,1]             =0.0
$AN_CEC[7,2]             =0.0
$AN_CEC[7,3]             =1.0

```

4.4 Interpolatorische Kompensation

```

;Auswertung der g-Tabellen mit den Kompensationswerten freigeben
$SN_CEC_TABLE_ENABLE[4]          =TRUE
$SN_CEC_TABLE_ENABLE[5]          =TRUE
$SN_CEC_TABLE_ENABLE[6]          =TRUE
$SN_CEC_TABLE_ENABLE[7]          =TRUE

;Gewichtsfaktor für die g-Tabellen festlegen
$SN_CEC_TABLE_WEIGHT[4]          =1.0
$SN_CEC_TABLE_WEIGHT[5]          =1.0
$SN_CEC_TABLE_WEIGHT[6]          =1.0
$SN_CEC_TABLE_WEIGHT[7]          =1.0

;Änderungen der folgenden Tabellenparameter werden
;erst nach Power On wirksam
;Basisachse Y1 festlegen
$AN_CEC_INPUT_AXIS[4]            =(Y1)
$AN_CEC_INPUT_AXIS[5]            =(Y1)
$AN_CEC_INPUT_AXIS[6]            =(Y1)
$AN_CEC_INPUT_AXIS[7]            =(Y1)

;Kompensationsachse Z1 festlegen
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[4]           =(Z1)
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[5]           =(Z1)
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[6]           =(Z1)
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[7]           =(Z1)

;Stützpunktastand für die Kompensationswerte der g-Tabellen festlegen
$AN_CEC_STEP[4]                  =300.0
$AN_CEC_STEP[5]                  =300.0
$AN_CEC_STEP[6]                  =300.0
$AN_CEC_STEP[7]                  =300.0

;Kompensation beginnt bei Y1=0
$AN_CEC_MIN[4]                   =0.0
$AN_CEC_MIN[5]                   =0.0
$AN_CEC_MIN[6]                   =0.0
$AN_CEC_MIN[7]                   =0.0

;Kompensation endet bei Y1=900
$AN_CEC_MAX[4]                   =900.0
$AN_CEC_MAX[5]                   =900.0
$AN_CEC_MAX[6]                   =900.0
$AN_CEC_MAX[7]                   =900.0
$MA_CEC_ENABLE[Z1]               =TRUE ;Kompensation wieder aktivieren
NEWCONF

```

```

;Durchführung eines Programmtests, um die Wirksamkeit
;der Kompensation zu überprüfen
G01 F1000 X0 X0 Z0 G90
R1=0 R2=0
LOOP_Y:
LOOP_X:
STOPRE
X=R1 Y=R2
M0 ; warten, um den CEC-Wert zu prüfen
R1=R1+500
IF R1 <=2000 GOTOB LOOP_X
R1=0
R2=R2+300
IF R2<=900 GOTOB LOOP_Y

```

Hinweis

Den Kompensationswert können Sie an der Bedienoberfläche unter der Variable "Kompensation Durchhang + Temperatur" ansehen. Wählen Sie dazu zuerst den Softkey "Diagnose" dann "Service Achse". Den aktuell wirksamen Kompensationswert können Sie neben der Variable "Kompensation Durchhang + Temperatur" ablesen.

```

;zur Vorbereitung der Tabellen-Konfiguration werden die Power On
;Maschinendaten gesetzt
;cec.md:
;Optionsdatum setzen zur Inbetriebnahme
;Festlegen der Anzahl von Stützpunkten in den Kompensationstabellen
;Maschinendatum ist speicherkonfigurierend
$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[0]=5
$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[1]=5
$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[2]=5
$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[3]=5
$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[4]=4
$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[5]=4
$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[6]=4
$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[7]=4
$MA_CEC_MAX_SUM[AX3]=10.0 ; Festlegen des max.
; Summenkompensationswerts
$MA_CEC_MAX_VELO[AX3]=100.0 ; Begrenzen der max. Änderungen des
; Summenkompensationswerts
M17

```

Erläuterung

Die Kompensationswerte können nicht direkt als 2-dimensionales Gitterfeld eingegeben werden. Es müssen Korrekturtabellen erstellt werden, in die die Kompensationswerte eingetragen werden.

Eine Korrekturtablette beinhaltet die Kompensationswerte einer Zeile (im Beispiel vier Zeilen, d. h. vier Korrekturtabellen). In der ersten Tabelle des Beispiels werden die Kompensationswerte 0,1 bis 0,5 eingetragen und in der zweiten die Kompensationswerte von 0,6 bis 1,0 usw. Die Korrekturtabellen werden im Weiteren mit f-Tabellen und die Tabellenwerte als $f_i(x)$ bezeichnet (i =Nummer der Tabelle).

Zur Auswertung der Kompensationswerte der f-Tabellen ist eine Multiplikation mit weiteren Tabellen nötig. Diese Tabellen werden im Folgenden als g-Tabellen und die Tabellenwerte als $g_i(y)$ bezeichnet. Die Anzahl der f-Tabellen und g-Tabellen sind gleich (im Beispiel vier).

In den g-Tabellen wird jeweils ein Kompensationswert in jeder Tabelle auf 1 gesetzt und alle weiteren auf 0. Die Position des Kompensationswerts 1 innerhalb der Tabelle richtet sich nach der Tabellenummer. Bei der ersten g-Tabelle befindet sich der Kompensationswert 1 an der ersten Stützpunkt-Stelle und bei der zweiten g-Tabelle befindet sich der Kompensationswert 1 an der zweiten Stützpunkt-Stelle usw. Durch die Multiplikation der g-Tabellen mit den f-Tabellen wird jeweils der richtige Kompensationswert der f-Tabelle durch Multiplikation mit 1 ausgewählt. Die nicht relevanten Kompensationswerte werden durch die Multiplikation mit 0 ausgeblendet.

Der Kompensationswert D_z an der Stelle (x/y) wird dabei nach folgender Rechenvorschrift ermittelt:

$$D_z(x/y) = f_1(x) \cdot g_1(y) + f_2(x) \cdot g_2(y) + \dots$$

Bei der Berechnung des Kompensationswerts für die aktuelle Position der Maschinenspindel werden nach dieser Rechenvorschrift die f-Tabellenwerte mit den g-Tabellenwerten multipliziert.

Übertragen auf das Beispiel bedeutet das z. B. für die Ermittlung des Kompensationswerts $D_z(500/300)$, dass jeweils die Funktionswerte $f_i(500)$ der f-Tabellen mit den Funktionswerten $g_i(300)$ der g-Tabellen multipliziert werden:

$$D_z(500/300) = f_1(1000) \cdot g_1(300) + f_2(1000) \cdot g_2(300) + f_3(1000) \cdot g_3(300) + f_4(1000) \cdot g_4(300)$$

$$D_z(500/300) = 0,2 \cdot 0 + 0,7 \cdot 1 + 1,2 \cdot 0 + 1,7 \cdot 0 = 0,7$$

4.4.4 Richtungsabhängige Spindelsteigungsfehler-Kompensation

4.4.4.1 Funktionsbeschreibung

Bei zu großen richtungsabhängigen Differenzen in den Kompensationspunkten, bei einer nicht konstanten Lose bzw. bei sehr hohen Anforderungen an die Genauigkeit kann eine richtungsabhängige Kompensation der Spindelsteigungsfehler oder Messsystemfehler (bei direkter Positionserfassung) erforderlich sein.

Richtungsabhängige Spindelsteigungsfehler-Kompensation

Bei der "Richtungsabhängige Spindelsteigungsfehler-Kompensation" ("Richtungsabhängige SSFK" oder auch "Bidirektionale SSFK") werden je Achse zwei Kompensationstabellen verwendet. Eine Kompensationstabelle für die positive und eine für die negative Verfahrrichtung. In die Kompensationstabellen wird die Abweichung im jeweiligen Kompensationspunkt als Differenz zwischen idealem Soll- und gemessenem Istwert eingetragen. Kompensationswerte von Zwischenwerten berechnet die Steuerung automatisch per Linearinterpolation.

Voraussetzungen / Wirksamkeit

Die "Richtungsabhängigen SSFK" wird in der SINUMERIK-Steuerung als Sonderfall der "Durchhangkompensation" realisiert. Es gelten daher die Voraussetzungen und Bedingungen der "Durchhangkompensation" (siehe "Kompensation von Durchhang und Winkligkeitsfehler (Seite 251)").

Die Wirksamkeit der Kompensation kann durch Referenzmessung z. B. mit dem Laserinterferometer oder im einfachsten Fall über die Service-Anzeige der jeweiligen Achse überprüft werden.

ACHTUNG
Wird die "Richtungsabhängige SSFK" parallel zur Durchhangkompensation und Korrektur der Winkligkeit verwendet, müssen die Randbedingungen dieser Funktionen zusammen betrachtet werden, z. B. die Zuordnung der Tabellen <t> zur jeweiligen Funktion.

4.4.4.2 Inbetriebnahme

Messung der Fehler- bzw. Korrekturwerte

Bei der Inbetriebnahme der "Richtungsabhängigen SSK" werden wie bei der Inbetriebnahme der "Richtungsunabhängigen SSK" richtungsabhängige Fehlerkurven je Achse mit einem geeigneten Messgerät (z. B. Laserinterferometer) ermittelt (siehe Kapitel "Kompensation von Spindelsteigungsfehler und Messsystemfehler (Seite 246)"). Für die Durchführung der Messung ist ein Teileprogramm mit Messpunkten und Wartezeiten zu erstellen (siehe Kapitel "Beispiel (Seite 273)": Programm "BI_SSK_MESS_AX1_X.MPF").

Da die verschiedenen Messgeräte unterschiedliche Unterstützungsmöglichkeiten bei der praktischen Umsetzung im Zusammenhang mit einer SINUMERIK-Steuerung bieten, wird dieser Vorgang im Folgenden nur allgemein und steuerungsbezogen beschrieben.

Hinweis

Die Messung zur Ermittlung der Spindelsteigungsfehler ist im Rahmen der Erstinbetriebnahme erst dann durchzuführen, wenn in den Maschinendaten die Verfahrrichtungen der Achsen in Bezug auf das Maschinenkoordinatensystem korrekt eingestellt sind.

Inbetriebnahme durchführen

1. Anzahl der Kompensations-Stützpunkte festlegen (siehe auch Kapitel "Kompensation von Durchhang und Winkligkeitsfehler: Inbetriebnahme (Seite 256)")

Jeder Achse sind je eine Kompensationstabelle für die positive und negative Verfahrrichtung zuzuordnen. Mit dem folgenden Maschinendatum ist die Anzahl der Kompensations-Stützpunkte festzulegen:

MD18342 \$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[<t>] (maximale Anzahl der Stützpunkte bei Durchhangkompensation)

mit: <t> = Index der Kompensationstabelle

Zulässiger Bereich: $0 \leq t < 2 * \text{maximale Achsanzahl}$

Beispiel:

MD18342 [0] = 11; 11 Stützpunkte für 1. Tabelle, z. B. positive Verfahrrichtung, X-Achse

MD18342 [1] = 11; 11 Stützpunkte für 2. Tabelle, z. B. negative Verfahrrichtung, X-Achse

MD18342 [2] = 21; 21 Stützpunkte für die 3. Tabelle, z. B. positive Verfahrrichtung, Y-Achse

MD18342 [3] = 21; 21 Stützpunkte für die 4. Tabelle, z. B. positive Verfahrrichtung, Y-Achse

...

MD18342 [61] = ...; Anzahl Stützpunkte für die 62. Tabelle

ACHTUNG
Bei einer Änderung von MD18342 wird der ALARM 4400 gemeldet: "Reorganisation des gepufferten Speichers!" Damit eine automatische Speicherkonfiguration unter Beibehaltung aller bisher eingetragenen Daten möglich wird, darf kein Systemhochlauf (POWER ON) ohne eine vorherige Serieninbetriebnahme ausgeführt werden.

2. Serieninbetriebnahme durchführen:
 - NC-Archiv mit den Eintragungen in MD18342 [<t>] erstellen.
 - Erstelltes NC-Archiv einlesen.

Hinweis: Der NC-Speicher wird dabei konfiguriert.

Die Kompensationstabellen stehen nun zur Verfügung.
3. Tabellen mit Kompensationswerten für die jeweiligen Achsen und Verfahrrichtungen als Teileprogramm erstellen (siehe Kapitel "Beispiel (Seite 273)": Programm "BI_SSFK_MESS_AX1_X.MPF").
4. Das Teileprogramm mit Kompensationswerten in der Steuerung ausführen.
Betriebsart AUTOMATIK > Anwahl Programm > NC-Start

Hinweis

Vor jedem Einlesen der Kompensationstabellen sind folgende Parameter immer auf 0 und anschließend zur Aktivierung immer auf 1 zu setzen:

MD32710 \$MA_CEC_ENABLE[<AXi>] (Freigabe der Durchhangkompensation) = 0 → 1

SD41300 \$SN_CEC_TABLE_ENABLE[<t>] (Freigabe der Kompensationstabelle) = 0 → 1

Die Umkehrlose ist immer auf 0 zu setzen:

MD32450 \$MA_BACKLASH [<e>] (Umkehrlose) = 0

mit: <e> = Lagemesssystem

Durch Nutzung der Programm-Vorlage "BI_SSFK_TAB_AX1_X.MPF" (siehe Kapitel "Beispiel (Seite 273)") werden diese Vorgänge automatisiert. Bei Handeingabe von Maschinendaten ist das allgemein übliche "MD wirksam setzen" bzw. "Reset" zu beachten.

5. POWER ON (Warmstart) ausführen.
6. Es können nun Vergleichsmessungen mit dem Laserinterferometer durchgeführt werden.
7. Zur weiteren Verbesserung des Kompensationsergebnisses ist es denkbar, einzelne Kompensationswerte im Programm zu korrigieren. Nach wiederholtem Einlesen der Tabelle ist kein POWER ON mehr notwendig.

Hinweis

Ablauf bei SINUMERIK 828D

Bei SINUMERIK 828D entfallen die Schritte 2 und 3, da sofort mit Freigabe der Option "Durchhangkompensation, mehrdimensional" 8 Tabellen mit je 200 Stützpunkten pro Tabelle für die Kompensation zur Verfügung stehen. Eine Erweiterung ist nicht möglich!

Hinweis

Wie in Schritt 5 beschrieben, wird die Kompensationstabelle als ausführbares Programm in den Programmspeicher geladen und durch NC-Start in die vorher konfigurierten Speicherbereiche der Steuerung übertragen. Dieser Vorgang kann aus Gründen der Übersichtlichkeit für jede Tabelle wiederholt werden. Es ist aber auch möglich, alle Tabellen in einem Initialisierungsschritt zu laden. Wirksam werden die Korrekturwerte nach MD32710[<AXi>] = 1 und zwingendem POWER ON.

Hinweis

NC_CEC.INI

Die über "Inbetriebnahme" > "Systemdaten" (aus dem Ordner "NC-Aktive-Daten" > "Durchhang-Winkligkeit Komp") kopierte Datei "NC_CEC.INI" beinhaltet alle vereinbarten Durchhang-/Winkligkeits- und richtungsabhängigen SSFK-Tabellen.

Tabellenparameter

In der Kompensationstabelle sind für die jeweilige Richtung die positionsbezogenen Korrekturen sowie zusätzliche Tabellenparameter in Form von Systemvariablen zu hinterlegen:

- \$AN_CEC[<t>,<N>] (Korrekturwert für Stützpunkt <N> der Kompensationstabelle[<t>])
- \$AN_CEC_INPUT_AXIS[<t>] (Basisachse)
- \$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[<t>] (Kompensationsachse)

Hinweis

Basis- und Kompensationsachse sind bei der "Richtungsabhängigen SSFK" **identisch**.

- \$AN_CEC_STEP[<t>] (Stützpunktabstand)
- \$AN_CEC_MIN[<t>] (Anfangsposition)
- \$AN_CEC_MAX[<t>] (Endposition)
- \$AN_CEC_DIRECTION[<t>] (Richtungsabhängige Kompensation)

Mit dieser Systemvariablen wird eingestellt, ob die Kompensationstabelle[<t>] nur bei positiver bzw. negativer Verfahrrichtung der Basisachse wirkt:

- \$AN_CEC_DIRECTION[<t>] = 1:
Tabelle wirkt nur in positiver Verfahrrichtungen der Basisachse
- \$AN_CEC_DIRECTION[<t>] = -1:
Tabelle wirkt nur in negativer Verfahrrichtungen der Basisachse

Hinweis

Die Einstellung \$AN_CEC_DIRECTION[<t>] = 0 (Tabelle wirkt für beide Verfahrrichtungen der Basisachse) ist bei der "Richtungsabhängigen SSFK" **nicht** relevant.

- \$AN_CEC_IS_MODULO[<t>] (Kompensation mit Modulofunktion)

Hinweis

Für die ausführliche Beschreibung dieser Systemvariablen (siehe Kapitel "Kompensation von Durchhang und Winkligkeitsfehler: Inbetriebnahme (Seite 256)").

Maßsystem

Siehe Kapitel "Kompensation von Durchhang und Winkligkeitsfehler: Inbetriebnahme (Seite 256)".

Überwachung

Siehe Kapitel "Kompensation von Durchhang und Winkligkeitsfehler: Inbetriebnahme (Seite 256)".

4.4.4.3 Beispiel

Im folgenden Beispiel für eine 3-Achs-Maschine sind die richtungsabhängigen Kompensationstabellen der X-Achse ausführlich dargestellt.

Projektierung

Anzahl der Kompensations-Stützpunkte:

MD18342 \$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[0] = 11 (Tabelle 1: Achse X, **positive** Verfahrrichtung)

MD18342 \$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[1] = 11 (Tabelle 2: Achse X, **negative** Verfahrrichtung)

Hinweis

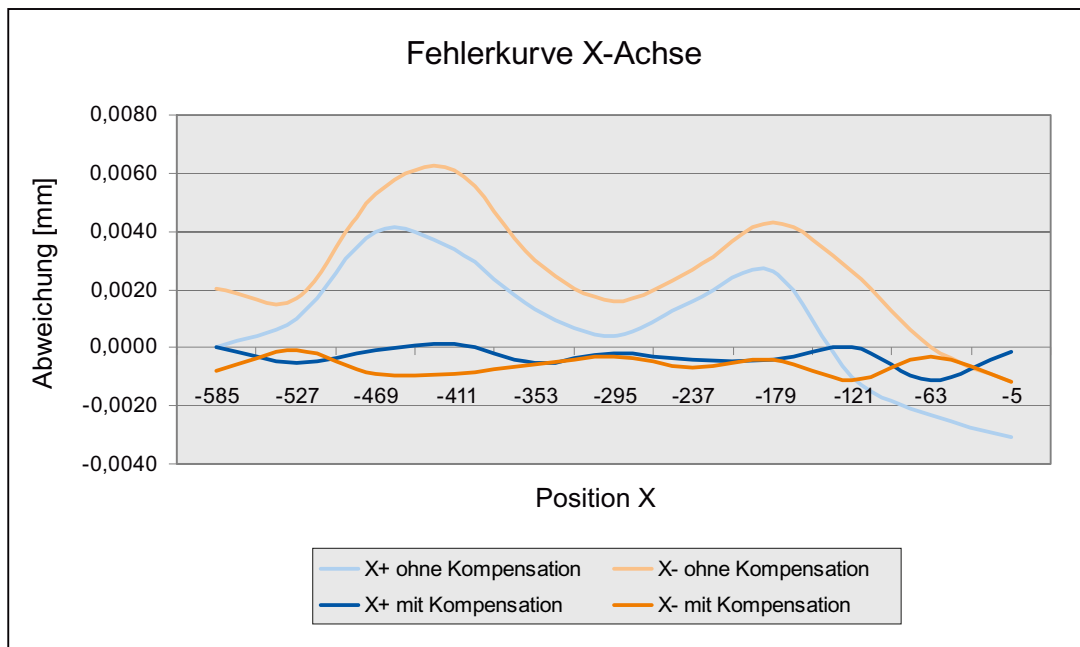
Die Festlegung der Stützpunktanzahl ist bei SINUMERIK 828D nicht erforderlich, da sofort mit Freigabe der Option "Durchhangkompensation, mehrdimensional" 8 Tabellen mit je 200 Stützpunkten pro Tabelle für die Kompensation zur Verfügung stehen. Eine Erweiterung ist nicht möglich!

Stützpunkte

Tabelle <t>	[0,<N>]										
Anzahl Stützpunkte	MD18342 \$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[0] = 11										
Stützpunkt <N>	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Position X	-585	-527	-469	-411	-353	-295	-237	-179	-121	-63	-5

Messung

	Position	Korr.-Nr.	Sollposition	Abweichung		Kontrollmessung	
			Messposition [mm]	Richtung + [mm]	Richtung - [mm]	Richtung + [mm]	Richtung - [mm]
\$AC_CEC_MIN[<t>]	-585	0	-585	0,0000	0,0020	0,0000	-0,0008
		1	-527	0,0010	0,0017	-0,0005	-0,0001
		2	-469	0,0040	0,0053	-0,0001	-0,0009
		3	-411	0,0034	0,0061	0,0001	-0,0009
		4	-353	0,0013	0,0030	-0,0005	-0,0006
		5	-295	0,0004	0,0016	-0,0002	-0,0003
		6	-237	0,0016	0,0027	-0,0004	-0,0007
		7	-179	0,0026	0,0043	-0,0004	-0,0004
		8	-121	-0,0010	0,0026	0,0000	-0,0011
		9	-63	-0,0023	0,0000	-0,0011	-0,0003
\$AC_CEC_MAX[<t>]	-5	10	-5	-0,0031	-0,0012	-0,0001	-0,0012



Programmierung

Das folgende Programm "BI_SSFK_TAB_AX1_X.MPF" enthält die Wertzuweisungen für die Parameter der beiden Kompensationstabellen (positive und negative Verfahrrichtung) der X-Achse:

```

;Richtungsabhängige SSFK
;1.Achse MX1
;Tabelle 1- positive Verfahrrichtung
;Tabelle 2 - negative Verfahrrichtung
;-----
CHANDATA(1)
$MA_CEC_ENABLE[AX1]=0           ;Kompensation AUS
$SN_CEC_TABLE_ENABLE[0]=0       ;Tabelle 1 sperren
$SN_CEC_TABLE_ENABLE[1]=0       ;Tabelle 2 sperren
NEWCONF
;-----
$AN_CEC[0,0]=0                  ;1.Korrekturwert (Stützpunkt 0)
$AN_CEC[0,1]=0.001              ;2.Korrekturwert (Stützpunkt 1)
$AN_CEC[0,2]=0.004              ;3.Korrekturwert (Stützpunkt 2)
$AN_CEC[0,3]=0.0034             ;4.Korrekturwert (Stützpunkt 3)
$AN_CEC[0,4]=0.0013             ;5.Korrekturwert (Stützpunkt 4)
$AN_CEC[0,5]=0.0004             ;6.Korrekturwert (Stützpunkt 5)
$AN_CEC[0,6]=0.0016             ;7.Korrekturwert (Stützpunkt 6)
$AN_CEC[0,7]=0.0026             ;8.Korrekturwert (Stützpunkt 7)
$AN_CEC[0,8]=-0.001             ;9.Korrekturwert (Stützpunkt 8)
$AN_CEC[0,9]=-0.0023            ;10.Korrekturwert (Stützpunkt 9)
$AN_CEC[0,10]=-0.0031           ;letzter Korrekturwert (Stützpunkt 10)
$AN_CEC_INPUT_AXIS[0]=(AX1)     ;Basisachse
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[0]=(AX1)    ;Kompensationsachse
$AN_CEC_STEP[0]=58.0            ;Stützpunktabstand
$AN_CEC_MIN[0]=-585.0           ;Kompensation beginnt
$AN_CEC_MAX[0]=-5.0             ;Kompensation endet
$AN_CEC_DIRECTION[0]=1          ;Tabelle wirkt für positive Verfahrrichtungen
$AN_CEC_MULT_BY_TABLE[0]=0      ;keine Multiplikation (hier nicht relevant)
$AN_CEC_IS_MODULO[0]=0          ;Kompensation ohne Modulofunktion
;-----
$AN_CEC[1,0]=0.002              ;(Stützpunkt 0)
$AN_CEC[1,1]=0.0017             ;(Stützpunkt 1)
$AN_CEC[1,2]=0.0053             ;(Stützpunkt 2)
$AN_CEC[1,3]=0.0061             ;(Stützpunkt 3)
$AN_CEC[1,4]=0.003              ;(Stützpunkt 4)
$AN_CEC[1,5]=0.0016             ;(Stützpunkt 5)
$AN_CEC[1,6]=0.0027             ;(Stützpunkt 6)
$AN_CEC[1,7]=0.0043             ;(Stützpunkt 7)

```

4.4 Interpolatorische Kompensation

```

$AN_CEC[1,8]=0.0026           ;(Stützpunkt 8)
$AN_CEC[1,9]=0.000           ;(Stützpunkt 9)
$AN_CEC[1,10]=-0.0012        ;(Stützpunkt 10)
$AN_CEC_INPUT_AXIS[1]=(AX1)  ;Basisachse
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[1]=(AX1) ;Kompensationsachse
$AN_CEC_STEP[1]=58.          ;Stützpunktabstand
$AN_CEC_MIN[1]=-585.0        ;Kompensation beginnt
$AN_CEC_MAX[1]=-5.0          ;Kompensation endet
$AN_CEC_DIRECTION[1]=-1      ;Tabelle wirkt für negative Verfahrrichtungen
$AN_CEC_MULT_BY_TABLE[1]=0   ;keine Multiplikation (hier nicht relevant)
$AN_CEC_IS_MODULO[1]=0       ;Kompensation ohne Modulofunktion (nur bei Rundachsen)
;-----
$MA_CEC_ENABLE[AX1]=1        ;Kompensation EIN
$SN_CEC_TABLE_ENABLE[0]=1    ;Tabelle 1 freigeben
$SN_CEC_TABLE_ENABLE[1]=1    ;Tabelle 2 freigeben
NEWCONF
M17

```

Es können weitere Tabellen angelegt werden, z. B. für die Achsen Y und Z:

MD18342 \$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[2] = 90 (Tabelle 3: Achse Y, positive Verfahrrichtung)

MD18342 \$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[3] = 90 (Tabelle 4: Achse Y, negative Verfahrrichtung)

MD18342 \$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[4] = 50 (Tabelle 5: Achse Z, positive Verfahrrichtung)

MD18342 \$MN_MM_CEC_MAX_POINTS[5] = 50 (Tabelle 6: Achse Z, negative Verfahrrichtung)

4.4.5 Erweiterung der Durchhangkompensation mit NCU-Link - nur 840D sl

Anwendung

Wird eine Anlage mit NCU-Link betrieben, können beliebige Achsen des NCU-Link-Verbundes miteinander kompensiert werden. Die beiden Achsen, die über Durchhangkompensation gekoppelt werden, müssen beide auf einer NCU interpoliert werden.

Siehe auch

- Mehrere Bedientafeln an mehreren NCUs, Dezentrale Systeme (B3); Kapitel: NCU-Link
- Mehrere Bedientafeln an mehreren NCUs, Dezentrale Systeme (B3); Kapitel: Achscontainer

Funktion

Die Parametrierung der Funktion Durchhangkompensation erfolgt über das Setzen von Systemvariablen der Form: \$AN_CEC ...

Diese Systemvariablen werden in der Regel über ein Teileprogramm gesetzt, das der NCK in einem bestimmten Kanal abarbeitet. In der Variablen \$AN_CEC_OUTPUT_AXIS oder \$AN_CEC_INPUT_AXIS kann der Kanal-Achsbezeichner verwendet werden. Damit kann jede Achse dieses Kanals angesprochen werden, auch wenn sie auf einer anderen NCU liegt.

Ein Programm in Kanal-2 kann mit folgender Einstellung die Achse ZZ an die Achse XX koppeln (Die Einstellung gilt für die Tabelle mit der Nummer 0):

```
$AN_CEC_INPUT_AXIS[0] = (XX)
```

```
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[0] = (ZZ)
```

Damit wird AX3 auf NCU-1 mit AX2 auf NCU-2 "gekoppelt" (siehe Konfiguration 1).

Sind die zu koppelnden Achsen auf zwei unterschiedlichen Kanälen, gibt es folgende Varianten für die Parametrierung:

- **Variante 1: "Programmieren mit Kanal-Achsbezeichner":**

Es werden 2 unterschiedliche Teileprogramme TP1 und TP2 erstellt, die in unterschiedlichen Kanälen abgearbeitet werden.

Achse "ZZ" wird an "XR" gekoppelt:

Ausschnitt aus dem Teileprogramm TP1 im Kanal-1:

```
$AN_CEC_INPUT_AXIS[0] = (XR)
```

Ausschnitt aus dem Teileprogramm TP2 im Kanal-2:

```
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[0] = (ZZ)
```

Nachdem TP1 im Kanal 1 und TP2 im Kanal 2 ausgeführt worden sind, wird nach dem Neustart die Achse AX2 auf der NCU-2 mit der Achse AX1 auf der NCU-1 "gekoppelt".

- **Variante 2: "Programmieren mit Maschinen-Achsbezeichner":**

Es wird ein Teileprogramm erstellt, das in einem beliebigen Kanal der NCU-1 abläuft und die Maschinen-Achsnamen zusammen mit der NCU-Nummer angibt.

Achse "ZZ" wird an "XR" gekoppelt:

```
$AN_CEC_INPUT_NCU[0]=1
```

```
$AN_CEC_INPUT_AXIS[0] = (AX1)
```

```
$AN_CEC_OUTPUT_NCU[0]=2
```

```
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[0] = (AX2)
```

Der NCK überwacht, ob die Achsen auf der lokalen NCU wirklich interpoliert werden, d.h. gibt es einen Kanal, der diese Achse programmieren kann. Die "lokale NCU" ist immer die NCU, auf der das Teileprogramm abläuft.

Folgende Achsen sind für die NCU-1 als Eingangs- oder Ausgangsachsen in Konfiguration 1 erlaubt: NC1_AX1, NC1_AX3, NC1_AX4, NC1_AX5, NC2_AX2, NC2_AX6

Die Datensicherung aus dem NCK liefert die Kompensationsdaten immer mit der Sichtweise "Maschinen-Achsbezeichner".

ACHTUNG
Die NCU-Nummer ist vor dem Achsbezeichner zu programmieren. Eine Durchhangkompensation zwischen NC1_AX1 und NC1_AX2 ist nicht möglich.

Zuordnung der Achsen

Die Zuordnung von Eingangs- und Ausgangsachse erfolgt durch die Systemvariablen:

\$AN_CEC_INPUT_NCU und \$AN_CEC_INPUT_AXIS
\$AN_CEC_OUTPUT_NCU und \$AN_CEC_OUTPUT_AXIS

Die Systemvariablen werden erst nach einem Neustart wirksam.

Die Datensicherung erfolgt immer mit Maschinen-Achsbezeichnern.

Hinweis

Die Durchgangkompensation kann nur die Achsen auf einer NCU koppeln, die auch von dieser NCU entweder über das Teileprogramm oder eine Synchronaktion verfahrbar sind.

Diese Variablen werden optional gesetzt, wenn die Achsen (Eingang oder Ausgang) nicht auf der lokalen NCU vorhanden sind. Verwendet man bei der Programmierung von \$AN_CEC_INPUT_AXIS und \$AN_CEC_OUTPUT_AXIS einen Kanal-Achsbezeichner, so sind die Systemvariablen \$AN_CEC_INPUT_NCU und \$AN_CEC_OUTPUT_NCU ohne Bedeutung.

Die Steuerung prüft, ob beide Achsen von dieser NCU aus interpoliert werden können, d.h. ein Programm auf dieser NCU die Achse verfahren kann. Die Achsen können unterschiedlichen Kanälen zugeordnet sein. Zwei Achsen, die zu unterschiedlichen NCUs gehören, können auch kompensiert werden. Die Steuerung lehnt dies andernfalls mit Alarm 17040 ab.

Beide Achsen der Kompensation müssen auf einer NCU interpoliert werden, d.h. es kann ein oder es können zwei Teileprogramme existieren, die die Eingangs- und Ausgangsachse auf einer NCU verfahren.

Achscontainer

Der Achscontainer ist ein Verbund gleichartiger Achsen. Einer Kanalachse kann eine Achse aus dem Verbund zugeordnet werden. Diese Zuordnung ist variabel, so dass die Achse im Kanal nach und nach immer eine neue Achse aus dem Verbund zugewiesen bekommt. Damit kann das Teileprogramm mit einer Achse programmiert werden und nach und nach verschiedene Achsen verfahren.

Beispiel:

4 Spindeln sind auf einer Trommel angeordnet. Jede Spindel trägt ein Werkstück der Drehmaschine und in jedem Takt dreht sich die Trommel um 90 Grad. Damit werden die Werkstücke von einer Bearbeitungsstation zur nächsten transportiert. Der Kanal der Bearbeitungsstation muss nur eine Spindel programmieren, obwohl immer eine neue Spindel eingewechselt wird. Es handelt sich um eine Achscontainer-Rotation.

Die Durchgangkompensation kann mit dem Achscontainer kombiniert werden, falls er in Grundstellung ist, d.h. \$AN_AXCTAS == 0. Anderenfalls wird die Programmierung mit Alarm 17040 abgelehnt.

"YY" soll an "XX" gekoppelt werden (siehe Konfiguration 2):

1. Programmierung mit Kanal-Achsbezeichner

```
$AN_CEC_INPUT_AXIS[0] = (XX)
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[0] = (YY)
```

2. Programmierung mit Maschinen-Achsbezeichner

```
$AN_CEC_INPUT_NCU[0]=1 ; optional ...
$AN_CEC_INPUT_AXIS[0] = (AX2)
$AN_CEC_OUTPUT_NCU[0]=2
$AN_CEC_OUTPUT_AXIS[0] = (AX2)
```

Damit wird die Achse AX2 der NCU-1 an die Achse-2 der NCU-2 gekoppelt.

ACHTUNG
Mit jeder Container-Rotation bleibt YY an XX gekoppelt, allerdings ist jetzt eine andere Achse hinter YY: In Konfiguration 3 ist YY "AX5 der NCU-1". Damit sind nach der Rotation andere reale Achsen gekoppelt: In diesem Beispiel ist AX-5 der NCU-1 mit AX-2 der NCU-1 gekoppelt.

Grundsätzlich gilt:

Die Kopplung wird zwischen zwei Achsen aus der LAI-Schicht aufgebaut, damit sind nach jeder Achscontainer-Drehung andere Achsen an der Kopplung beteiligt. Um eine Kopplung genau zwischen zwei realen Achsen vorzunehmen, muss bei jeder Container-Drehung eine neue Tabelle aktiviert werden.

Konfigurationsbeispiel

Die nachfolgenden Abbildungen (Konfiguration 1, Konfiguration 2 und Konfiguration 3) zeigen die Achskonfigurationen eines NCU-Links, der aus zwei NCUs zusammengebaut worden ist.

In Konfiguration 1 werden die beiden Kanäle CHAN-1 und CHAN-2 der NCU-1 dargestellt. Dabei sind die Kanalachsamen, die über das Maschinendatum \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB definiert werden, jeweils eingetragen. Die Kanalkonfiguration der zweiten NCU ist nicht dargestellt.

Alle von dieser NCU interpolierbaren Achsen werden im "Logischen NCK Maschinenachsabbild" (LAI-Schicht) zusammengefasst. Die Zuordnung zwischen Kanal und MKS-Achsschicht erfolgt durch \$MC_AXCONF_MACHAX_USED.

Die Zuordnung zwischen dem "Logischen NCK Maschinenachsabbild" und den realen Achsen erfolgt über das Maschinendatum \$MN_AXCONF_LOGICMACHAX_TAB. Verfolgt man die Verbindungslinie, die bei der Kanalachse ZZ startet, so endet man auf NCU-2 bei der Achse AX-2, d.h. um die 2. Achse der NCU-2 zu verfahren, ist im 2. Kanal der NCU-1 folgende Anweisung zu programmieren: "N2040 POS [ZZ]=10 FA [ZZ]=1000"

Konfiguration 2 und Konfiguration 3 erweitern die Abbildung von Konfiguration 1 um einen Achscontainer (CT1), der mit dem Maschinendatum \$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1 eingestellt wird. Der Achscontainer ist ein übergreifendes Objekt, d.h. jeder Achscontainer existiert nur einmal für das ganze NCU Cluster.

Für die NCU-1 sind die Kanalachsen YR und YY die Teilnehmer am Achscontainer, die beiden Kanalachsen aus der NCU-2 sind nicht dargestellt. Der Container enthält die realen Achsen NC1_AX5, NC1_AX6, NC2_AX1 und NC2_AX2. Während des Hochlaufs verbindet der Container YR mit NC2_AX1 und YY mit NC2_AX2. In Konfiguration 3 ist der Container rotiert, d.h. die Verbindungsstruktur hat sich geändert. Jetzt ist YR mit NC2_AX2 und YY mit NC1_AX5 verbunden.

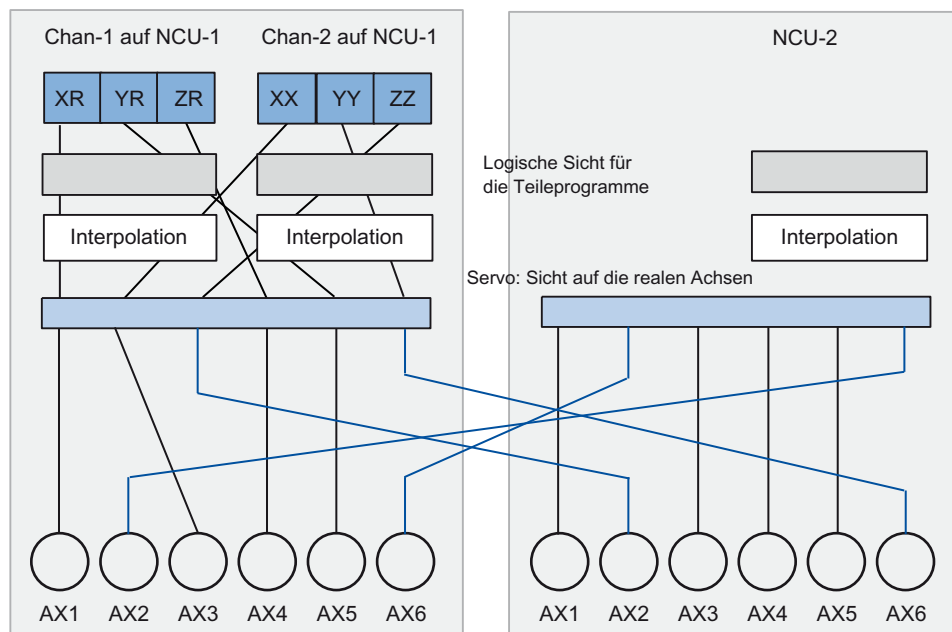


Bild 4-10 Konfiguration 1: NCU-Link vom Kanal zur realen Achse

Maschinendaten zu Konfiguration 1

```
; ##### NCU1 #####  
$MN_NCU_LINKNO = 1  
$MN_MM_NCU_LINK_MASK = 1  
$MN_MM_LINK_NUM_OF_MODULES= 2  
$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = 3  
  
$MN_ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP[1]=1  
  
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[0] = "NC1_AX1"  
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[1] = "NC1_AX3"  
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[2] = "NC2_AX2"  
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[3] = "NC1_AX4"  
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[4] = "NC1_AX5"  
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[5] = "NC2_AX6"  
  
CHANDATA(1)  
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0]=1  
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1]=5  
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2]=4  
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3]=0  
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4]=0  
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[5]=0  
$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[0] = "XR"  
$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[1] = "YR"  
$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[2] = "ZR"  
  
CHANDATA(2)  
$MC_REFP_NC_START_LOCK=0  
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0]=2  
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1]=6  
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2]=3  
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3]=0  
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4]=0
```

```
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[5]=0
$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[0] = "XX"
$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[1] = "YY"
$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[2] = "ZZ"
M30

; ##### NCU-2 #####
$MN_NCU_LINKNO = 2
$MN_MM_NCU_LINK_MASK = 1
$MN_MM_LINK_NUM_OF_MODULES= 2
$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = 3
;
;
;
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[0] = "NC2_AX1"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[1] = "NC1_AX6"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[2] = "NC2_AX3"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[3] = "NC2_AX4"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[4] = "NC2_AX5"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[5] = "NC1_AX2"

CHANDATA(1)
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0]=1
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1]=2
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2]=3
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3]=4
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4]=5
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[5]=6
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[6]=0
M30
```

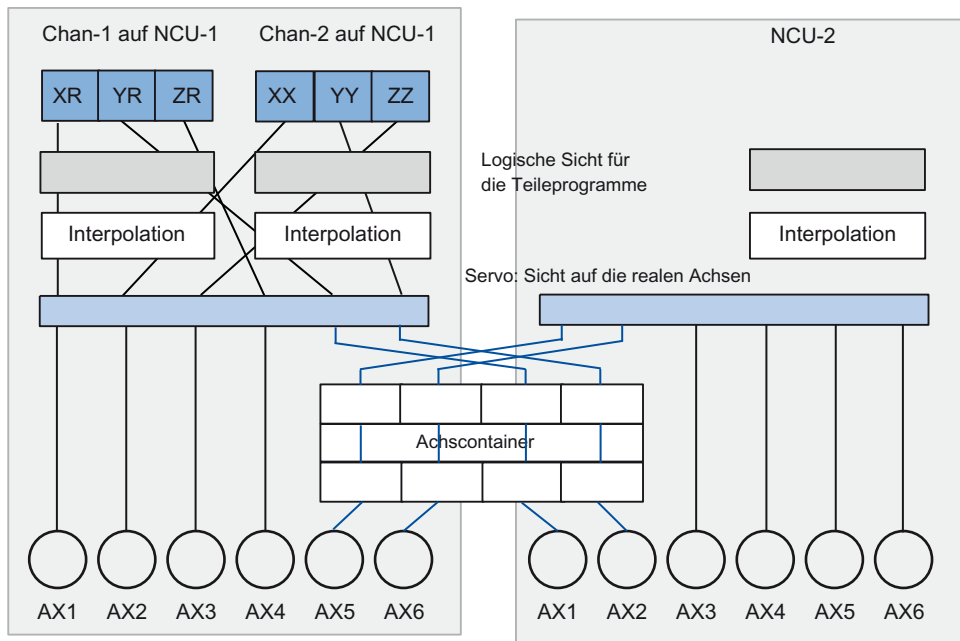


Bild 4-11 Konfiguration 2: NCU-Link mit Achsccontainer im Ausgangszustand

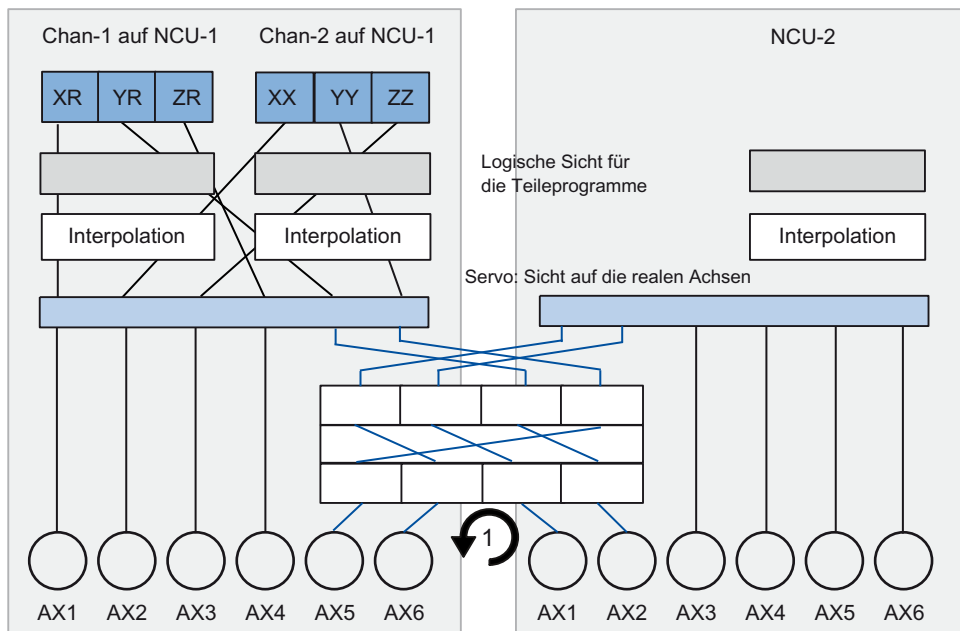


Bild 4-12 Konfiguration 3: NCU-Link mit Achsccontainer im rotierten Zustand

Maschinendaten zu Konfiguration 2

```
; ##### NCU1 #####
$MN_NCU_LINKNO = 1
$MN_MM_NCU_LINK_MASK = 1
$MN_MM_LINK_NUM_OF_MODULES= 2
$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = 3

$MN_ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP[1]=1

$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[0] = "NC1_AX1"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[1] = "NC1_AX3"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[2] = "NC2_AX2"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[3] = "NC1_AX4"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[4] = "CT1_SL3"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB[5] = "CT1_SL4"

$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1[0] = "NC1_AX5"
$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1[1] = "NC1_AX6"
$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1[2] = "NC2_AX1"
$MN_AXCT_AXCONF_ASSIGN_TAB1[3] = "NC2_AX2"

$SN_AXCT_SWWIDTH[0] = 1

CHANDATA(1)
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0]=1
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1]=5
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2]=4
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3]=0
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4]=0
$MC_AXCONF_MACHAX_USED[5]=0
$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[0] = "XR"
$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[1] = "YR"
$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[2] = "ZR"
```

```
CHANDATA (2)

$MC_REFP_NC_START_LOCK=0

$MC_AXCONF_MACHAX_USED [0] =2
$MC_AXCONF_MACHAX_USED [1] =6
$MC_AXCONF_MACHAX_USED [2] =3
$MC_AXCONF_MACHAX_USED [3] =0
$MC_AXCONF_MACHAX_USED [4] =0
$MC_AXCONF_MACHAX_USED [5] =0

$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB [0] = "XX"
$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB [1] = "YY"
$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB [2] = "ZZ"

M30

; ##### NCU-2 #####

$MN_NCU_LINKNO = 2
$MN_MM_NCU_LINK_MASK = 1
$MN_MM_LINK_NUM_OF_MODULES= 2
$MN_MM_SERVO_FIFO_SIZE = 3

$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB [0] = "CT1_SL1"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB [1] = "CT1_SL2"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB [2] = "NC2_AX3"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB [3] = "NC2_AX4"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB [4] = "NC2_AX5"
$MN_AXCONF_LOGIC_MACHAX_TAB [5] = "NC2_AX6"

CHANDATA (1)

$MC_AXCONF_MACHAX_USED [0] =1
$MC_AXCONF_MACHAX_USED [1] =2
$MC_AXCONF_MACHAX_USED [2] =3
$MC_AXCONF_MACHAX_USED [3] =4
$MC_AXCONF_MACHAX_USED [4] =5
$MC_AXCONF_MACHAX_USED [5] =6
$MC_AXCONF_MACHAX_USED [6] =0

M30
```

4.4.6 Besonderheiten der Interpolatorischen Kompensation

Messen

Bei der Funktion "Messen" werden die vom Bediener bzw. Programmierer benötigten kompensierten Istpositionen (ideale Maschine) geliefert.

TEACH IN

Auch bei der Funktion "TEACH IN" werden die abzuspeichernden Istpositionen aus kompensierten Positionswerten bestimmt.

Software-Endschalter

Bei den Software-Endschaltern werden ebenfalls die idealen Positionswerte (d. h. die von MSFK und Losekompensation korrigierten Lageistwerte) überwacht.

Positionsanzeige

Die Positions-Istwertanzeige im Maschinenkoordinatensystem zeigt den idealen (programmierten) Lageistwert der Achse (ideale Maschine) an.

In der Service-Anzeige "Achse/Spindel" (Bedienbereich "Diagnose") wird der vom Messsystem erfasste Positionswert zuzüglich der Summe von MSFK und Losekompensation angezeigt (= Lageistwert Messsystem 1/2).

Kompensationswert-Anzeige

In der Service-Anzeige "Achse/Spindel" (Bedienbereich "Diagnose") werden folgende Kompensationswerte angezeigt:

- Absoluter Kompensationswert Messsystem 1 bzw. 2
Anzeigewert ist die zur aktuellen Istposition der Achse (Messsystem 1 oder 2) gehörige Summe der Korrekturwerte aus MSFK und Losekompensation.
- Kompensation Durchhang + Temperatur
Anzeigewert ist die zur aktuellen Istposition der Achse gehörige Summe der Korrekturwerte aus Durchhang- und Temperaturkompensation.

Referenzpunktverlust

Geht bei der Basisachse der Referenzpunkt verloren (DB31, ... DBX60.4 bzw. 60.5 = 0), werden MSFK und Durchhangkompensation in den betroffenen Achsen ausgeschaltet. Mit Erreichen des Referenzpunkts werden sie automatisch wieder aktiviert.

Zugriffsschutz

Derzeit existiert für die Kompensationstabellen kein Zugriffsschutz.

Setzen von Reglerfreigaben

Da infolge der Kompensationsbeziehung die Verfahrbewegung einer Basisachse auch zu Bewegungen der Kompensationsachse führen kann, müssen auch für diese Achsen die Reglerfreigaben gesetzt werden (PLC-Anwenderprogramm). Ansonsten funktioniert die Kompensation nur eingeschränkt.

Ausgabe der Verfahrsignale

Die Verfahrsignale in der Kompensationsachse werden beim Ein-/Ausschalten der Kompensation und bei jeder Änderung der Anzahl aktiver Kompensationstabellen ausgegeben.

Eine aus der Bewegung der Basisachse resultierende Kompensationswertänderung führt nicht zur Ausgabe von Verfahrsignalen in der Kompensationsachse.

4.5 Dynamische Vorsteuerung (Schleppfehler-Kompensation)

4.5.1 Allgemeine Eigenschaften

Axialer Schleppfehler

Als axialer Schleppfehler wird die bleibende Regelabweichung des Lagereglers beim Verfahren einer Maschinenachse bezeichnet. Anders ausgedrückt, der axiale Schleppfehler ist die Differenz zwischen der Sollposition und der Istposition der Maschinenachse.

Auswirkungen

Der Schleppfehler führt insbesondere bei Beschleunigungsvorgängen an Konturkrümmungen, z. B. Kreisen und Ecken, zu einem unerwünschten, geschwindigkeitsabhängigen Konturfehler.

Kompensation

Mit Hilfe der "Dynamischen Vorsteuerung" kann der axiale Schleppfehler nahezu auf Null reduziert werden. Die Funktion wird daher auch als "Schleppfehler-Kompensation" bezeichnet.

Methoden

Es gibt zwei Methoden der "Dynamischen Vorsteuerung":

- Drehzahlvorsteuerung (geschwindigkeitsabhängig)
- Momentenvorsteuerung (beschleunigungsabhängig)

Aktivierung

Die Auswahl und Aktivierung der Vorsteuerungsmethode erfolgt über das Maschinendatum: MD32620 \$MA_FFW_MODE (Vorsteuerungsart)

Wert	Bedeutung
0	keine Vorsteuerung
1	Drehzahlvorsteuerung mit PT1-Symmetrierung
2	Momentenvorsteuerung mit PT1-Symmetrierung
3	Drehzahlvorsteuerung mit Tt-Symmetrierung
4	Momentenvorsteuerung mit Tt-Symmetrierung

Ein-/Ausschalten im Teileprogramm

Über das folgende achsspezifische Maschinendatum kann festgelegt werden, dass die Vorsteuerung für die jeweilige Achse/Spindel vom Teileprogramm ein- und ausschaltbar ist:

MD32630 \$MA_FFW_ACTIVATION_MODE (Vorsteuerung aktivieren von Programm)

Wert	Bedeutung
0	Die Vorsteuerung kann nicht über das Teileprogramm ein- bzw. ausgeschaltet werden. Für die Achse/Spindel wirkt somit stets der mit MD32620 \$MA_FFW_MODE vorgegebene Zustand.
1	Die Vorsteuerung kann vom Teileprogramm ein- bzw. ausgeschaltet werden. Die Anweisung wird sofort wirksam.
2	Die Vorsteuerung kann vom Teileprogramm ein- bzw. ausgeschaltet werden. Die Anweisung wird erst im nächsten Achsstillstand wirksam.

Das Ein-/Ausschalten der Vorsteuerung über das Teileprogramm erfolgt über die Anweisungen:

FFWON: Vorsteuerung EIN

FFWOF: Vorsteuerung AUS

Die Standardeinstellung (d. h. auch nach Reset, M30) wird vorgegeben mit dem kanalspezifischen Maschinendatum:

MD20150 \$MC_GCODE_RESET_VALUES (Löschstellung der G-Gruppen)

FFWON/FFWOF wird für alle Achsen/Spindeln im Achsbetrieb wirksam, bei denen:

MD32630 \$MA_FFW_ACTIVATION_MODE = 1 (bzw. 2)

und

MD32620 \$MA_FFW_MODE = 1, 2, 3 oder 4

Bei miteinander interpolierenden Achsen sollte die MD32630-Einstellung identisch eingestellt sein.

Das Ein- bzw. Ausschalten der Vorsteuerung sollte nur während des Stillstandes der Achse/Spindel im Achsbetrieb erfolgen, um ein Rucken zu vermeiden. Deshalb wird die Umschaltung automatisch bis zum nächsten Stillstand mittels Vorlaufstopp verzögert.

ACHTUNG

Für asynchron zur Teileprogrammabarbeitung fahrende Kommando- oder PLC-Achsen hat ein Vorlaufstopp keine Wirkung. Um sicherzustellen, dass FFWON/FFWOF erst beim nächsten Stillstand der Achse/Spindel im Achsbetrieb wirkt, muss explizit für jede Achse/Spindel im Achsbetrieb MD32630 = 2 eingestellt werden (siehe auch "Vorsteuerung bei Kommando- und PLC-Achsen (Seite 296)").

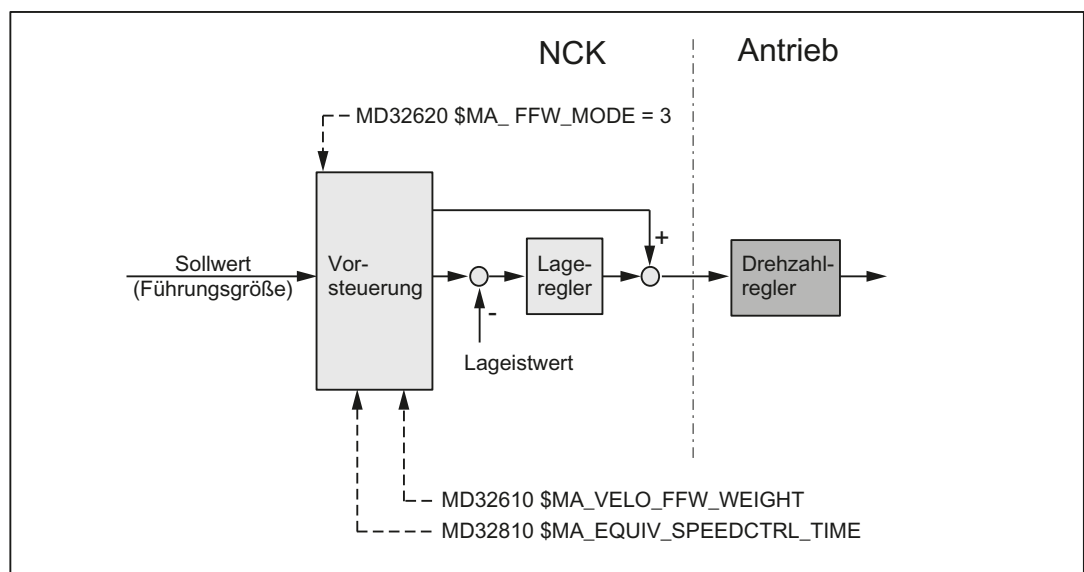
4.5.2 Drehzahlvorsteuerung

Funktion

Bei der Drehzahlvorsteuerung wird zusätzlich ein Geschwindigkeitssollwert auf den Eingang des Drehzahlreglers gegeben. Damit kann bei konstanter Geschwindigkeit der Schleppabstand fast vollständig reduziert werden (d. h. die Regeldifferenz wird 0).

Inbetriebnahme

Für die Drehzahlvorsteuerung sind folgende achsspezifische Parameter bei der Inbetriebnahme festzulegen:



Ersatzzeitkonstante des Drehzahlregelkreises (MD32810)

Für eine korrekt eingestellte Drehzahlvorsteuerung ist die Ersatzzeitkonstante des Drehzahlregelkreises genau zu bestimmen (z. B. grafisch aus einer Drehzahlsollwert-Sprungantwort) und in das folgende Maschinendatum einzutragen:

MD32810 \$MA_EQUIV_SPEEDCTRL_TIME (Ersatzzeitkonstante Drehzahlregelkreis für Vorsteuerung)

Vorsteuerfaktor für Drehzahlvorsteuerung (MD32610)

Der zusätzliche Geschwindigkeitssollwert kann mit einem Faktor gewichtet werden:

MD32610 \$MA_VELO_FFW_WEIGHT

Wertebereich: 0 ... 1

"0" bedeutet: keine Vorsteuerung. Standardmäßig hat der Faktor den Wert 1 ($\hat{=}$ 100%).

Der Faktor sollte auf 100% eingestellt bleiben, da dieser Wert bei einem optimal eingestellten Regelkreis für die Achse/Spindel sowie einer exakt ermittelten Ersatzzeitkonstanten des Drehzahlregelkreises die optimale Einstellung ist.

Feinabstimmung

Durch geringfügige Veränderungen (Feinabstimmung) der Ersatzzeitkonstanten des Drehzahlregelkreises (MD32810) kann die Drehzahlvorsteuerung für die jeweilige Achse/Spindel optimiert werden.

Zur Überprüfung ist die Achse/Spindel mit konstanter Geschwindigkeit zu verfahren und in der Service-Anzeige "Achse/Spindel" die "Regeldifferenz" zu kontrollieren.

Um dies an der Service-Anzeige gut feststellen zu können, wählt man am Besten eine kleine Beschleunigung und einen großen Vorschub. Man erhält dadurch sehr lange Beschleunigungsphasen, in denen sich die Regeldifferenz gut ablesen lässt.

Beispiel:

MD32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL = 0,1 ; maximale Achsbeschleunigung = 0,1 m/s²
MD32000 \$MA_MAX_AX_VELO = 20000,0 ; maximale Achsgeschwindigkeit
= 20000,0 mm/min

```
;Teileprogramm zum Einstellen der Ersatzzeitkonstanten  
G1 F20000  
FFWON  
LOOP:  
X1000  
X0  
GOTOB LOOP  
M30
```

Literatur

Ausführliche Informationen zur Einstellung der Ersatzzeitkonstanten des Drehzahlregelkreises (MD32810) siehe:

- Funktionshandbuch Grundfunktionen; Geschwindigkeiten, Soll-/Istwertsysteme, Regelung (G2), Kapitel: Optimierung der Regelung

4.5.3 Momentenvorsteuerung

Funktion

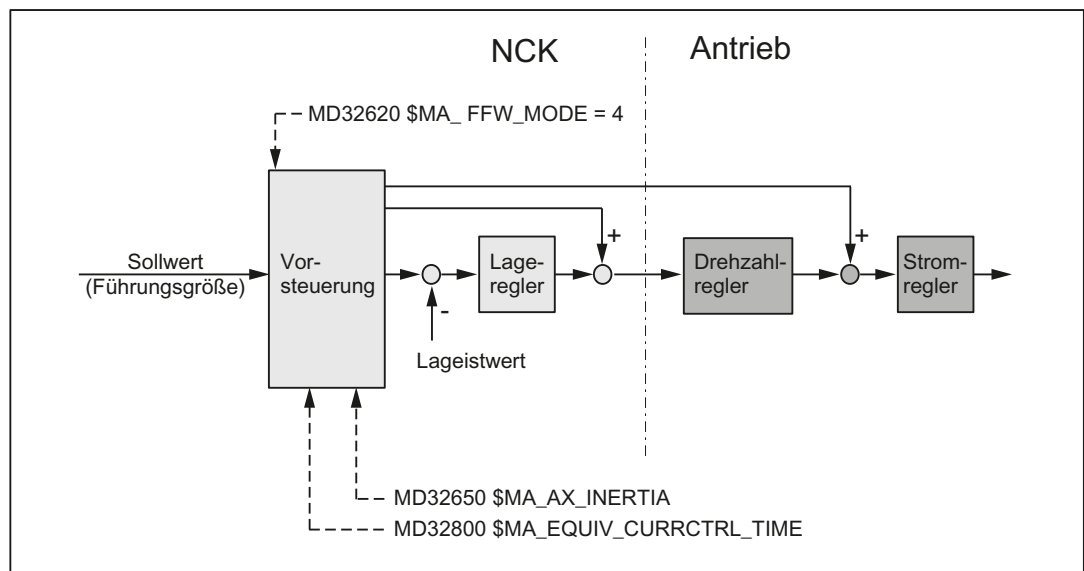
Bei der Momentenvorsteuerung wird ein dem Moment proportionaler zusätzlicher Stromsollwert direkt auf den Eingang des Stromreglers aufgeschaltet. Dieser Wert wird mit Hilfe der Beschleunigung und des Trägheitsmoments gebildet.

Anwendung

Die Momentenvorsteuerung wird zum Erreichen hoher Konturgenauigkeiten bei höchsten Dynamikanforderungen benötigt. Damit kann bei richtiger Einstellung der Schleppabstand auch bei Beschleunigungsvorgängen fast vollständig kompensiert werden.

Inbetriebnahme

Für die Momentenvorsteuerung sind folgende achsspezifische Parameter bei der Inbetriebnahme festzulegen:



Ersatzzeitkonstante des Stromregelkreises (MD32800)

Für eine korrekt eingestellte Momentenvorsteuerung ist die Ersatzzeitkonstante des Stromregelkreises genau zu bestimmen (z. B. grafisch aus der Sprungantwort des Stromregelkreises) und in das folgende Maschinendatum einzutragen:

MD32800 \$MA_EQUIV_CURRCTRL_TIME (Ersatzzeitkonstante Stromregelkreis für Vorsteuerung)

Gesamt-Trägheitsmoment der Achse (MD32650)

Für die Momentenvorsteuerung ist das Gesamt-Trägheitsmoment (Trägheitsmoment von Antrieb + Last bezogen auf die Motorwelle) der Achse zu ermitteln und in das folgende Maschinendatum einzugeben:

MD32650 \$MA_AX_INERTIA (Trägheit für Drehmomentvorsteuerung)

Feinabstimmung

Durch geringfügige Veränderungen (Feinabstimmung) der Werte in MD32800 und MD32650 kann die Momentenvorsteuerung für die jeweilige Achse/Spindel optimiert werden.

Zur Überprüfung sollte der Schleppabstand über die Trace-Funktionalität aufgezeichnet werden. Dabei ist der Schleppabstand neben der Konstantfahrt insbesondere auch bei Beschleunigungsvorgängen der Achse/Spindel zu beobachten.

Hinweis

Aufgrund der sehr schnellen Zeitabläufe bei den Beschleunigungsvorgängen kann bei der Inbetriebnahme der Momentenvorsteuerung die Service-Anzeige nicht zur Überprüfung der Feinabstimmung verwendet werden.

Literatur

Ausführliche Informationen zur Einstellung der Ersatzzeitkonstanten des Stromregelkreises (MD32810) siehe:

- Funktionshandbuch Grundfunktionen; Geschwindigkeiten, Soll-/Istwertsysteme, Regelung (G2), Kapitel: Optimierung der Regelung

4.5.4 Dynamikanpassung

Funktion

Bei miteinander interpolierenden Achsen mit unterschiedlichem Zeitverhalten der axialen Regelkreise kann über die Dynamikanpassung das gleiche Zeitverhalten erzielt werden, um eine optimale Konturgenauigkeit ohne Verlust von Regelgüte zu erhalten.

Inbetriebnahme

Zeitkonstante der Dynamikanpassung (MD32910)

Als Zeitkonstante der Dynamikanpassung ist die Differenz der Ersatzzeitkonstanten des "langsamsten" Drehzahl- bzw. Stromregelkreises zu der jeweiligen Achse in das folgende Maschinendatum einzugeben.

MD32910 \$MA_DYN_MATCH_TIME (Zeitkonstante der Dynamikanpassung)

Beispiel:

Ersatzzeitkonstanten des Drehzahlregelkreises (MD32810) bei aktiver Drehzahlvorsteuerung der Achsen 1, 2 und 3:

- Achse 1: 2 ms
- Achse 2: 4 ms (ist dynamisch langsamste Achse)
- Achse 3: 1 ms

Damit ergeben sich für die Zeitkonstante der Dynamikanpassung (MD32910) folgende Werte:

- Achse 1: 2 ms
- Achse 2: 0 ms
- Achse 3: 3 ms

Aktivierung (MD32900)

Die Dynamikanpassung ist nur wirksam, wenn das folgende Maschinendatum gesetzt ist:

MD32900 \$MA_DYN_MATCH_ENABLE = 1

Literatur

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Geschwindigkeiten, Soll-/Istwertsysteme, Regelung (G2), Kapitel: "Optimierung der Regelung"

4.5.5 Vorsteuerung bei Kommando- und PLC-Achsen

Funktion

Bei Kommando- und PLC-Achsen muss wie folgt verhindert werden, dass die Vorsteuerung bei höheren Geschwindigkeiten ein-/ausgeschaltet wird:

MD32630 \$MA_FFW_ACTIVATION_MODE = 2

Mit dieser Einstellung wird die $FFWON/FFWOF$ -Anweisung ausschließlich unterhalb der für diese Achse projektierten Stillstandsgeschwindigkeit (MD36060 \$MA_STANDSTILL_VELO_TOL) wirksam.

Fällt die Umschaltungsanweisung mit einer Achsbewegung zusammen, wird die angeforderte Umschaltung erst im nachfolgenden Stillstand der Achse ausgeführt. Damit wird ein schlagartiger Auf-/Abbau des Schleppfehlers vermieden.

ACHTUNG

Eine zu hoch eingestellte Stillstandsgeschwindigkeit kann zum Umschalten der Vorsteuerung in der Bewegung führen. Abhängig vom vorhandenen Schleppfehler können Überwachungen ansprechen.

Inbetriebnahme

Um die Vorsteuerung bei Kommando- und PLC-Achsen zu überprüfen, empfiehlt sich folgendes Vorgehen:

1. Stillstandsgeschwindigkeit im MD36060 kontrollieren.
2. Vorhandenen Schleppfehler der Achse im Stillstand kontrollieren.
3. Umschaltbedingung einstellen und wirksam setzen:
MD32630 = 2
4. Achse im Teileprogramm über $POSA$ -Anweisung verfahren.
5. $FFWON$ während der Achsbewegung ausführen.
6. Der in der Service-Anzeige "Achse/Spindel" angezeigte K_v -Faktor und Schleppfehler darf dabei nicht springen.
7. Ein höherer K_v -Faktor und ein kleinerer Schleppfehler stellen sich erst bei einer dem Stillstand folgenden Verfahrbewegung ein. Die Vorsteuerung ist erst ab dem Stillstand aktiv.

Analog zum Einschalten der Vorsteuerung gilt für den Ausschaltvorgang:

1. Achse im Teileprogramm über $POSA$ -Anweisung verfahren.
2. $FFWOF$ während der Achsbewegung ausführen.
3. Der in der Service-Anzeige "Achse/Spindel" angezeigte K_v -Faktor und Schleppfehler darf dabei nicht springen.
4. Ein niedrigerer K_v -Faktor und ein größerer Schleppfehler stellen sich erst bei einer dem Stillstand folgenden Verfahrbewegung ein. Die Vorsteuerung ist erst ab dem Stillstand inaktiv.

Beispiel

Im nachfolgenden Programmbeispiel wird die Achse A asynchron zur Bahn verfahren. Während der Verfahrbewegung wird versucht, die Vorsteuerung im Kanal einzuschalten. Im Gegensatz zu den Geometrieachsen X, Y und Z wird die Vorsteuerung bei der Achse A aber nicht sofort wirksam. Hier wird der Stillstand nach dem Satz N60 abgewartet. Im Satz N70 fährt die Achse A dann mit Vorsteuerung.

```
Programmcode
N10 FFWOF
N20 POSA[A]=1000 FA[A]=10000
N30 G4 F1
N40 FFWON
N50 G0 X10 Y10 Z10
N60 WAITP(A)
N70 POSA[A]=1500 FA[A]=10000
N80 WAITP(A)
M30
```

4.5.6 Randbedingungen

Miteinander interpolierende Achsen

Auch bei miteinander interpolierenden Achsen sind die Vorsteuer-Parameter **für jede Achse** optimal einzustellen, d. h. auch miteinander interpolierende Achsen können unterschiedliche Vorsteuer-Parameter haben.

Konturüberwachung überprüfen

Da die beiden Ersatzzeitkonstanten:

- MD32810 \$MA_EQUIV_SPEEDCTRL_TIME (Ersatzzeitkonstante Drehzahlregelkreis für Vorsteuerung)

und

- MD32800 \$MA_EQUIV_CURRCTRL_TIME) (Ersatzzeitkonstante Stromregelkreis für Vorsteuerung)

auch die Konturüberwachung beeinflussen, ist diese anschließend zu überprüfen.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Achsüberwachungen, Schutzbereiche (A3)

Einfluss auf Kv-Faktor

Bei richtig eingestellter Vorsteuerung erhält die Regelstrecke für das Verhalten der Führungsgröße bei Drehzahlvorsteuerung die Dynamik des Drehzahlregelkreises bzw. bei Momentenvorsteuerung die Dynamik des Stromregelkreises; d. h. der in MD32200 \$MA_POS_CTRLGAIN eingetragene K_v -Faktor hat kaum Einfluss auf das Führungsverhalten (z. B. Eckenfehler, Überschwingen, Kreis-/Radiusfehler).

Die Vorsteuerung wiederum hat keinen Einfluss auf das Störverhalten (Gleichlauf). Hierbei ist der im MD32200 vorgegebene K_v -Faktor der wirksame Faktor.

Service-Anzeige "Kv-Faktor"

Bei aktiver Vorsteuerung wird der in der Service-Anzeige "Achse/Spindel" angezeigte K_v -Faktor der Achse (entspricht dem für das Führungsverhalten wirksamen K_v -Faktor) sehr groß.

4.6 Reibkompensation (Quadrantenfehler-Kompensation)

4.6.1 Allgemeine Funktionsbeschreibung

Neben der Massenträgheit und den Bearbeitungskräften, beeinflussen die Reibungskräfte in den Getrieben und Führungsbahnen der Maschine das Verhalten einer Maschinenachse. Dabei macht sich beim Beschleunigen einer Achse aus dem Stillstand hinsichtlich der Konturgenauigkeit, besonders der Übergang von der Haft- zur signifikant geringeren Gleitreibung, negativ bemerkbar.

Durch die dabei auftretende sprungförmige Änderung der Reibkraft, ergibt sich kurzzeitig ein erhöhter Schleppfehler. Bei interpolierenden Achsen (Bahnachsen) führt dies zu signifikanten Konturfehlern. Bei Kreisen ergeben sich die Konturfehler, aufgrund des Stillstands einer der beteiligten Achse im Moment der Richtungsumkehr, insbesondere an den Quadrantenübergängen.

Bei der vorliegenden Reib- bzw. Quadrantenfehlerkompensation wird daher beim Beschleunigen der Achse aus dem Stillstand, d.h. im Übergang von Haft- zu Gleitreibung, ein zusätzlicher Sollwertimpuls als Kompensationswert aufgeschaltet. Dadurch lassen sich Konturfehler an den Quadrantenübergängen von Kreiskonturen fast vollständig vermeiden.

Beschleunigungsabhängige Reibkompensation

In den meisten Fällen ist zur Quadrantenfehlerkompensation ein von der axialen Beschleunigung unabhängiger Kompensationswert mit konstanter Amplitude ausreichend. Erweist sich der Kompensationswert allerdings als beschleunigungsabhängig, kann über die "Reibkompensation mit Adaption" eine Adaptionkennlinie aktiviert werden, über die sich dieses Verhalten modellieren lässt.

Kreisformtest

Die Inbetriebnahme der Reibungskompensation erfolgt am einfachsten mit dem in der Bedienoberfläche integrierte Kreisformtest. Dabei wird während des Abfahrens eines Kreises anhand der Lageistwerte der beteiligten Maschinenachsen, die an der Maschine erzeugte Kreiskontur erfasst und die Abweichungen von der programmierten idealen Kreiskontur, insbesondere an den Quadrantenübergängen, graphisch dargestellt.

Der Kreisformtest findet sich auf der Bedienoberfläche unter:

SINUMERIK Operate

"Bedienbereichsumschaltung" > "Inbetriebnahme" > "Optimierung/Test" > "Kreisformtest"

4.6.2 Randbedingungen

ACHTUNG
Sollwertbezogene Kompensationen ausschalten
Folgende Kompensationen wirken sich auf den Lagesollwert aus und müssen vor der Messung für die am Kreisformtest beteiligten Achsen ausgeschaltet werden:
<ul style="list-style-type: none">• Durchhang- und Winkligkeitskompensation (CEC): MD32710 \$MA_CEC_ENABLE[<Achse>] = 0• Richtungsabhängige Spindelsteigungsfehler-Kompensation: MD32710 \$MA_CEC_ENABLE[<Achse>] = 0• Temperaturkompensation: MD32750 \$MA_TEMP_COMP_TYPE[<Achse>] = 0

4.6.3 Reibkompensation mit konstantem Kompensationswert

4.6.3.1 Funktionsaktivierung

Freigabe

Die allgemeine Freigabe der Reibkompensation erfolgt über:

MD32490 \$MA_FRICT_COMP_MODE[<Achse>] = 1

Aktivierung

Die Aktivierung der Reibkompensation mit konstantem Kompensationswert erfolgt über:

- MD32500 FRICT_COMP_ENABLE[<Achse>] = 1 (Reibkompensation EIN)
- MD32510 \$MA_FRICT_COMP_ADAPT_ENABLE[<Achse>] = 0 (Adaption AUS)

Parameter

Bei der Reibkompensation mit konstantem Kompensationswert werde folgende Parameter eingerechnet:

- MD32520 \$MA_FRICT_COMP_CONST_MAX (Maximaler Kompensationswert)
Bei der Reibkompensation mit konstantem Kompensationswert wird der parametrisierte Wert als Kompensationswert aufgeschaltet.
- MD32540 \$MA_FRICT_COMP_TIME (Reibkompensations-Zeitkonstante)
Der Kompensationswert wird über ein DT1-Filter aufgeschaltet. Der Kompensationswert klingt entsprechend der parametrisierten Zeitkonstanten wieder ab.

4.6.3.2 Inbetriebnahme

Kreisformtest

Es empfiehlt sich, für die Inbetriebnahme der Reibkompensation mit konstantem Aufschaltwert, wie oben bereits erwähnt, den Kreisformtest zu verwenden. Der Ablauf der Inbetriebnahme gliedert sich dabei in folgende Schritte:

1. Kreisformtest **ohne** Reibkompensation durchführen
2. Kreisformtest **mit** Reibkompensation und Anfangswerten der Parameter durchführen
3. Kreisformtests mit Reibkompensation und veränderten Parameterwerten der durchführen
4. Kreisformtests mit Reibkompensation und optimierten Parameterwerten abschließen

Kreisformtest ohne Reibkompensation

Zur Ermittlung der Ausgangsgüte der Kreiskontur an den Quadrantenübergängen ist ein Kreisformtest ohne Reibkompensation durchzuführen. Die Reibkompensation ist dazu vorübergehend auszuschalten:

MD32500 FRICT_COMP_ENABLE[<Achse>] = 0

Ein typisches Aussehen von Quadrantenübergängen ohne Reibkompensation zeigt folgendes Bild:

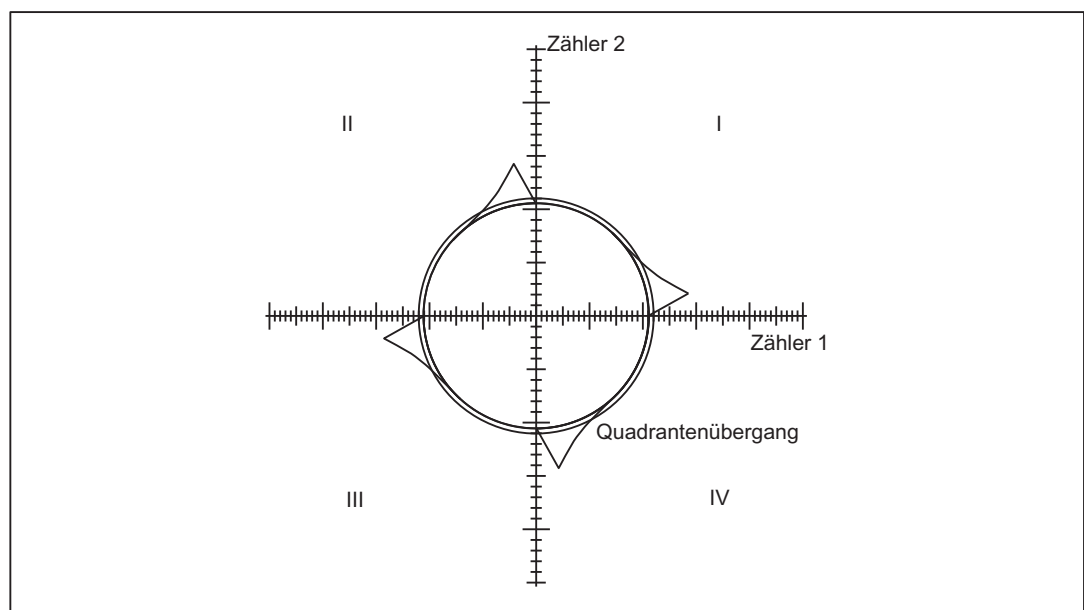


Bild 4-13 Quadrantenübergänge ohne Reibkompensation

Anschließend ist die Reibkompensation mit konstantem Kompensationswert wieder einzuschalten:

MD32500 FRICT_COMP_ENABLE[<Achse>] = 1

Kreisformtest mit Reibkompensation und Anfangswerten der Parameter

Es wird empfohlen, als Anfangswerte der Parameter einen relativ kleinen Kompensationswert, sowie eine Zeitkonstante von wenigen Lagereger-Takten einzustellen, z. B.:

- MD32520 \$MA_FRICT_COMP_CONST_MAX[<Achse>] = 10 [mm/min]
- MD32540 \$FRICT_COMP_TIME[<Achse>] = 0,008 [ms]

Über den mit diesen Parameterwerten durchgeführten Kreisformtest, kann eine erste Einschätzung der Reibkompensation vorgenommen werden.

Kompensationswert zu klein

Einen zu kleinen Kompensationswert (MD32520) erkennt man im Kreisformtest daran, dass die Konturabweichungen an den Quadrantenübergängen nicht ausreichend kompensiert sind.

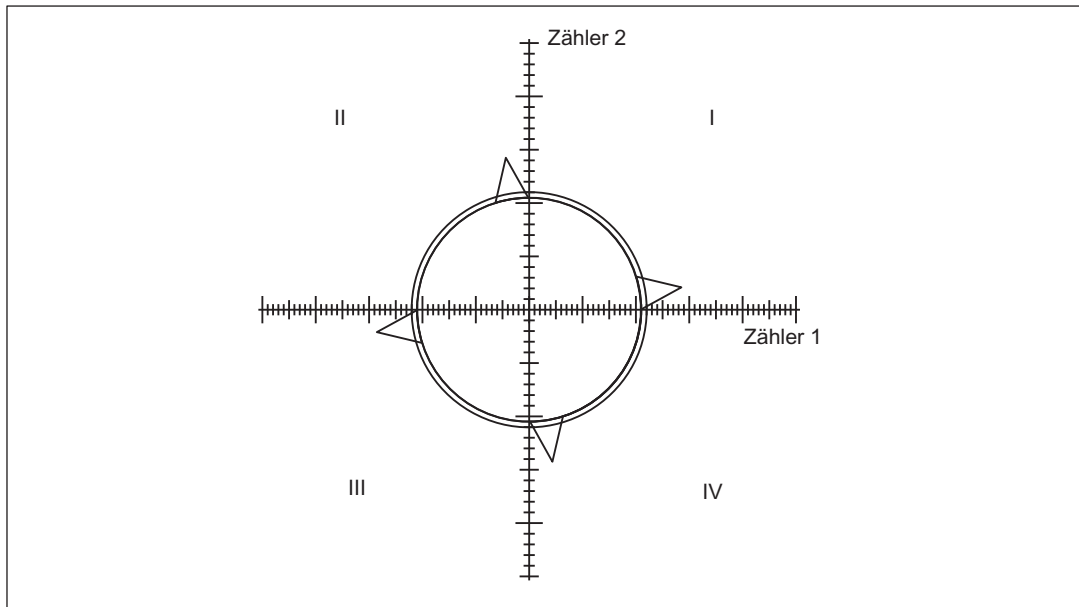


Bild 4-14 Zu klein eingestellter Kompensationswert

Kompensationswert zu groß

Einen zu großen Kompensationswert (MD32520) erkennt man im Kreisformtest daran, dass die Konturabweichungen an den Quadrantenübergängen überkompensiert sind.

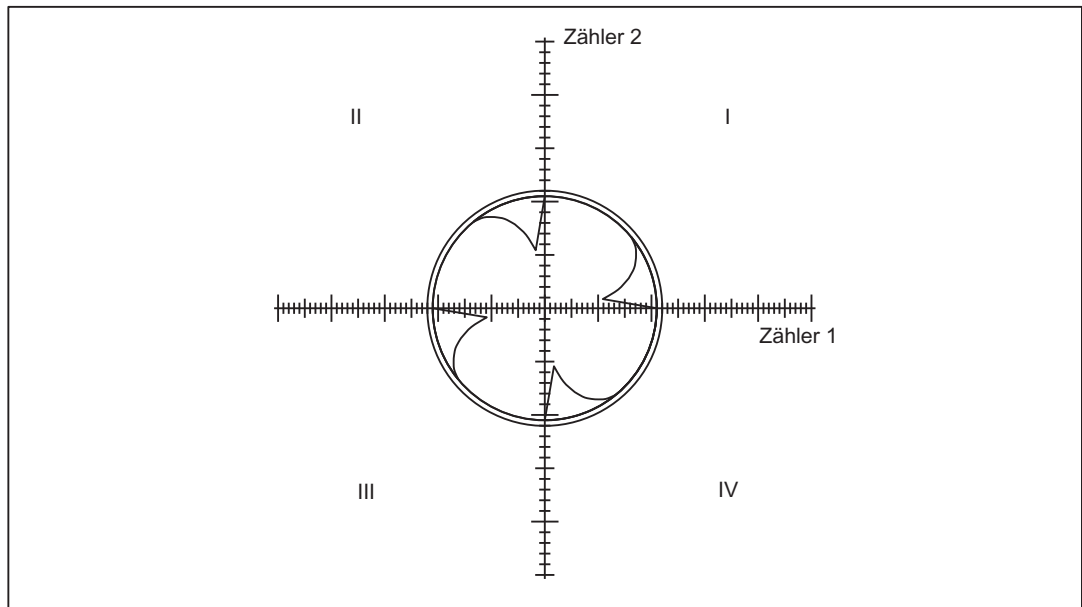


Bild 4-15 Zu große eingestellter Kompensationswert

Zeitkonstante zu klein

Eine zu kleine Zeitkonstante (MD32540) erkennt man im Kreisformtest daran, dass die Konturabweichungen an den Quadrantenübergängen kurzzeitig kompensiert werden, jedoch unmittelbar danach wieder größer werden.

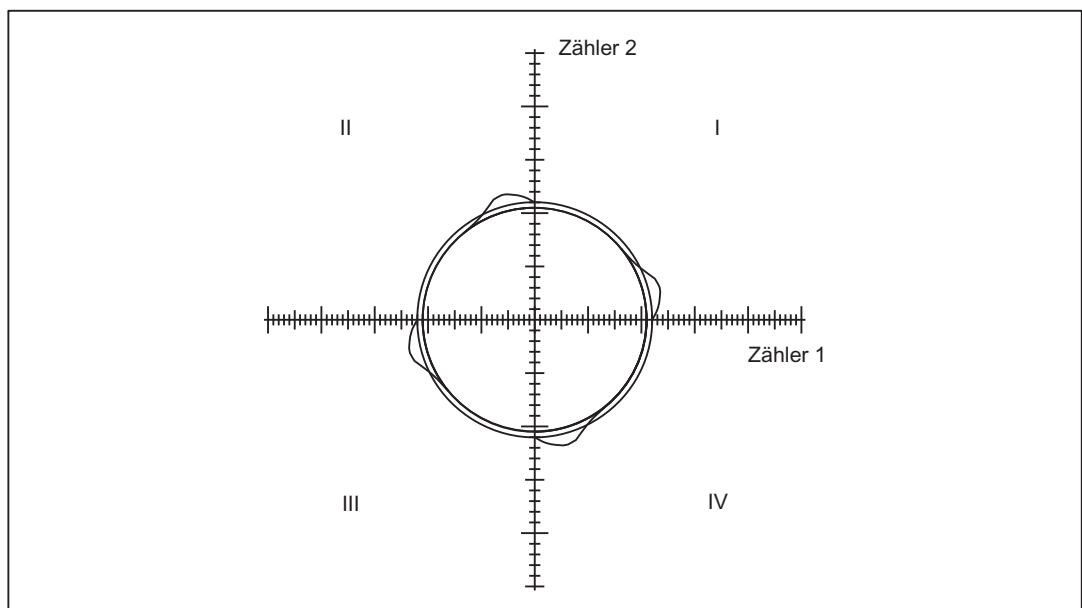


Bild 4-16 Zu kleine eingestellte Kompensationszeitkonstante

Zeitkonstante zu groß

Eine zu kleine Zeitkonstante (MD32540) erkennt man im Kreisformtest daran, dass die Konturabweichungen an den Quadrantenübergängen zwar kompensiert werden. (Voraussetzung: der optimale Kompensationswert wurde bereits ermittelt.) Durch die zu große Zeitkonstante wirkt der Kompensationswert aber nach und führt zu einer Überkompensation an der nachfolgenden Kreiskontur.

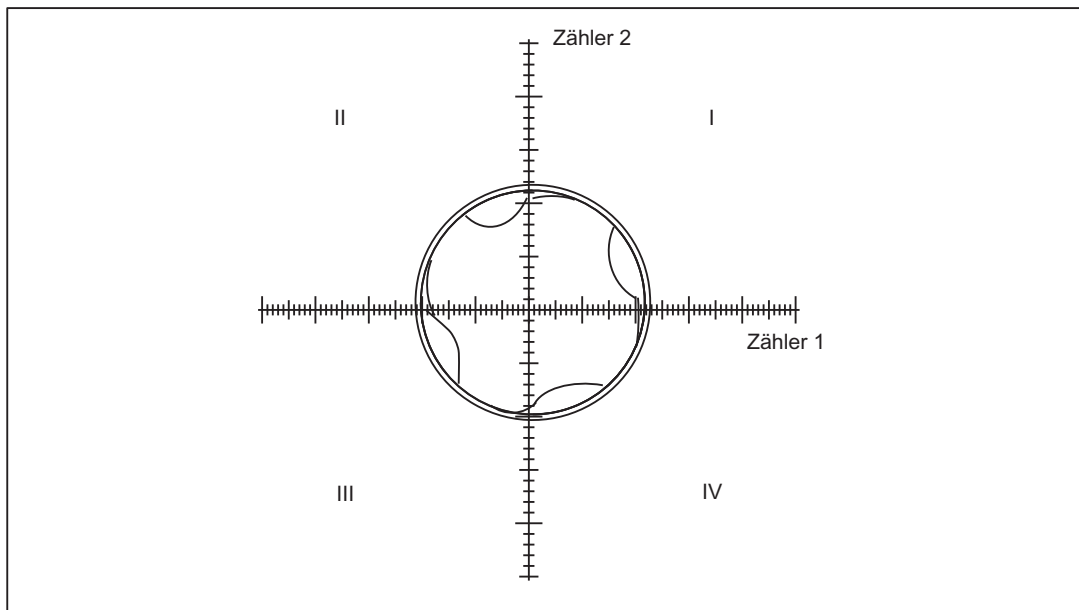


Bild 4-17 Zu große eingestellte Zeitkonstante

Optimierung der Kompensationsparameter

Zur Optimierung der Kompensationsparameter, ist der Kreisformtest mehrfach mit in kleinen Schritten variierten Werten zu wiederholen. Es wird empfohlen, die Optimierung dabei mit verschiedenen, für die an der Maschine durchgeführte Bearbeitung typischen Werten für Radius und Bahngeschwindigkeit, durchzuführen.

Jede Auswirkungen einer Parameteränderung ist anhand eines anschließenden Kreisformtests zu kontrollieren und zu protokollieren.

Mittelwertbildung

Ergeben sich für unterschiedliche Radien und Bahngeschwindigkeiten unterschiedliche Parameterwerte, ist über eine Mittelwertbildung der jeweils günstigste Wert zu ermitteln.

Gut eingestellte Reibkompensation

Bei gut eingestellter Reibkompensation sind "keine" Konturfehler an den Quadrantenübergängen mehr erkennbar.

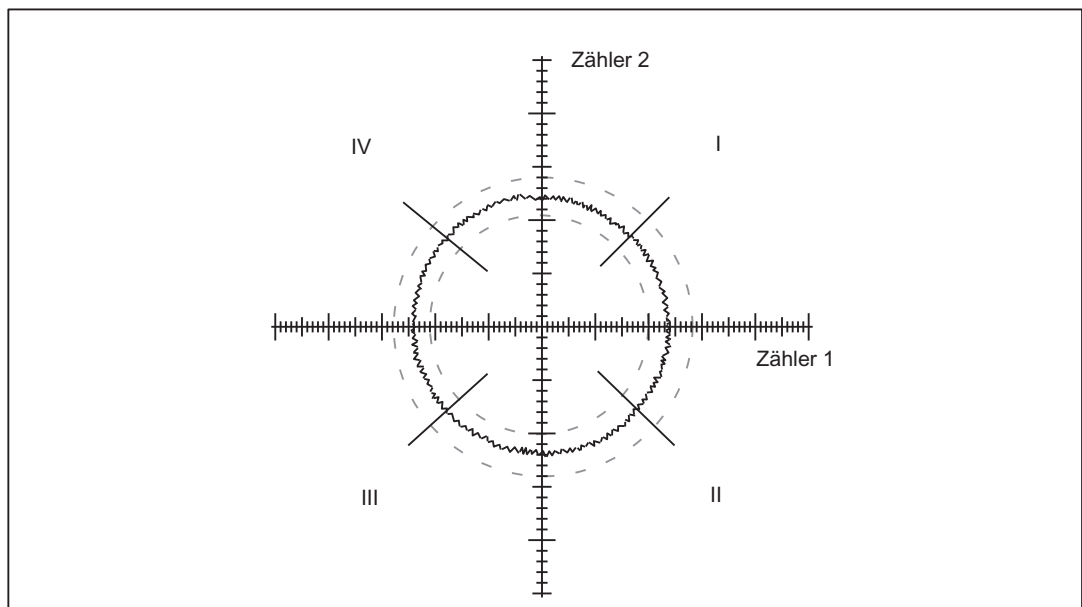


Bild 4-18 Gut eingestellte Reibkompensation

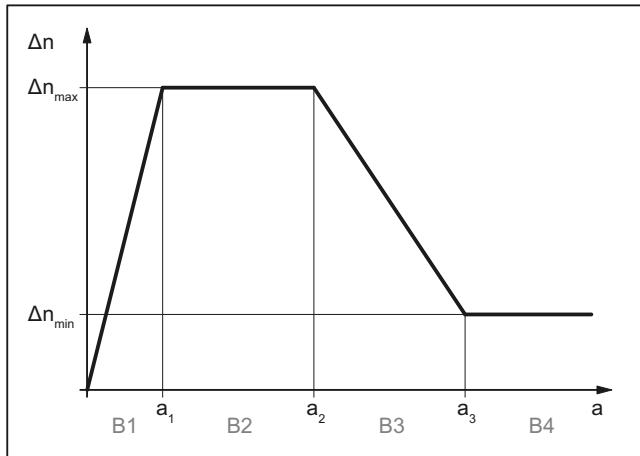
Beschleunigungsabhängiger Kompensationswert

Erweist sich der Kompensationswert als beschleunigungsabhängig, kann in einem Folgeschritt die nachfolgend beschriebene "Reibkompensation mit Adaption" zugeschaltet werden.

4.6.4 Reibkompensation mit beschleunigungsabhängigem Kompensationswert

4.6.4.1 Funktionsbeschreibung

Ist der Kompensationswert stark beschleunigungsabhängig, muss im Normalfall für eine optimale Kompensation bei größeren Beschleunigungen ein kleinerer Kompensationswert aufgeschaltet werden, als bei kleineren Beschleunigungen. Diese Abhängigkeit kann über die nachfolgende Adaptionkennlinie modelliert werden.



Δn_{\max} maximaler Kompensationswert

Δn_{\min} minimaler Kompensationswert

a_1 Beschleunigungswert 1

a_2 Beschleunigungswert 2

a_3 Beschleunigungswert 3

B_n Beschleunigungsbereich mit $n = 1, 2, \dots, 4$

mit: Beschleunigungen: $a_1 < a_2 < a_3$

Kompensationswerte: $\Delta n_{\max} > \Delta n_{\min}$, in Sonderfällen auch $\Delta n_{\max} < \Delta n_{\min}$

Der Kompensationswert Δn berechnet sich entsprechend dem jeweiligen Beschleunigungsbereich B1 bis B4 zu:

Bereich	mit Beschleunigung a	\Rightarrow Kompensationswert Δn
B1	$a < a_1$	$\Delta n = \Delta n_{\max} \cdot a / a_1$
B2	$a_1 \leq a \leq a_2$	$\Delta n = \Delta n_{\max}$
B3	$a_2 < a < a_3$	$\Delta n = \Delta n_{\max} + [(\Delta n_{\min} - \Delta n_{\max}) / (a_3 - a_2)] \cdot (a - a_2)$
B4	$a \geq a_3$	$\Delta n = \Delta n_{\min}$

4.6.4.2 Funktionsaktivierung

Freigabe

Die allgemeine Freigabe der Reibkompensation erfolgt über:

MD32490 \$MA_FRICT_COMP_MODE[<Achse>] = 1

Aktivierung

Die Aktivierung der Reibkompensation mit Adaptionkennlinie erfolgt über:

- MD32500 FRICT_COMP_ENABLE[<Achse>] = 1 (Reibkompensation EIN)
- MD32510 \$MA_FRICT_COMP_ADAPT_ENABLE[<Achse>] = 1 (Adaptionkennlinie EIN)

4.6.4.3 Inbetriebnahme

Zur Ermittlung der Kennlinienparameter sind an verschiedenen Arbeitspunkten des vorgesehenen Dynamikbereiches der optimale Kompensationswert Δn_{opt} zu bestimmen. Siehe dazu Kapitel "Inbetriebnahme (Seite 301)". Dabei ist insbesondere auf eine ausreichend große Anzahl von Messwerten bei großen Bahngeschwindigkeiten und kleinen Kreisradien zu achten.

Zur Auswertung der ermittelten Wertepaare wird empfohlen, diese graphisch darzustellen: $\Delta n_{opt} = f(a)$, mit Δn_{opt} = optimaler Kompensationswert und a = Beschleunigung an den Quadrantenübergängen.

Die Parameter der aus den Messergebnissen ermittelten Adaptionkennlinie sind dann in die Maschinendaten einzutragen.

Kennlinienparameter

Beschleunigungswerte

Die an den Quadrantenübergängen auftretende Beschleunigung der richtungswechselnden Achse berechnet sich zu:

$a = v^2 / r$, mit v = Bahngeschwindigkeit und r = Kreisradius

Hinweis

Über den Vorschub-Overrideschalter lässt sich die Bahngeschwindigkeit und damit die axiale Beschleunigung a auf einfache Weise variieren.

Die als Kennlinienparameter ermittelten Beschleunigungswerte a_1 , a_2 und a_3 , sind in die folgenden Maschinendaten einzugeben. Dabei ist die Bedingung einzuhalten: $a_1 < a_2 < a_3$.

- MD32550 \$MA_FRICT_COMP_ACCEL1 (Beschleunigungswert 1)
- MD32560 \$MA_FRICT_COMP_ACCEL2 (Beschleunigungswert 2)
- MD32570 \$MA_FRICT_COMP_ACCEL3 (Beschleunigungswert 3)

Kompensationswerte

Die als Kennlinienparameter ermittelten Kompensationswerte Δn_{\min} , Δn_{\max} sind in die folgenden Maschinendaten einzugeben:

- MD32520 \$MA_FRICT_COMP_CONST_MAX (Maximaler Kompensationswert)
- MD32530 \$MA_FRICT_COMP_CONST_MIN (Minimaler Kompensationswert)

Hinweis

Lassen sich bei sehr kleinen Bahngeschwindigkeiten keine befriedigenden Ergebnisse erzielen, ist ggf. die Rechenfeinheit zu erhöhen:

- MD10200 \$MA_INT_INCR_PER_MM (Rechenfeinheit für Linearpositionen)
 - MD10210 \$MA_INT_INCR_PER_DEG (Rechenfeinheit für Winkelpositionen)
-

4.6.5 Kompensationswert für kurze Verfahrsätze

Der für die Quadrantenfehlerkompensation ermittelte Kompensationswert, kann bei kurzen Verfahrsätzen zu einer Überkompensation führen. Die Überkompensation lässt sich durch eine Reduzierung des Kompensationswertes speziell für Verfahrsätze, die innerhalb eines Interpolationstaktes abgefahren werden, vermeiden. Die Größe der Reduzierung ist allerdings ein empirisch zu ermittelnder Wert, da er bei jeder Achse stark von den jeweiligen Gegebenheiten an der Maschine abhängig ist. Über das Maschinendatum wird ein prozentualer Wert des im Kreisformtest ermittelten Kompensationswertes eingestellt:

MD32580 \$MA_FRICT_COMP_INC_FACTOR (Kompensationswert für kurze Verfahrsätze)

4.7 Maßnahmen bei hängenden Achsen

4.7.1 Elektronischer Gewichtsausgleich

Achse ohne Gewichtsausgleich

Bei gewichtsbelasteten Achsen ohne einen Gewichtsausgleich senkt sich die hängende Achse unerwünscht nach dem Lösen der Bremse und das folgende Verhalten stellt sich ein:

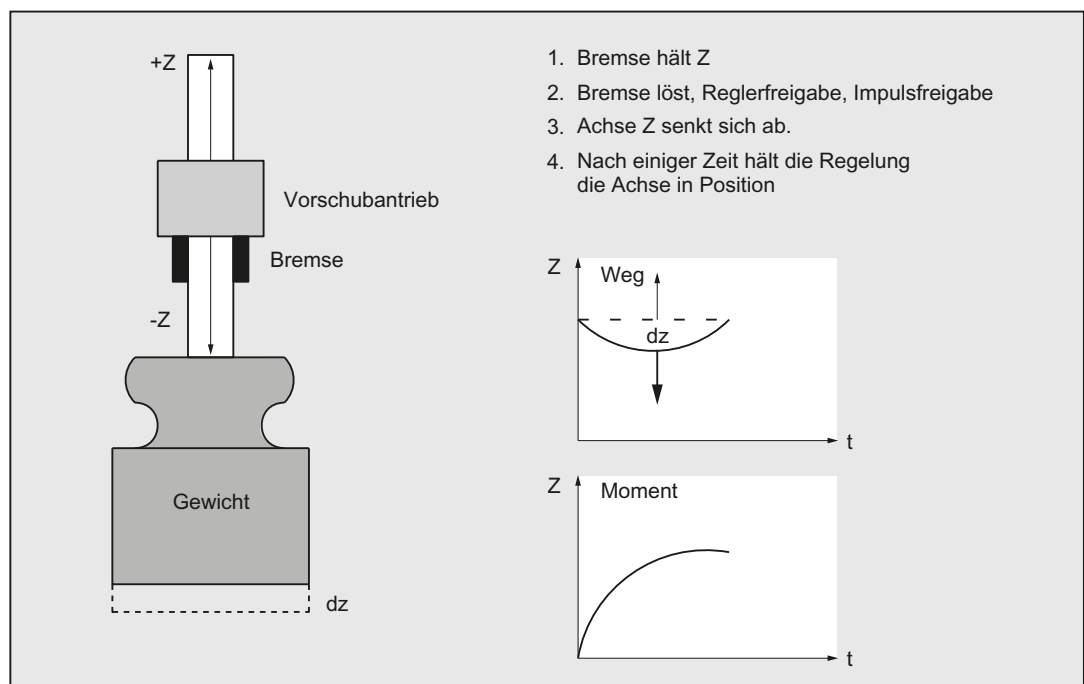


Bild 4-19 Absenkung einer hängenden Achse ohne Gewichtsausgleich

Funktion "Elektronischer Gewichtsausgleich"

Eine Absenkung der hängenden Achse kann mit der Funktion "Elektronischer Gewichtsausgleich" nahezu vollständig vermieden werden.

Der elektronische Gewichtsausgleich vermindert das Durchsacken gewichtsbelasteter Achsen beim Einschalten der Regelung. Nach dem Lösen der Bremse hält das anstehende konstante Gewichtsausgleichsmoment die Position der hängenden Achse:

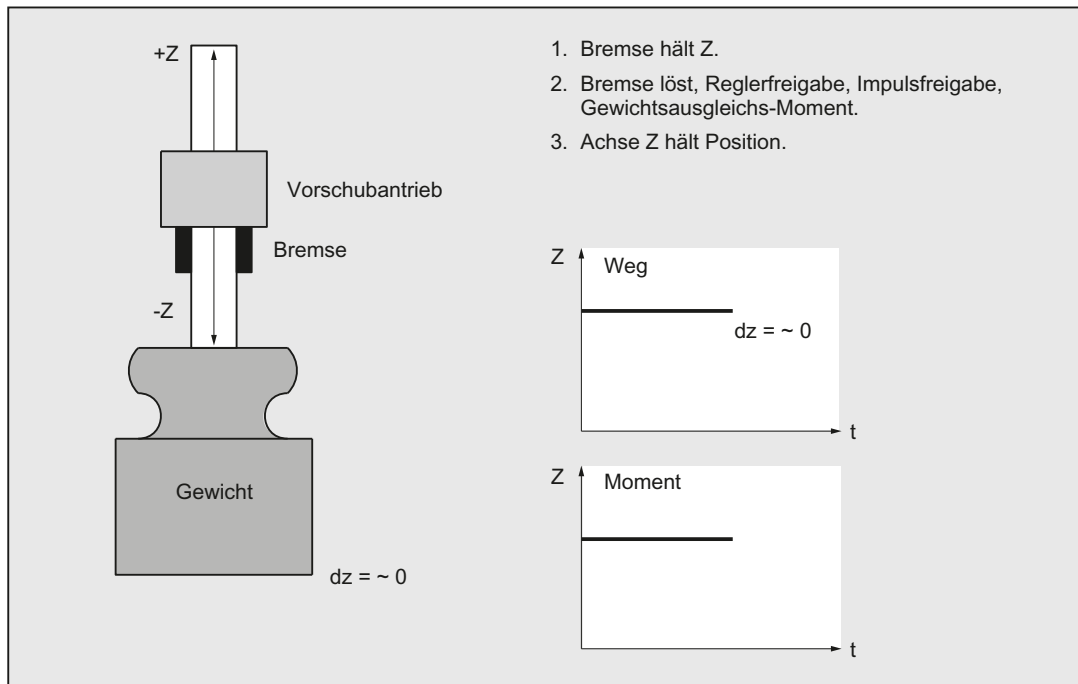


Bild 4-20 Absenkung einer hängenden Achse mit elektronischem Gewichtsausgleich

Inbetriebnahme

Hinweis

Die Inbetriebnahme des "Elektronischen Gewichtsausgleichs" erfolgt über den Antrieb!

Literatur

Weitere Informationen siehe:

SINAMICS S120 Funktionshandbuch Antriebsfunktionen

4.7.2 Reboot-Verzögerung

Nebenwirkung eines Reboots via Bedienoberfläche

Um z. B. Maschinendaten über die Bedienoberfläche wirksam zu setzen, muss NCK gebootet werden. Das kann dazu führen, dass hängende Achsen ein Stück fallen. Um dies zu vermeiden, kann von der Funktion "Reboot-Verzögerung" Gebrauch gemacht werden.

Reboot-Verzögerung

Die Reboot-Verzögerung führt zu einer verzögerten Abschaltung von NCK und PLC und teilt die bevorstehende Abschaltung mit, um ein Fallen hängender Achsen verhindern zu können.

Hinweis

Die Reboot-Verzögerung wirkt nur beim kontrollierten POWER ON via Bedienoberfläche.

Ein POWER-FAIL (Stromausfall) bzw. Hardware-Reboot aktiviert die Reboot-Verzögerung nicht.

Ablauf des Reboot

Mit dem PI-Dienst "_N_IBN_SS" löst die Bedien-Software ein Reboot des NCK und der PLC aus.

Unmittelbar mit dem PI-Dienst löst die NCK den Alarm 2900 aus.

In der Zeit, die der NCK vom PI-Dienst an bis zum Reboot verstreichen lässt (Reboot-Verzögerungszeit, siehe MD10088 \$MN_REBOOT_DELAY_TIME), können mechanische **Achsbremsen aktiviert werden**.

Reaktionen mit Alarm 2900

- Folgende NC/PLC-Nahtstellensignale werden **gelöscht**, d. h. auf Null gesetzt:
 - DB11 DBX 6.3 (BAG betriebsbereit) ; alle BAGs
 - DB21, ... DBX 36.5 (Kanal betriebsbereit) ; alle Kanäle
 - DB31, ... DBX 61.2 (Achse betriebsbereit) ; alle Achsen

- Der NCK bremst an der Stromgrenze.

Siehe dazu die Maschinendaten:

- MD36610 \$MA_AX_EMERGENCY_STOP_TIME (Zeitdauer der Bremsrampe bei Fehlerzuständen)
- MD36620 \$MA_SERVO_DISABLE_DELAY_TIME (Abschaltverzögerung Reglerfreigabe)

Hinweis

Der NCK nimmt nach der Abschaltverzögerung der Reglerfreigabe (MD36620) die Lageregelung weg.

- Folgende NC/PLC-Nahtstellensignale bleiben auf 1:

DB10 DBX108.7 (NC ready)

Durch die Verwendung des Maschinendatums:

MD11410 \$MN_SUPPRESS_ALARM_MASK (Maske zur Unterstützung spezieller Alarme) (BIT20)

wird der Alarm 2900 unterdrückt, der NCK löst aber die gleichen Reaktionen aus.

Da Alarm 2900 die Lageregelung der Achse wegnimmt, muss dieser Alarm zum **Schließen der mechanischen Bremsen durch den PLC** führen. Mit dem Reboot des PLC werden die PLC-Ausgänge auf definiert Null gezwungen. Die Bremsen müssen so verschaltet sein, dass sie **bei Null geschlossen** bleiben, d. h. ein 1-Signal des PLC lässt die Bremse offen.

Hinweis

Der Alarm verhält sich in seinen Reaktionen wie der Not-Halt-Alarm (3000). Aus internen Gründen kann die Reboot-Verzögerungszeit vom NCK etwas verlängert werden.

Aktivierung

Die Reboot-Verzögerung wird wie folgt aktiviert:

MD10088 \$MN_REBOOT_DELAY_TIME (Reboot-Verzögerung) > 0

Der eingetragene Wert liefert die Reboot-Verzögerungszeit in Sekunden.

Auswertung mit einer Systemvariablen

Die Systemvariable \$AN_REBOOT_DELAY_TIME kann in einer Synchronaktion gelesen werden. Ein Wert größer als Null zeigt an, dass die von der Bedien-Software ausgelöste Reboot-Aufforderung gegeben wurde und wieviel Zeit (in Sekunden) der NCK bis zum Reboot (POWER OFF und anschließend POWER ON) noch vorsieht. Der Anwender kann in einer Synchronaktion den bevorstehenden Reboot erkennen und darauf reagieren (z. B. mit "Sicherer Halt" bei einer Safety-Integrated-Anwendung). \$AN_REBOOT_DELAY_TIME ist 0.0, solange keine Reboot-Aufforderung von der Bedien-Software ansteht.

4.8 Datenlisten

4.8.1 Maschinendaten

4.8.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
10050	SYSCLOCK_CYCLE_TIME	Systemgrundtakt
10070	IPO_SYSCLOCK_TIME_RATIO	Faktor für Interpolatortakt
10082	CTRLOUT_LEAD_TIME	Verschiebung des Sollwertübernahmezeitpunkts
10083	CTRLOUT_LEAD_TIME_MAX	Maximal einstellbare Verschiebung Sollwertübernahmezeitpunkt
10088	REBOOT_DELAY_TIME	Reboot-Verzögerung
18342	MM_CEC_MAX_POINTS[t]	Maximale Anzahl der Stützpunkte einer Durchhangkompensation

4.8.1.2 Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20150	GCODE_RESET_VALUES	Löschstellung der G-Gruppen

4.8.1.3 Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
32450	BACKLASH	Umkehrlose
32452	BACKLASH_FACTOR	Bewertungsfaktor für Umkehrlose
32456	BACKLASH_DYN	Kompensationswert für die dynamische Losekompensation
32457	BACKLASH_DYN_MAX_VELO	Begrenzung der dynamischen Losekompensationswertänderung
32490	FRICT_COMP_MODE	Art der Reibkompensation
32500	FRICT_COMP_ENABLE	Reibkompensation aktiv
32510	FRICT_COMP_ADAPT_ENABLE	Adaption Reibkompensation aktiv
32520	FRICT_COMP_CONST_MAX	Maximaler Reibkompensationswert
32530	FRICT_COMP_CONST_MIN	Minimaler Reibkompensationswert
32540	FRICT_COMP_TIME	Reibkompensations-Zeitkonstante
32550	FRICT_COMP_ACCEL1	Adaptions-Beschleunigungswert 1

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
32560	FRICT_COMP_ACCEL2	Adaptions-Beschleunigungswert 2
32570	FRICT_COMP_ACCEL3	Adaptions-Beschleunigungswert 3
32580	FRICT_COMP_INC_FACTOR	Wichtungsfaktor für Reibkompensationswert bei kurzen Verfahrbewegungen
32610	VELO_FFW_WEIGHT	Vorsteuerfaktor für Geschwindigkeits-/Drehzahlvorsteuerung
32620	FFW_MODE	Vorsteuerungsart
32630	FFW_ACTIVATION_MODE	Vorsteuerung aktivieren von Programm
32650	AX_INERTIA	Trägheit für Drehmomentvorsteuerung
32700	ENC_COMP_ENABLE	Interpolatorische Kompensation
32710	CEC_ENABLE	Freigabe der Durchhangkompensation
32711	CEC_SCALING_SYSTEM_METRIC	Maßsystem der Durchhangkompensation
32720	CEC_MAX_SUM	Maximaler Kompensationswert bei Durchhangkompensation
32730	CEC_MAX_VELO	Geschwindigkeitsänderung bei Durchhangkompensation
32750	TEMP_COMP_TYPE	Temperaturkompensationstyp
32760	COMP_ADD_VELO_FACTOR	Geschwindigkeitsüberhöhung durch Kompensation
32711	CEC_SCALING_SYSTEM_METRIC	Maßsystem der Durchhangkompensation
32800	EQUIV_CURRCTRL_TIME	Ersatzzeitkonstante Stromregelkreis für Vorsteuerung
32810	EQUIV_SPEEDCTRL_TIME	Ersatzzeitkonstante Drehzahlregelkreis für Vorsteuerung
32910	DYN_MATCH_TIME	Zeitkonstante der Dynamikanpassung
36500	ENC_CHANGE_TOL	Maximale Toleranz bei Lageistwertumschaltung
38000	MM_ENC_COMP_MAX_POINTS	Anzahl der Stützpunkte bei interpolatorischer Kompensation

4.8.2 Settingdaten

4.8.2.1 Allgemeine Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SN_	Beschreibung
41300	CEC_TABLE_ENABLE[t]	Auswertung der Durchhangkompensations-Tabelle freigeben
41310	CEC_TABLE_WEIGHT[t]	Wichtungsfaktor für Durchhangkompensations-Tabelle

4.8.2.2 Achs-/Spindel-spezifische Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SA_	Beschreibung
43900	TEMP_COMP_ABS_VALUE	Positionsunabhängiger Temperaturkompensationswert
43910	TEMP_COMP_SLOPE	Steigungswinkel für positionsabhängige Temperaturkompensation
43920	TEMP_COMP_REF_POSITION	Bezugsposition für positionsabhängige Temperaturkompensation

4.8.3 Signale

4.8.3.1 Signale von NC

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
NC-Ready	DB10.DBX108.7	DB2700.DBX2.7

4.8.3.2 Signale von BAG

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
BAG Betriebsbereit	DB11.DBX6.3	DB3100.DBX0.3

4.8.3.3 Signale von Kanal

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Kanal betriebsbereit	DB21,DBX36.5	DB3300.DBX4.5

4.8.3.4 Signale an Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Dynamische Losekompensation aktivieren	DB31,DBX25.0	DB380x.DBX5001.0

4.8.3.5 Signale von Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Referiert/Synchronisiert 1	DB31,DBX60.4	DB390x.DBX0.4
Referiert/Synchronisiert 2	DB31,DBX60.5	DB390x.DBX0.5
Achse betriebsbereit	DB31,DBX61.2	DB390x.DBX1.2
Dynamische Losekompensation aktiv	DB31,DBX102.0	DB390x.DBX5006.0

K5: BAGs, Kanäle, Achstausch

5.1 Kurzbeschreibung

Betriebsartengruppe

Die Betriebsartengruppe ist die Zusammenfassung von Maschinenachsen, Spindeln und Kanälen zu einer Einheit. Prinzipiell kann jede Betriebsartengruppe mit einer eigenständigen NC-Steuerung (mit mehreren Kanälen) verglichen werden. Eine Betriebsartengruppe enthält die Kanäle, die vom Betriebsablauf her immer gleichzeitig in derselben Betriebsart arbeiten müssen.

Hinweis

Im Standardfall ist eine BAG vorhanden.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; BAG, Kanal, Programmbetrieb (K1)

Hinweis

Bei SINUMERIK 828D ist nur 1 BAG verfügbar.

Kanäle

Jeder Kanal besitzt eine eigene Programmdekodierung, Satzaufbereitung und Interpolation. Innerhalb eines Kanals kann ein eigenes Teileprogramm abgearbeitet werden.

Hinweis

Im Standardfall ist ein Kanal vorhanden.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; BAG, Kanal, Programmbetrieb (K1)

Die Abläufe in mehreren Kanälen einer BAG können in den Teileprogrammen synchronisiert werden.

Hinweis

Bei SINUMERIK 828D ist nur 1 Kanal verfügbar.

Achs-/Spindeltausch

Eine Achse/Spindel ist nach dem Einschalten der Steuerung einem bestimmten Kanal zugeordnet und kann dann nur in diesem Kanal benutzt werden.

Mit der Funktion "Achs-/Spindeltausch" ist es möglich, eine Achse/Spindel freizugeben und einem anderen Kanal zuzuordnen, d. h. die Achse/Spindel zu tauschen.

Der Achs-/Spindeltausch kann sowohl durch das Teileprogramm als auch durch das PLC-Programm und aus Bewegungssynchronaktionen aktiviert werden.

Der Achs-/Spindeltausch ist möglich über:

- Programmierung im Teileprogramm GET/GETD.
- Automatisch durch Programmierung des Achsnamens.
- Ohne Vorlaufstopp und gegebener Synchronisation zwischen Vorlauf und Hauptlauf.
- Durch PLC über die VDI-Nahtstelle zur NCK.

Achstauscherweiterungen

- Achstauschverhalten veränderbar einstellen.
- Achstausch bei einer Achs-Containerdrehung mit impliziten GET/GETD
- Achstausch ohne Vorlaufstopp der nicht an der Kontur beteiligten Achsen
- Geometrieachse mit gedrehten WKS (ROT) und Achstausch in der Betriebsart JOG.
- Achstausch über Synchronaktionen GET(Achse), AXTOCHAN.

Hinweis

Bei SINUMERIK 828D ist ein Achs-/Spindeltausch zwischen Kanälen nicht möglich.

5.2 Betriebsartengruppen (BAGs) - nur 840D sl

Betriebsartengruppen

Eine Betriebsartengruppe fasst NC-Kanäle mit Achsen und Spindeln zu einer Bearbeitungseinheit zusammen.

Eine Betriebsartengruppe enthält die Kanäle, die vom Bearbeitungsablauf her immer gleichzeitig in der gleichen Betriebsart laufen müssen.

Innerhalb der Betriebsartengruppe kann jede Achse in jedem Kanal programmiert werden. Eine Betriebsartengruppe kann also als eine eigenständige, mehrkanalige NC angesehen werden.

Beispiel

Bei größeren Werkzeugmaschinen (Bearbeitungszentren) besteht die Notwendigkeit, dass in einem Teil der Maschine ein Teileprogramm abgearbeitet werden soll, während in einem anderen Teil neue zu bearbeitende Werkstücke aufgespannt und eingerichtet werden sollen. Solche Aufgaben erfordern normalerweise zwei eigenständige NC-Steuerungen.

Durch die Funktion Betriebsartengruppen können jedoch beide Aufgaben mit einer NC-Steuerung mit zwei BAGs realisiert werden, da für jede Betriebsartengruppe eine andere Betriebsart eingestellt werden kann (AUTOMATIK für die Programmbearbeitung, JOG für das Einrichten eines Werkstückes).

Zuordnung der Betriebsartengruppe

Mit der Konfiguration einer Betriebsartengruppe wird festgelegt, welche Kanäle, Geometrieachsen, Maschinenachsen und Spindeln eine BAG bilden.

Eine Betriebsartengruppe besteht aus einem oder mehreren Kanälen, die nicht zusätzlich noch einer anderen BAG zugeordnet sein dürfen. Den Kanälen sind wiederum Maschinenachsen, Geometrieachsen und Zusatzachsen zugeordnet. Eine Maschinenachse darf nur den Kanälen einer BAG zugeordnet sein und kann nur innerhalb dieser verfahren werden.

Die Konfiguration einer Betriebsartengruppe erfolgt über folgende Daten:

- Kanalspezifisches Maschinendatum:
MD10010 \$MN_ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP (Kanal gültig in BAG)
- Konfigurationsdaten der Kanäle

Hinweis

Informationen für die erste BAG sind zu entnehmen der:

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; BAG, Kanal, Programmbetrieb (K1)

5.3 Kanäle - nur 840D sl

Hinweis

Der Begriff Kanal, die Kanalkonfiguration, Kanalzustände, Auswirkungen von Kommandos/Signalen usw. ist für den ersten Kanal beschrieben in:

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; BAG, Kanal, Programmbetrieb (K1)

Für alle weiteren Kanäle können diese Informationen sinngemäß übertragen werden.

5.3.1 Kanalsynchronisation (Programmkoordinierung)

Funktion

Z. B. bei Doppelschlittenbearbeitung oder Echtzeitaktionen muss die Möglichkeit zur Synchronisation der Bearbeitung zwischen Kanälen vorhanden sein. Die beteiligten Kanäle sollen damit bestimmte Bearbeitungsvorgänge zeitlich abgestimmt ablaufen lassen.

Damit dies möglich ist, müssen die beteiligten Kanäle zu einer Synchronisationsgruppe (BAG) zusammengefasst werden.

Die Kanalsynchronisation erfolgt ausschließlich über die NC-Sprache.

Voraussetzungen

Die beteiligten Kanäle müssen zur **gleichen Betriebsartengruppe** (BAG) gehören.

Programmierung

Für die Kanalsynchronisation gibt es besondere Anweisungen (Kommandos). Sie stehen jeweils alleine in einem Satz.

Tabelle 5- 1 Anweisungen zur Programmkoordinierung

Anweisung	Bedeutung
INIT (<Kanal-Nr.>, <Pfadangabe>, <Quittungsmodus>)	Anwahl eines Programms zur Abarbeitung in einem bestimmten Kanal
	<Kanal-Nr.>: Nummer des Kanals
	<Pfadangabe>: Absoluter oder relativer Pfad zum NC-Programm
	<Quittungsmodus>: Quittungsmodus: N (ohne) bzw. S (synchron)
CLEAR (<Programmbezeichner>)	Löschen eines Programms unter Angabe des Programmbezeichners
START (<Kanal-Nr.>, <Kanal-Nr.>, ...)	Starten der angewählten Programme in den anderen Kanälen

Anweisung	Bedeutung	
	<Kanal-Nr.>, ...:	Aufzählung der Kanalnummern
WAITM (<Marken-Nr.>, <Kanal-Nr.>, <Kanal-Nr.>, ...)	Unbedingtes Warten: beim Erreichen eines WAITM()-Aufrufs werden die Achsen des aktuellen Kanals gebremst und es wird auf das Erreichen der im Aufruf angegebenen Markennummer in den anderen zu synchronisierenden Kanälen gewartet. Wenn diese beim Erreichen ihres WAITM()-Befehls ebenfalls gebremst sind, herrscht Synchronität. Die synchronisierten Kanäle werden fortgesetzt.	
	<Marken-Nr.>:	Die Markennummer muss in allen Kanälen gleich sein.
	<Kanal-Nr.>, ...:	Aufzählung der Kanalnummern (eigener Kanal kann, muss nicht angegeben werden)
WAITE (<Kanal-Nr.>, <Kanal-Nr.>, ...)	Warten auf das Programmende der angegebenen Kanäle (eigenen Kanal nicht angeben)	
WAITMC (<Marken-Nr.>, <Kanal-Nr.>, <Kanal-Nr.>, ...)	Bedingtes Warten im Bahnsteuerbetrieb auf die angegebene Wartemarke aus den angegebenen Kanälen. Der eigene Kanal kann, muss aber nicht mit angegeben werden. Nach Fortsetzung bei eingetroffener Wartemarke aus den betreffenden Kanälen werden die Wartemarken dieser Kanäle gelöscht.	
SETM (<Marken-Nr.>, <Marken-Nr.>, ...)	Setzen der Wartemarken für bedingtes Warten mit WAITMC() für den Kanal, in dem SETM() abgegeben wird. Der Kanal erklärt damit sein Wartemerkmal für die Partnerkanäle als erfüllt. Der Befehl kann in Synchronaktionen aktiviert werden. Mit einem Befehl können bis zu 10 Marken (0 - 9) gesetzt werden.	
CLEARM (<Marken-Nr.>, <Marken-Nr.>, ...)	Löschen der Wartemarken für bedingtes Warten mit WAITMC() für den Kanal, in dem CLEARM() abgegeben wird. Der Kanal erklärt damit sein Wartemerkmal für die Partnerkanäle als nicht/nicht mehr erfüllt. Der Befehl kann in Synchronaktionen aktiviert werden. Mit einem Befehl können bis zu 10 Marken (0 - 9) gelöscht werden.	

Hinweis

Weitere Informationen zu WAITMC und SETM (siehe Kapitel "Kanalsynchronisation: Bedingtes Warten im Bahnsteuerbetrieb (Seite 323)").

Hinweis

In einem mehrkanaligen System stehen maximal 100 Marker zur Verfügung (Marker 0 ... 99).

In einem einkanaligen System gibt es nur die Marke 0.

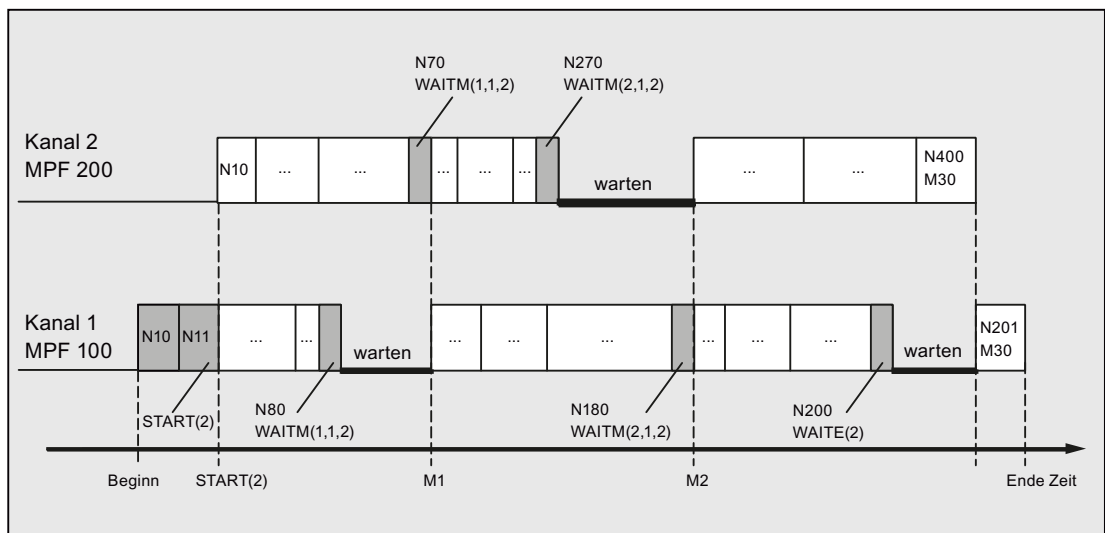
Beispiel: Unbedingtes Warten mit WAITM

Kanal 1: Das Programm /_N_MPF_DIR/_N_MPF100_MPF ist angewählt.

Programmcode	Kommentar
N10 INIT(2, "MPF200", "N")	
N11 START(2)	
...	; Bearbeiten im Kanal 1
N80 WAITM(1,1,2)	; Warten auf Erreichen der Wartemarke 1 in den Kanälen 1 und 2.
...	; Weiteres Bearbeiten in Kanal 1.
N180 WAITM(2,1,2)	; Warten auf Erreichen der Wartemarke 2 in den Kanälen 1 und 2.
...	; Weiteres Bearbeiten in Kanal 1.
N200 WAITE(2)	; Warten auf Programmende des Kanals 2.
N201 M30	; Programmende Kanal 1, Gesamtende.

Kanal 2: Mit dem INIT-Befehl (siehe N10 in _N_MPF100_MPF) wird das Programm _N_MPF200_MPF zur Abarbeitung im Kanal 2 angewählt.

Programmcode	Kommentar
;\$PATH=/_N_MPF_DIR	
...	; Bearbeiten im Kanal 2
N70 WAITM(1,1,2)	; Warten auf Erreichen der Wartemarke 1 in den Kanälen 1 und 2.
...	; Weiteres Bearbeiten in Kanal 2.
N270 WAITM(2,1,2)	; Warten auf Erreichen der Wartemarke 2 in den Kanälen 1 und 2.
...	; Weiteres Bearbeiten in Kanal 2.
N400 M30	; Programmende des Kanals 2.



5.3.2 Kanalsynchronisation: Bedingtes Warten im Bahnsteuerbetrieb

Funktion

Beim bedingten Warten mit WAITMC wird nur dann gebremst und gewartet, wenn noch nicht alle zu koordinierenden Kanäle ihre Markennummern für eine Synchronisation gesetzt haben.

Die Zeitpunkte für die Erzeugung von Wartemarken und die bedingten Warteaufrufe sind entkoppelt.

Hinweis

Marken können zur Verständigung zwischen Kanälen auch dann gesetzt werden, wenn Warten und Bremsen überhaupt nicht beabsichtigt ist (kein WAITMC-Befehl). In diesem Fall behalten die Marken der Kanäle über Reset und NC-Start hinweg ihre Werte.

Voraussetzungen

Um das bedingte Warten mit WAITMC mit reduzierten Wartezeiten nutzen zu können, muss:

- Bahnsteuerbetrieb G64 eingestellt sein.
- die Funktion "LookAhead" aktiv sein.

Hinweis

Ist Genauhalt (G60, G09) angewählt, entspricht das Warten mit WAITMC() dem Warten mit WAITM().

Bremsverhalten

Beginnend mit dem Bewegungssatz vor dem Aufruf WAITMC() werden die Wartemarken der anderen zu synchronisierenden Kanäle geprüft. Liegen diese bereits alle vor, wird ungebremst weitergearbeitet (kein Warten):

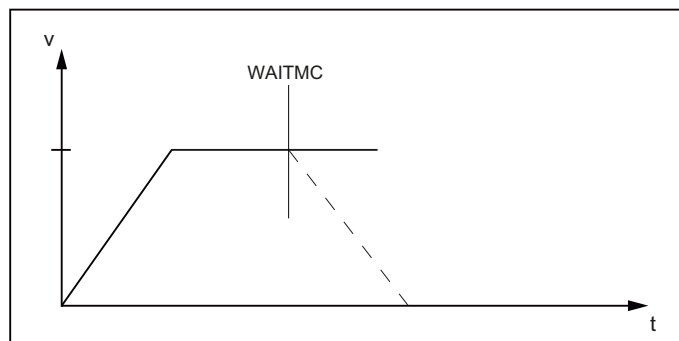


Bild 5-1 Verlauf der Bahngeschwindigkeit beim bedingten Warten mit WAITMC: Wartemarken aller Kanäle bereits vorhanden

Fehlt die Wartemarke eines zu synchronisierenden Kanals, wird mit dem Bremsen begonnen. Während des Bremsens wird in jedem Interpolationstakt geprüft, ob die noch fehlenden Wartemarken der zu synchronisierenden Kanäle inzwischen eingetroffen sind. Ist dies der Fall, wird wieder auf Bahngeschwindigkeit beschleunigt und weitergearbeitet:

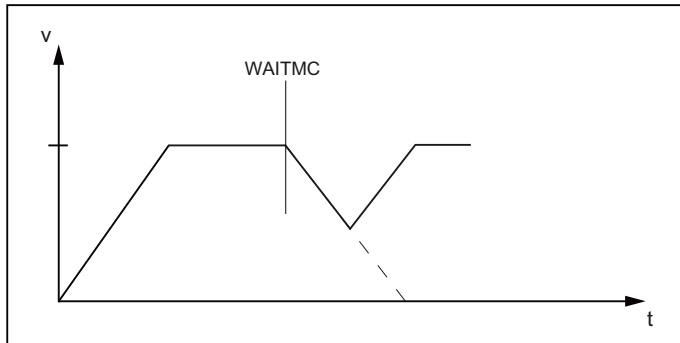


Bild 5-2 Verlauf der Bahngeschwindigkeit beim bedingten Warten mit WAITC: Letzte Wartemarke kommt während des Bremsens

Ist die Bahngeschwindigkeit auf Null abgebremst, bevor die erwarteten Marken der zu synchronisierenden Kanäle eingetroffen sind, kommt die Bearbeitung bis zum Eintreffen der fehlenden Marken zum Stillstand. Aus dem Stillstand wird beim Eintreffen der letzten erwarteten Marke wieder auf Bahngeschwindigkeit beschleunigt:

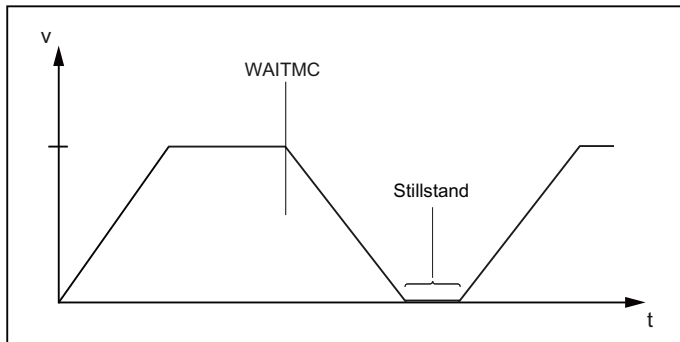


Bild 5-3 Verlauf der Bahngeschwindigkeit beim bedingten Warten mit WAITC: Letzte Wartemarke kommt nach dem Bremsen

Satzwechsel in der Bremsrampe

Bei aktivem Bewegungsendekriterium IPOBRKA (Satzwechsel in der Bremsrampe möglich) wird bei Eintreffen der Wartemarke augenblicklich der nächste Satz eingewechselt und die Achsen durchgestartet.

Wenn die Marke noch nicht erreicht ist oder ein anderes Bewegungsendekriterium den Satzwechsel verhindert, wird weiter abgebremst.

Beispiel: Bedingtes Warten im Bahnsteuerbetrieb

Das Beispiel ist schematisch und zeigt nur die synchronisationsbedeutsamen Befehle.

Kanal 1:

Programmcode	Kommentar
%100	
N10 INIT(2, "_N_200_MPF", "n")	; Anwählen Partnerprogramm Kanal 2.
N11 INIT(3, "_N_300_MPF", "n")	; Anwählen Partnerprogramm Kanal 3.
N15 START(2,3)	; Starten Programme in Kanal 2, 3.
...	; Bearbeitung in Kanal 1.
N20 WAITMC(7,2,3)	; Auf Marke 7 aus Kanälen 2 und 3 bedingt warten.
...	; Weitere Bearbeitung in Kanal 1.
N40 WAITMC(8,2)	; Auf Marke 8 aus Kanal 2 bedingt warten.
...	; Weitere Bearbeitung in Kanal 1.
N70 M30	; Ende Kanal 1.

Kanal 2:

Programmcode	Kommentar
%200	
N200	; Bearbeitung in Kanal 2.
N210 SETM(7)	; Kanal 2 setzt Wartemarke 7.
...	; Weitere Bearbeitung in Kanal 2.
N250 SETM(8)	; Kanal 2 setzt Wartemarke 8.
N260 M30	; Ende Kanal 2.

Kanal 3:

Programmcode	Kommentar
%300	
N300	; Bearbeitung in Kanal 3.
...	
N350 WHEN <Bedingung> DO SETM(7)	; Wartemarke in einer Synchronaktion setzen.
...	; Weitere Bearbeitungen in Kanal 3.
N360 M30	; Ende Kanal 3.

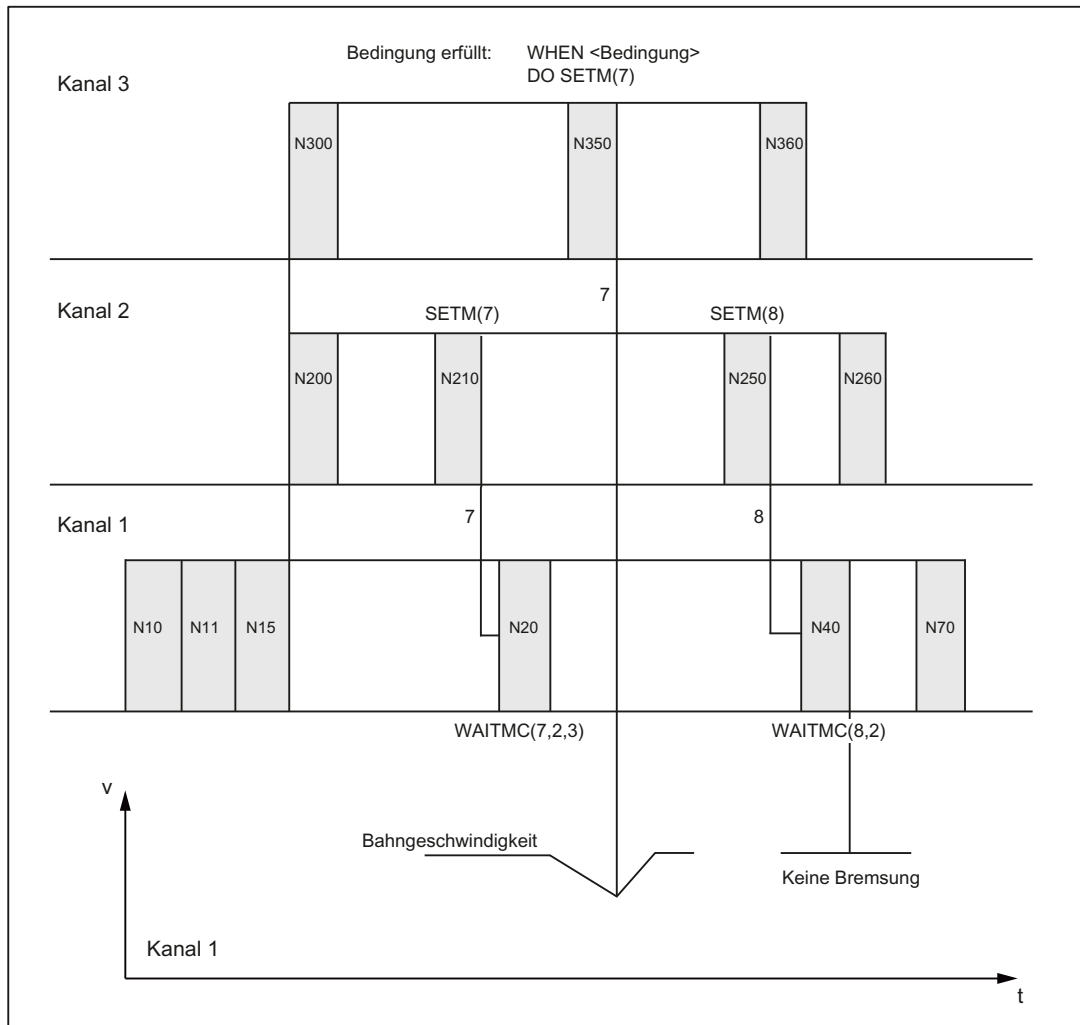


Bild 5-4 Bedingtes Warten im Bahnsteuerbetrieb mit drei beteiligten Kanälen (schematisch)

Beispiel: WAITMC und Einleesperre

M555 wird in Kanal 3 während des Fahrens ausgegeben und erzeugt eine Einleesperre (ELSP). Da das WAITMC dem Satz N312 hinzugefügt wird, ist die Wartemarke gesetzt und der Kanal 2 fährt weiter. Die Programmbearbeitung im Kanal 3 bleibt wegen der Einleesperre stehen.

Hinweis

Ein Satz WAITMC(...) erzeugt bei aktivem G64 **keinen eigenen Satz**, sondern wird dem Vorgängersatz hinzugefügt. Bei aktivem Bahnsteuerbetrieb soll ein Geschwindigkeitseinbruch vermieden werden. Damit ist ein WAITMC schon erfüllt, wenn der Vorgängersatz z. B. mit Einleesperre angehalten wird.

Kanal 2:

Programmcode	Kommentar
N112 G18 G64 X200 Z200 F567	; Bearbeitung in Kanal 2.
N120 WAITMC(1,2,3)	; Auf Marke 1 aus Kanälen 2 und 3 bedingt warten.
...	; Weitere Bearbeitung in Kanal 2, da das WAITMC dem Satz N312 hinzugefügt wird.
...	; Weitere Bearbeitung in Kanal 2.
N170 M30	; Ende Kanal 2.

Kanal 3:

	Kommentar
	; Während des Fahrens Einleesperre M555.
N300	; Bearbeitung in Kanal 3.
N312 G18 G64 D1 X180 Z300 M555	
N320 WAITMC(1,2,3)	; Warten wegen ELSP.

5.3.3 Kanalweises Einfahren

Funktion

Mit der Funktion "Kanalweises Einfahren" kann bei mehrkanaligen Systemen das Teileprogramm eines ausgewählten Kanals real an der Maschine getestet werden. Die anderen Kanäle befinden sich dabei im Zustand "Programmtest". D. h. beim Anstarten aller Kanäle werden nur die Achsen des ausgewählten Kanals tatsächlich verfahren.

Zusätzlich hat der Anwender die Möglichkeit, bei einzelnen Achsen/Spindeln, deren Kanal sich im Zustand "Programmtest" befindet, den Zustand "Programmtest" zu unterdrücken und diese Achsen/Spindeln zusammen mit denen des ausgewählten Kanals real zu betreiben.

Vorteil

Das Erstellen von Teileprogrammen stellt bei mehrkanaligen Systemen hohe Anforderungen an das Abstraktionsvermögen der Programmierer. Durch Anwendung der Funktion "Kanalweises Einfahren" kann der Test dieser Teileprogramme risikoärmer und selektiver gestaltet werden.

Anwendung

Die Funktion "Kanalweises Einfahren" findet Anwendung bei:

- mehrkanaligen Systemen
- Maschinen mit POSA- oder Kommandoachsbewegungen

Ablauf

Mehrkanalige Systeme werden entweder zeitgleich oder zeitversetzt Kanal für Kanal angestartet. Alternativ dazu kann der PLC einen Kanal anstarten und dessen Teileprogramm initialisiert und startet die Kanäle. Beide Varianten werden von der Funktion "Kanalweises Einfahren" unterstützt. Damit entsteht eine Kanalgruppe, die zusammenarbeiten soll. Normalerweise besteht diese Gruppe aus allen applizierten Kanälen der NCK.

In der Regel wird ein Kanal eine Werkzeugaufnahme, und damit das Werkzeug, im Arbeitsraum bewegen. Mehrere Kanäle bewegen je ein Werkzeug im gleichen Arbeitsraum und benötigen zwangsläufig Synchronisationen zwischen den Kanälen, um Kollisionen zu vermeiden und die Zusammenarbeit zu organisieren. Folgende Synchronisationen sind denkbar:

- Kanalkoordination über die Teileprogrammbefehle `WAITM`, `WAITMC`, `WAITE`, `START`.
- Kanalsynchronisation über den PLC.

Beispiel:

Im Kanal 1 wird M107 mit der Einlesesperre festgehalten, bis der Kanal 2 M207 erreicht hat und umgekehrt.

- Achstausch, d. h. ein Kanal wartet, bis der andere Kanal die Achse abgibt.
- Frei programmierte Synchronisation mittels globaler Variablen im Teileprogramm.

- Kanalübergreifende Kopplungen
- Achscontainerdrehung
- Test des Programms inkl. der parallelen Synchronaktionen im Hauptlauf und Synchronisationen der Synchronaktionen mit dem Kanal.

Unter diesen Rahmenbedingungen ist es fast unmöglich, nur einen Kanal anzustarten, er würde an der ersten Synchronisationsstelle stehen bleiben.

Mit der Funktion "Kanalweises Einfahren" sollen alle Kanäle der Gruppe angestartet werden, und nur wenige Kanäle, in der Regel ein Kanal, bewegt seine Achsen tatsächlich. Die anderen Kanäle befinden sich im Zustand "Programmtest".

Daher muss der Anwender die Kanäle festlegen, in denen er keine Bewegung haben möchte. Dies erfolgt über die Bedienoberfläche im Menü "Programmbeeinflussungen". Mit der Anwahl wird das folgende kanalspezifische Signal in der HMI/PLC-Nahtstelle gesetzt:

DB21, ... DBX25.7 (Programmtest angewählt)

Die Aktivierung erfolgt dann über das kanalspezifische NC/PLC-Nahtstellensignal:

DB21, ... DBX1.7 (Programmtest aktivieren)

Als Rückmeldung wird in der PLC das folgende Nahtstellensignal gesetzt:

DB21, ... DBX33.7 (Programmtest aktiv)

Für einen erfolgreichen Ablauf kann es zudem nötig werden, dass einige Achsen/Spindeln, insbesondere Spindeln, real betrieben werden, obwohl sich ihr Kanal im Zustand "Programmtest" befindet. Dafür gibt es das folgende NC/PLC-Nahtstellensignal:

DB31, ... DBX14.0 (Programmtest unterdrücken)

Beispiel:

Eine Anlage besteht aus Haupt- und Gegenspindel. Zwei Schlitten können sowohl an Haupt- und Gegenspindel bearbeiten. Jeder Schlitten wird von je einem Kanal gesteuert. Die Hauptspindel befindet sich im Kanal 1, die Gegenspindel (GS) im Kanal 2. Kanal 1 wird getestet und Kanal 2 mit dem kanalspezifischen NC/PLC-Nahtstellensignal DB21, ... DBX1.7 (Programmtest aktivieren) stillgelegt. Die beiden Werkstückspindeln Haupt- und Gegenspindel spielen gewissermaßen eine "Sonderrolle". Da auch an dem Werkstück bearbeitet werden kann, ohne dass die Werkstückspindel zwingend im real verfahrenenden Kanal sein muss, ist es erforderlich, dass beide Werkstückspindeln bzw. beide Werkstückspindel-Aggregate real verfahren werden (ggf. inkl. Achsen am Werkstück).

Hinweis

Während der Zustand "Programmtest" nur im gestoppten Kanalzustand ein-/ausschaltbar ist, kann das achsspezifische NC/PLC-Nahtstellensignal "Programmtest unterdrücken" immer geschaltet werden.

Diagnose

Der Zustand "Programmtest" ist über Systemvariablen abfragbar:

- Für die Anzeige in der Bedienoberfläche, in Synchronaktionen oder mit Vorlauf-Stopp im Teileprogramm über die Systemvariablen:

`$AC_ISTEST` Zustand "Programmtest" für den Kanal
Liefert TRUE (1), wenn der Zustand "Programmtest" für den Kanal aktiv ist.

`$AA_ISTEST[<n>]` Zustand "Programmtest" für die Achse <n>
Liefert TRUE (1), wenn der Zustand "Programmtest" für die Achse <n> aktiv ist.

- Ohne Vorlauf-Stopp im Teileprogramm über die Systemvariable:

`$P_ISTEST` Liefert TRUE (1), wenn der Zustand "Programmtest" für den Kanal aktiv ist.

Beispiel:

Der Kanal läuft unter "Programmtest" und die Achse "C" wurde mit "Programmtest unterdrücken" herausgenommen. Eine Abfrage über Systemvariablen liefert dann folgendes Ergebnis:

`$AC_ISTEST = TRUE`

`$P_ISTEST = TRUE`

`$AA_ISTEST[C] = FALSE`

Randbedingungen

Achstausch

Die Funktion "Achstausch" ermöglicht es, dass eine Achse/Spindel in mehreren Kanälen bekannt ist und wechselweise von diesen programmiert werden kann (siehe Kapitel "Achs-/Spindeltausch (Seite 333)").

Im Zusammenhang mit den Funktionen "Programmtest" und "Kanalweises Einfahren" ist beim Achstausch auf Folgendes zu achten:

- Befindet sich nur einer der Kanäle im Zustand "Programmtest", so wird die Tauschachse aus diesem Kanal genommen und in einen Kanal eingebracht, der sich nicht im Zustand "Programmtest" befindet. Für eine Tauschachse mit aktiver Achsensperre findet also beim Wechsel über die Kanäle mit/ohne Kanalzustand "Programmtest" kein Zustandswechsel in der Achse selbst statt (siehe Beispiel 3).
- Bei Programmtest werden bei Teileprogrammende/Reset alle Achsen/Spindeln, die nicht interpolieren, wieder auf die aktuelle Servoposition synchronisiert. Dies hat zur Folge, dass bei einem Achstausch, der erst nach dem Programmende erfolgt, da die Achse erst beim Programmende den Kanal verlassen darf, die simulierte erreichte Position nicht an den aufnehmenden Kanal weitergegeben wird.

Hinweis

Die Programme sollten auch am Ende eine WAIT-Marke enthalten, um sich gleichzeitig zu beenden.

Beispiele

Beispiel 1: In einer 3-kanaligen Anlage soll Kanal 2 erprobt werden.

Folgende Programmtestabläufe sind möglich:

a, Programmtest ohne SERUPRO

1. Der Anwender überlegt, welche Achsen/Spindeln real verfahren werden sollen. Für diese Achsen wird "Programmtest unterdrücken" gesetzt.
2. Für den Kanal 1 und 3 wird der Zustand "Programmtest" angewählt.
3. Die Kanäle 1, 2, 3 werden über die PLC gestartet.
4. Nach dem Programmende kann "Programmtest" wieder abgewählt werden.
5. Falls die jetzt aktuelle Einstellung von "Programmtest unterdrücken" auch für andere Situationen (Kanal 1 oder Kanal 3 soll erprobt werden) sinnvoll ist, kann dieses Signal gesetzt bleiben. Dies wird sicher in vielen Fällen sinnvoll sein.

b, Programmtest mit SERUPRO

1. Der Anwender überlegt, welche Achsen/Spindeln real verfahren werden sollen. Für diese Achsen wird "Programmtest unterdrücken" gesetzt.
2. Für den Kanal 1 und 3 wird der Zustand "Programmtest" angewählt.
3. Die Kanäle 1, 2, 3 werden über die PLC gestartet.
4. Ein Fehler oder Alarm tritt auf, der Anwender bricht mit RESET ab.
5. SERUPRO auf die Unterbrechungsstelle aller 3 Kanäle.
6. Suchziel in allen 3 Kanälen ist erreicht.
7. Start aller 3 Kanäle.
8. Jetzt befinden sich Kanal 1 und 3 erneut in "Programmtest" und das "Kanalweise Einfahren" wird fortgesetzt.

Beispiel 2: Einschalten von "Programmtest unterdrücken"

Ein Kanal befindet sich im Programmtest. Im laufenden Betrieb soll "Programmtest unterdrücken" für die Achse "Y" ausgelöst werden (auf dem Satz N1010).

Programmcode	Kommentar
N1000 G0 Y1000	
N1010 G4 F10	
N1020 G0 G91 Y=10	; Inkrementell verfahren.
N1030 M30	

Das Programm fährt mit diesem Ablauf auf die Position 1010, d. h. der simulierte Anteil "1000" dieser Achse wird nach dem Einschalten von "Programmtest unterdrücken" verfahren.

Beispiel 3: Programmtest und Achstausch

Im folgenden Beispiel beschreiben die Achsen "X" aus Kanal 1 und "X1" aus Kanal 2 die 1. Achse der NCK. Alle Achsen stehen zu Beginn auf der Position 0.

Kanal 1 mit "Programmtest"	Kanal 2 ohne "Programmtest"
N10010 G0 X0 Y0	
N10020 X100	
N10030 WAITM(91,1,2)	
N10040 WAITM(92,1,2)	
N10050 M0	
N10060 M30	
	N20010 WAITM(91,1,2)
	N20020 G91 G0 X1=10
	N20030 WAITM(92,1,2)
	N20040 M0
	N20050 M30

Mit dem Satz N20040 (M0) steht die 1. Achse (X bzw. X1) physikalisch auf der Position 110! D. h. die in Kanal 1 simuliert erreichte Position von "100" wird in Kanal 2 mit dem Satz N20020 eingenommen.

Literatur

Informationen zum Programmtest siehe:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; K1: BAG, Kanal, Programmbetrieb, Reset-Verhalten

5.4 Achs-/Spindeltausch

5.4.1 Einführung

Allgemeines

Eine Achse/Spindel wird über Maschinendatum einem bestimmten Kanal fest zugeordnet. Die Achse/Spindel kann dann nur in diesem Kanal benutzt werden.

Definition

Mit der Funktion "Achs- bzw. Spindeltausch" ist es möglich, eine Achse bzw. Spindel freizugeben und einem anderen Kanal zuzuordnen, d. h. die Achse/Spindel zu tauschen.

Da die Spindelfunktion der Achsfunktion untergeordnet ist, wird im Folgenden nur noch der Begriff "Achstausch" verwendet.

Achstypen

Es wird kanalspezifisch zwischen vier verschiedenen Achstypen unterschieden. Die Reaktionen bei Achswechsel hängen vom folgenden Maschinendatum ab:

MD30552 \$MA_AUTO_GET_TYPE

Kanal-Achse

Eine Kanal-Achse kann im Teileprogramm programmiert und in allen Betriebsarten verfahren werden.

PLC-Achse

Eine PLC-Achse kann nur durch die PLC positioniert werden.

Wird eine PLC-Achse im Teileprogramm programmiert, wird:

- wenn MD AUTO_GET_TYPE = 0 ist, ein Alarm ausgegeben.
- wenn MD AUTO_GET_TYPE = 1 ist, ein automatisches GET erzeugt.
- wenn MD AUTO_GET_TYPE = 2 ist, ein automatisches GETD erzeugt.

Neutrale Achse

Wird eine neutrale Achse im Teileprogramm programmiert, wird:

- wenn MD AUTO_GET_TYPE = 0 ist, ein Alarm ausgegeben.
- wenn MD AUTO_GET_TYPE = 1 ist, ein automatisches GET erzeugt.
- wenn MD AUTO_GET_TYPE = 2 ist, ein automatisches GETD erzeugt.

Achse in anderem Kanal

Dies ist eigentlich kein richtiger Achstyp. Es ist der interne Zustand einer tauschbaren Achse, wenn sie gerade in einem anderen Kanal aktiv ist (als Kanal-, PLC- oder neutrale Achse).

Wird eine Achse im anderen Kanal im Teileprogramm programmiert, wird:

- wenn MD AUTO_GET_TYPE = 0 ist, ein Alarm ausgegeben.
- wenn MD AUTO_GET_TYPE = 1 ist, ein automatisches GET erzeugt.
- wenn MD AUTO_GET_TYPE = 2 ist, ein automatisches GETD erzeugt.

Hinweis

Die beiden Maschinendaten:

MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK

MD20112 \$MC_START_MODE_MASK

steuern das Verhalten der Achszuordnungen im RESET, Hochlauf und Teileprogrammstart. Die Einstellungen für Kanäle, zwischen denen Achstausch beabsichtigt ist, müssen so gewählt werden, dass in Verbindung mit folgendem Maschinendatum keine unverträglichen Konstellationen (Alarmer) entstehen:

MD30552 \$MA_AUTO_GET_TYPE

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Achsen, Koordinatensysteme, Frames (K2), Kapitel: Werkstücknahes Istwertsystem

Voraussetzungen

Damit ein Achstausch durchgeführt werden kann, muss der für die Maschinenachsnnummer gültige Kanal festgelegt werden über das **kanalspezifische** Maschinendatum

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED (Maschinenachsnnummer gültig im Kanal)

und die Löschestellung des Kanals für den Achstausch über das **achsspezifische** MD30550 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN (Kanal für Achswechsel).

Daraus ergeben sich folgende Festlegungen:

1. In welchem Kanal kann die Achse benutzt und getauscht werden?
2. Welchem Kanal soll die Achse bei POWER ON zugeordnet werden?

Beispiel eines Achstausches zwischen den Kanälen

Bei 6 Achsen und 2 Kanälen soll die 1., 2., 3. und 4. Achse im Kanal 1 und die 5. und 6. Achse im Kanal 2 benutzt werden. Die 1. Achse soll getauscht werden können und nach POWER ON dem Kanal 2 zugeordnet sein.

Das **kanalspezifische** Maschinendatum muss belegt werden mit:

CHANDATA(1)

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED=(1, 2, 3, 4, 0, 0, 0, 0)

CHANDATA(2)

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED=(5, 6, 1, 0, 0, 0, 0, 0)

Das **achsspezifische** Maschinendatum muss belegt werden mit:

MD30550 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN[AX1]=2

Anzeige

Der aktuelle Achstyp und der aktuell zuständige Kanal für diese Achse werden in einem axialen PLC-Nahtstellenbyte angezeigt (siehe Abschnitt "Achstausch durch die PLC").

Hinweis

Wenn eine Achse in dem angewählten Kanal nicht gültig ist, wird dies durch Invertierung des Achsnamens an der Bedienoberfläche angezeigt.

5.4.2 Beispiel eines Achstausches

Annahmen

Bei 6 Achsen und 2 Kanälen soll die 1., 2., 3. und 4. Achse im Kanal 1 und die 5. und 6. Achse im Kanal 2 benutzt werden. Die 2. Achse soll zwischen den Kanälen getauscht werden können und nach POWER ON dem Kanal 1 zugeordnet sein.

Aufgabe

Die Aufgabe teilt sich in folgende Bereiche:

- Maschinendaten belegen, so dass die Voraussetzungen für einen Achstausch vorhanden sind.
- Programmieren eines Achstausches zwischen Kanal 1 und Kanal 2.

Realisierung der Voraussetzungen

Belegung des kanalspezifischen Maschinendatums MD20070

\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1]=(1, 2, 3, 4, 0, 0, 0, 0)

\$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2]=(5, 6, 2, 0, 0, 0, 0, 0)

Belegung des achsspezifischen Maschinendatums:

MD30550 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN[AX2]=1

Programm im Kanal 1	Programm TAUSH2 im Kanal 2
...	...
RELEASE (AX2)	...
; Freigeben der Achse AX2	WAITM (1,1,2)
INIT (2, "_N_MPF_DIR\N_TAUSH2_MPF", "S")	; Warten auf Wait-Märke 1 im Kanal 1 und 2
; Anwahl des Programms TAUSH2 im Kanal 2	GET (AX2)
START (2)	; Übernehmen der Achse AX2
; Starten des Programms im Kanal 2	...
WAITM (1,1,2)	; Weiterer Ablauf nach dem Achstausch
; Warten auf Wait-Märke 1 im Kanal 1 und 2	...
...	...
; Weiterer Ablauf nach dem Achstausch	RELEASE (AX2)
...	; Freigeben für weiteren Achstausch
...	...
M30	M30

5.4.3 Achstausch Möglichkeiten

Eine Achse-/Spindel oder auch mehrere können für einen Tausch zwischen den Kanälen sowohl vom Teileprogramm als auch über Bewegungssynchronaktionen aktiviert werden. Es kann auch ein Achs-/Spindeltausch vom PLC aus über die VDI-Nahtstelle angefordert und freigegeben werden. Die Achse-/Spindel muss im aktuellen Kanal freigegeben sein und wird bei einer Anforderung mit GET in dem anderen Kanal übernommen und mit RELEASE freigegeben.

Bei Erfüllung der angegebenen Voraussetzungen wird ein Achs-/Spindeltausch eingeleitet durch:

- Programmierung im Teileprogramm GET/GETD

Eine Achse bzw. Spindel aus einem anderen Kanal mit GET übernehmen oder direkt mit GETD aus einem anderen Kanal holen. Ein passendes RELEASE ist bei GETD nicht erforderlich.

- Automatisch durch Programmierung des Achsnamens, wenn die Voraussetzung hierfür mit MD30552 \$MA_AUTO_GET_TYPE > 0 erfüllt ist.
- Ohne Vorlaufstopp und gegebener Synchronisation zwischen Vorlauf und Hauptlauf.
- Durch PLC über die VDI-Nahtstelle zum NCK.

Bei der Übernahme einer PLC kontrollierten Achse kann das vom NC-Programmablauf getriggerte Kanalverhalten über ein Nahtstellensignal entkoppelt werden. Dies ermöglicht z.B. einzelne PLC-Achsen unabhängig vom NC-Programm zu interpolieren (siehe auch Kapitel "Autarke Einzelachsvorgänge (Seite 655)").

Achstauscherweiterungen

- Achstauschverhalten über das Maschinendatum MD10722 \$MN_AXCHANGE_MASK veränderbar einstellen.
- Achstausch bei einer Achs-Containerdrehung mit impliziten GET/GETD
- Achstausch ohne Vorlaufstopp der nicht an der Kontur beteiligten Achsen
- Geometrieachse mit gedrehten WKS und Achstausch in der Betriebsart JOG über das Maschinendatum MD32074 \$MA_FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED aktivierbar.
- Achstausch über Synchronaktionen GET(Achse), RELEASE(Achse), AXTOCHAN, \$AA_AXCHANGE_TYP(Achse).

5.4.4 Achstauschverhalten NC-Programm

Mögliche Übergänge

Das folgende Bild zeigt, welche Achstauschmöglichkeiten bestehen.

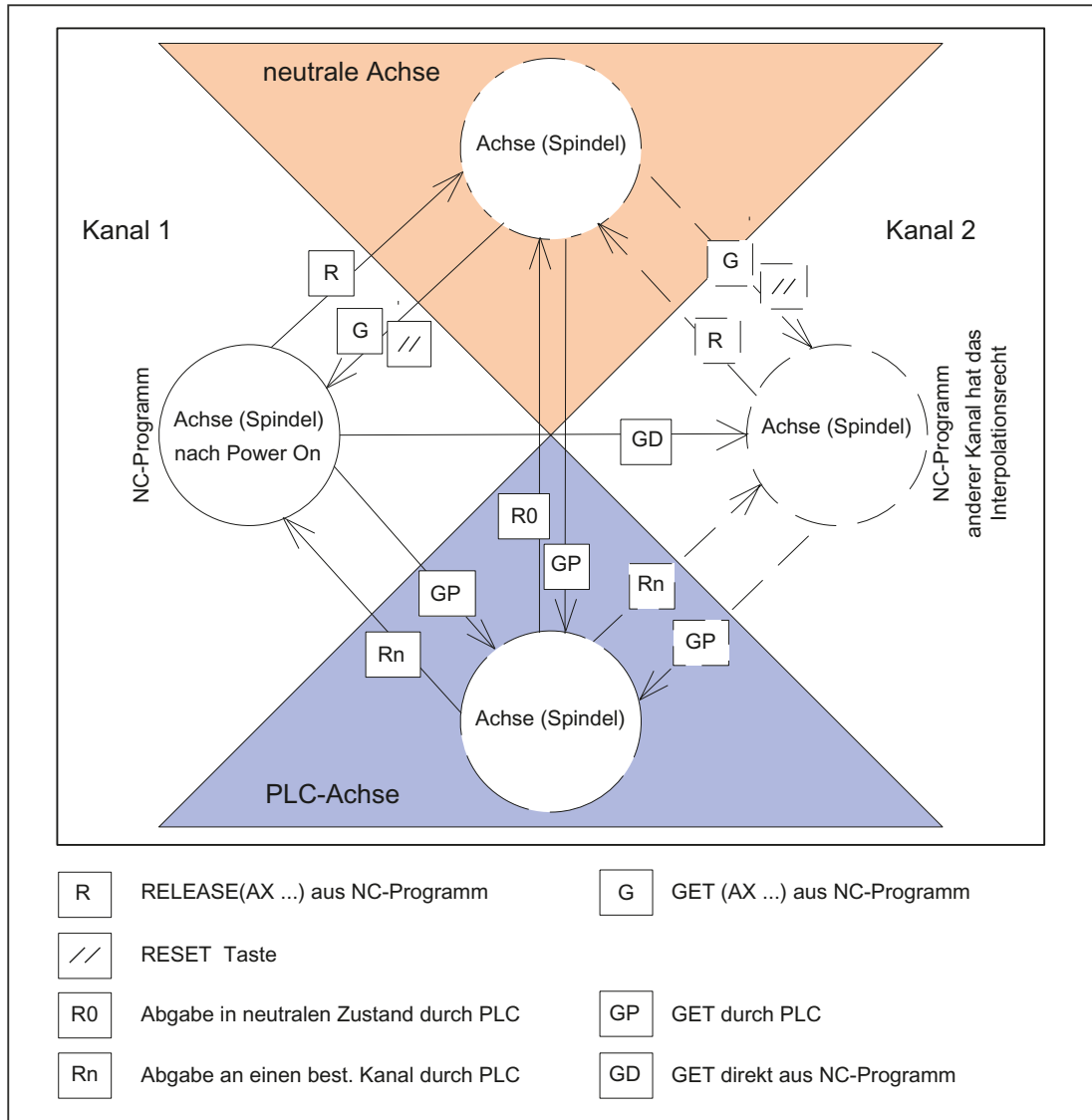


Bild 5-5 Übergänge möglicher Achszustände bei einem Achstausch

5.4.5 Achse in den neutralen Zustand überführen (RELEASE)

RELEASE

Notation im Teileprogramm:

RELEASE(Achsname, Achsname, SPI (Spindelnr.),)

Hinweis

Der Achsname entspricht den Achszuordnungen im System und ist entweder

- AX1, AX2, AX3, ... **oder**
 - der über folgendes Maschinendatum zugeordnete Name:
MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB
-

Mit RELEASE (Achsname, ...) wird immer ein eigener NC-Satz erzeugt.

Ausnahme: Die Achse befindet sich schon im neutralen Zustand.

Der Befehl RELEASE wird abgebrochen, wenn

- die Voraussetzungen zum Achstausch nicht erfüllt sind
(MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED und
MD30550 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN)
- die Achse an einer Transformation beteiligt ist
- die Achse sich in einem Achsverbund befindet.

Hinweis

Wenn der Befehl RELEASE auf eine Gantry-Masterachse angewendet wird, dann werden auch alle Folgeachsen freigegeben.

Wenn ...	und ...	dann ...
die Achse freigegeben, aber noch nicht mit GET übernommen ist es erfolgt ein RESET über die Bedientafelfront, wird die Achse wieder dem zuletzt verantwortlichen Kanal zugeordnet.

5.4.6 Achse oder Spindel im Teileprogramm übernehmen (GET, GETD)

Möglichkeiten

Der Abgabzeitpunkt und das Verhalten eines Achs- oder Spindeltauschs wird im Teileprogramm wie folgt beeinflusst:

- Programmierung mit dem Befehl GET im selben Kanal.
- Direkt aus einem anderen Kanal durch Programmierung mit GETD.

Literatur:

Programmierhandbuch Arbeitsvorbereitung; Flexible NC-Programmierung, Kapitel: Achstausch, Spindeltausch (RELEASE, GET, GETD)

Mit Befehl GET

GET (Achsenname, Achsenname, SPI (Spindelnr.), ...)

Die Übernahme einer Achse wird verzögert, wenn

- die Achse gerade das Messsystem wechselt.
- für die Achse die Reglerfreigabe bearbeitet wird (Übergang von Regeln in Nachführen/Halten und umgekehrt).
- die Achs-/Spindelsperre ansteht.
- die Achse von einem anderen Kanal aus mit RELEASE noch nicht freigegeben ist.
- für die Achse die Interpolation noch nicht abgeschlossen ist (außer bei drehzahl geregelter Spindel).

Mit GET (Achsenname, ...) wird immer ein eigener NC-Satz mit Vorlaufstopp erzeugt.

Ausnahmen:

- Wenn die Achse schon eine Kanalachse ist, wird kein Satz erzeugt.
- Wenn die Achse noch synchron ist, (d. h. sie wurde zwischenzeitlich nicht in einen anderen Kanal getauscht, bzw. von der PLC beaufschlagt) wird ebenfalls kein extra Satz erzeugt.

Mit Befehl GETD

Mit **GETD** (GET Directly) wird eine Achse direkt aus einem anderen Kanal geholt. Das bedeutet, dass zu diesem GETD kein passendes RELEASE in einem anderen Kanal programmiert sein muss. Das bedeutet aber auch, dass jetzt eine andere Kanalkommunikation aufgebaut werden muss (z. B. Waitmarken), da mit GETD der abgebende Kanal unterbrochen wird! Falls die Achse eine PLC-Achse ist, wird der Tausch so lange verzögert, bis die PLC die Achse freigegeben hat.

 VORSICHT

Mit diesem Programmierbefehl wird der Programmablauf in dem Kanal, in welchem sich die gewünschte Achse zurzeit befindet, unterbrochen! (REORG).
--

Ausnahme: - die Achse befindet sich zu dem Zeitpunkt im neutralen Zustand.
--

Hinweis

Wenn der Befehl GET oder GETD programmiert wurde, die Übernahme verzögert wird und es erfolgt ein RESET in dem Kanal, dann versucht der Kanal nicht länger, die Achse zu übernehmen.

Eine mit GET übernommene Achse bleibt auch nach einem Tasten-RESET oder Programm-RESET diesem Kanal zugeordnet. Die Achse kann durch erneutes Programmieren von RELEASE und GET getauscht werden oder wird bei POWER ON dem im folgenden Maschinendatum definierten Kanal zugeordnet:

MD30550 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN

5.4.7 Automatischer Achstausch

Automatisch durch Programmieren des Achsnamens

Abhängig vom Maschinendatum MD30552 \$MA_AUTO_GET_TYPE wird automatisch ein GET oder GETD erzeugt, wenn eine neutrale Achse erneut programmiert wird bzw. die Achse einem anderen Kanal zugeordnet ist.

Voraussetzung für den automatischen Achstausch

MD30552 \$MA_AUTO_GET_TYPE > 0 muss für den automatische Achstausch erfüllt sein.

Automatisches GETD

Hinweis

Falls ein automatisches GETD eingestellt ist, muss folgendes beachtet werden.

- Die Kanäle könnten sich gegenseitig beeinflussen. (REORG, wenn Achse weggenommen wird.)
- Bei gleichzeitigem Zugriff mehrerer Kanäle auf eine Achse ist nicht vorhersehbar, welcher Kanal die Achse am Ende behält.

Beispiel 1

Programmcode	Kommentar
N1 M3 S1000	
N2 RELEASE (SPI(1))	; => Übergang in neutralen Zustand
N3 S3000	; Neue Drehzahl für abgegebene Spindel
	; MD AUTO_GET_TYPE =
	; 0 => Alarm "Falscher Achstyp" wird ausgegeben
	; 1 => GET (SPI(1)) wird erzeugt.
	; 2 => GETD (SPI(1)) wird erzeugt.

Beispiel 2

Programmcode	Kommentar
	; (Achse 1 = X)
N1 RELEASE (AX1)	; => Übergang in neutralen Zustand
N2 G04 F2	
N3 G0 X100 Y100	; Bewegung der abgegebenen Achse
	; MD AUTO_GET_TYPE =
	; 0 => Alarm "Falscher Achstyp" wird ausgegeben
	; 1 => GET (AX1) wird erzeugt.
	; 2 => GETD (AX1) wird erzeugt.

Beispiel 3

Programmcode	Kommentar
	; (Achse 1 = X)
N1 RELEASE (AX1)	; => Übergang in neutralen Zustand
N2 G04 F2	
N3 POS (X) = 100	; Positionierung der abgegebenen Achse
	; MD AUTO_GET_TYPE =
	; 0 => Alarm "Falscher Achstyp" wird ausgegeben
	; 1 => GET (AX1) wird erzeugt. *)
	; 2 => GETD (AX1) wird erzeugt. *)

*) Sofern die Achse noch synchronisiert ist, wird kein eigener Satz erzeugt.

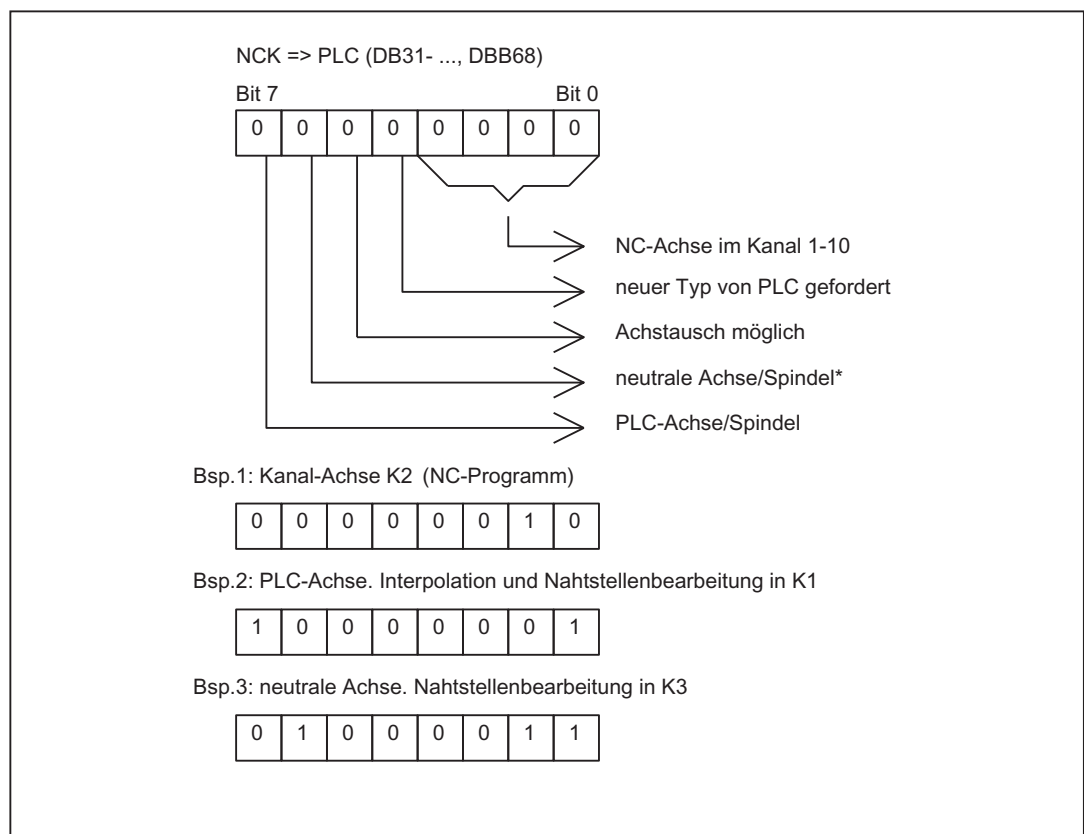
5.4.8 Achstausch durch PLC

Die PLC kann zu jeder Zeit und in jeder Betriebsart eine Achse anfordern und verfahren.

Die PLC kann eine Achse von einem Kanal in den anderen wechseln (nur bei 840D sl).

TYP-Anzeige

Der Typ einer Achse kann über ein Nahtstellenbyte jederzeit bestimmt werden (PLC-Achse, Kanal-Achse, neutrale Achse).



* neutrale Achse/Spindel beinhaltet auch die Kommando-/Pendel-Achse

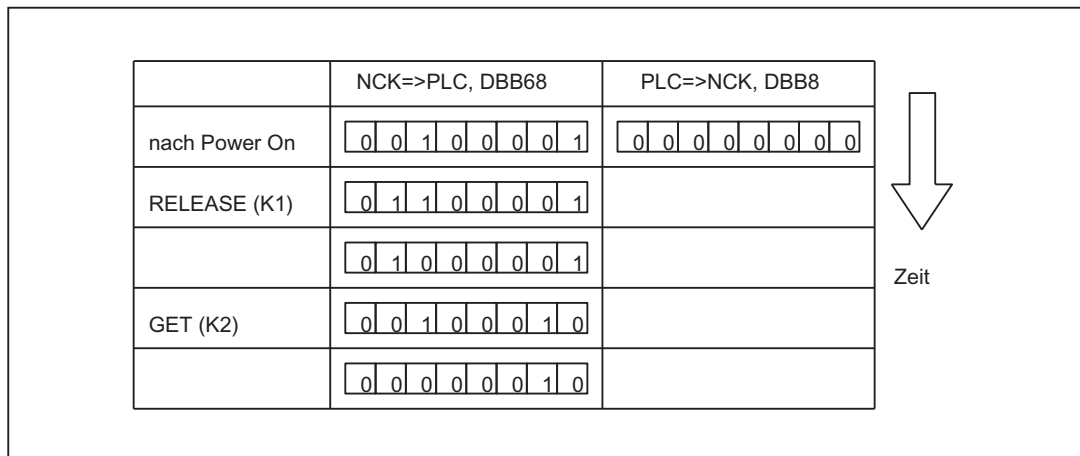
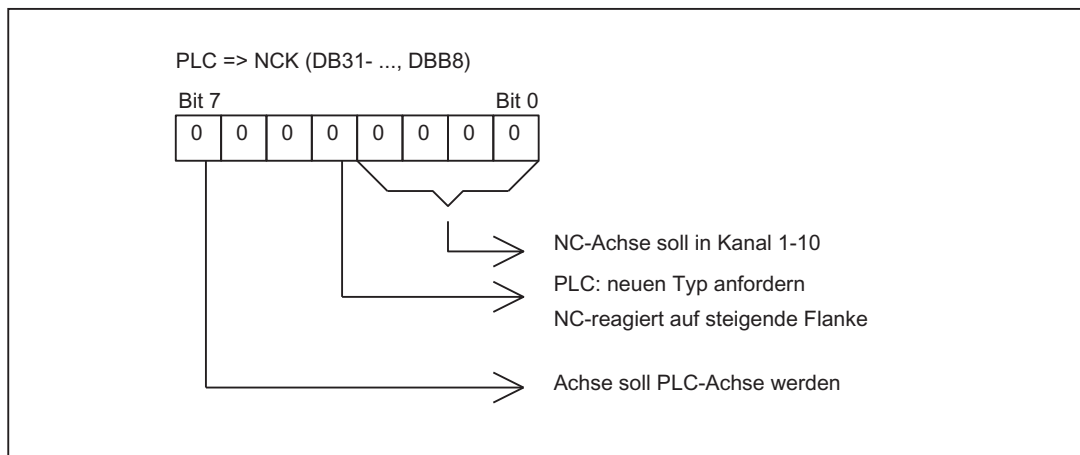


Bild 5-6 Tausch einer Achse aus K1 nach K2 durch Teileprogramm

TYP-Vorgabe



Das Signal "neuen Typ anfordern" muss die PLC prinzipiell setzen. Es ist nach dem Wechsel wieder gelöscht. Auch bei einem Kanaltausch mit GET und RELEASE (nur 840D sl).

Steuerung von PLC-Achsen/-Spindeln bei 840D sl

PLC-Achsen und PLC-Spindeln werden über den Funktionsbaustein FC18 im PLC-Grundprogramm verfahren

FC18: SpinCtrl Spindelsteuerung

Beispiele

Die folgenden Abbildungen zeigen die Folgen von NC/PLC-Nahtstellensignalen für den Wechsel einer NC-Achse zur PLC-Achse und die Überführung einer NC-Achse in eine neutrale Achse durch die PLC.

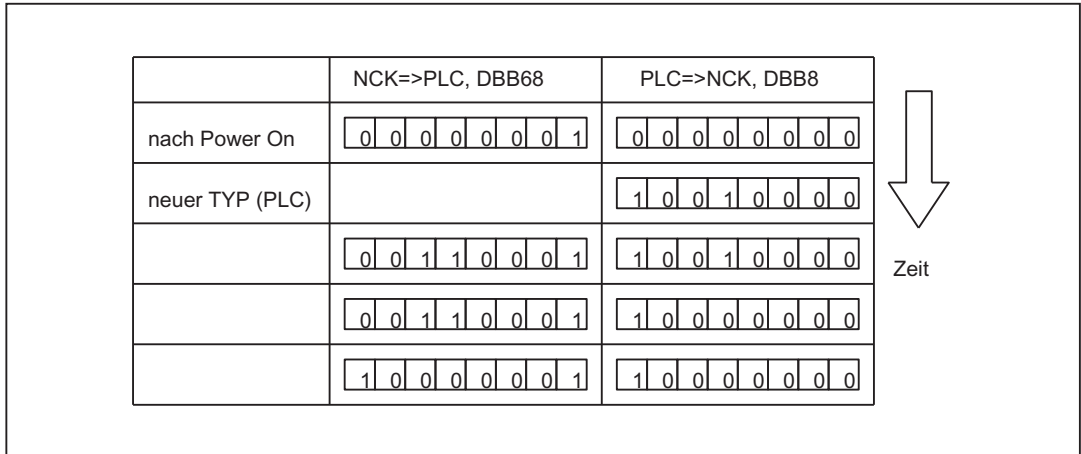


Bild 5-7 Wechsel einer NC-Achse in eine PLC-Achse

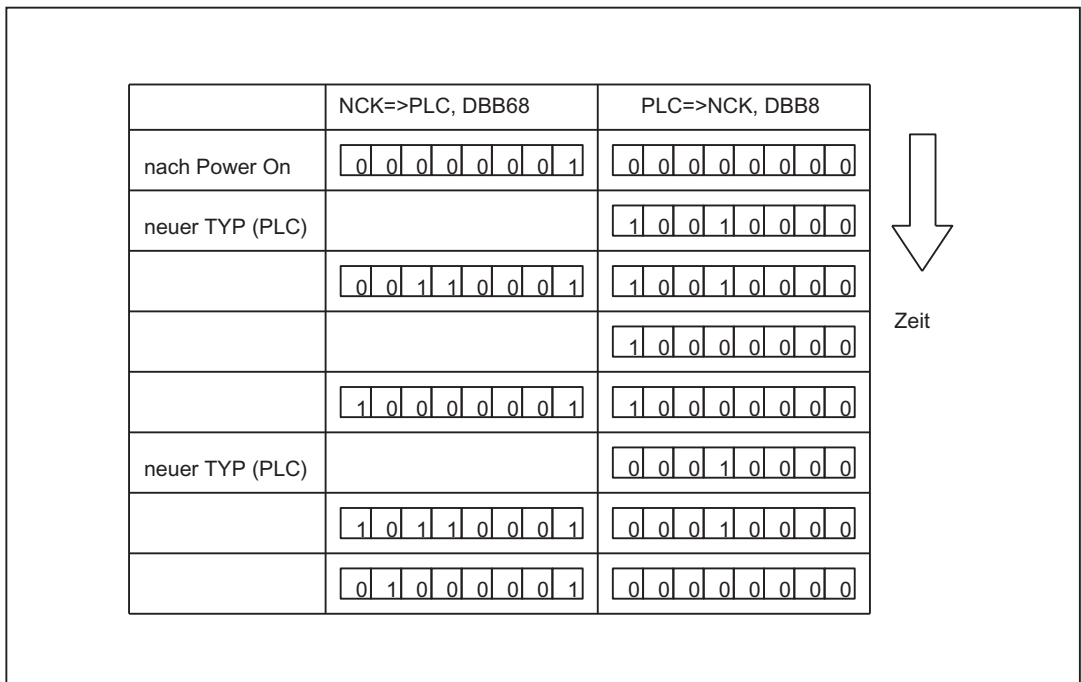


Bild 5-8 Wechsel einer NC-Achse in eine neutrale Achse durch die PLC

5.4.9 Achstauschverhalten veränderbar einstellen

Die Achse wird im aktuellen Kanal getauscht und das Achstauschverhalten kann abhängig vom entsprechenden Achsentyp über das Maschinendatum MD10722 \$MN_AXCHANGE_MASK beeinflusst werden:

Tabelle 5- 2 Abgabezeitpunkt Achsen bzw. Spindeln beim Achstausch

MD10722	Achstauschverhalten
Bit 0 = 1	Automatischer Achstausch findet zwischen zwei Kanälen auch dann statt, wenn die Achse durch WAITP in einen neutralen Zustand gebracht wurde.
Bit 1 = 1	Freigabe über Achs-Containerdrehung mittels implizit erzeugtem GET/GETD Bei der Anforderung einer Achs-Containerdrehung werden alle dem ausführenden Kanal zuordenbaren Achsen des Achs-Containers mittels impliziten GET bzw. GETD in den Kanal geholt. Ein anschließender Achstausch ist erst nach dem Abschluss der Achs-Containerdrehung wieder erlaubt.
Bit 2 = 1	Achstausch ohne Vorlaufstopp und möglicher Zwangsreorganisierung der nicht an der Kontur beteiligten Achsen. Nach einem eingeschobenen Zwischensatz im Hauptlauf wird geprüft, ob ein Reorganisieren erforderlich ist, oder nicht. Nur wenn die Achszustände dieses Satzes mit den aktuellen Achszuständen nicht übereinstimmen, ist ein Reorganisieren erforderlich.
Bit 3 = 0	Achstausch vom PLC für fest zugeordnete PLC-Achse Für jede Achse ein Achstausch vom PLC angefordert werden kann. Die fest zugeordnete PLC-Achse nur von neutraler Achse zu PLC Achse und umgekehrt.
Bit 3 = 1	Achstausch Anforderung über VDI-Nahtstelle Eine Achstausch Anforderung über die VDI-Nahtstelle wird nur ausgeführt für eine: ausschließlich von der PLC kontrollierte Achse bei MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK mit Bit4=1. fest zugeordnete konkurrierende Positionierachse (PLC-Achse) bei MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK mit Bit5=1. Für solche Achsen ist das Nahtstellensignal NCK → PLC DB31, ... DBX68.5 (Achstausch möglich) immer auf Eins gesetzt. Bei allen anderen Achsen ist dieses Bit auf Null gesetzt. Für die fest zugeordnete PLC-Achse ist nur ein Achstausch von neutraler Achse zur PLC-Achse und umgekehrt möglich.

5.4.10 Achstausch über Achscontainer-Drehung

Achscontainer-Drehung freigeben

Bei der Freigabe einer Achscontainer-Drehung werden alle einem Kanal zuordenbaren Container-Achsen mittels implizit erzeugtem `GET` oder `GETD` diesem Kanal zugeordnet. Eine Abgabe der Achsen, z.B. an einen anderen Kanal, ist erst wieder nach der Containerdrehung möglich.

Hinweis

Die implizite Zuordnung einer Achse zum einem Kanal kann **nicht** erfolgen, wenn die Achse im Zustand "Hauptlauf-Achse" (z. B. PLC-Achse) ist. Um an der Achscontainer-Drehung teilnehmen zu können, müsste die Achse den Zustand erst verlassen.

Weitere Erläuterungen zum Achstausch von Container-Achsen (siehe Kapitel "B3: Dezentrale Systeme - nur 840D sl (Seite 73)").

Beispiel: Achscontainer-Drehung mit implizitem `GET` oder `GETD`

Aktion Kanal 1

`AXCTSWE(CT 1)`

Aktion Kanal 2

SPOS = 180 positioniert

; holt Spindel in Kanal 1

; und erlaubt Achs-Container-Drehung

Annahme:

Die Spindel wird in beiden Kanälen verwendet und ist auch Achse im Achscontainer CT 1.

Aktivierung

Der Achstausch mittels Achscontainer-Drehung und implizitem `GET/GETD` wird aktiviert mit Maschinendatum MD10722 `$MN_AXCHANGE_MASK`, Bit 1=1.

5.4.11 Achstausch mit und ohne Vorlaufstopp

Achstauscherweiterung ohne Vorlaufstopp

Statt eines `GET`-Satzes mit Vorlaufstopp wird nur ein Zwischensatz mit dieser `GET`-Anforderung erzeugt. Im Hauptlauf wird bei Abarbeitung dieses Satzes überprüft, ob die Zustände der Achse im Satz mit den aktuellen Achszuständen übereinstimmen. Bei nicht Übereinstimmung kann ein Zwangsreorganisieren ausgelöst werden.

Folgende Zustände einer **Achse bzw. positionierende Spindel** werden überprüft auf:

- Den Mode, ob Achse oder positionierende Spindel
- Die Sollposition

Folgende Zustände einer **Spindel im Drehzahlmode** werden überprüft auf:

- Spindelbetriebsart: Drehzahlmode
- Spindeldrehzahl S
- Drehrichtung M3, M4
- Getriebestufe M40, M41, M42, M43, M44, M45
- Masterspindel auf konstante Schnittgeschwindigkeit

Gegebenenfalls ist ein Zwangsreorganisieren möglich. Folgeachsen werden in jedem Fall zwangsreorganisiert.

Aktivierung

Der Achstausch ohne Vorlauf und Überprüfung der aktuellen Zustände wird aktiviert mit Maschinendatum MD10722 \$MN_AXCHANGE_MASK, Bit 2=1.

Beispiel

Aktivierung eines Achstauschs ohne Vorlaufstopp

```
N010 M4 S1000
N011 G4 F2
N020 M5
N021 SPOS=0
N022 POS[B]=1
N023 WAITP(B) ; Achse b wird zur neutralen Achse
N030 X1 F10
N031 X100 F500
N032 X200
N040 M3 S500
N041 G4 F2
N050 M5
N099 M30
```

Wird die Spindel (Achse B) unmittelbar nach dem Satz N023 als PLC-Achse z. B. auf 180° und zurück auf 1° verfahren und wieder zur neutralen Achse, so löst der Satz N040 keinen Vorlaufstopp und kein Reorganisieren aus.

Sonderfall: Achstausch mit Vorlaufstopp

Ohne dass eine GET oder GETD Anweisung vorher im Hauptlauf angekommen ist, kann die Spindel oder Achse z. B. mit RELEASE(Achse) oder WAITP(Achse) wieder freigegeben werden. Ein nachfolgender GET führt zu einem GET **mit** Vorlaufstopp.

5.4.12 Achse ausschließlich PLC-kontrolliert

Funktion

Nach dem Hochlauf der Steuerung befindet sich die Achse im Zustand "Neutrale Achse". Die Kontrolle erfolgt durch die PLC. Zum Verfahren der Achse als konkurrierende Positionierachse (von PLC aus über Funktionsbaustein FC18), muss die Achse zuerst explizit von der PLC angefordert werden.

Hinweis

Der Achstausch zur PLC kann per Maschinendatum auf ausschließlich von PLC kontrollierte Achsen eingeschränkt werden: MD10722 \$MN_AXCHANGE_MASK, Bit 3 = 1

Die Achse kann **nicht** von einem NC-Teilprogramm aus verfahren werden.

Parametrierung

Die Parametrierung einer Achse als ausschließlich von PLC kontrollierte Achse erfolgt über das achsspezifische Maschinendatum:

MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK, Bit 4 = 1

Kontrolle durch PLC

Eine ausschließlich von PLC kontrollierte Achse wird in ihrem Verfahrverhalten nur durch die axialen NC/PLC-Nahtstellensignale beeinflusst:

- DB31, ... DBX28.1 (Reset)
- DB31, ... DBX28.2 (Fortsetzen)
- DB31, ... DBX28.6 (Halt mit Bremsrampe)

Mögliche Verfahrfunktionen

Folgende Verfahrfunktionen sind bei einer ausschließlich PLC-kontrollierten Achse möglich:

1. Verfahren in der Betriebsart JOG über Verfahrtasten und Handrad
2. Referenzieren der Achse
3. Verfahren als Kommandoachse über statische Synchronaktionen
4. Verfahren als asynchrone Pendelachse
5. Verfahren als konkurrierende Positionierachse von der PLC aus über FC18

Nach Abschluss der Verfahrfunktionen 1. bis 4. befindet sich die Achse automatisch wieder im Zustand "Neutrale Achse". Nach Abschluss der Verfahrfunktion 5. von PLC aus bleibt die Achse im Zustand "PLC-Achse". In den Zustand "Neutrale Achse" wechselt die Achse erst nach expliziter Freigabe durch die PLC.

5.4.13 Achse fest der PLC zugeordnet

Funktion

Nach dem Hochlauf der Steuerung befindet sich die Achse im Zustand "Neutrale Achse" und wird vom NC-Kanal kontrolliert. Zum Verfahren der Achse als konkurrierende Positionierachse (von PLC aus über Funktionsbaustein FC18), muss die Achse **nicht** zuerst explizit von der PLC angefordert werden. Der Achstausch zur PLC erfolgt automatisch mit der Verfahrensanforderung über FC18. Nach Abschluss der über FC18 angeforderten Verfahrensbewegung wechselt die Achse wieder automatisch in den Zustand "Neutrale Achse".

Nach Anforderung durch die PLC kann nach erfolgreichem Achstausch die Kontrolle der Achse auch von der PLC aus erfolgen: Zustand "PLC-Achse".

Hinweis

Der Achstausch zur PLC kann per Maschinendatum auf ausschließlich fest der PLC zugeordnete Achsen eingeschränkt werden: MD10722 \$MN_AXCHANGE_MASK, Bit 3 = 1

Parametrierung

Die Parametrierung einer Achse als fest der PLC zugeordnete Achse erfolgt über das achsspezifische Maschinendatum:

MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK, Bit 5 = 1

Kontrolle durch PLC oder NC-Kanal

Eine fest der PLC zugeordnete Achse kann in ihrem Fahrverhalten entweder durch den NC-Kanal oder durch die PLC beeinflusst werden:

NC-Kanal: kanalspezifische NC/PLC-Nahtstellensignale (Auswahl)

- DB21, ... DBXDBX7.1 (NC-Start)
- DB21, ... DBXDBX7.3 (NC-Stop)
- DB21, ... DBXDBX7.7 (Reset)

PLC: axiale NC/PLC-Nahtstellensignale

- DB31, ... DBX28.1 (Reset)
- DB31, ... DBX28.2 (Fortsetzen)
- DB31, ... DBX28.6 (Halt mit Bremsrampe)

Mögliche Verfahrfunktionen

Folgende Verfahrfunktionen sind bei einer fest der PLC zugeordneten Achse möglich:

1. Verfahren in der Betriebsart JOG über Verfahrtasten und Handrad
2. Referenzieren der Achse
3. Verfahren als konkurrierende Positionierachse von der PLC aus über FC18

Nach Abschluss der Verfahrfunktionen 1. bis 3. befindet sich die Achse automatisch wieder im Zustand "Neutrale Achse".

5.4.14 Geometrieachse im gedrehten WKS und Achstausch

Achstauscherweiterung über Frame mit Rotation

In der Betriebsart JOG kann eine Geometrieachse im gedrehten WKS als PLC-Achse oder eine Kommandoachse über statische Synchronaktionen verfahren werden. Dazu muss im Maschinendatum MD32074 \$MA_FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED das Bit 10=1 gesetzt sein. Das Repositionierverhalten dieser Achse wird über das Bit 11 beeinflusst.

Hinweis

Vor einen Betriebsartenwechsel in der Betriebsart JOG

Vor einem Wechsel in der Betriebsart JOG in eine andere Betriebsart müssen Verfahrbewegungen von **allen** PLC- und Kommandoachsen abgeschlossen sein, die als Geometrieachsen im gedrehten WKS verknüpft sind. Diese Achsen müssen zumindest wieder neutrale Achse geworden sein, anderenfalls wird beim Betriebsartenwechsel der Alarm 16908 gemeldet. Dieser Alarm wird auch dann ausgelöst, wenn nur eine einzige Geometrieachse im gedrehten Koordinatensystem als PLC- bzw. Kommandoachse verfahren wird.

Eine solche Achse kann nur innerhalb des Kanals zur PLC- oder Kommandoachse werden, ein Achstausch in einen anderen Kanal ist nicht erlaubt.

Voraussetzung beim Wechsel von JOG nach AUTOMATIK

Beim Wechsel von der Betriebsart JOG nach AUTOMATIK wird im Zustand Programm unterbrochen der Endpunkt dieser Geometrieachsbewegungen nur übernommen, wenn im MD 32074: FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED das Bit 11=1 ist. Damit werden PLC- bzw. Kommandoachsen entsprechend der Drehungen im WKS positioniert.

Es werden **alle** im gedrehten WKS beeinflussten Achsen als Geometrieachs-Verbund betrachtet und gemeinsam behandelt. Damit werden alle Achsen des Verbundes

- dem NC-Programm zugeordnet oder
- alle Achsen sind neutral oder
- sind als Hauptlauf-Achsen (PLC-, Kommando-, oder Pendel-Achse) aktiv.

Zum Beispiel wird bei einer mit einem WAITP programmierten Achse, auf alle weiteren Achsen dieses Geometrieachs-Verbundes gewartet, um diese Achsen gemeinsam zu neutralen Achsen werden zu lassen. Wird eine dieser Achsen im Hauptlauf zur PLC-Achse, so werden alle anderen Achsen dieses Verbundes zu neutralen Achsen.

Randbedingungen

Ist MD32074 \$MA_FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED, Bit 10 == 0 und im NC-Programm ROT Z45 programmiert, dann ist für die X- und Y-Achse **kein Achstausch** möglich. Dies gilt analog auch für die Z-Achse bei z.B. ROT X45 oder ROT Y45 und auch in der Betriebsart JOG, wenn ein Satz mit solch einer Programmierung unterbrochen wurde. In diesem Fall sind zwar für die X- und Y-Achse die NC/PLC-Nahtstellesignale gesetzt:

- DB31, ...DBX68.5 (Achstausch möglich) = 1
- DB32, ...DBX68.5 (Achstausch möglich) = 1

diese werden aber zurückgesetzt.

Nur wenn MD32074 \$MA_FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED, Bit 10 == 1 und kein Satz mit dieser Programmierung aktuell verfahren wird, ist in der Betriebsart JOG ein Achstausch für solche Achsen möglich.

5.4.15 Achstausch aus Synchronaktionen

Funktion

Als Aktion einer Synchronaktion kann mit GET(Achse) eine Achse angefordert werden und mit RELEASE(Achse) für den Achstausch freigegeben werden.

Hinweis

Die Achse muss dem Kanal über Maschinendaten als Kanalachse zugeordnet sein.

Mit dem NC-Sprachbefehl AXTOCHAN kann über Synchronaktionen oder im Teileprogramm eine Achse zwischen den Kanälen direkt an einem bestimmten Kanal übergeben werden. Dies muss nicht der eigene Kanal sein, und es ist auch nicht erforderlich, dass dieser Kanal das aktuelle Interpolationsrecht für die Achse besitzt.

Aktueller Zustand und Interpolationsrecht der Achse

Mit welchem Achstyp und Interpolationsrecht ein möglicher Achstausch erfolgen soll, kann aus der Systemvariable \$AA_AXCHANGE_TYP[Achse] gelesen werden:

- 0: Die Achse ist dem NC-Programm zugeordnet.
- 1: Achse der PLC zugeordnet oder als Kommandoachse/Pendelachse aktiv.
- 2: Ein anderer Kanal hat das Interpolationsrecht.
- 3: Achse ist neutrale Achse.
- 4: Neutrale Achse wird von der PLC kontrolliert.
- 5: Ein anderer Kanal hat das Interpolationsrecht, die Achse ist für das NC-Programm angefordert.
- 6: Ein anderer Kanal hat das Interpolationsrecht, die Achse ist als neutrale Achse angefordert.
- 7: Achse ist PLC Achse oder als Kommandoachse/Pendelachse aktiv, die Achse ist für das NC-Programm angefordert.
- 8: Achse ist PLC Achse oder als Kommandoachse/Pendelachse aktiv, die Achse ist als neutrale Achse angefordert.
- 9: Fest zugeordnete PLC Achse, im Zustand neutrale Achse.
- 10: Fest zugeordnete PLC Achse von der PLC kontrolliert, im Zustand neutrale Achse.

Die fest zugeordnete PLC Achse

im Zustand neutrale Achse \$AA_AXCHANGE_TYP = 9 und
von der PLC kontrolliert, im Zustand neutrale Achse \$AA_AXCHANGE_TYP = 10

wird **unabhängig von GET und RELEASE** fest dem PLC zugeordnet.

Ob die Achse auch getauscht werden kann, wird über die Systemvariable \$AA_AXCHANGE_STAT[Achse] angezeigt.

Zustandsübergänge GET, RELEASE aus Synchronaktionen und wenn GET erfüllt ist

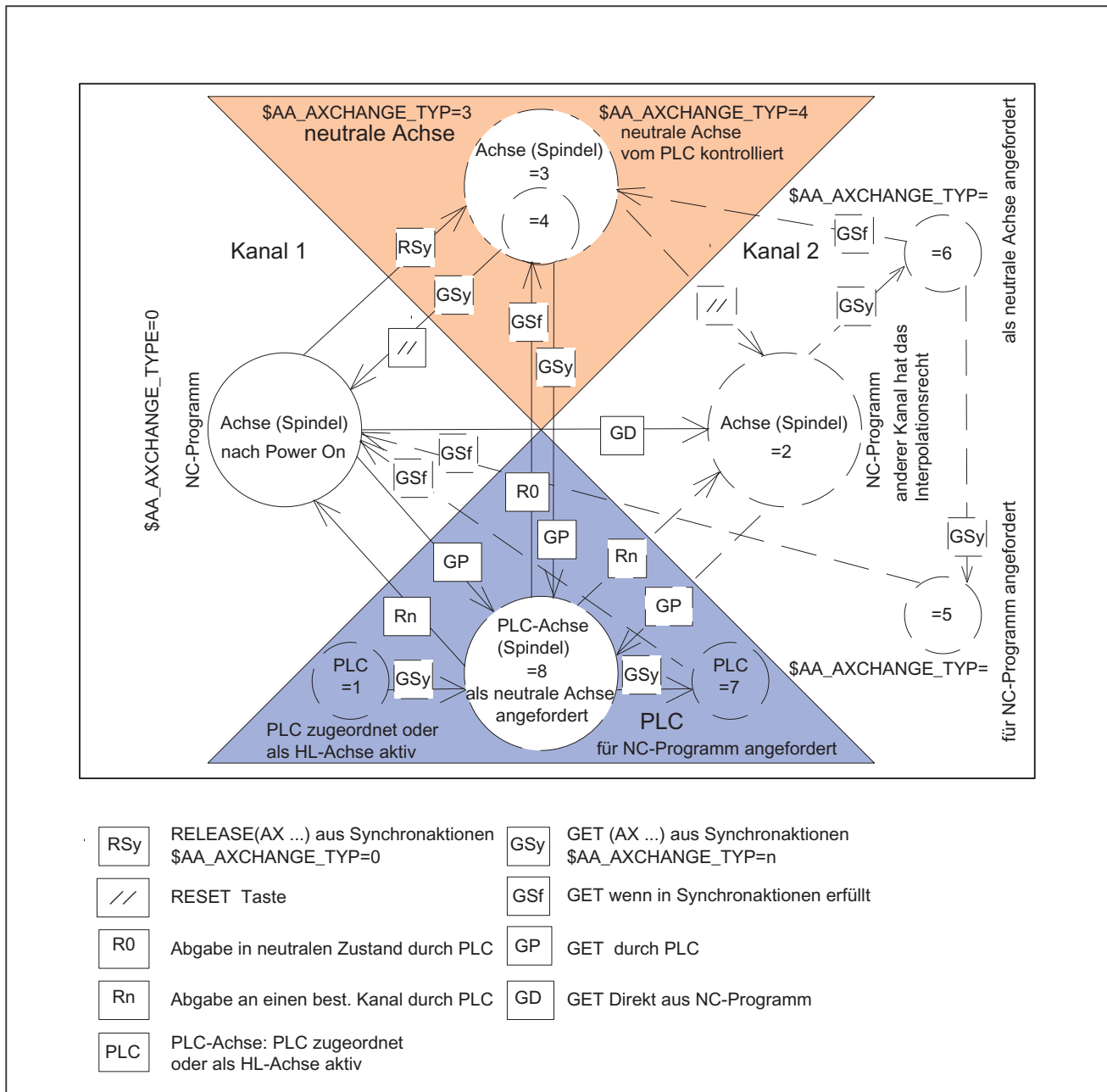


Bild 5-9 Übergänge aus Synchronaktionen

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte:

Literatur:

Funktionshandbuch Synchronaktionen; Kapitel: Aktionen in Synchronaktionen

5.4.16 Achstausch bei Führungsachsen (Gantry)

Funktion

Ein geschlossener Gantry-Verbund wird bei einem Achstausch bezüglich seiner Achsen immer als Einheit behandelt. Daher erfolgt bei einem Achstausch der Führungsachse gleichzeitig auch ein Achstausch für alle Gleichlaufachsen des Gantry-Verbundes. Dazu müssen neben den in den vorausgehenden Kapiteln beschriebenen Voraussetzungen für die Führungsachse auch die entsprechenden Voraussetzungen für alle Gleichlaufachsen des Gantry-Verbundes erfüllt sein.

Axiale Maschinendaten

Folgende axiale Maschinendaten müssen bei einem Achstausch für alle Achsen eines geschlossenen Gantry-Verbundes gleich eingestellt sein:

- MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK, Bit 4 (Kontrolle ausübende Komponente)
- MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK, Bit 5 (Zuordnung zu Komponente)

Axiale NC/PLC-Nahtstellensignale

Folgende axialen NC/PLC-Nahtstellensignale zeigen im Rahmen der Funktion Achstausch für alle Achsen eines geschlossenen Gantry-Verbundes immer die gleichen Werte:

- DB31, ... DBX63.0 (Reset ausgeführt)
- DB31, ... DBX63.1 (PLC kontrolliert Achse)
- DB31, ... DBX63.2 (Achsstopp aktiv)

Axiale Systemvariable

Folgende axialen Systemvariablen zeigen im Rahmen der Funktion Achstausch für alle Achsen eines geschlossenen Gantry-Verbundes immer die gleichen Werte:

- \$AA_AXCHANGE_TYP (Achstyp bezüglich Achstausch)
- \$AA_AXCHANGE_STAT (Achstatus bezüglich Achstausch)
- \$AA_SNLAX_STAT (Achstyp der Einzelachse)

5.5 Randbedingungen

Betriebsartengruppe

Bei SINUMERIK 840D sl stehen bis zu 10 BAGs zur Verfügung.

Bei SINUMERIK 828D ist nur 1 BAG verfügbar.

Kanäle

Bei SINUMERIK 840D sl stehen bis zu 10 Kanäle zur Verfügung.

Bei SINUMERIK 828D ist nur 1 Kanal verfügbar.

Achs-/Spindeltausch

Bei SINUMERIK 828D ist ein Achs-/Spindeltausch zwischen Kanälen nicht möglich.

Wechsel zur Kanal-Achse

Beim Wechsel einer Achse von PLC-Achse, neutrale Achse bzw. Achse im anderen Kanal in den Achstyp Kanal-Achse muss eine Synchronisierung stattfinden.

Bei dieser Synchronisation werden

- die aktuellen Positionen übernommen
- bei Spindeln die aktuelle Drehzahl und die aktuelle Getriebestufe übernommen.

Deshalb muss zwingend immer ein Vorlaufstopp durchgeführt werden, wodurch eine aktive Bahnbewegung unterbrochen wird.

Wird die Achse durch GET übernommen, ist dieser Übergang vom Teileprogramm her klar definiert.

Wird die Achse jedoch von der PLC zugeteilt, ist der Programmabschnitt, während dessen dieser Wechsel stattfindet, nicht eindeutig vorhersehbar.

(Außer durch eine eigene anwenderspezifische NC <-> PLC Logik)

Aus diesem Grund wird der Wechsel zur Kanal-Achse in folgenden Zuständen verzögert:

- Bahnbetrieb ist aktiv (G64+Achsen programmiert)
- Gewindeschneiden/-bohren ist aktiv (G33/G331/G332)

Wechsel von einer Kanal-Achse

Auch der Wechsel einer Kanal-Achse zu einer neutralen Achse bzw. PLC-Achsen kann nicht während eines aktiven Bahnbetriebs erfolgen.

Bei der Abgabe durch RELEASE ist dies dadurch bedingt, dass RELEASE in einem eigenen NC-Satz stehen muss.

Wechselt die PLC den Achstyp, wird intern ein REORG ausgelöst werden. Deshalb wird der Wechsel bei den genannten ProgramMZuständen verzögert.

Satzsuchlauf

Bei Satzsuchlauf mit Berechnung werden alle GET, GETD bzw. RELEASE Sätze gespeichert und, nach erneutem NC-Start, ausgegeben.

Ausnahme:

Sätze, die sich gegenseitig ausschließen, werden gelöscht.

Beispiel:

N10	RELEASE (AX1)	Sätze werden gelöscht
N40	GET (AX1)	"
N70	Ziel	

5.6 Datenlisten

5.6.1 Maschinendaten

5.6.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
10010	ASSIGN_CHAN_TO_MODE_GROUP[n]	Kanal gültig in BAG [Kanalnr.]: 0, 1
10722	AXCHANGE_MASK	Parametrierung des Achstausch-Verhaltens

5.6.1.2 Kanal-spezifische Maschinendaten

Grundmaschinendaten des Kanals

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20000	CHAN_NAME	Kanalname
20050	AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[n]	Zuordnung Geometrieachse zu Kanalachse [GEOAchsnr.]: 0...2
20060	AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[n]	Geometrieachsname im Kanal [GEOAchsnr.]: 0...2
20070	AXCONF_MACHAX_USED[n]	Maschinenachsnummer gültig im Kanal [Kanalachsnr.]: 0...7
20080	AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[n]	Kanalachsname im Kanal [Kanalachsnr.]: 0...7
20090	SPIND_DEF_MASTER_SPIND	Löschstellung der Masterspindel im Kanal
20100	DIAMETER_AX_DEF	Geometrieachse mit Planachsfunktion
20110	RESET_MODE_MASK	Festlegung der Steuerungs-Grundstellung nach Reset/TP-Ende
20112	START_MODE_MASK	Festlegung der Steuerungs-Grundstellung bei NC-START
20150	GCODE_RESET_VALUES[n]	Löschstellung der G-Gruppen [G-Gruppennr.]: 0...59
20160	CUBIC_SPLINE_BLOCKS	Anzahl der Sätze beim C-Spline
20170	COMPRESS_BLOCK_PATH_LIMIT	Maximale Verfahrlänge eines NC-Satzes bei Kompression
20200	CHFRND_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS	Leersätze bei Phase/Radien
20210	CUTCOM_CORNER_LIMIT	Maximalwinkel für Ausgleichssätze bei WRK
20220	CUTCOM_MAX_DISC	Maximaler Wert für DISC
20230	CUTCOM_CURVE_INSERT_LIMIT	Maximalwinkel für Schnittpunktberechnung bei WRK

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20240	CUTCOM_MAXNUM_CHECK_BLOCKS	Sätze für vorausschauende Konturberechnung bei WRK
20250	CUTCOM_MAXNUM_DUMMY_BLOCKS	Satzanzahl ohne Verfahrbewegung bei WRK
20270	CUTTING_EDGE_DEFAULT	Grundstellung der Werkzeugschneide ohne Programmierung
20400	LOOKAH_USE_VELO_NEXT_BLOCK	Lookahead auf programmierte Folgesatzgeschwindigkeit
20430	LOOKAH_NUM_OVR_POINTS	Anzahl der Korrektorschalter-Eckwerte bei Lookahead
20440	LOOKAH_OVR_POINTS[n]	Korrektorschalter-Eckwerte bei Lookahead [Eckwertnummer]: 0...1
20500	CONST_VELO_MIN_TIME	Minimale Zeit mit konstanter Geschwindigkeit
20600	MAX_PATH_JERK	Bahnbezogener Maximalruck
20610	ADD_MOVE_ACCEL_RESERVE	Beschleunigungsreserve für überlagerte Bewegungen
20650	THREAD_START_IS_HARD	Beschleunigungsverhalten der Achse beim Gewindeschneiden
20700	REFP_NC_START_LOCK	NC-Startsperre ohne Referenzpunkt
20750	ALLOW_GO_IN_G96	G0-Logik bei G96
20800	SPF_END_TO_VDI	Unterprogrammende an PLC
21000	CIRCLE_ERROR_CONST	Kreisendpunktüberwachung Konstante
21010	CIRCLE_ERROR_FACTOR	Kreisendpunktüberwachung Faktor
21100	ORIENTATION_IS_EULER	Winkeldefinition bei Orientierungsprogrammierung
21110	X_AXIS_IN_OLD_X_Z_PLANE	Koordinatensystem bei automatischer Framedefinition
21200	LIFTFAST_DIST	Verfahrstrecke bei Schnellabheben von der Kontur
21250	START_INDEX_R_PARAM	Nummer des ersten kanalspezifischen R-Parameters

Hilfsfunktionseinstellungen des Kanals

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
22000	AUXFU_ASSIGN_GROUP[n]	Hilfsfunktionsgruppe [HiFunr. im Kanal]: 0...49
22010	AUXFU_ASSIGN_TYPE[n]	Hilfsfunktionsart [HiFunr. im Kanal]: 0...49
22020	AUXFU_ASSIGN_EXTENSION[n]	Hilfsfunktionserweiterung [HiFunr. im Kanal]: 0...49
22030	AUXFU_ASSIGN_VALUE[n]	Hilfsfunktionswert [HiFunr. im Kanal]: 0...49
22200	AUXFU_M_SYNC_TYPE	Ausgabezeitpunkt der M-Funktionen
22210	AUXFU_S_SYNC_TYPE	Ausgabezeitpunkt der S-Funktionen
22220	AUXFU_T_SYNC_TYPE	Ausgabezeitpunkt der T-Funktionen
22230	AUXFU_H_SYNC_TYPE	Ausgabezeitpunkt der H-Funktionen
22240	AUXFU_F_SYNC_TYPE	Ausgabezeitpunkt der F-Funktionen

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
22250	AUXFU_D_SYNC_TYPE	Ausgabezeitpunkt der D-Funktionen
22260	AUXFU_E_SYNC_TYPE (in Vorbereitung)	Ausgabezeitpunkt der E-Funktionen
22400	S_VALUES_ACTIVE_AFTER_RESET	S-Funktion über RESET wirksam
22410	F_VALUES_ACTIVE_AFTER_RESET	F-Funktion über RESET wirksam
22500	GCODE_OUTPUT_TO_PLC	G-Funktionen an PLC
22550	TOOL_CHANGE_MODE	Neue Werkzeugkorrektur bei M-Funktion
22560	TOOL_CHANGE_M_CODE	M-Funktion für Werkzeugwechsel

Kanal-spezifische Speichereinstellungen

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
25000	REORG_LOG_LIMIT	Prozentsatz des IPO-Puffers für Freigabe des Logfiles
28000	MM_REORG_LOG_FILE_MEM	Speichergröße für REORG (DRAM)
28010	MM_NUM_REORG_LUD_MODULES	Anzahl der Bausteine für lokale Anwendervariablen bei REORG (DRAM)
28020	MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL	Anzahl der lokalen Anwendervariablen (DRAM)
28030	MM_NUM_LUD_NAMES_PER_PROG	Anzahl der lokalen Anwendervariablen pro Programm (DRAM)
28040	MM_LUD_VALUES_MEM	Speichergröße für lokale Anwendervariablen (DRAM)
28050	MM_NUM_R_PARAM	Anzahl der kanalspezifischen R-Parameter (SRAM)
28060	MM_IPO_BUFFER_SIZE	Anzahl der NC-Sätze im IPO-Puffer (DRAM)
28070	MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP	Anzahl der Sätze für die Satzaufbereitung. (DRAM)
28080	MM_NUM_USER_FRAMES	Anzahl der einstellbaren Frames (SRAM)
28090	MM_NUM_CC_BLOCK_ELEMENTS	Anzahl Satzelemente für Compile-Zyklen (DRAM)
28100	MM_NUM_CC_BLOCK_USER_MEM	Größe des Satzspeichers für Compile-Zyklen (DRAM)
28500	MM_PREP_TASK_STACK_SIZE	Stackgröße der Präparationstask (DRAM)
28510	MM_IPO_TASK_STACK_SIZE	Stackgröße der Ipo-Task (DRAM)

5.6.1.3 Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
30460	BASE_FUNCTION_MASK	Achsfunktionen
30550	AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN	Löschstellung des Kanals für Achswechsel
30552	AUTO_GET_TYPE	Festlegung für automatische GET
30600	FIX_POINT_POS	Festwertpositionen der Achsen bei G75
32074	FRAME_OR_CORRPOS_NOTALLOWED	Frame oder HL-Korrektur sind unzulässig
33100	COMPRESS_POS_TOL	Maximale Abweichung bei Kompression

5.6.2 Settingdaten

5.6.2.1 Kanal-spezifische Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SC_	Beschreibung
42000	THREAD_START_ANGLE	Startwinkel bei Gewinde
42100	DRY_RUN_FEED	Probelaufvorschub

5.6.3 Signale

5.6.3.1 Signale an/von BAG

Die BAG-Signale von PLC an NCK und von NCK an PLC sind im Datenbaustein 11 enthalten.

Die Signale werden beschrieben in:

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; NC/PLC-Nahtstellensignale (Z1), Kapitel "BAG, Kanal, Programmbetrieb (K1)"

5.6.3.2 Signale an/von Kanal

Die Kanal-Signale von PLC an NCK und von NCK an PLC sind im Datenbaustein 21, 22, ... für den ersten, zweiten, ... Kanal enthalten.

Die Signale werden beschrieben in:

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; NC/PLC-Nahtstellensignale (Z1), Kapitel "BAG, Kanal, Programmbetrieb (K1)"

M1: Kinematische Transformation

6.1 Kurzbeschreibung

6.1.1 TRANSMIT (Option)

Hinweis

Für die Funktion "TRANSMIT" ist die lizenzpflichtige Option "TRANSMIT und Mantelflächentransformation" erforderlich.

Die Funktion "TRANSMIT" ermöglicht folgende Leistungen:

- Stirnseitige Bearbeitung an Drehteilen in der Drehaufspannung
 - Bohrungen
 - Konturen
- Für die Programmierung dieser Bearbeitungen kann ein kartesisches Koordinatensystem benutzt werden.
- Die Steuerung transformiert die programmierten Verfahrbewegungen des kartesischen Koordinatensystems auf die Verfahrbewegungen der realen Maschinenachsen (Standardfall):
 - Rundachse (1)
 - Zustellachse senkrecht zur Drehachse (2)
 - Längsachse parallel zur Drehachse (3)Die Linearachsen (2) und (3) stehen senkrecht aufeinander.
- Werkzeugmittensversatz relativ zur Drehmitte ist zulässig.
- Die Geschwindigkeitsführung berücksichtigt die für die Drehbewegungen definierten Begrenzungen.
- Eine Bahn im kartesischen Koordinatensystem darf den Drehmittelpunkt nicht durchfahren. (Diese Einschränkung gilt für Softwarestände 2 und 3).

Weitere Möglichkeiten

- Die Werkzeugmittelpunktsbahn kann den Drehmittelpunkt der Rundachse durchfahren.
- Die Rundachse muss keine Moduloachse sein.

6.1.2 TRACYL (Option)

Hinweis

Für die Funktion "Zylindermantelkurventransformation (TRACYL)" ist die lizenzpflichtige Option "TRANSMIT und Mantelflächentransformation" erforderlich.

Die Funktion "Zylindermantelkurventransformation (TRACYL)" ermöglicht folgende Leistungen:

Bearbeitung von

- Längsnuten an zylindrischen Körpern,
- Quernuten an zylindrischen Körpern,
- beliebig verlaufenden Nuten an zylindrischen Körpern.

Der Verlauf der Nuten wird bezogen auf die abgewickelte, ebene Zylindermantelfläche programmiert.

Für die Bearbeitung werden Drehmaschinen mit

- X-C-Z-Kinematik und
- X-Y-Z-C-Kinematik

unterstützt.

- Die Steuerung transformiert die programmierten Verfahrbewegungen des Zylinder-Koordinatensystems auf die Verfahrbewegungen der realen Maschinenachsen (Standardfall X-C-Z-Kinematik TRAFO_TYPE_n = 512):
 - Rundachse (1)
 - Zustellachse senkrecht zur Drehachse (2)
 - Längsachse parallel zur Drehachse (3)

Hinweis

Die Linearachsen (2) und (3) stehen senkrecht aufeinander. Die Zustellachse (2) schneidet die Rundachse. Diese Anordnung ermöglicht keine Nutwandkorrektur.

- Für Nutwandkorrektur ist X-Y-Z-C Kinematik mit folgenden Achsen erforderlich (TRAFO_TYPE_n = 513):
 - Rundachse (1)
 - Zustellachse senkrecht zur Drehachse (2)
 - Längsachse parallel zur Drehachse (3)
 - Längsachse (4), die (2) und (3) zum rechthändigen kartesischen Koordinatensystem ergänzt.

Hinweis

Die Linearachsen (2), (3) und (4) stehen senkrecht aufeinander. Diese Konstellation ermöglicht Nutwandkorrektur.

- Die Geschwindigkeitsführung berücksichtigt die für die Drehbewegungen definierten Begrenzungen.

TRACYL-Transformation, ohne Nutwandkorrektur, mit zusätzlicher Längsachse (Zylindermantelkurventransformation ohne Nutwandkorrektur TRAFO_TYPE_n= 514)

- Für die Transformation ohne Nutwandkorrektur reicht eine Rundachse und eine Linearachse, die senkrecht zur Rundachse angeordnet ist völlig aus.
- Verfügt eine Maschine über eine weitere Linearachse, die senkrecht zur Rundachse und der ersten Linearachse ist, so kann diese Redundanz zur verbesserten Werkzeugkorrektur genutzt werden.

6.1.3 TRAANG (Option)

Hinweis

Für die Funktion "Schräge Achse (TRAANG)" ist die lizenzpflichtige Option "Schräge Achse" erforderlich.

Die Funktion "Schräge Achse (TRAANG)" ist für die Technologie Schleifen gedacht. Sie ermöglicht folgende Leistungen:

- Bearbeitung mit schräger Zustellachse.
- Für die Programmierung kann ein kartesisches Koordinatensystem verwendet werden.
- Die Steuerung transformiert die programmierten Verfahrbewegungen des kartesischen Koordinatensystems auf die Verfahrbewegungen der realen Maschinenachsen (Standardfall): schräge Zustellachse.

6.1.4 Verkettete Transformationen

Einführung

Es können jeweils zwei Transformationen hintereinander geschaltet (verkettet) werden, so dass die Bewegungsanteile für die Achsen aus der ersten Transformation Eingangsdaten für die verkettete zweite Transformation sind. Die Bewegungsanteile aus der zweiten Transformation wirken auf die Maschinenachsen.

Verkettungsmöglichkeiten

- Die Kette darf **zwei** Transformationen umfassen.
- Die **zweite** Transformation muss "**Schräge Achse**" (TRAANG) sein.
- Als erste Transformation sind möglich:
 - Orientierungstransformationen (TRAORI), inkl. Kardanischer Fräskopf
 - TRANSMIT
 - TRACYL
 - TRAANG

Informationen zu den übrigen Transformationen finden Sie in:

Literatur:

Funktionshandbuch Sonderfunktion; 3- bis 5-Achs-Transformationen (F2)

6.1.5 Transformations-MD über Teileprogramm/Softkey wirksam setzen

Die für die kinematischen Transformationen relevanten Maschinendaten sind bisher größtenteils POWER-ON-wirksam.

Es können Transformations-Maschinendaten auch über Teileprogramm/Softkey wirksam gesetzt werden, wodurch das Booten der Steuerung entfallen kann.

6.2 TRANSMIT (Option)

Hinweis

Für die im Folgenden beschriebene Transformation TRANSMIT müssen die während aktiver Transformation vergebenen Maschinenachsenamen, Kanalachsenamen und Geometrieachsenamen unterschiedlich sein.

Vergl.

MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB,

MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB,

MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB.

Sonst sind keine eindeutigen Zuordnungen gegeben.

Aufgabenstellung

Komplettbearbeitung siehe Bild:

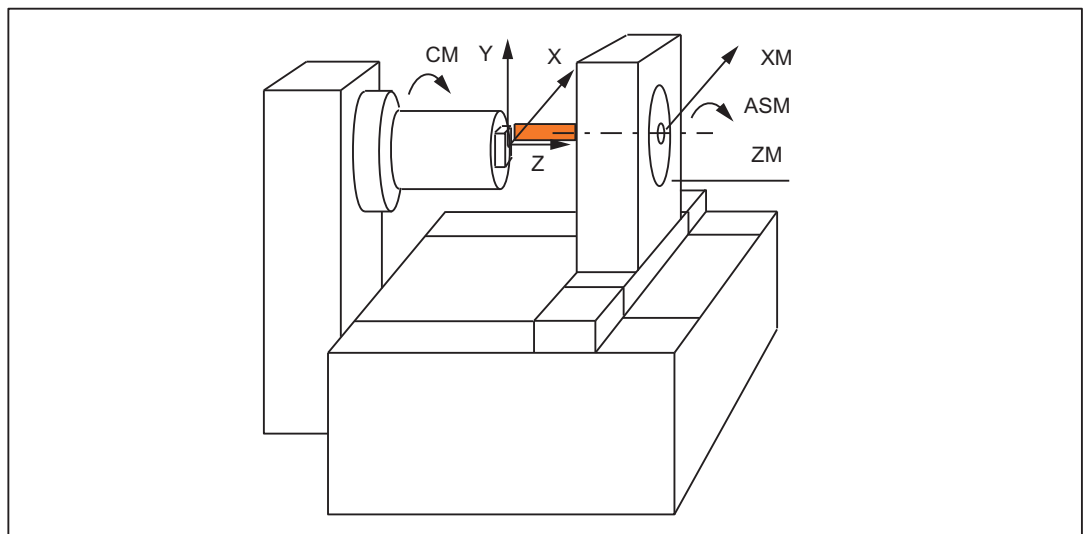


Bild 6-1 Stirnseitige Drehteilbearbeitung

Legende:

CM: Rundachse (Hauptspindel)

ASM: Arbeitsspindel (Fräser, Bohrer)

X, Y, Z: Kartesisches Koordinatensystem für die Programmierung der Stirnseitenbearbeitung (Ursprung im Drehmittelpunkt der Stirnfläche)

ZM: Maschinenachse (linear)

XM: Maschinenachse (linear)

6.2.1 Voraussetzungen für TRANSMIT

Achskonfiguration

Um im kartesischen Koordinatensystem (laut Bild X, Y, Z) programmieren zu können, muss der Steuerung der Zusammenhang zwischen diesem Koordinatensystem und den tatsächlich existierenden Maschinenachsen (CM, XM, ZM, ASM) mitgeteilt werden:

- Benennung der Geometrieachsen
- Zuordnung der Geometrieachsen zu Kanalachsen
 - allgemeiner Fall (`TRANSMIT` nicht aktiv)
 - `TRANSMIT` aktiv
- Zuordnung der Kanalachsen zu den Maschinenachsen-Nummern
- Kennzeichnung der Spindeln
- Zuweisung von Maschinenachs-Namen

Das Vorgehen entspricht mit Ausnahme des Punktes "`TRANSMIT` aktiv" dem Vorgehen bei der normalen Achskonfiguration. Wem die allgemeinen Schritte bereits bekannt sind, der möge von den folgenden Schritten nur den Schritt "Zuordnung der Geometrieachsen zu Kanalachsen" nachlesen.

Literatur:

Funktionsbeschreibung Grundmaschine; "Koordinatensysteme, Achstypen, Achskonfigurationen, Werkstücknahes Istwertsystem, Externe Nullpunktverschiebung" (K2)

Anzahl Transformationen

Im System können bis zu zehn Transformationsdatensätze je Kanal definiert werden. Die Maschinendaten-Namen dieser Transformationen beginnen mit "`$MC_TRAFO ...`" und enden mit "`..._n`", wobei n für eine Ziffer von 1 bis 10 steht. Die folgenden Abschnitte beschreiben unter anderem diese Daten:

MD24100 `$MC_TRAFO_TYPE_n`

MD24120 `$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_n`

MD24110 `$MC_TRAFO_AXES_IN_n`.

Anzahl TRANSMIT

Zwei der 10 zulässigen Datenstrukturen für Transformationen im Kanal dürfen für `TRANSMIT` belegt werden. Sie zeichnen sich dadurch aus, dass der mit folgendem Maschinendatum zugewiesene Wert 256 oder 257 ist:

MD24100 `$MC_TRAFO_TYPE_n`

Für diese maximal 2 TRANSMIT-Transformationen müssen die folgenden Maschinendaten definiert gesetzt werden:

MD24950 \$MC_TRANSMIT_ROT_AX_OFFSET_t

MD24910 \$MC_TRANSMIT_ROT_SIGN_IS_PLUS_t

MD24920 \$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_t

MD24911 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_t

Dabei gibt t die Nummer der vereinbarten TRANSMIT Transformation an (maximal 2).

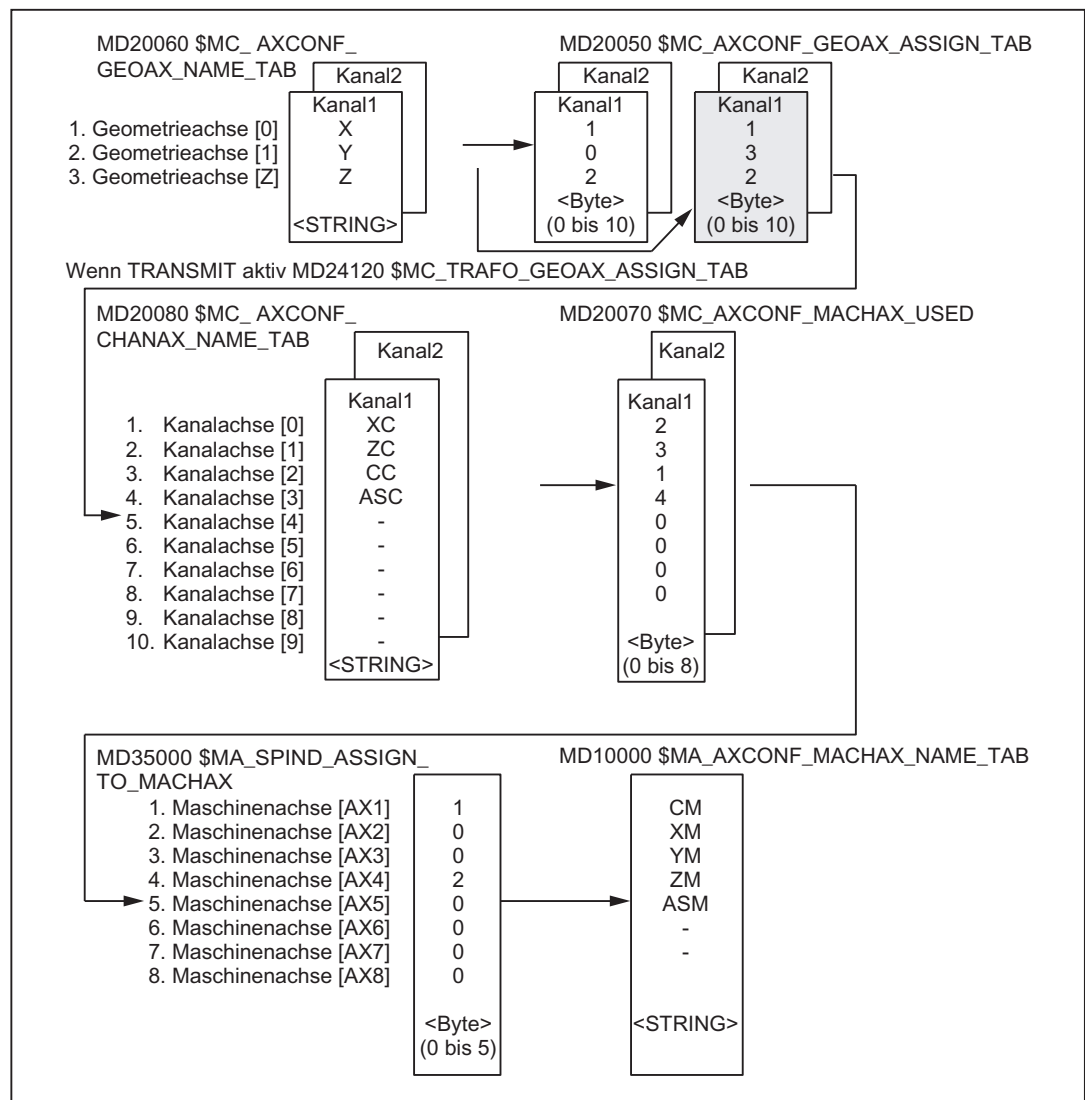


Bild 6-2 Achskonfiguration für das Beispiel im Bild "Stirnseitige Drehteilbearbeitung" (TRANSMIT)

Die im obigen Bild hervorgehobenen Anordnungen gelten bei TRANSMIT aktiv.

Benennung der Geometrieachsen

Gemäß vorstehender Übersicht über die Achskonfiguration sind die während TRANSMIT gewünschten Geometrieachsen folgendermaßen zu definieren:

MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[0]="X"

MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[1]="Y"

MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[2]="Z"

(Namenswahl laut obigen Bild entspricht auch der Vorbesetzung).

Zuordnung der Geometrieachsen zu Kanalachsen

Es sind die Fälle zu unterscheiden, ob TRANSMIT aktiv ist oder nicht:

- TRANSMIT nicht aktiv

Eine Y-Achse steht nicht zur Verfügung.

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[0]=1

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB_TAB[1]=0

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB_TAB[2]=2

- TRANSMIT aktiv

Die Y-Achse kann vom Teileprogramm angesprochen werden.

MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[0]=1

MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[1]=3

MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[2]=2

Die Y-Achse wird zum dritten Eintrag bei den Kanalachsen.

Eintrag der Kanalachsen

Es werden die Achsen zugefügt, die nicht zum kartesischen Koordinatensystem gehören.

MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[0]="XC"

MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[1]="ZC"

MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[2]="CC"

MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[3]="ASC"

Zuordnung der Kanalachsen zu Maschinenachsen

Mit Bezug auf den cd der Kanalachsen wird der Steuerung mitgeteilt, welcher Maschinenachsen-Nummer die Kanalachsen zugewiesen werden.

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0]=2

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1]=3

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2]=1

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3]=4

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4]=0

(Einträge entsprechend obigem Bild)

Kennzeichnung der Spindeln

Je Maschinenachse wird festgelegt, ob eine Spindel vorliegt (Wert > 0: Spindelnummer) oder Bahnachse (Wert 0).

MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[0]=1

MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[1]=0

MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[2]=0

MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[3]=2

Zuweisung von Namen an Maschinenachsen

Mit Bezug auf den cd der Maschinenachsen wird der Steuerung ein Maschinenachs-Name mitgeteilt

MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[0]="CM"

MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[1]="XM"

MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[2]="ZM"

MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[3]="ASM"

6.2.2 TRANSMIT-spezifische Einstellungen

Art der Transformation

Der folgende Absatz beschreibt die Vorgabe des Transformationstyps.

TRAFO_TYPE_n

Bei den Transformationsdatensätzen (maximal n = 10) muss der Anwender den Typ der Transformation angeben. Für TRANSMIT ist der WERT 256 zu setzen oder bei einer Rundachse mit zusätzlicher Linearachse gilt der WERT 257.

Beispiel für WERT 256: MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1=256

Die Einstellung muss getroffen sein, bevor TRANSMIT oder TRANSMIT(t) aufgerufen wird. t ist die Nummer der vereinbarten TRANSMIT-Transformation.

Für die TRANSMIT-Transformation reicht eine Rundachse und eine Linearachse aus, die senkrecht zur Rundachse angeordnet ist. Mit den Transformationstyp 257 wird eine reale Y-Achse dazu genutzt, um z. B. einen Werkzeugversatz kompensieren zu können.

Transformations-Typ 257

Polartransformation mit einer Rundachse TRAFO_TYPE_n = 25710.04

Transformation mit zusätzlicher Linearachse

Verfügt die Maschine über eine weitere Linearachse, die senkrecht zur Rundachse und zur ersten Linearachse ist, so kann der Transformationstyp 257 für Werkzeugkorrekturen zum Herausfahren mit der realen Y-Achse eingesetzt werden. Dabei wird davon ausgegangen, dass der Arbeitsraum der zweiten Linearachse klein ist und nicht für das Abfahren des Teileprogramms genutzt werden soll.

Für MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_n gelten die bisherigen Einstellungen.

Achsabbildung

Der folgende Absatz beschreibt die Vorgabe der Transformations-Achsenabbildung.

TRAFO_AXES_IN_n

Für den Transformationsdatensatz n sind drei Kanalachsnummern anzugeben:

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[0]=Kanalachsnummer der Achse senkrecht zur Rundachse.

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1]=Kanalachsnummer der Rundachse

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[2]=Kanalachsnummer der Achse parallel zur Rundachse

Beispiel für die Konfiguration laut Bild "Stirnseitige Drehteilbearbeitung" (TRANSMIT):

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[0]=1

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1]=3

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[2]=2

Die Einstellung muss getroffen sein, bevor TRANSMIT oder TRANSMIT(t) aufgerufen wird. Die Achsnummern müssen sich auf die mit

MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_n definierten Kanalachsfolgen beziehen.

Für den Transformations-Typ 257 gelten für das

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_n[]

folgende Zuordnungen der Indizes.

Bedeutung der Indizes bezüglich des Basis-Koordinatensystems (BKS):

- [0]: kartesische Achse senkrecht zur Rundachse (in Maschinennullstellung ist diese Achse parallel zur Linearachse, die senkrecht zur Rundachse steht)
- [1]: kartesische Achse senkrecht zur Rundachse
- [2]: kartesische Achse parallel zur Rundachse (falls vorhanden)
- [3]: Linearachse parallel zur Index [2] in der Maschinengrundstellung

Bedeutung der Indizes bezüglich des Maschinen-Koordinatensystems (MKS):

- [0]: Linearachse senkrecht zur Rundachse
- [1]: Rundachse
- [2]: Linearachse parallel zur Rundachse (falls vorhanden)
- [3]: Linearachse senkrecht zu den Achsen von Index [0] und [1]

Drehlage

Die Drehlage des kartesischen Koordinatensystems wird, wie im folgenden Absatz beschrieben, durch Maschinendatum angegeben.

TRANSMIT_ROT_AX_OFFSET_t

Die Drehlage der x-y-Ebene des kartesischen Koordinatensystems gegenüber der definierten Nullstellung der Rundachse wird angegeben mit:

MD24900 \$MC_TRANSMIT_ROT_AX_OFFSET_t= ... °

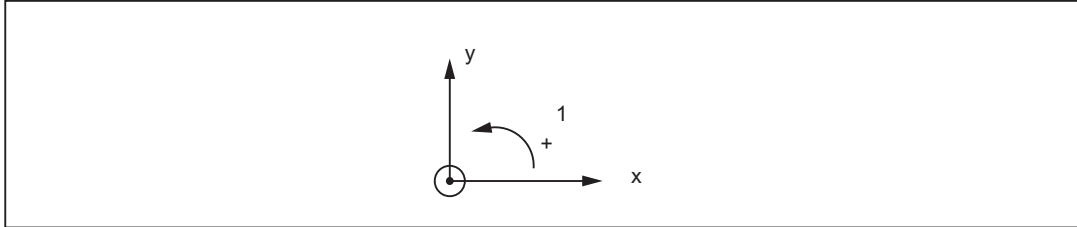
Dabei wird t ersetzt durch die Nummer der in den Transformationsdatensätzen vereinbarten TRANSMIT-Transformationen (t darf maximal 2 sein).

Drehsinn

Der Drehsinn der Rundachse wird, wie im folgenden Absatz beschrieben, durch Maschinendatum angegeben.

TRANSMIT_ROT_SIGN_IS_PLUS_t

Ist der Drehsinn der Rundachse in der x-y-Ebene bei Betrachtung gegen die z-Achse gegen den Uhrzeigersinn, so ist das Maschinendatum auf 1 zu setzen, andernfalls auf 0.



MD24910 \$MC_TRANSMIT_ROT_SIGN_IS_PLUS_t=1

Dabei wird t ersetzt durch die Nummer der in den Transformationsdatensätzen vereinbarten TRANSMIT-Transformationen (t darf maximal 2 sein).

Lage des Werkzeugnullpunktes

Die Lage des Werkzeugnullpunktes wird, wie im folgenden Absatz beschrieben, durch Maschinendatum angegeben.

TRANSMIT_BASE_TOOL_t

Mit dem Maschinendatum:

MD24920 \$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_t

wird der Steuerung mitgeteilt, in welcher Lage der Werkzeugnullpunkt bezogen auf den Ursprung des bei TRANSMIT vereinbarten Koordinatensystems liegt. Das Maschinendatum hat drei Komponenten für die drei Achsen des kartesischen Koordinatensystems.

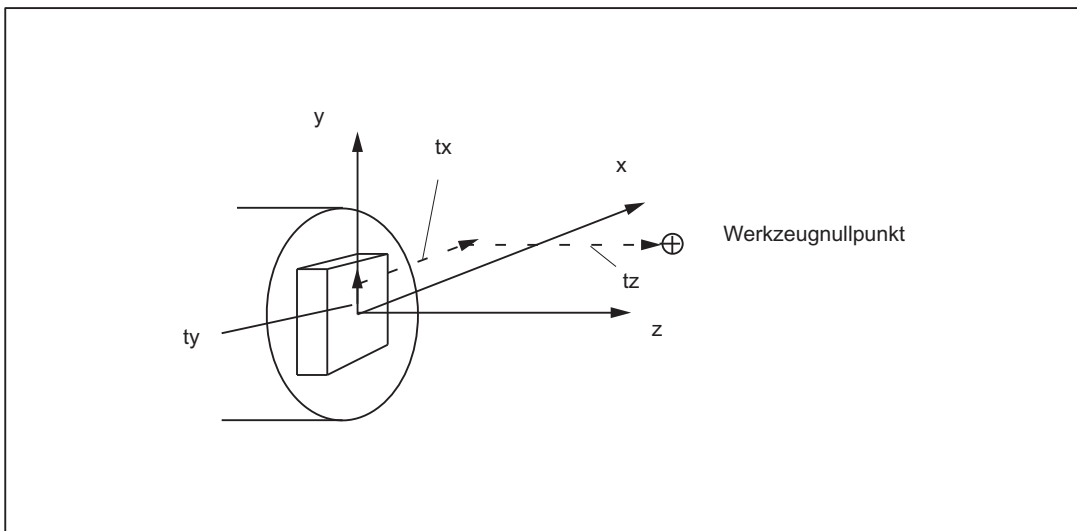


Bild 6-3 Lage des Werkzeugnullpunktes zum Ursprung des kartesischen Koordinatensystems

MD24920 \$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_t[0]=tx

MD24920 \$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_t [1]=ty

MD24920 \$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_t [2]=tz

Dabei wird t vor der Index-Angabe [] ersetzt durch die Nummer der in den Transformationsdatensätzen vereinbarten TRANSMIT-Transformationen (t darf maximal 2 sein).

Umschaltbare Geometrieachsen

Ein Umschalten der Geometrieachsen mit GEOAX() wird dem PLC mitgeteilt, in dem optional ein über MD einstellbarer M-Code ausgegeben wird.

- MD22534 \$MC_TRAFO_CHANGE_M_CODE

Nummer des M-Codes, der bei einer Transformationsumschaltung am VDI-Interface ausgegeben wird.

Hinweis

Hat dieses Maschinendatum einen der Werte 0 bis 6, 17, 30, so wird kein M-Code ausgegeben.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; K2, "Koordinatensysteme, Achstypen, Achskonfigurationen, Werkstücknahes Istwertsystem, Externe Nullpunktverschiebung"

6.2.3 Aktivieren von TRANSMIT

TRANSMIT

Nachdem die in den vorausgehenden Abschnitten beschriebenen Einstellungen getroffen wurden, kann die TRANSMIT-Funktion aktiviert werden:

TRANSMIT oder

TRANSMIT(t)

Mit TRANSMIT wird die erste vereinbarte TRANSMIT-Funktion aktiviert. TRANSMIT(t) aktiviert die t. vereinbarte TRANSMIT-Funktion. t darf maximal 2 sein.

Zwischen dem Aktivieren und dem nachfolgend beschriebenen Ausschalten können die Verfahrbewegungen für die Achsen des kartesischen Koordinatensystems programmiert werden.

6.2.4 Ausschalten der TRANSMIT-Funktion

TRAFOOF

Das Schlüsselwort `TRAFOOF` schaltet eine aktive Transformation aus. Bei ausgeschalteter Transformation ist das Basis-Koordinatensystem wieder mit dem Maschinen-Koordinatensystem identisch.

Eine aktive Transformation `TRANSMIT` wird ebenfalls ausgeschaltet, wenn im jeweiligen Kanal eine der übrigen Transformationen aktiviert wird.

(z. B. `TRACYL`, `TRAANG`, `TRAORI`).

Literatur:

Funktionshandbuch Sonderfunktion; "3-5-Achs-Transformation"(F2).

6.2.5 Besondere Reaktionen bei TRANSMIT

An- und Abwahl der Transformation sind über Teileprogramm bzw. MDA möglich.

Bei Anwahl beachten

- Ein Bewegungszwischensatz wird nicht eingefügt (Phasen/Radien).
- Eine Splinesatzfolge muss abgeschlossen sein.
- Werkzeugradiuskorrektur muss abgewählt sein.
- Eine aktivierte Werkzeuglängenkorrektur wird von Steuerung in die Transformation in die Geometrie-Achse übernommen.
- Der vor `TRANSMIT` wirksame Frame wird von der Steuerung abgewählt. (Entspricht programmiertem Frame rücksetzen G500).
- Eine aktive Arbeitsfeldbegrenzung wird für die von der Transformation betroffenen Achsen von der Steuerung abgewählt (entspricht programmiertem `WALIMOF`).
- Bahnsteuerbetrieb und Überschleifen werden unterbrochen.
- DRF-Verschiebungen in transformierten Achsen müssen vom Bediener gelöscht worden sein.

Bei Abwahl beachten

- Ein Bewegungszwischensatz wird nicht eingefügt (Phasen/Radien).
- Eine Splinesatzfolge muss abgeschlossen sein.
- Werkzeugradiuskorrektur muss abgewählt sein.
- Der vor `TRANSMIT` wirksame Frame wird von der Steuerung abgewählt. (Entspricht programmierten Frame rücksetzen G500).
- Bahnsteuerbetrieb und Überschleifen werden unterbrochen.
- DRF-Verschiebungen in transformierten Achsen müssen vom Bediener gelöscht worden sein.
- Eine Werkzeuglängenkorrektur in der virtuellen Achse (im Bild die Y-Achse) wird nicht mehr durchgeführt.

Einschränkungen bei aktivem TRANSMIT

Die im Folgenden genannten Einschränkungen sind bei aktiviertem TRANSMIT zu beachten.

Werkzeugwechsel

Ein Werkzeugwechsel ist nur bei abgewählter Werkzeugradiuskorrektur zulässig.

Frame

Alle Anweisungen, die sich nur auf das Basis-Koordinatensystem beziehen sind erlaubt (`FRAME`, Werkzeugradiuskorrektur). Ein Framewechsel bei G91 (Kettenmaß) wird aber - anders als bei inaktiver Transformation - nicht gesondert behandelt. Das zu fahrende Inkrement wird im Werkstück-Koordinatensystem des neuen Frames ausgewertet - unabhängig davon, welches Frame im Vorgängersatz wirkte.

Rundachse

Die Rundachse kann nicht programmiert werden, da sie von einer Geometrie-Achse belegt wird und somit als Kanalachse nicht direkt programmierbar ist.

Erweiterungen

Eine Verschiebung der Rundachse CM kann z. B. durch eine Kompensation der Schräglage eines Werkstückes in einem Frame innerhalb der Framekette eingetragen werden und führt dann zu entsprechenden x- und y-Werten gemäß des unteren Bildes.

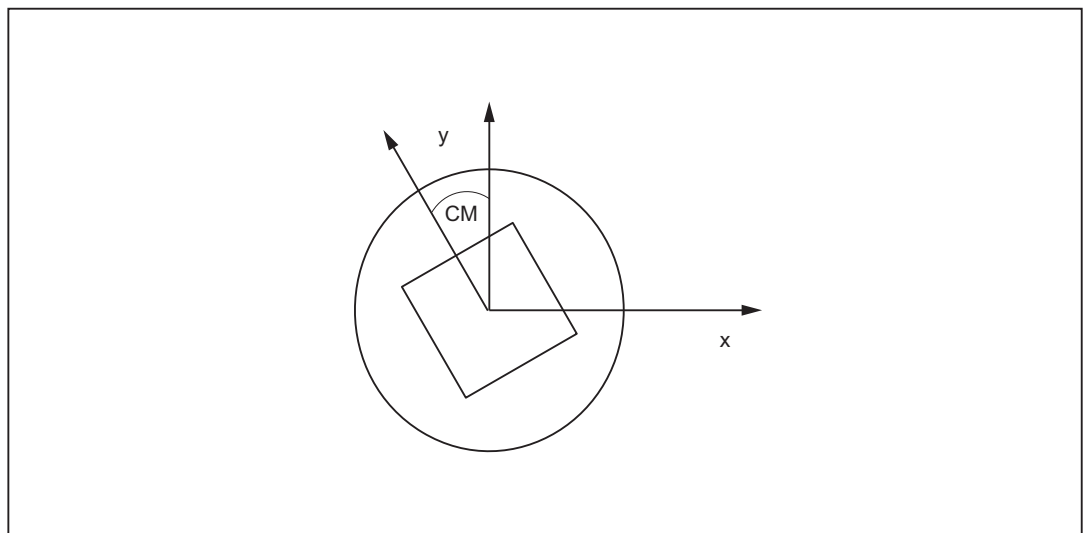


Bild 6-4 Rundachsverschiebung bei TRANSMIT

Diese Verschiebung kann auch in der Transformation als Offset der Rundachse berücksichtigt werden. Damit das axiale Gesamtframe der Transmit-Rundachse, d. h. die Translation, die Feinverschiebung, die Spiegelung und die Skalierung in der Transformation übernimmt, sind folgende Einstellungen erforderlich:

MD24905 \$MC_TRANSMIT_ROT_AX_FRAME_1 = 1

MD24955 \$MC_TRANSMIT_ROT_AX_FRAME_2 = 1

Hinweis

Änderungen der Achszuordnungen werden jeweils bei der An- und Abwahl der Transformation umgesetzt. Weitere Informationen zur axialen Verschiebung der Rundachsen bis zum ENS entnehmen Sie bitte:

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktion; "Koordinatensysteme, Frames"(K2).

Pol

Ein Durchfahren durch den Pol (Ursprung des kartesischen Koordinatensystems) wird verhindert. Eine durch den Pol führende Bewegung bleibt im Pol stehen und es wird ein Alarm ausgegeben. Bei Fräsermittenversatz bleibt die Bewegung entsprechend am Rand des nicht anfahrbaren Bereiches stehen.

Die Möglichkeiten der Poldurchfahrung und Bearbeitungen in Polnähe sind in den Abschnitten "Bearbeitungsmöglichkeiten von TRANSMIT" beschrieben.

Ausschlüsse

Von der Transformation betroffene Achsen können nicht verwendet werden:

- als Preset-Achse (Alarm)
- für das Fixpunkt anfahren (Alarm)
- zum Referieren (Alarm)

Geschwindigkeitsführung

Die Geschwindigkeitsüberwachung bei TRANSMIT wird standardgemäß im Vorlauf durchgeführt. Die Überwachung und Begrenzung im Hauptlauf wird aktiviert:

- im AUTOMATIK-Betrieb, wenn eine Positionier- oder Pendelachse programmiert wurde, die in die Transformation über Maschinendatum \$MC_TRAFO_AXES_IN_n Index 0 bzw. 1 eingeht.
- beim Wechsel in den JOG-Betrieb.

Die Überwachung wird wieder vom Hauptlauf in den Vorlauf übernommen, wenn die transformationsbedeutsamen Achsen als Bahnachsen verfahren werden.

Die Geschwindigkeitsüberwachung im Vorlauf nutzt die Maschine besser aus als die Überwachung im Hauptlauf. Die Überwachung im Hauptlauf deaktiviert ferner den Look Ahead.

Unterbrechung des Teileprogramms

Wird die Teileprogrammabarbeitung für JOG unterbrochen, so ist das Folgende zu beachten:

JOG

Mit Umschalten in JOG wird die herkömmliche Online-Geschwindigkeitskontrolle statt der optimierten Geschwindigkeitskontrolle aktiviert.

Von Automatik nach Jog

Wird eine Teileprogrammbearbeitung bei aktiver Transformation unterbrochen und mit Jog verfahren, so ist bei Wiederanwahl von Automatik zu beachten:

- die Transformation ist auch im Anfahransatz von der aktuellen Position zur Unterbrechungsstelle aktiv. Eine Kollisionsüberwachung wird nicht durchgeführt.



WARNUNG

Der Bediener ist dafür verantwortlich, dass das Werkzeug problemlos rückpositioniert werden kann.

Im AUTOMATIK-Betrieb

Solange die transformationssignifikanten Achsen als Bahnachsen synchron zueinander verfahren werden, ist die geschwindigkeitsoptimierte Geschwindigkeitsplanung aktiv. Wird eine transformationsbedeutsame Achse als Positionierachse verfahren, so wird bis zum Ausschalten der Transformation, bzw. bis alle transformationssignifikanten Achsen wieder Bahnachsen sind, die Online-Geschwindigkeitskontrolle aktiviert. Die Rückkehr in den geschwindigkeitsoptimierten Betrieb löst automatisch `STOPRE` und Synchronisation der azyklischen Satzvorverarbeitung mit der Interpolation aus.

Von Start nach Reset

Wird eine Teileprogrammbearbeitung mit `RESET` abgebrochen und mit `START` neu begonnen, so ist zu beachten:

- Nur, wenn zu Teileprogrammbeginn alle Achsen über einen Linearsatz (`G0` bzw. `G1`) auf eine definierte Position gefahren werden, wird das restliche Teileprogramm reproduzierbar abgefahren. Ein bei `RESET` aktives Werkzeug wird ggf. von der Steuerung nicht mehr beachtet (festlegbar über Maschinendaten).

Power On RESET

Für das Verhalten nach Power On sind die in den folgenden Maschinendaten hinterlegten Vorgaben bedeutsam:

MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK und

MD20140 \$MC_RAFO_RESET_VALUE

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktion; "Werkstücknahes Istwertsystem"(K2).

Referenzpunktfahren

Referieren ist mit aktiver Transformation nicht möglich. Eine aktive Transformation wird beim Referenzpunktfahren durch die Steuerung abgewählt.

6.2.6 Bearbeitungsmöglichkeiten für TRANSMIT

Einführung

Die Transformation `TRANSMIT` weist einen Pol im Nullpunkt der `TRANSMIT`-Ebene auf (im Beispiel Bild: 2-1, $x = 0$, $Y = 0$). Der Pol liegt im Schnittpunkt der radialen Linearachse mit der Rundachse (im Beispiel X und CM). In Polnähe erzeugen kleine Positionsänderungen der Geometrieachsen in der Regel große Positionsänderungen der Maschinenrundachse. Davon ausgenommen sind nur Linearbewegungen in bzw. durch den Pol.

Eine Werkzeugmittelpunktsbahn, die durch den Pol führt, verursacht keinen Teileprogrammabbruch. Es gibt keine Einschränkung hinsichtlich der programmierbaren Wegbefehle oder bezüglich einer aktiven Werkzeugradiuskorrektur. Eine Werkstückbearbeitung in Polnähe ist aber unabhängig davon nicht empfehlenswert, da ggf. starke Vorschubreduzierungen erforderlich sind, um die Rundachse nicht zu überlasten.

Neue Möglichkeiten

Definition:

Ein Pol liegt vor, wenn die Linie, die der Werkzeugmittelpunkt beschreibt, die Drehmitte der Rundachse schneidet.

Folgende Fälle werden behandelt:

- Unter welchen Bedingungen und wie durch den Pol gefahren werden kann
- Das Verhalten in Polnähe
- Das Verhalten bezüglich Arbeitsraumbegrenzungen
- Kontrolle bei Rundachsendrehungen über 360° .

Poldurchfahrung

Für die Poldurchfahrung gibt es zwei Möglichkeiten:

- Verfahren der Linearachse allein
- Verfahren in den Pol mit Drehung der Rundachse im Pol

Linearachse allein

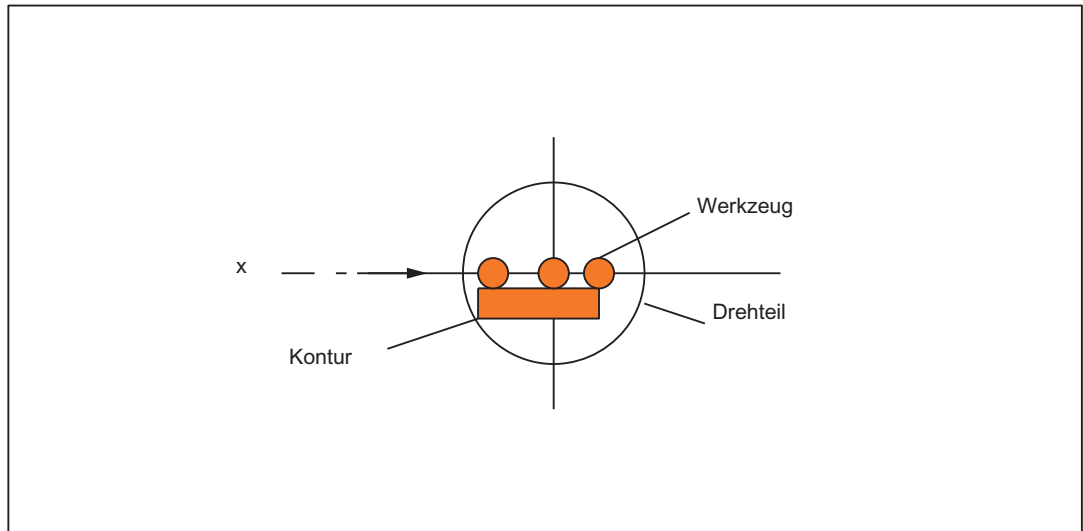


Bild 6-5 Fahren der X-Achse durch den Pol

Drehung im Pol

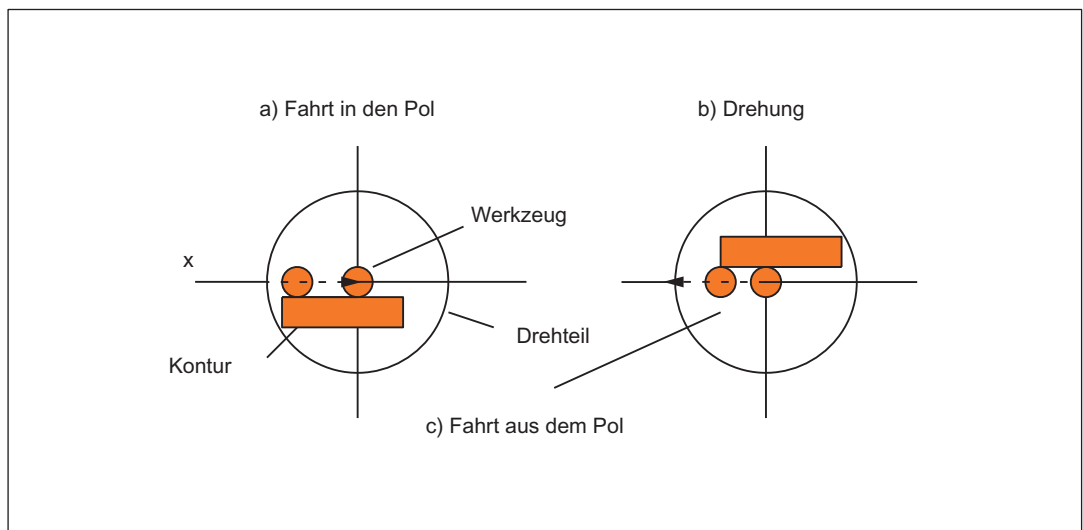


Bild 6-6 Fahren der X-Achse in den Pol (a), Drehung (b), Fahren aus dem Pol (c)

Verfahrensauswahl

Die Auswahl des Verfahrens muss die Möglichkeiten der Maschine und die Erfordernisse des herzustellenden Teils berücksichtigen. Die Auswahl erfolgt durch die Maschinendaten:

MD24911 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_1

MD24951 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_2

Das erste MD gilt für die erste TRANSMIT-Transformation im Kanal, das zweite entsprechend für die zweite TRANSMIT-Transformation im Kanal.

WERT	Bedeutung
0	Poldurchfahrung Die Werkzeugmittelpunktsbahn (Linearachse) soll stetig durch den Pol führen.
1	Drehung um den Pol. Die Werkzeugmittelpunktsbahn soll sich ausschließlich im positiven Verfahrbereich der Linearachse befinden. (Vor der Drehmitte).
2	Drehung um den Pol. Die Werkzeugmittelpunktsbahn soll sich ausschließlich im negativen Verfahrbereich der Linearachse befinden. (Hinter der Drehmitte).

Besonderheiten bei Poldurchfahren

Die Durchfahrung des Pols mit der Linearachse allein ist in den Betriebsarten AUTOMATIK und JOG zulässig.

Verhalten:

Tabelle 6- 1 Durchfahren des Pols mit der Linearachse allein

Betriebsart	Zustand	Reaktion
AUTOMATIK	Alle an der Transformation beteiligten Achsen werden synchron bewegt. TRANSMIT aktiv.	Zügige Poldurchfahrung
	Nicht alle an der Transformation beteiligten Achsen werden synchron bewegt. (z. B. Positionachse). TRANSMIT nicht aktiv.	Schleichfahrt durch den Pol
	Eine eingefahrene DRF (externe Nullpunktverschiebung) stört nicht. Beim Einfahren können in Polnähe ggf. Servo-Fehler hervorgerufen werden.	Abbruch der Bearbeitung, Alarm
JOG	-	Schleichfahrt durch den Pol

Besonderheiten bei Drehung im Pol

Voraussetzung: Das Verfahren wirkt nur in Betriebsart AUTOMATIK.

MD24911 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_1 = 1 oder 2

MD24951 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_2 = 1 oder 2

Wert: 1 Linearachse bleibt im positiven Verstellbereich

Wert: 2 Linearachse bleibt im negativen Verstellbereich

Bei einer Kontur, welche die Durchquerung des Pols mit der Werkzeugmittelpunktsbahn erfordern würde, wird die Bewegung der Linearachse in Bereiche jenseits der Drehmitte vermieden durch folgende drei Schritte:

Schritt	Aktion
1	Fahrt der Linearachse in den Pol
2	Drehung der Rundachse um 180°, dabei bleiben die übrigen an der Transformation beteiligten Achsen stehen.
3	Abarbeiten des restlichen Satzes. Dabei bewegt sich die Linearachse wieder weg vom Pol.

Bei Betriebsart JOG bleibt die Bewegung im Pol stehen. In Betriebsart JOG darf aus dem Pol heraus nur auf der Tangente der Bahn gefahren werden, auf der in den Pol gefahren wurde. Alle anderen Bewegungsvorgaben erforderten einen Positionssprung der Rundachse bzw. eine große Maschinenbewegung bei minimalen Bewegungsvorgaben. Sie werden mit Alarm 21619 abgewiesen.

Fahren in Polnähe

Führt eine Werkzeugmittelpunktsbahn am Pol vorbei, verringert die Steuerung automatisch den Vorschub und die Bahnbeschleunigung so, dass die Kennwerte der Maschinenachsen (MD32000 \$MA_MAX_AX_VELO[AX*] und MD32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL[AX*]) nicht überschritten werden. Je näher die Bahn am Pol vorbei führt, desto größer ist die Zurücknahme des Vorschubs.

WZ-Mittelpunktsbahn mit Ecke im Pol

Weist die Werkzeugmittelpunktsbahn eine Ecke im Pol auf, so bedeutet dies nicht nur einen Sprung in den Achsgeschwindigkeiten, sondern auch einen Positionssprung in der Rundachse. Dieser kann nicht durch Abbremsen verringert werden.

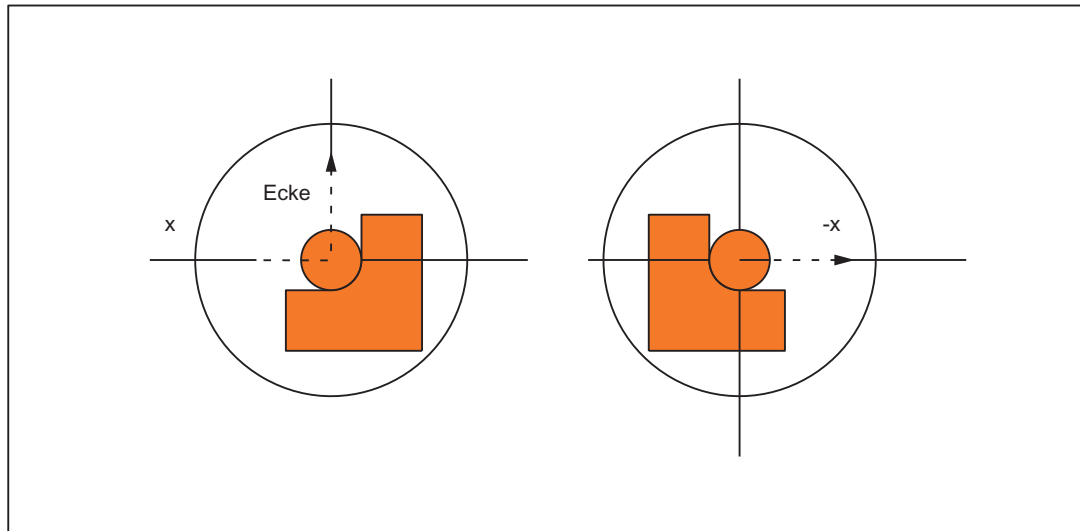


Bild 6-7 Poldurchquerung

Voraussetzungen:

Betriebsart AUTOMATIK,

MD24911 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_1 = 0

oder

MD24951 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_2 = 0

Die Steuerung fügt an der Sprungstelle einen Verfahrssatz ein, der die **kleinstmögliche Drehung** erzeugt, um die Kontur weiter zu bearbeiten.

Ecke ohne Poldurchquerung

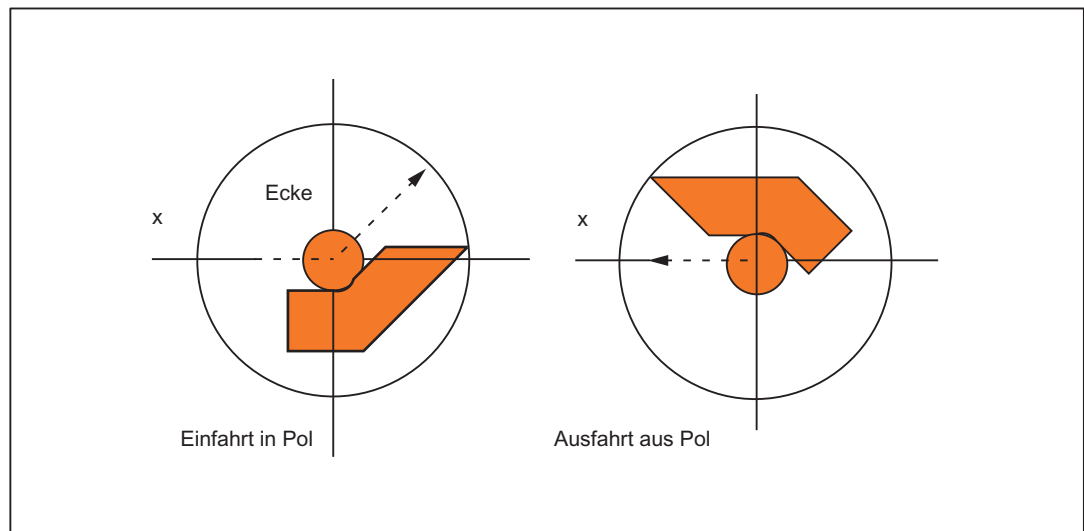


Bild 6-8 Bearbeitung auf einer Polseite

Voraussetzungen:

Betriebsart AUTOMATIK,

MD24911 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_1 = 1 oder 2

oder

MD24951 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_2 = 1 oder 2

Die Steuerung fügt an der Sprungstelle einen Verfahrssatz ein, der die **erforderliche Drehung** erzeugt, um die Kontur weiter auf der gleichen Seite des Pols zu bearbeiten.

Transformationsanwahl im Pol

Soll aus einer Stellung der Werkzeugmittenbahn heraus, die dem Pol der eingeschalteten Transformation entspricht, weitergearbeitet werden, so liegt für die neue Transformation ein Fahren aus dem Pol vor.

Ist

MD24911 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_1= 0

oder

MD24951 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_2= 0

gesetzt (Poldurchquerung), so wird zu Beginn des Satzes, der aus dem Pol führt, eine **möglichst kleine** Drehung erzeugt. Entsprechend dieser Drehung wird im weiteren vor bzw. hinter der Drehmitte gefahren.

Für

MD24911 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_1= 1

oder

MD24951 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_2= 1

wird **vor** der Drehmitte gearbeitet (Linearachse im positiven Stellbereich), für

MD24911 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_1= 2

oder

MD24951 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_2= 2

hinter der Drehmitte (Linearachse im negativen Stellbereich).

Transformationsanwahl außerhalb des Pols

Die Steuerung verfährt die an der Transformation beteiligten Achsen, ohne das Maschinendatum MD24911 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_t auszuwerten. Dabei kennzeichnet t = 1 die erste und t = 2 die zweite TRANSMIT-Transformation im Kanal.

6.2.7 Arbeitsraumbegrenzungen

Ausgangssituatiion

Bei TRANSMIT erhält man anstelle des Pols eine Arbeitsraumbegrenzung, wenn der Werkzeugmittelpunkt nicht in die Drehmitte der in die Transformation eingehenden Rundachse positioniert werden kann. Dies tritt auf, wenn die zur Rundachse senkrechte Achse (unter Berücksichtigung der Werkzeugkorrektur) nicht radial zur Rundachse liegt, bzw. beide Achsen zueinander windschief stehen. Der Abstand beider Achsen definiert einen zylinderförmigen Raum im BCS, in den nicht positioniert werden kann.

Durch die Software-Endschalter-Überwachung kann der verbotene Bereich nicht berücksichtigt werden, da der Verbirbereich der Maschinenachsen nicht betroffen ist.

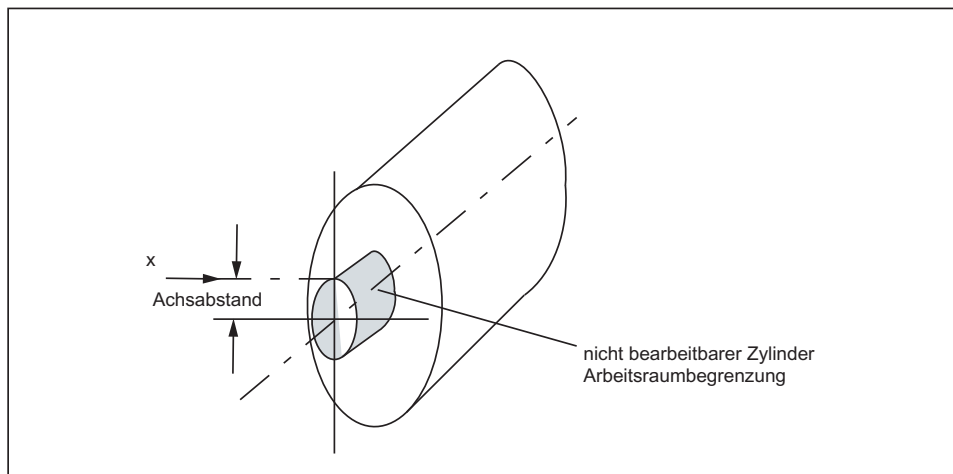


Bild 6-9 Arbeitsraumbegrenzung durch versetzte Linearachse

Fahren in die Arbeitsraumbegrenzung

Eine Bewegung, die in die Arbeitsraumbegrenzung führt, wird mit Alarm 21619 abgewiesen. Ein entsprechender Teileprogrammsatz wird nicht abgearbeitet. Die Steuerung bleibt am Ende des vorhergehenden Satzes stehen.

Kann die Bewegung nicht ausreichend vorhergesehen werden (JOG-Betriebsarten, Positionierachsen), so bleibt die Steuerung am Rand der Arbeitsraumbegrenzung stehen.

Verhalten nahe der Arbeitsraumbegrenzung

Führt eine Werkzeugmittelpunktsbahn am verbotenen Bereich vorbei, verringert die Steuerung automatisch den Vorschub und die Bahnbeschleunigung so, dass die Kennwerte der Maschinenachsen (MD32000 \$MA_MAX_AX_VELO[AX*] und MD32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL[AX*]) nicht überschritten werden. Je näher die Bahn an der Arbeitsraumbegrenzung vorbeiführt, desto größer ist ggf. die Zurücknahme des Vorschubs.

6.2.8 Überlagerte Bewegungen bei TRANSMIT

Überlagerte Bewegungsverläufe sind durch die Steuerung nicht voraussehbar. Sie stören jedoch nicht, wenn sie - bezogen auf den aktuellen Abstand zum Pol (bzw. zur Arbeitsraumbegrenzung) - sehr klein sind (z. B. Werkzeugfeinkorrektur). Für die transformationsbedeutsamen Achsen überwacht die Transformation die überlagerte Bewegung und meldet eine kritische Größenordnung durch den Alarm 21618. Der Alarm zeigt an, dass die satzbezogene Geschwindigkeitsplanung nicht mehr gut genug den tatsächlichen Verhältnissen an der Maschine entspricht. Mit dem Alarm wird deshalb die herkömmliche, nicht optimierte Online-Geschwindigkeitskontrolle aktiviert. Durch steuerungsintern erzeugten REORG wird der Vorlauf mit dem Hauptlauf wieder synchronisiert.

Der Alarm sollte durch den Anwender vermieden werden, da er einen Zustand signalisiert, der zu Achsüberlastung und damit Abbruch der Teileprogrammbearbeitung führen kann.

6.2.9 Kontrolle bei Rundachsdrehungen über 360 Grad

Mehrdeutigkeit der Rundachspositionen

Die Positionen der Rundachse sind mehrdeutig bezüglich der Anzahl der Umdrehungen. Die Steuerung zerlegt Sätze mit mehreren Umschlingungen des Pols in Teilsätze.

Diese Unterteilung ist bei parallelen Aktionen (z. B. Ausgabe von Hilfsfunktionen, satzsynchronisierten Positionierachsbewegungen) zu beachten, da für die Synchronisation nicht mehr das programmierte Satzende sondern das Ende des ersten Teilsatzes maßgeblich ist.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; "H2: Hilfsfunktionsausgaben an PLC"
Funktionshandbuch Synchronaktionen

Im Einzelsatzbetrieb bearbeitet die Steuerung die einzelnen Sätze explizit. Ansonsten werden die Teilsätze per Look Ahead so abgefahren wie ein einziger. Eine Begrenzung des Stellbereichs der Rundachse wird über die Software-Endschalterkontrolle überwacht.

6.2.10 Randbedingungen

Vorausschau

Alle Funktionen, die eine Vorausschau benötigen (Fahren durch den Pol, Look Ahead), arbeiten nur zufrieden stellend, wenn die relevanten Achsbewegungen exakt vorausgerechnet werden können. Bei TRANSMIT betrifft dies die Rundachse und die dazu senkrechte Linearachse. Ist eine dieser Achsen Positionierachse, so wird mit der Ausgabe des Alarms 10912 Look Ahead abgeschaltet und die herkömmliche Online-Geschwindigkeitskontrolle aktiviert.

Verfahrenswahl

Für die optimale Wahl "Fahren durch den Pol" oder "Drehen um den Pol" ist der **Anwender verantwortlich**.

Mehrere Poldurchquerungen

Ein Satz kann beliebig oft durch den Pol führen (z. B. durch Programmieren einer Schraubenlinie [Helix] mit mehreren Windungen). Der Teileprogrammsatz wird entsprechend in kleinere Teilsätze zerlegt. Analog dazu werden Sätze, die den Pol mehrfach umschlingen, ebenfalls in Teilsätze aufgeteilt.

Rundachse als Modulo-Achse

Die Rundachse kann eine Modulorundachse sein. Im Gegensatz zu Softwarestand 2 und 3 ist dies aber keine Voraussetzung. Die diesbezüglichen Beschränkungen von Softwarestand 2 und 3 entfallen.

Rundachse als Spindel

Wird die Rundachse ohne Transformation als Spindel verwendet, so muss sie vor Anwahl der Transformation mit `SPOS` in den lagegeregelten Betrieb geschaltet werden.

TRANSMIT mit zusätzlicher Linearachse

Im Teileprogramm muss bei aktivem TRANSMIT der Kanalbezeichner von `posBCS[ax[3]]` einen anderen Namen haben, wie die Geometrieachsen. Wird `posBCS[ax[3]]` nur außerhalb TRANSMIT geschrieben, dann gilt diese Einschränkung nicht, wenn die Achse einer Geometrieachse zugeordnet war. Bei aktivem TRANSMIT wird keine Konturinformation über `ax[3]` verarbeitet.

REPOS

Auf die Teilsätze, die durch das für Softwarestand 4 erweiterte TRANSMIT-Verfahren entstehen, kann repositioniert werden. Die Steuerung verwendet dabei den ersten Teilsatz, der im BCS am nächsten zur zu repositionierenden Position ist.

Satzsuchlauf

Bei Satzsuchlauf mit Berechnung wird auf den Satzendpunkt (des letzten Teilsatzes) gefahren, wenn im Zuge der Erweiterungen im Softwarestand 4 Zwischensätze erzeugt wurden.

6.3 TRACYL (Option)

Hinweis

Für die im Folgenden beschriebene Transformation TRACYL müssen die während aktiver Transformation vergebenen Maschinenachsenamen, Kanalachsenamen und Geometrieachsenamen unterschiedlich sein. Vergl.:

- MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB
- MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB
- MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB

Sonst sind keine eindeutigen Zuordnungen gegeben.

Aufgabenstellung

Nutbearbeitung

Achskonfiguration 1

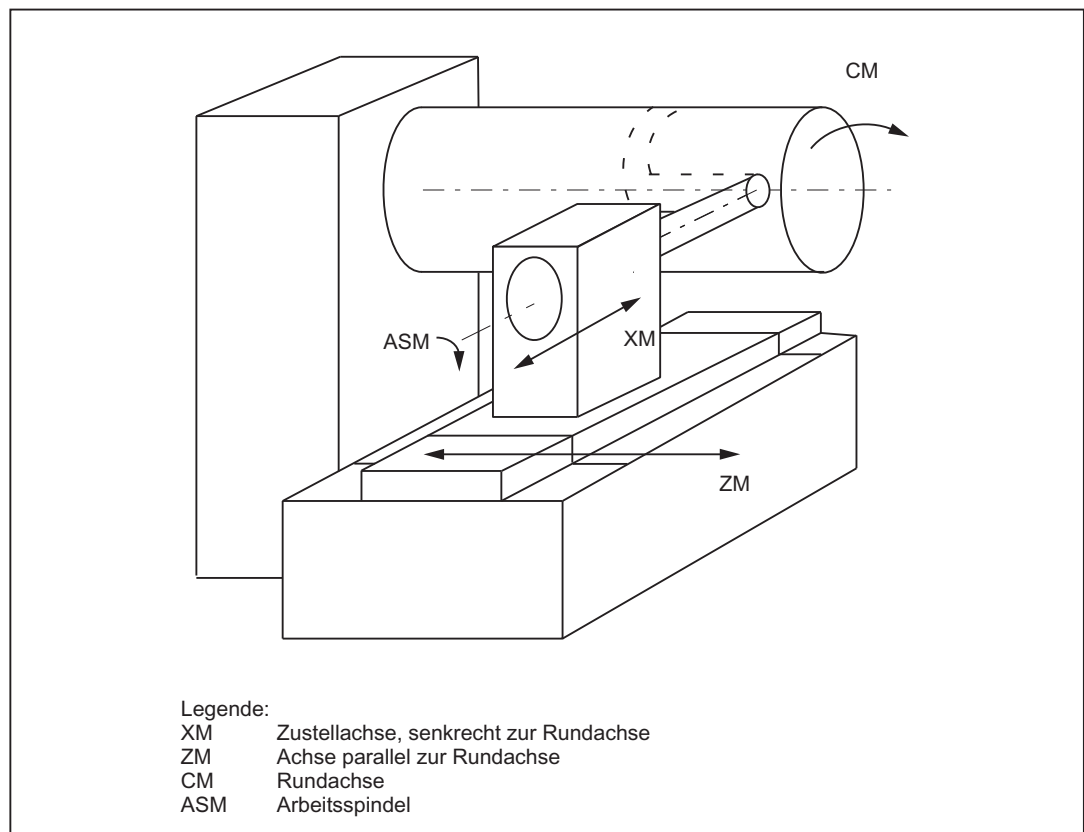


Bild 6-10 Nutbearbeitung am Zylindermantel mit X-C-Z-Kinematik

Die Zylindermantelkurven-Transformation gestattet die Vorgabe des Verfahrenswunsches bezogen auf die Mantelfläche eines Zylinderkoordinatensystems. Die Maschinenkinematik muss dem Zylinderkoordinatensystem entsprechen. Sie muss ein bzw. zwei Linearachsen und eine Rundachse umfassen. Die beiden Linearachsen müssen senkrecht zueinander stehen. Die Rundachse muss zu einer der Linearachsen parallel ausgerichtet sein und die zweite Linearachse schneiden. Die Rundachse muss ferner kollinear zum Zylinderkoordinatensystem der Programmierung sein.

Bei nur einer Linearachse (X) können nur Nuten parallel zum Umfang des Zylinders erzeugt werden. Bei zwei linearen Achsen (X, Z) können die Nuten eine beliebige Form auf dem Zylinder annehmen.

Achskonfiguration 2

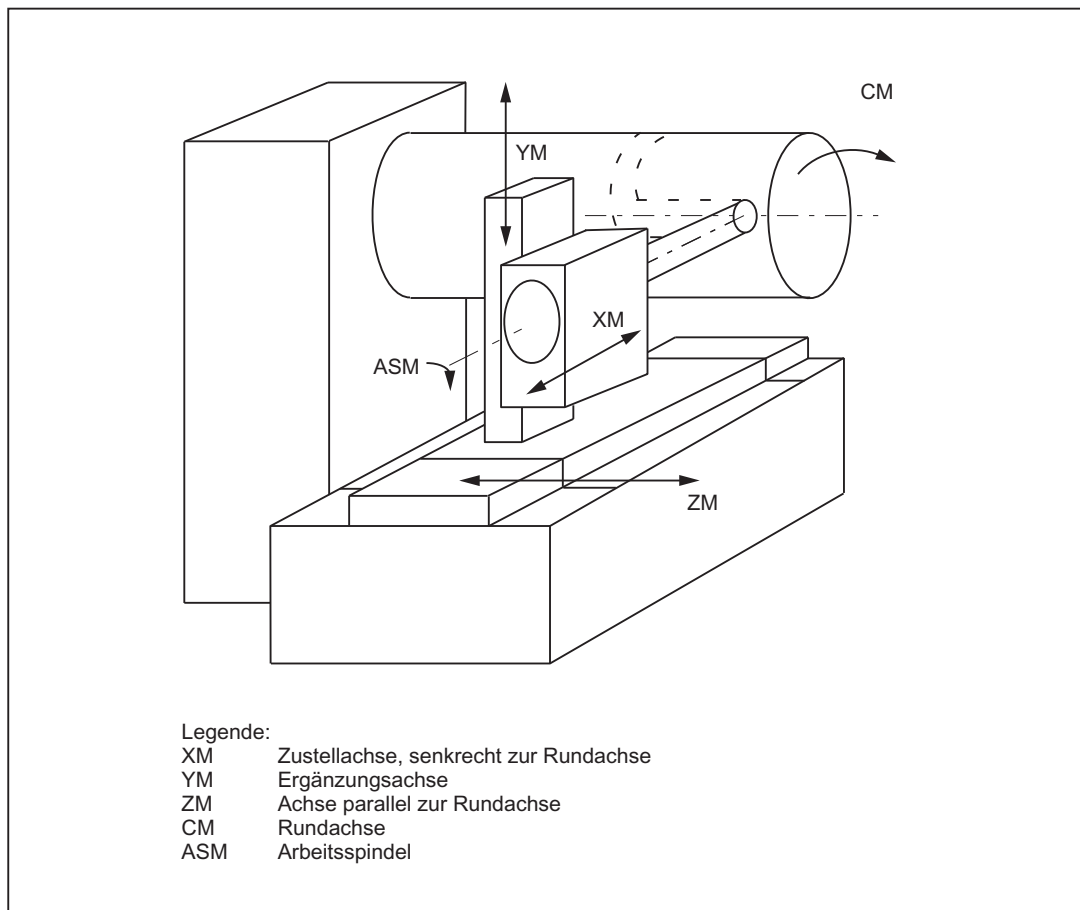


Bild 6-11 Nutbearbeitung am Zylindermantel mit X-Y-Z-C-Kinematik

Steht eine dritte Linearachse zur Verfügung, die die beiden anderen Linearachsen (Achskonfiguration 1) zu einem rechtshändigen kartesischen Koordinatensystem ergänzt, so wird diese ausgenutzt, um mit Hilfe der Werkzeugradiuskorrektur das Werkzeug **parallel zur programmierten Bahn** zu versetzen. Damit können Nuten mit rechteckigem Querschnitt erzeugt werden.

Funktionalität

Während der Transformation (beide Achskonfigurationen) ist die volle Funktionalität der Steuerung sowohl bei der Abarbeitung aus dem NC-Programm als auch bei JOG verfügbar.

Nutquerschnitt

Bei Achskonfiguration 1 sind Nuten längs zur Rundachse nur dann parallel begrenzt, wenn die Nutbreite genau dem Werkzeugradius entspricht.

Nuten parallel zum Umfang (Quernuten) sind an Anfang und Ende nicht parallel.

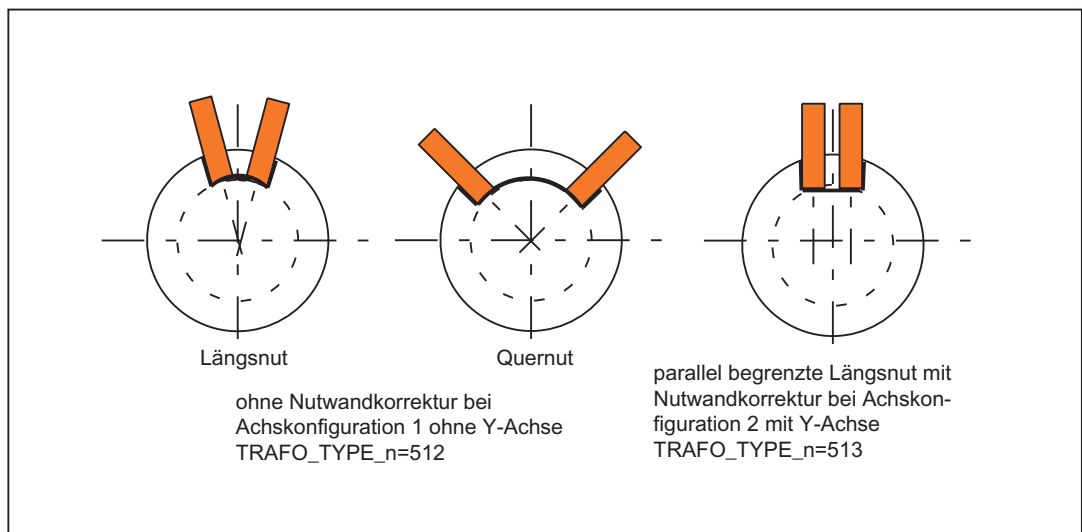


Bild 6-12 Nuten ohne und mit Nutwandkorrektur

6.3.1 Voraussetzungen für TRACYL

Anzahl Transformationen

Im System können bis zu 10 Transformationsdatensätze je Kanal definiert werden. Die Maschinendaten-Namen dieser Transformationen beginnen mit \$MC_TRAFO_... und enden mit ..._n, wobei n für eine Ziffer von 1 bis 10 steht:

\$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_n

\$MC_TRAFO_TYPE_n

\$MC_TRAFO_AXES_IN_n

Das erste Maschinendatum hat die gleiche Bedeutung wie bei TRANSMIT beschrieben. Für \$MC_TRAFO_TYPE_n und \$MC_TRAFO_AXES_IN_n gelten für Zylindermantelflächen-Transformation (TRACYL) besondere Einstellungen.

Anzahl TRACYL

Zwei der 10 zulässigen Datenstrukturen für Transformationen dürfen für TRACYL belegt werden. Sie zeichnen sich dadurch aus, dass der mit \$MC_TRAFO_TYPE_n zugewiesene Wert 512 oder 513 oder 514 ist.

Für diese maximal 2 TRACYL-Transformationen müssen die folgenden Maschinendaten definiert gesetzt werden:

\$MC_TRACYL_ROT_AX_OFFSET_t (Offset der Rundachse)

\$MC_TRACYL_ROT_AX_FRAME_t (Rundachs-Verschiebung)

\$MC_TRACYL_DEFAULT_MODE_t (Auswahl des TRACYL-Modus)

\$MC_TRACYL_ROT_SIGN_IS_PLUS_t (Vorzeichen der Rundachse)

\$MC_TRACYL_BASE_TOOL_t (Vektor des Basiswerkzeugs)

Dabei gibt t die Nummer der vereinbarten TRACYL-Transformation an (1 bzw. 2).

Achskonfiguration

Die folgende Übersicht zeigt den Zusammenhang zwischen den Achsen einer Maschine und den zugehörigen Achsdaten.

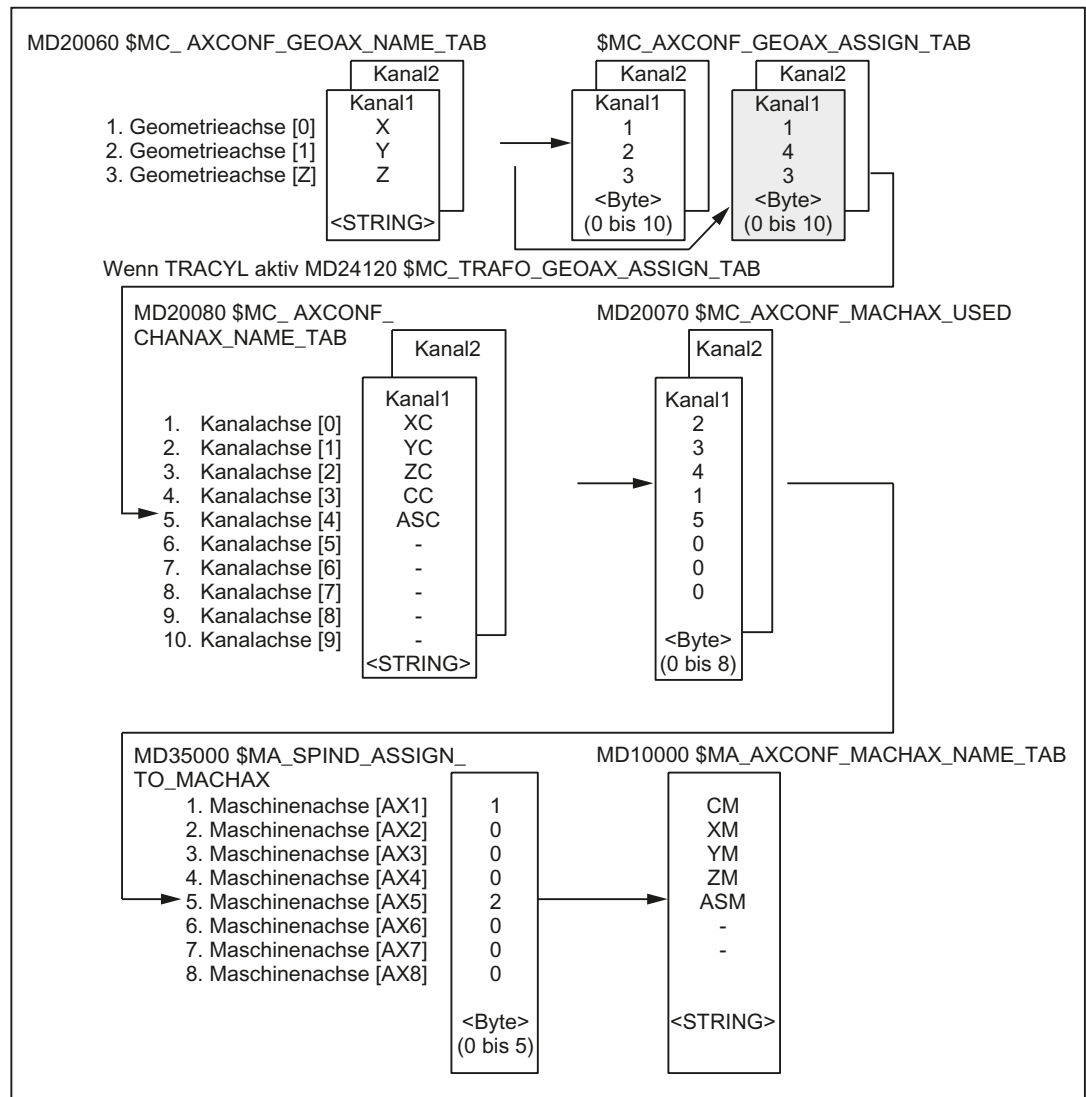


Bild 6-13 Achskonfiguration für das Beispiel im Bild "Nutbearbeitung am Zylindermantel mit X-Y-Z-C-Kinematik"

Die im obigen Bild hervorgehobenen Anordnungen gelten bei TRACYL aktiv.

Benennung der Geometrieachsen

Gemäß vorstehender Übersicht über die Achskonfiguration sind die während TRACYL gewünschten Geometrieachsen z. B. mit:

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[0]="X"

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[1]="Y"

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[2]="Z"

zu definieren (Namenswahl laut entspricht auch der Vorbesetzung).

Zuordnung der Geometrieachsen zu Kanalachsen

Es sind die Fälle zu unterscheiden, ob TRACYL aktiv ist oder nicht:

- TRACYL nicht aktiv

Eine Y-Achse wird normal verfahren.

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[0]=1

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[1]=2

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[2]=3

- TRACYL aktiv

Die Y-Achse wird zur Achse in Umfangsrichtung des Zylinderkoordinatensystems.

\$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_n[0]=1

\$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_n[1]=4

\$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_n[2]=3

Eintrag der Kanalachsen

Es werden die Achsen zugefügt, die nicht zum kartesischen Koordinatensystem gehören.

MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[0]="XC"

MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[1]="YC"

MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[2]="ZC"

MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[3]="CC"

MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[4]="ASC"

Zuordnung der Kanalachsen zu Maschinenachsen

Mit Bezug auf den cd der Kanalachsen wird der Steuerung mitgeteilt, welcher Maschinenachsen-Nummer die Kanalachsen zugewiesen werden.

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0]=2

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1]=3

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2]=4

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3]=1

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4]=5

(Einträge entsprechend "Bild 6-11 Nutbearbeitung am Zylindermantel mit X-Y-Z-C-Kinematik (Seite 390)")

Kennzeichnung der Spindeln

Je Maschinenachse wird festgelegt, ob eine Spindel vorliegt (Wert > 0: Spindelnummer) oder Bahnachse (Wert 0).

MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[0]=1

MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[1]=0

MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[2]=0

MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[3]=0

MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[4]=2

Zuweisung von Namen an Maschinenachsen

Mit Bezug auf den cd der Maschinenachsen wird der Steuerung ein Maschinenachs-Name mitgeteilt:

MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[0]="CM"

MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[1]="XM"

MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[2]="YM"

MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[3]="ZM"

MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[4]="ASM"

Siehe auch

TRACYL (Option) (Seite 389)

6.3.2 TRACYL-spezifische Einstellungen

Art der Transformation

Der folgende Absatz beschreibt die Vorgabe des Transformationstyps.

TRAFO_TYPE_n

Bei den Transformationsdatensätzen (maximal n = 10) muss der Anwender den Typ der Transformation angeben. Für TRACYL ist der WERT 512 zu setzen bei Achskonfiguration 1 und 513 für Achskonfiguration 2 oder 514 für ohne Nutwandkorrektur mit zusätzlicher Linearachse. Über einen zusätzlichen Parameter kann der Transformations-Typ 514 auch mit Nutwandkorrektur aktiviert werden (Siehe Kapitel "Aktivieren von TRACYL (Seite 400)").

Beispiel für WERT 512: MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1=512

Die Einstellung muss getroffen sein, bevor TRACYL(d,t) aufgerufen wird. t ist die Nummer der vereinbarten TRACYL-Transformation.

Für die TRACYL-Transformation reichen eine Rundachse und eine Linearachse aus, die senkrecht zur Rundachse angeordnet ist. Mit den Transformationstyp 514 wird eine reale Y-Achse dazu genutzt, um z. B. einen Werkzeugversatz kompensieren zu können.

Transformations-Typ 514 ohne Nutwandkorrektur

Zylindermantelkurventransformation TRAFO_TYPE_n = 514

Verfügt die Maschine über eine weitere Linearachse, die senkrecht zur Rundachse und zur ersten Linearachse ist, so kann der Transformationstyp 514 für Werkzeugkorrekturen zum Herausfahren mit der realen Y-Achse eingesetzt werden. Dabei wird davon ausgegangen, dass der Arbeitsspeicher der zweiten Linearachse klein ist und nicht für das Abfahren des Teileprogramms genutzt werden soll.

Für MD10000 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSSIGN_TAB_n gelten die bisherigen Einstellungen.

Nuten mit Nutwandkorrektur

Für die TRACYL-Transformation mit Nutwandkorrektur wird die gewünschte Einrechnung der Werkzeugkorrektur bereit berücksichtigt.

Achsabbildung

Der folgende Absatz beschreibt die Vorgabe der Transformations-Achsenabbildung.

TRAFO_AXES_IN_n

Für den Transformationsdatensatz n sind bei TRACYL drei (bzw. 4) Kanalachsennummern anzugeben:

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[0]=Kanalachsennummer der Achse radial zur Rundachse

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1]=Kanalachsennummer der Rundachse

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[2]=Kanalachsennummer der Achse parallel zur Rundachse

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[3]=Kanalachsennummer der Zusatzachse, parallel zur Zylindermantelfläche und senkrecht zur Rundachse (falls Achskonfiguration 2 vorliegt)

Beispiel:

(Beispiel gemäß "Bild 6-11 Nutbearbeitung am Zylindermantel mit X-Y-Z-C-Kinematik (Seite 390)")

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[0]=1

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1]=4

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[2]=3

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[3]=2

Die Einstellung muss getroffen sein, bevor TRACYL(d) oder TRACYL(d,t) aufgerufen wird. Die Achsnummern müssen sich auf die mit folgendem Maschinendatum definierten Kanalachsenfolgen beziehen:

MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_n

Nuten ohne Nutwandkorrektur

Für den Transformations-Typ 514 gelten für das $\$MC_TRAFO_AXES_IN_n[]$ folgende Zuordnungen der Indizes.

Bedeutung der Indizes bezüglich des Basis-Koordinatensystems (BKS):

- [0]: kartesische Achse radial zur Rundachse (falls vorhanden)
- [1]: Achse in Zylindermantelfläche senkrecht zur Rundachse
- [2]: kartesische Achse parallel zur Rundachse
- [3]: Linearachse parallel zur Index 2 in der Maschinengrundstellung

Bedeutung der Indizes bezüglich des Maschinen-Koordinatensystems (MKS):

- [0]: Linearachse radial zur Rundachse (falls vorhanden)
- [1]: Rundachse
- [2]: Linearachse parallel zur Rundachse
- [3]: Linearachse senkrecht zu den Achsen von Index [0] und [1]

Drehlage

Die Drehlage der Achse in der Zylindermantelfläche senkrecht zur Rundachse ist wie folgt zu definieren:

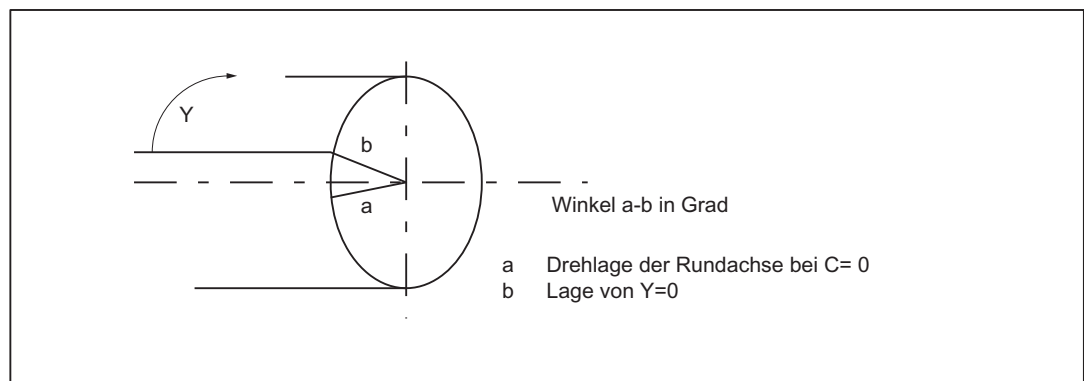


Bild 6-14 Drehlage der Achse in der Zylindermantelfläche

TRACYL_ROT_AX_OFFSET_t

Die Drehlage Mantelfläche gegenüber der definierten Nullstellung der Rundachse wird angegeben mit:

MD24800 $\$MC_TRACYL_ROT_AX_OFFSET_t=...^\circ$

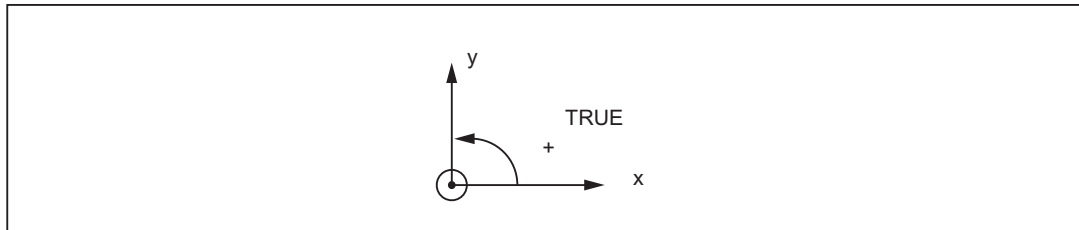
Dabei wird t ersetzt durch die Nummer der in den Transformationsdatensätzen vereinbarten TRACYL-Transformationen (t darf maximal 2 sein).

Drehsinn

Der Drehsinn der Rundachse wird, wie im folgenden Absatz beschrieben, durch Maschinendatum angegeben.

TRACYL_ROT_SIGN_IS_PLUS_t

Ist der Drehsinn der Rundachse in der x-y-Ebene bei Betrachtung gegen die z-Achse im Gegenuhrzeigersinn, so ist das Maschinendatum auf TRUE zu setzen, andernfalls auf FALSE.



MD24810 \$MC_TRACYL_ROT_SIGN_IS_PLUS_t=TRUE

Dabei wird t ersetzt durch die Nummer der in den Transformationsdatensätzen vereinbarten TRACYL-Transformationen (t darf maximal 2 sein).

Umschaltbare Geometrieachsen

Ein Umschalten der Geometrieachsen mit `GEOAX()` wird dem PLC mitgeteilt, indem optional ein über MD einstellbarer M-Code ausgegeben wird.

- MD22534 \$MC_TRAFO_CHANGE_M_CODE

Nummer des M-Codes, der bei einer Transformationsumschaltung am VDI-Interface ausgegeben wird.

Hinweis

Hat dieses Maschinendatum einen der Werte 0 bis 6, 17, 30, so wird kein M-Code ausgegeben.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktion; Koordinatensysteme, Achstypen, Achskonfigurationen, Werkstücknahes Istwertsystem, Externe Nullpunktverschiebung (K2)

Lage des Werkzeugnullpunktes

Die Lage des Werkzeugnullpunktes zum Ursprung des kartesischen Koordinatensystems wird, wie im folgenden Absatz beschrieben, durch Maschinendatum angegeben.

TRACYL_BASE_TOOL_t

MD24820 \$MC_TRACYL_BASE_TOOL_t

Mit dem obigen Maschinendatum wird der Steuerung mitgeteilt, in welcher Lage der Werkzeugnullpunkt bezogen auf den Ursprung des bei TRACYL vereinbarten Zylinder-Koordinatensystems liegt. Das Maschinendatum hat drei Komponenten für die drei Achsen X, Y, Z des Maschinen-Koordinatensystems.

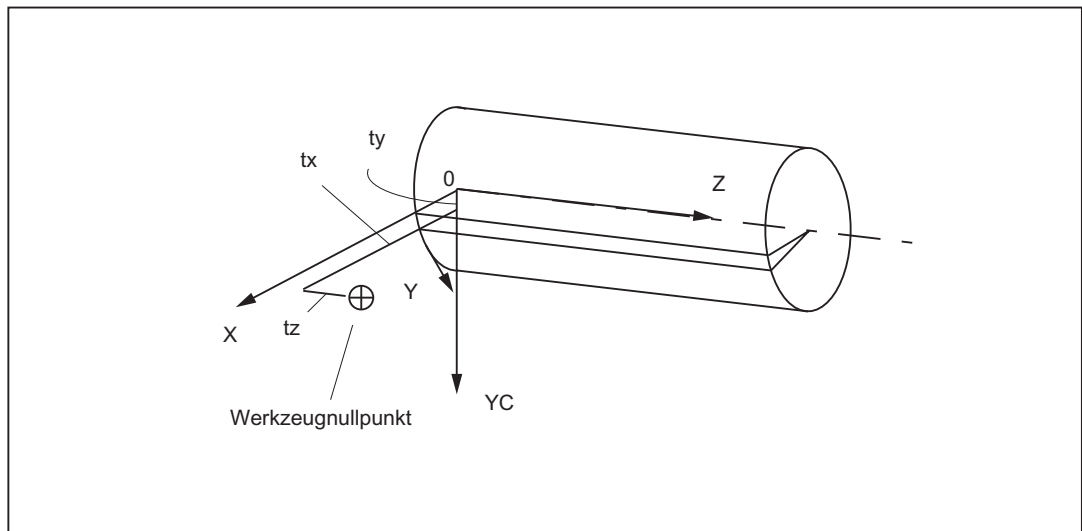


Bild 6-15 Lage des Werkzeugnullpunktes zum Nullpunkt der Maschine

Beispiel:

MD24820 \$MC_TRACYL_BASE_TOOL_t[0]=tx

MD24820 \$MC_TRACYL_BASE_TOOL_t[1]=ty

MD24820 \$MC_TRACYL_BASE_TOOL_t[2]=tz

Dabei wird t ersetzt durch die Nummer der in den Transformationsdatensätzen vereinbarten TRACYL-Transformationen (t darf maximal 2 sein).

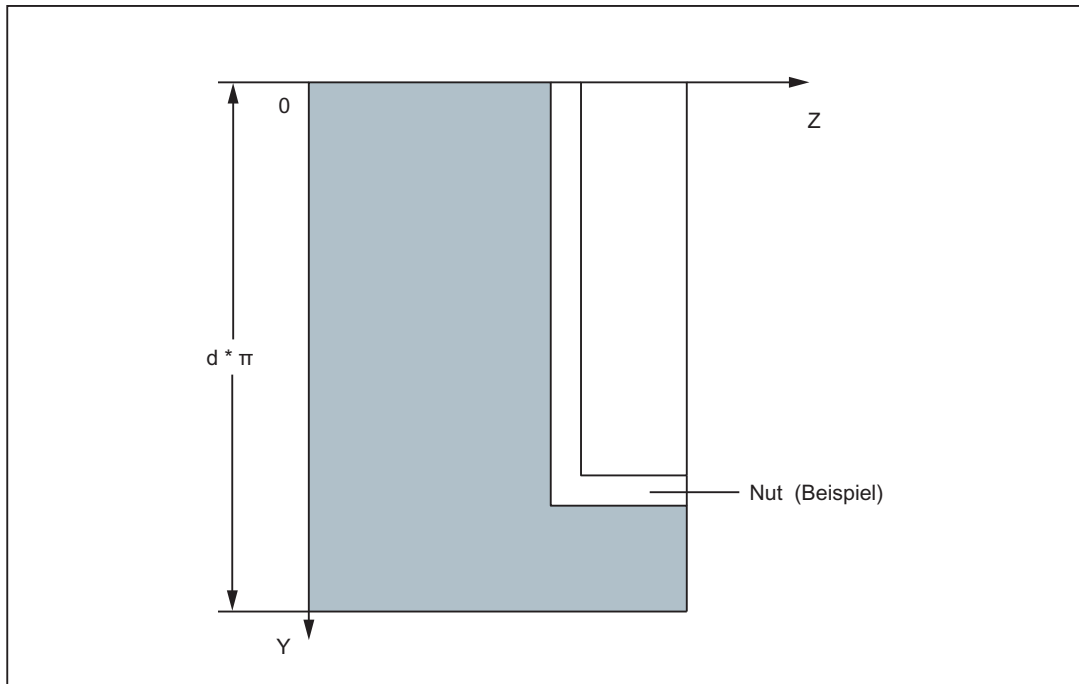


Bild 6-16 Zylinderkoordinatensystem

Siehe auch

TRACYL (Option) (Seite 389)

6.3.3 Aktivieren von TRACYL

TRACYL

Nachdem die in den vorausgehenden Abschnitten beschriebenen Einstellungen getroffen wurden, kann die TRACYL-Funktion aktiviert werden:

TRACYL(d)

oder

TRACYL(d,t) TRACYL(Bezugsdurchmesser, Tracyl-Datensatz)

Mit TRACYL(d) wird die erste vereinbarte TRACYL-Funktion aktiviert. TRACYL(d,t) aktiviert die t. vereinbarte TRACYL-Funktion. t darf maximal 2 sein. Der Wert d steht für den aktuellen Durchmesser des zu bearbeitenden Zylinders.

Zwischen dem Aktivieren und dem nachfolgend beschriebenen Ausschalten können die Verfahrbewegungen für die Achsen des Zylinder-Koordinatensystems programmiert werden.

Transformations-Typ 514 mit Nutwandkorrektur

Der Transformationstyp 514 erhält einen zusätzlichen Aufrufparameter indem mit einem dritten Parameter die TRACYL-Transformation mit Nutwandkorrektur angewählt werden kann.

TRACYL(Bezugsdurchmesser, Tracyl-Datensatz, Nutwandkorrektur).

- Bezugsdurchmesser: Pflichtparameter (muss immer angegeben werden)
Wertebereich: >0
- Tracyl-Datensatz: Optionaler Parameter, vorangewählt ist 1
Wertebereich: 1,2
- Nutwandkorrektur: Optionaler Parameter, vorangewählt ist der in Maschinendaten angegebene Wert gemäß
MD24808 \$MC_TRACYL_DEFAULT_MODE_1) bzw.
MD24858 \$MC_TRACYL_DEFAULT_MODE_2)
Wertebereich: 0,1

6.3.4 Ausschalten der TRACYL-Funktion

TRAFOOF

Das Schlüsselwort TRAFOOF schaltet eine aktive Transformation wieder aus. Bei ausgeschalteter Transformation ist das Basis-Koordinatensystem wieder mit dem Maschinen-Koordinatensystem identisch.

Eine aktive Transformation TRACYL wird ebenfalls ausgeschaltet, wenn im jeweiligen Kanal eine der übrigen Transformationen aktiviert wird (z. B. TRANSMIT, TRAANG, TRAORI).

Literatur:

Funktionshandbuch Sonderfunktion; 5-Achs-Transformation (F2)

6.3.5 Besondere Reaktionen bei TRACYL

An- und Abwahl der Transformation sind über Teileprogramm bzw. MDA möglich.

Bei Anwahl beachten

- Ein Bewegungszwischensatz wird nicht eingefügt (Phasen/Radien).
- Eine Splinesatzfolge muss abgeschlossen sein.
- Werkzeugradiuskorrektur muss abgewählt sein.
- Der vor TRACYL wirksame Frame wird von Steuerung abgewählt
(Entspricht programmiertem Frame rücksetzen G500).

- Eine aktive Arbeitsfeldebegrenzung wird für die von der Transformation betroffenen Achsen von der Steuerung abgewählt (Entspricht programmiertem `WALIMOF`).
- Bahnsteuerbetrieb und Überschleifen werden unterbrochen.
- DRF-Verschiebungen müssen vom Bediener gelöscht worden sein.
- Bei Zylindermantelkurventransformation mit Nutwandkorrektur (Achskonfiguration 2, `TRAFO_TYPE_n=513`) sollte die für die Korrektur verwendete Achse (`TRAFO_AXES_IN_n[3]`) auf Null ($y=0$) stehen, damit die Nut mittig zur programmierten Nutmittellinie gefertigt wird.

Bei Abwahl beachten

Bei der Abwahl sind dieselben Punkte zu beachten wie bei der Anwahl.

Einschränkungen bei aktivem TRACYL

Die folgenden Einschränkungen sind bei aktivem TRACYL zu beachten:

Werkzeugwechsel

Ein Werkzeugwechsel ist nur bei abgewählter Werkzeugradiuskorrektur zulässig.

Randbedingungen TRACYL ohne Nutwandkorrektur

Im Teileprogramm muss bei aktiven `TRANSMIT` der Kanalbezeichner von `posBCS[ax[3]]` einen anderen Namen haben, wie die Geometrieachsen. Wird `posBCS[ax[3]]` nur außerhalb `TRACYL` geschrieben, dann gilt diese Einschränkung nicht, wenn die Achse einer Geometrieachse zugeordnet war. Bei aktivem `TRACYL` wird keine Konturinformation über `ax[3]` verarbeitet.

Frame

Alle Anweisungen, die sich nur auf das Basis-Koordinatensystem beziehen, sind erlaubt (`FRAME`, Werkzeugradiuskorrektur). Ein Framewechsel bei G91 (Kettenmaß) wird aber - anders als bei inaktiver Transformation - nicht gesondert behandelt. Das zu fahrende Inkrement wird im Werkstück-Koordinatensystem des neuen Frames ausgewertet, unabhängig davon, welches Frame im Vorgängersatz wirkte.

Rundachse

Die Rundachse kann nicht programmiert werden, da sie von einer Geometrie-Achse belegt wird und somit als Kanalachse nicht direkt programmierbar ist.

Erweiterungen

Eine Verschiebung der Rundachse CM kann z. B. durch eine Kompensation der Schräglage eines Werkstückes in einem Frame innerhalb der Framekette eingetragen werden und führt dann zu entsprechenden x- und y-Werten gemäß des folgenden Bildes.

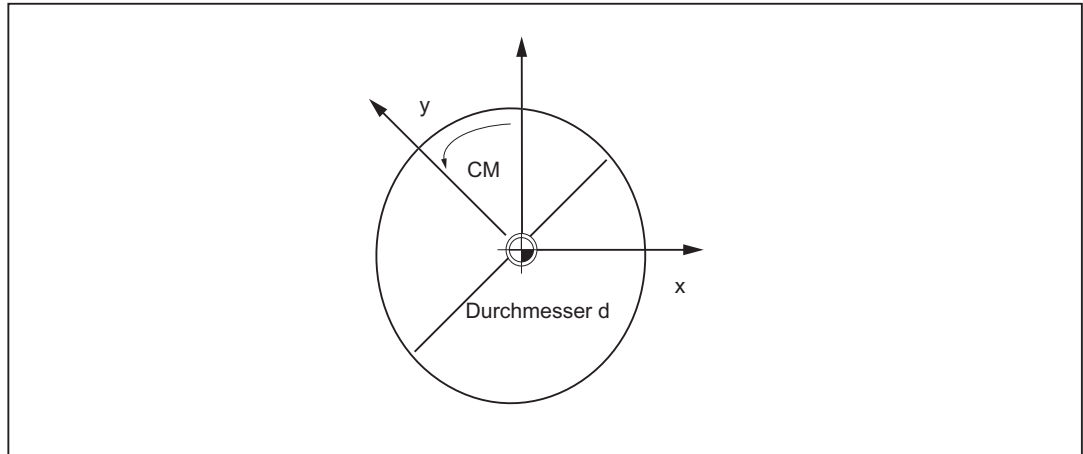


Bild 6-17 Rundachsverschiebung bei TRACYL

Diese Verschiebung kann auch in der Transformation als Offset der Rundachse oder als y-Verschiebung berücksichtigt werden. Damit das axiale Gesamtframe der Tracyl-Rundachse, d. h. die Translation, die Feinverschiebung, die Spiegelung und die Skalierung in der Transformation übernimmt, sind folgende Einstellungen erforderlich:

MD24805 \$MC_TRACYL_ROT_AX_FRAME_1 = 1

MD24855 \$MC_TRACYL_ROT_AX_FRAME_2 = 1

Hinweis

Änderungen der Achszuordnungen werden jeweils bei der An- und Abwahl der Transformation umgesetzt. Weitere Informationen zur axialen Verschiebung der Rundachse bis zum ENS als Verschiebung auf der Manteloberfläche siehe:

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Koordinatensysteme, Frames (K2)

Achsnutzung

Die Achsen:

- in Zylindermantelfläche senkrecht zur Rundachse (Y) und
- Zusatzachse (YC)

dürfen nicht als Positionierachse bzw. Pendelachse verwendet werden.

Ausschlüsse

Von der Transformation betroffene Achsen können nicht verwendet werden:

- als Preset-Achse (Alarm)
- für das Fixpunkt anfahren (Alarm)
- zum Referenzieren (Alarm)


Unterbrechung des Teileprogramms

Die folgenden Punkte sind bei Unterbrechung der Teileprogrammbearbeitung im Zusammenhang mit TRACYL zu beachten:

Automatik nach Jog

Wird eine Teileprogrammbearbeitung bei aktiver Transformation unterbrochen und mit Jog verfahren, so ist bei Wiederanwahl von Automatik zu beachten:

- Die Transformation ist auch im Anfahrtsatz von der aktuellen Position zur Unterbrechungsstelle aktiv. Eine Kollisionsüberwachung wird nicht durchgeführt.

 WARNUNG
Der Bediener ist dafür verantwortlich, dass das Werkzeug problemlos rückpositioniert werden kann.

START nach RESET

Wird eine Teileprogrammbearbeitung mit `RESET` abgebrochen und mit `START` neu begonnen, so ist zu beachten:

- Nur wenn zu Teileprogrammbeginn alle Achsen über einen Linearsatz (`G0` bzw. `G1`) auf eine definierte Position gefahren werden, wird das restliche Teileprogramm reproduzierbar abgefahren. Ein bei `RESET` aktives Werkzeug wird ggf. von der Steuerung nicht mehr beachtet (festlegbar über Maschinendaten).

6.3.6 Jog

Besonderheiten bei Jog

Bei Zylindermanteltransformation mit Nutwandkorrektur (`$MC_TRAFO_TYPE = 513`) und Jog ist zu beachten, dass die Achsen abhängig vom vorhergehenden Zustand in `AUTOMATIK` verfahren werden. Bei aktiver Nutwandkorrektur bewegen sich die Achsen demnach anders als bei abgewählter Korrektur. Damit kann nach einer Teileprogrammunterbrechung das Teileprogramm wieder fortgesetzt werden (`REPOS`).

6.4 TRAANG (Option)

Hinweis

Für die im Folgenden beschriebene Transformation $_{TRAANG}$ müssen die während aktiver Transformation vergebenen Maschinenachsen, Kanalachsen und Geometrieachsen unterschiedlich sein. Vergl.

MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB,

MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB,

MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB.

Sonst sind keine eindeutigen Zuordnungen gegeben.

Aufgabenstellung

Schleifbearbeitung

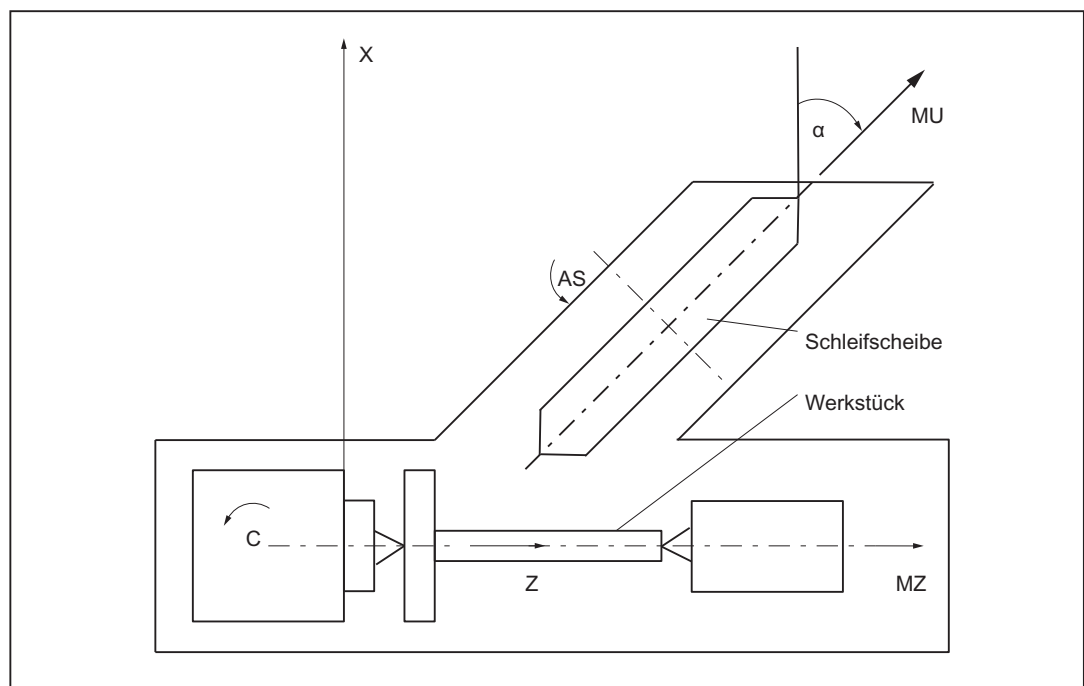


Bild 6-18 Maschine mit schräggestellter Zustellachse

Legende:

X, Z: Kartesisches Koordinatensystem für die Programmierung

C: Rundachse

AS: Arbeitsspindel

MZ: Maschinenachse (linear)

MU: Schräge Achse

Folgende Bearbeitungsvielfalt ist möglich:

- Längsschleifen
- Planschleifen
- Schleifen einer bestimmten Kontur
- Schrägeinsteichschleifen

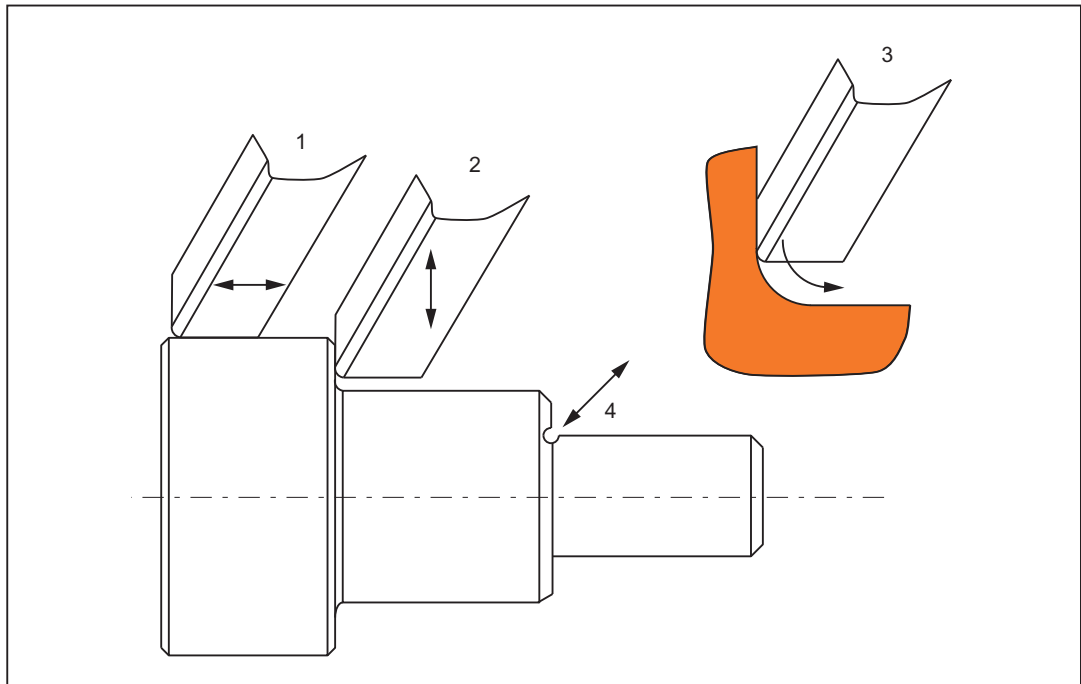


Bild 6-19 Mögliche Schleifbearbeitungen

6.4.1 Voraussetzungen für TRAANG (Schräge Achse)

Achskonfiguration

Um im kartesischen Koordinatensystem (siehe "Bild 6-18 Maschine mit schräggestehender Zustellachse (Seite 405)": X-Y-Z) programmieren zu können, muss der Steuerung der Zusammenhang zwischen diesem Koordinatensystem und den tatsächlich existierenden Maschinenachsen (MU, MZ) mitgeteilt werden:

- Benennung der Geometrieachsen
- Zuordnung der Geometrieachsen zu Kanalachsen
 - allgemeiner Fall (Schräge Achse nicht aktiv)
 - Schräge Achse aktiv
- Zuordnung der Kanalachsen zu den Maschinenachsnummern
- Kennzeichnung der Spindeln
- Zuweisung von Maschinenachsamen

Das Vorgehen entspricht mit Ausnahme des Punktes "Schräge Achse aktiv" dem Vorgehen bei der normalen Achskonfiguration.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Koordinatensysteme, Achstypen, Achskonfigurationen, Werkstücknahes Istwertsystem, Externe Nullpunktverschiebung (K2).

Anzahl Transformationen

Im System können bis zu 10 Transformationsdatensätze je Kanal definiert werden. Die Maschinendaten-Namen dieser Transformationen beginnen mit \$MC_TRAFO .. und enden mit ..._n, wobei n für eine Ziffer von 1 bis 10 steht. Die folgenden Abschnitte beschreiben unter anderem diese Daten:

MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_n

MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_n

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_n

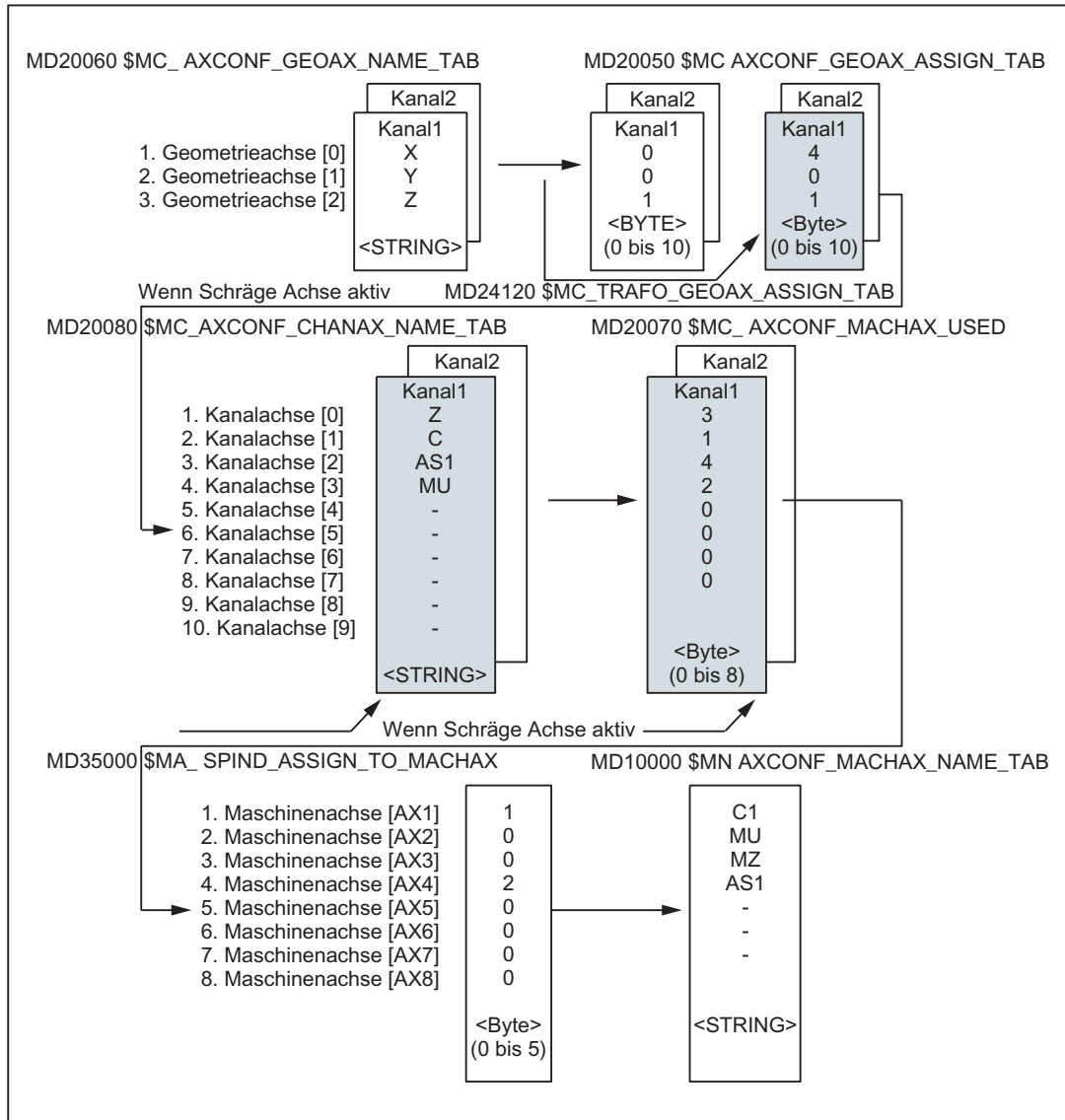
Anzahl Schräge Achse

Zwei der 10 zulässigen Datenstrukturen für Transformationen dürfen für Schräge Achse belegt werden. Sie zeichnen sich dadurch aus, dass der mit

MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_n zugewiesene Wert 1024 ist.

Achskonfiguration

Die im Bild dargestellten Achsen der Schleifmaschine sind folgendermaßen in den Maschinendaten eingetragen:



Achskonfiguration für das Beispiel "Bild 6-18 Maschine mit schräggestehender Zustellachse (Seite 405)"

Die im obigen Bild hervorgehobenen Anordnungen gelten bei TRAANG aktiv.

Siehe auch

TRAANG (Option) (Seite 405)

6.4.2 TRAANG-spezifische Einstellungen

Art der Transformation

TRAFO_TYPE_n

Bei den Transformationsdatensätzen (maximal $n = 10$) muss der Anwender den Typ der Transformation im folgenden Maschinendatum angeben:

MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_n

Für Schräge Achse ist der Wert 1024 vorgesehen:

MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1=1024

Achsabbildung

TRAFO_AXES_IN_n

Für den Transformationsdatensatz n sind zwei Kanalachsnummern anzugeben:

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[0]=4 ; Kanalachsnummer der schrägen Achse

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1]=1 ; Kanalachsnummer der parallelen Achse zu Z

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[2]=0 ; Kanalachsnummer nicht aktiv

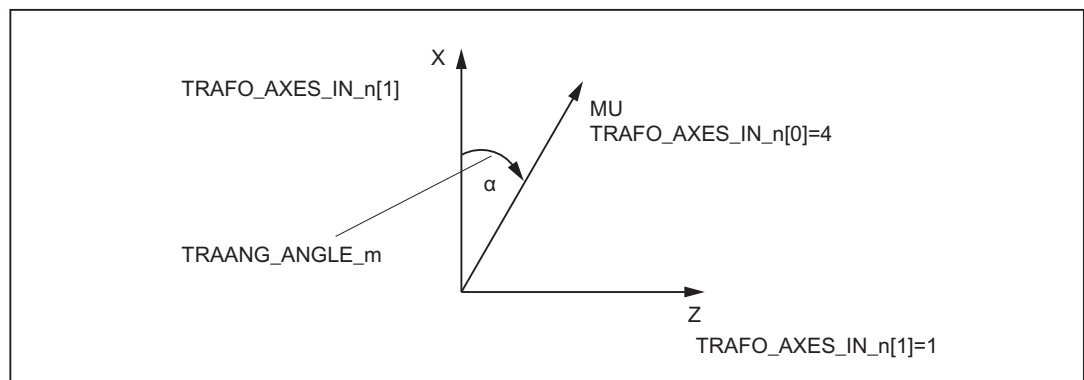


Bild 6-20 Parameter TRAANG_ANGLE_m

Zuordnung der Geometrieachsen zu Kanalachsen

Beispiel:

MD24430 \$MC_TRAFO_TYPE_5 = 8192 Verkettung

MD24110 \$MC_TRAFO_AXIS_IN_1[0..x]

MD24434 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5[0] =1 Definition Geoachsuzuordnung von Trafo 1

MD24434 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5[1] =6 Definition Geoachsuzuordnung von Trafo 1

MD24434 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5[2] =3 Definition Geoachsuzuordnung von Trafo 1

MD24996 \$MC_TRACON_CHAIN_2[0] = 2 Eingangsgrößen in TRACON

MD24996 \$MC_TRACON_CHAIN_2[1] = 3 Eingangsgrößen in TRACON

MD24996 \$MC_TRACON_CHAIN_2[2] = 0 Eingangsgrößen in TRACON

MD24996 \$MC_TRACON_CHAIN_2[3] = 0 Eingangsgrößen in TRACON

Winkel der Schrägen Achse

TRAANG_ANGLE_m

Mit dem folgenden Maschinendatum wird der Steuerung mitgeteilt, welcher Winkel zwischen einer Maschinenachse und der schrägen Achse in Grad besteht:

MD24700 \$MC_TRAANG_ANGLE_m

MD24700 \$MC_TRAANG_ANGLE_m = Winkel zwischen einer kartesischen Achse und der zugeordneten schrägstehenden Maschinenachse in Grad. Der Winkel wird positiv im Uhrzeigersinn gezählt (siehe "Bild 6-18 Maschine mit schrägstehender Zustellachse (Seite 405)", Winkel α).

Dabei wird m ersetzt durch die Nummer der in den Transformationsdatensätzen vereinbarten TRAANG-Transformation. m darf maximal 2 sein.

Zulässiger Winkelbereich

Der zulässige Winkelbereich beträgt:

$-90^\circ < \text{TRAANG_ANGLE_m} < 0^\circ$

$0^\circ < \text{TRAANG_ANGLE_m} < 90^\circ$

Für 0° ist keine Transformation erforderlich.

Bei $\pm 90^\circ$ verläuft die Schräge Achse parallel zur zweiten Linearachse.

Lage des Werkzeugnullpunktes

TRAANG_BASE_TOOL_m

Mit dem folgenden Maschinendatum kann der Steuerung mitgeteilt werden, in welcher Lage der Werkzeugnullpunkt bezogen auf den Ursprung des bei der Funktion Schräge Achse vereinbarten Koordinatensystems liegt:

MD24710 \$MC_TRAANG_BASE_TOOL_m

Das Maschinendatum hat drei Komponenten für die 3 Achsen des kartesischen Koordinatensystems.

Standardmäßig wird Null vorgegeben.

Die Korrekturen werden bei Änderung des Winkels nicht umgerechnet.

Optimierung der Geschwindigkeitsführung

Zur Optimierung der Geschwindigkeitsführung in Jog und im Positionier- bzw. Pendelbetrieb dienen folgende Maschinendaten:

TRAANG_PARALLEL_VELO_RES_m

Mit dem Maschinendatum MD24720 \$MC_TRAANG_PARALLEL_VELO_RES_m wird die Geschwindigkeitsreserve eingestellt, die auf der parallelen Achse für die Ausgleichsbewegung bereitgehalten wird (siehe folgendes Maschinendatum:)

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_n[1]

Wertebereich: 0 ... 1

0: Mit dem Wert 0 legt die Steuerung die Reserve selbsttätig fest: die Achsen werden gleichgewichtig begrenzt (= Standardwert).

>0: Mit Werten >0 wird die Reserve fest auf das folgende Maschinendatum als zulässiger Maschinenachsgeschwindigkeitswert der parallelen Achse eingestellt:

MD24720 \$MC_TRAANG_PARALLEL_VELO_RES_m

Das Geschwindigkeitsverhalten der senkrechten Achse wird von der Steuerung anhand der Reserve bestimmt.

TRAANG_PARALLEL_ACCEL_RES_m

Mit folgendem Maschinendatum wird die Achsbeschleunigungsreserve eingestellt, die auf der parallelen Achse (siehe MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_n[1]) für die Ausgleichsbewegung bereitgehalten wird:

MD24721 \$MC_TRAANG_PARALLEL_ACCEL_RES_m

Wertebereich: 0 ... 1

0: Mit dem Wert 0 legt die Steuerung die Reserve selbsttätig fest: die Achsen werden gleichgewichtig beschleunigt. (= Standardwert)

>0: Mit Werten >0 wird die Beschleunigung fest auf das folgende Maschinendatum als zulässiger Maschinenachsbeschleunigungswert der parallelen Achse eingestellt

MD24721 \$MC_TRAANG_PARALLEL_ACCEL_RES_m

Das Geschwindigkeitsverhalten der senkrechten Achse wird von der Steuerung anhand der Reserve bestimmt.

Umschaltbare Geometrieachsen

Ein Umschalten der Geometrieachsen mit GEOAX() wird dem PLC mitgeteilt, in dem optional ein über MD einstellbarer M-Code ausgegeben wird.

- MD22534 \$MC_TRAFO_CHANGE_M_CODE

Nummer des M-Codes, der bei einer Transformationsumschaltung am VDI-Interface ausgegeben wird.

Hinweis

Hat dieses Maschinendatum einen der Werte 0 bis 6, 17, 30, wird kein M-Code ausgegeben.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktion; Koordinatensysteme, Achstypen, Achskonfigurationen, Werkstücknahes Istwertsystem, Externe Nullpunktverschiebung (K2).

Siehe auch

TRAANG (Option) (Seite 405)

6.4.3 Aktivieren von TRAANG

TRAANG(a)

Nachdem die in den vorausgehenden Abschnitten beschriebenen Einstellungen getroffen wurden, kann die TRAANG-Funktion aktiviert werden:

TRAANG(a)

oder

TRAANG(a,n)

Mit TRAANG(a) wird die erste vereinbarte Transformation Schräge Achse aktiviert.

Mit a kann der Winkel der schrägstehenden Achse angegeben werden.

- Wird a weggelassen oder Null eingetragen, wird die Transformation mit der Parametrierung der vorhergehenden Anwahl aktiviert.

Bei der ersten Anwahl gilt die Vorbelegung gemäß den Maschinendaten.

- Wird a (Winkel) weggelassen (z. B. TRAANG(), TRAANG(n)), wird die Transformation mit der Parametrierung der vorhergehenden Anwahl aktiviert. Bei der ersten Anwahl gilt die Vorbelegung gemäß den Maschinendaten. Ein Winkel $a = 0$ (z. B. TRAANG(0), TRAANG(0,n)) ist eine gültige Parametrierung und entspricht nicht mehr dem Weglassen des Parameters bei älteren Versionen. Zulässiger Wertebereich ist für a: $-90 \text{ Grad} < a < +90 \text{ Grad}$.

TRAANG(a,n) aktiviert die n. vereinbarte Transformation Schräge Achse.

Diese Form wird nur benötigt, wenn im Kanal mehrere Transformationen aktiviert sind. n darf maximal 2 sein.

Programmiervarianten

TRAANG(a,1) == TRAANG(a,0) == TRAANG(a,) == TRAANG(a)

Zwischen dem Aktivieren und dem nachfolgend beschriebenen Ausschalten müssen die Verfahrbewegungen für die Achsen des kartesischen Koordinatensystems programmiert werden.

6.4.4 Ausschalten von TRAANG

TRAFOOF

Das Schlüsselwort TRAFOOF schaltet eine aktive Transformation wieder aus. Bei ausgeschalteter Transformation ist das Basis-Koordinatensystem wieder mit dem Maschinen-Koordinatensystem identisch.

Eine aktive Transformation TRAANG wird ebenfalls ausgeschaltet, wenn im jeweiligen Kanal eine der übrigen Transformationen aktiviert wird (z. B. TRACYL, TRANSMIT, TRAORI).

Literatur:

Funktionshandbuch Sonderfunktion; 5-Achs-Transformation(F2).

6.4.5 Besondere Reaktionen bei TRAANG

An- und Abwahl der Transformation sind über Teileprogramm bzw. MDA möglich.

Anwahl und Abwahl

- Ein Bewegungszwischensatz wird nicht eingefügt (Phasen/Radien).
- Eine Spline-Satzfolge muss abgeschlossen sein.
- Werkzeugradiuskorrektur muss abgewählt sein.
- Der aktuelle Frame wird von der Steuerung abgewählt (entspricht programmiertem G500).
- Eine aktive Arbeitsfeldbegrenzung wird für die von der Transformation betroffenen Achsen von der Steuerung abgewählt (entspricht programmiertem `WALIMOF`).
- Eine aktivierte Werkzeuglängenkorrektur wird von der Steuerung in die Transformation übernommen.
- Bahnsteuerbetrieb und Überschleifen werden unterbrochen.
- DRF-Verschiebungen müssen vom Bediener gelöscht worden sein.
- Alle in dem Maschinendatum MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_n angegebene Achsen müssen satzbezogen synchronisiert sein (z. B. keine Verfahrenweisung mit POSA...).

Einschränkungen

Werkzeugwechsel

Ein Werkzeugwechsel ist nur bei abgewählter Werkzeugradiuskorrektur zulässig.

Frame

Alle Anweisungen, die sich auf das Werkstück-Koordinatensystem beziehen, sind erlaubt (`FRAME`, Werkzeugradiuskorrektur). Ein Frame-Wechsel bei G91 (Kettenmaß) wird aber - anders als bei inaktiver Transformation - nicht gesondert behandelt. Das zu fahrende Inkrement wird im Werkstück-Koordinatensystem des neuen Frames ausgewertet - unabhängig davon, welcher Frame im Vorgängersatz wirkte.

Erweiterungen

Bei An- und Abwahl von `TRAANG` kann sich die Geometrie-Achs- Zuordnung zu den Kanalachsen ändern. Diese geometrischen Konturanteile können vom Anwender zum axialen Frame als Translation, Drehung, Skalierung und Spiegelung zur x- und z-Ebene bezüglich der schrägstehenden Zustellachse beaufschlagt werden.

Weitere Informationen zu diesen Framekorrekturen bei Transformationen siehe:

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktion; Achsen, Koordinatensysteme, Frames (K2)

Ausschlüsse

Von der Transformation betroffene Achsen können nicht verwendet werden:

- als Preset-Achse (Alarm),
- für das Fixpunkt anfahren (Alarm),
- zum Referieren (Alarm).

Geschwindigkeitsführung

Die Geschwindigkeitsüberwachung bei TRAANG wird standardgemäß im Vorlauf durchgeführt.

Die Überwachung und Begrenzung im Hauptlauf wird aktiviert:

- im AUTOMATIK-Betrieb, wenn eine Positionier- oder Pendelachse programmiert wurde, die in die Transformation eingeht.
- beim Wechsel in den JOG-Betrieb.

Die Überwachung wird wieder vom Hauptlauf in den Vorlauf übernommen, wenn der Vorlauf neu auf den Hauptlauf synchronisiert wird (derzeit z. B. beim Wechsel von JOG nach AUTOMATIK).

Die Geschwindigkeitsüberwachung im Vorlauf nützt die dynamischen Begrenzungen der Maschine besser aus als die entsprechende im Hauptlauf.

Ebenso an Maschinen, bei denen, bei einer Schrägbearbeitung,

6.4.6 Schräge Achse programmieren (G05, G07)

Funktion

Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

- Positionen im kartesischen Koordinatensystem programmieren und anzeigen
- Werkzeugkorrektur und Nullpunktverschiebung kartesisch einrechnen
- Winkel für die Schräge Achse im NC-Programm programmieren
- Die Startposition zum Schrägeinstecken (G07) anfahren
- Schrägeinstecken (G05)

Programmierung

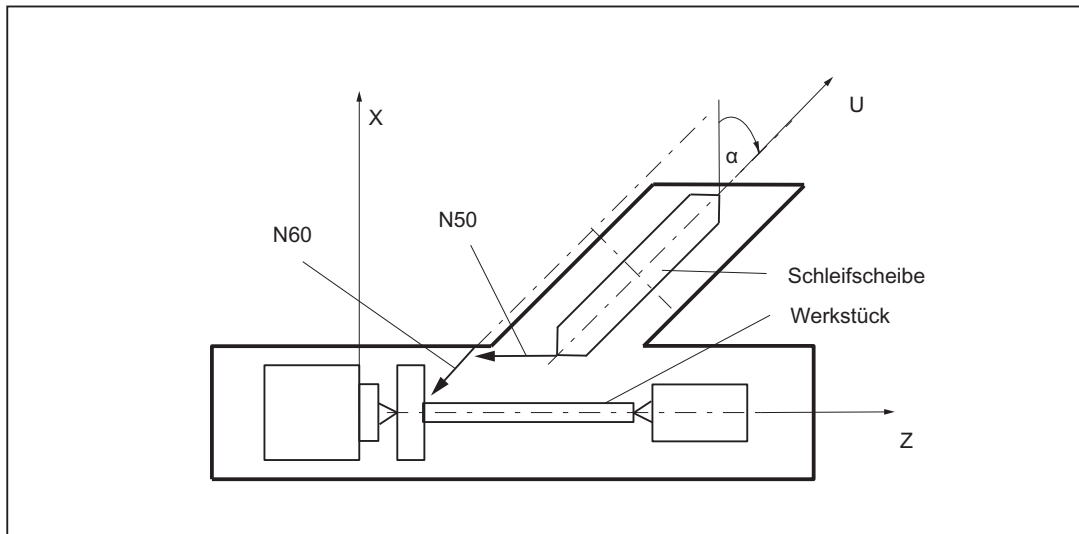


Bild 6-21 Maschine mit schräg stehender Zustellachse

Beispiel:

Programmcode	Kommentar
N...	; Winkel für die schräge Achse progr
N50 G07 X70 Z40 F4000	; Startposition anfahren
N60 G05 X70 F100	; Schrägeinstecken
N...	

Randbedingungen

- Die Anwahl der Funktion "Kartesisches PTP-Fahren" in der Betriebsart JOG (Bewegung entsprechend G05) ist nur bei aktiver Transformation TRAANG sinnvoll. Die Einstellung im MD20140 \$MC_TRAFO_RESET_VALUE ist zu beachten.
- REPOS-Verschiebungen müssen in der Betriebsart JOG kartesisch zurückgefahren werden, während "PTP-Fahren" nicht aktiv ist.
- Die Arbeitsfeldbegrenzung wird in der Betriebsart JOG bei aktivem "PTP-Fahren" überwacht. Die Achse wird vor dem Überfahren der Arbeitsfeldbegrenzung abgebremst. Ist "PTP-Fahren" nicht aktiv, kann die Achse exakt bis zur Arbeitsfeldbegrenzung gefahren werden.

Siehe auch

Kartesisches PTP-Fahren (Seite 428)

6.5 Verkettete Transformationen

Einführung

Es ist möglich, die hier beschriebenen kinematischen Transformationen mit einer weiteren Transformation des Typs "Schräge Achse" zu verketteten:

- TRANSMIT
- TRACYL
- TRAANG (Schräge Achse)

sowie die in

Literatur:

Funktionshandbuch Sonderfunktion; 3- bis 5-Achs-Transformationen (F2)
beschrieben

- Orientierungstransformationen
- Kardanischer Fräskopf

Anwendungen

Aus der Fülle der denkbaren verketteten Transformationen hier ein Ausschnitt:

- Schleifen von Konturen, die als Mantellinie einer Zylinderabwicklung programmiert wurden (`TRACYL`) mit einer schräg stehenden Schleifscheibe, z. B. Werkzeugschleifen.
- Feinbearbeitung einer mit `TRANSMIT` erzeugten, nicht runden Kontur mit schräg stehender Schleifscheibe.

Hinweis

Für die im folgenden beschriebene Transformationen müssen die während aktiver Transformation vergebenen Maschinenachsnamen, Kanalachsnamen und Geometrieachsnamen unterschiedlich sein. Vgl. folgende Maschinendaten:

MD10000: AXCONF_MACHAX_NAME_TAB

MD20080: AXCONF_CHANAX_NAME_TAB

MD20060: AXCONF_GEOAX_NAME_TAB

Sonst sind keine eindeutigen Zuordnungen gegeben.

Achskonfiguration

Für die verkettete Transformation sind folgende Konfigurationsmaßnahmen nötig:

- Benennung der Geometrieachsen
- Benennung der Kanalachsen

- Zuordnung der Geometrieachsen zu den Kanalachsen
 - allgemeiner Fall (keine Transformation aktiv)
- Zuordnung der Kanalachsen zu den Maschinenachsen-Nummern
- Kennzeichnung von Spindel, Rotation, Modulo für Achsen
- Zuweisung von Maschinenachsamen
- Transformationsspezifische Angaben (je einzelne Transformation **und** je **verkettete** Transformation)
 - Transformationstyp
 - in die Transformation eingehende Achsen
 - Zuordnung der Geometrieachsen zu den Kanalachsen bei aktiver Transformation
 - je nach Transformation noch Drehlage des Koordinatensystems, Drehsinn, Werkzeugnullpunkt bez. ursprüngliches Koordinatensystem, Winkel der schrägen Achse usw.

Anzahl Transformationen

Im System können bis zu zehn Transformationsdatensätze je Kanal definiert werden. Die Maschinendaten-Namen dieser Transformationen beginnen mit \$MC_TRAFO .. und enden mit ... _n, wobei n für eine Ziffer von 1 bis 10 steht.

Anzahl verketteter Transformationen

Innerhalb der maximal 10 Transformationen eines Kanals dürfen maximal **zwei verkettete** Transformationen definiert werden.

Reihenfolge der Transformationen

Bei der Projektierung der Maschinendaten müssen die Angaben zu den einzelnen Transformationen (die ggf. Bestandteil von verketteten Transformationen werden sollen) vor den Angaben zu den verketteten Transformationen abgesetzt werden.

Kettungsreihenfolge

Bei verketteten Transformationen muss die zweite Transformation "Schräge Achse" (TRAANG) sein.

Kettungsrichtung

Die erste der verketteten Transformationen hat das BKS als Eingang, die zweite der verketteten Transformationen hat das MKS als Ausgang.

Randbedingungen

Die in den Einzelbeschreibungen für die Transformationen angegebenen Randbedingungen und Sonderfälle sind auch bei der Benutzung innerhalb einer Verkettung zu beachten.

6.5.1 Aktivierung verketteter Transformationen

TRACON

Eine verkettete Transformation wird aktiviert mit:

TRACON(trf, par)

- trf:

Nummer der verketteten Transformation: 0 oder 1 für erste/einzige verkettete Transformation. Ist an dieser Stelle nichts programmiert, ist das gleichbedeutend mit der Angabe des Wertes 0 oder 1, d. h. es wird die erste/einzige Transformation aktiviert. 2 für die zweite verkettete Transformation. (Werte ungleich 0 - 2 erzeugen einen Fehleralarm).

- par

Ein oder mehrere durch Komma getrennte Parameter für die Transformationen in der Verkettung, die Parameter erwarten, z. B. Winkel der schrägen Achse. Bei nicht gesetzten Parametern werden die Voreinstellungen oder die zuletzt benutzten Parameter wirksam. Durch Kommasetzung muss dafür gesorgt werden, dass die angegebenen Parameter in der Reihenfolge ausgewertet werden, in der sie erwartet werden, wenn für vorher stehende Parameter Voreinstellungen wirken sollen. Insbesondere muss bei Angabe mindestens eines Parameters vor diesem ein Komma stehen, auch wenn die Angabe von trf nicht notwendig ist, also beispielsweise `TRACON(, 3.7)`.

Eine zuvor aktivierte andere Transformation wird durch `TRACON()` implizit ausgeschaltet.

6.5.2 Ausschalten der verketteten Transformation

TRAFOOF

Eine verkettete Transformation wird mit `TRAFOOF` wie jede andere Transformation ausgeschaltet.

6.5.3 Besonderheiten für verkettete Transformationen

Werkzeugdaten

Ein Werkzeug wird immer der ersten Transformation einer Kette zugeordnet. Die nachfolgende Transformation verhält sich dann so, als ob die aktive Werkzeuglänge Null wäre. Es sind nur die über Maschinendaten eingestellten Basislängen eines Werkzeuges (`_BASE_TOOL_`) für die **erste** Transformation der Kette wirksam.

Beispiel

In Kapitel "Verkettete Transformationen" finden Sie Konfigurationsbeispiele für einzelne Transformationen und daraus zusammengefügte verkettete Transformationen.

Siehe auch

Verkettete Transformationen (Seite 417)

6.5.4 Persistente Transformation

Funktion

Eine persistente Transformation ist immer aktiv und wirkt relativ zu den anderen explizit angewählten Transformationen. Zusätzlich angewählte Transformationen werden als erste verkettete Transformation mit der persistenten Transformation verrechnet.

Relativ zur persistenten Transformation anzuwählende Transformationen wie z. B. `TRANSMIT` müssen über `TRACON` mit der persistenten Transformation verkettet parametrisiert werden. Im Teileprogramm wird nicht die `TRACON` Transformation, sondern die erste verkettete Transformation programmiert.

Weitere Hinweise zur Programmierung siehe

Literatur:

Programmierhandbuch Arbeitsvorbereitung; Transformationen "verkettete Transformation"

An- und Abwahl

Die persistente Transformation wird angewählt über folgende Maschinendaten:

MD20144 `$MC_TRAFO_MODE_MASK`, Bit 0 = 1

MD20144 `$MC_TRAFO_RESET_VALUE` definiert persistente Transformation.

MD20140 `$MC_TRAFO_RESET_VALUE`=Nummer des Transformationsdatensatzes der persistenten Transformation

Ferner müssen gesetzt werden (d. h. beachtet wird):

MD20110 `$MC_RESET_MODE_MASK`

Bit 0 = 1 (Bit 7 wird ausgewertet)

Bit 7 =0 (MD20140 `$MC_TRAFO_RESET_VALUE` bestimmt den Transformationsdatensatz)

MD20112 `$MC_START_MODE_MASK` (MD20140 `$MC_TRAFO_RESET_VALUE`)

MD20118 `$MC_GEOAX_CHANGE_RESET`= TRUE (d. h. Geometrieachsen werden zurückgesetzt).

Werden diese zusätzlichen Einstellungen nicht passend gesetzt, wird der

Alarm 14404 ausgegeben.

Mit `TRAFOOF` wird die aktive `TRACON` abgewählt und automatisch die persistente Transformation angewählt.

Auswirkungen auf die Bedienung HMI

Da bei der persistenten Transformation immer eine Transformation aktiv ist, wird die HMI Bedienoberfläche gegenüber den bisherigen Verhalten hinsichtlich der An- und Abwahl von Transformationen angepasst:

TRACON auf HMI

Auf der Bedienoberfläche HMI wird entsprechend dazu **nicht** ^{TRACON}, sondern die 1. verkettete Transformation von ^{TRACON} z. B. ^{TRANSMIT} angezeigt. Entsprechend dazu wird der Transformationstyp der 1. verketteten Transformation durch die entsprechende Systemvariable \$P_TRAFO sowie \$AC_TRAFO geliefert. Zyklen, die in ^{TRANSMIT} geschrieben sind, können dann direkt verwendet werden.

TRAFOOF auf HMI

Auf der Bedienoberfläche HMI wird entsprechend zur Programmieranweisung ^{TRAFOOF} **keine** Transformation in der G-Code Liste angezeigt. Die Systemvariable \$P_TRAFO sowie \$AC_TRAFO liefern entsprechend dazu den Wert 0. Es wirkt die persistente Transformation und die Koordinatensysteme BKS und MKS unterscheiden sich. Die angezeigte MKS-Position bezieht sich immer auf die tatsächlichen Maschinenachsen.

Systemvariable

Neue Systemvariable liefern die Transformationstypen der aktiv verketteten Transformationen.

Beschreibung	NCK-Variable
keine Transformation aktiv: 0 eine Transformation aktiv: Typ der 1. verketteten Transformation bei TRACON bzw. Typ der aktiven Transformation, wenn kein TRACON	\$P_TRAFO_CHAIN[0]
keine Transformation aktiv: 0 eine Transformation aktiv: Typ der 2. verketteten Transformation bei TRACON	\$P_TRAFO_CHAIN[1] \$AC_TRAFO_CHAIN[1]
werden erstgenutzt, wenn mehr als 2 Transformationen verkettet sind. Diese Variablen liefern zur Zeit immer 0	\$P_TRAFO_CHAIN[2] \$AC_TRAFO_CHAIN[2] und \$P_TRAFO_CHAIN[3] \$AC_TRAFO_CHAIN[3]

Persistente Transformation auch anzeigen:

\$P_TRAFO_CHAIN[0], \$AC_TRAFO_CHAIN[0]

Im Teileprogramm oder Zyklen kann hiermit eine aktive Transformation zuverlässig angezeigt werden.

Unterscheidung zwischen einer TRACON und den anderen Transformationen:

\$P_TRAFO, \$AC_TRAFO wenn keine Transformation aktiv ist oder man fragt \$P_TRAFO_CHAIN[1], \$AC_TRAFO_CHAIN[1] auf ungleich Null ab.

Frames

Frameanpassungen bei An- und Abwahl der TRACON werden so durchgeführt, als gäbe es nur die 1. verkettete Transformation. Transformationen der virtuellen Achse werden bei TRAANG-Anwahl nicht beibehalten.

JOG

Beim Verfahren mit JOG bleibt die persistente Transformation wirksam.

Randbedingungen

Die persistente Transformation ändert nicht die prinzipiellen Abläufe im NCK. Alle Einschränkungen, die bei aktiver Transformation vorhanden sind, gelten weiterhin.

Bei `RESET` wird eine vorhandene Transformation weiterhin komplett abgewählt und dafür die persistente Transformation neu angewählt. Im Fehlerzustand wird die Wiederanwahl nicht durchgeführt. Ein entsprechender Alarm weist dann auf die Fehlerkonstellation hin.

Bei `TRAANG` als persistenter Transformation kann der Alarm 14401 oder 14404 auftreten. Mit aktiver persistenter Transformation sind hiervon abhängig, im Fehlerfall auch weitere Trafo-Alarme möglich.

Beim Referieren wird die Transformation implizit abgewählt und erfordert anschließend ein `RESET` oder `START`, um die persistente Transformation wieder anzuwählen.

Beispiel

Bei einer Drehmaschine mit einer schrägen zusätzlichen Y-Achse soll die Transformation der schrägen Achse Bestandteil der Maschinenprojektierung sein und deshalb vom Programmierer nicht weiter beachtet werden. Mit `TRACYL` oder `TRANSMIT` werden Transformationen angewählt, die dann das `TRAANG` beinhalten müssen. Beim Ausschalten der programmierten Transformationen wird automatisch wieder `TRAANG` aktiv, In der `HMI` Bedienoberfläche wird entsprechend `TRACYL` oder `TRANSMIT` angezeigt.

Maschinendaten für eine Drehmaschine mit schräger Y1-Achse, welche zu X1 aber senkrecht zu Z1 steht.

CANDATA (1)

; Kinematik ohne Transformationen

MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[1] = "Y2"

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[0] = 1

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[1] = 0

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[2] = 3

; Daten für TRAANG

MD24100 \$MC_TRAFO_TYP_1 = 1024; TRAANG Y1-Achse schräg zu X1, senkrecht zu Z1

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[0] = 2

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1] = 1

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[2] = 3

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[3] = 0
MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[4] = 0
MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[0] =1
MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[1] =2
MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[2] =3
MD24700 \$MC_TRAANG_ANGLE_1 = 60
MD24720 \$MC_TRAANG_PARALLEL_VELO_RES_1 = 0,2
MD24721 \$MC_TRAANG_PARALLEL_ACCEL_RES_1 = 0,2
; Definition der persistenten Transformation
MD20144 \$MC_TRAFO_MODE_MASK = 1
MD20140 \$MC_TRAFO_RESET_VALVUE= 1
MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK = 'H01'
MD20112 \$MC_START_MODE_MASK = 'H80'
MD20140 \$MC_TRAFO_RESET_VALUE
MD20118 \$MC_GEOAX_CHANGE_RESET= TRUE
; Daten für TRANSMIT, TRACYL
MD24911 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_1 = 1 ; auch 2, bewirkt Alarm 21617
MD24200 \$MC_TRAFO_TYP_2 = 257
MD24210 \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[0] = 1
MD24210 \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[1] = 4
MD24210 \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[2] = 3
MD24210 \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[3] = 0
MD24210 \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[4] = 0
MD24220 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_2[0] =1
MD24220 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_2[1] =4
MD24220 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_2[2] =3
MD24300 \$MC_TRAFO_TYP_3 = 514
MD24310 \$MC_TRAFO_AXES_IN_3[0] = 1
MD24310 \$MC_TRAFO_AXES_IN_3[1] = 4
MD24310 \$MC_TRAFO_AXES_IN_3[2] = 3
MD24310 \$MC_TRAFO_AXES_IN_3[3] = 0
MD24310 \$MC_TRAFO_AXES_IN_3[4] = 0
MD24320 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_3[0] =1
MD24320 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_3[1] =4
MD24320 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_3[2] =3

```
; Daten für TRACON
; TRACON Verkettung TRANSMIT 514/TRAANG (Y1-Achse zu X1)
MD24400 $MC_TRAFO_TYP_4 = 8192
MD24995 $MC_TRACON_CHAIN_1[0] = 3
MD24995 $MC_TRACON_CHAIN_1[1] = 1
MD24995 $MC_TRACON_CHAIN_1[2] = 0
MD24420 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_4[0] =1
MD24420 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_4[1] =4
MD24420 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_4[2] =3
;TRACON Verkettung TRANSMIT 257/TRAANG(Y1-Achse schräg zu X1)
MD24430 $MC_TRAFO_TYP_5 = 8192
MD24996 $MC-TRACON_CHAIN_2[0] = 2
MD24996 $MC-TRACON_CHAIN_2[1] = 1
MD24996 $MC_TRACON_CHAIN_2[2] = 0
MD24434 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5[0] =1
MD24434 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5[1] =4
MD24434 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5[2] =3
M17
; passendes Teileprogramm dazu:
$TC_DP1[1,1]=120 ; Werkzeugtyp
$TC_DP2[1,1]=0
$TC_DP3[1,1]=3 ; Längenkorrekturvektor
$TC_DP4[1,1]=25
$TC_DP5[1,1]=5
$TC_DP6[1,1]=2 ; Radius; Werkzeugradius
;Transformationswechsel:
N1000 G0 X0 Y=0 Z0 A80 G603 SOFT G64
N1010 N1020 X10 Y20 Z30 ; TRAANG(,1) nicht nötig, da automatisch angewählt
N1110 TRANSMIT(1) N1120 X10 Y20 Z30N1130 Y2=0 ; TRACON(2) nicht nötig, da
automatisch umgesetzt
N1210 TRAFOOF ; TRAANG(,1) nicht nötig, da automatisch umgesetzt
N1220 X10 Y20 Z30
M30
```


6.5.5 Achspositionen in der Transformationskette

Funktion

Für Maschinen mit System- oder OEM-Transformationen, insbesondere für verkettete Transformationen ($_{TRACON}$) werden Systemvariablen mit folgenden Inhalten zur Verfügung gestellt:

Typ	Systemvariable	Bedeutung
REAL	\$AA_ITR[ax,n]	Aktueller Sollwert am Ausgang der n-ten Transformation
REAL	\$AA_IBC[ax]	Aktueller Sollwert einer kartesischen Achse
REAL	\$VA_ITR[ax,n]	Aktueller Istwert am Ausgang der n-ten Transformation
REAL	\$VA_IBC[ax]	Aktuelle kartesische BKS-Encoder-Position einer Achse
REAL	\$VA_IW[ax]	Aktueller WKS-Istwert einer Achse
REAL	\$VA_IB[ax]	Aktuelle BKS-Encoder-Position einer Achse

In Bezug auf das Steuerungsverhalten gibt es Folgendes zu beachten:

- POWER ON

Bei nicht referierten Achsen hat die Encoder-Position den Wert 0. Die Encoder-Istwerte werden bei den \$VA-Variablen entsprechend rücktransformiert.

- RESET

Bei RESET kann sich eine aktive Transformation ändern, was unmittelbar Einfluss auf die Werte der Systemvariablen hat. Eine aktive Transformation, die nach RESET auch wieder aktiv ist, wird bei RESET kurzzeitig ausgeschaltet und wieder eingeschaltet. Dies hat unmittelbaren Einfluss auf die Positionsvariablen. Die Werte der Variablen können springen.

Über die Variable:

\$AC_STAT == 0

kann dieser Zustand in Synchronaktionen abgefragt werden.

\$AA_ITR[<Achse>, <Trafo-Layer>]

Die Variable \$AA_ITR[ax,n] ermittelt die Sollposition einer Achse am Ausgang der n-ten verketteten Transformation.

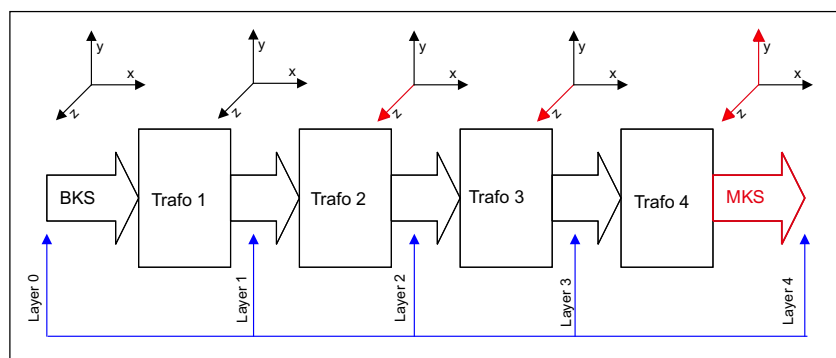


Bild 6-22 Trafo-Layer

Trafo-Layer

Der 2. Index der Variable entspricht dem Trafo-Layer, bei der die Positionen abgegriffen werden:

- Trafo-Layer 0: Die Positionen entsprechen den BKS-Positionen, d. h.:
 $\$AA_ITR[x,0] == \$AA_IB[x]$
- Trafo-Layer 1: Sollpositionen am Ausgang der 1. Transformation
- Trafo-Layer 2: Sollpositionen am Ausgang der 2. Transformation
- Trafo-Layer 3: Sollpositionen am Ausgang der 3. Transformation
- Trafo-Layer 4: Sollpositionen am Ausgang der 4. Transformation, d. h.:
 $\$AA_ITR[x,4] == \$AA_IM[x]$

Sollte eine oder mehrere Transformationen der Trafokette fehlen, so liefern die höchsten Ebenen die gleichen Werte. Wenn z. B. Trafo 3 und Trafo 4 fehlen, so entspricht:
 $\$AA_ITR[x,2] = \$AA_ITR[x,3] = \$AA_ITR[x,4] = \$AA_IM[x]$

Beim Ausschalten von Transformationen über `TRAF00F` oder im `RESET` verschmelzen die Layer 0 bis 4 und die Variable liefert in diesem Fall immer den BKS-Wert (Layer 0).

Achse

Als 1. Index der Variable ist entweder ein Geometrie-, ein Kanal-, oder ein Maschinen-Achsbezeichner zulässig. Bei Programmierung von Geometrieachs-Bezeichner wirkt in jedem Trafo-Layer die Zuordnung der Kanalachsen zu den Geometrieachsen entsprechend der 0. Ebene. D. h. die BKS-seitige Geometrieachszuordnung ist in allen Ebenen wirksam. Geometrie-Achsbezeichner zu verwenden macht nur dann Sinn, wenn die Geometrieachsen nicht umgeschaltet werden. Ansonsten sollten besser Kanalachsbezeichner verwendet werden.

$\$AA_IBC[<Achse>]$

Die Variable $\$AA_IBC[ax]$ ermittelt die zwischen BKS und MKS liegende Sollposition einer kartesischen Achse. Wenn eine Achse am Ausgang der n-ten Transformation kartesisch ist, so wird dieser Ausgangswert geliefert. Ist die entsprechende Achse am Ausgang aller Transformationen nicht kartesisch, so wird der BKS-Wert inklusive aller BKS-Korrekturen der Achse ermittelt.

Verhält sich TRACON kartesisch zu einer Achse, so wird deren MKS-Wert geliefert. Der verwendete Achsbezeichner kann ein Geometrie-, Kanal- oder ein Maschinen-Achsbezeichner sein.

$\$VA_ITR[<Achse>, <Trafo-Layer>]$

Die Variable $\$VA_ITR[ax,n]$ ermittelt die Encoder-Position einer Achse am Ausgang der n-ten verketteten Transformation.

\$VA_IBC[<Achse>]

Die Variable \$VA_IBC[ax] ermittelt die zwischen BKS und MKS liegende Encoder-Position einer kartesischen Achse. Der verwendete Achsbezeichner kann ein Geometrie-, Kanal- oder ein Maschinen-Achsbezeichner sein.

Ist eine Achse am Ausgang der n-ten Transformation kartesisch, so wird dieser Ausgangswert geliefert. Ist die entsprechende Achse am Ausgang aller Transformationen nicht kartesisch, so wird der BKS-Wert der Achse ermittelt.

\$VA_IW[<Achse>]

Die Variable \$VA_IW[ax] ermittelt die ins WKS rücktransformierte Encoder-Position einer Achse. Der WKS-Wert enthält alle achsialen Überlagerungsanteile (DRF, AA_OFF, ext. Nullpunktverschiebung, etc.) und Korrekturwerte (CEC, etc.).

\$VA_IB[<Achse>]

Die Variable \$VA_IB[ax] ermittelt die ins BKS rücktransformierte Encoder-Position einer Achse. Der BKS-Wert enthält alle achsialen Überlagerungsanteile (DRF, AA_OFF, ext. Nullpunktverschiebung, etc.) und Korrekturwerte (CEC, etc.).

Hinweis**\$VA_ITR\$, VA_IBC, \$VA_IW, \$VA_IB**

Beim Lesen der Variable innerhalb eines IPO-Taktes ändert sich der Wert der Variablen nicht, obwohl sich der Istwert verändert haben könnte.

Bei aktiven Transformationen ist zu berücksichtigen, dass die Transformation der Istwerte ins BKS im IPO-Takt sehr zeitaufwändig sein kann. In diesem Fall ist ein ausreichender IPO-Takt einzustellen.

6.6 Kartesisches PTP-Fahren

Funktion

Mit dieser Funktion ist es möglich, eine kartesische Position mit einer Synchronachsbewegung anzufahren.

Dies ist immer dann sinnvoll, wenn beispielsweise die Gelenkstellung gewechselt wird und dabei die Bewegung durch eine Singularität führen würde.

Beim Durchfahren der Singularität würde es dabei entweder zu einer Herabsetzung der Vorschubgeschwindigkeit oder zu einer Achsüberlastung kommen.

Hinweis

Im MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1 muss der in TE4 beschriebene Transformationstyp eingetragen werden.

Die Funktion ist nur in Verbindung mit einer aktiven Transformation sinnvoll. Weiterhin ist die Funktion "Kartesisches PTP-Fahren" nur mit den Befehlen G0 und G1 zulässig. Anderenfalls wird der Alarm 14144 "PTP-Fahren nicht möglich" ausgegeben.

Bei aktivem PTP können Achsen der Transformation, die z. B. über POS verfahren werden, nicht gleichzeitig Positionierachsen sein. Der Alarm 17610 verhindert diesen unerlaubten Fall.

Aktivierung

Die Aktivierung der Funktion erfolgt mit Programmierung des Befehls PTP.

Mit dem Befehl CP wird die Funktion wieder ausgeschaltet. Die beiden Befehle sind in der G-Gruppe 49 enthalten.

- Befehl PTP: Der programmierte kartesische Punkt wird mit einer Synchronachsbewegung angefahren (PTP=point to point)
- Befehl CP: Der programmierte kartesische Punkt wird mit einer Bahnbewegung angefahren (Standardeinstellung), (CP=continuous path)
- Befehl PTPG0: Die programmierte kartesische PTP-Bewegung erfolgt bei jedem G0-Satz automatisch. Danach wird wieder auf CP gesetzt.

Power On

Nach `Power On` wird standardmäßig die Verfahrrart CP für das Verfahren mit Transformation eingestellt. Über das MD20152 \$MC_GCODE_RESET_VALUES[48] lässt sich die Voreinstellung auf kartesische PTP-Fahren umschalten.

Reset

Mit MD20152 \$MC_GCODE_RESET_MODE[48] (Gruppe 49) wird festgelegt, welche Einstellung nach Reset/Teileprogrammende vorgenommen wird.

- MD=0: Einstellung wird entsprechend Maschinendatum MD20150 \$MC_GCODE_RESET_VALUES[48] vorgenommen
- MD=1: Aktuelle Einstellung bleibt erhalten

Anwahl

Bei der Einstellung MD20152 \$MC_GCODE_RESET_MODE[48] =0, kann mit MD20150 \$MC_GCODE_RESET_VALUES[48] folgendes aktiviert werden:

- MD=2:
Kartesisches PTP-Fahren wie bisher oder
- MD=3:
PTPG0, nur G0-Sätze mit PTP automatisch abfahren und danach wieder auf CP umschalten

Randbedingungen

Bezüglich der Werkzeugbewegung und Kollision ist folgendes zu beachten:

- Da sich bei PTP deutlich andere Werkzeugbewegungen als bei CP ergeben können, müssen vor allem bei PTPG0 bestehende Unterprogramme, die unabhängig von der aktiven Transformation geschrieben wurden, nun auch die Kollisionsgefahren mit aktivem TRANSMIT berücksichtigen.
- Bei TRANSMIT und PTP verfahren Maschinenachsen grundsätzlich auf dem kürzesten Weg. Kleine Verschiebungen des Satzendpunktes können dazu führen, dass die Rundachse anstatt um + 179,99° um -179,99° gedreht wird, obwohl sich der Satzendpunkt fast nicht geändert hat.

Folgende Kombinationen mit weiteren NC-Funktionen werden nicht erlaubt:

- Mit PTP darf keine Werkzeugradiuskorrektur (WRK) aktiv sein.
Grundsätzlich schließen sich G0 und G41 nicht gegeneinander aus. Ein aktives PTP erzeugt aber andere Konturen, als von der WRK eingerechnet wird und liefert eine Alarmmeldung der WRK.
- Mit PTPG0 wird bei aktiver Werkzeugradiuskorrektur per CP gefahren.
Da sich G0 und G41 nicht gegeneinander ausschließen, wird bei aktiver Werkzeugradiuskorrektur automatisch auf CP umgeschaltet. Damit arbeitet die Radiuskorrektur auf aussagefähigen Konturen.
- Mit PTP ist Weiches An- und Abfahren (WAB) nicht möglich.
WAB benötigt eine Kontur, um die An- bzw. Abfahrbewegung zu konstruieren. Mit PTP gibt es diese Information nicht.

- Mit PTPG0 wird bei Weichem An- und Abfahren (WAB) per CP gefahren
WAB benötigt eine Kontur, um die An- bzw. Abfahrbewegung zu konstruieren und tangentiell aufsetzen bzw. abheben können. Die dafür erforderlichen Sätze werden deshalb mit CP gefahren. Die G0-Sätze bis zur eigentlichen Anfahrkontur erfolgen aber mit PTP und damit schnell. Entsprechendes gilt auch für das Abfahren.
- Mit PTP sind Abspanzyklen wie `CONTPRON`, `CONTDCON` nicht möglich
Die Abspanzyklen benötigen eine Kontur, um die Schnittaufteilung zu konstruieren. Mit PTP gibt es diese Information nicht. Es wird ein Alarm 10931 "Fehlerhafte Abspankorrektur" ausgegeben.
- Mit PTPG0 wird in Abspanzyklen wie `CONTPRON`, `CONTDCON` per CP gefahren. Die Abspanzyklen benötigen eine Kontur, um die Schnittaufteilung zu konstruieren. Die dafür erforderlichen Sätze werden mit CP gefahren.
- Fase und Rundung werden ignoriert.
- Eine Achsüberlagerung in der Interpolation darf sich während des PTP-Abschnitts nicht ändern. Hiervon betroffen sind z. B. Schnellabheben `LIFTFAST`, Werkzeugfeinkorrektur, Mitschleppen `TRAILON` sowie Tangentiales Nachführen `TANGON`.

In den PTP-Sätzen wird

- Kompressor automatisch abgewählt, da er nicht mit PTP verträglich ist.
- bei G643 automatisch nach G642 umgeschaltet.
- Achsen der Transformation nicht gleichzeitig Positionierachsen sein.

Besonderheiten

Folgende Besonderheiten sind zum Bezugskordinatensystem zu beachten:

- Überschleifen G642 wird immer im Maschinenkoordinatensystem interpretiert und nicht wie üblich im kartesischen Basiskordinatensystem.
- G641bestimmt Überschleifen abhängig von dem fiktiven Bahnweg, der aus den Maschinenachskoordinaten berechnet wurde.
- Eine F-Wert-Vorgabe bezieht sich bei G1 auf den fiktiven Bahnweg, der aus den Maschinenachskoordinaten berechnet wurde.

Satzsuchlauf

`TRANSMIT` bei Satzsuchlauf können unterschiedliche Maschinenachspositionen bei gleicher kartesischer Position ergeben, wenn ein Programmabschnitt mit Satzsuchlauf abgefahren wird.

Alarmer

Eine unerlaubte Aktion, die zu einem Konflikt führen kann, wird mit folgenden Alarmen abgelehnt:

Alarm 14144: Wenn in PTP eine WRK angewählt oder aktiviert wird. Ebenso bei PTP mit Weichen An- und Abfahren (WAB) oder PTP ohne der erforderlichen G0- und G1-Sätze.

Alarm 10753: Mit PTPG0 wird bei aktiver WRK intern auf CP geschaltet, damit die Werkzeugradiuskorrektur korrekt durchlaufen wird.

Alarm 10754: Im Konfliktfall dennoch möglich.

Alarm 10778: Im Konfliktfall dennoch möglich.

Alarm 10744: Mit PTPG0 wird bei aktiver WAB per CP gefahren, damit Weichen An- und Abfahren korrekt abgearbeitet wird.

Alarm 10746: Im Konfliktfall dennoch möglich.

Alarm 17610: Achse der Transformation dürfen nicht gleichzeitig Positionierachsen sein, die über POS verfahren werden.

Hinweis

Weitere Informationen zur Programmierung mit Beispielen entnehmen Sie bitte:

Literatur:

Programmierhandbuch Arbeitsvorbereitung; Kapitel Transformationen, "Kartesisches PTP-Fahren"

6.6.1 Programmierung der Stellung

Eine Maschinenstellung ist im Allgemeinen allein durch die Positionsangabe mit kartesischen Koordinaten und die Orientierung des Werkzeugs nicht eindeutig bestimmt. Je nachdem, um welche Kinematik es sich handelt, existieren bis zu 8 unterschiedliche Gelenkstellungen. Diese unterschiedlichen Gelenkstellungen sind transformationsspezifisch.

Adresse STAT

Eine kartesische Position muss eindeutig in die Achswinkel umgerechnet werden können. Deshalb muss die Stellung der Gelenke unter der Adresse `STAT` eingegeben werden.

Die Adresse `STAT` enthält als Binärwert für jede der möglichen Stellungen ein Bit. Die Bedeutung der Bits wird von der jeweiligen Transformation festgelegt.

Für die Transformationen, welche in der Druckschrift "Transformationspaket Handling (TE4)", enthalten sind, sind die Bits wie in obigem Bild den unterschiedlichen Stellungen zugeordnet.

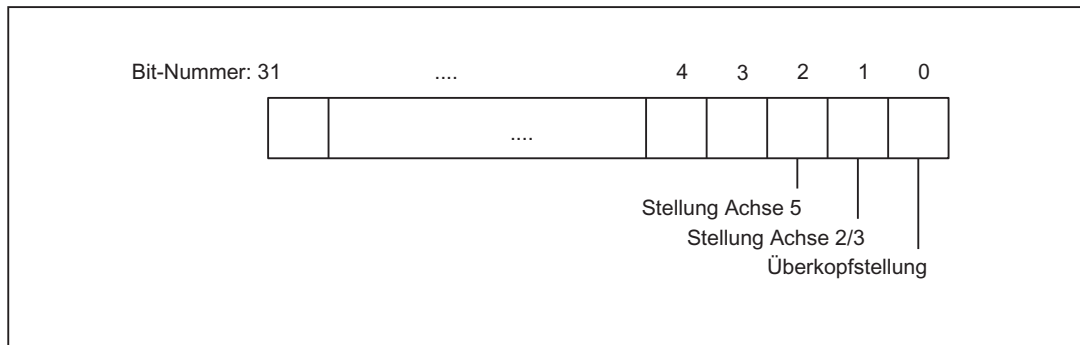


Bild 6-23 Stellungsbits für Transformationspaket Handling

Hinweis

Die Programmierung der Adresse `STAT` ist nur beim "Kartesischen PTP-Fahren" sinnvoll, da beim Verfahren mit aktiver Transformation ein Stellungswechsel normalerweise nicht möglich ist. Wird mit dem Befehl `CP` verfahren, wird die Stellung für den Zielpunkt vom Startpunkt übernommen.

6.6.2 Überlappbereiche der Achswinkel

Adresse TU

Um auch Achswinkel eindeutig anfahren zu können, welche größer $\pm 180^\circ$ sind, muss diese Information unter der Adresse TU (Turn) programmiert werden. Die Adresse TU stellt damit das Vorzeichen der Achswinkel dar. Damit kann ein Achswinkel von $|\theta| < 360^\circ$ eindeutig angefahren werden.

Die Variable TU enthält für jede Achse, die in die Transformation eingeht, ein Bit, das die Fahrerrichtung anzeigt.

- TU-Bit=0: $0^\circ \leq \theta < 360^\circ$
- TU-Bit=1: $360^\circ < \theta < 0^\circ$

Bei Linearachsen ist das TU-Bit auf 0 gesetzt.

Bei Achsen mit einem Verfahrbereich $> \pm 360^\circ$ wird immer auf kürzestem Weg verfahren, da die Achsstellung durch die TU-Information nicht eindeutig bestimmbar ist.

Wird bei einer Position kein TU programmiert, wird immer auf kürzestem Weg verfahren.

6.6.3 Beispiele für Mehrdeutigkeiten in der Stellung

Als Beispiel für die Mehrdeutigkeit durch die unterschiedlichen Gelenkstellungen soll eine 6-Achs Gelenkkinematik dienen.

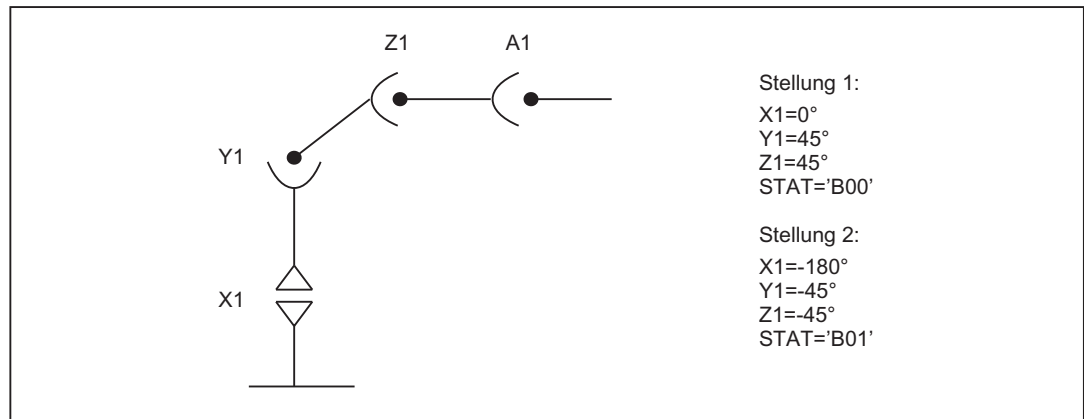


Bild 6-24 Mehrdeutigkeit Überkopfbereich

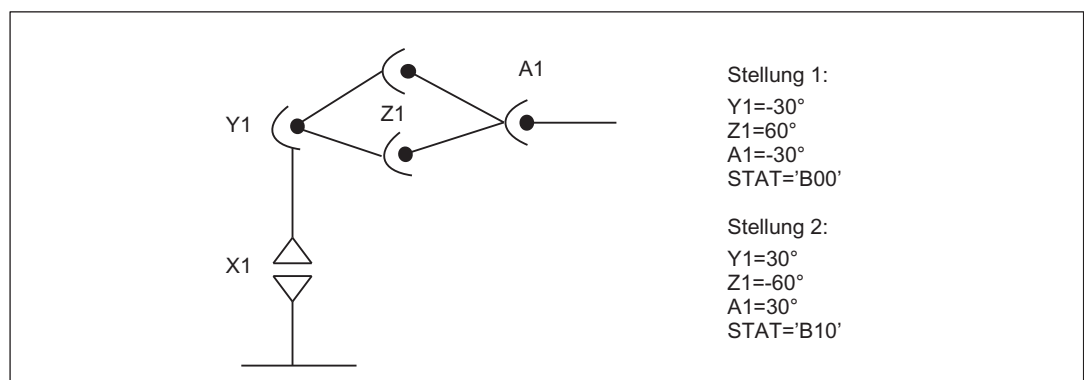


Bild 6-25 Mehrdeutigkeit Ellbogen oben oder unten

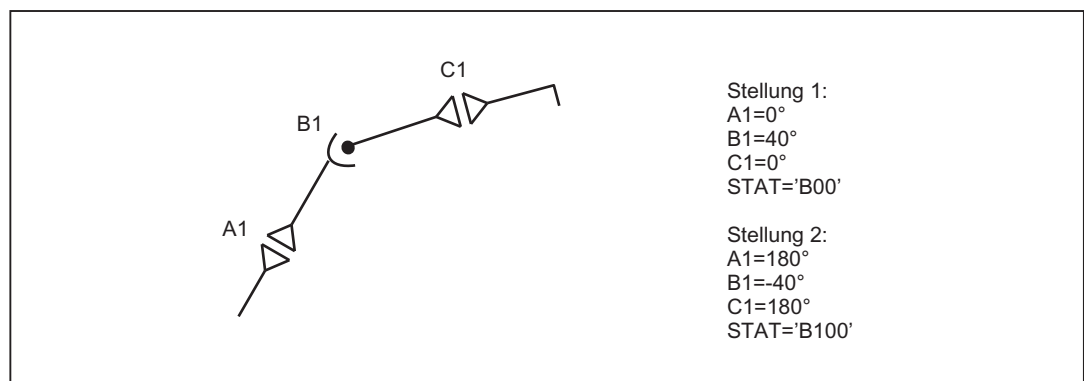


Bild 6-26 Mehrdeutigkeit Achse B1

6.6.4 Beispiel für Mehrdeutigkeit in der Rundachsposition

Die im folgenden Bild angegebene Rundachsposition kann in negativer oder in positiver Richtung angefahren werden. Unter der Adresse A1 wird die Richtung programmiert.

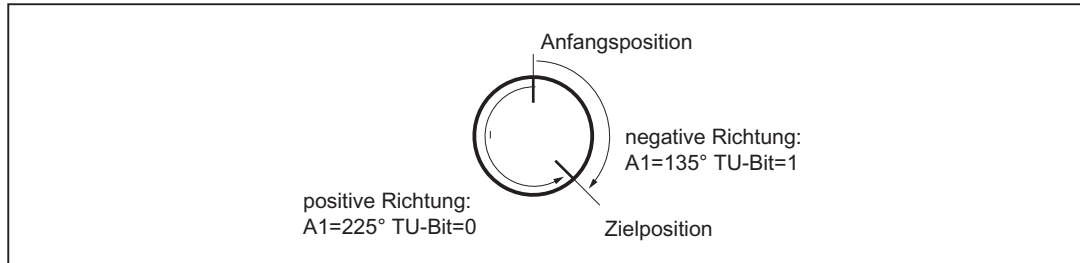


Bild 6-27 Mehrdeutigkeit in der Rundachsposition

6.6.5 PTP/CP-Umschaltung in der Betriebsart JOG

In der Betriebsart JOG kann über ein kanalspezifisches NC/PLC-Nahtstellensignal das Ein- und Ausschalten der Transformation durchgeführt werden. Dieses Steuersignal ist nur in der Betriebsart JOG bei aktiver Transformation wirksam.

Nach der Rückkehr in die Betriebsart AUTO, wird der Zustand, welcher vor dem Umschalten aktiv war, wieder hergestellt.

NC/PLC-Nahtstellensignale

- Anforderung zum Umschalten der Verfahart:
DB21, ... DBX29.4 (PTP-Fahren aktivieren)
- Rückmeldung der aktiven Verfahart:
DB21, ... DBX317.6 (PTP-Fahren aktiv)

Betriebsartenwechsel

Die Funktion "Kartesisches PTP-Fahren" ist nur in den Betriebsarten AUTO und MDA sinnvoll. Beim Wechsel der Betriebsart nach JOG wird mit der Einstellung CP verfahren. Beim Wechsel zurück nach AUTO oder MDA wird der in diesen Betriebsarten zuletzt eingestellte Modus wieder hergestellt.

REPOS

Während des Rückpositionierens wird die Einstellung für "Kartesisches PTP-Fahren" nicht geändert. War im Unterbrechungssatz PTP eingestellt, wird auch mit PTP rückpositioniert. Bei Schräger Achse "TRAANG" ist nur CP-Fahren in der Betriebsart REPOS aktiv.

6.7 Kartesisches Handverfahren (Option)

Hinweis

Für die Funktion "Kartesisches Handverfahren" ist die Option "Transformationspaket Handling" erforderlich.

Funktion

Die Funktion "Kartesisches Handverfahren" ermöglicht, als Bezugssystem für die Betriebsart JOG Achsen in folgenden kartesischen Koordinatensystemen unabhängig voneinander einzustellen:

- Basiskoordinatensystem (BKS)
- Werkstückkoordinatensystem (WKS)
- Werkzeugkoordinatensystem (TKS)

Einstellung und Aktivierung erfolgt über das Maschinendatum:

MD21106 \$MC_CART_JOG_SYSTEM (Koordinatensysteme beim kartesischen JOG)

Bit	Bedeutung
0	Basiskoordinatensystem
1	Werkstückkoordinatensystem
2	Werkzeugkoordinatensystem

Hinweis

Das Werkstückkoordinatensystem ist gegenüber dem Basiskoordinatensystem über Frames verschoben und verdreht.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktion; Achsen, Koordinatensysteme, Frames (K2)

Darstellung der Bezugssysteme im Koordinatensystem:

	WKS = Werkstücknullpunkt		TKS = Werkzeugbezugspunkt
---	---------------------------------	---	----------------------------------

Bezugssysteme auswählen

Für die JOG-Bewegung kann eines der drei Bezugssysteme sowohl für die **Translation** (Grobverschiebung) bei Geometrieachsen, als auch für die **Orientierung** bei Orientierungsachsen über das folgende Settingdatum getrennt vorgegeben werden:

SD42650 \$SC_CART_JOG_MODE

Wenn für das Translations- oder für das Orientierungsbezugssystem mehr als ein Bit gesetzt ist, oder wenn versucht wird, ein nicht über das MD21106 \$MC_CART_JOG_SYSTEM freigegebene Bezugssystem einzustellen, dann erfolgt der Alarm 14148 "Bezugssystem für Kartesisches Handverfahren unzulässig".

Translation

Mit einer translatorischen Bewegung kann die Werkzeugspitze (TCP) 3-dimensional parallel zu den Achsen des Bezugssystems bewegt werden. Die Verfahrbewegung erfolgt hierbei über die VDI-Signale der Geometrieachsen.

Über das Maschinendatum MD24120\$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_x[n] werden die Geometrieachsen zugeordnet. Durch gleichzeitiges Verfahren in mehr als einer Richtung lassen sich auch Bewegungen, die diagonal zu den Richtungen des Bezugssystems liegen, ausführen.

Translation im BKS

Das Basiskoordinatensystem (BKS) beschreibt den kartesischen Nullpunkt der Maschine.

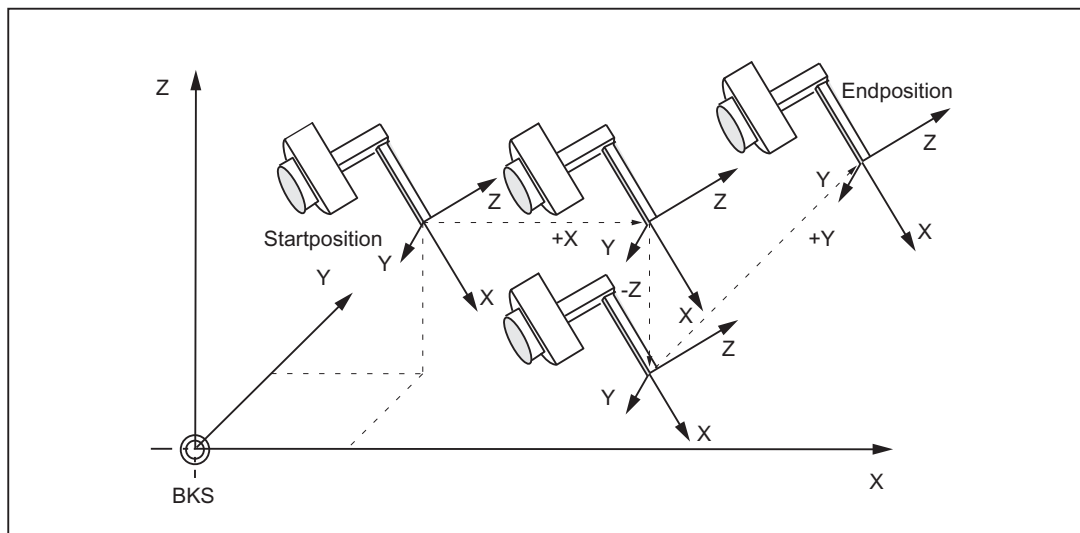


Bild 6-28 Kartesisches Handverfahren im Basiskoordinatensystem (Translation)

Translation im WKS

Das Werkstückkoordinatensystem (WKS) liegt im Nullpunkt des Werkstücks. Über Frames kann das Werkstückkoordinatensystem bezüglich dem Basiskordinatensystem verschoben und verdreht sein. Solange keine Framedrehung aktiv ist, entsprechen die Verfahrbewegungen für die Translation den Bewegungen im Basiskordinatensystem.

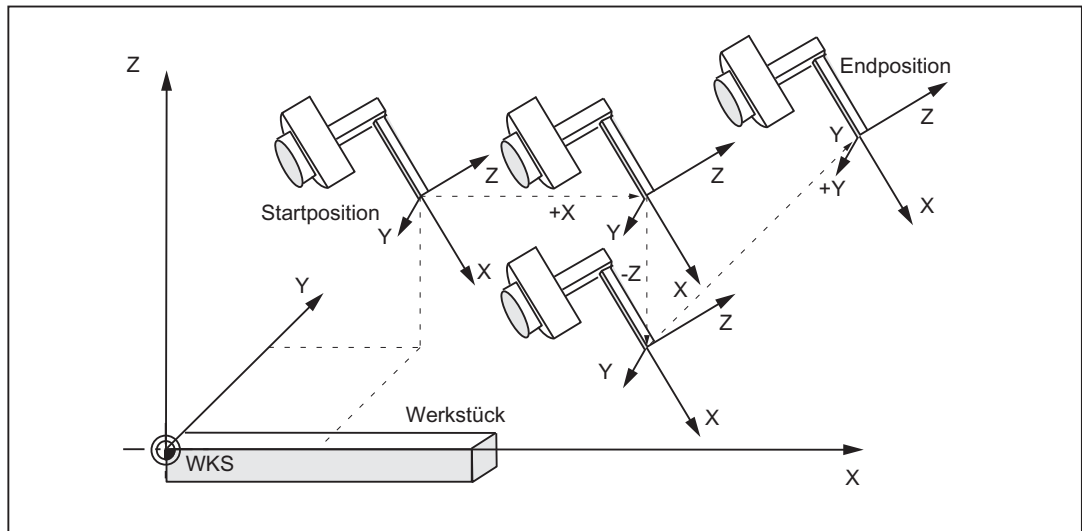


Bild 6-29 Kartesisches Handverfahren im Werkstückkoordinatensystem (Translation)

Translation im TKS

Das Werkzeugkoordinatensystem (TKS) liegt in der Werkzeugspitze. Seine Richtung ist von der aktuellen Stellung der Maschine abhängig, denn das Werkzeugkoordinatensystem bewegt sich während der Bewegung mit.

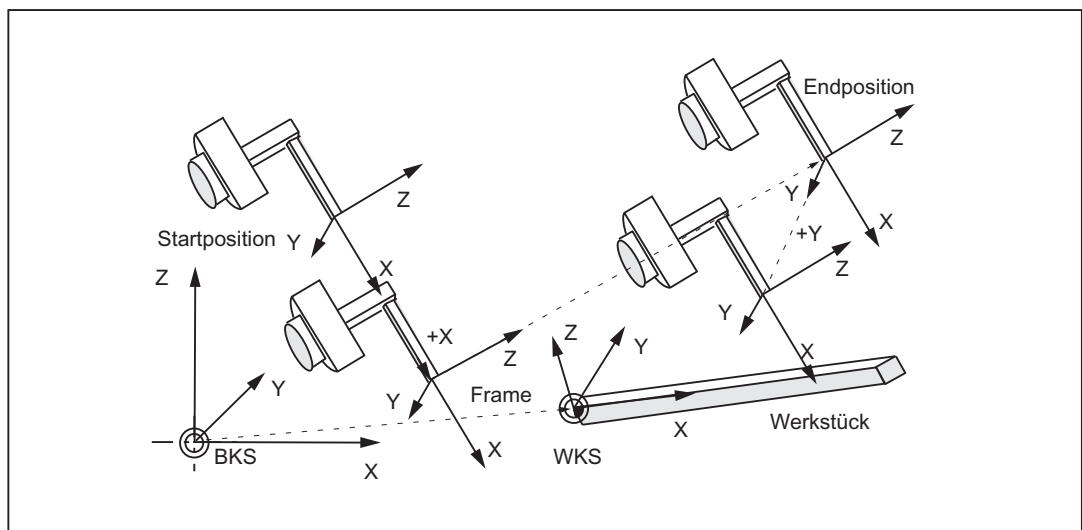


Bild 6-30 Kartesisches Handverfahren im Werkzeugkoordinatensystem (Translation)

Translation und Orientierung im TKS gleichzeitig

Werden gleichzeitig Translations- und Orientierungsbewegungen ausgeführt, wird die Translation immer zur aktuellen Orientierung des Werkzeugs verfahren. Damit lassen sich Zustellbewegungen, die direkt in Werkzeugrichtung, oder Bewegungen, die senkrecht zur Werkzeugrichtung verlaufen, ausführen.

Orientierung

Über eine Orientierungsbewegung kann das Werkzeug zur Bauteiloberfläche ausgerichtet werden. Die Orientierungsbewegung bekommt die Steuerung vom PLC über die VDI-Signale der Orientierungsachsen (DB21, ... DBB321).

Es können gleichzeitig mehrere Orientierungsachsen verfahren werden. Die virtuellen Orientierungsachsen führen hierbei Drehungen um die feststehenden Achsen des jeweiligen Bezugssystems aus.

Die **Drehungen** werden nach den RPY-Winkeln bezeichnet.

- A-Winkel : Drehung um Z-Achse
- B-Winkel : Drehung um Y-Achse
- C-Winkel : Drehung um X-Achse

Programmierung der Drehungen:

Wie die Drehungen ausgeführt werden sollen, kann der Anwender mit den aktuellen G-Codes der Gruppe 50 für die Orientierungsdefinition

ORIEULER, ORIRPY, ORIVIRT1 und ORIVIRT2 festlegen.

Bei ORIVIRT1 werden die Drehungen laut MD21120 \$MC_ORIAX_TURN_TAB_1 ausgeführt. Die Zuordnung der Orientierungsachsen zu den Kanalachsen erfolgt über das Maschinendatum: MD24585 \$MC_TRAFO5_ORIAX_ASSIGN_TAB_1.

Die **Drehrichtung** ergibt sich nach der "Rechte Hand Regel". Hierbei zeigt der Daumen in Richtung der Drehachse. Die Finger geben die positive Drehrichtung vor.

Orientierung im WKS

Die Drehungen erfolgen um die feststehenden Richtungen des Werkstückkoordinatensystems. Wenn keine Framedrehung aktiv ist, entsprechen die Bewegungen den Drehungen im Basiskoordinatensystem.

Orientierung im BKS

Die Drehungen erfolgen um die feststehenden Richtungen des Basiskoordinatensystems.

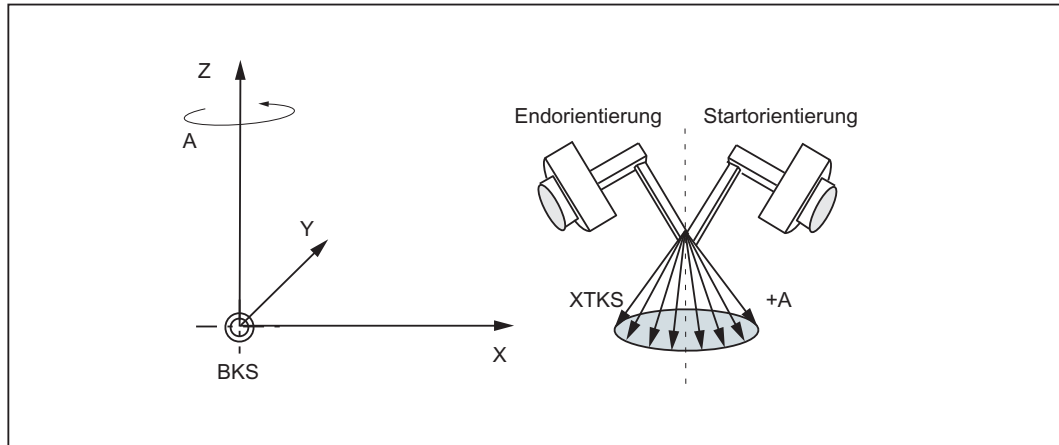


Bild 6-31 Kartesisches Handverfahren im Basiskoordinatensystem Orientierungswinkel A

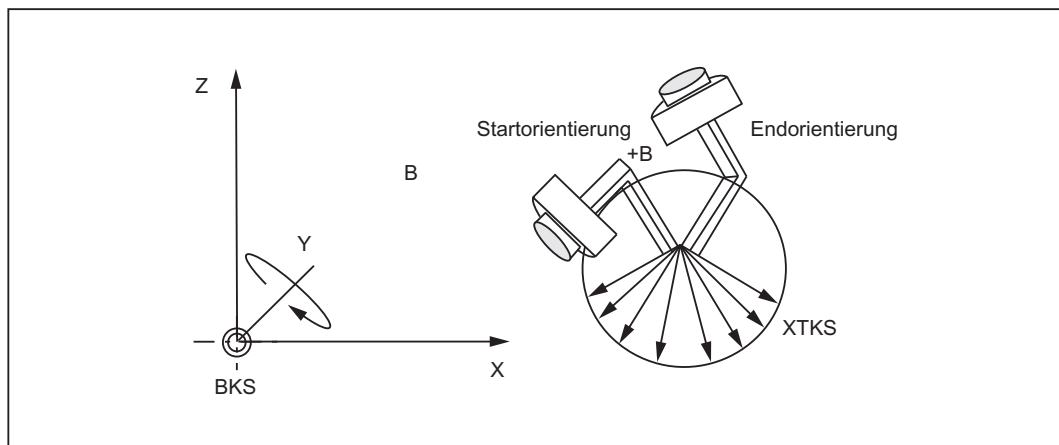


Bild 6-32 Kartesisches Handverfahren im Basiskoordinatensystem Orientierungswinkel B

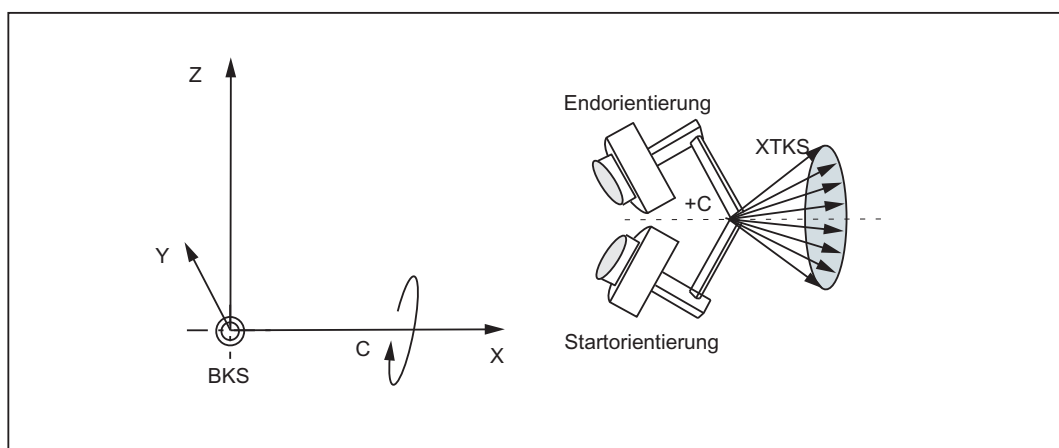


Bild 6-33 Kartesisches Handverfahren im Basiskoordinatensystem Orientierungswinkel C

Orientierung im TKS

Die Drehungen erfolgen um die sich bewegenden Richtungen im Werkzeugkoordinatensystem. Die aktuellen Bezugsrichtungen des Werkzeugs werden hierbei immer als Drehachsen verwendet.

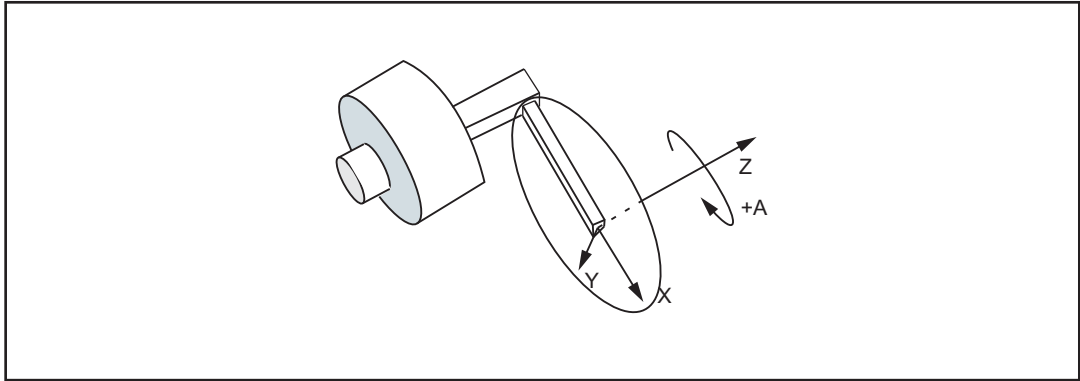


Bild 6-34 Kartesisches Handverfahren im Werkzeugkoordinatensystem Orientierungswinkel A

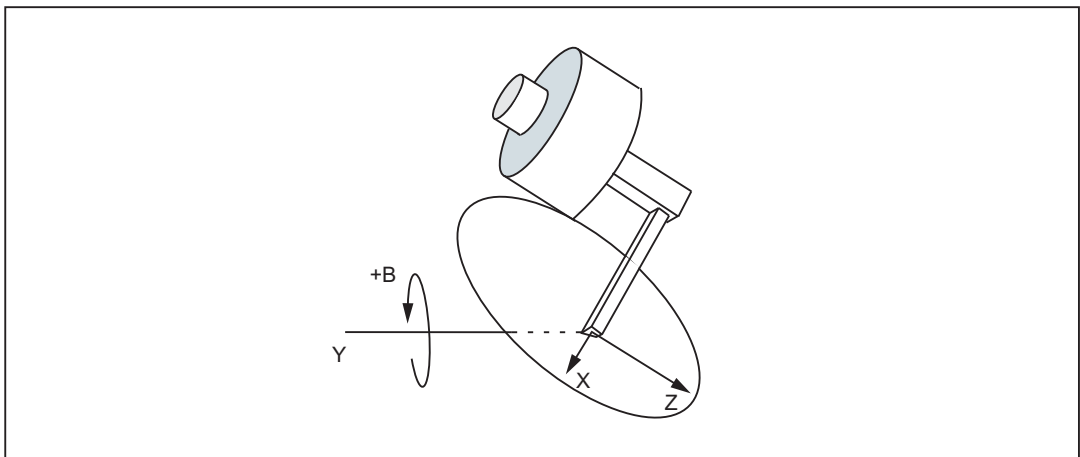


Bild 6-35 Kartesisches Handverfahren im Werkzeugkoordinatensystem Orientierungswinkel B

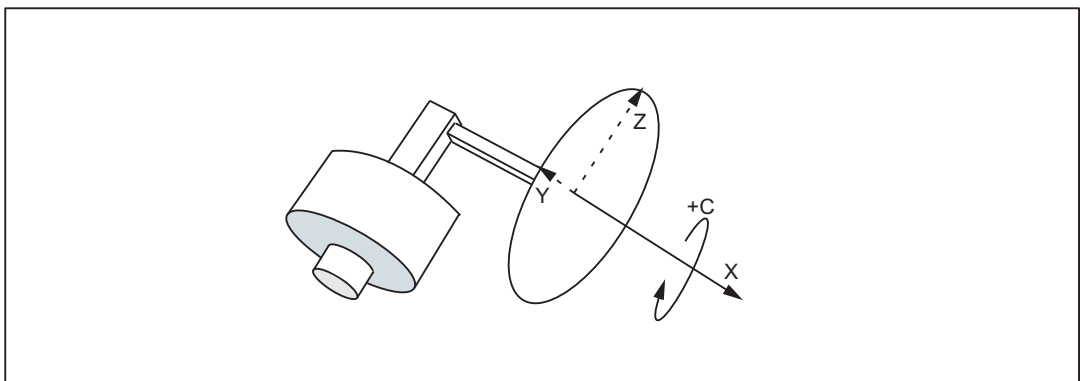


Bild 6-36 Kartesisches Handverfahren im Werkzeugkoordinatensystem Orientierungswinkel C

Randbedingungen

Die Funktion "Kartesisches Handverfahren" kann nur ausgeführt werden, wenn in der NC die Transformation aktiv ist: DB21, ... DBX33.6 == 1 ("Transformation aktiv")

Weiter sind folgende Randbedingungen zu beachten:

- Option "Transformationspaket Handling" mit 5- oder 6-Achs-Transformation ist gesetzt
- Virtuelle Orientierungsachsen müssen über folgendes Maschinendatum definiert sein:
 MD24585 \$MC_TRAFO5_ORIAX_ASSIGN_TAB_1[n]
- DB21, ... DBX29.4 == 0 (PTP-Fahren aktivieren)
- MD21106 \$MC_CART_JOG_SYSTEM > 0

Tabelle 6- 2 Bedingungen für Kartesisches Handverfahren

Transformation im Programm aktiv (TRAORI..)	Prog. Verfahren	DB21, ... DBX29.4 "PTP-Fahren aktivieren"	DB21, ... DBX33.6 "Transformation aktiv"
FALSE	Nicht wirksam	Nicht wirksam	0
TRUE	CP	0	1
TRUE	CP	1	0
TRUE	PTP	0	1
TRUE	PTP	1	0

Der aktuell im Programm wirksame G-Code PTP/CP beeinflusst das Kartesische Handverfahren nicht. Die NC/PLC-Nahtstellensignale werden im Kanal-DB für Geometrie- und Orientierungsachsen ausgewertet.

Aktivierung

Das Bezugssystem für das Kartesische Handverfahren wird wie folgt eingestellt:

- Die Funktion Kartesische Handverfahren wird mit folgendem Maschinendatum aktiviert:

MD21106 \$MC_CART_JOG_SYSTEM > 0

Die Freischaltung der Bezugssysteme BKS, WKS oder TKS erfolgt über MD21106 \$MC_CART_JOG_SYSTEM.

- Die JOG-Verfahrbewegung über das SD42650 SC_CART_JOG_MODE

Standard-Verhalten wie bisher: Bits 0 bis 2 = 0, Bits 8 bis 10 = 0.

Bezugssystem für die Translation über die Bits 0 - 2 und das Bezugssystem für die Orientierung über die Bits 8 - 10.

Nur wenn nicht alle Bits = 0 eingestellt ist, erfolgt ein Verfahren über die neue Funktionalität. Die Bezugssysteme für die Translation und die Orientierung können unabhängig voneinander eingestellt werden.

SD42650 \$SC_CART_JOG_MODE (es darf nur ein Bit gesetzt sein):

SD42650 \$SC_CART_JOG_MODE							
Bit 11 - Bit 15	Bit 10	Bit 9	Bit 8	Bit 7 - Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
Reserviert	Orientierung im TKS	Orientierung im WKS	Orientierung im BKS	Reserviert	Translation im TKS	Translation im WKS	Translation im BKS

Bezugssysteme kombinieren

In der nachfolgenden Tabelle sind alle Kombinationsmöglichkeiten der Bezugssysteme dargestellt.

SD42650 \$SC_CART_JOG_MODE						Bezugssystem für	
Bit 10	Bit 9	Bit 8	Bit 2	Bit 1	Bit 0	Orientierung	Translation
0	0	0	0/1	0/1	0/1	Standard	Standard
Standard	Standard	Standard	0	0	0	Standard	Standard
0	0	1	0	0	1	BKS	BKS
0	0	1	0	1	0	BKS	WKS
0	0	1	1	0	0	BKS	TKS
0	1	0	0	0	1	WKS	BKS
0	1	0	0	1	0	WKS	WKS
0	1	0	1	0	0	WKS	TKS
1	0	0	0	0	1	TKS	BKS
1	0	0	0	1	0	TKS	WKS
1	0	0	1	0	0	TKS	TKS

6.8 Transformations-MD über Teileprogramm/Softkey wirksam setzen

6.8.1 Funktionalität

Transformations-MD können über Programmbefehl/Softkey wirksam gesetzt werden, d. h. diese können z. B. vom Teileprogramm aus beschrieben und die Transformationskonfiguration deshalb vollständig verändert werden.

Es können in der Steuerung zehn verschiedene Transformationen eingestellt werden. Der Transformationstyp wird dabei über die folgenden Maschinendaten eingestellt:

MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1

bis

MD24460 \$MC_TRAFO_TYPE_10.

Eigenschaften

Die Transformations-MD sind NEWCONFIG-wirksam.

Die Schutzstufe ist 7/7 (KEYSWITCH_0), so dass eine Änderung vom NC-Programm aus ohne besondere Rechte zulässig ist.

Ist beim Wirksamwerden des NEWCONFIG-Kommandos (gleichgültig ob über den NC-Programmbefehl `NEWCONF`, über HMI oder implizit bei Reset bzw. Programmende) keine Transformation angewählt (aktiviert), können die oben aufgeführten Maschinendaten ohne Einschränkung verändert und wirksam gemacht werden.

Insbesondere können neue Transformationen konfiguriert werden oder vorhandene Transformationen durch solche eines anderen Typs ersetzt bzw. gelöscht werden, da die Änderungsmöglichkeiten sich nicht auf die Neuparametrierung vorhandener Transformationen beschränken.

6.8.2 Randbedingungen

Maschinendaten ändern

Die Maschinendaten, die eine aktive Transformation betreffen, dürfen nicht geändert werden; ansonsten wird Alarm gegeben.

Dies sind in der Regel alle Maschinendaten, die einer Transformation über die zugehörige Transformationsdatengruppe zugeordnet sind. Maschinendaten, die zwar in der Gruppe einer aktiven Transformation enthalten sind, aber nicht verwendet werden, können verändert werden (obgleich das kaum eine sinnvolle Operation sein wird). So dürfte zum Beispiel bei einer aktiven Transformation mit MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE = 16 (5-Achstransformation mit drehbarem Werkzeug und zwei rechtwinklig angeordneten Rundachsen A und B) das Maschinendatum MD24564 \$MC_TRAFO5_NUTATOR_AX_ANGLE_n verändert werden, da es in diese Transformation nicht eingeht.

Zusätzlich darf bei einer aktiven Orientierungstransformation das Maschinendatum MD21110 \$MC_X_AXIS_IN_OLD_X_Z_PLANE nicht verändert werden.

Hinweis

Bei einer Programmunterbrechung (Repos, Restweglöschen, ASUPs usw.) werden zum Wiederanfahren steuerungsintern mitunter mehrere Sätze benötigt, die bereits abgefahren wurden. Das Verbot, Maschinendaten einer aktiven Transformation zu verändern, bezieht sich auch auf diese Sätze.

Beispiel:

Es sind zwei Orientierungstransformationen über Maschinendatum eingestellt, z. B. MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1 = 16, MD24200 \$MC_TRAFO_TYPE_2 = 18.

Beim Ausführen des NEWCONFIG-Kommandos sei die zweite Transformation aktiv. Es dürfen dann alle Maschinendaten geändert werden, die nur die erste Transformation betreffen, z. B.:

MD24500 \$MC_TRAFO5_PART_OFFSET_1

nicht aber z. B.:

MD24650 \$MC_TRAFO5_BASE_TOOL_2

oder

MD21110 \$MC_X_AXIS_IN_OLD_X_Z_PLANE

Weiterhin kann z. B. mit MD24300 \$MC_TRAFO_TYPE_3 = 256 eine weitere Transformation (Transmit) eingestellt und mittels weiterer Maschinendaten auch parametrisiert werden.

Geometrieachsen definieren

Geometrieachsen müssen **vor** dem Hochlauf der Steuerung über folgende Maschinendaten definiert werden:

MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_X[n]

oder

MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[n]

Zuordnung ändern

Die Zuordnung eines Transformationsdatensatzes zu einer Transformation ergibt sich aus der Reihenfolge der Einträge in MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_X. Dem ersten Eintrag in der Tabelle wird der erste Transformationsdatensatz zugeordnet, dem zweiten entsprechend der zweite. Diese Zuordnung darf (und kann) für eine aktive Transformation nicht verändert werden.

Beispiel:

Es sind drei Transformationen eingestellt: zwei Orientierungstransformationen und eine Transmitttransformation, z. B.

MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1 = 16

; Orientierungstransformation, 1. Orientierungs-Trafo-Datensatz

MD24200 \$MC_TRAFO_TYPE_2 = 256 : Transmit-Transformation

MD24300 \$MC_TRAFO_TYPE_3 = 18

; Orientierungstransformation, 2. Orientierungs-Trafo-Datensatz

Der ersten Transformation (gleichzeitig erste Orientierungstransformation) wird der erste Datensatz für Orientierungstransformationen zugeordnet, der dritten Transformation (gleichzeitig zweite Orientierungstransformation) entsprechend der zweite Transformationsdatensatz.

Ist nun beim Ausführen des `NEWCONFIG`-Kommandos die dritte Transformation aktiv, so ist es nicht zulässig, die erste Transformation in eine Transformation einer anderen Gruppe (z. B. TRACYL) zu verwandeln, da in diesem Falle die dritte Transformation nicht mehr die zweite, sondern die erste Orientierungstransformation werden würde.

In diesem Beispiel ist es jedoch zulässig, für die erste Transformation eine andere Orientierungstransformation einzustellen (z. B. mit MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1 = 32) oder als erste Transformation die einer anderen Gruppe einzustellen (z. B. mit MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1 = 1024, TRAANG), wenn gleichzeitig die zweite Transformation zu einer Orientierungstransformation wird, z. B. mit MD24200 \$MC_TRAFO_TYPE_2 = 48.

6.8.3 Steuerungsverhalten bei Power On, Betriebsartenwechsel, Reset, Satzsuchlauf, REPOS

Mit Hilfe folgender Maschinendaten ist es möglich, eine Transformation automatisch bei `RESET` (d. h. auch bei Programmende) und/oder bei Programmstart anzuwählen:

MD20110 `$MC_RESET_MODE_MASK`

MD20112 `$MC_START_MODE_MASK`

und

MD20140 `$MC_TRAFO_RESET_VALUE`

Das kann dazu führen, dass z. B. bei Programmstart oder bei Programmende ein Alarm auftritt, wenn das Maschinendatum einer aktiven Transformation verändert wurde.

Um dieses Problem beim Umkonfigurieren von Transformationen mit einem NC-Programm zu vermeiden, wird deshalb vorgeschlagen, ein NC-Programm wie folgt aufzubauen:

Programmcode	Kommentar
N10 TRAFOOF()	; Eine evtl. noch aktive Trafo abwählen
N20 <code>\$MC_TRAFO5_BASE_TOOL_1[0]=0</code>	; Maschinendatum beschreiben
N30 <code>\$MC_TRAFO5_BASE_TOOL_1[0]=3</code>	
N40 <code>\$MC_TRAFO5_BASE_TOOL_1[0]=200</code>	
N130 NEWCONF	; Neu beschriebene Maschinendaten
	; übernehmen
N140 M30	

6.8.4 Liste der betroffenen Maschinendaten

Die Maschinendaten, die `NEWCONFIG`-fähig gemacht werden können, sind im folgenden aufgelistet.

Alle Transformationen

Maschinendaten, die für alle Transformationen relevant sind:

- MD24100 `$MC_TRAFO_TYPE_1` bis MD24480 `$MC_TRAFO_TYPE_10`
- MD24110 `$MC_TRAFO_AXES_IN_1` bis MD24482 `$MC_TRAFO_AXES_IN_10`
- MD24120 `$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1` bis MD24484 `$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_10`

Orientierungstransformationen

Maschinendaten, die für Orientierungstransformationen relevant sind:

- MD24550 \$MC_TRAFO5_BASE_TOOL_1 und
MD24650 \$MC_TRAFO5_BASE_TOOL_2
- MD24558 \$MC_TRAFO5_JOINT_OFFSET_1 und
MD24658 \$MC_TRAFO5_JOINT_OFFSET_2
- MD24500 \$MC_TRAFO5_PART_OFFSET_1 und
MD24600 \$MC_TRAFO5_PART_OFFSET_2
- MD24510 \$MC_TRAFO5_ROT_AX_OFFSET_1 und
MD24610 \$MC_TRAFO5_ROT_AX_OFFSET_2
- MD24520 \$MC_TRAFO5_ROT_SIGN_IS_PLUS_1 und
MD24620 \$MC_TRAFO5_ROT_SIGN_IS_PLUS_2
- MD 24530: TRAF05_NON_POLE_LIMIT_1 und
MD24630 \$MC_TRAFO5_NON_POLE_LIMIT_2
- MD24540 \$MC_TRAFO5_POLE_LIMIT_1 und
MD24640 \$MC_TRAFO5_POLE_LIMIT_2
- MD24570 \$MC_TRAFO5_AXIS1_1 und
MD24670 \$MC_TRAFO5_AXIS1_2
- MD24572 \$MC_RAFO5_AXIS2_1 und
MD24672 \$MC_TRAFO5_AXIS2_2
- MD24574 \$MC_TRAFO5_BASE_ORIENT_1 und
MD24674 \$MC_TRAFO5_BASE_ORIENT_2
- MD24562 \$MC_TRAFO5_TOOL_ROT_AX_OFFSET_1 und
MD24662 \$MC_TRAFO5_TOOL_ROT_AX_OFFSET_2
- MD24564 \$MC_TRAFO5_NUTATOR_AX_ANGLE_1 und
MD24664 \$MC_TRAFO5_NUTATOR_AX_ANGLE_2
- MD24566 \$MC_TRAFO5_NUTATOR_VIRT_ORIAX_1 und
MD24666 \$MC_TRAFO5_NUTATOR_VIRT_ORIAX_2

Transmit-Transformationen

Maschinendaten, die für Transmit-Transformationen relevant sind:

- MD24920 \$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_1 und
MD24970 \$MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_2
- MD24900 \$MC_TRANSMIT_ROT_AX_OFFSET_1 und
MD24950 \$MC_TRANSMIT_ROT_AX_OFFSET_2
- MD24910 \$MC_TRANSMIT_ROT_SIGN_IS_PLUS_1 und
MD24960 \$MC_TRANSMIT_ROT_SIGN_IS_PLUS_2
- MD24911 MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_1 und
MD24961 \$MC_TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_2

Tracyl-Transformationen

Maschinendaten, die für Tracyl-Transformationen relevant sind:

- MD24820 \$MC_TRACYL_BASE_TOOL_1 und
MD24870 \$MC_TRACYL_BASE_TOOL_2
- MD24800 \$MC_TRACYL_ROT_AX_OFFSET_1 und
MD24850 \$MC_TRACYL_ROT_AX_OFFSET_2
- MD24810 \$MC_TRACYL_ROT_SIGN_IS_PLUS_1 und
MD24870 \$MC_TRACYL_ROT_SIGN_IS_PLUS_2
- MD24808 \$MC_TRACYL_DEFAULT_MODE_1 und
MD24858 \$MC_TRACYL_DEFAULT_MODE_2

Schräge-Achse-Transformationen

Maschinendaten, die für Schräge-Achse-Transformationen relevant sind:

- MD24710 \$MC_TRAANG_BASE_TOOL_1 und
MD24760 \$MC_TRAANG_BASE_TOOL_2
- MD24700 \$MC_TRAANG_ANGLE_1 und
MD24750 \$MC_TRAANG_ANGLE_2
- MD24720 \$MC_TRAANG_PARALLEL_VELO_RES_1 und
MD24770 \$MC_TRAANG_PARALLEL_VELO_RES_2
- MD24721 \$MC_TRAANG_PARALLEL_ACCEL_RES_1 und
MD24771 \$MC_TRAANG_PARALLEL_ACCEL_RES_2

Verkettete Transformationen

Maschinendaten, die für verkettete Transformationen relevant sind:

- MD24995 \$MC_TRACON_CHAIN_1 und
MD24996 \$MC_TRACON_CHAIN_2
- MD24997 \$MC_TRACON_CHAIN_3 und
MD24998 \$MC_TRACON_CHAIN_4

Persistente Transformation

Maschinendaten, die für persistente Transformationen relevant sind:

- MD20144 \$MC_TRAFO_MODE_MASK
- MD20140 \$MC_TRAFO_RESET_VALUE
- MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK und
MD20112 \$MC_START_MODE_MASK

Nicht transformationsspezifisch

Maschinendaten, die nicht transformationsspezifisch sind. Sie sind nicht eindeutig einem bestimmten Transformationsdatensatz zugeordnet bzw. haben Bedeutung auch außerhalb einer aktiven Transformation:

- MD21110 \$MC_X_AXIS_IN_OLD_X_Z_PLANE
- MD21090 \$MC_MAX_LEAD_ANGLE
- MD21092 \$MC_MAX_TILT_ANGLE
- MD21100 \$MC_ORIENTATION_IS_EULER

6.9 Randbedingungen

6.9.1 Verkettete Transformationen

Es können **zwei** Transformationen verkettet werden.

Es können jedoch nicht beliebige Transformationen miteinander verkettet werden.

Es gelten folgende Einschränkungen:

- Die **erste** Transformation in der Kette muss eine der folgenden Transformationen sein:
 - Orientierungstransformation (3-, 4-, 5-Achs-Transformation, kardanischer Fräskopf)
 - Transmit
 - Mantellinientransformation
 - Schräge Achse
- Die **zweite** Transformation muss eine **schräge** Achsentransformation sein.
- Es dürfen nur zwei Transformationen verkettet werden.

Es ist zulässig (z. B. zu Testzwecken), in die Verkettungsliste nur eine einzelne Transformation einzutragen.

6.10 Beispiele

6.10.1 TRANSMIT

Für die im "Bild 6-37 Nut mit Nutwandkorrektur, Zylinderkoordinaten (Seite 455)" skizzierte Konfiguration wird ein Beispiel im Zusammenhang notiert, das die wesentlichen Schritte für Konfiguration der Achsen bis zur Aktivierung von TRANSMIT enthält.

; Allgemeine Achskonfiguration für Drehen

```

MD20060 $MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[0] = "X" ; Geometrieachse
MD20060 $MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[1] = "Y" ; Geometrieachse
MD20060 $MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[2] = "Z" ; Geometrieachse
MD20060 $MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[0] = 1 ; X als Kanalachse 1
MD20060 $MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[1] = 0 ; Y keine Kanalachse
MD20060 $MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[2] = 2 ; Z als Kanalachse 2
MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[0] = "XC"
MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[1] = "ZC"
MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[2] = "CC"
MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[3] = "ASC"
MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[4] = " "
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[0] = 2 ; XC als Maschinenachse 2
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[1] = 3 ; ZC als Maschinenachse 3
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[2] = 1 ; CC als Maschinenachse 1
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[3] = 4 ; ASC als Maschinenachse 4
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[4] = 0 ; leer
MD20070 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX1]= 1 ; C ist Spindel 1
MD20070 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX2]= 0 ; X ist keine Spindel
MD20070 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX3]= 0 ; Z ist keine Spindel
MD20070 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX4]= 2 ; AS ist Spindel 2
MD10000 $MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[0]= "CM" ; 1. Maschinenachse
MD10000 $MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[1]= "XM" ; 2. Maschinenachse
MD10000 $MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[2]= "ZM" ; 3. Maschinenachse
MD10000 $MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[3]= "ASM" ; 4. Maschinenachse

```

```
; Vorbereiten für TRANSMIT (als erste und einzige Transformation)
$MA_ROT_IS_MODULO[3] = TRUE ; c als Moduloachse
MD24100 $MC_TRAFO_TYPE_1 = 256 ; Transformation TRANSMIT
MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[0] = 1 ; Kanalachse senkrecht zur Rundachse
MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[1] = 3 ; Kanalachse Rundachse
MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[2] = 2 ; Kanalachse parallel zur Rundachse
MD24120 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[0] = 1 ; 1. Kanalachse wird GEOAX X
=1
MD24120 ; 2. Kanalachse wird GEOAX Y
$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[1]=3
MD24120 ; 3. Kanalachse wird GEOAX Z
$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[2]=2
MD24900 $MC_TRANSMIT_ROT_AX_OFFSET_1=0 ; Drehlage X-Y-Ebene gegen Nullstell.
der Rundachse
MD24910 ; Rundachse dreht
$MC_TRANSMIT_ROT_SIGN_IS_PLUS_1=FALSE
MD24920 $MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_1 [0]=0.0 ; WZ-Abstand in X
MD24920 $MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_1 [1]=0.0 ; WZ-Abstand in Y
MD24920 $MC_TRANSMIT_BASE_TOOL_1 [2]=0.0 ; WZ-Abstand in Z
; Aktivierung TRANSMIT
; Programmierung in X,Y, Z
; Rückkehr zum Drehbetrieb
TRAFOOF
```

Siehe auch

TRACYL (Seite 453)

6.10.2 TRACYL

Für die im folgenden Bild skizzierte Konfiguration wird ein Beispiel im Zusammenhang notiert, das die wesentlichen Schritte für Konfiguration der Achsen bis zur Aktivierung von TRACYL enthält.

; Allgemeine Achskonfiguration für Drehen

MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[0] = "X"	; Geometrieachse
MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[1] = "Y"	; Geometrieachse
MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[2] = "Z"	; Geometrieachse
MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[0] = 1	; X als Kanalachse 1
MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[1] = 2	; Y keine Kanalachse
MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[2] = 3	; Z als Kanalachse 2
MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[0] = "XC"	
MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[1] = "YC"	
MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[2] = "ZC"	
MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[3] = "CC"	
MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[4] = "ASC"	
MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0] = 2	; X als Maschinenachse 2
MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1] = 3	; Y als Maschinenachse 3
MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2] = 4	; Z als Maschinenachse 4
MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3] = 1	; C als Maschinenachse 1
MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4] = 5	; AS als Maschinenachse 5
MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX1]= 1	; C ist Spindel 1
MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX2]= 0	; X ist keine Spindel
MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX3]= 0	; Y ist keine Spindel
MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX4]= 0	; Z ist keine Spindel
MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX5]= 2	; AS ist Spindel 2
MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[0]= "CM"	; 1. Maschinenachse
MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[1]= "XM"	; 2. Maschinenachse
MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[2]= "YM"	; 3. Maschinenachse
MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[3]= "ZM"	; 4. Maschinenachse
MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[4]= "ASM"	; 5. Maschinenachse

6.10 Beispiele

```
; Vorbereiten für TRACYL (erste und einzige Transformation)
MD24100 $MC_TRAFO_TYPE_1 = 513 ; Transformation TRACYL mit
                                Nutwandkorrektur
MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[0] = 1 ; Kanalachse radial zur Rundachse
MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[1] = 4 ; Kanalachse in Zylindermantelfläche
                                senkrecht zur Rundachse
MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[2] = 3 ; Kanalachse parallel zur Rundachse
MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[3] = 2 ; Kanalachse Zusatzachse zu Index [0]
MD24120 ; 1. Kanalachse wird GEOAX X
$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1 [0] =
1
MD24120 ; 2. Kanalachse wird GEOAX Y
$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1 [1] =
4
MD24120 ; 3. Kanalachse wird GEOAX Z
$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1 [2] =
3
MD24800 ; Drehlage X-Y-Ebene gegen Nullstell. der
$MC_TRACYL_ROT_AX_OFFSET_1 = 0 ; Rundachse
MD24810 ; Rundachse dreht
$MC_TRACYL_ROT_SIGN_IS_PLUS_1 =
FALSE
MD24820 $MC_TRACYL_BASE_TOOL_1 [0] ; WZ-Abstand in X
= 0.0
MD24820 $MC_TRACYL_BASE_TOOL_1 [1] ; WZ-Abstand in Y
= 0.0
MD24820 $MC_TRACYL_BASE_TOOL_1 [2] ; WZ-Abstand in Z
= 0.0
; Aktivierung TRACYL(40.0)
; Programmierung in Y und Z siehe folgendes Beispiel
; Rückkehr zum Drehbetrieb
TRAFOOF
```

Programmierung mit Nutwandkorrektur

(TRAFO_TYPE_n=513)

Kontur

Eine Nut, die breiter als das Werkzeug ist, erzeugt man, indem man relativ zur programmierten Bezugskontur die Korrekturrichtung (G41, G42) und den Abstand der Nutseitenwand zur Bezugskontur über die Adresse OFFN programmiert (siehe folgendes Bild).

Werkzeugaradius

Der Werkzeugaradius wird bezüglich der Nutseitenwand automatisch berücksichtigt (siehe vereinfachtes Bild). Die volle Funktionalität der ebenen Werkzeugaradiuskorrektur steht zur Verfügung (stetiger Übergang an Außen- und Innenecken sowie Lösung von Flaschenhalsproblemen).

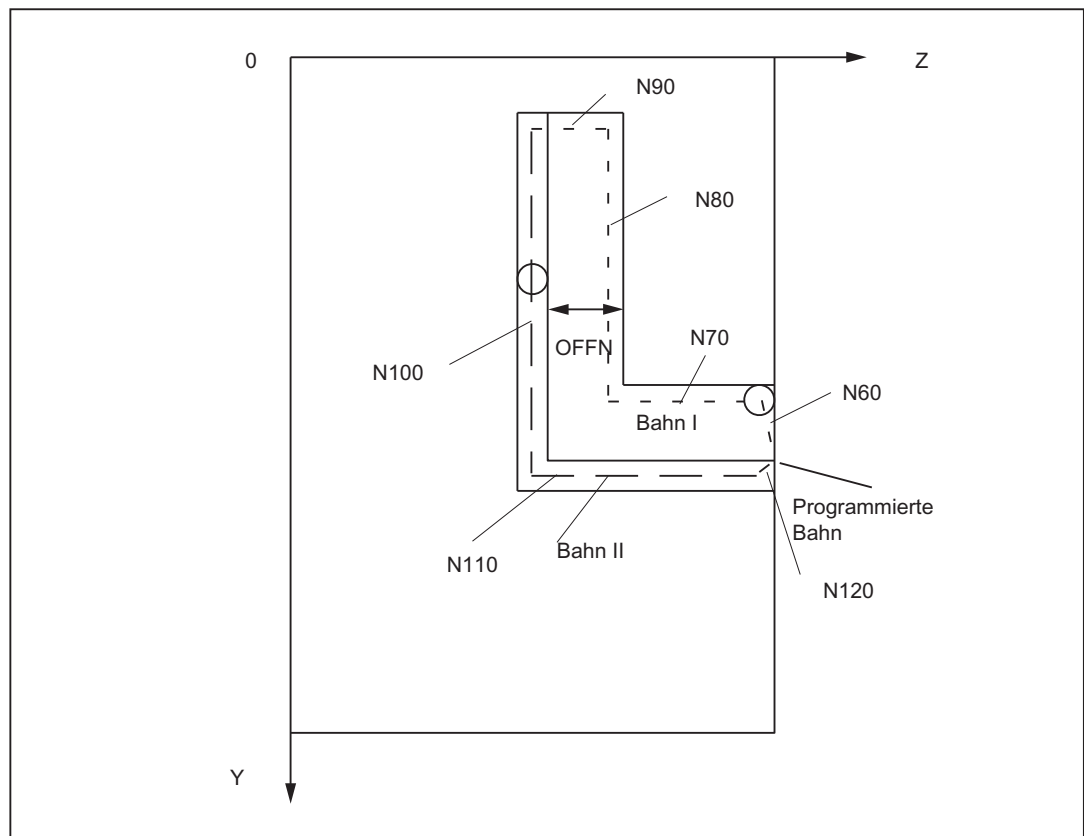


Bild 6-37 Nut mit Nutwandkorrektur, Zylinderkoordinaten

Beispielprogramm, das nach der Transformationsanwahl das Werkzeug auf der Bahn I über die Bahn II zurück zum Ausgangspunkt führt

Programmcode	Kommentar
N1 SPOS=0;	; Übernahme der Spindel in den Rundachsbetrieb
N5 G0 X25 Y0 Z105 CC=200 F5000 G64	; Positionieren der Maschine über der Nutmitte
N10 TRACYL(40.)	; Transformationsanwahl mit Bezugsdurchmesser: 40 mm
N20 G19 G90	; Bearbeitungsebene ist Zylindermantelfläche
N30 T1 D1	; Werkzeuganwahl, kann auch vor TRACY (...) stehen
N30 T1 D1	; Werkzeug auf Nutgrund zustellen
N50 OFFN=12	; Nutwandabstand festlegen, muss nicht in einer eigenen Zeile stehen

Programmcode	Kommentar
	; Anfahren der Nutwand
N60 G1 Z100 G42	; WRK-Anwahl zum Anfahren der Nutwand
	Fertigen des Nutabschnittes Bahn I
N70 G1 Z50	; Nutteil parallel zur Zylinderebene
N80 G1 Y10	; Nutteil parallel zum Umfang
	; Anfahren der Nutwand für Bahn II
N90 OFFN=4 G42	; Nutwandabstand festlegen und WRK-Anwahl zum Anfahren der Nutwand
	; Fertigen des Nutabschnittes Bahn II
N100 G1 Y70	; entspricht CC=200 Grad
N110 G1 Z100	; zum Ausgangswert zurück
	; Abfahren von der Nutwand
N120 G1 Z105 G40	; WRK-Abwahl zum Wegfahren von der Nutwand
N130 G0 X25	; Abheben von der Nut
N140 TRAF00F N150 G0 X25 Y0 Z105 CC=200 D0	; zum Ausgangspunkt zurück und Abwahl der Werkzeugkorrektur

Programmierung ohne Nutwandkorrektur

TRACYL ohne Nutwandkorrektur mit zusätzlicher Linearachse (TRAFO_TYPE_n = 514)

;Für das folgende Teileprogramm wird folgende Maschinendateneinstellung vorausgesetzt:

```

MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[0] = 1           ; X als Maschinenachse 1
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[1] = 2           ; Y als Maschinenachse 2
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[2] = 3           ; Z als Maschinenachse 3
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[3] = 4           ; C als Maschinenachse 4
MD20070 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[1] = "Y2"
MD24120 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1 [0] = 1    ; X als Kanalachse 1
MD24120 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1 [1] = 2    ; Y keine Kanalachse
MD24120 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1 [2] = 3    ; Z als Kanalachse 2
MD24100 $MC_TRAFO_TYPE_1 = 514                  ; TRACYL ohne
                                                  ; Nutwandkorrektur mit
                                                  ; erweiterter
                                                  ; Werkzeuglängenkorrektur

MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[0] = 1              ; Kanalachse radial zur
                                                  ; Rundachse

MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[1] = 4              ; Kanalachse in
                                                  ; Zylindermantelfläche
                                                  ; senkrecht zur Rundachse

MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[2] = 3              ; Kanalachse parallel zur
                                                  ; Rundachse

MD24110 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[3] = 2              ; Kanalachse Zusatzachse zu
                                                  ; Index [0]

MD24120 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1 [0] = 1    ; 1. Kanalachse wird GEOAX X
MD24120 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1 [1] = 4    ; 2. Kanalachse wird GEOAX Y
MD24110 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1 [2] = 3    ; 3. Kanalachse wird GEOAX Z
MD24808 $MC_TRACYL_DEFAULT_MODE_1 =0           ; oder gar nicht gesetzt

```

Werkzeugdaten:

```

$TC_DP1[1,1]=120                               ; Werkzeugtyp Schafffräser
$TC_DP2[1,1]=0
$TC_DP3[1,1]=0                                  ; Längenkorrekturvektor
$TC_DP4[1,1]=25
$TC_DP5[1,1]=5
$TC_DP6[1,1]=4                                  ; Radius, Werkzeugradius

```

Teileprogramm:

Programmcode	Kommentar
N1001 T1 D1 G54 G19 G90 F5000 G64	; Anwahl der 1. TRACYL ohne
N1005 G0 X25 Y0 Z105 A=200	Nutwandkorrektur
N1010 TRACYL(40.)	; Transformationsanwahl
N1040 G1 X20	
N1060 G1 Z100	
N1070 G1 Z50	
N1080 G1 Y10	
N1140 TROFOOF	
N1150 G0 X25 Y0 Z105 A=200	; Anwahl der 1. TRACYL mit
	Nutwandkorrektur
N2010 G0 TRACYL(40.,1,1)	; möglich wäre auch TRCYL(40., ,1)
N2040 G1 X20	
N2060 G1 Z100	
N2070 G1 Z50	
N2080 G1 Y10	
N2140 TROFOOF	

6.10.3 TRAANG

Für die im Bild "Nut mit Nutwandkorrektur, Zylinderkoordinaten" skizzierte Konfiguration wird ein Beispiel im Zusammenhang notiert, das die wesentlichen Schritte für Konfiguration der Achsen bis zur Aktivierung von TRAANG enthält.

; Allgemeine Achskonfiguration für Schleifen

MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[0] = "X"	; Geometrieachse
MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[1] = " "	; Geometrieachse
MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[2] = "Z"	; Geometrieachse
MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[0] = 0	; X keine Kanalachse
MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[1] = 0	; Y keine Kanalachse
MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB[2] = 1	; Z als Kanalachse 1
MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[0] = "Z"	
MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[1] = "C"	
MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[2] = "AS1"	
MD20080 \$MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[3] = "MU"	
MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[0] = 3	; Z als Maschinenachse 3
MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[1] = 1	; C als Maschinenachse 1
MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[2] = 4	; AS als Maschinenachse 4
MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3] = 2	; MU als Maschinenachse 2
MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[4] = 0	; leer

MD20070 \$MC_AXCONF_MACHAX_USED[3] = 0 ; leer
 MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX1]= 1 ; C ist Spindel 1
 MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX2]= 0 ; X ist keine Spindel
 MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX3]= 0 ; Z ist keine Spindel
 MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX4]= 2 ; AS ist Spindel 2
 MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[0]= "C1" ; 1. Maschinenachse
 MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[1]= "MU" ; 2. Maschinenachse
 MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[2]= "MZ" ; 3. Maschinenachse
 MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[3]= "AS1" ; 4. Maschinenachse

; Vorbereiten für TRAANG (erste und einzige Transformation)

MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1 = 1024 ; Transformation TRAANG
 MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[0] = 4 ; Kanalachse Schräge Achse
 MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1] = 1 ; Kanalachse parallel zur Achse Z
 MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[2] = 0 ; Kanalachse nicht aktiv
 MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1 [0] = ; X 1. Kanalachse
 4
 MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1 [1] = ; Y 2. Kanalachse
 0
 MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1 [2] = ; Z 3. Kanalachse
 1
 MD24700 \$MC_TRAANG_ANGLE_1 = 30. ; Winkel der Schrägen Achse
 MD24710 \$MC_TRAANG_BASE_TOOL_1 [0] = 0 ; WZ-Abstand in X
 MD24710 \$MC_TRAANG_BASE_TOOL_1 [1] = 0 ; WZ-Abstand in Y
 MD24710 \$MC_TRAANG_BASE_TOOL_1 [2] = 0 ; WZ-Abstand in Z
TRAANG ; Aktivierung
 ; Programmierung in X,Y, Z
TRAFOOF ; Rückkehr zum Drehbetrieb

6.10.4 Verkettete Transformationen

Beispiele

Im folgenden Kapitel wird festgelegt:

- die allgemeine Kanalkonfiguration
- einzelne Transformationen
- verkettete Transformationen aus zuvor definierten Einzeltransformationen
- die Aktivierung von Einzeltransformationen
- die Aktivierung von verketteten Transformationen

Die Beispiele umfassen folgende Transformationen:

- 5-Achs-Transformation mit drehbarem Werkzeug und Achsfolge AB (Trafotyp 16)
- Transmit (Trafotyp 256)
- Schräge Achse (Trafotyp 1024)
- Verkettung der 1. und der 3. Transformation (Trafotyp 8192)
- Verkettung der 2. und der 3. Transformation (Trafotyp 8192)

Allgemeine Kanalkonfiguration

```
CHANDATA (1) ; Kanaldaten im Kanal 1
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[0] = 1
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[1] = 2
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[2] = 3
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[3] = 4
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[4] = 5
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[5] = 6
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[6] = 7
MD20070 $MC_AXCONF_MACHAX_USED[7] = 0
MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[3]="A"
MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[4]="B"
MD20080 $MC_AXCONF_CHANAX_NAME_TAB[5]="C"
MD36902 $MA_IS_ROT_AX[ AX4 ] = TRUE
MD36902 $MA_IS_ROT_AX[ AX5 ] = TRUE
MD36902 $MA_IS_ROT_AX[ AX6 ] = TRUE
MD36902 $MA_IS_ROT_AX[ AX7 ] = TRUE
MD35000 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[ AX5 ] = 0
MD35000 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX[AX7] = 1
MD35000 $MA_ROT_IS_MODULO[AX7] = TRUE
```

Einzeltransformationen

; 1. TRAORI

```
MD24470 $MC_TRAFO_TYPE_1= 16           ; TRAORI: A-B-Kinematik
MD24410 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[0]=1
MD24410 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[1]=2
MD24410 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[2]=3
MD24410 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[3]=4
MD24410 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[4]=5
MD24410 $MC_TRAFO_AXES_IN_1[5]=0
MD24120$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[0]=1
MD24120$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[1]=2
MD24120$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[2]=3
MD24550$MC_TRAFO5_BASE_TOOL_1[0]=0
MD24550$MC_TRAFO5_BASE_TOOL_1[1]=0
MD24550$MC_TRAFO5_BASE_TOOL_1[2]=0
```

; 2. TRANSMIT

```
MD24200 $MC_TRAFO_TYPE_2 = 256         ;TRANSMIT
MD24210 $MC_TRAFO_AXES_IN_2[0]=1
MD24210 $MC_TRAFO_AXES_IN_2[1]=6
MD24210 $MC_TRAFO_AXES_IN_2[2]=3
MD24210 $MC_TRAFO_AXES_IN_2[3]=0
MD24210 $MC_TRAFO_AXES_IN_2[4]=0
MD24210 $MC_TRAFO_AXES_IN_2[5]=0
MD24210 $MC_TRAFO_AXES_IN_2[6]=0
MD24220 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_2[0]=1
MD24220 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_2[1]=6
MD24220 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_2[2]=3
```

; 3. TRAANG

```
MD24300 $MC_TRAFO_TYPE_3 = 1024       ;TRAANG
MD24310 $MC_TRAFO_AXES_IN_3[0] = 1
MD24310 $MC_TRAFO_AXES_IN_3[1] = 3
MD24310 $MC_TRAFO_AXES_IN_3[2] = 2
MD24310 $MC_TRAFO_AXES_IN_3[3] = 0
MD24310 $MC_TRAFO_AXES_IN_3[4] = 0
MD24320 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_3[0] = 1
MD24320 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_3[1] = 3
MD24320 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_3[2] = 2
MD24700 $MC_TRAANG_ANGLE_1 = 45.
```

```
MD24720 $MC_TRAANG_PARALLEL_VELO_RES_1 = 0.2
MD24721 $MC_TRAANG_PARALLEL_ACCEL_RES_1 = 0.2
MD24710 $MC_TRAANG_BASE_TOOL_1[0] = 0.0
MD24710 $MC_TRAANG_BASE_TOOL_1[1] = 0.0
MD24710 $MC_TRAANG_BASE_TOOL_1[2] = 0.0
```

Verkettete Transformationen

```
; 4. TRACON (Verkettung TRAORI/TRAANG)
MD24400 $MC_TRAFO_TYPE_4 = 8192
MD24420 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_4[0] = 2
MD24420 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_4[1] = 1
MD24420 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_4[2] = 3
MD24995 $MC_TRACON_CHAIN_1[0] = 1
MD24995 $MC_TRACON_CHAIN_1[1] = 3
MD24995 $MC_TRACON_CHAIN_1[2] = 0
; 5. TRACON (Verkettung TRANSMIT/TRAANG)
MD24430 $MC_TRAFO_TYPE_5 = 8192
MD24434 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5[0] = 1
MD24434 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5[1] = 6
MD24434 $MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5[2] = 3
MD24996 $MC_TRACON_CHAIN_2[0] = 2
MD24996 $MC_TRACON_CHAIN_2[1] = 3
MD24996 $MC_TRACON_CHAIN_2[2] = 0
```

Teileprogramm (Auszüge)

Beispiel für ein NC-Programm, das die eingestellten Transformationen verwendet:

Programmcode	Kommentar
; Einzeltransformationen aufrufen	
\$TC_DP1[1,1]=120	; Werkzeugfestlegung
\$TC_DP3[1,1]= 10	; Werkzeugtyp
n2 x0 y0 z0 a0 b0 f20000 t1 dln4 x20	; Werkzeuglänge
n30 TRANSMIT	; Transmit einschalten
n40 x0 y20	
n50 x-20 y0	
n60 x0 y-20	
n70 x20 y0	
n80 TRAFOOF	; Transmit ausschalten

Programmcode	Kommentar
n130 TRAANG(45.)	; Schräge-Achse-Transformation einschalten, Parameter: Winkel 45°
n140 x0 y0 z20	
n150 x-20 z0	
n160 x0 z-20	
n170 x20 z0	

Hinweis

Für die obigen Beispiele wird davon ausgegangen, dass der Winkel der "Schrägen Achse" an der Maschine einstellbar ist und dass er bei Aktivierung der Einzeltransformationen auf 0° eingestellt ist.

Programmcode	Kommentar
; 1. Verkettete Transformationen aufrufen ; TRAORI + TRAANG	
n230 TRACON(1, 45.)	; 1. der 2 verketteten Transformationen einschalten ; Die vorher aktive Transformation TRAANG wird automatisch ausgewählt ; Der Parameter für die schräge Achse ist 45°
n240 x10 y0 z0 a3=-1 C3 =1 oriwks	
n250 x10 y20 b3 = 1 c3 = 1	

Programmcode	Kommentar
; 2. Verkettete Transformationen aufrufen ; TRANSMIT + TRAANG	
n330 TRACON(2, 40.)	; 2. verkettete Transformation einschalten ; Der Parameter für die schräge Achse ist 40°
n335 x20 y0 z0	
n340 x0 y20 z10	
n350 x-20 y0 z0	
n360 x0 y-20 z0	
n370 x20 y0 z0	
n380 TRAF00F	2. verkettete Transformation ausschalten
n1000 M30	

6.10.5 Wirksamsetzen von Transformations-MD über Teileprogramm

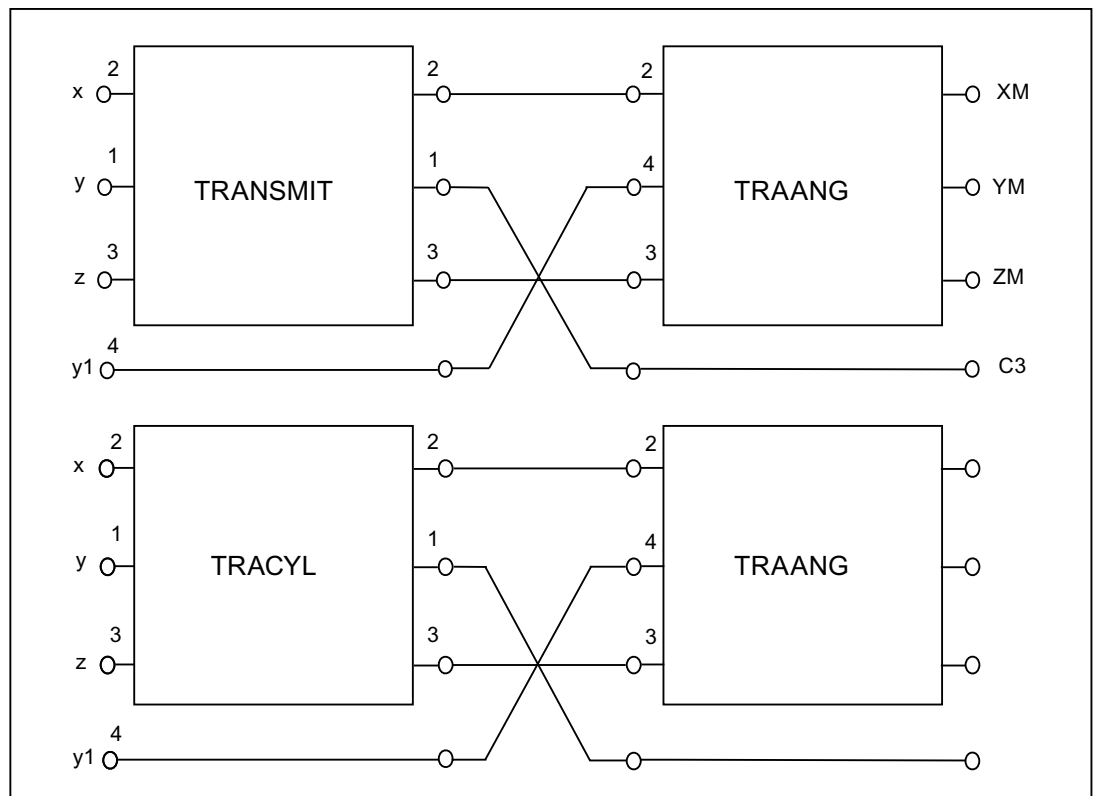
Im folgenden Beispiel wäre es zulässig, im Satz N90 auch ein Maschinendatum zu beschreiben, das die zweite Transformation betrifft (z. B. MD24650 \$MC_TRAFO5_BASE_TOOL_2[2]), da das Maschinendatum durch Beschreiben allein nicht wirksam wird. Dies würde jedoch bei sonst unverändertem Programm im Satz N130 zu einem Alarm führen, da dann versucht würde, eine aktive Transformation zu modifizieren.

Beispielprogramm:

Programmcode	Kommentar
N40 TRAORI(2)	; Anwahl 2. Orientierungstransformation
N50 X0 Y0 Z0 F20000 T1 T1	
N60 A50 B50	
N70 A0 B0	
N80 X10	
N90 \$MC_TRAFO5_BASE_TOOL_1[2] = 50	; Überschreiben eines MD der 1. Orientierungstransformation
N100 A20	
N110 X20	
N120 X0	
N130 NEWCONF	; Neu beschriebenes MD übernehmen
N140 TRAORI(1)	; Anwahl 1. Orientierungstransformation-MD wird wirksam
N150 G19 X0 Y0 Z0	
N160 A50 B50	
N170 A0 B0	
N180 TRAFOOF	
N190 M30	

6.10.6 Achspositionen in der Transformationskette

Im folgenden Beispiel werden zwei verkettete Transformationen projiziert und im Teileprogramm werden die Systemvariablen zum Bestimmen der Achspositionen in der Synchronaktion zyklisch gelesen.



Maschinendaten

CHANDATA(1)

MD24100 \$MC_TRAFO_TYPE_1=256 ; TRANSMIT

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[0]=2

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[1]=1

MD24110 \$MC_TRAFO_AXES_IN_1[2]=3

MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[0]=2

MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[1]=1

MD24120 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1[2]=3

MD24200 \$MC_TRAFO_TYPE_2=512 ; TRACYL

MD24210 \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[0]=2

MD24210 \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[1]=1

MD24210 \$MC_TRAFO_AXES_IN_2[2]=3

MD24220 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_2[0]=2

MD24220 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_2[1]=1

MD24220 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_2[2]=3

MD24300 \$MC_TRAFO_TYPE_3=1024 ; TRAANG

MD24310 \$MC_TRAFO_AXES_IN_3[0]=2

MD24310 \$MC_TRAFO_AXES_IN_3[1]=4

MD24310 \$MC_TRAFO_AXES_IN_3[2]=3

MD24320 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_3[0]=2

MD24320 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_3[1]=4

MD24320 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_3[2]=3

MD24700 \$MC_TRAANG_ANGLE_1 = 45.

MD24720 \$MC_TRAANG_PARALLEL_VELO_RES_1 = 0.2

MD24721 \$MC_TRAANG_PARALLEL_ACCEL_RES_1 = 0.2

MD24710 \$MC_TRAANG_BASE_TOOL_1[0] = 0.0

MD24710 \$MC_TRAANG_BASE_TOOL_1[1] = 0.0

MD24710 \$MC_TRAANG_BASE_TOOL_1[2] = 0.0

1. Verkettung TRANSMIT / TRAANG

MD24400 \$MC_TRAFO_TYPE_4=8192 ; TRACON (1)
MD24995 \$MC_TRACON_CHAIN_1[0]=1
MD24995 \$MC_TRACON_CHAIN_1[1]=3
MD24995 \$MC_TRACON_CHAIN_1[2]=0
MD24995 \$MC_TRACON_CHAIN_1[3]=0
MD24410 \$MC_TRAFO_AXES_IN_4[0]=1
MD24410 \$MC_TRAFO_AXES_IN_4[1]=2
MD24410 \$MC_TRAFO_AXES_IN_4[2]=3
MD24420 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_4[0]=2
MD24420 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_4[1]=1
MD24420 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_4[2]=3

2. Verkettung TRACYL / TRAANG

MD24430 \$MC_TRAFO_TYPE_5=8192 ; TRACON (2)
MD24996 \$MC_TRACON_CHAIN_2[0]=2
MD24996 \$MC_TRACON_CHAIN_2[1]=3
MD24996 \$MC_TRACON_CHAIN_2[2]=0
MD24996 \$MC_TRACON_CHAIN_2[3]=0
MD24432 \$MC_TRAFO_AXES_IN_5[0]=1
MD24432 \$MC_TRAFO_AXES_IN_5[1]=2
MD24432 \$MC_TRAFO_AXES_IN_5[2]=3
MD24434 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5[0]=2
MD24434 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5[1]=1
MD24434 \$MC_TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5[2]=3

M17

Teileprogramm

Programmcode	Kommentar
N10 \$TC_DP1 [1,1]=120	
N20 \$TC_DP3 [1,1]=20	
N30 \$TC_DP4 [1,1]=0	
N40 \$TC_DP5 [1,1]=0	
N50	
N60 X0 Y0 Z0 F20000 T1 D1	
N70	
N80	; zyklisches Lesen der Variablen in der Synchronaktion
N90 ID=1 WHENEVER TRUE DO \$R0=\$AA_ITR[X,0] \$R1=\$AA_ITR[X,1] \$R2=\$AA_ITR[X,2]	
N100 ID=2 WHENEVER TRUE DO \$R3=\$AA_IBC[X] \$R4=\$AA_IBC[Y] \$R5=\$AA_IBC[Z]	
N110 ID=3 WHENEVER TRUE DO \$R6=\$VA_IW[X] -\$AA_IW[X]	
N120 ID=4 WHENEVER TRUE DO \$R7=\$VA_IB[X] -\$AA_IB[X]	
N130 ID=5 WHENEVER TRUE DO \$R8=\$VA_IBC[X] -\$AA_IBC[X]	
N140 ID=6 WHENEVER TRUE DO \$R9=\$VA_ITR[X,1] -\$AA_ITR[X,1]	
N150	
N160	; 1. Verkettung TRANSMIT / TRAANG
N170 TRACON(1,)	
N180 X20 Y0 Z0	
N190 X0 Y20 Z10	
N200 X-20 Y0 Z0	
N210 X0 Y-20 Z0	
N220 X20 Y0 Z0	
N230 TRAF00F	
N240	
N250	; 2. Verkettung TRACYL / TRAANG
N260 TRACON (2, 40.)	
N270 X20 Y0 Z0	
N280 X0 Y20 Z10	
N290 X-20 Y0 Z0	
N300 X0 Y-20 Z0	
N310 X20 Y0 Z0	
N320 TRAF00F	
N330	
N340 M30	

6.11 Datenlisten

6.11.1 Maschinendaten

6.11.1.1 TRANSMIT

Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20110	RESET_MODE_MASK	Festlegung der Steuerungsgrundstellung nach Hochlauf und RESET/Teileprogrammende
20140	TRAFO_RESET_VALUE	Grundstellung Transformation
22534	TRAFO_CHANGE_M_CODE	M-Code bei Transformationsumschaltung der Geometrieachsen
24100	TRAFO_TYPE_1	Definition der 1.Transformation im Kanal
24110	TRAFO_AXES_IN_1	Achszuordnung für die 1. Transformation
24120	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1	Zuordnung Geo.-Achsen bei 1. Transf.
24200	TRAFO_TYPE_2	Definition der 2. Transformation im Kanal
24210	TRAFO_AXES_IN_2	Achszuordnung für die 2.Transformation
24220	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_2	Zuordnung Geo.-Achsen bei 2. Transf.
24300	TRAFO_TYPE_3	Definition der 3.Transformation im Kanal
24310	TRAFO_AXES_IN_3	Achszuordnung für die 3.Transformation
24320	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_3	Zuordnung Geo.-Achsen bei 3. Transf.
24400	TRAFO_TYPE_4	Definition der 4.Transformation im Kanal
24410	TRAFO_AXES_IN_4	Achszuordnung für die 4.Transformation
24420	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_4	Zuordnung Geo.-Achsen bei 4. Transf.
24430	TRAFO_TYPE_5	Definition der 5.Transformation im Kanal
24432	TRAFO_AXES_IN_5	Achszuordnung für die 5.Transformation
24434	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5	Zuordnung Geo.-Achsen bei 5. Transf.
24440	TRAFO_TYPE_6	Definition der 6.Transformation im Kanal
24442	TRAFO_AXES_IN_6	Achszuordnung für die 6.Transformation
24444	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_6	Zuordnung Geo.-Achsen bei 6. Transf.
24450	TRAFO_TYPE_7	Definition der 7.Transformation im Kanal
24452	TRAFO_AXES_IN_7	Achszuordnung für die 7.Transformation
24454	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_7	Zuordnung Geo.-Achsen bei 7. Transf.
24460	TRAFO_TYPE_8	Definition der 8.Transformation im Kanal
24462	TRAFO_AXES_IN_8	Achszuordnung für die 8.Transformation
24464	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_8	Zuordnung Geo.-Achsen bei 8. Transf.
24900	TRANSMIT_ROT_AX_OFFSET_1	Abweichung der Rundachse von Nullstellung in Grad (1. TRANSMIT)

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
24910	TRANSMIT_ROT_SIGN_IS_PLUS_1	Vorzeichen der Rundachse bei TRANSMIT (1. TRANSMIT)
24911	TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_1	Einschränkung des Arbeitsbereiches vor/hinter dem Pol, 1. Transformation
24920	TRANSMIT_BASE_TOOL_1	Abstand des Werkzeugnullpunktes vom Ursprung d. Geo. Achsen (1. TRANSMIT)
24950	TRANSMIT_ROT_AX_OFFSET_2	Abweichung der Rundachse von Nullstellung in Grad (2. TRANSMIT)
24960	TRANSMIT_ROT_SIGN_IS_PLUS_2	Vorzeichen der Rundachse bei TRANSMIT (2. TRANSMIT)
24961	TRANSMIT_POLE_SIDE_FIX_2	Einschränkung des Arbeitsbereiches vor/hinter dem Pol, 2. Transformation
24970	TRANSMIT_BASE_TOOL_2	Abstand des Werkzeugnullpunktes vom Ursprung d. Geo. Achsen (2. TRANSMIT)

6.11.1.2 TRACYL

Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20110	RESET_MODE_MASK	Festlegung der Steuerungsgrundstellung nach Hochlauf und RESET/Teileprogrammende
20140	TRAFO_RESET_VALUE	Grundstellung Transformation
20144	TRAFO_MODE_MASK	Funktionsanwahl der kinematischen Transformation
24100	TRAFO_TYPE_1	Definition der 1. Transformation im Kanal
24110	TRAFO_AXES_IN_1	Achszuordnung für die 1. Transformation
24120	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1	Zuordnung Geo.-Achsen bei 1. Transf.
24130	TRAFO_INCLUDES_TOOL_1	Werkzeugbehandlung bei aktiver Transformation 1.
24200	TRAFO_TYPE_2	Definition der 2. Transformation im Kanal
24210	TRAFO_AXES_IN_2	Achszuordnung für die 2. Transformation
24220	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_2	Zuordnung Geo.-Achsen bei 2. Transf.
24230	TRAFO_INCLUDES_TOOL_2	Werkzeugbehandlung bei aktiver Transformation 2.
24300	TRAFO_TYPE_3	Definition der 3. Transformation im Kanal
24310	TRAFO_AXES_IN_3	Achszuordnung für die 3. Transformation
24320	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_3	Zuordnung Geo.-Achsen bei 3. Transf.
24330	TRAFO_INCLUDES_TOOL_3	Werkzeugbehandlung bei aktiver Transformation 3.
24400	TRAFO_TYPE_4	Definition der 4. Transformation im Kanal
24410	TRAFO_AXES_IN_4	Achszuordnung für die 4. Transformation
24420	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_4	Zuordnung Geo.-Achsen bei 4. Transf.
24426	TRAFO_INCLUDES_TOOL_4	Werkzeugbehandlung bei aktiver Transformation 4.
24430	TRAFO_TYPE_5	Definition der 5. Transformation im Kanal
24432	TRAFO_AXES_IN_5	Achszuordnung für die 5. Transformation
24434	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5	Zuordnung Geo.-Achsen bei 5. Transf.

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
24436	TRAFO_INCLUDES_TOOL_5	Werkzeugbehandlung bei aktiver Transformation 5.
24440	TRAFO_TYPE_6	Definition der 6. Transformation im Kanal
24442	TRAFO_AXES_IN_6	Achszuordnung für die 6. Transformation
24444	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_6	Zuordnung Geo.-Achsen bei 6. Transf.
24446	TRAFO_INCLUDES_TOOL_6	Werkzeugbehandlung bei aktiver Transformation 6.
24450	TRAFO_TYPE_7	Definition der 7. Transformation im Kanal
24452	TRAFO_AXES_IN_7	Achszuordnung für die 7. Transformation
24454	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_7	Zuordnung Geo.-Achsen bei 7. Transf.
24456	TRAFO_INCLUDES_TOOL_7	Werkzeugbehandlung bei aktiver Transformation 7.
24460	TRAFO_TYPE_8	Definition der 8. Transformation im Kanal
24462	TRAFO_AXES_IN_8	Achszuordnung für die 8. Transformation
24464	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_8	Zuordnung Geo.-Achsen bei 8. Transf.
24466	TRAFO_INCLUDES_TOOL_8	Werkzeugbehandlung bei aktiver Transformation 8.
24470	TRAFO_TYPE_9	Definition der 9. Transformation im Kanal
24472	TRAFO_AXES_IN_9	Achszuordnung für die 9. Transformation
24474	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_9	Zuordnung Geo.-Achsen bei 9. Transf.
24476	TRAFO_INCLUDES_TOOL_9	Werkzeugbehandlung bei aktiver Transformation 9.
24480	TRAFO_TYPE_10	Definition d. 10. Transformation im Kanal
24482	TRAFO_AXES_IN_10	Achszuordnung für d. 10. Transformation
24484	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_10	Zuordnung Geo.-Achsen bei 10. Transf.
24486	TRAFO_INCLUDES_TOOL_10	Werkzeugbehandlung bei aktiver Transformation 10.
24800	TRACYL_ROT_AX_OFFSET_1	Abweichung der Rundachse von Nullstellung in Grad (1. TRACYL)
24808	TRACYL_DEFAULT_MODE_1	Auswahl des TRACYL-Modes (1. TRACYL)
24810	TRACYL_ROT_SIGN_IS_PLUS_1	Vorzeichen der Rundachse bei TRACYL (1. TRACYL)
24820	TRACYL_BASE_TOOL_1	Abstand des Werkzeugnullpunktes vom Ursprung d. Geo. Achsen (1. TRACYL)
24850	TRACYL_ROT_AX_OFFSET_2	Abweichung der Rundachse von Nullstellung in Grad (2. TRACYL)
24858	TRACYL_DEFAULT_MODE_2	Auswahl des TRACYL-Modes (2. TRACYL)
24860	TRACYL_ROT_SIGN_IS_PLUS_2	Vorzeichen der Rundachse bei TRACYL (2. TRACYL)
24870	TRACYL_BASE_TOOL_2	Abstand des Werkzeugnullpunktes vom Ursprung d. Geo. Achsen (2. TRACYL)
22534	TRAFO_CHANGE_M_CODE	M-Code bei Transformationsumschaltung der Geometrieachsen

6.11.1.3 TRAANG

Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20110	RESET_MODE_MASK	Festlegung der Steuerungsgrundstellung nach Hochlauf und RESET/Teileprogrammende
20140	TRAFO_RESET_VALUE	Grundstellung Transformation
20144	RAFO_MODE_MASK	Funktionsanwahl der kinematischen Transformation
20534	TRAFO_CHANGE_M_CODE	M-Code bei Transformationsumschaltung der Geometrieachsen
24100	TRAFO_TYPE_1	Definition der 1. Transformation im Kanal
24110	TRAFO_AXES_IN_1	Achszuordnung für die 1. Transformation
24120	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_1	Zuordnung Geo.-Achsen bei 1. Transf.
24200	TRAFO_TYPE_2	Definition der 2. Transformation im Kanal
24210	TRAFO_AXES_IN_2	Achszuordnung für die 2. Transformation
24220	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_2	Zuordnung Geo.-Achsen bei 2. Transf.
24300	TRAFO_TYPE_3	Definition der 3. Transformation im Kanal
24310	TRAFO_AXES_IN_3	Achszuordnung für die 3. Transformation
24320	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_3	Zuordnung Geo.-Achsen bei 3. Transf.
24400	TRAFO_TYPE_4	Definition der 4. Transformation im Kanal
24410	TRAFO_AXES_IN_4	Achszuordnung für die 4. Transformation
24420	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_4	Zuordnung Geo.-Achsen bei 4. Transf.
24430	TRAFO_TYPE_5	Definition der 5. Transformation im Kanal
24432	TRAFO_AXES_IN_5	Achszuordnung für die 5. Transformation
24434	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_5	Zuordnung Geo.-Achsen bei 5. Transf.
24440	TRAFO_TYPE_6	Definition der 6. Transformation im Kanal
24442	TRAFO_AXES_IN_6	Achszuordnung für die 6. Transformation
24444	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_6	Zuordnung Geo.-Achsen bei 6. Transf.
24450	TRAFO_TYPE_7	Definition der 7. Transformation im Kanal
24452	TRAFO_AXES_IN_7	Achszuordnung für die 7. Transformation
24454	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_7	Zuordnung Geo.-Achsen bei 7. Transf.
24460	TRAFO_TYPE_8	Definition der 8. Transformation im Kanal
24462	TRAFO_AXES_IN_8	Achszuordnung für die 8. Transformation
24464	TRAFO_GEOAX_ASSIGN_TAB_8	Zuordnung Geo.-Achsen bei 8. Transf.
24700	TRAANG_ANGLE_1	Winkel der Schrägen Achse in Grad (1. TRAANG)
24710	TRAANG_BASE_TOOL_1	Abstand des Werkzeugnullpunktes vom Ursprung der Geometrieachsen (1. TRAANG)
24720	TRAANG_PARALLEL_VELO_RES_1	Geschwindigkeitsreserve der parallelen Achse für die Ausgleichsbewegung (1. TRAANG)
24721	TRAANG_PARALLEL_VELO_RES_2	Geschwindigkeitsreserve der parallelen Achse für die Ausgleichsbewegung (2. TRAANG)

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
24750	TRAANG_ANGLE_2	Winkel der Schrägen Achse in Grad (2. TRAANG)
24760	TRAANG_BASE_TOOL_2	Abstand des Werkzeugnullpunktes vom Ursprung der Geometrieachsen (2. TRAANG)
24770	TRAANG_PARALLEL_ACCEL_RES_1	Achsbeschleunigungsreserve der parallelen Achse für die Ausgleichsbewegung (1. TRAANG)
24771	TRAANG_PARALLEL_ACCEL_RES_2	Achsbeschleunigungsreserve der parallelen Achse für die Ausgleichsbewegung (2. TRAANG)

6.11.1.4 Verkettete Transformationen

Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
24995	TRACON_CHAIN_1	Transformationskette der ersten verketteten Transformation
24996	TRACON_CHAIN_2	Transformationskette der zweiten verketteten Transformation
24997	TRACON_CHAIN_3	Transformationskette der dritten verketteten Transformation
24998	TRACON_CHAIN_4	Transformationskette der vierten verketteten Transformation

6.11.1.5 Nicht-transformationsspezifische Maschinendaten

Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
21110	X_AXIS_IN_OLD_X_Z_PLANE	Koordinatensystem bei automatischer Framedefinition
21090	MAX_LEAD_ANGLE	Maximal zulässiger Voreilwinkel bei Orientierungsprogrammierung
21092	MAX_TILT_ANGLE	Maximal zulässiger Seitwärtswinkel bei Orientierungsprogrammierung
21100	ORIENTATION_IS_EULER	Winkeldefinition bei Orientierungsprogrammierung

6.11.2 Signale

6.11.2.1 Signale von Kanal

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Transformation aktiv	DB21,DBX33.6	DB3300.DBX1.6

M5: Messen

7.1 Kurzbeschreibung

Kanalspezifisches Messen

Beim kanalspezifischen Messen wird in einem Teileprogrammsatz ein Trigger-Ereignis programmiert, das den Messvorgang auslöst und eine Messmethode festlegt, in der die Messung erfolgt. Die Anweisungen gelten für alle in diesem Satz programmierten Achsen.

Axiales Messen

Beim axialen Messen kann ein Messvorgang sowohl aus dem Teileprogramm wie auch aus den Synchronaktionen erfolgen. Es wird eine Messmethode, der Messgeber und Trigger-Ereignisse programmiert. Wobei die Trigger-Ereignisse sich aus der Messtaster-Nummer (1 und 2) und dem Auslösekriterium (steigende/fallende Signalfanke) zusammensetzen. Je nach Messvorgang können mehrere Messwerte pro Messung und Trigger-Ereignis erfasst werden.

Istwertsetzen und Ankratzen

Das **Istwertsetzen** erfolgt über die HMI-Bedienung. Das berechnete Frame kann in den Systemframe \$P_SETFRAME geschrieben werden. Beim Istwertsetzen kann die Sollposition einer Achse im WKS geändert werden.

Die Berechnung erfolgt in der NC durch Aktivierung eines PI-Dienstes über die

- HMI-Bedienung oder über einen
- Teileprogrammbefehl aus den Messzyklen.

Unter dem Begriff **Ankratzen** werden die Werkstückvermessung **und** die Werkzeugvermessung verstanden. Die Messungen können über die

- HMI-Bedienung oder über
- Messzyklen erfolgen.

Zur Kommunikation mit der NC dienen vordefinierte Systemvariablen.

Werkstück-/Werkzeugvermessung

Bei der Werkstückvermessung kann die Lage des Werkstücks bezüglich einer Kante, einer Ecke oder einer Bohrung vermessen werden.

Zur Festlegung der Nulllage des Werkstücks (Werkstücknullpunkt W) oder einer Bohrung können die gemessenen Positionen mit Sollpositionen im WKS beaufschlagt werden. Die resultierenden Verschiebungen können dabei in einen ausgewählten Frame eingetragen werden.

Bei der Werkzeugvermessung berechnet die Steuerung aus der einzugebenden Werkzeuglänge den Abstand der Werkzeugspitze vom Werkzeugträgerbezugspunkt T.

Messzyklen

Eine Beschreibung zur Handhabung der Messzyklen ist zu finden in:

Literatur:

Programmierhandbuch Messzyklen

7.2 Hardwarevoraussetzungen

7.2.1 Verwendbare Messtaster

Allgemeines

Zur Erfassung von Werkzeug- und Werkstückabmessungen wird ein schaltender Messtaster benötigt, der bei Auslenkung ein konstantes Signal (keinen Impuls) liefert.

Der Messtaster muss nahezu prellfrei schalten. Dies ist im Allgemeinen durch eine mechanische Justierung des Tasters möglich.

Auf dem Markt werden von verschiedenen Herstellern unterschiedliche Ausführungen von Messtastern angeboten. Die Messtaster werden daher nach der Anzahl der Richtungen, in die ein Messtaster ausgelenkt werden kann, in drei Gruppen unterteilt (siehe folgendes Bild).

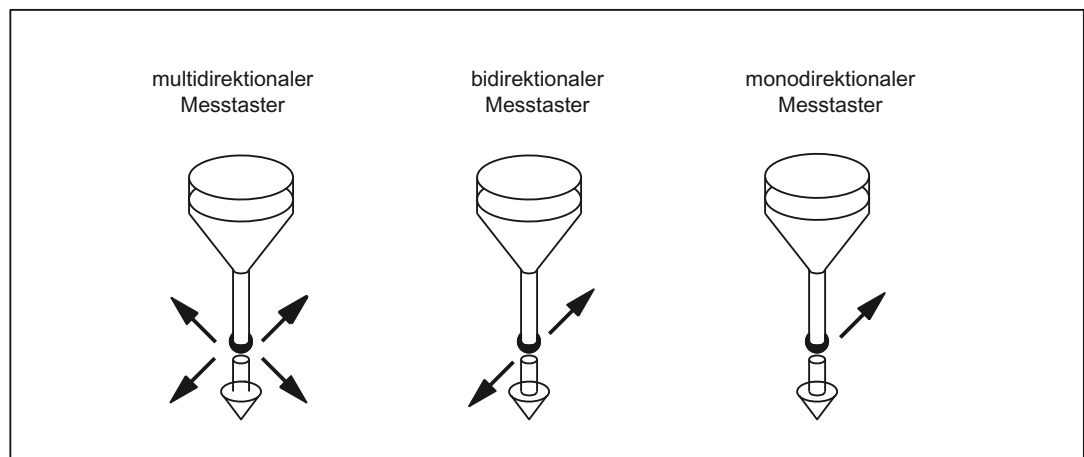


Bild 7-1 Messtastertypen

Messtastertyp	Drehmaschinen		Fräs- und Bearbeitungszentren
	Werkzeugmessung	Werkstückmessung	Werkstückmessung
multidirektionaler	X	X	X
bidirektionaler	–	X	X
monodirektionaler	–	–	X

Während bei Drehmaschinen ein bidirektionaler Messtaster einsetzbar ist, kann bei Fräs- und Bearbeitungszentren auch ein monodirektionaler Messtaster für die Werkstückmessung verwendet werden.

Multidirektionaler Messtaster (3D)

Dieser Typ kann zur Werkzeug- und Werkstückmessung ohne Einschränkung benutzt werden.

Bidirektionaler Messtaster

Bei der Werkstückmessung in Fräs- und Bearbeitungszentren wird dieser Typ wie ein Monotaster behandelt. Bei Drehmaschinen kann dieser Typ für die Werkstückmessung verwendet werden.

Monodirektionaler Messtaster

An Fräs- und Bearbeitungszentren kann dieser Typ zur Werkstückmessung mit geringen Einschränkungen benutzt werden.

Spindelposition beim monodirektionalen Messtaster

Um diesen Typ bei Fräs- und Bearbeitungszentren einsetzen zu können, muss die Spindel mit der NC-Funktion SPOS positionierbar und das Schaltsignal des Tasters über 360° an die Empfangsstation (am Ständer der Maschine) übertragbar sein.

In der Spindel muss der Messtaster so mechanisch ausgerichtet werden, dass bei der Spindelposition von 0 Grad in folgende Richtungen gemessen werden kann.

	Messung bei 0 Grad Spindelposition
X-Y-Ebene G17	positive X-Richtung
Z-X-Ebene G18	positive Z-Richtung
Y-Z-Ebene G19	positive Y-Richtung

Mit einem monodirektionalen Messtaster dauert die Messung länger, weil die Spindel mehrmals im Messzyklus mit SPOS positioniert werden muss.

7.3 Kanalspezifisches Messen

7.3.1 Messung

Aktivierung

Die Aktivierung der Messung erfolgt aus dem Teileprogramm. Es werden ein Trigger-Ereignis und eine Messmethode programmiert.

Es wird zwischen zwei Messmethoden unterschieden:

- MEAS: Messen mit Restweglöschen

Beispiel:

N10 G01 F300 X300 Z200 MEAS=-2

Trigger-Ereignis ist die fallende Flanke (-) des zweiten Messtasters (2).

- MEAW: Messen ohne Restweglöschen

Beispiel:

N20 G01 F300 X300 Y100 MEAW=1

Trigger-Ereignis ist die steigende Flanke des ersten Messtasters (1).

Der Messauftrag wird mit RESET bzw. beim Einwechseln eines neuen Satzes abgebrochen.

Hinweis

Ist in einem Messsatz eine Geometrieachse programmiert, werden die Messwerte für alle aktuellen Geometrieachsen abgelegt.

Ist in einem Messsatz eine an einer Transformation beteiligte Achse programmiert, werden die Messwerte aller an dieser Transformation beteiligten Achsen abgelegt.

Messtasterstatus

Es kann der Messtasterstatus direkt im Teileprogramm und in Synchronaktionen abgefragt werden.

$\$A_PROBE[n]$ mit n = Messtaster

$\$A_PROBE[n]==1$: Messtaster ausgelenkt

$\$A_PROBE[n]==0$: Messtaster nicht ausgelenkt

7.3.2 Messergebnisse

Messergebnisse lesen

Die Ergebnisse des Messbefehls werden in Systemdaten des NCK hinterlegt und sind im Teileprogramm über Systemvariablen lesbar.

- **Systemvariable \$AC_MEA[Nr]**

Statussignal des Messauftrages abfragen.

[Nr] steht für Messtaster (1 oder 2)

Die Variable wird zu Beginn einer Messung gelöscht. Sobald der Messtaster das Auslösekriterium erreicht (steigende oder fallende Flanke), wird die Variable gesetzt. Damit kann im Teileprogramm die Durchführung des Messauftrages kontrolliert werden.

- **Systemvariable \$AA_MM[Achse]**

Zugriff auf das Messergebnis im Maschinenkoordinatensystem.

Lesen im Teileprogramm und in den Synchronaktionen.

[Achse] steht für den Name der Messachse (X, Y, ...).

- **Systemvariable \$AA_MW[Achse]**

Zugriff auf das Messergebnis im Werkstückkoordinatensystem.

Lesen im Teileprogramm und in den Synchronaktionen.

[Achse] steht für den Namen der Messachse (X, Y, ...).

PLC-Service-Anzeige

Die Funktionsprüfung des Messtasters erfolgt über ein NC-Programm.

Über das Diagnose-Menü "PLC-Status" kann das Messsignal nach Programmende kontrolliert werden.

Tabelle 7- 1 Statusanzeige für Messsignal

	Statusanzeige
Messfühler 1 ausgelenkt	DB10, ...DBX107.0
Messfühler 2 ausgelenkt	DB10, ...DBX107.1

Mit dem Nahtstellensignal DB31, ... DBX62.3 wird der augenblickliche Messstatus der Achse angezeigt:

Bit 3=1: Messen aktiv

Bit 3=0: Messen nicht aktiv

Dies Signal kann bei allen Messfunktionen angezeigt und auch in Synchronaktionen mit

- **Systemvariable \$AA_MEAACT[Achse]** gelesen werden.

Literatur:

Funktionshandbuch Synchronaktionen

7.4 Axiales Messen

7.4.1 Messung

Aktivierung

Axiales Messen kann mit und ohne Restweglöschen programmiert werden. Die Aktivierung der Messung erfolgt aus dem Teileprogramm oder einer Synchronaktion. Es werden die Messmethode und bis zu vier Trigger-Ereignisse programmiert. Mit dem Messmodus wird die zeitliche oder programmierte Reihenfolge der Trigger-Ereignisse angegeben. Für das kontinuierliche Messen wird die Nummer des Umlaufspeichers (FIFO) programmiert.

Es wird zwischen drei Messmethoden unterschieden:

- MEASA: Messen mit Restweglöschen

Beispiel:

N10 MEASA[X]=(1,1,-1) G01 X100 F100

Messen im Modus 1 mit aktivem Messsystem. Trigger-Ereignisse sind die steigende und fallende Flanke des ersten Messtasters (1) auf dem Verfahrensweg nach X=100.

Hinweis

MEASA ist nicht in Synchronaktionen programmierbar.

- MEAWA: Messen ohne Restweglöschen

Beispiel:

N20 MEAWA[X]=(1,-1,1,-2,2) G01 X100 F100

Messen im Modus 1 mit aktivem Messsystem. Trigger-Ereignisse sind die fallende und steigende Flanke des ersten Messtasters (1) und des zweiten Messtasters (2) auf dem Verfahrensweg nach X=100.

- MEAC (Option): Kontinuierliches Messen ohne Restweglöschen

Beispiel:

N30 MEAC[X]=(1,1,-2,2) G01 X100 F100

Messen im Modus 1 mit aktivem Messsystem. Speichern der Messwerte unter dem ersten FIFO (1). Trigger-Ereignisse sind die fallende und steigende Flanke des zweiten Messtasters (2) auf dem Verfahrensweg nach X=100.

Der Messauftrag wird mit RESET bzw. beim Einwechseln eines neuen Satzes abgebrochen.

Hinweis

MEASA und MEAWA können in einem Satz programmiert werden. Wenn MEASA/MEAWA in einem Satz mit MEAS/MEAW programmiert wird, kommt es zu einer Fehlermeldung.

Messmodus

Der Messmodus gibt an, ob die Trigger-Ereignisse parallel oder sequenziell in aufsteigender Reihenfolge aktiviert werden sollen und legt weiter die Anzahl der Messungen fest.

- Einerdekade (Messmodus)
 - 0 = Messauftrag abbrechen (z. B. für Synchronaktionen)
 - 1 = bis zu 4 verschiedene gleichzeitig aktivierbare Trigger-Ereignisse
 - 2 = bis zu 4 nacheinander aktivierbare Trigger-Ereignisse
 - Fehlerausgabe, falls das erste Trigger-Ereignis schon ansteht
 - 3 = bis zu 4 nacheinander aktivierbare Trigger-Ereignisse
 - KEINE** Fehlerausgabe, falls das erste Trigger-Ereignis schon ansteht
- Zehnerdekade (Messsystem)
 - 0/nicht gesetzt = aktives Messsystem verwenden
 - 1 = erstes Messsystem
 - 2 = zweites Messsystem (Wenn vorhanden, sonst wird das erste Messsystem verwendet. Es erfolgt keine Fehlermeldung)
 - 3 = erstes und zweites Messsystem

Hinweis

Wenn der Messauftrag mit zwei Messsystemen durchgeführt wird, sind maximal zwei Trigger-Ereignisse programmierbar. Bei jedem der zwei Trigger-Ereignisse werden die Messwerte beider Messsysteme erfasst.

Modus 3 ist bei MEAC nicht möglich.

Trigger-Ereignis

Ein Trigger-Ereignis setzt sich zusammen aus der Nummer des Messtasters und dem Auslösekriterium (steigende oder fallende Flanke) des Messsignals:

- 1 = steigende Flanke von Messtaster 1
- 1 = fallende Flanke von Messtaster 1
- 2 = steigende Flanke von Messtaster 2
- 2 = fallende Flanke von Messtaster 2

Wenn der Messvorgang mit zwei Messsystemen durchgeführt wird, sind maximal zwei Trigger-Ereignisse pro Messtaster programmierbar (steigende oder fallende Flanke). Bei jedem der zwei Trigger-Ereignisse werden die Messwerte beider Messtaster erfasst. Durch die Standardeinstellung PROFIBUS-Telegramm 391 ist ein Messwert pro Trigger-Ereignis und Lageregler-Takt möglich.

Bei MEAC kann die Anzahl der Messwerte pro Trigger-Ereignis durch den Einsatz vom PROFIBUS-Telegramm 395 auf 8 Messwerte von steigender Flanke und 8 von fallender Flanke je Messtaster und Lageregler-Takt erhöht werden. Damit lassen sich höhere Vorschübe oder Drehzahlen realisieren als mit dem PROFIBUS-Telegramm 391.

Weitere Informationen zur Telegrammauswahl siehe Kapitel "Telegrammauswahl (Seite 484)".

FIFO-Variable

Die axialen Messwerte liegen im Maschinenkoordinatensystem (MKS) vor. Sie werden durch den über MEAC angegebenen Umlaufspeicher (FIFO) abgelegt. Im FIFO werden die Messwerte im Umlaufprinzip in FIFO-Variablen eingetragen, z. B. \$AC_FIFO1. Bei zwei für die Messung projektierten Messtastern werden die Messwerte des zweiten Messtasters getrennt im nachfolgenden FIFO geschrieben.

Die Anzahl der Messwerte ist begrenzt. Die Länge des FIFO kann in folgendem Maschinendatum projektiert werden:

MD28264 LEN_AC_FIFO (Länge der FIFO-Variablen \$AC_FIFO1 - \$AC_FIFO10)

Ein Lesen der Messwerte aus dem FIFO ist sowohl im Teileprogramm als auch aus den Synchronaktionen möglich.

Die Messung ist so lange aktiv, bis:

- MEAC[Achse]=(0) programmiert wird
- ein FIFO vollgelaufen ist
- RESET gedrückt wird bzw. Programmende M02/M30 erreicht ist

Literatur:

Funktionshandbuch Synchronaktionen; Ausführliche Beschreibung, Kapitel: Parameter (\$AC_FIFO)

Messtasterstatus

Es kann der Messtasterstatus direkt im Teileprogramm und in Synchronaktionen abgefragt werden.

\$A_PROBE[n] mit n = Messtaster

\$A_PROBE[n]==1: Messtaster ausgelenkt

\$A_PROBE[n]==0: Messtaster nicht ausgelenkt

Messtasterbegrenzung

Die Messtasterbegrenzung steht unter folgender Systemvariablen für das PROFIBUS-Telegramm 395 zur Verfügung:

\$A_PROBE_LIMITED[n] mit n = Messtaster

\$A_PROBE_LIMITED[n]==1: Messtasterbegrenzung aktiv

\$A_PROBE_LIMITED[n]==0: Messtasterbegrenzung inaktiv/zurückgesetzt

Weitere Informationen zu Systemvariablen siehe:

Literatur:

Listenhandbuch Systemvariablen

7.4.2 Telegrammauswahl

Telegrammauswahl für das axiale Messen mit MEAC

Das axiale Messen wird standardmäßig durch das PROFIBUS-Telegramm 391 realisiert. Für das Messen mit mehreren Messwerten pro Trigger-Ereignis und Lageregler-Takt wird das PROFIBUS-Telegramm 395 verwendet.

Die Telegrammauswahl erfolgt unter STEP 7 HW Konfig, im Dialog "DP Slave Eigenschaften" > "Konfiguration".

Folgende Einstellungen sind zusätzlich erforderlich:

- **Antriebsparameter:**
 - CU: p0922 = 395; Einstellung zur Telegrammauswahl
 - CU: p0684 = 16; Einstellung des Messverfahrens
 - CU: p0680; Projektierung der zentralen Messtasterklemme
- **PROFIBUS-Anbindung:**
 - MD13211 \$MN_MEAS_CENTRAL_SOURCE = 2 (Telegramm-Einbindung ohne Handshake)

7.4.3 Messergebnisse

Messergebnisse für MEASA, MEAWA lesen

Die Ergebnisse des Messbefehls werden in Systemdaten des NCK hinterlegt und sind im Teileprogramm über Systemvariablen lesbar.

- **Systemvariable \$AC_MEA[Nr]**

Statussignal des Messauftrags abfragen.

[Nr] steht für Messtaster (1 oder 2)

Die Variable wird zu Beginn einer Messung gelöscht. Sobald der Messtaster das Auslösekriterium erreicht (steigende oder fallende Flanke), wird die Variable gesetzt. Damit kann im Teileprogramm die Durchführung des Messauftrags kontrolliert werden.
- **Systemvariable \$AA_MM1[Achse] bis \$AA_MM4[Achse]**

Zugriff auf das Messergebnis des Triggersignals im Maschinenkoordinatensystem. Lesen im Teileprogramm und in den Synchronaktionen.

[Achse] steht für den Namen der Messachse (X, Y, ...).
- **Systemvariable \$AA_MW1[Achse] bis \$AA_MW4[Achse]**

Zugriff auf das Messergebnis des Triggersignals im Werkstückkoordinatensystem. Lesen im Teileprogramm und in den Synchronaktionen.

[Achse] steht für den Namen der Messachse (X, Y, ...).

Zwei Messsysteme

Wenn der Messauftrag mit zwei Messsystemen durchgeführt wird, sind maximal zwei Trigger-Ereignisse programmierbar. Bei jedem der zwei Trigger-Ereignisse werden die Messwerte beider Messgeber erfasst.

Ein Triggerereignis

\$AA_MM1[Achse] = Triggerereignis 1, Messwert von Geber 1

\$AA_MM2[Achse] = Triggerereignis 1, Messwert von Geber 2

Zwei Triggerereignisse

\$AA_MM1[Achse] = Triggerereignis 1, Messwert von Geber 1

\$AA_MM2[Achse] = Triggerereignis 1, Messwert von Geber 2

\$AA_MM3[Achse] = Triggerereignis 2, Messwert von Geber 1

\$AA_MM4[Achse] = Triggerereignis 2, Messwert von Geber 2

PLC-Service-Anzeige

Weitere Informationen zur Funktionsprüfung des Messtasters siehe Kapitel "Messergebnisse (Seite 480)".

Messergebnisse für MEAC lesen

Es werden alle Messergebnisse in eine zuvor definierte FIFO-Variable geschrieben. Die mögliche Anzahl an Messwerten wird über Maschinendaten festgelegt (siehe Kapitel "Messung (Seite 481)").

- Die korrekte Arbeitsweise wird für PROFIBUS-Telegramm 391 bei Taktverhältnissen von IPO-Takt / Lageregler-Takt $\leq 8 : 1$ zuverlässig durchgeführt.
- Die korrekte Arbeitsweise wird für PROFIBUS-Telegramm 395 bei Taktverhältnissen von IPO-Takt / Lageregler-Takt $\leq 4 : 1$ zuverlässig durchgeführt.
- Der Inhalt des FIFO-Speichers kann nur einmal gelesen werden. Bei Mehrfachverwendung von Messergebnissen müssen die ausgelesenen Werte in den Anwenderdaten zwischengespeichert werden.

Endloses Messen

Um endloses Messen zu realisieren, müssen FIFO-Werte zyklisch aus dem Teileprogramm heraus gelesen werden. Die Häufigkeit, mit der die Messwerte aus dem FIFO-Speicher gelesen und verarbeitet werden, muss der Schreibhäufigkeit der NC entsprechen.

Die Anzahl gültiger Einträge ist in einer FIFO-Variablen lesbar.

Soll das Messen nach Erreichen einer definierten Messwerte-Anzahl beendet werden, muss im Programm der Messauftrag explizit abgewählt werden.

7.5 Setzen von Nullpunkten, Werkstückvermessung und Werkzeugvermessung

7.5.1 Istwertsetzen und Ankratzen

Istwertsetzen

Das **Istwertsetzen** erfolgt über die HMI-Bedienung oder über Messzyklen. Der berechnete Frame kann in den Systemframe \$P_SETFRAME geschrieben werden. Beim Istwertsetzen kann die Sollposition einer Achse im WKS geändert werden.

Die Berechnung erfolgt in der NC durch Aktivierung eines PI-Dienstes über die

- HMI-Bedienung oder über einen
- Teileprogrammbefehl aus den Messzyklen.

Als Grundlage für die Berechnung kann ein Werkzeug und eine Ebene ausgewählt werden. Der berechnete Frame wird in den Ergebnis-Frame eingetragen.

Ankratzen

Unter dem Begriff **Ankratzen** werden die Werkstück- **und** die Werkzeugvermessung verstanden. Bei der Werkstückvermessung kann die Lage des Werkstückes bzgl. einer Kante, einer Ecke oder einer Bohrung vermessen werden. Zur Festlegung der Nulllage des Werkstückes oder der Bohrung können die gemessenen Positionen dann mit Sollpositionen im WKS beaufschlagt werden. Die resultierenden Verschiebungen können dabei in ein ausgewähltes Frame eingetragen werden. Bei der Werkzeugvermessung kann die Länge oder der Radius eines Werkzeuges anhand eines vermessenen Referenzteiles gemessen werden.

Die Messungen können über die

- HMI-Bedienung oder über
- Messzyklen erfolgen.

Zur Kommunikation mit der NC dienen vordefinierte Systemvariablen. Die Berechnung erfolgt im NCK durch Aktivierung eines PI-Dienstes über:

- die HMI-Bedienung
- oder über einen Teileprogrammbefehl aus den Messzyklen.

Als Grundlage für die Berechnung kann ein Werkzeug und eine Ebene ausgewählt werden. Der berechnete Frame wird in das Ergebnis-Frame eingetragen.

Weitere Erläuterungen zu den kanalspezifischen Systemframes entnehmen Sie bitte:

Listenhandbuch Systemvariablen; Liste der Systemvariablen, Kapitel: Frames

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Achsen, Koordinatensysteme, Frames (K2), Kapitel: Frames der Framekette

Weitere Literatur:

Programmierhandbuch Arbeitsvorbereitung; Technologische Zyklen, Kapitel: Schwenken - CYCLE800

7.5.2 Werkstückvermessung

Vermessung des Werkstückes

Für die Werkstückvermessung wird ein Messtaster wie ein Werkzeug an das aufgespannte Werkstück herangefahren. Durch eine vielfältige Auswahl an unterschiedlichen Messtypen können die gebräuchlichsten Messaufgaben an einer Dreh- oder Fräsmaschine möglichst einfach gelöst werden.

Bei der Werkstückvermessung kann die Lage des Werkstückes bezüglich einer Kante, einer Ecke oder einer Bohrung vermessen werden.

Zur Festlegung der Nulllage des Werkstückes (Werkstücknullpunkt W) oder einer Bohrung können die gemessenen Positionen mit Sollpositionen im WKS beaufschlagt werden. Die resultierenden Verschiebungen können dabei in ein ausgewähltes Frame eingetragen werden.

Variablenschnittstelle

Die Variablenschnittstelle besteht aus mehreren Systemvariablen.

Diese werden unterschieden zwischen:

- Eingangswerten
- Ausgangswerten

Literatur:

Listenhandbuch Systemvariablen

Die Eingangswerte müssen von HMI oder von den Zyklen beschrieben werden. Die Ausgangswerte sind die Rechenergebnisse.

Literatur:

Programmierhandbuch Messzyklen

7.5.2.1 Eingangswerte

Gültigkeitsbits der Messtypen

Zur Festlegung, welche Systemvariablen für die aktuelle Messung gültig sind, sollte jeder Messvorgang zuerst alle Variablen als ungültig deklarieren. Dies erfolgt mit:
`$AC_MEAS_VALID = 0.`

Jede Eingangs-Variable setzt implizit beim Beschreiben das entsprechende Bit in `$AC_MEAS_VALID`. Werden die Gültigkeitsbits nicht zurückgesetzt, so bleiben die Werte auch für die nächste Berechnung gültig.

Hinweis

Bei Maschinensteuertafel-Reset oder nach M30 (Reset bei Programmende) wird die Schnittstelle nicht zurückgesetzt.

Tabelle 7- 2 Gültigkeitsbits für die Eingangswerte der Variablen \$AC_MEAS_VALID

Bit	Eingangswert	Bedeutung
0	\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	1. Messpunkt für alle Kanalachsen
1	\$AA_MEAS_POINT2[Achse]	2. Messpunkt für alle Kanalachsen
2	\$AA_MEAS_POINT3[Achse]	3. Messpunkt für alle Kanalachsen
3	\$AA_MEAS_POINT4[Achse]	4. Messpunkt für alle Kanalachsen
4	\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Sollposition der Kante, Ecke, Bohrung
5	\$AC_MEAS_WP_SETANGLE	Soll-Werkstücklage-Winkel α ; $-90 < \varphi < 180$
6	\$AC_MEAS_CORNER_SETANGLE	Soll-Schnittwinkel φ der Ecke $0 < \varphi < 180$
7	\$AC_MEAS_T_NUMBER	ausgewähltes Werkzeug
7	\$AC_MEAS_D_NUMBER	ausgewählte Schneide
9	\$AC_MEAS_DIR_APPROCH	Anfahrriichtung nur bei Kanten-, Nut-, Steg- und Werkzeugvermessung
10	\$AC_MEAS_ACT_PLANE	Arbeitsebene und Zustellrichtung einstellen
11	\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	Berechneter Frame in den spezifizierten Frame
12	\$AC_MEAS_TYPE	Messtypen der Werkstückvermessung
13	\$AC_MEAS_FINE_TRANS	Translatorische Verschiebungen eintragen
14	\$AA_MEAS_SETANGEL[Achse]	Soll-Winkel einer Achse
15	\$AA_MEAS_SCALEUNIT	Maßeinheit für Ein- und Ausgangswerte
16	\$AA_MEAS_TOOL_MASK	Werkzeugeinstellungen
17	\$AA_MEAS_P1_COORD	Koordinatensystem des 1. Messpunktes
18	\$AA_MEAS_P2_COORD	Koordinatensystem des 2. Messpunktes
19	\$AA_MEAS_P3_COORD	Koordinatensystem des 3. Messpunktes
20	\$AA_MEAS_P4_COORD	Koordinatensystem des 4. Messpunktes
21	\$AA_MEAS_SET_COORD	Koordinatensystem des Sollpunktes
22	\$AA_MEAS_CHSFR	Systemframemaske
23	\$AA_MEAS_NCBFR	Maske für globale Basisframes
24	\$AA_MEAS_CHBFR	Maske für Kanal-Basisframes
25	\$AA_MEAS_UIFR	Einstellbares Frame aus der Datenhaltung
26	\$AA_MEAS_PFRAME	Programmierbare Frames nicht verrechnen
27	\$AC_MEAS_INPUT[n]	Mess-Eingangsparameter mit der Länge n

Hinweis

Alle Achs-Istwerte des entsprechenden Messpunktes werden ungültig durch:

\$AC_MEAS_LATCH = 0

Messpunkte

Für die Messungen stehen max. vier Messpunkte für alle Kanalachsen zur Verfügung:

Typ	Eingangs-Variable	Bedeutung
REAL	\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	1. Messpunkt für alle Kanalachsen
REAL	\$AA_MEAS_POINT2[Achse]	2. Messpunkt für alle Kanalachsen
REAL	\$AA_MEAS_POINT3[Achse]	3. Messpunkt für alle Kanalachsen
REAL	\$AA_MEAS_POINT4[Achse]	4. Messpunkt für alle Kanalachsen

Die gemessenen Punkte liegen im Normalfall als Istwerte (= Sollwerte) im WKS vor. Ein Messpunkt wird als gültig gekennzeichnet, sobald ein Achswert davon beschrieben wurde. Jeder der einzelnen Messpunkte kann beschrieben oder abgelatched werden.

Einige Messtypen unterstützen auch Messpunkte, die in einem anderen Koordinatensystem (BKS, MKS) vorliegen. Die Eingabe, in welchem Koordinatensystem der entsprechende Messpunkt gemessen wurde, kann über folgende Variablen erfolgen:

Typ	Eingangs-Variable	Bedeutung	Werte
INT	\$AA_MEAS_P1_COORD	Koordinatensystem des 1. Messpunktes	0: WKS ist Standardeinstellung 1: BKS 2: MKS 3: ENS 4: WKS_REL 5: ENS_REL
INT	\$AA_MEAS_P2_COORD	Koordinatensystem des 2. Messpunktes	
INT	\$AA_MEAS_P3_COORD	Koordinatensystem des 3. Messpunktes	
INT	\$AA_MEAS_P4_COORD	Koordinatensystem des 4. Messpunktes	
INT	\$AA_MEAS_SET_COORD	Koordinatensystem des Sollpunktes	

Istwerte

Die Messpunkte können für alle Achsen mit den aktuellen Achs-Istwerten beschrieben werden. Die Positionen werden bezüglich dem ausgewähltem Koordinatensystem abgelatched. Wird kein Koordinatensystem vorgegeben, so werden die Positionen im WKS gelatched. Dazu dient die folgende Variable:
\$AC_MEAS_LATCH[0..3]

Der Index variiert von 0 bis 3, entsprechend dem 1. bis 4. Messpunkt. Die Zuweisung des Wertes 0 an die Variable bewirkt, dass alle Achsistwerte des entsprechenden Messpunktes ungültig werden. Bei Zuweisung des Wertes 1, werden alle Achsistwerte im entsprechenden Messpunkt abgelatched. Die Variable kann nur geschrieben werden.

Einzelne Achsistwerte eines Messpunktes können mit folgenden Variablen beschrieben werden:

Typ	Systemvariable	Bedeutung	Werte
REAL	\$AA_MEAS_P1_VALID[ax]	1. Messpunkt einer Achse ablatchen	0: Messpunkt der Achse ist ungültig 1: Messpunkt der Achse wird ermittelt
REAL	\$AA_MEAS_P2_VALID[ax]	2. Messpunkt einer Achse ablatchen	
REAL	\$AA_MEAS_P3_VALID[ax]	3. Messpunkt einer Achse ablatchen	
REAL	\$AA_MEAS_P4_VALID[ax]	4. Messpunkt einer Achse ablatchen	

Die Variablen \$AC_MEAS_LATCH[0..3] und \$AA_MEAS_P[1..4]_VALID können interaktiv angewendet werden. Bei Durchmesserprogrammierung wird die Planachse entsprechend berücksichtigt.

Sollwerte

Die Berechnung des resultierenden Frames erfolgt so, dass die vom Anwender vorgegebenen Sollwerte eingehalten werden.

Tabelle 7- 3 Eingangswerte für die Anwender-Sollwerte

Typ	Systemvariable	Bedeutung
REAL	\$AA_MEAS_SETPOINT[ax]	Sollposition einer Achse
REAL	\$AA_MEAS_SETANGLE[ax]	Sollwinkel einer Achse
INT	\$AA_MEAS_SP_VALID[ax]	1: Sollposition der Achse ist gültig/0: ungültig
REAL	\$AC_MEAS_WP_SETANGLE	Soll-Werkstücklage-Winkel α : $-90 < \alpha < 180$
REAL	\$AC_MEAS_CORNER_SETANGLE	Soll-Schnittwinkel φ der Ecke: $0 < \varphi < 180$
INT	\$AC_MEAS_DIR_APPROACH *)	Anfahrriichtung: 0: +x, 1: -x, 2: +y, 3: -y, 4: +z, 5: -z

*) Die Anfahrriichtung wird nur bei der Kanten-, Nut-, Steg- und bei der Werkzeugmessung benötigt.

Folgende Messpunkte sind irrelevant und werden nicht ausgewertet:

- Bei Eingabe des Soll-Werkstücklage-Winkel α : der 2. Messpunkt.
- Bei Eingabe des Soll-Schnittwinkel φ : der 4. Messpunkt.

Ebeneneinstellung

Ebeneneinstellung für die Festlegung der Werkzeugorientierung. Wird keine Ebene vorgegeben, so wird mit der aktiven Ebene gerechnet.

Typ	Systemvariable	Werte
INT	\$AC_MEAS_ACT_PLANE	0: G17 Arbeitsebene x/y Zustellrichtung z 1: G18 Arbeitsebene z/x Zustellrichtung y 2: G19 Arbeitsebene y/z Zustellrichtung x

Translatorische Verschiebungen

Beim Vermessen von Werkstücken können translatorische Verschiebungen in den Feinverschiebungsanteil des ausgewählten Frames eingetragen werden. Hierzu dient die Variable \$AC_MEAS_FINE_TRANS.

Typ	Systemvariable	Werte
INT	\$AC_MEAS_FINE_TRANS	0: Translatorische Korrektur wird in die Grobverschiebung eingetragen 1: Translatorische Korrektur wird in die Feinverschiebung eingetragen

Wird die Variable \$AC_MEAS_FINE_TRANS nicht beschrieben, gilt:

- Der Korrekturwert wird in die Grobverschiebung eingetragen und in das Zielframe transformiert. Es kann sich durch die Transformation auch ein Feinanteil in der Translation ergeben.
- Wenn das folgende Maschinendatum nicht mit 1 vorbesetzt ist:
MD18600 \$MN_MM_FRAME_FINE_TRANS
Es wird immer die Korrektur in die Grobverschiebung eingetragen.

Berechneter Frame

Im Falle der Werkstückvermessung wird der berechnete Frame in den spezifizierten Frame eingetragen.

Tabelle 7- 4

Typ	Systemvariable	Bedeutung
INT	\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	Frameauswahl bei der Werkstückvermessung

Die Variable \$AC_MEAS_FRAME_SELECT kann folgende Werte annehmen

Wert		Bedeutung
0	\$P_SETFRAME	aktiver Systemframe
1	\$P_PARTFRAME	aktiver Systemframe
2	\$P_EXTFRAME	aktiver Systemframe
10..25	\$P_CHBFRAME[0..15]	aktive kanalspezifische Basisframes
50..65	\$P_NCBFRAME[0..15]	aktive NCU-globale Basisframes
100..199	\$P_IFFRAME	Berechnung erfolgt mit aktivem einstellbarem Frame, wenn das entsprechende Frame angewählt ist. Ist das ausgewählte Frame nicht aktiv, so wird das entsprechende Datenhaltungsframe in die Berechnung mit einbezogen.
500	\$P_TOOLFRAME	aktiver Systemframe
501	\$P_WPFRAME	aktiver Systemframe
502	\$P_TRAFRAME	aktiver Systemframe
503	\$P_PFRAME	aktiver aktueller programmierbarer Frame
504	\$P_CYCFRAME	aktiver Systemframe
505	\$P_RELFRAME (WKS)	aktiver Systemframe
506	\$P_RELFRAME (ENS)	aktiver Systemframe
1010..1025	\$P_CHBFRAME[0..15]	aktive kanalspez. Basisframes mit aktiven G500
1050..1065	\$P_NCBFRAME[0..15]	aktive NCU-glob. Basisframes mit aktiven G500
2000	\$P_SETFR	Systemframe in der Datenhaltung
2001	\$P_PARTFR	Systemframe in der Datenhaltung
2002	\$P_EXTFR	Systemframe in der Datenhaltung
2010..2025	\$P_CHBFR[0..15]	kanalspezifische Basisframes in der Datenhaltung

Wert		Bedeutung
2050..2065	\$P_NCBFR[0..15]	NCU-globale Basisframes in der Datenhaltung
2100..2199	\$P_UIFR[0..99]	einstellbare Frames in der Datenhaltung
2500	\$P_TOOLFR	Systemframe in der Datenhaltung
2501	\$P_WPFR	Systemframe in der Datenhaltung
2502	\$P_TRAFR	Systemframe in der Datenhaltung
2504	\$P_CYCFR	Systemframe in der Datenhaltung
2505	\$P_RELFR (WKS)	Systemframe in der Datenhaltung
2506	\$P_RELFR (ENS)	Systemframe in der Datenhaltung
3010..3025	\$P_CHBFR[0..15]	kanalspez. Basisframes mit aktiven G500 in der Datenhaltung
3050..3065	\$P_NCBFR[0..15]	NCU-globale Basisframes mit aktiven G500 in der Datenhaltung

Die Funktion MEASURE () berechnet das Frame \$AC_MEAS_FRAME entsprechend dem spezifizierten Frame.

Bei den Werten

von **0 bis 1065** wird die Berechnung mit Hilfe des aktiven Frames durchgeführt.

von **2000 bis 3065** wird die Berechnung bezüglich des ausgewählten Frames in der Datenhaltung durchgeführt. Die Auswahl eines Frames in der Datenhaltung wird nicht bei den Messtypen 14 und 15 unterstützt. Bei der Auswahl eines Frames in der Datenhaltung muss dieser Frame nicht aktiv sein. In diesem Fall wird die Berechnung so durchgeführt, als ob dieser aktiv in der Kette wäre.

Der Messpunkt wird in das ausgewählte System transformiert und der selektierte Frame wird mit Hilfe des Gesamtframes incl. des ausgewählten Frames bestimmt. Nach Korrektur und Aktivierung des Frames wird das Istwertsetzen erst wirksam.

Bei den Werten

mit aktiven **G500** (1010..1025, 1050..1065, 3010..3025, 3050..3065) wird der Zielframe so berechnet, dass nach Anwahl dieses Frame auch G500 aktiv sein muss, um die Sollposition zu erreichen.

Umrechnung in ein anderes Koordinatensystem

Wenn eine Position in eine Position eines anderen Koordinatensystems umgerechnet werden soll, kann die Zusammensetzung der gewünschten Framekette über folgende Variablen vorgegeben werden:

Typ	Systemvariable	Bedeutung	Werte
INT	\$AC_MEAS_CHSFR	Auswahl Systemframes	Bitmaske entsprechend MD28082 \$MC_MM_SYSTEM_FRAME_MASK
INT	\$AC_MEAS_NCBFR	Auswahl globale Basisframes	Bitmaske (0 ... FFFF)
INT	\$AC_MEAS_CHBFR	Auswahl Kanal-Basisframes	Bitmaske (0 ... FFFF)
INT	\$AC_MEAS_UIFR	Auswahl einstellbarer Frames	0 ... 99
INT	\$AC_MEAS_PFRAME	programmierbares Frame	0: wird eingerechnet 1: wird nicht eingerechnet

Für die entsprechenden Werte in den Variablen werden die Datenhaltungsframes gelesen und eine neue Framekette aufgebaut.

Hinweis

Werden Variablen nicht gesetzt, so werden die aktiven Frames beibehalten.

Es sind nur die Variablen zu beschreiben, deren Datenhaltungsframes auch in die neue Framekette einbezogen werden sollen. Bei den Basisframes können **nur alle** ausgetauscht werden und nicht nur ein spezieller. Aktive Änderungen über \$P_NCBFRMASK und \$P_CHBFRMASK werden nicht berücksichtigt.

Feldvariable für die Werkstück- und Werkzeugvermessung

Für weitere Eingangparameter, die in den verschiedenen Messtypen verwendet werden, dient die folgende Feldvariable der Länge n

Typ	Systemvariable	Bedeutung	Werte
REAL	\$AC_MEAS_INPUT[n]	Messeingangsparameter	n = 0 ... 9

Die Steuerungswirkung der Messeingangsparameter ist in den Messvarianten beschrieben.

Auswahl Werkzeug oder Schneide

Die Werkzeug- und Schneidenummer des aktiven Werkzeuges muss mit dem ausgewählten Werkzeug übereinstimmen. Bei Auswahl von T0, D0 wird das aktive Werkzeug eingerechnet. Ist kein Werkzeug aktiv, so wird das durch T, D angewählte Werkzeug eingerechnet. Es darf aber kein anderes Werkzeug, als das ausgewählte aktiv sein.

Typ	Systemvariable	Bedeutung
INT	\$AC_MEAS_T_NUMBER	ausgewähltes Werkzeug
INT	\$AC_MEAS_D_NUMBER	ausgewählte Schneide

Messungen mit 3D-Messtaster

Bei Messungen mit dem 3D-Messtaster ist der Radius des Werkzeuges bereits über den Messpunkt kompensiert, so dass der Radius in die Berechnung der verschiedenen Messvorgänge nicht mehr einbezogen werden darf. Diese Eigenschaft kann durch folgende Variable vorgegeben werden:

Typ	Systemvariable	Bedeutung
INT	\$AC_MEAS_TOOL_MASK	Werkzeuglage

Die Variable \$AC_MEAS_TOOL_MASK kann folgende Werte annehmen:

Wert	Bedeutung
0x0	alle Werkzeuglängen werden berücksichtigt (Standard)
0x1	Radius WZ geht nicht in Berechnung ein
0x2	Werkzeuglage ist in x-Richtung (G19)
0x4	Werkzeuglage ist in y-Richtung (G18)
0x8	Werkzeuglage ist in z-Richtung (G17)
0x10	Länge WZ geht nicht in Berechnung ein
0x20	Länge des aktiven Werkzeuges geht bei der Koordinatentransformation einer Position mit ein
0x40	Werkzeuglage ist in -x-Richtung
0x80	Werkzeuglage ist in -y-Richtung
0x100	Werkzeuglage ist in -z-Richtung
0x200	Werkzeuglängen-Differenzwerte werden neg. eingerechnet

Aus der Werkzeuglage und der Anfahrriechung kann erkannt werden, ob der Radius eines Fräasers mit in die Berechnung eingeht. Wird die Anfahrriechung nicht explizit vorgegeben, so ergibt sie sich aus der ausgewählten Ebene:

Arbeitsebene	Anfahrriechung
G17	-z-Richtung
G18	-y-Richtung
G19	-x-Richtung

7.5.2.2 Auswahl der Messung

Die Auswahl der Messung wird mit folgender Variable festgelegt:

Typ	Systemvariable	Bedeutung
INT	\$AC_MEAS_TYPE	Auswahl Messtyp

Die Variable \$AC_MEAS_TYPE kann folgende Werte annehmen:

Wert		Bedeutung
0		Vorbereitung
1	Edge_x	Messung der x-Kante
2	Edge_y	Messung der y-Kante
3	Edge_z	Messung der z-Kante
4	Corner_1	Messung der Ecke 1
5	Corner_2	Messung der Ecke 2
6	Corner_3	Messung der Ecke 3
7	Corner_4	Messung der Ecke 4
8	Hole	Messung einer Bohrung
9	Stud	Messung einer Welle
10 *	ToolLength	Messung der Werkzeuglänge
11 *	ToolDiameter	Messung des Werkzeugdurchmessers
12	Slot	Messung einer Nut
13	Plate	Messung eines Steges
14	Set_Pos	Istwertsetzen für Geo- und Zusatzachsen
15	Set_AuxPos	Istwertsetzen nur für Zusatzachsen
16	Edge_2P	Messung einer schrägen Kante
17	Plane_Angles	Winkel einer Ebene
18	Plane_Normal	Winkel einer Ebene mit Sollwertvorgabe
19	Dimension_1	1-dimensionale Sollwertvorgabe
20	Dimension_2	2-dimensionale Sollwertvorgabe
21	Dimension_3	3-dimensionale Sollwertvorgabe
22 *	ToolMagnifier	ShopTurn: Messen von Werkzeuglängen mit Lupe
23 *	ToolMarkedPos	ShopTurn: Messen einer Werkzeuglänge mit gemerkter Position
24	Koordinatentransformation	Koordinatentransformation einer Position
25	Rectangle	Messen eines Rechtecks
26	Save	Sichern von Datenhaltungsframes
27	Restore	Datenhaltungsframes wiederherstellen
28	Kegeldrehen	Additive Drehung der Ebene

* Messtypen der Werkzeugvermessung

Die einzelnen Messmethoden werden unter Kapitel "Messtypen der Werkstückvermessung" oder "Messtypen der Werkzeugvermessung" genauer dargestellt und mittels eines geeigneten Programmierbeispiels näher erläutert.

7.5.2.3 Ausgangswerte

Ergebnisse der Berechnung

Wurde eine Sollposition angegeben, so wird der resultierende Frame in das Ergebnis-Frame \$AC_MEAS_FRAME eingetragen. Dieses Frame kann im Teileprogramm gelesen und geschrieben werden. Das Ergebnis-Frame wird entsprechend dem ausgewählten Frame berechnet.

Wurde kein Frame ausgewählt, so ergibt das Ergebnis-Frame die resultierende Translation und Drehung im WKS. Mit dem PI-Dienst _N_SETUDT und Parameter Typ Nr. 7 kann dieser Frame in den selektierten Frame eingetragen werden. Nach dem Eintragen des Frames wird der Ergebnisframe gelöscht.

Tabelle 7- 5 Ausgangswerte der Berechnungsergebnisse

Typ	Systemvariable	Bedeutung
FRAME	\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe
REAL	\$AC_MEAS_WP_ANGLE	Berechneter Werkstücklage-Winkel α
REAL	\$AC_MEAS_CORNER_ANGLE	Berechneter Schnittwinkel ϕ
REAL	\$AC_MEAS_DIAMETER	Berechneter Durchmesser
REAL	\$AC_MEAS_TOOL_LENGTH	Berechnete Werkzeuglänge
REAL	\$AC_MEAS_RESULTS[10]	Berechnungsergebnisse (abhängig von \$AC_MEAS_TYPE)

7.5.2.4 Berechnungsmethode

Aktivierung der Berechnung

Die Aktivierung der Berechnung über die HMI-Bedienung erfolgt mit den PI-Dienst _N_SETUDT. Dieser PI-Dienst kann einen der folgenden Parameter-Typen annehmen:

Typ	Bedeutung
1	aktive Werkzeugkorrektur
2	aktive Basisframes
3	aktiver einstellbarer Frame
4	globale Basisframes
5	globale einstellbare Frames
6	Werkstück-Nullpunkt oder Werkzeuglängen berechnen
7	Werkstück-Nullpunkt aktivieren (Ankratzen schreiben)
8	externe Nullpunktverschiebung aktivieren
9	aktiven Tool-Carrier, TCOABS und PAROT aktivieren

Im Reset-Zustand wird die Änderung sofort ersichtlich, im Stopp-Zustand wird der Frame erst mit dem nächsten Start herausgefahren.

Hinweis

Der PI-Dienst kann nur im Reset- und Stopp-Zustand ausgeführt werden. Der berechnete Frame im Falle der Werkstückvermessung wird mit Typ Nr. 7 sofort aktiviert. Bei der Vermessung von Werkzeugen darf der PI mit Typ Nr. 7 nicht abgeschickt werden, da kein Nullpunkt aktiviert werden muss.

Aktivierung im Stopp-Zustand

Die neuen WKS-Positionen werden im Stopp-Zustand aktualisiert. Mit dem Fortsetzstart auf das Teileprogramm wird der Restweg des unterbrochenen Satzes gelöscht und es wird von der momentanen Position auf den Endpunkt des nächsten Satzes angefahren.

Damit kann auch im Stopp-Zustand eine Spindel in der Betriebsart MDA oder im Teileprogramm starten und mit M0 ein Istwertsetzen und Ankratzen oder eine andere Messung durchgeführt werden.

Messzyklen

Die Berechnung in den Messzyklen erfolgt über die vordefinierte Funktion:

INT MEASURE()

MEASURE() liefert ein Ergebnis-Frame, das über \$AC_MEAS_FRAME gelesen werden kann:

- Das Ergebnis ist die Translation und Rotation aus den Sollwerten, umgerechnet auf das selektierte Frame.
- Der Ergebnis-Frame berechnet sich wie folgt:

Der verkettete Summenframe ergibt gleich die Verkettung von Gesamtframe (vor der Messung) mit der berechneten Translation und Rotation.

Hinweis

Ist kein Frame ausgewählt, so wird der berechnete Frame nicht transformiert. D. h. die Translation und Rotation ergibt sich anhand der vorgegebenen Sollwerte und der berechneten Position der Kante, Ecke, Nut, etc. Eine mehrfache Anwendung der Funktion wirkt immer additiv zum Ergebnisframe.

Es ist darauf zu achten, dass das Ergebnisframe evtl. vorher gelöscht werden muss.

ACHTUNG
MEASURE() löst keinen impliziten Vorlaufstopp aus. Da MEASURE() mit den Frames des Vorlaufsatzes arbeitet, muss Sie selbst entscheiden, ob ein Vorlaufstopp vor der Berechnung notwendig ist.

Semaphor-Variable

Pro Kanal gibt es die Messvariablen nur einmal. Der Messvorgang kann über die Bedienung im Stopp- und im Reset-Zustand erfolgen. Im Stopp-Zustand kann der Bedienvorgang sich mit den Messzyklen überschneiden. Zum Schutz des gegenseitigen Überschreibens dient die Variable

\$AC_MEAS_SEMA (Semaphore zum Messinterface)

Die Semaphor-Variable \$AC_MEAS_SEMA wird vom Zyklus

- am Anfang mit 1 beschrieben und
- am Ende des Zyklus wieder auf 0 zurückgesetzt.

HMI benutzt das Messinterface nicht, wenn die Variable den Wert 1 hat.

Fehlermeldungen

Wenn der Client sich nicht anmeldet, wird immer die Sammelfehlernummer 0xD003 erzeugt. Erfolgt eine Anmeldung durch DIAGN:errCodeSetNrGent bzw. DIAGN:errCodeSetNrPi, so stellt PI_SETUDT Fehlercodes zur Verfügung, entsprechend folgender Syntax:

EX_ERR_PI_REJ_<Rückgabewert>, z. B.: EX_ERR_PI_REJ_MEASNOTYPE

Folgende Rückgabewerte werden über die vordefinierte Funktion MEASURE() ausgegeben:

Tabelle 7- 6 Vordefinierte Fehlermeldungen

Nr.	Rückgabewerte	Bedeutung
0	MEAS_OK	Korrekte Berechnung
1	MEAS_NO_TYPE	Type nicht spezifiziert
2	MEAS_TOOL_ERROR	Fehler bei der Werkzeug-Ermittlung
3	MEAS_NO_POINT1	Messpunkt 1 nicht vorhanden
4	MEAS_NO_POINT2	Messpunkt 2 nicht vorhanden
5	MEAS_NO_POINT3	Messpunkt 3 nicht vorhanden
6	MEAS_NO_POINT4	Messpunkt 4 nicht vorhanden
7	MEAS_NO_SPECPOINT	Kein Referenzpunkt vorhanden
8	MEAS_NO_DIR	Keine Anfahrrichtung
9	MEAS_EQUAL_POINTS	Messpunkte sind identisch
10	MEAS_WRONG_ALPHA	Alpha α ist falsch
11	MEAS_WRONG_PHI	Phi ϕ ist falsch
12	MEAS_WRONG_DIR	Falsche Anfahrrichtung
13	MEAS_NO_CROSSING	Geraden schneiden sich nicht
14	MEAS_NO_PLANE	Ebenen nicht vorhanden
15	MEAS_WRONG_FRAME	Kein oder falsches Frame selektiert
16	MEAS_NO_MEMORY	Nicht genügend Speicher vorhanden
17	MEAS_INTERNAL_ERROR	Interner Fehler

Werkzeug-Ermittlungsfehler

Im Falle des Errorcodes MEAS_TOOL_ERROR oder EX_ERR_PI_REJ_MEASTOOLERROR wird vom System in die Ausgabevariable \$AC_MEAS_TOOL_LENGTH eine genauere Spezifikation des Fehlers mit den folgenden Werten abgelegt:

Tabelle 7-7 Vordefinierte Fehlermeldungen für MEAS_TOOL_ERROR

Nr.	Rückgabewerte	Bedeutung
1	TOOL_NO_BLOCK	Kein Satz für die Tool-Berechnung verfügbar
2	TOOL_WRONG_T_NUMBER	Falsche T-Nummer
3	TOOL_WRONG_D_NUMBER	Falsche D-Nummer
4	TOOL_EVAL_WRONG_TYPE	Das Werkzeug existiert nicht
5	TOOL_NO_TOOLCORR_BODY	Speicher Problem
6	TOOL_DATA_READ_ERROR	Fehler beim Lesen der Werkzeugdaten
7	TOOL_NO_TOOL_WITH_TRAFO	Bei aktiver Transformation ist kein Tool angewählt

7.5.2.5 Maßeinheiten und Meßgrößen für die Berechnung

Maßeinheiten INCH oder METRISCH

Folgende Ein- und Ausgabevariablen werden mit den Maßeinheiten Inch oder Metrisch bewertet:

\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Eingangsvariable für 1. Messpunkt
\$AA_MEAS_POINT2[Achse]	Eingangsvariable für 2. Messpunkt
\$AA_MEAS_POINT3[Achse]	Eingangsvariable für 3. Messpunkt
\$AA_MEAS_POINT4[Achse]	Eingangsvariable für 4. Messpunkt
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Eingangsvariable für Sollposition
\$AC_MEAS_DIAMETER	Ausgangsvariable berechneter Durchmesser
\$AC_MEAS_TOOL_LENGTH	Ausgangsvariable berechnete WZ-Länge
\$AC_MEAS_RESULTS[n]	Ausgangsvariable Berechnungsergebnisse

Das Maßsystem in dem die Ein- und Ausgangswerte gelesen oder geschrieben werden, kann eingestellt werden über die Eingangsvariable

INT \$AC_MEAS_SCALEUNIT	Maßeinheit für Ein- und Ausgangsvariable
0: Maßeinheit ist bezüglich des	aktiven G-Codes G70/G700 in INCH
1: Maßeinheit ist entsprechend	aktiven G-Codes G71/G701 in METRISCH
	der Projektierung, das Maßsystem kann über BTSS eingestellt werden (Standardeinstellung)

Wird die Variable nicht geschrieben, so gilt immer der Wert 1 als Standardeinstellung.

Beispiel:

Grundsystem ist Metrisch:

Programmcode	Kommentar
G70	
\$AC_MEAS_POINT1 [x] = \$AA_IW[x]	; \$AA_IW[x] liefert Grundsystem
\$AC_MEAS_POINT1 [x] = 10	; 10 mm
G71	
\$AC_MEAS_POINT1 [x] = \$AA_IW[x]	; \$AA_IW[x] liefert Grundsystem
\$AC_MEAS_POINT1 [x] = 10	; 10 mm
G700	
\$AC_MEAS_POINT1 [x] = \$AA_IW[x]	; \$AA_IW[x] liefert Inch-Wert
\$AC_MEAS_POINT1 [x] = 10	; 10 Inch
G710	
\$AC_MEAS_POINT1 [x] = \$AA_IW[x]	; \$AA_IW[x] liefert metrischen Wert
\$AC_MEAS_POINT1 [x] = 10	; 10 mm

Durchmesserprogrammierung

Die Durchmesserprogrammierung wird eingestellt durch die Maschinendaten:

```
MD20100 $MC_DIAMETER_AX_DEF = "X" ; Planachse ist x
MD20150 $MC_GCODE_RESET_VALUES[28] = 2 ; DIAMON
MD20360 $MC_TOOL_PARAMETER_DEF_MASK ; WZL, Frames und
= 'B1001010' ; Istwerte im Durchmesser
```

Folgendes ist zu beachten:

- Achspositionen im MKS werden nicht als Durchmesserwert eingerechnet.
- Die berechneten Werkzeuglängen und Framekomponenten sind nicht abhängig vom aktiven G-Code DIAMON oder DIAMOF.
- Die Mess- und Sollpositionen werden abhängig von DIAMON gelesen und beschrieben.
- Die Translationen in den Frames werden als Durchmesserwert in der Planachse eingerechnet.

Rechen- und Anzeigegenauigkeit

Positionswerte in mm, Inch oder Grad werden auf 6 Nachkommastellen genau berechnet und angezeigt.

7.5.2.6 Diagnose

Für das Messinterface gibt es folgende Diagnosemöglichkeit:

- Bei vorhandenem File /_N_MPF_DIR/_N_MEAS_DUMP_MPF wird ein Protokoll in das File geschrieben, das eine Reproduzierung des Problems ermöglichen soll.
- Die Protokollierung startet man, indem man ein leeres File mit dem Namen _N_MEAS_DUMP_MPF im Directory /_N_MPF_DIR anlegt.
- Der Inhalt des Files bleibt solange erhalten, bis es mit \$AC_MEAS_VALID = 0 gelöscht wird.

Aus Laufzeitgründen sollte man den Trace nur einschalten, wenn ein Problem erkannt wurde.

7.5.3 Messtypen der Werkstückvermessung

7.5.3.1 Messen einer Kante (Mess Type 1, 2, 3)

Messen einer x-Kante (\$AC_MEAS_TYPE = 1)

Die Kante eines eingespannten Werkstückes wird durch Anfahren an diese Kante mit einem bekannten Werkzeug vermessen.

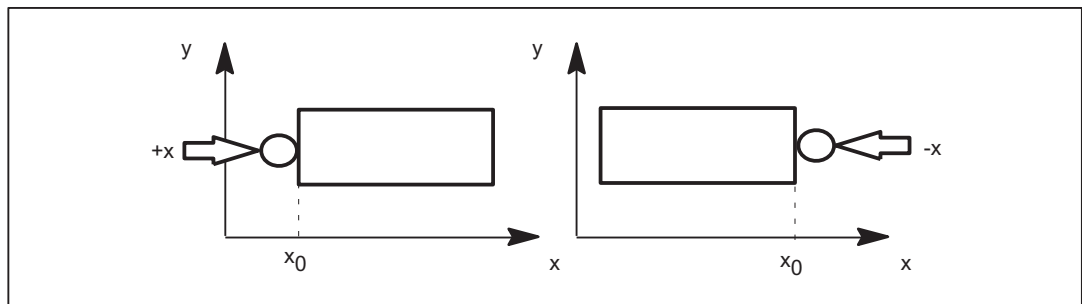


Bild 7-2 x-Kante

Für den Messtyp 1 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für alle Kanalachsen
\$AA_MEAS_SETPPOINT[Achse]	Sollposition der x-Kante *
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH	0: +x, 1: -x
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet, Radius des Werkzeugs geht nur bei G17 und G18 ein *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	0: Grobverschiebung, 1: Feinverschiebung '
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additives Frame berechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$AC_MEAS_TYPE	1

* optional

Für den Messtyp 1 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Translation
\$AC_MEAS_RESULTS[0]	Position der gemessenen Kante

Beispiel

x-Kantenmessung

Programmcode	Kommentar
DEF INT RETVAL	
DEF FRAME TMP	
\$TC_DP1 [1,1]=120	; Typ
\$TC_DP2 [1,1]=20	; 0
\$TC_DP3 [1,1]= 10	; (z) Längenkorrekturvektor
\$TC_DP4 [1,1]= 0	; (y)
\$TC_DP5 [1,1]= 0	; (x)
\$TC_DP6 [1,1]= 2	; Radius
T1 D1	
G0 x0 y0 z0 f10000	
G54	

7.5 Setzen von Nullpunkten, Werkstückvermessung und Werkzeugvermessung

Programmcode	Kommentar
	; x-Kante vermessen
\$AC_MEAS_VALID = 0	; Alle Eingangswerte ungültig setzen
g1 x-1 y-3	; 1. Messpunkt anfahren
\$AA_MEAS_POINT1[x] = \$AA_IW[x]	
\$AA_MEAS_POINT1[y] = \$AA_IW[y]	
\$AA_MEAS_POINT1[z] = \$AA_IW[z]	
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0	; Anfahrriichtung +x setzen
\$AA_MEAS_SETPOINT[x] = 0	; Sollposition der Kante setzen
\$AA_MEAS_SETPOINT[y] = 0	
\$AA_MEAS_SETPOINT[z] = 0	
\$AC_MEAS_ACT_PLANE = 0	; Ebene für die Messung ist G17
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT = 101	; Frame auswählen - IFRAME
\$AC_MEAS_T_NUMBER = 1	; Werkzeug auswählen
\$AC_MEAS_D_NUMBER = 1	
\$AC_MEAS_TYPE = 1	; Messtyp x-Kante setzen
RETVAl = MEASURE()	; Messvorgang starten
if RETVAL <> 0	
setal(61000 + RETVAL)	
endif	
\$P_IFRAME = \$AC_MEAS_FRAME	
\$P_UIFR[1] = \$P_IFRAME	; Systemframe in der Datenhaltung beschreiben
g1 x0 y0	; Fahre die Kante an
m30	

Messen einer y-Kante (\$AC_MEAS_TYPE = 2)

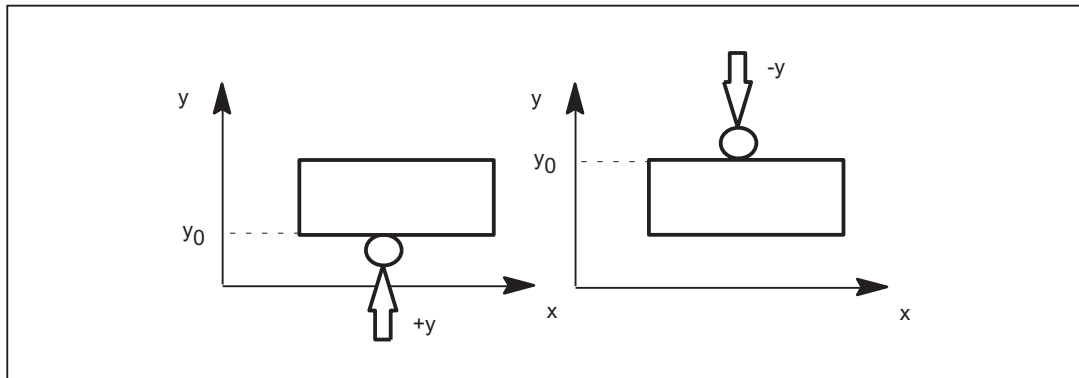


Bild 7-3 y-Kante

Für den Messtyp 2 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für alle Kanalachsen
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Sollposition der y-Kante *
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH	2: +y, 3: -y
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet, Radius des Werkzeugs geht nur bei G17 und G19 ein *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	0: Grobverschiebung, 1: Feinverschiebung *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additiver Frame berechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$AC_MEAS_TYPE	2

* optional

Für den Messtyp 2 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Translation
\$AC_MEAS_RESULTS[0]	Position der gemessenen Kante

Messen einer z-Kante (\$AC_MEAS_TYPE = 3)

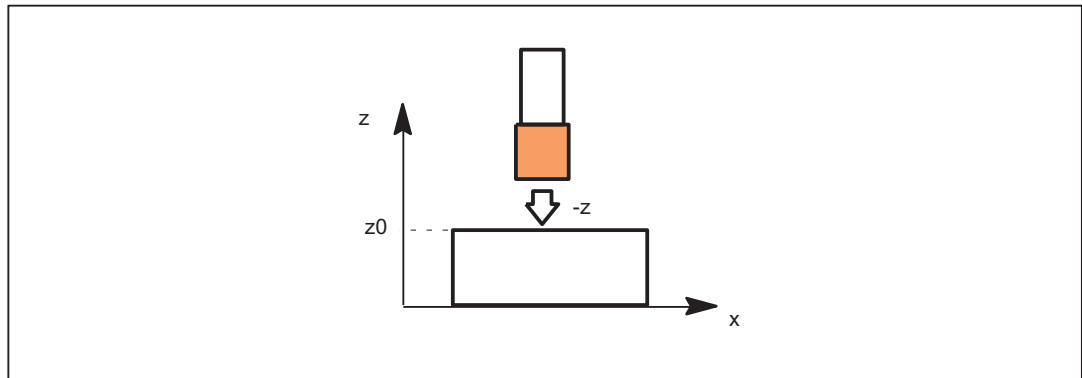


Bild 7-4 z-Kante

Für den Messtyp 3 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für alle Kanalachsen
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Sollposition der z-Kante *
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH	4: +z, 5: -z
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet, Radius des Werkzeugs geht nur bei G18 und G19 ein *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	0: Grobverschiebung, 1: Feinverschiebung *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additiver Frame berechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$AC_MEAS_TYPE	3

* optional

Für den Messtyp 3 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Translation
\$AC_MEAS_RESULTS[0]	Position der gemessenen Kante

7.5.3.2 Messung eines Winkels (Mess Type 4, 5, 6, 7)

Messen einer Ecke C1 - C4 (\$AC_MEAS_TYPE = 4, 5, 6, 7)

Eine Ecke ist durch Anfahren von 4 Messpunkten P1 bis P4 eindeutig definiert. Bei bekannten Schnittwinkel ϕ genügen 3 Messpunkte.

Ist der Schnittwinkel ϕ und der Werkstücklage-Winkel α bekannt, so sind 2 Messpunkte P1 und P3 ausreichend.

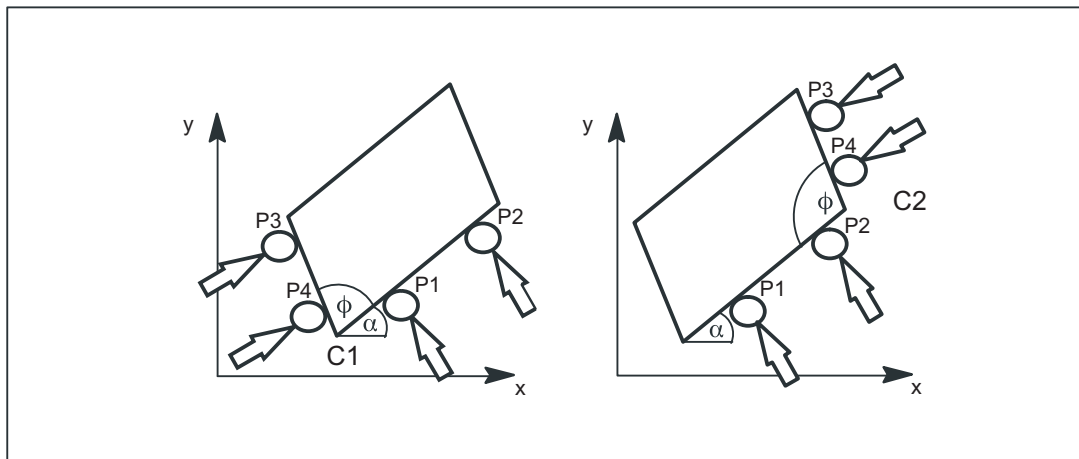


Bild 7-5 Ecke C1, Ecke C2

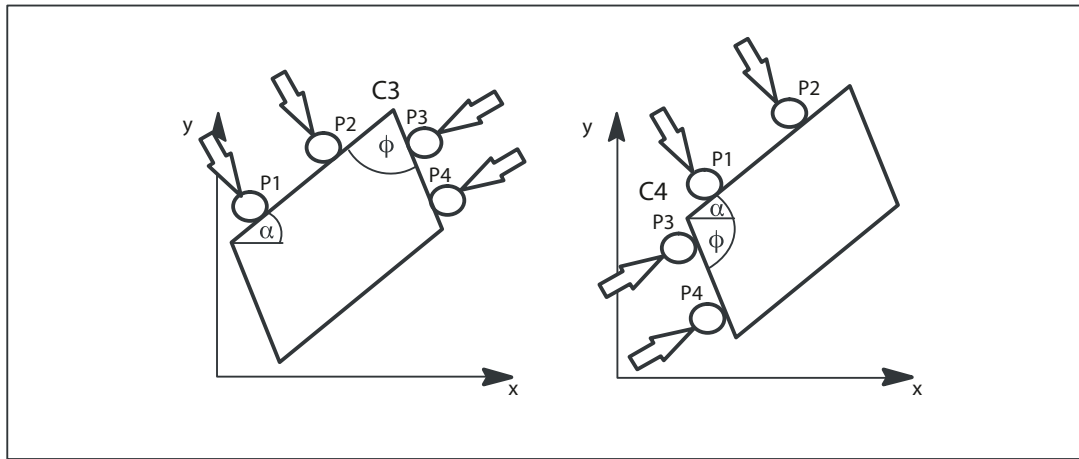


Bild 7-6 Ecke C3, Ecke C4

7.5 Setzen von Nullpunkten, Werkstückvermessung und Werkzeugvermessung

Für Messtypen 4 bis 7 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1
\$AA_MEAS_POINT2[Achse]	Messpunkt 2 nicht relevant bei \$AC_MEAS_WP_SETANGLE
\$AA_MEAS_POINT3[Achse]	Messpunkt 3
\$AA_MEAS_POINT4[Achse]	Messpunkt 4 nicht relevant bei \$AC_MEAS_CORNER_SETANGLE
\$AA_MEAS_WP_SETANGLE	Soll-Werkstücklage-Winkel *
\$AA_MEAS_CORNER_SETANGLE	Soll-Schnittwinkel *
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Soll-Position der Ecke *
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	0: Grobverschiebung, 1: Feinverschiebung *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additiver Frame berechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$AC_MEAS_INPUT[0]	ohne Angabe für die Außenecke * =0: Messung für Außenecke =1: Messung für Innenecke
\$AC_MEAS_TYPE	4, 5, 6, 7

* optional

Für die Messtypen 4 bis 7 werden folgende Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Translation und Drehung
\$AC_MEAS_WP_ANGLE	Berechneter Werkstücklage-Winkel
\$AC_MEAS_CORNER_ANGLE	Berechneter Schnittwinkel
\$AC_MEAS_RESULTS[0]	Abszisse des berechneten Eckpunktes
\$AC_MEAS_RESULTS[1]	Ordinate des berechneten Eckpunktes
\$AC_MEAS_RESULTS[2]	Applikate des berechneten Eckpunktes

Beispiel

Eckenmessung C1: Ecke mit 3 Messpunkten (P1, P3 und P4), mit bekanntem Schnittwinkel ϕ (90°) und unbekanntem Werkstücklage-Winkel α .

Programmcode	Kommentar
DEF INT RETVAL	
DEF FRAME TMP	
\$TC_DP1 [1,1]=120	; Typ
\$TC_DP2 [1,1]=20	; 0
\$TC_DP3 [1,1]= 10	; (z) Längenkorrekturvektor
\$TC_DP4 [1,1]= 0	; (y)
\$TC_DP5 [1,1]= 0	; (x)
\$TC_DP6 [1,1]= 2	; Radius
T1 D1	
g0 x0 y0 z0 f10000	
G54	
\$P_CHBFRAME[0] = crot(z,45)	
\$P_IFRAME[x,tr] = -sin(45)	
\$P_IFRAME[y,tr] = -sin(45)	
\$P_PFRAME[z,tr] = -45	
	; Ecke mit 3 Messpunkten vermessen
\$AC_MEAS_VALID = 0	; Alle Eingangswerte ungültig setzen
g1 x-1 y-3	; 1. Messpunkt anfahren
\$AC_MEAS_LATCH[0] = 1	; Messpunkt P1 ablatchen
g1 x-4 y4	; 3. Messpunkt anfahren
\$AC_MEAS_LATCH[2] = 1	; Messpunkt P3 ablatchen
g1 x-4 y1	; 4. Messpunkt anfahren
\$AC_MEAS_LATCH[3] = 1	; Messpunkt P4 ablatchen
\$AA_MEAS_SETPOINT[x] = 0	; Sollposition der Ecke auf (0, 0, 0) setzen
\$AA_MEAS_SETPOINT[y] = 0	
\$AA_MEAS_SETPOINT[z] = 0	
\$AC_MEAS_CORNER_SETANGLE = 90	; Sollschnittwinkel ϕ vorgeben
\$AC_MEAS_ACT_PLANE = 0	; Ebene für die Messung ist G17
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT = 0	; Frame auswählen - SETFRAME

7.5 Setzen von Nullpunkten, Werkstückvermessung und Werkzeugvermessung

Programmcode	Kommentar
\$AC_MEAS_T_NUMBER = 1	; Werkzeug auswählen
\$AC_MEAS_D_NUMBER = 1	
\$AC_MEAS_TYPE = 4	; Messtyp auf Ecke 1 setzen
RETVAl = MEASURE()	; Messvorgang starten
if RETVAL <> 0	
setal(61000 + RETVAL)	
endif	
if \$AC_MEAS_CORNER_ANGLE <> 90	; bekannten Sollschnittwinkel φ abfragen
setal(61000 + \$AC_MEAS_CORNER_ANGLE)	
endif	
\$P_SETFRAME = \$AC_MEAS_FRAME	
\$P_SETFR = \$P_SETFRAME	; Systemframe in der Datenhaltung beschreiben
g1 x0 y0	; Fahre die Ecke an
g1 x10	; Rechteck abfahren
y10	
x0	
y0	
m30	

7.5.3.3 Messen einer Bohrung (Mess Type 8)

Messpunkte zur Bestimmung einer Bohrung (\$AC_MEAS_TYPE = 8)

Zur Bestimmung von Mittelpunkt und Durchmesser sind 3 Messpunkte erforderlich. Die drei Punkte müssen verschieden voneinander sein. Bei Angabe von 4 Punkten wird der Kreis nach der kleinsten Fehlerquadratmethode angepasst. Der Kreis wird so ermittelt, dass die Summe der Abstandsquadrate der Punkte vom resultierenden Kreis minimal wird. Die Güte der Anpassung kann gelesen werden.

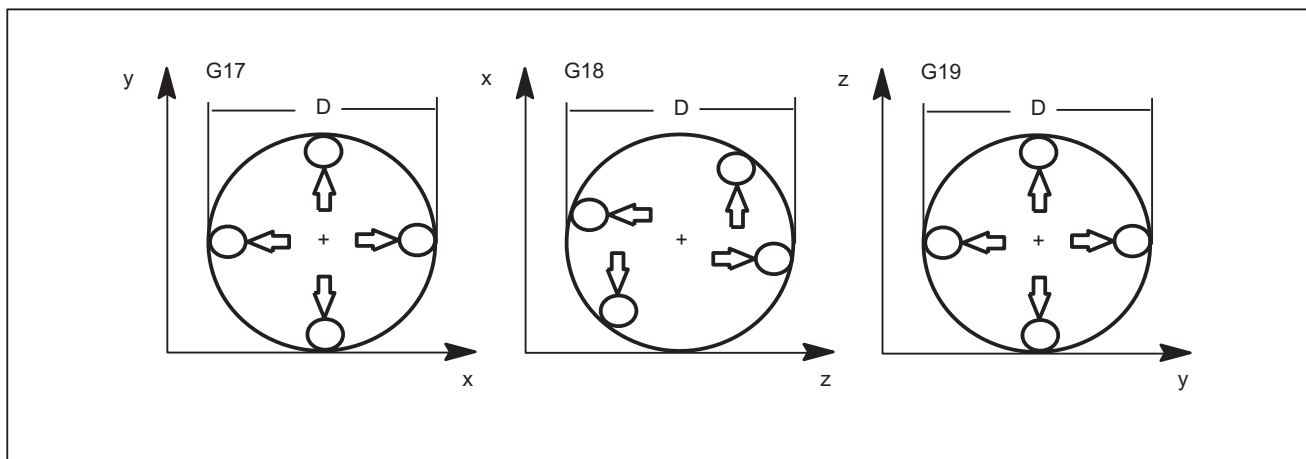


Bild 7-7 Bohrung

Für den Messtyp 8 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variablen	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1
\$AA_MEAS_POINT2[Achse]	Messpunkt 2
\$AA_MEAS_POINT3[Achse]	Messpunkt 3
\$AA_MEAS_POINT4[Achse]	bei Angabe wird die Mitte aus 4 Punkten bestimmt *
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Soll-Position der Bohrungsmitte *
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	0: Grobverschiebung, 1: Feinverschiebung *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additives Frame berechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$AC_MEAS_TYPE	8

* optional

Für den Messtyp 8 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Translation
\$AC_MEAS_DIAMETER	Durchmesser der Bohrung
\$AC_MEAS_RESULTS[0]	Abszisse des berechneten Mittelpunktes
\$AC_MEAS_RESULTS[1]	Ordinate des berechneten Mittelpunktes
\$AC_MEAS_RESULTS[2]	Applikate des berechneten Mittelpunktes
\$AC_MEAS_RESULTS[3]	Gütemaß für die Kreisanpassung: Summe der Abstandsquadrate

Beispiel

Messen einer Bohrung

Programmcode	Kommentar
DEF INT RETVAL	
DEF FRAME TMP	
\$TC_DP1 [1,1]=120	; Typ
\$TC_DP2 [1,1]=20	; 0
\$TC_DP3 [1,1]= 10	; (z) Längenkorrekturvektor
\$TC_DP4 [1,1]= 0	; (y)
\$TC_DP5 [1,1]= 0	; (x)
\$TC_DP6 [1,1]= 2	; Radius
T1 D1	
g0 x0 y0 z0 f10000	
G54	
	: Bohrung vermessen
\$AC_MEAS_VALID = 0	; alle Eingangswerte ungültig setzen
g1 x-3 y0	; 1. Messpunkt anfahren
\$AA_MEAS_POINT1 [x] = \$AA_IW[x]	
\$AA_MEAS_POINT1 [y] = \$AA_IW[y]	
\$AA_MEAS_POINT1 [z] = \$AA_IW[z]	
g1 x0 y3	; 2. Messpunkt anfahren
\$AA_MEAS_POINT2 [x] = \$AA_IW[x]	
\$AA_MEAS_POINT2 [y] = \$AA_IW[y]	
\$AA_MEAS_POINT2 [z] = \$AA_IW[z]	

Programmcode	Kommentar
g1 x3 y0	; 3. Messpunkt anfahren
\$AA_MEAS_POINT3[x] = \$AA_IW[x]	
\$AA_MEAS_POINT3[y] = \$AA_IW[y]	
\$AA_MEAS_POINT3[z] = \$AA_IW[z]	
\$AA_MEAS_SETPOINT[x] = 0	; Sollposition der Mitte setzen
\$AA_MEAS_SETPOINT[y] = 0	
\$AA_MEAS_SETPOINT[z] = 0	
\$AC_MEAS_ACT_PLANE = 0	; Ebene für die Messung ist G17
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT = 0	; Frame auswählen - SETFRAME
\$AC_MEAS_T_NUMBER = 1	; Werkzeug auswählen
\$AC_MEAS_D_NUMBER = 1	
\$AC_MEAS_TYPE = 8	; Messtyp auf Bohrung setzen
RETVAL = MEASURE()	; Messvorgang starten
if RETVAL <> 0	
setal(61000 + RETVAL)	
endif	
if \$AC_MEAS_DIAMETER <> 10	; bekannten Durchmesser abfragen
setal(61000 + \$AC_MEAS_WP_ANGLE)	
endif	
\$P_SETFRAME = \$AC_MEAS_FRAME	
\$P_SETFR = \$P_SETFRAME	; Systemframe in der Datenhaltung beschreiben
g1 x-3 y0	; Fahre P1 an
g2 I = \$AC_MEAS_DIAMETER / 2	; Bohrung bezüglich Kreismittelpunkt abfahren
m30	

7.5.3.4 Messen einer Welle (Mess Type 9)

Messpunkte zur Bestimmung einer Welle (\$AC_MEAS_TYPE = 9)

Zur Bestimmung von Mittelpunkt und Durchmesser sind 3 Messpunkte erforderlich. Die drei Punkte müssen verschieden voneinander sein. Bei Angabe von 4 Punkten wird der Kreis nach der kleinsten Fehlerquadratmethode angepasst. Der Kreis wird so ermittelt, dass die Summe der Abstandsquadrate der Punkte vom resultierenden Kreis minimal wird. Die Güte der Anpassung kann gelesen werden.

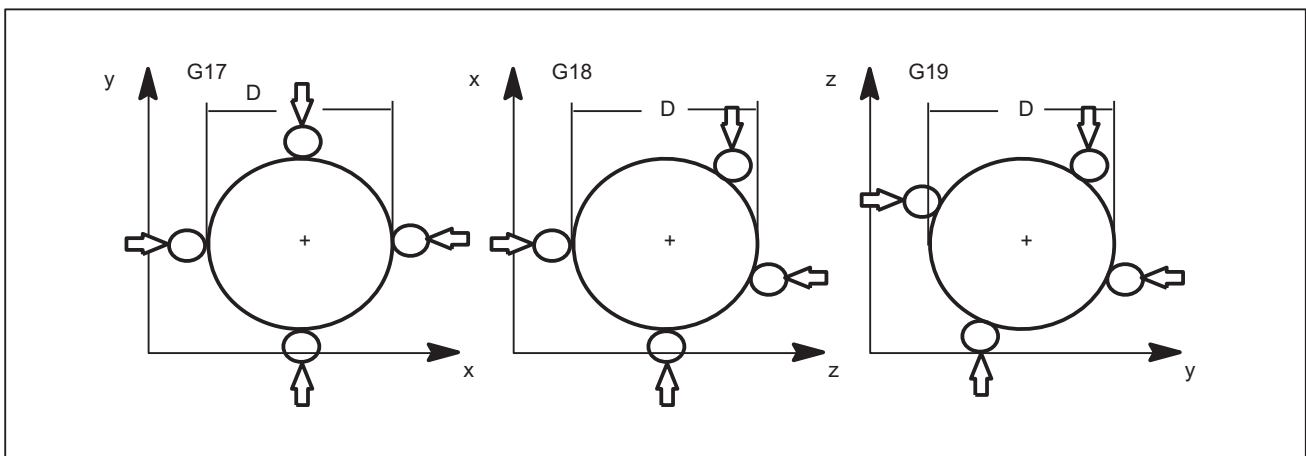


Bild 7-8 Welle

Für den Messtyp 9 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1
\$AA_MEAS_POINT2[Achse]	Messpunkt 2
\$AA_MEAS_POINT3[Achse]	Messpunkt 3
\$AA_MEAS_POINT4[Achse]	bei Angabe wird die Mitte aus 4 Punkten bestimmt *
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Soll-Position des Wellen-Mittelpunktes *
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	0: Grobverschiebung, 1: Feinverschiebung *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additives Frame berechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$AC_MEAS_TYPE	9

* optional

Für den Messtyp 9 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Translation
\$AC_MEAS_DIAMETER	Durchmesser der Welle
\$AC_MEAS_RESULTS[0]	Abszisse des berechneten Mittelpunktes
\$AC_MEAS_RESULTS[1]	Ordinate des berechneten Mittelpunktes
\$AC_MEAS_RESULTS[2]	Applikate des berechneten Mittelpunktes
\$AC_MEAS_RESULTS[3]	Gütemaß für die Kreisanpassung: Summe der Abstandsquadrate

7.5.3.5 Messen einer Nut (Mess Type 12)

Messpunkte zur Bestimmung der Lage einer Nut (\$AC_MEAS_TYPE = 12)

Eine Nut wird durch Anfahren der beiden Außenkanten oder Innenkanten vermessen. Die Nut-Mitte kann auf eine Sollposition gesetzt werden. Die Komponente der Anfahrriichtung legt die Nut-Lage fest.

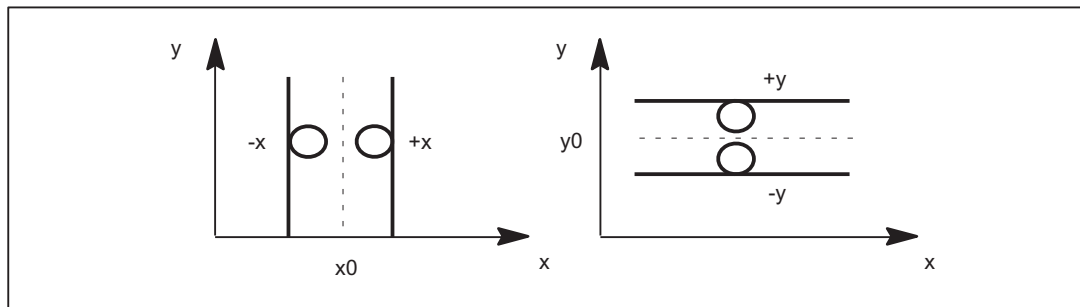


Bild 7-9 Nut

Für den Messtyp 12 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1
\$AA_MEAS_POINT2[Achse]	Messpunkt 2
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Soll-Position der Nutmitte *
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH	0: +x, 1: -x, 2: +y, 3: -y, 4: +z, 5: -z
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	0: Grobverschiebung, 1: Feinverschiebung *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additiver Frame berechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *

7.5 Setzen von Nullpunkten, Werkstückvermessung und Werkzeugvermessung

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_INPUT[0]	Anfahrriichtung für den 2. Messpunkt bei Vermessung eines Absatzes. Muss die gleiche Koordinate, wie die Anfahrriichtung des 1. Punktes haben. * 0: +x, 1: -x, 2: +y, 3: -y, 4: +z, 5: -z
\$AC_MEAS_TYPE	12

* optional

Für den Messtyp 12 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Translation
\$AC_MEAS_RESULTS[0]	Lage der berechneten Nut-Mitte (x0, y0 oder z0)
\$AC_MEAS_RESULTS[1]	Nutbreite in Anfahrriichtung

Beispiel

Nutmessung mit Anfahrriichtung in x

Programmcode	Kommentar
DEF INT RETVAL	
DEF FRAME TMP	
\$TC_DP1 [1,1]=120	; Typ
\$TC_DP2 [1,1]=20	; 0
\$TC_DP3 [1,1]= 10	; (z) Längenkorrekturvektor
\$TC_DP4 [1,1]= 0	; (y)
\$TC_DP5 [1,1]= 0	; (x)
\$TC_DP6 [1,1]= 2	; Radius
T1 D1	
g0 x0 y0 z0 f10000	
G54	
\$P_CHBFRAME [0] = crot (z,45)	
\$P_IFRAME [x,tr] = -sin(45)	
\$P_IFRAME [y,tr] = -sin(45)	
\$P_PFRAME [z,rt] = -45	
	; Nut vermessen
\$AC_MEAS_VALID = 0	; alle Eingangswerte ungültig setzen

Programmcode	Kommentar
g1 x-2	; 1. Messpunkt anfahren
\$AA_MEAS_POINT1[x] = \$AA_IW[x]	
\$AA_MEAS_POINT1[y] = \$AA_IW[y]	
\$AA_MEAS_POINT1[z] = \$AA_IW[z]	
g1 x4	; 2. Messpunkt anfahren
\$AA_MEAS_POINT2[x] = \$AA_IW[x]	
\$AA_MEAS_POINT2[y] = \$AA_IW[y]	
\$AA_MEAS_POINT2[z] = \$AA_IW[z]	
\$AA_MEAS_SETPOINT[x] = 0	; Sollposition der Nut-Mitte setzen
\$AA_MEAS_SETPOINT[y] = 0	
\$AA_MEAS_SETPOINT[z] = 0	
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0	; Anfahrriichtung +x setzen
\$AC_MEAS_ACT_PLANE = 0	; Ebene für die Messung ist G17
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT = 0	; Frame auswählen - SETFRAME
\$AC_MEAS_T_NUMBER = 1	; Werkzeug auswählen
\$AC_MEAS_D_NUMBER = 1	
\$AC_MEAS_TYPE = 12	; Messtyp auf Nut setzen
RETVAl = MEASURE()	; Messvorgang starten
if RETVAL <> 0 setal(61000 + RETVAL)	
endif	
\$P_SETFRAME = \$AC_MEAS_FRAME	
\$P_SETFR = \$P_SETFRAME	; Systemframe in der Datenhaltung beschreiben
g1 x0 y0	; Fahre die Nut-Mitte an
m30	

7.5.3.6 Messen eines Steg (Mess Type 13)

Messpunkte zur Bestimmung der Lage eines Stegs (\$AC_MEAS_TYPE = 13)

Ein Steg wird durch Anfahren der beiden Außenkanten oder Innenkanten vermessen. Die Steg-Mitte kann auf eine Sollposition gesetzt werden. Die Komponente der Anfahrriechung legt die Steg-Lage fest.

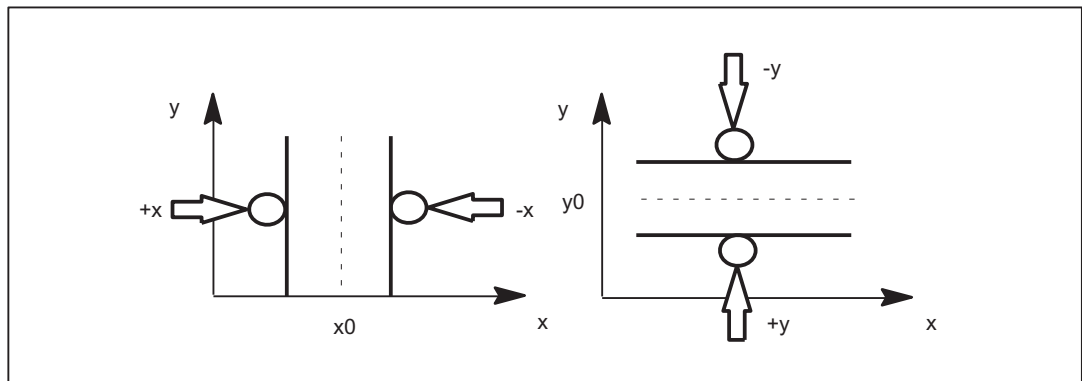


Bild 7-10 Steg

Für den Messtyp 13 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1
\$AA_MEAS_POINT2[Achse]	Messpunkt 2
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Soll-Position der Stegmitte *
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH	0: +x, 1: -x, 2: +y, 3: -y, 4: +z, 5: -z
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	0: Grobverschiebung, 1: Feinverschiebung *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additiver Frame berechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$AC_MEAS_INPUT[0]	Anfahrriechung für den 2. Messpunkt bei Vermessung eines Absatzes. Muss die gleiche Koordinate, wie die Anfahrriechung des 1. Punktes haben. * 0: +x, 1: -x, 2: +y, 3: -y, 4: +z, 5: -z
\$AC_MEAS_TYPE	13

* optional

Für den Messtyp 13 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Translation
\$AC_MEAS_RESULTS[0]	Lage der berechneten Steg-Mitte (x0, y0 oder z0)
\$AC_MEAS_RESULTS[1]	Stegbreite in Anfahrriichtung

7.5.3.7 Messen von Geo- und Zusatzachsen (Mess Type 14, 15)

Istwertsetzen für Geo- und Zusatzachsen (\$AC MEAS TYPE = 14)

Dieser Messtyp wird über die HMI-Bedienoberfläche genutzt.

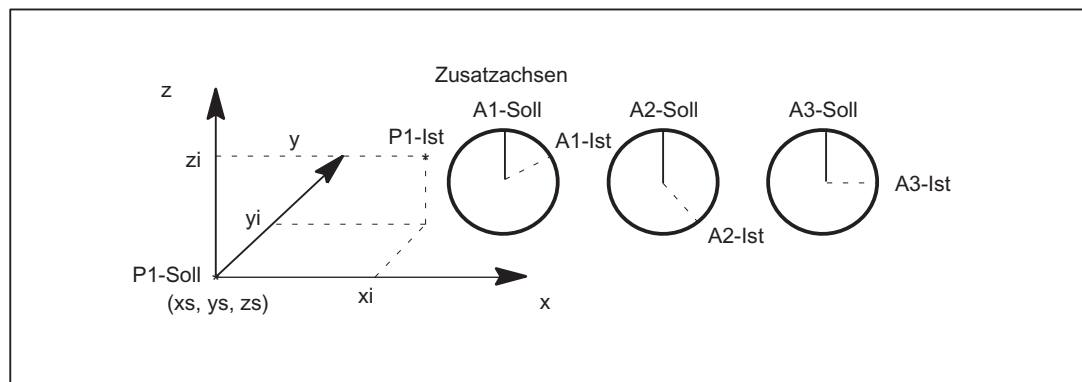


Bild 7-11 Istwertsetzen

Für den Messtyp 14 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Istwerte der Achsen
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Soll-Position der einzelnen Achsen *
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	0: Grobverschiebung, 1: Feinverschiebung *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additives Frame berechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$AC_MEAS_TYPE	14

* optional

Für den Messtyp 14 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Translationen

Beispiel

Referenzpunktsetzen in relativen Koordinatensystemen.

Programmcode	Kommentar
DEF INT RETVAL	
T1 D1	; Messtaster aktivieren
G54	; alle Frames und G54 aktivieren
TRANS x=10	; Verschiebung zwischen WKS und ENS
G0 x0 f10000	; WKS(x) = 0; ENS(x) = 10
\$AC_MEAS_VALID = 0	; alle Eingangsvariablen ungültig setzen
\$AC_MEAS_TYPE = 14	; Messtyp für Istwertsetzen
\$AC_MEAS_ACT_PLANE = 0	; Ebene fuer die Messung ist G17
\$AC_MEAS_P1_COORD = 5	; ENS_REL für 1. Messpunkt
\$AC_MEAS_LATCH[0] = 1	; Alle Achspositionen ablatchen
\$AC_MEAS_SET_COORD = 5	; Sollposition ist relativ zu ENS
\$AA_MEAS_SETPPOINT[x] = 0	; Sollposition im rel. ENS-Koordinatensystem
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT = 2505	; \$P_RELFR
RETVAl = MEASURE()	; Berechnung von \$P_RELFR; PI SETUDT(6)
IF RETVAL <> 0 GOTOF ERROR	
ENDIF \$ P_RELFR = \$AC_MEAS_FRAME	; Aktivierung; PI SETUDT(7)

Istwertsetzen nur für Zusatzachsen (\$AC MEAS TYPE = 15)

Dieser Messtyp wird über die HMI-Bedienoberfläche genutzt.

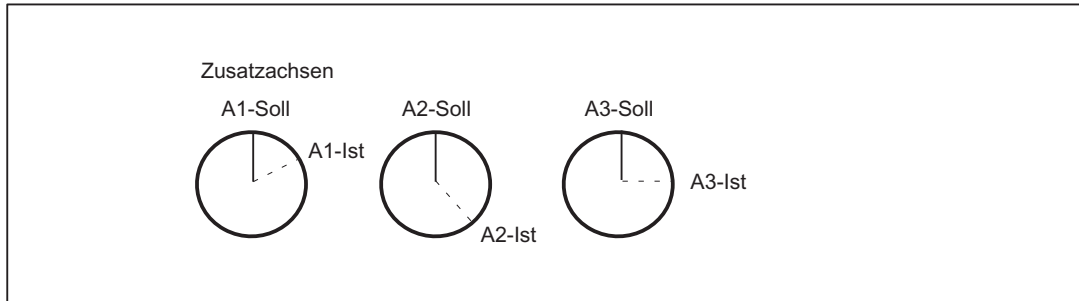


Bild 7-12 Istwertsetzen nur für Zusatzachsen

Für den Messtyp 15 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Istwerte der Achsen
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Soll-Position der einzelnen Achsen *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	0: Grobverschiebung, 1: Feinverschiebung *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additiver Frame berechnet *
\$AC_MEAS_TYPE	15

* optional

Für den Messtyp 15 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Translationen

7.5.3.8 Messen einer schrägen Kante (Mess Type 16)

Messen einer schrägen Kante (\$SAC_MEAS_TYPE = 16)

Mit dieser Messung wird der Werkstücklagewinkel bestimmt und in den Frame eingetragen. Es kann ein Soll-Winkel im Bereich +/- 90 Grad vorgegeben werden, der als resultierende Verdrehung des Werkstückes nach Aktivierung des Ergebnisframe zum aktiven WKS interpretiert werden kann.

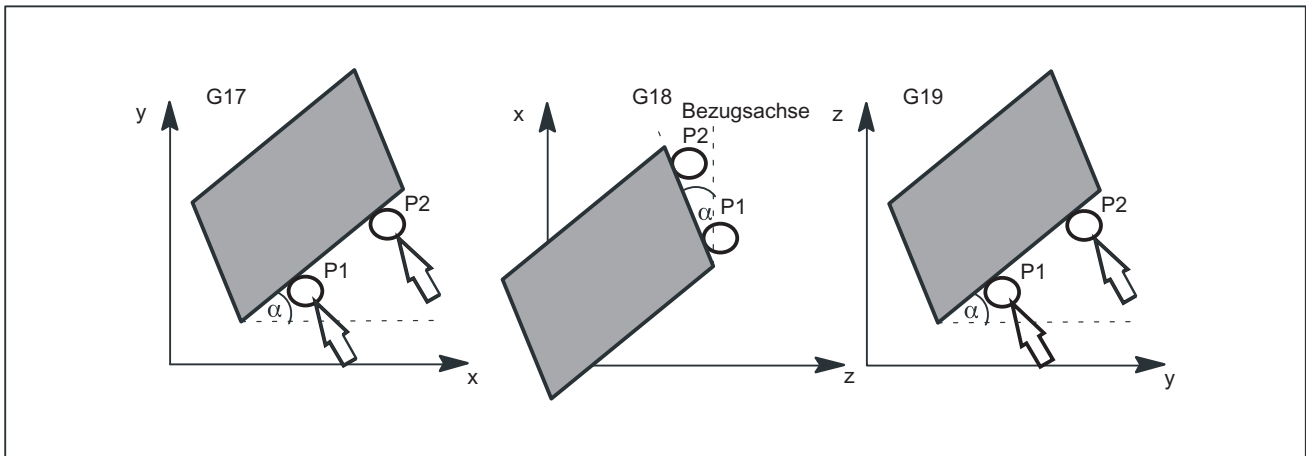


Bild 7-13 Schräge Kante in der Ebene G17, G18 und G19

Für den Messtyp 16 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$SAC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1
\$AA_MEAS_POINT2[Achse]	Messpunkt 2
\$AA_MEAS_SETANGLE	Soll-Winkel *
\$SAC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$SAC_MEAS_FINE_TRANS	0: Grobverschiebung, 1: Feinverschiebung *
\$SAC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additiver Frame berechnet *
\$SAC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$SAC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$SAC_MEAS_INPUT[0]	ohne Angabe ist die Bezugsordinate, auf welche das Werkstück ausgerichtet werden soll immer die Abszisse der ausgewählten Ebene. * =0: Bezugsordinate ist die Abszisse =1: Bezugsordinate ist die Ordinate

Eingangs-Variablen	Bedeutung
\$AC_MEAS_INPUT[1]	ohne Angabe wird der Werkstücklage-Winkel als Drehung in das Frame eingetragen. Ansonsten kann ein Kanalachsindex für eine Rundachse angegeben werden, deren Translation auf die aktuelle Rundachsposition plus der berechneten Verdrehung gesetzt wird. Das Werkstück ist dann bei der Rundachsposition = 0 ausgerichtet. Der aktuelle Rundachswert muss in \$AA_MEAS_POINT[Achse] vorliegen. *
\$AC_MEAS_TYPE	16

* optional

Für den Messtyp 16 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variablen	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Drehung
\$AC_MEAS_WP_ANGLE	Berechneter Werkstücklage-Winkel

7.5.3.9 Messen eines Winkels in einer schrägen Ebene (Mess Type 17)

Messen eines Winkels in einer schrägen Ebene (\$AC_MEAS_TYPE = 17)

Die schräge Ebene wird über drei Messpunkte P1, P2 und P3 bestimmt.

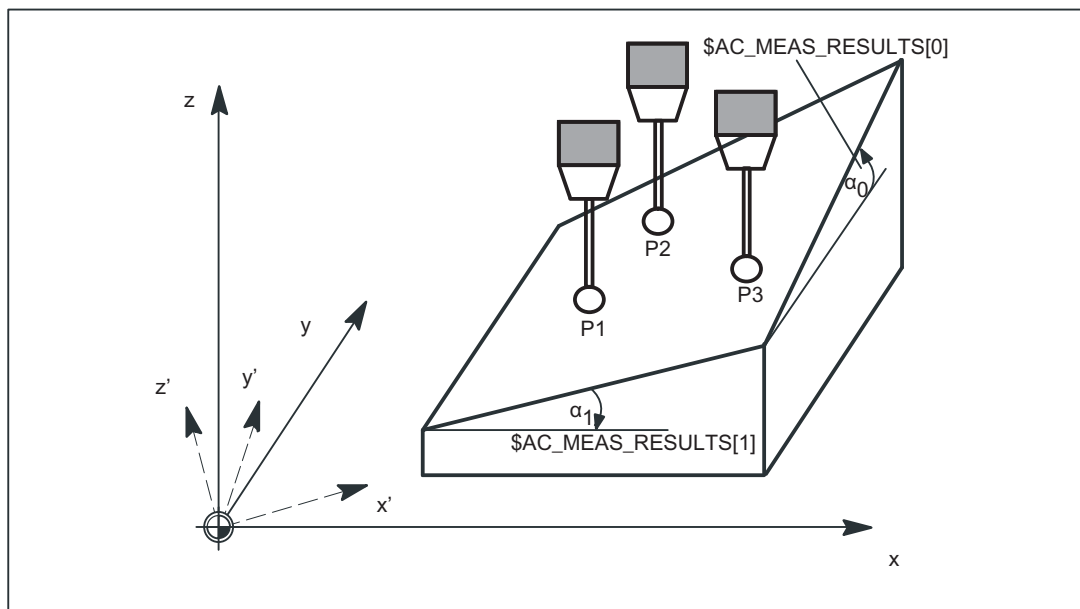


Bild 7-14 Schräge Ebene in G17

7.5 Setzen von Nullpunkten, Werkstückvermessung und Werkzeugvermessung

Mit `$AC_MEAS_TYPE = 17` werden zwei resultierende Winkel α_0 und α_1 für die Schiefelage der Ebene bestimmt und in `$AC_MEAS_RESULTS[0..1]` eingetragen:

- `$AC_MEAS_RESULTS[0]` → Drehung um die Abszisse
- `$AC_MEAS_RESULTS[1]` → Drehung um die Ordinate

Diese Winkel berechnen sich mit Hilfe der drei Messpunkte P1, P2 und P3. Bei diesem Messtyp wird der Winkel für die Applikate (`$AC_MEAS_RESULTS[2]`) immer mit 0 vorbesetzt.

Für die Abszisse und/oder für die Ordinate kann eine Soll-Drehung vorgegeben werden, die in das Ergebnisframe eingetragen werden. Wird nur ein Winkel mit einem Soll-Wert vorgegeben, so wird der zweite Winkel so berechnet, dass die drei Messpunkte auf einer schrägen Fläche mit dem Soll-Winkel liegen. Im Ergebnisframe werden nur Drehungen eingetragen, der WKS-Bezugspunkt bleibt erhalten. Das WKS wird so gedreht, dass z' senkrecht auf der schrägen Ebene steht.

Für den Messtyp 17 werden folgende Ebenen-Einstellungen festgelegt:

Achsbezeichnung	G17	G18	G19
Abszisse	x-Achse	z-Achse	y-Achse
Ordinate	y-Achse	x-Achse	z-Achse
Applikate (Zustellachse)	z-Achse	y-Achse	x-Achse

Für den Messtyp 17 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
<code>\$AC_MEAS_VALID</code>	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
<code>\$AA_MEAS_POINT1[Achse]</code>	Messpunkt 1
<code>\$AA_MEAS_POINT2[Achse]</code>	Messpunkt 2
<code>\$AA_MEAS_POINT3[Achse]</code>	Messpunkt 3
<code>\$AA_MEAS_SETANGLE[Achse]</code>	Soll-Drehungen um Abszisse und Ordinate *
<code>\$AC_MEAS_ACT_PLANE</code>	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
<code>\$AC_MEAS_FRAME_SELECT</code>	ohne Angabe wird additives Frame berechnet *
<code>\$AC_MEAS_T_NUMBER</code>	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
<code>\$AC_MEAS_D_NUMBER</code>	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
<code>\$AC_MEAS_INPUT[0]</code>	ohne Angabe werden die Punkte nicht in eine Ebene projiziert * 0: Punkte werden nicht auf eine Ebene projiziert 1: Punkte werden in die aktive Ebene, oder in die ausgewählte Ebene projiziert
<code>\$AC_MEAS_TYPE</code>	17

* optional

Für den Messtyp 17 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe
\$AC_MEAS_RESULTS[0]	Winkel um Abszisse, aus den drei Messpunkten berechnet
\$AC_MEAS_RESULTS[1]	Winkel um Ordinate, aus den drei Messpunkten berechnet
\$AC_MEAS_RESULTS[2]	Winkel um Applikate, aus den drei Messpunkten berechnet
\$AC_MEAS_RESULTS[3]	Winkel um Abszisse, der im Ergebnisframe eingetragen wird
\$AC_MEAS_RESULTS[4]	Winkel um Ordinate, der im Ergebnisframe eingetragen wird
\$AC_MEAS_RESULTS[5]	Winkel um Applikate, der im Ergebnisframe eingetragen wird

Beispiel

Winkel einer Ebene messen.

Programmcode	Kommentar
DEF INT RETVAL	
DEF AXIS _XX, _YY, _ZZ	
T1 D1	; Messtaster aktivieren
G54	; alle Frames und G54 aktivieren
\$AC_MEAS_VALID = 0	; alle Eingangswerte ungültig setzen
\$AC_MEAS_TYPE = 17	; Messtyp für schräge Ebene setzen
\$AC_MEAS_ACT_PLANE = 0	; Ebene für die Messung ist G17
_XX=\$P_AXN1	; Achsen entsprechend der Ebene festlegen
_YY=\$P_AXN2	
_ZZ=\$P_AXN3	
G17 G1 _XX=10 _YY=10 F1000	; 1. Messpunkt anfahren
MEAS = 1 _ZZ=...	
\$AA_MEAS_POINT1[_xx] = \$AA_MW[_xx]	; Messwert Abszisse zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_yy] = \$AA_MW[_yy]	; Messwert Ordinate zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_zz] = \$AA_MW[_zz]	; Messwert Applikate zuweisen
G1 _XX=20 _YY=10 F1000	; 2. Messpunkt anfahren
MEAS = 1 _ZZ=...	
\$AA_MEAS_POINT2[_xx] = \$AA_MW[_xx]	; Messwert Abszisse zuweisen
\$AA_MEAS_POINT2[_yy] = \$AA_MW[_yy]	; Messwert Ordinate zuweisen
\$AA_MEAS_POINT2[_zz] = \$AA_MW[_zz]	; Messwert Applikate zuweisen

7.5 Setzen von Nullpunkten, Werkstückvermessung und Werkzeugvermessung

Programmcode	Kommentar
G1 _XX=20 _YY=20 F1000	; 3. Messpunkt anfahren
MEAS = 1 _ZZ=...	
\$AA_MEAS_POINT3[_xx] = \$AA_MW[_xx]	; Messwert Abszisse zuweisen
\$AA_MEAS_POINT3[_yy] = \$AA_MW[_yy]	; Messwert Ordinate zuweisen
\$AA_MEAS_POINT3[_zz] = \$AA_MW[_zz]	; Messwert Applikate zuweisen
	; Sollwerte für die Winkel vorgeben
\$AA_MEAS_SETANGLE[_xx] = 12	; Drehung um die Abszisse
\$AA_MEAS_SETANGLE[_yy] = 4	; Drehung um die Ordinate
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT = 102	; Ziel-Frame auswählen - G55
\$AC_MEAS_T_NUMBER = 1	; Werkzeug auswählen
\$AC_MEAS_D_NUMBER = 1	
RETVAL = MEASURE()	; Messberechnung starten
if RETVAL <> 0	
setal(61000 + RETVAL)	
endif	
if \$AC_MEAS_RESULTS[0] <> 12	
setal(61000 + \$AC_MEAS_RESULTS[0])	
endif	
if \$AC_MEAS_RESULTS[1] <> 4	
setal(61000 + \$AC_MEAS_RESULTS[1])	
endif	
\$P_UIFR[2] = \$AC_MEAS_FRAME	; Messframe in die Datenhaltung schreiben (G55)
G55 G0 AX[_xx]=10 AX[_yy]=10	; Frame aktivieren und verfahren
m30	

7.5.3.10 Messung um ein WKS-Bezugssystem neu definieren (Mess Type 18)

WKS'-Koordinatensystem neu definieren (\$AC_MEAS_TYPE = 18)

Der Nullpunkt des neuen WKS'-Koordinatensystem wird mit dem Messpunkt P1 flächennormal auf der schrägen Ebene festgelegt.

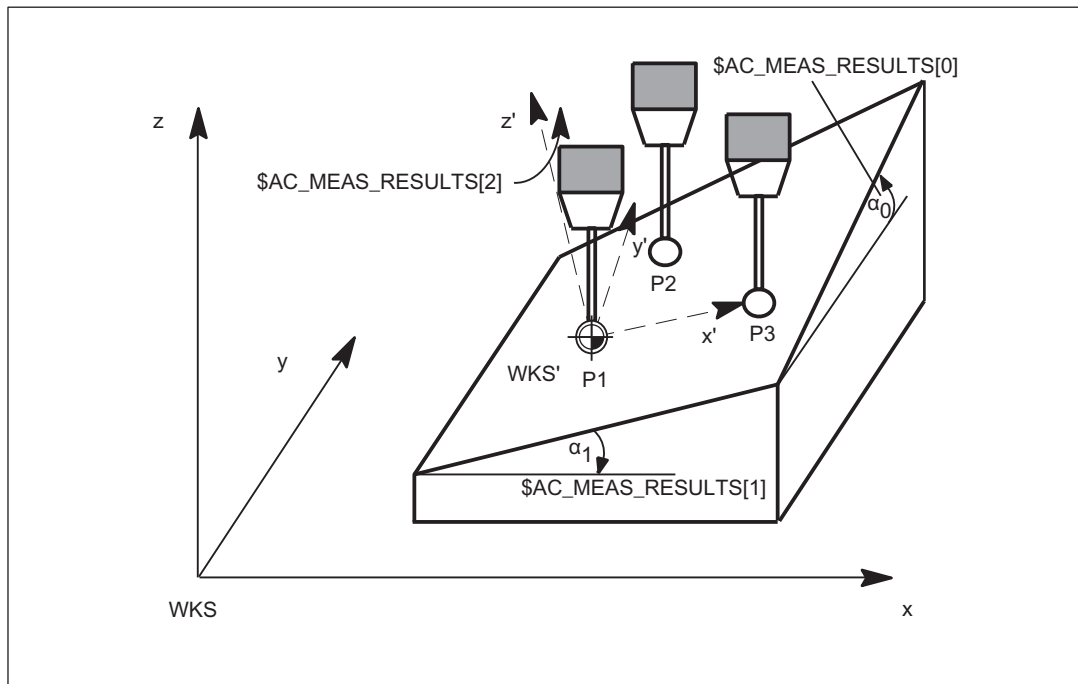


Bild 7-15 Schräge Ebene in G17

Vermessung der Ebene

Die Ebenenvermessung wird in einem Messzyklus durchgeführt. Der Zyklus nimmt die drei Messpunkte auf und versorgt das Variablen-Interface mit den notwendigen Werten.

Die Funktion MEASURE() berechnet anhand der Eingangswerte die Raumwinkel und die translatorische Verschiebung des neuen WKS'.

Transformation des Messframe

Die Ergebnisse der Berechnung, also die Raumwinkel und die Translation werden in das Messframe \$AC_MEAS_FRAME eingetragen. Das Messframe wird entsprechend dem ausgewählten Frame in der Framekette transformiert. Die Raumwinkel werden zusätzlich in den Ausgangswerten \$AC_MEAS_RESULTS[0..2] abgelegt. In

- \$AC_MEAS_RESULTS[0] steht der Winkel um die Abszisse des alten WKS,
- \$AC_MEAS_RESULTS[1] steht der Winkel um die Ordinate und in
- \$AC_MEAS_RESULTS[2] steht der Winkel um die Applikate.

Neuen WKS' Nullpunkt festlegen

Der Messzyklus kann nach der Berechnung das ausgewählte Frame der Framekette mit dem Messframe beschreiben und aktivieren. Nach der Aktivierung liegt das neue WKS'-Koordinatensystem flächennormal auf der schrägen Ebene mit dem Messpunkt P1 als Nullpunkt des neuen WKS'.

Die programmierten Positionen beziehen sich dann relativ bezüglich der schrägen Ebene.

Anwendung

CAD Systeme definieren schräg im Raum liegende Flächen sehr häufig durch Angabe von drei Punkten P1, P2 und P3 auf dieser Fläche. Dabei wird der

- 1. Messpunkt P1 als neuer WKS'-Bezugspunkt verwendet, der
- 2. Messpunkt P2 gibt die Richtung der Abszisse x' des neuen gedrehten WKS'-Koordinatensystems vor und der
- 3. Messpunkt P3 wird zur Bestimmung der Raumwinkel benötigt.

Für den Messtyp 18 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1
\$AA_MEAS_POINT2[Achse]	Messpunkt 2
\$AA_MEAS_POINT3[Achse]	Messpunkt 3
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Soll-Position von P1 *
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additives Frame berechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$AC_MEAS_INPUT[0]	ohne Angabe werden die Punkte nicht in eine Ebene projiziert * 0: Punkte werden nicht auf eine Ebene projiziert 1: Punkte werden in die aktive Ebene, oder in die ausgewählte Ebene projiziert
\$AC_MEAS_TYPE	18

* optional

Für den Messtyp 18 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Drehungen und Transformation
\$AC_MEAS_RESULTS[0]	Berechneter Winkel um die Abszisse
\$AC_MEAS_RESULTS[1]	Berechneter Winkel um die Ordinate
\$AC_MEAS_RESULTS[2]	Berechneter Winkel um die Applikate

Beispiel

Werkstück-Koordinatensystem auf der schrägen Ebene

Programmcode	Kommentar
DEF INT RETVAL	
DEF AXIS _XX, _YY, _ZZ	
T1 D1	; Messtaster aktivieren
G54	; alle Frames und G54 aktivieren
\$AC_MEAS_VALID = 0	; alle Eingangswerte ungültig setzen
\$AC_MEAS_TYPE = 18	; Messtyp für schräge Ebene setzen
\$AC_MEAS_ACT_PLANE = 0	; Ebene für die Messung ist G17
_XX=\$P_AXN1	; Achsen entsprechend der Ebene festlegen
_YY=\$P_AXN2	
_ZZ=\$P_AXN3	
G17 G1 _XX=10 _YY=10 F1000	; 1. Messpunkt anfahren
MEAS = 1 _ZZ=...	
\$AA_MEAS_POINT1[_xx] = \$AA_MW[_xx]	; Messwert Abszisse zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_yy] = \$AA_MW[_yy]	; Messwert Ordinate zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_zz] = \$AA_MW[_zz]	; Messwert Applikate zuweisen
G1 _XX=20 _YY=10 F1000	; 2. Messpunkt anfahren
MEAS = 1 _ZZ=...	
\$AA_MEAS_POINT2[_xx] = \$AA_MW[_xx]	; Messwert Abszisse zuweisen
\$AA_MEAS_POINT2[_yy] = \$AA_MW[_yy]	; Messwert Ordinate zuweisen
\$AA_MEAS_POINT2[_zz] = \$AA_MW[_zz]	; Messwert Applikate zuweisen
G1 _XX=20 _YY=20 F1000	; 3. Messpunkt anfahren
MEAS = 1 _ZZ=...	
\$AA_MEAS_POINT3[_xx] = \$AA_MW[_xx]	; Messwert Abszisse zuweisen
\$AA_MEAS_POINT3[_yy] = \$AA_MW[_yy]	; Messwert Ordinate zuweisen
\$AA_MEAS_POINT3[_zz] = \$AA_MW[_zz]	; Messwert Applikate zuweisen
\$AA_MEAS_SETPOINT[_xx] = 10	; Sollwerte für P1 vorgeben
\$AA_MEAS_SETPOINT[_yy] = 10	
\$AA_MEAS_SETPOINT[_zz] = 10	
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT = 102	; Ziel-Frame auswählen - G55

7.5 Setzen von Nullpunkten, Werkstückvermessung und Werkzeugvermessung

Programmcode	Kommentar
\$AC_MEAS_T_NUMBER = 1	; Werkzeug auswählen
\$AC_MEAS_D_NUMBER = 1	
RETVAL = MEASURE()	; Messberechnung starten
if RETVAL <> 0	
setal(61000 + RETVAL)	
endif	
	; Berechnungsergebnisse der Raumwinkel
	; Winkel um die ...
R0 = \$AC_MEAS_RESULTS[0]	; Abszisse des alten WKS
R1 = \$AC_MEAS_RESULTS[1]	; Ordinate
R2 = \$AC_MEAS_RESULTS[2]	; Applikate
\$P_UIFR[2] = \$AC_MEAS_FRAME	; Messframe in die Datenhaltung schreiben (G55)
G55 G0 AX[_xx]=10 AX[_yy]=10	; Frame aktivieren und verfahren
m30	

7.5.3.11 Messen einer 1-, 2- und 3-dimensionalen Sollwertvorgabe (Mess Type 19, 20, 21)

1-dimensionale Sollwertvorgabe (\$AC_MEAS_TYPE = 19)

Bei dieser Messmethode kann genau ein Sollwert für die Abszisse, die Ordinate oder die Applikate vorgegeben werden. Werden zwei oder drei Sollwerte vorgegeben, so wird nur der erste nach der Reihenfolge Abszisse, Ordinate und Applikate genommen. Das Werkzeug bleibt dabei unberücksichtigt.

Es ist ein reines Istwertsetzen für die Abszisse, die Ordinate oder die Applikate.

Für den Messtyp 19 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für die Abszisse
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für die Ordinate
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für die Applikate
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Sollposition der Abszisse, oder Ordinate oder Applikate
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additives Frame berechnet *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	ohne Angabe wird in die Grob-Translation geschrieben *
\$AC_MEAS_TYPE	19

* optional

Für den Messtyp 19 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Drehungen und Translation

Beispiel

1-dimensionale Sollwertvorgabe

Programmcode	Kommentar
DEF INT RETVAL	
DEF REAL _CORMW_XX,	
_CORMW_YY,	
_CORMW_ZZ	
DEF AXIS _XX, _YY, _ZZ	
T1 D1	; Messtaster aktivieren
G54	; alle Frames und G54 aktivieren
\$AC_MEAS_VALID = 0	; Alle Eingangswerte ungültig setzen
\$AC_MEAS_TYPE = 19	; Messtyp 1-dimensionale Sollwertvorgabe setzen
\$AC_MEAS_ACT_PLANE = 0	; Ebene für die Messung ist G17
_XX=\$P_AXN1	; Achsen entsprechend der Ebene festlegen
_YY=\$P_AXN2	
_ZZ=\$P_AXN3	
	; Messwerte zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_xx] = \$AA_MW[_xx]	; Messwert Abszisse zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_yy] = \$AA_MW[_yy]	; Messwert Ordinate zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_zz] = \$AA_MW[_zz]	; Messwert Applikate zuweisen
\$AA_MEAS_SETPPOINT[_xx] = 10	; Sollwert für die Abszisse vorgeben
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT = 102	; Ziel-Frame auswählen - G55
RETVAl = MEASURE()	; Messberechnung starten
if RETVAL <> 0	
setal(61000 + RETVAL)	
endif	
\$P_UIFR[2] = \$AC_MEAS_FRAME	; Messframe in die Datenhaltung schreiben (G55)
G55 G0 AX[_xx]=10 AX[_yy]=10	; Frame aktivieren und verfahren
m30	

2-dimensionale Sollwertvorgabe (\$AC_MEAS_TYPE = 20)

Bei dieser Messmethode können Sollwerte für zwei Dimensionen vorgegeben werden. Es ist jede Kombination von 2 aus 3 Achsen möglich. Werden drei Sollwerte angegeben, so werden nur die Werte für die Abszisse und die Ordinate genommen. Das Werkzeug bleibt dabei unberücksichtigt.

Es ist ein reines Istwertsetzen.

Für den Messtyp 20 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für die Abszisse
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für die Ordinate
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für die Applikate
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Sollposition für die 1. Dimension
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Sollposition für die 2. Dimension
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additives Frame berechnet *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	ohne Angabe wird in die Grob-Translation geschrieben *
\$AC_MEAS_TYPE	20

* optional

Für den Messtyp 20 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Drehungen und Translation

Beispiel

2-dimensionale Sollwertvorgabe

Programmcode	Kommentar
DEF INT RETVAL	
DEF REAL _CORMW_XX, _CORMW_YY, _CORMW_ZZ	
DEF AXIS _XX, _YY, _ZZ	
T1 D1	; Messtaster aktivieren
G54	; alle Frames und G54 aktivieren
\$AC_MEAS_VALID = 0	; Alle Eingangswerte ungültig setzen
\$AC_MEAS_TYPE = 20	; Messtyp 2-dimensionale Sollwertvorgabe setzen
\$AC_MEAS_ACT_PLANE = 0	; Ebene für die Messung ist G17

Programmcode	Kommentar
_XX=\$P_AXN1	; Achsen entsprechend der Ebene festlegen
_YY=\$P_AXN2	
_ZZ=\$P_AXN3	
	; Messwerte zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_xx] = \$AA_MW[_xx]	; Messwert Abszisse zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_yy] = \$AA_MW[_yy]	; Messwert Ordinate zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_zz] = \$AA_MW[_zz]	; Messwert Applikate zuweisen
\$AA_MEAS_SETPOINT[_xx] = 10	; Sollwert für die Abszisse und Ordinate vorgeben
\$AA_MEAS_SETPOINT[_yy] = 10	
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT = 102	; Ziel-Frame auswählen - G55
RETVAl = MEASURE()	; Messberechnung starten
if RETVAL <> 0	
setal(61000 + RETVAL)	
endif	
\$P_UIFR[2] = \$AC_MEAS_FRAME	; Messframe in die Datenhaltung schreiben (G55)
G55 G0 AX[_xx]=10 AX[_yy]=10	; Frame aktivieren und verfahren
m30	

3-dimensionale Sollwertvorgabe (\$AC_MEAS_TYPE = 21)

Bei dieser Messmethode kann ein Sollwert für die Abszisse, Ordinate und die Applikate vorgegeben werden. Das Werkzeug bleibt dabei unberücksichtigt.

Es ist ein reines Istwertsetzen für die Abszisse, Ordinate und die Applikate.

Für den Messtyp 21 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für Abszisse
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für Ordinate
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für Applikate
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Sollposition für die Abszisse
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Sollposition für die Ordinate
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Sollposition für die Applikate
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additives Frame berechnet *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	ohne Angabe wird in die Grob-Translation geschrieben *
\$AC_MEAS_TYPE	21

* optional

Für den Messtyp 21 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Drehungen und Translation

Beispiel

3-dimensionale Sollwertvorgabe

Programmcode	Kommentar
DEF INT RETVAL	
DEF REAL _CORMW_XX, _CORMW_YY, _CORMW_ZZ	
DEF AXIS _XX, _YY, _ZZ	
T1 D1	; Messtaster aktivieren
G54	; alle Frames und G54 aktivieren
\$AC_MEAS_VALID = 0	; Alle Eingangswerte ungültig setzen
\$AC_MEAS_TYPE = 21	; Messtyp 3-dimensionale Sollwertvorgabe setzen
\$AC_MEAS_ACT_PLANE = 0	; Ebene für die Messung ist G17
_XX=\$P_AXN1	; Achsen entsprechend der Ebene festlegen
_YY=\$P_AXN2	
_ZZ=\$P_AXN3	
	; Messwerte zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_xx] = \$AA_MW[_xx]	; Messwert Abszisse zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_yy] = \$AA_MW[_yy]	; Messwert Ordinate zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_zz] = \$AA_MW[_zz]	; Messwert Applikate zuweisen
\$AA_MEAS_SETPOINT[_xx] = 10	; Sollwert für die Abszisse, Ordinate u. Applikate
\$AA_MEAS_SETPOINT[_yy] = 10	; vorgeben
\$AA_MEAS_SETPOINT[_zz] = 10	
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT = 102	; Ziel-Frame auswählen - G55
\$AA_MEAS_SETPOINT[_yy] = 10	
RETVAL = MEASURE()	; Messberechnung starten
if RETVAL <> 0	
setal(61000 + RETVAL)	
endif	
\$P_UIFR[2] = \$AC_MEAS_FRAME	; Messframe in die Datenhaltung schreiben (G55)
G55 G0 AX[_xx]=10 AX[_yy]=10	; Frame aktivieren und verfahren
m30	

7.5.3.12 Messen eines Messpunktes in einem beliebigen Koordinatensystem (Mess Type 24)

Messmethode zur Umrechnung eines Messpunktes in ein beliebiges Koordinatensystem (\$AC_MEAS_TYPE = 24)

Bei dieser Messmethode kann ein Messpunkt, der in einem beliebigen Koordinatensystem (WKS, BKS, MKS) vorliegt durch eine Koordinatentransformation bezüglich eines neuen Koordinatensystems umgerechnet werden.

Das neue Koordinatensystem wird durch die Angabe einer gewünschten Framekette gebildet.

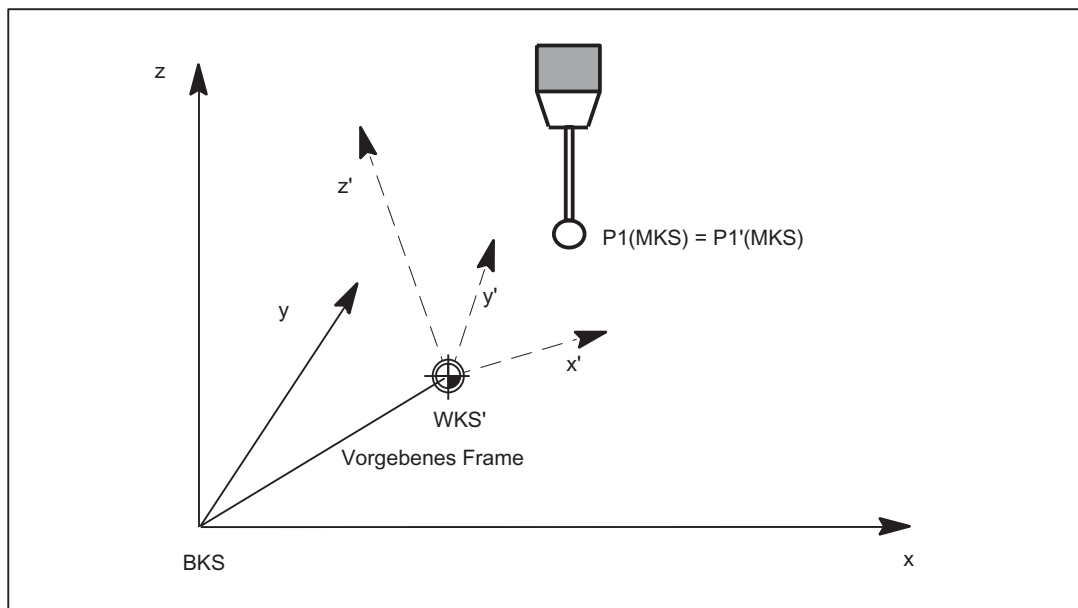


Bild 7-16 Koordinatentransformation einer Position

Für den Messtyp 24 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Position, die transformiert werden soll
\$AC_MEAS_P1:COORD	Standard ist 0: WKS, 1: BKS, 2: MKS *
\$AC_MEAS_P2_COORD	Ziel-Koordinatensystem *
\$AC_MEAS_TOOL_MASK	0x20; Länge des aktiven Werkzeuges geht bei der Koordinatentransformation einer Position mit ein *
\$AC_MEAS_CHSFR	Systemframes aus der Datenhaltung *
\$AC_MEAS_NCBFR	globale Basisframes aus der Datenhaltung *
\$AC_MEAS_CHBFR	Kanal-Basisframes aus der Datenhaltung *
\$AC_MEAS_UIFR	einstellbarer Frame aus der Datenhaltung *

7.5 Setzen von Nullpunkten, Werkstückvermessung und Werkzeugvermessung

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_PFRAME	1: programmierbarer Frame wird nicht verrechnet *
\$AC_MEAS_TYPE	24

* optional

Für den Messtyp 24 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_POINT2[Achse]	Umgerechnete Achspositionen

Beispiel

Koordinatentransformation WKS einer gemessenen Position

Programmcode	Kommentar
DEF INT RETVAL	
DEF INT LAUF	
DEF REAL_CORMW_xx, _CORMW_yy, _CORMW_zz	
DEF AXIS _XX, _YY, _ZZ	
\$TC_DP1 [1,1]=120	; Werkzeugtyp Schaftfräser
\$TC_DP2 [1,1]=20	
\$TC_DP3 [1,1]=0	; (z)Längenkorrekturvektor
\$TC_DP4 [1,1]=0	; (y)Längenkorrekturvektor
\$TC_DP5 [1,1]=0	; (x)Längenkorrekturvektor
\$TC_DP6 [1,1]=2	; Radius
T1 D1	; Messtaster aktivieren
G17	; schräge Ebene G17
_xx=\$P_AXN1 _yy=\$P_AXN2 _zz=\$P_AXN3	; Achsen entsprechend der Ebene festlegen
	; Gesamtframe ergibt sich zu
	CTRANS (_xx,10,_yy,-1,_zz,5,A,6,B,7)
\$P_CHBFR[0]=CTRANS (_zz,5,A,6) : CROT (_zz,45)	
\$P_UIFR [1]=CTRANS ()	
\$P_UIFR [1, _xx, TR]= -SIN(45)	
\$P_UIFR [1, _yy, TR]= -SIN(45)	
\$P_UIFR [2]=CTRANS ()	
\$P_PFRAME=CROT (_zz, -45)	
\$P_CYCFR=CTRANS (_xx,10,B,7)	
G54	; alle Frames und G54 aktivieren
G0 X0 Y0 Z0 A0 B0 F1000	

Programmcode	Kommentar
\$AC_MEAS_VALID = 0	; alle Eingangswerte ungültig setzen
\$AC_MEAS_TYPE = 24	; Messtyp für Koordinatentransformation setzen
\$AC_MEAS_ACT_PLANE = 0	; Ebene für die Messung ist G17
	; Messwerte zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_xx] = \$AA_IW[_xx]	; Messwert Abszisse zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_yy] = \$AA_IW[_yy]	; Messwert Ordinate zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[_zz] = \$AA_IW[_zz]	; Messwert Applikate zuweisen
\$AA_MEAS_POINT1[A] = \$AA_IW[A]	
\$AA_MEAS_POINT1[B] = \$AA_IW[B]	
\$AC_MEAS_P1_COORD=0	; Umrechnung einer Position vom WKS in WKS'
\$AC_MEAS_P2_COORD=0	
	; WKS einstellen
	; Gesamtframe ergibt sich aus CTRANS(_xx,0,_yy,0,_zz,5,A,6,B,0)
	; Zyklenframe ausschalten
\$AC_MEAS_CHSER=\$MC_MM_SYSTEM_FRAME_MASK B_AND 'B1011111'	
\$AC_MEAS__NCBFR='B0'	; globale Basisframe ausschalten
\$AC_MEAS__CHBFR='B1'	; Kanal-Basisframe 1 aus Datenhaltung
\$AC_MEAS__UIFR=2	; einstellbares Frame G55 aus Datenhaltung
\$AA_MEAS_PFRAME=1	; Pogrammierbares Frame nicht einrechnen
RETVAl = MEASURE()	; Messberechnung starten
if RETVAL <> 0	
setal(61000 + RETVAL)	
endif	
if \$AA_MEAS_PIONT2[_xx] <> 10	
setal(61000)	
M0	
stopre	
endif	
if \$AA_MEAS_PIONT2[_yy] <> -1	
setal(61000)	
M0	
stopre	
if \$AA_MEAS_PIONT2[_zz] <> 0	
setal(61000)	
M0	
stopre	
if \$AA_MEAS_PIONT2[A] <> 0	
setal(61000)	

Programmcode	Kommentar
M0	
stopre	
if \$AA_MEAS_PIONT2[B] <> 7	
setal(61000)	
M0	
stopre	
m30	

7.5.3.13 Messen eines Rechtecks (Mess Type 25)

Messmethode zur Ermittlung eines Rechtecks (\$AC_MEAS_TYPE = 25)

Zur Ermittlung eines Rechtecks Werkzeugabmessungen in den Arbeitsebenen

- G17 Arbeitsebene x/y Zustellrichtung z
- G18 Arbeitsebene z/x Zustellrichtung y
- G19 Arbeitsebene y/z Zustellrichtung x

sind pro Rechteck 4 Messpunkte erforderlich.

Die Messpunkte können in beliebiger Reihenfolge angegeben werden. Die Messpunkte mit dem größten Ordinatenabstand entsprechen den Punkten P3 und P4.

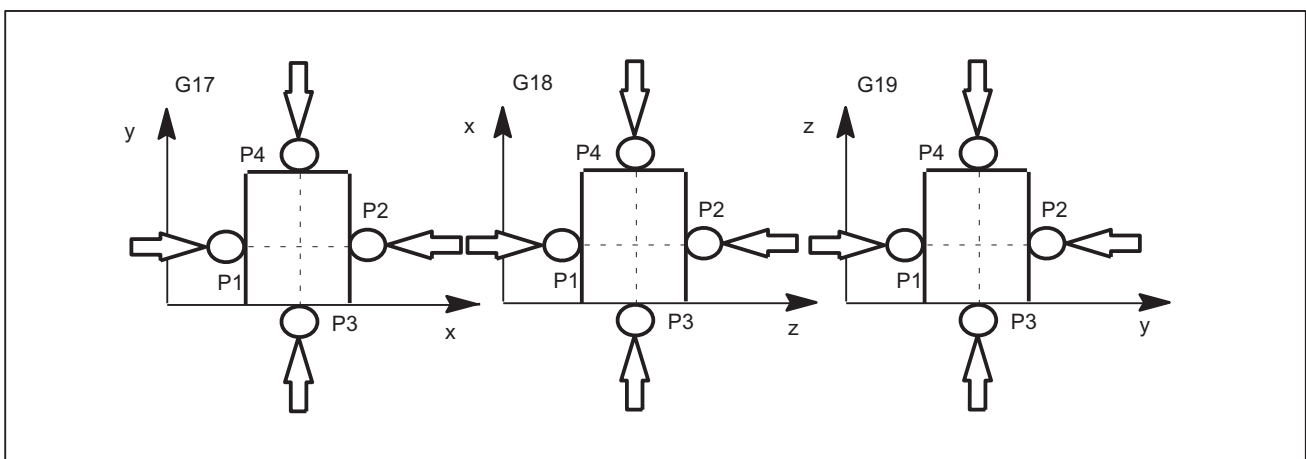


Bild 7-17 Rechteckermittlung mit Zustellung in der Arbeitsebene G17, G18 und G19

Für den Messtyp 25 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1
\$AA_MEAS_POINT2[Achse]	Messpunkt 2
\$AA_MEAS_POINT3[Achse]	Messpunkt 3
\$AA_MEAS_POINT4[Achse]	Messpunkt 4
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Soll-Position der Stegmitte *
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	0: Grobverschiebung, 1: Feinverschiebung *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additives Frame berechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$AC_MEAS_INPUT[0]	ohne Angabe für die Außenecke * =0: Messung für Außenecke =1: Messung für Innenecke
\$AC_MEAS_TYPE	25

* optional

Für den Messtyp 25 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnisframe mit Translation
\$AC_MEAS_RESULTS[0]	Abszisse des berechneten Mittelpunktes
\$AC_MEAS_RESULTS[1]	Ordinate des berechneten Mittelpunktes
\$AC_MEAS_RESULTS[2]	Applikate des berechneten Mittelpunktes
\$AC_MEAS_RESULTS[3]	Breite des Rechteckes P1/P2
\$AC_MEAS_RESULTS[4]	Länge des Rechteckes P3/P4

7.5.3.14 Messung zum Sichern von Datenhaltungsframes (Mess Type 26)

Save von Datenhaltungsframes (\$AC_MEAS_TYPE = 26)

Mit diesem Messtyp besteht die Möglichkeit alle oder auch ausgewählte Datenhaltungsframes mit der aktuellen Wertebelegung in ein File zu sichern. Es wird dabei unterschieden, ob dies über die Kommandobearbeitung oder über das Teileprogramm erfolgte. Die Funktion kann auch aus verschiedenen Kanälen aktiviert werden. Die Files werden im Directory _N_SYF_DIR angelegt.

Ein Restore löscht die Datensicherung und ein erneutes Sichern überschreibt die vorherige Sicherung. Die zuletzt gesicherten Daten können dann durch ein zweites Save mit

- \$AC_MEAS_CHSFR = 0 Systemframes;
- \$AC_MEAS_NCBFR = 0 globale Basisframes;
- \$AC_MEAS_CHBFR = 0 Kanal-Basisframes;
- \$AC_MEAS_UIFR = 0 Anzahl einstellbare Frames

aus der Datenhaltung gelöscht werden.

Hinweis

Beim Sichern von allen Datenhaltungsframes ist zu beachten, dass pro Frame ca. 1 kByte Speicher benötigt wird. Ist nicht genügend Speicher vorhanden, so wird der Vorgang mit der Fehlermeldung MEAS_NO_MEMORY abgebrochen. Über das folgende Maschinendatum kann die Größe des statischen Speichers angepasst werden:

MD18351 \$MM_DRAM_FILE_MEM_SIZE

Für den Messtyp 26 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AC_MEAS_CHSFR	Bitmaske Systemframes aus der Datenhaltung. * Wird die Variable nicht geschrieben, dann werden alle Systemframes gesichert.
\$AC_MEAS_NCBFR	Bitmaske globale Basisframes aus der Datenhaltung. * Wird die Variable nicht geschrieben, dann werden alle globalen Basisframes gesichert.
\$AC_MEAS_CHBFR	Bitmaske Kanal-Basisframes aus der Datenhaltung. * Wird die Variable nicht geschrieben, dann werden alle Kanal-Basisframes gesichert.
\$AC_MEAS_UIFR	Anzahl einstellbarer Frames aus der Datenhaltung. * 0..100: 1: G500 2: G500, G54. Wird die Variable nicht geschrieben, dann werden alle einstellbaren Frames gesichert.
\$AC_MEAS_TYPE	26

* optional

7.5.3.15 Messung zum Zurückschreiben gesicherter Datenhaltungsframes (Mess Type 27)

Restore von zuletzt gesicherten Datenhaltungsframes (\$AC_MEAS_TYPE = 27)

Mit diesem Messtyp besteht die Möglichkeit die durch den Messtyp 26 gesicherten Datenhaltungsframes wieder ins SRAM zurückzuschreiben.

Es können alle zuletzt gesicherten Frames oder auch nur ausgewählte Frames zurückgeschrieben werden. Wird ein Frame ausgewählt, der nicht gesichert wurde, dann wird dies ignoriert und führt zu keinen Abbruch.

Für den Messtyp 27 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

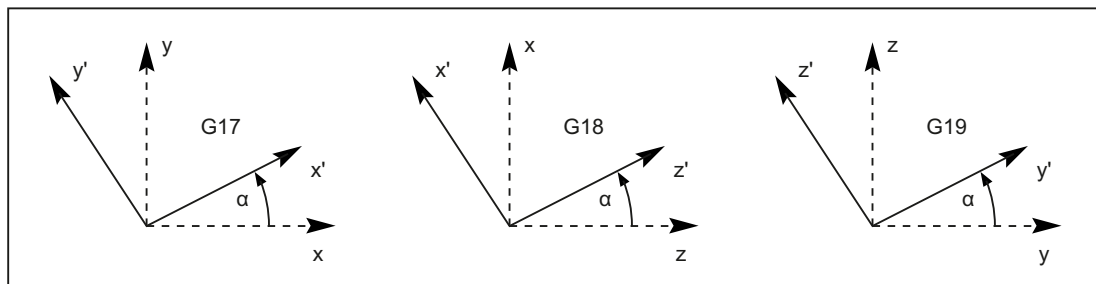
Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AC_MEAS_CHSFR	Bitmaske Systemframes aus der Datenhaltung. * Wird die Variable nicht geschrieben, dann werden alle Systemframes restored.
\$AC_MEAS_NCBFR	Bitmaske globale Basisframes aus der Datenhaltung. * Wird die Variable nicht geschrieben, dann werden alle globalen Basisframes restored.
\$AC_MEAS_CHBFR	Bitmaske Kanal-Basisframes aus der Datenhaltung. * Wird die Variable nicht geschrieben, dann werden alle Kanal-Basisframes restored.
\$AC_MEAS_UIFR	Anzahl einstellbarer Frames aus der Datenhaltung. * Bereich von 1: G54 bis G99: G599. Wird die Variable nicht geschrieben, dann werden alle einstellbaren Frames restored.
\$AC_MEAS_TYPE	27

* optional

7.5.3.16 Messung zur Vorgabe einer additiven Drehung für Kegeldrehen (Mess Type 28)

Additive Drehung der Ebene für Kegeldrehen (\$AC_MEAS_TYPE = 28)

Mit Messtyp 28 kann der aktiven oder einer bestimmten Ebene eine additive Drehung um einen Winkel im Bereich von $\alpha = \pm 90^\circ$ vorgegeben werden. Die Drehung erfolgt um die zur Ebene senkrecht stehenden Koordinatenachse.

Bild 7-18 Drehung der Ebene G17, G18 und G19 um Winkel $\alpha = +30^\circ$

Anwendung

Beim Kegeldrehen wird die aktive Ebene um den Kegelwinkel gedreht, wobei die Drehung in das aktive Zyklusframe geschrieben wird. Bei RESET wird das Zyklusframe gelöscht. Eine erneute Aktivierung ist eventuell notwendig. Die Auswahl des Zyklusframe erfolgt bedingt durch die ENS-Positionsanzeige. Wird nach Aktivierung der Drehung z. B. bei aktiver Ebene G18 in Richtung z' verfahren, so verändern sich **gleichzeitig** die Istpositionen der entsprechenden Achsen für **x und z**

Drehungen bei aktiver Ebene G17 und G19 verhalten sich analog und sind im oberen Bild dargestellt. Für den Messtyp 28 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AC_MEAS_WP_SETANGLE	Soll-Winkel
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird um die aktive Ebene gedreht *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additives Frame berechnet *
\$AC_MEAS_INPUT[0]	1: Kegeldrehen ist aktiv. *
\$AC_MEAS_TYPE	28

* optional

Für den Messtyp 28 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnis mit Drehung

7.5.4 Werkzeugvermessung

Aus der einzugebenen Werkzeuglänge berechnet die Steuerung den Abstand der Werkzeugspitze vom Werkzeugträgerbezugspunkt T.

Zur Werkzeugvermessung eines eingewechselten Werkzeuges an einer Dreh- oder Fräsmaschine sind folgende Messtypen verfügbar:

Messtypen	Werkzeugvermessung
\$AC_MEAS_TYPE = 10	Werkzeuglänge an einem bereits vermessenen Referenzteil
\$AC_MEAS_TYPE = 11	Werkzeugdurchmesser an einem bereits vermessenen Referenzteil
\$AC_MEAS_TYPE = 22	Werkzeugdurchmesser an Maschinen mit einer Lupe (ShopTurn)
\$AC_MEAS_TYPE = 23	Werkzeuglängen mit gemerkter oder aktueller Positionen (ShopTurn) Messen einer Werkzeuglänge zweier Werkzeuge mit Orientierung: Zwei Drehwerkzeuge mit eigenem Referenzpunkt bei Werkzeugorientierung in Anfahrriichtung einem Referenzpunkt bei gegenläufiger Werkzeuglage zur Anfahrriichtung und Werkzeugorientierung. Zwei Fräser mit eigenem Referenzpunkt bei Werkzeugorientierung in -y mit einem Referenzpunkt bei Werkzeugorientierung in -y und gegenläufiger Werkzeuglage zur Anfahrriichtung. Zwei um 90 Grad gedrehte Fräser mit eigenem Referenzpunkt bei Werkzeugorientierung in Anfahrriichtung einem Referenzpunkt bei gegenläufiger Werkzeuglage zur Anfahrriichtung und Werkzeugorientierung.

7.5.5 Messtypen der Werkzeugvermessung

7.5.5.1 Messen der Werkzeuglänge (Mess Type 10)

Werkzeuglängenmessung an einem vermessen Referenzteil (\$AC_MEAS_TYPE = 10)

Das Messen der Werkzeuglänge kann an einem bereits vermessenen Referenzteil erfolgen.

Die Ebenenanwahl hängt von der Lage des Werkzeugs ab:

- G17 für Werkzeuglage in z-Richtung
- G18 für Werkzeuglage in y-Richtung
- G19 für Werkzeuglage in x-Richtung

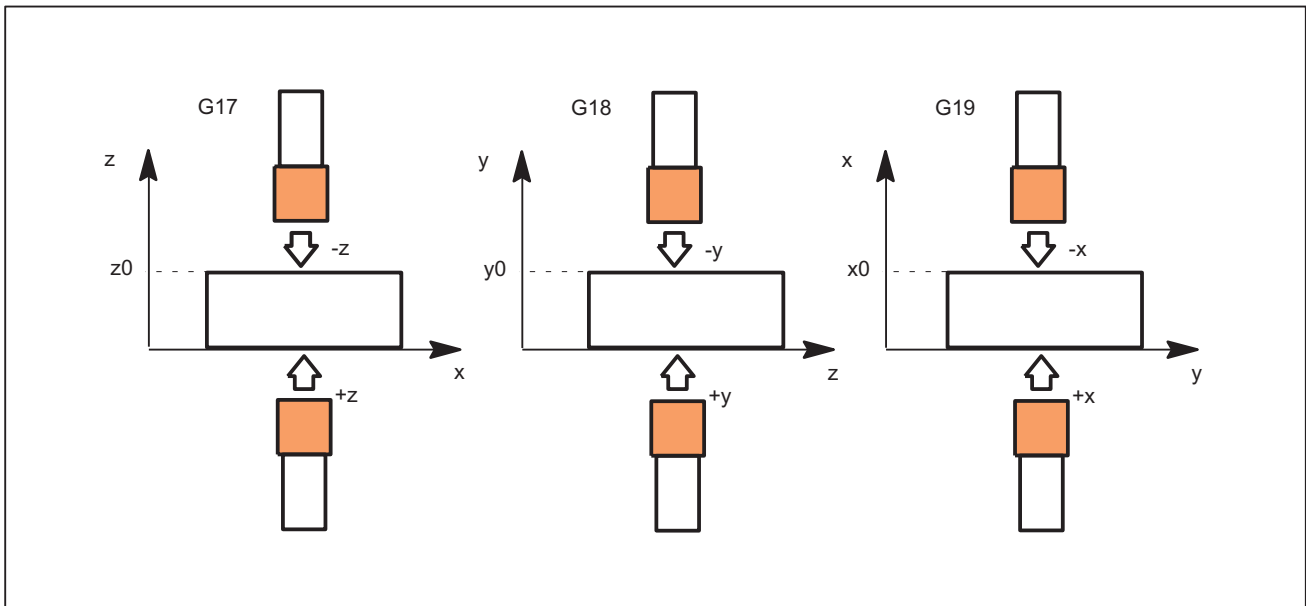


Bild 7-19 Werkzeuglängenvermessung für die ausgewählte Ebene G17, G18 und G19

Für den Messtyp 10 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet:

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1
\$AC_MEAS_P1_COORD	Koordinatensystem des Messpunktes *
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Soll-Position z0
\$AC_MEAS_SET_COORD	Koordinatensystem des Sollpunktes *
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH	0: +x, 1: -x, 2: +y, 3: -y, 4: +z, 5: -z
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_TYPE	10

* optional

Für den Messtyp 10 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben:

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_TOOL_LENGTH	Werkzeuglänge
\$AC_MEAS_RESULTS[0]	Werkzeuglänge in x
\$AC_MEAS_RESULTS[1]	Werkzeuglänge in y
\$AC_MEAS_RESULTS[2]	Werkzeuglänge in z
\$AC_MEAS_RESULTS[3]	Werkzeuglänge L1
\$AC_MEAS_RESULTS[4]	Werkzeuglänge L2
\$AC_MEAS_RESULTS[5]	Werkzeuglänge L3

Beispiel

Messung der Werkzeuglänge

Programmcode	Kommentar
DEF INT RETVAL	
T0 D0	
g0 x0 y0 z0 f10000	
	; Werkzeuglänge vermessen
\$AC_MEAS_VALID = 0	; Alle Eingangswerte ungültig setzen
g1 z10	; Werkzeug auf Referenzteil fahren
\$AC_MEAS_LATCH[0] = 1	; Messpunkt 1 ablachen
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 5	; Anfahrriichtung -z setzen
\$AA_MEAS_SETPOINT[x] = 0	; Referenzposition setzen
\$AA_MEAS_SETPOINT[y] = 0	
\$AA_MEAS_SETPOINT[z] = 0	
\$AC_MEAS_ACT_PLANE = 0	; Ebene für die Messung ist G17
\$AC_MEAS_T_NUMBER = 0	; Es ist kein Werkzeug ausgewählt
\$AC_MEAS_D_NUMBER = 0	
\$AC_MEAS_TYPE = 10	; Messtyp auf Werkzeuglänge setzen
RETVAL = MEASURE()	, Messvorgang starten
if RETVAL <> 0 setal(61000 + RETVAL)	
endif	
if \$AC_MEAS_TOOL_LENGTH <> 10	; bekannte Werkzeuglänge abfragen
setal(61000 + \$AC_MEAS_TOOL_LENGTH)	
endif	
m30	

7.5.5.2 Messen des Werkzeugdurchmessers (Mess Type 11)

Werkzeugdurchmesser an einem Referenzteil (\$AC_MEAS_TYPE = 11)

Der Werkzeugdurchmesser kann bei der Werkzeugvermessung an einem bereits vermessenen Referenzteil erfolgen. Je nach Lage des Werkzeugs ist eine Ebenenanwahl bei G17 für Werkzeuglage in z-Richtung, bei G18 für Werkzeuglage in y-Richtung und bei G19 für Werkzeuglage in x-Richtung möglich.

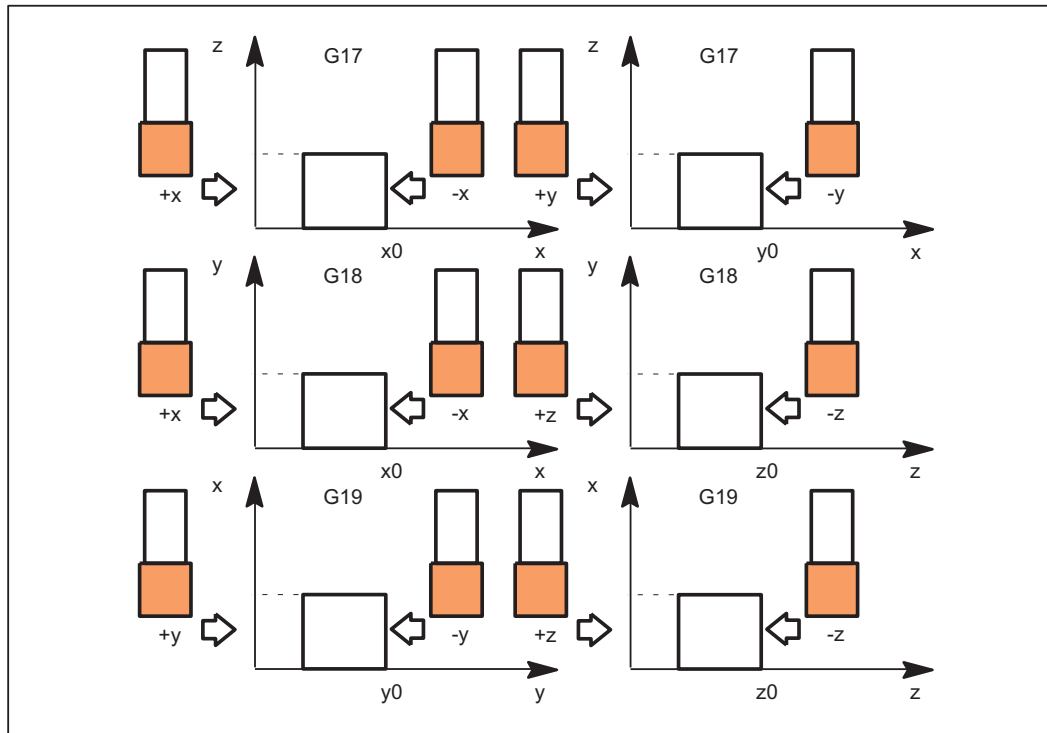


Bild 7-20 Werkzeugdurchmesser für die ausgewählte Ebene G17, G18 und G19

Für den Messtyp 11 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Soll-Position x0
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH	0: +x, 1: -x, 2: +y, 3: -y, 4: +z, 5: -z
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_TYPE	11

* optional

Für den Messtyp 11 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_TOOL_DIAMETER	Werkzeugdurchmesser

7.5.5.3 Messen von Werkzeuglängen mit Lupe (Mess Type 22)

Werkzeuglänge mit Lupe

Werkzeuglängenmessung mit Lupe (\$AC_MEAS_TYPE = 22)

Zur Ermittlung der Werkzeugabmessungen, kann falls an der Maschine vorhanden, auch eine Lupe verwendet werden.

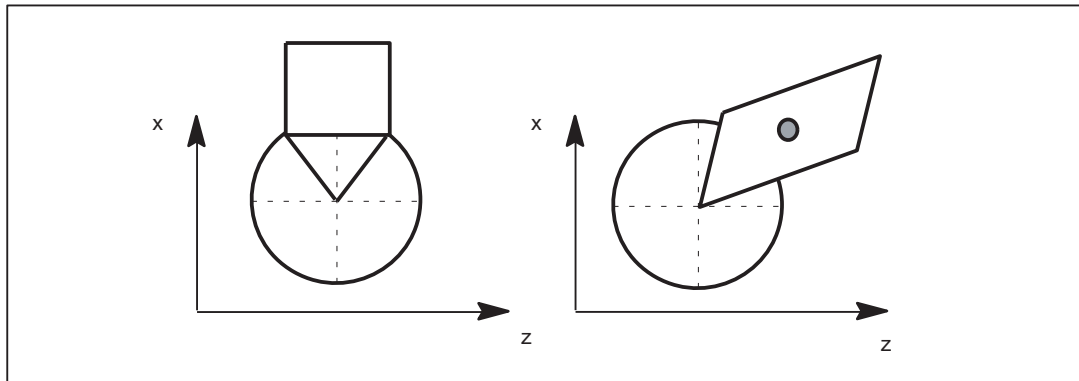


Bild 7-21 Messen von Werkzeuglängen mit Lupe

Für den Messtyp 22 werden die Werte folgender Variablen ausgewertet

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Messpunkt 1 für alle Kanalachsen
\$AC_MEAS_P1_COORD	Koordinatensystem des Messpunktes *
\$AA_MEAS_SETPOINT[Achse]	Lupenposition x und z müssen vorgegeben werden
\$AC_MEAS_SET_COORD	Koordinatensystem des Sollpunktes *
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	ohne Angabe wird additives Frame berechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$AC_MEAS_TYPE	22

* optional

Für den Messtyp 22 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben

Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_RESULT[0]	Werkzeuglänge in x
\$AC_MEAS_RESULT[1]	Werkzeuglänge in y
\$AC_MEAS_RESULT[2]	Werkzeuglänge in z
\$AC_MEAS_RESULT[3]	Werkzeuglänge L1
\$AC_MEAS_RESULT[4]	Werkzeuglänge L2
\$AC_MEAS_RESULT[5]	Werkzeuglänge L3

7.5.5.4 Messen einer Werkzeuglänge mit gemerkter oder aktueller Position (Mess Type 23)

Werkzeuflängen mit gemerkter/aktueller Position

Werkzeuflängenmessung mit gemerkter oder aktueller Position (\$AC_MEAS_TYPE = 23)

Beim manuellen Messen können die Werkzeugabmessungen in X- und Z-Richtung ermittelt werden. Aus der bekannten Position des

- Werkzeugträgerbezugspekts und den
- Werkstückabmessungen

berechnet ShopTurn die Werkzeugkorrekturdaten.

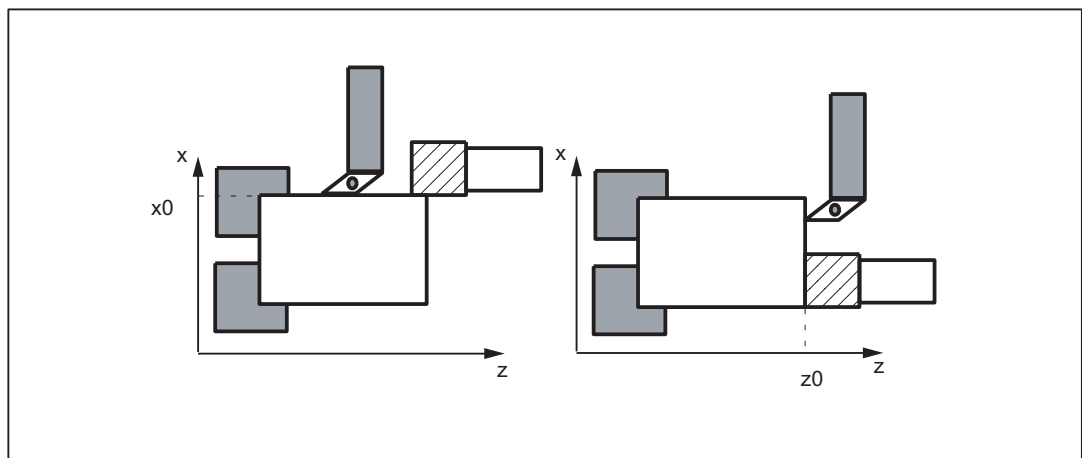


Bild 7-22 Messen einer Werkzeuglänge mit gemerkter oder aktueller Position

Für den Messtyp 23 werden die Werte folgender Eingangs-Variablen ausgewertet

Eingangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangsvariablen
\$AA_MEAS_POINT1[Achse]	Aktuelle oder gemerkte Position
\$AC_MEAS_P1_COORD	Koordinatensystem des Messpunktes *
\$AA_MEAS_SETPPOINT[Achse]	Sollposition (mindestens eine Geo-Achse muss vorgegeben werden)
\$AC_MEAS_SET_COORD	Koordinatensystem des Sollpunktes *
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	ohne Angabe wird mit aktiver Ebene gerechnet *
\$AC_MEAS_T_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem T gerechnet (T0) *
\$AC_MEAS_D_NUMBER	ohne Angabe wird mit aktivem D gerechnet (D0) *
\$AC_MEAS_TOOL_MASK	Werkzeuflage, Radius *
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH	Anfahrriichtung *
\$AC_MEAS_INPUT[0] = 1	die berechneten Werkzeuflängen werden in die Datenhaltung geschrieben *
\$AC_MEAS_TYPE	23

* optional

Für den Messtyp 23 werden folgende Ausgangs-Variablen geschrieben

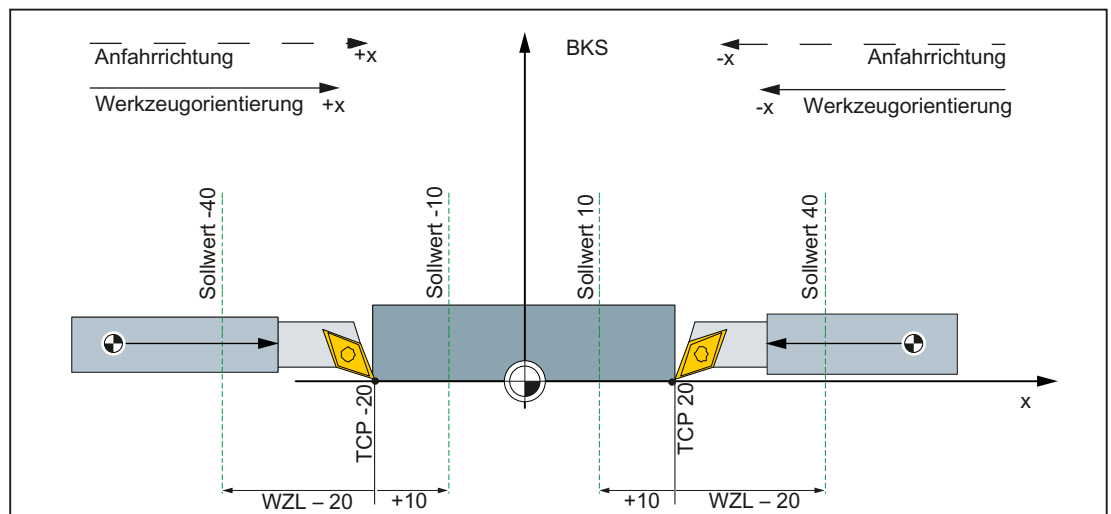
Ausgangs-Variable	Bedeutung
\$AC_MEAS_RESULT[0]	Werkzeuglänge in x
\$AC_MEAS_RESULT[1]	Werkzeuglänge in y
\$AC_MEAS_RESULT[2]	Werkzeuglänge in z
\$AC_MEAS_RESULT[3]	Werkzeuglänge L1
\$AC_MEAS_RESULT[4]	Werkzeuglänge L2
\$AC_MEAS_RESULT[5]	Werkzeuglänge L3

7.5.5.5 Messen einer Werkzeuglänge zweier Werkzeuge mit Orientierung

Werkzeugorientierung

Für Werkzeuge, deren Orientierung zur Werkzeugaufnahme zeigt, muss in der Systemvariablen \$AC_MEAS_TOOL_MASK, Bit 9 = 1 (0x200) gesetzt werden. Die berechneten Werkzeuglängen werden dann negativ eingerechnet.

Zwei Drehwerkzeuge mit eigenem Referenzpunkt, Werkzeugorientierung in Anfahrrichtung



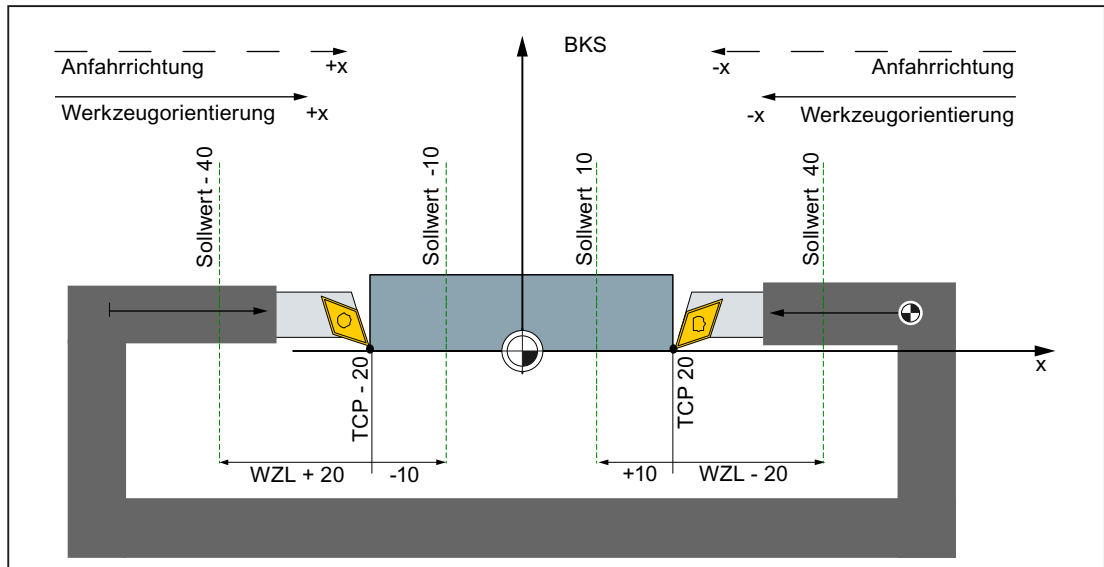
Einstellungen in den Systemdaten:

Linkes Werkzeug: Anfahrrichtung und Werkzeugorientierung +x	
Systemvariable	Bedeutung
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x2	Werkzeuglage ist in x-Richtung (G19)
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0	Anfahrrichtung +x

Rechtes Werkzeug: Anfahrrichtung und Werkzeugorientierung -x	
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x40	Werkzeuglage ist in -x-Richtung
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 1	Anfahrrichtung -x

Für beide Werkzeuge	
\$AC_MEAS_Px_COORD = 1	Koordinatensystem des x. Messpunktes = BKS
\$AC_MEAS_SET_COORD = 1	Koordinatensystem des Sollpunktes = BKS

Zwei Drehwerkzeuge mit einem Referenzpunkt, gegenläufige Werkzeugorientierung in Anfahrrichtung



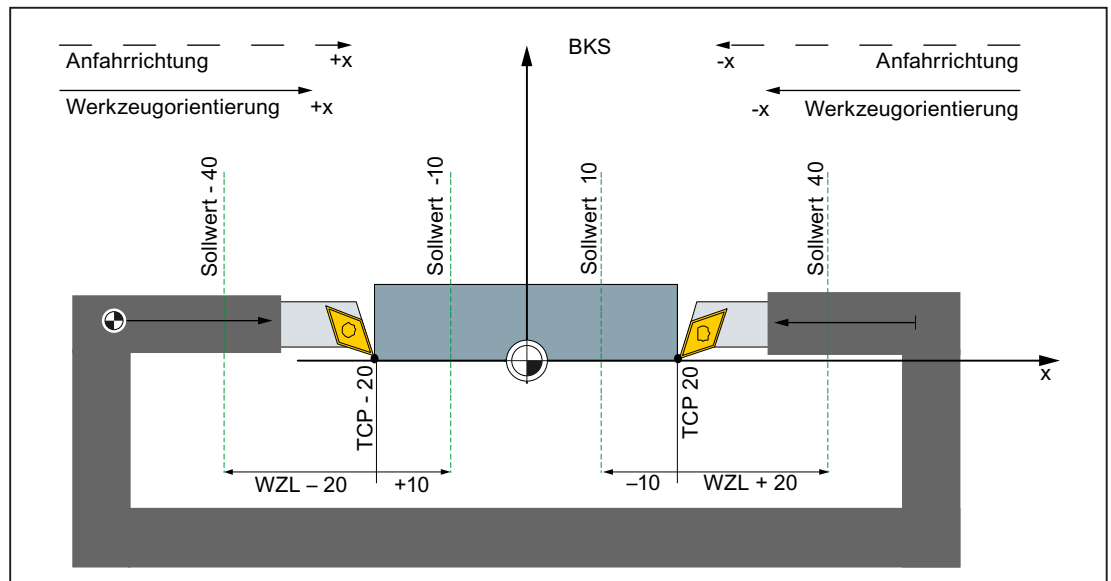
Einstellungen in den Systemdaten:

Linkes Werkzeug: Anfahrrichtung und Werkzeugorientierung +x	
Systemvariable	Bedeutung
<code>\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x2 + 0x200</code>	Werkzeuglage ist in x-Richtung (G19) + Werkzeuglängen-Differenzwerte werden negativ eingerechnet
<code>\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0</code>	Anfahrrichtung +x

Rechtes Werkzeug: Anfahrrichtung und Werkzeugorientierung -x	
<code>\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x40</code>	Werkzeuglage ist in -x-Richtung
<code>\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 1</code>	Anfahrrichtung -x

Für beide Werkzeuge	
<code>\$AC_MEAS_Px_COORD = 1</code>	Koordinatensystem des x. Messpunktes = BKS
<code>\$AC_MEAS_SET_COORD = 1</code>	Koordinatensystem des Sollpunktes = BKS

7.5 Setzen von Nullpunkten, Werkstückvermessung und Werkzeugvermessung



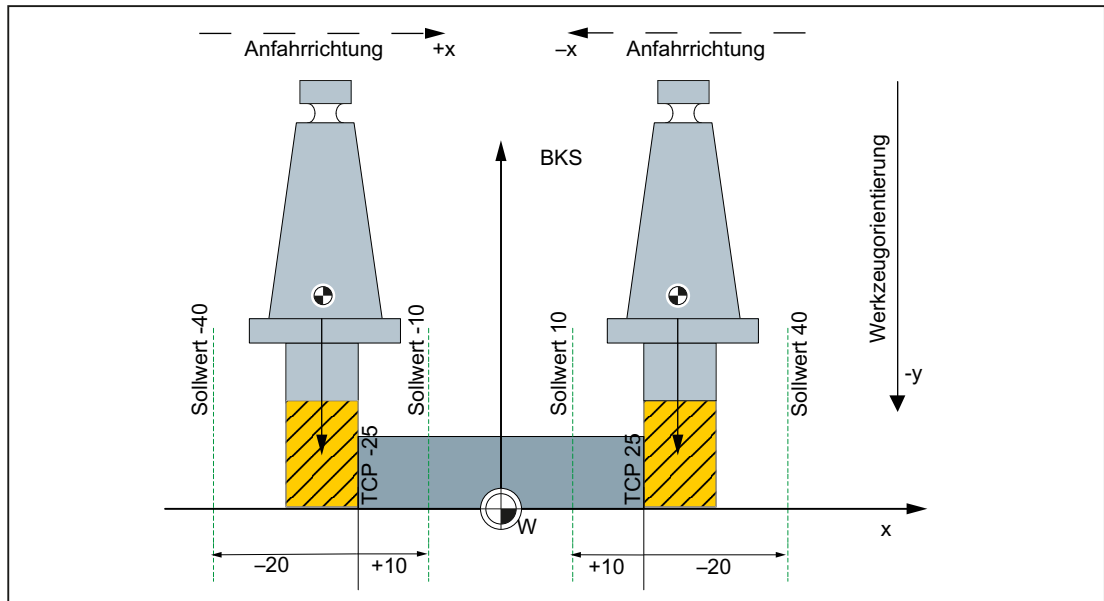
Einstellungen in den Systemdaten:

Linkes Werkzeug: Anfahrrichtung und Werkzeugorientierung +x	
Systemvariable	Bedeutung
<code>\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x2</code>	Werkzeuglage ist in x-Richtung (G19)
<code>\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0</code>	Anfahrrichtung +x

Rechtes Werkzeug: Anfahrrichtung und Werkzeugorientierung -x	
<code>\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x40 + 0x200</code>	Werkzeuglage ist in -x-Richtung + Werkzeuglängen-Differenzwerte werden negativ eingerechnet
<code>\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 1</code>	Anfahrrichtung -x

Für beide Werkzeuge	
<code>\$AC_MEAS_Px_COORD = 1</code>	Koordinatensystem des x. Messpunktes = BKS
<code>\$AC_MEAS_SET_COORD = 1</code>	Koordinatensystem des Sollpunktes = BKS

Zwei Fräser mit eigenem Referenzpunkt, Werkzeugorientierung senkrecht zur Anfahrrichtung



Einstellungen in den Systemdaten:

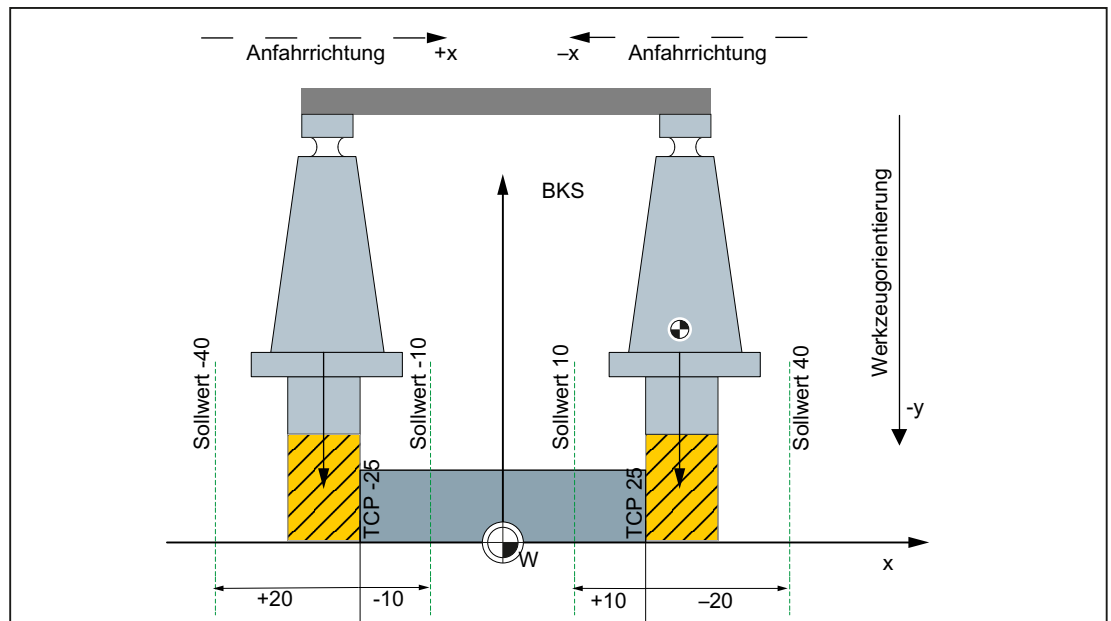
Linkes Werkzeug: Anfahrrichtung +x und Werkzeugorientierung -y	
Systemvariable	Bedeutung
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x80	Werkzeuginstanz ist in -y-Richtung
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0	Anfahrrichtung +x

Rechtes Werkzeug: Anfahrrichtung -x und Werkzeugorientierung -y	
Systemvariable	Bedeutung
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x80	Werkzeuginstanz ist in -y-Richtung
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 1	Anfahrrichtung -x

Für beide Werkzeuge	
Systemvariable	Bedeutung
\$AC_MEAS_Px_COORD = 1	Koordinatensystem des x. Messpunktes = BKS
\$AC_MEAS_SET_COORD = 1	Koordinatensystem des Sollpunktes = BKS

Zwei Fräser mit einem Referenzpunkt, Werkzeugorientierung senkrecht zur Anfahrriichtung

Zwei Fräser mit einem Referenzpunkt bei Werkzeugorientierung in -y

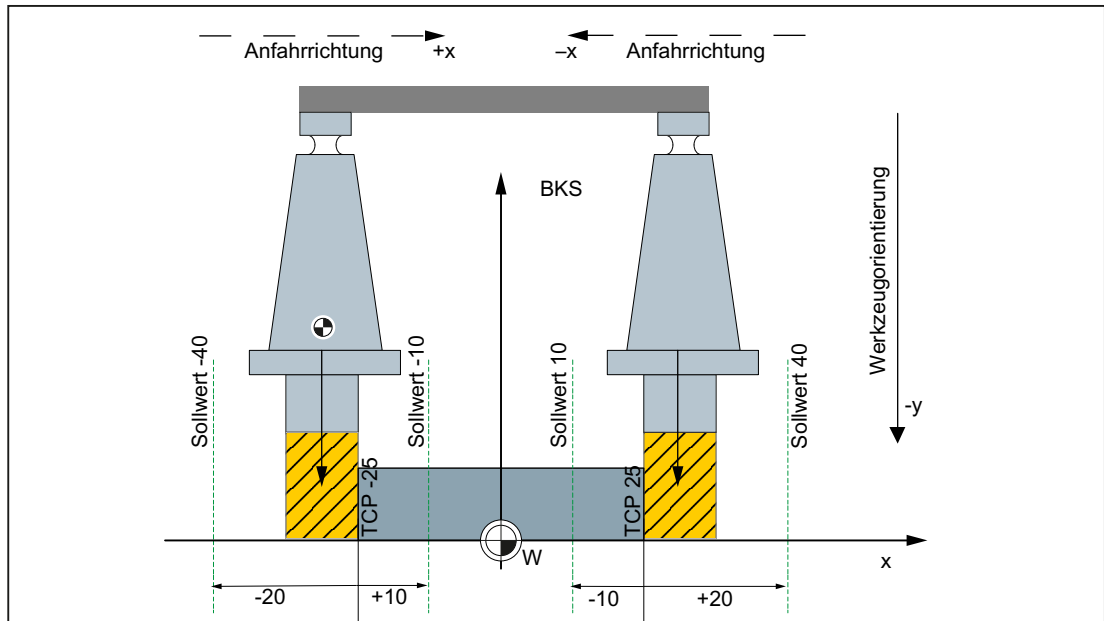


Bei der vorliegenden Anordnung sind Werkzeuglage $\$AC_MEAS_TOOL_MASK$ und Anfahrriichtung an das Werkstück $\$AC_MEAS_DIR_APPROACH$ wie folgt zu setzen:

Linkes Werkzeug: Anfahrriichtung +x und Werkzeugorientierung -y	
Systemvariable	Bedeutung
$\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x80 + 0x200$	Werkzeuglage ist in -y-Richtung + Werkzeuiglängen-Differenzwerte werden negativ eingerechnet
$\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0$	Anfahrriichtung +x

Rechtes Werkzeug: Anfahrriichtung -x und Werkzeugorientierung -y	
$\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x80$	Werkzeuglage ist in -y-Richtung
$\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 1$	Anfahrriichtung -x

Für beide Werkzeuge	
$\$AC_MEAS_Px_COORD = 1$	Koordinatensystem des x. Messpunktes = BKS
$\$AC_MEAS_SET_COORD = 1$	Koordinatensystem des Sollpunktes = BKS



Bei der vorliegenden Anordnung sind Werkzeuglage \$AC_MEAS_TOOL_MASK und Anfahrriichtung an das Werkstück \$AC_MEAS_DIR_APPROACH wie folgt zu setzen:

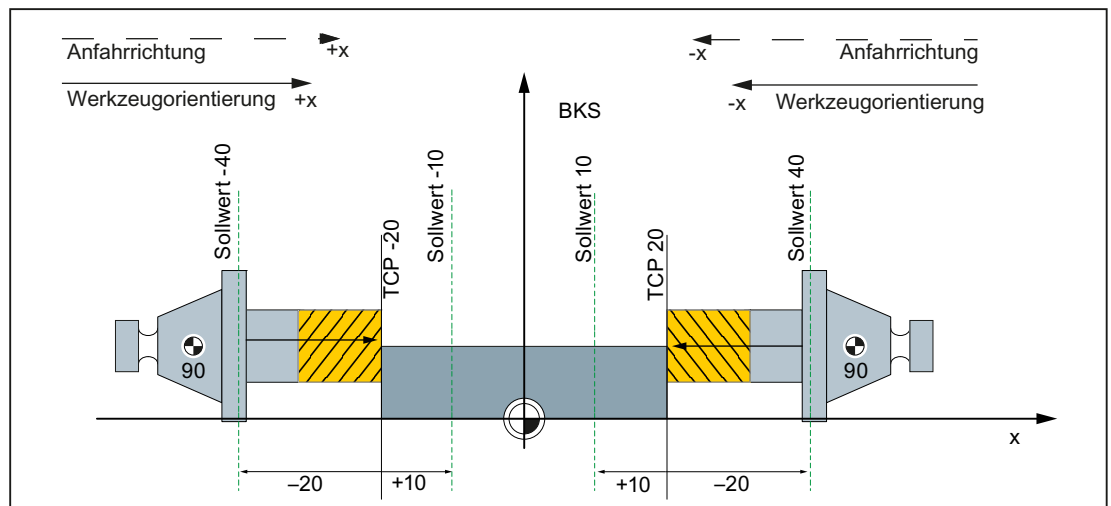
Linkes Werkzeug: Anfahrriichtung +x und Werkzeugorientierung -y	
Systemvariable	Bedeutung
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x80	Werkzeuglage ist in -y-Richtung
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0	Anfahrriichtung +x

Rechtes Werkzeug: Anfahrriichtung -x und Werkzeugorientierung -y	
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x80 + 0x200	Werkzeuglage ist in -y-Richtung + Werkzeuflängen-Differenzwerte werden negativ eingerechnet
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 1	Anfahrriichtung -x

Für beide Werkzeuge	
\$AC_MEAS_Px_COORD = 1	Koordinatensystem des x. Messpunktes = BKS
\$AC_MEAS_SET_COORD = 1	Koordinatensystem des Sollpunktes = BKS

Zwei Fräser mit eigenem Referenzpunkt, gegenläufige Werkzeugorientierung in Anfahrrichtung

Zwei Fräser mit eigenem Referenzpunkt bei Werkzeugorientierung in Anfahrrichtung



Bei der vorliegenden Anordnung sind Werkzeuglage `$AC_MEAS_TOOL_MASK` und Anfahrrichtung an das Werkstück `$AC_MEAS_DIR_APPROACH` wie folgt zu setzen:

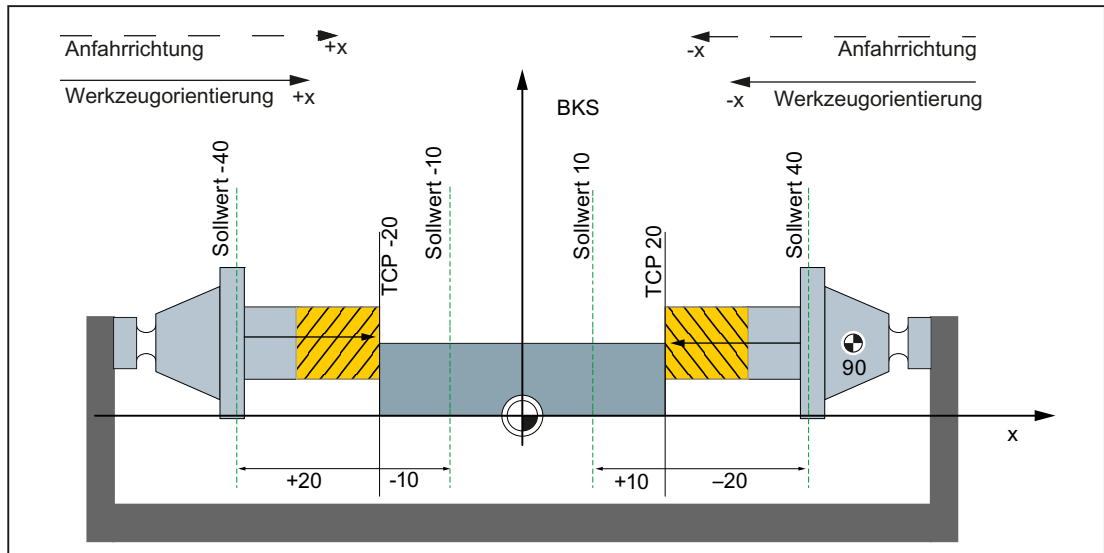
Linkes Werkzeug: Anfahrrichtung und Werkzeugorientierung +x	
Systemvariable	Bedeutung
<code>\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x2</code>	Werkzeuglage ist in x-Richtung (G19)
<code>\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0</code>	Anfahrrichtung +x

Rechtes Werkzeug: Anfahrrichtung und Werkzeugorientierung -x	
<code>\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x40</code>	Werkzeuglage ist in -x-Richtung
<code>\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 1</code>	Anfahrrichtung -x

Für beide Werkzeuge	
<code>\$AC_MEAS_Px_COORD = 1</code>	Koordinatensystem des x. Messpunktes = BKS
<code>\$AC_MEAS_SET_COORD = 1</code>	Koordinatensystem des Sollpunktes = BKS

Zwei Fräser mit einem Referenzpunkt, gegenläufige Werkzeugorientierung in Anfahrrichtung

Zwei Fräser mit einem Referenzpunkt bei gegenläufiger Werkzeuglage zur Orientierung



Bei der vorliegenden Anordnung sind Werkzeuglage \$AC_MEAS_TOOL_MASK und Anfahrrichtung an das Werkstück \$AC_MEAS_DIR_APPROACH wie folgt zu setzen:

Linkes Werkzeug: Anfahrrichtung und Werkzeugorientierung +x	
Systemvariable	Bedeutung
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x2 + 0x200	Werkzeuglage ist in x-Richtung (G19) + Werkzeuglängen-Differenzwerte werden negativ eingerechnet
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0	Anfahrrichtung +x

Rechtes Werkzeug: Anfahrrichtung und Werkzeugorientierung -x	
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x40	Werkzeuglage ist in -x-Richtung
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 1	Anfahrrichtung -x

Für beide Werkzeuge	
\$AC_MEAS_Px_COORD = 1	Koordinatensystem des x. Messpunktes = BKS
\$AC_MEAS_SET_COORD = 1	Koordinatensystem des Sollpunktes = BKS

Verschieden Werkzeuge im WKS

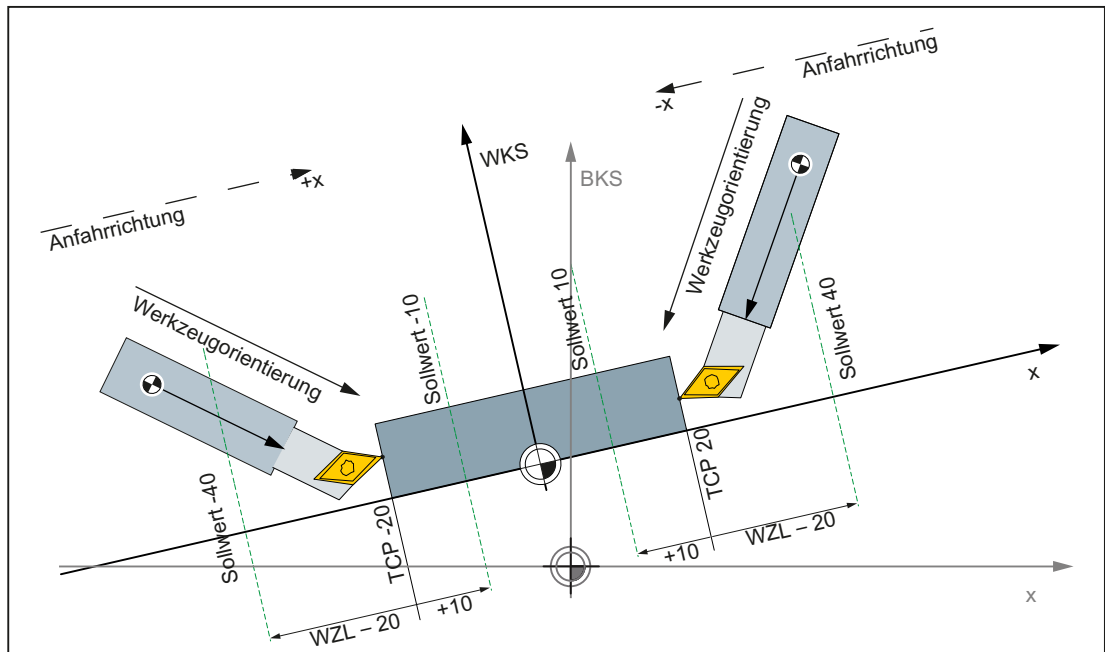


Bild 7-23 Zwei Drehwerkzeuge mit eigenem Referenzpunkt

Einstellungen in den Systemdaten:

Linkes Werkzeug: Anfahrrichtung +x und Werkzeugorientierung -y	
Systemvariable	Bedeutung
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x0	alle Werkzeuglängen werden berücksichtigt (Standardeinstellung)
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0	Anfahrrichtung +x

Rechtes Werkzeug: Anfahrrichtung -x und Werkzeugorientierung -y	
Systemvariable	Bedeutung
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x0	alle Werkzeuglängen werden berücksichtigt (Standardeinstellung)
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 1	Anfahrrichtung -x

Für beide Werkzeuge	
Systemvariable	Bedeutung
\$AC_MEAS_Px_COORD = 0	Koordinatensystem des x. Messpunktes = WKS (Standardeinstellung)
\$AC_MEAS_SET_COORD = 0	Koordinatensystem des Sollpunktes = WKS (Standardeinstellung)

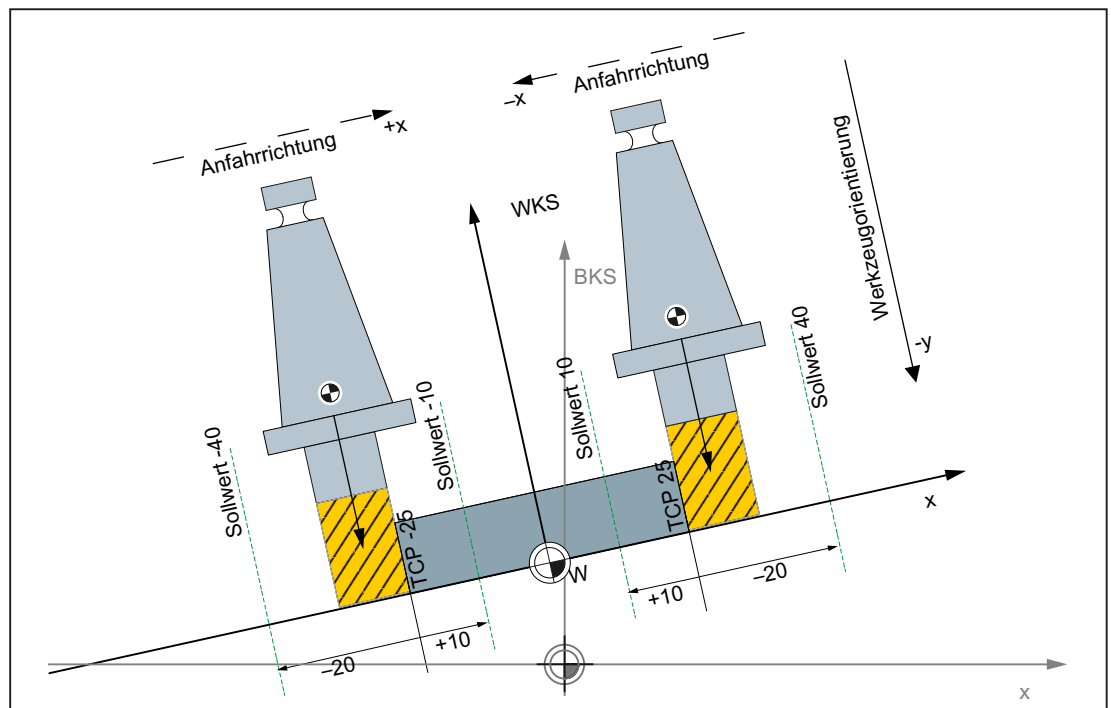


Bild 7-24 Zwei Fräser mit eigenem Referenzpunkt

Einstellungen in den Systemdaten:

Linkes Werkzeug: Anfahrrichtung +x und Werkzeugorientierung -y	
Systemvariable	Bedeutung
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x80	Werkzeuglage ist in -y-Richtung
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0	Anfahrrichtung +x

Rechtes Werkzeug: Anfahrrichtung -x und Werkzeugorientierung -y	
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x80	Werkzeuglage ist in -y-Richtung
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 1	Anfahrrichtung -x

Für beide Werkzeuge	
\$AC_MEAS_Px_COORD = 0	Koordinatensystem des x. Messpunktes = WKS (Standardeinstellung)
\$AC_MEAS_SET_COORD = 0	Koordinatensystem des Sollpunktes = WKS (Standardeinstellung)

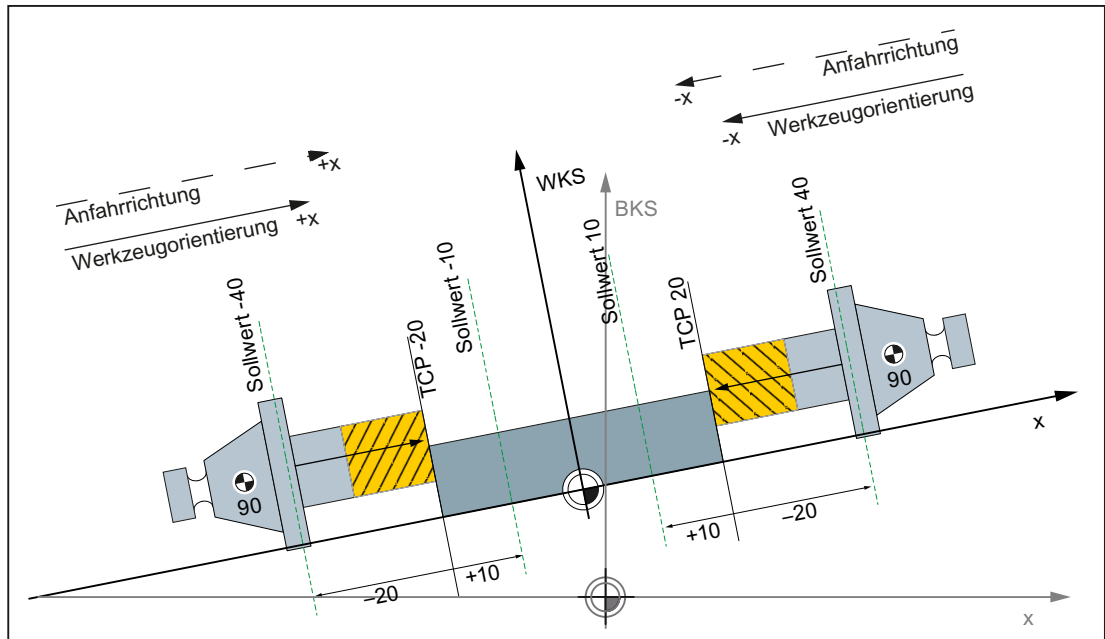


Bild 7-25 Zwei um 90 Grad gedrehte Fräser mit eigenem Referenzpunkt

Einstellungen in den Systemdaten:

Linkes Werkzeug: Anfahrrichtung +x und Werkzeugorientierung -y	
Systemvariable	Bedeutung
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x2	Werkzeuglage ist in x-Richtung (G19)
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 0	Anfahrrichtung +x

Rechtes Werkzeug: Anfahrrichtung -x und Werkzeugorientierung -y	
\$AC_MEAS_TOOL_MASK = 0x40	Werkzeuglage ist in -x-Richtung
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH = 1	Anfahrrichtung -x

Für beide Werkzeuge	
\$AC_MEAS_Px_COORD = 0	Koordinatensystem des x. Messpunktes = WKS (Standardeinstellung)
\$AC_MEAS_SET_COORD = 0	Koordinatensystem des Sollpunktes = WKS (Standardeinstellung)

7.6 Messgenauigkeit und Prüfung

7.6.1 Messgenauigkeit

Die Messunsicherheit ergibt sich zu:

Messunsicherheit = Laufzeit Messsignal x Verfahrensgeschwindigkeit

- Laufzeit Messsignal

Die Laufzeit des Messsignals hängt von der Reaktionszeit des Messtasters und der Signallaufzeit der Steuerungshardware ab. Um eine hohe Messgenauigkeit zu erhalten, ist diese wirksame Verzögerungszeit auszumessen und über MD13220 \$MN_MEAS_PROBE_DELAY_TIME zu kompensieren.

Die Verzögerungszeit kann durch mehrere Messvorgänge mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten bestimmt werden. Die Verzögerungszeit ergibt sich indirekt aus der vorhandenen Messwertdifferenz.

- Verfahrensgeschwindigkeit

Die zulässigen Verfahrensgeschwindigkeiten hängen von der Anzahl der programmierten Messflanken und dem Verhältnis von IPO-Takt/Lagereglertakt ab.

Korrekte Ergebnisse werden nur bei Verfahrensgeschwindigkeiten eingehalten, bei denen nicht mehr als 1 gleiches und nicht mehr als 4 verschiedenen Triggersignale pro Lagereglertakt eintreffen.

7.6.2 Messtaster-Funktionsprüfung

Beispiel Funktionsprüfung

Tabelle 7- 8

Programmcode	Kommentar
%_N_PRUEF_MESSTASTER_MPF	
;\$PATH=/_N_MPF_DIR	
;Prüfprogramm Messtasteranschaltung	
N05 DEF INT MTSIGNAL	; Merker für Ansteuerungszustand
N10 DEF INT ME_NR=1	; Messeingang-Nummer
N20 DEF REAL MESSWERT_IN_X	
N30 G17 T1 D1	; Werkzeugkorrektur für
	; Messtaster vorwählen
N40 _ANF: G0 G90 X0 F150	; Startposition und
	; Messgeschwindigkeit
N50 MEAS=ME_NR G1 X100	; Messung am Messeingang 1
	; in der X-Achse
N60 STOPRE	
N70 MTSIGNAL=\$AC_MEA[1]	; softwaremäßiges Schaltsignal
	; am 1. Messeingang lesen
N80 IF MTSIGNAL == 0 GOTOF _FEHL1	; Auswertung des Signals
N90 MESSWERT_IN_X=\$AA_MW[X]	; Messwert in Werkstück-
	; koordinaten einlesen
N95 M0	
N100 M02	
N110 _FEHL1: MSG ("Messtaster schaltet nicht!")	
N120 M0	
N130 M02	

7.7 Simuliertes Messen

7.7.1 Allgemeine Funktionalität

Kurzbeschreibung

Zum Messen an realen Maschinen müssen Messtaster angeschlossen sein, die an bestimmten Positionen Schaltsignale liefern. Das Messen in simulierten Umgebungen kommt ohne Messtaster aus, die Schaltpositionen werden anderweitig vorgegeben.

Das simulierte Messen unterstützt zwei Arten der Vorgabe von Schaltpositionen:

- Positionsbezogene Schaltanforderung: Die Schaltposition wird aus der im Messsatz programmierten axialen Endposition hergeleitet.
- Externe Schaltanforderung: Die Schaltposition wird durch das Ansteuern eines digitalen Ausgangs bestimmt.

Voraussetzungen

Zum simulierten Messen müssen alle im System vorhandenen Maschinenachsen als simulierte Achsen parametrierbar sind:

- MD30130 \$MA_CTRLOUT_TYPE[Achse] = 0 (simulierter Sollwert)
- MD30240 \$MA_ENC_TYPE[Achse] = 0 (simulierter Geber)

7.7.2 Positionsbezogene Schaltanforderung

Funktion

Die Anwahl der "positionsbezogenen Schaltanforderung" erfolgt über folgende NCK-spezifische Maschinendaten:

- MD13230 \$MN_MEAS_PROBE_SOURCE = 0
- MD13231 \$MN_MEAS_PROBE_OFFSET = <Positionsoffset>

Die axiale Schaltposition errechnet sich aus der im Messsatz programmierten axialen Endposition und dem parametrierbaren Positionsoffset:

$$\text{Schaltposition[Achse]} = \text{Endposition[Achse]} - \text{Positionsoffset}$$

Während des Messsatzes wird zyklisch geprüft ob die Schaltposition der Achse erreicht ist:

$$\text{Sollposition[Achse]} \geq \text{Schaltposition[Achse]}$$

Mit Erreichen der Schaltposition wird die steigende Flanke des Schaltsignals für Messtaster 1 und 2 erzeugt. Einen Lageregler-Takt später die fallenden Flanken.

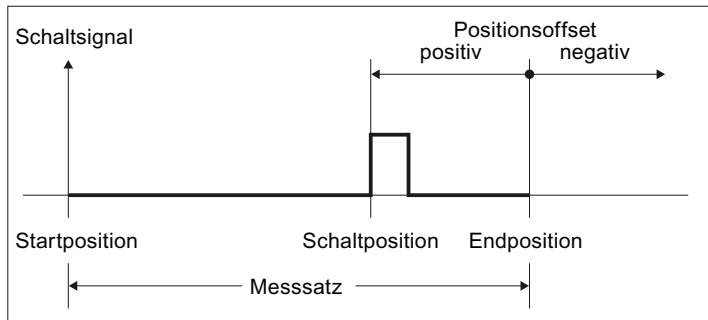


Bild 7-26 Positionenabhängige Schaltenforderung

Der Messwert ist der Istwert der Achse zum Zeitpunkt des Auftretens des im Messsatz programmierten Schaltsignals (steigende / fallende Flanke).

Sind in einem Messsatz mehrere Achsen programmiert, ergibt sich durch den axial eingerechneten Positionsoffset für jede Achse eine eigene Schaltposition. Das Messtastersignal wird an der ersten erreichten axialen Schaltposition erzeugt.

Hinweis

Messtastersignale

Die Messtastersignale werden für Messtaster 1 und 2 immer gleichzeitig erzeugt.

Negative Offset-Werte

Durch Eingabe eines negativen Wertes für den Positionsoffset, wird die Schaltposition hinter die Endposition verschoben. In diesem Fall werden keine Messtastersignale erzeugt.

Beispiele

Der Positionsoffset ist auf 0,1 mm eingestellt: MD13231 \$MN_MEAS_PROBE_OFFSET = 0.1

Beispiel 1: Kanal-spezifisches Messen in 2 Achsen

Programmcode	Kommentar
N10 G01 G90	
N20 MEAS=1 X100 Y10 F100	; steigende Flanke, Messtaster 1
	; Schaltposition[X] = 99.9
	; Schaltposition[Y] = 9.9

Beispiel 2: axiales Messen über Synchronaktion

Programmcode	Kommentar
N10 G01 G90	
N15 WHEN TRUE DO MEASA[X]=(1,1)	; steigende Flanke, Messtaster 1
N20 X10 F100	; Schaltposition[X] = 9.9

7.7.3 Externe Schaltanforderung

Funktion

Die Anwahl der "externen Schaltanforderung" erfolgt über das NCK-spezifische Maschinendatum durch Eingabe der Nummer (1...8) des verwendeten digitalen Ausgangs:

- MD13230 \$MN_MEAS_PROBE_SOURCE = <Nummer des digitalen Ausgangs>

Das Auslösen des Messtastersignals erfolgt durch das Ansteuern des projektierten digitalen Ausgangs. Eine hardwaremäßige Verdrahtung des digitalen Ausgangs auf einen Messeingang ist nicht erforderlich.

Durch das Setzen des digitalen Ausgangs wird die steigende Flanke des Schaltsignals für Messtaster 1 und 2 erzeugt. Durch das Rücksetzen des digitalen Ausgangs die fallenden Flanken.

Der Messwert ist der Istwert der Achse zum Zeitpunkt des Auftretens des im Messsatz programmierten Schaltsignals (steigende / fallende Flanke).

Digitaler Ausgang: Projektierung

Um digitale Ausgänge für das simulierte Messen verwenden zu können, müssen folgende Maschinendaten gesetzt werden:

- MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS = 1 (Anzahl aktive digit. NCK-Ausgangsbytes)
- MD13120 \$MN_CONTROL_UNIT_LOGIC_ADDRESS = 0 (logische Adresse SINAMICS-CU)

Digitaler Ausgang: Setzen

Das Setzen des projektierten digitalen Ausgangs kann in einer Synchronaktion erfolgen:

```
WHEN <Bedingung> DO $A_OUT[<Nummer des digitalen Ausgangs>] = 1
```

Beispiele

Verwendeter digitaler Ausgang: MD13230 \$MN_MEAS_PROBE_SOURCE = 1

Beispiel 1: Kanal-spezifisches Messen in 2 Achsen

Programmcode	Kommentar
N10 G01 G90 \$A_OUT[1]=0	; Digitalen Ausgang 1 vorbesetzen
N15 WHEN \$AC_DETW<=10 DO \$A_OUT[1]=1	; Bahnrestweg <= 10 => Dig. Ausgang 1 = 1
N20 MEAS=1 X100 Y10 F100	; steigende Flanke, Messtaster 1

Beispiel 2: axiales Messen

Programmcode	Kommentar
N10 G01 G90 \$A_OUT[1]=0	; Digitalen Ausgang 1 vorbesetzen
N15 WHEN \$AA_IW[X]>=80 DO \$A_OUT[1]=1	; axialer Sollwert >= 80 => Dig. Ausgang 1 = 1
N20 MEASA[X]=(1,1) X100 F100	; steigende Flanke, Messtaster 1

7.7.4 Systemvariable

Bei simuliertem Messen haben folgende Systemvariable die gleiche Funktionalität wie bei realem Messen:

- \$AC_MEA (Messtaster hat geschaltet)
- \$AA_MEA ACT (Axiales Messen aktiv)
- \$AA_MM (Erfasste Messtasterposition (MKS))
- \$AA_MM1...4 (Messtasterposition 1. – 4. Trigger (MKS))
- \$AA_MW (Erfasste Messtasterposition (WKS))
- \$AA_MW1...4 (Messtasterposition 1. Trigger (WKS))

Folgende Systemvariable liefert keine sinnvollen Werte:

- \$A_PROBE (Messtasterzustand)

7.8 Beispiele - nur 840D sl

7.8.1 Messmodus 1

Randbedingungen

- einmalige Messung
- 1 Messtaster
- Triggersignale sind die steigende und fallende Flanke

Messung mit 1 Geber - Istwert vom aktuellen Geber

Programmcode	
N2	MEASA [X] = (1, 1, -1) G01 X100 F100
N3	STOPRE
N4	IF \$AC_MEA[1]==FALSE gotof ENDE
N5	R10=\$AA_MM1 [X]
N6	R11=\$AA_MM2 [X]
N7	ENDE

Messung mit 2 Gebern - Istwerte von 2 Gebern

Programmcode	
N2	MEASA [X] = (31, 1, -1) G01 X100 F100
N3	STOPRE
N4	IF \$AC_MEA[1]==FALSE gotof ENDE
N5	R10=\$AA_MM1 [X]
N6	R11=\$AA_MM2 [X]
N7	R12=\$AA_MM3 [X]
N8	R13=\$AA_MM4 [X]
N9	ENDE

7.8.2 Messmodus 2

Randbedingungen

- 2 Messtaster
- Triggersignale sind die steigenden und fallenden Flanken
- Istwert vom aktuellen Geber

Programmcode	
N2	MEASA[X] = (2, 1, -1, 2, -2) G01 X100 F100
N3	STOPRE
N4	IF \$AC_MEA[1]==FALSE gotof MESSTASTER2
N5	R10=\$AA_MM1[X]
N6	R11=\$AA_MM2[X]
N7	MESSTASTER2
N8	IF \$AC_MEA[2]==FALSE gotof ENDE
N9	R12=\$AA_MM3[X]
N10	R13=\$AA_MM4[X]
N11	ENDE:

7.8.3 Kontinuierliches Messen

Randbedingungen

- Die Messung erfolgt im Messmodus 1
- Messung mit 100 Werten
- 1 Messtaster
- Triggersignal ist die fallende Flanke
- Istwert vom aktuellen Geber

Kontinuierliches Messen nach Abschluss der programmierten Verfahrbewegung

Programmcode	Kommentar
N1	DEF REAL MESSWERT[100]
N2	DEF INT INDEX=0
N3	MEAC[x]=(1, 1, -1) G01 X1000 F100
N4	MEAC[X] = (0) ; Abbruch
N5	R1=\$AC_FIFO1[4] ; Anzahl Messwerte
N6	FOR INDEX=0 TO R1
N7	MESSWERT[INDEX]=\$AC_FIFO1[0] ; Messwerte auslesen
N8	ENDFOR:

Kontinuierliches Messen mit Restweglöschen

Restweg nach letzter Messung löschen.

Programmcode	Kommentar
N1 DEF INT ANZAHL=100	
N2 DEF REAL MESSWERT[ANZAHL]	
N3 DEF INT INDEX=0	
N4 WHEN \$AC_FIFO1[4]==ANZAHL DO DELDTG (X) MEAC[X] =(0)	
N5 MEAC[X]=(1, 1, -1) G01 X1000 F100	; Messen Start
N6 R1=\$AC_FIFO1[4]	; Anzahl Messwerte
N7 FOR INDEX=0 TO R1	
N8 MESSWERT[INDEX]=\$AC_FIFO1[0]	; Messwerte auslesen
N9 ENDFOR:	

Kontinuierliches Messen modal über mehrere Sätze

Programmcode	Kommentar
N1 DEF INT ANZAHL=100	
N2 DEF REAL MESSWERT[ANZAHL]	
N3 DEF INT INDEX=0	
N4 ID=1 MEAC[X]=(1, 1, -1)	; Messen Start
N5 ID=2 WHEN \$AC_FIFO1[4]==ANZAHL DO MEAC[X]=(0) CANCEL(2)	
N6 G01 X1000 Y100	
N7 X100 Y100	
N8 R1=\$AC_FIFO1[4]	; Anzahl Messwerte
N9 FOR INDEX=0 TO R1	
N10 MESSWERT[INDEX]=\$AC_FIFO1[0]	; Messwerte auslesen
N11 ENDFOR:	

7.8.4 Funktionsprüfung und Wiederholgenauigkeit

Funktionsprüfung

Programmcode	Kommentar
%_N_PRUEF_MESSTASTER_MPF	
;\$PATH=/_N_MPF_DIR	
;Prüfprogramm Messtasteranschaltung	
N05 DEF INT MTSIGNAL	; Merker für Ansteuerungszustand
N10 DEF INT ME_NR=1	; Messeingang-Nummer
N20 DEF REAL MESSWERT_IN_X	
N30 G17 T1 D1	; Werkzeugkorrektur für
	; Messtaster vorwählen
N40 _ANF: G0 G90 X0 F150	; Startposition und
	; Messgeschwindigkeit
N50 MEAS=ME_NR G1 X100	; Messung am Messeingang 1
	; in der X-Achse
N60 STOPRE	
N70 MTSIGNAL=\$AC_MEA[1]	; softwaremäßiges Schaltsignal
	; am 1. Messeingang lesen
N80 IF MTSIGNAL == 0 GOTO _FEHL1	; Auswertung des Signals
N90 MESSWERT_IN_X=\$AA_MW[X]	; Messwert in Werkstück-
	; koordinaten einlesen
N95 M0	
N100 M02	
N110 _FEHL1: MSG ("Messtaster schaltet nicht!")	
N120 M0	
N130 M02	

Wiederholgenauigkeit

Mit dem Programm kann die Messstreuung (Wiederholgenauigkeit) des gesamten Messsystems (Maschine-Messtaster-Signalübertragung zur NC) ermittelt werden.

Im Beispiel wird in der X-Achse 10 mal gemessen und der Messwert in Werkstückkoordinaten aufgenommen.

Es können also die sogenannten zufallsbedingten Maßabweichungen festgestellt werden, die keinem Trend unterliegen.

Programmcode	Kommentar
%_N_PRUEF_GENAU_MPF;	
\$PATH=/_N_MPF_DIR	
N05 DEF INT SIGNAL, II	; Variablendefinition
N10 DEF REAL MESSWERT_IN_X[10]	
N15 G17 T1 D1	; Anfangsbedingungen, ; Werkzeugkorrektur ; für Messtaster vorwählen
N20 _ANF: G0 X0 F150 ←	; Vorpositionieren in der Messachse
N25 MEAS=+1 G1 X100 ←	; Messung am 1. Messeingang bei ; Schaltsignal nicht ausgelenkt, ; ausgelenkt in der X-Achse
N30 STOPRE ←	; Stop Dekodierung zur nach ; nachfolgenden Auswertung des ; Ergebnisses
N35 SIGNAL= \$AC_MEA[1]	; softwaremäßiges Schaltsignal am ; 1. Messeingang lesen
N37 IF SIGNAL == 0 GOTOF_FEHL1	; Schaltsignal prüfen
N40 MESSWERT_IN_X[II]=\$AA_MW[X]	; Messwert in Werkstückkoordinaten lesen
N50 II=II+1	
N60 IF II<10 GOTOB_ANF	; Wiederholung 10 mal
N65 M0	
N70 M02	
N80 _FEHL1: MSG ("Messtaster schaltet nicht")	
N90 M0	
N95 M02	

Nach Anwahl der Parameteranzeige (anwenderdefinierte Variablen) können im Feld MESSWERT_IN_X[10] die Messergebnisse abgelesen werden, solange die Programmabarbeitung aktiv ist.

7.9 Datenlisten

7.9.1 Maschinendaten

7.9.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Bedeutung
13200	MEAS_PROBE_LOW_ACTIVE	Schaltverhalten des Messtasters
13201	MEAS_PROBE_SOURCE	Mess-Impulssimulation über digitalen Ausgang
13210	MEAS_TYPE	Art des Messens bei PROFIBUS DP-Antrieben
13211	MEAS_CENTRAL_SOURCE	Datenquelle zentrales Messen mit PROFIBUS DP-Antrieben

7.9.1.2 Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Bedeutung
20360	TOOL_PARAMETER_DEF_MASK	Definition der WZ-Parameter
28264	LEN_AC_FIFO	Länge der FIFO-Variablen \$AC_FIFO ...

7.9.2 Systemvariablen

Tabelle aller Eingangswerte

Bezeichner	Bedeutung
\$AC_FIFO1...10	FIFO-Variable 1 bis 10
\$AC_MEAS_SEMA	Belegung des Interface
\$AC_MEAS_VALID	Gültigkeitsbits für die Eingangswerte
\$AA_MEAS_POINT1	1. Messpunkt für alle Kanalachsen
\$AA_MEAS_POINT2	2. Messpunkt für alle Kanalachsen
\$AA_MEAS_POINT3	3. Messpunkt für alle Kanalachsen
\$AA_MEAS_POINT4	4. Messpunkt für alle Kanalachsen
\$AA_MEAS_SETPOINT	Sollposition für alle Kanalachsen
\$AA_MEAS_SETANGLE	Sollwinkel für alle Kanalachsen
\$AC_MEAS_P1_COORD	Koordinatensystem für den 1. Messpunkt
\$AC_MEAS_P2_COORD	Koordinatensystem für den 2. Messpunkt
\$AC_MEAS_P3_COORD	Koordinatensystem für den 3. Messpunkt
\$AC_MEAS_P4_COORD	Koordinatensystem für den 4. Messpunkt
\$AC_MEAS_SET_COORD	Koordinatensystem des Sollpunkts

Bezeichner	Bedeutung
\$AC_MEAS_LATCH[0...3]	Messpunkte im WKS ablatchen
\$AA_MEAS_P1_VALID	1. Messpunkt im WKS ablatchen
\$AA_MEAS_P2_VALID	2. Messpunkt im WKS ablatchen
\$AA_MEAS_P3_VALID	3. Messpunkt im WKS ablatchen
\$AA_MEAS_P4_VALID	4. Messpunkt im WKS ablatchen
\$AA_MEAS_SP_VALID	Sollposition der Achse gültig setzen
\$AC_MEAS_WP_SETANGLE	Werkstücklage-Sollwinkel
\$AC_MEAS_CORNER_SETANGLE	Soll-Schnittwinkel der Ecke
\$AC_MEAS_DIR_APPROACH	Anfahrriichtung
\$AC_MEAS_ACT_PLANE	Arbeitsebene zur Werkstücks
\$AC_MEAS_SCALEUNIT	Maßeinheit INCH / METRISCH
\$AC_MEAS_FINE_TRANS	Korrekturen in die Feinverschiebung
\$AC_MEAS_FRAME_SELECT	Frame-Auswahl bei der Werkstückvermessung
\$AC_MEAS_CHSFR	Einstellung Framekette: System-Frames
\$AC_MEAS_NCBFR	Einstellung Framekette: Globale Basisframes
\$AC_MEAS_CHBFR	Einstellung Framekette: Kanal-Basisframes
\$AC_MEAS_UIFR	Einstellung Framekette: Einstellbare Frames
\$AC_MEAS_PFRAME	Einstellung Framekette: Programm-Frame
\$AC_MEAS_T_NUMBER	Werkzeugauswahl
\$AC_MEAS_D_NUMBER	Schneidenauswahl
\$AC_MEAS_TOOL_MASK	Werkzeugeinstellungen
\$AC_MEAS_TYPE	Messtyp
\$AC_MEAS_INPUT	Mess-Eingangparameter

Tabelle aller Ausgangswerte

Bezeichner	Bedeutung
\$A_PROBE[1,2]	Messtasterzustand
\$A_PROBE_LIMITED[1,2]	Messgeschwindigkeit überschritten
\$AC_MEA[1,2]	Messtaster hat geschaltet
\$AA_MM	Erfasste Messtasterposition (MKS)
\$AA_MM1...4	Messtasterposition 1. bis 4. Trigger-Ereignis (MKS)
\$AA_MW	Erfasste Messtasterposition (WKS)
\$AA_MW1...4	Messtasterposition 1. bis 4. Trigger-Ereignis (WKS)
\$AC_MEAS_FRAME	Ergebnis-Frame
\$AC_MEAS_WP_ANGLE	Errechneter Werkstücklage-Winkel
\$AC_MEAS_CORNER_ANGLE	Berechneter Schnittwinkel
\$AC_MEAS_DIAMETER	Berechneter Durchmesser
\$AC_MEAS_TOOL_LENGTH	Berechnete Werkzeuglänge
\$AC_MEAS_RESULTS	Messergebnisse (abhängig vom Messtyp)

8.1 Kurzbeschreibung

Funktion

Die Funktion "Softwaresnocken" erzeugt positionsabhängige Schaltsignale für Achsen, die einen Lageistwert liefern (Maschinenachsen), und für simulierte Achsen. Diese Nockensignale können an die PLC und zusätzlich an die NCK-Peripherie ausgegeben werden.

Die Nockenpositionen, bei denen die Signalausgänge gesetzt werden, können über Settingdaten definiert und verändert werden. Die Settingdaten können über HMI, PLC und Teileprogramm gelesen und geschrieben werden.

Aktivierung

Die Funktion "Softwaresnocken" ist in allen Betriebsarten funktionsfähig und aktivierbar. Sie bleibt auch bei Reset oder Not-Halt aktiv.

Anwendungsbereich

Nockensignale können z. B. verwendet werden:

- zum Aktivieren von Schutzbereichen
- zum positionsabhängigen Einleiten zusätzlicher Bewegungen
- als Umsteuersignale für hydraulisch gesteuerte Pendelachsen

Achstypen

Softwaresnocken können bei Linearachsen und Modulo-Rundachsen, die als Maschinenachsen definiert sind, eingesetzt werden.

Nockenbereich / Nockenpaar

Die Nocken werden immer als Nockenpaar (bestehend aus einem Plus- und einem Minusnocken) einer Achse zugeordnet. Es stehen 32 Nockenpaare zur Verfügung.

Der Plus- bzw. Minusnocken bildet jeweils einen mechanischen Schaltnocken nach, der in einer bestimmten Anfahrriichtung an definierter Stelle (Nockenposition) betätigt wird, wenn die Achse die Nockenposition erreicht.

Den Plus- und Minusnocken sind Nockenbereiche wie folgt zugeordnet:

- Nockenbereich plus: alle Positionen \geq Plusnocken
- Nockenbereich minus: alle Positionen \leq Minusnocken

8.2 Nockensignale und Nockenpositionen

8.2.1 Erzeugung der Nockensignale bei getrennter Ausgabe

Die getrennte Ausgabe der Plus- und Minus-Nockensignale ermöglicht es, auf einfache Weise zu erkennen, ob die Achse im oder außerhalb vom Nockenbereich plus bzw. minus steht.

Linearachsen

Die Schaltflanken der Nockensignale werden abhängig von der Verfahrrichtung der Achse erzeugt:

- Das Minus-Nockensignal schaltet von 1 auf 0, wenn die Achse den Minusnocken in positiver Achsrichtung überfährt.
- Das Plus-Nockensignal schaltet von 0 auf 1, wenn die Achse den Plusnocken in positiver Richtung überfährt.

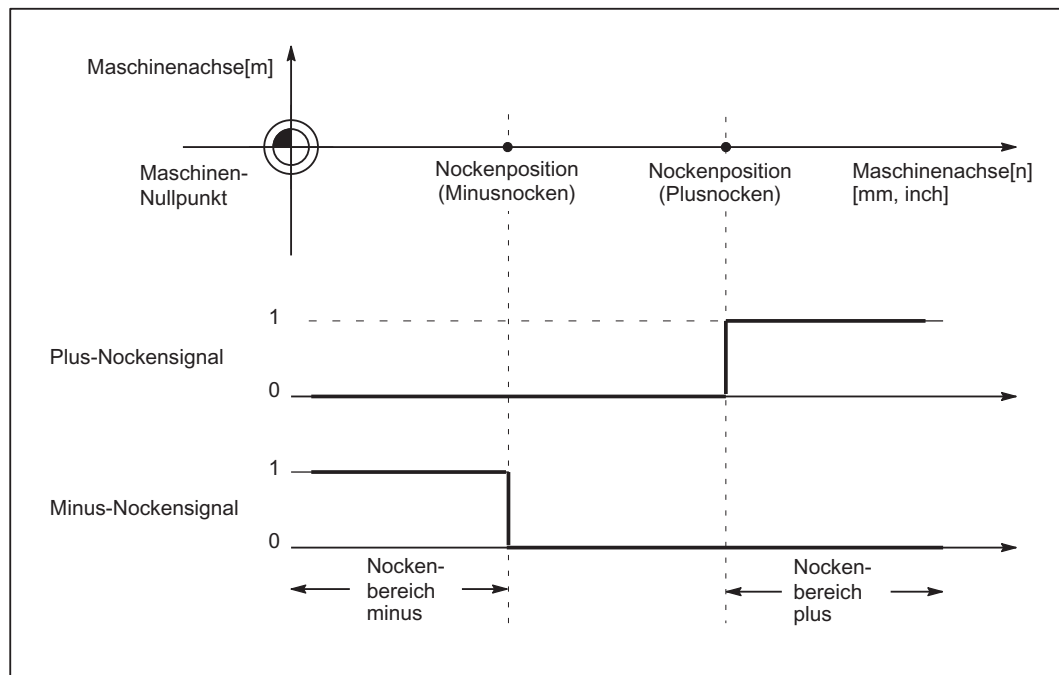


Bild 8-1 Softwaresnocken für Linearachse (Minusnocken < Plusnocken)

Hinweis

Steht die Achse genau auf Nockenposition (plus oder minus), flackert der definierte Ausgang. Wird ein Inkrement weitergefahren, ist der Ausgang eindeutig null oder eins.

Das Flackern der Signale ergibt sich durch Flackern der Istposition. Die Istposition wird ausgewertet.

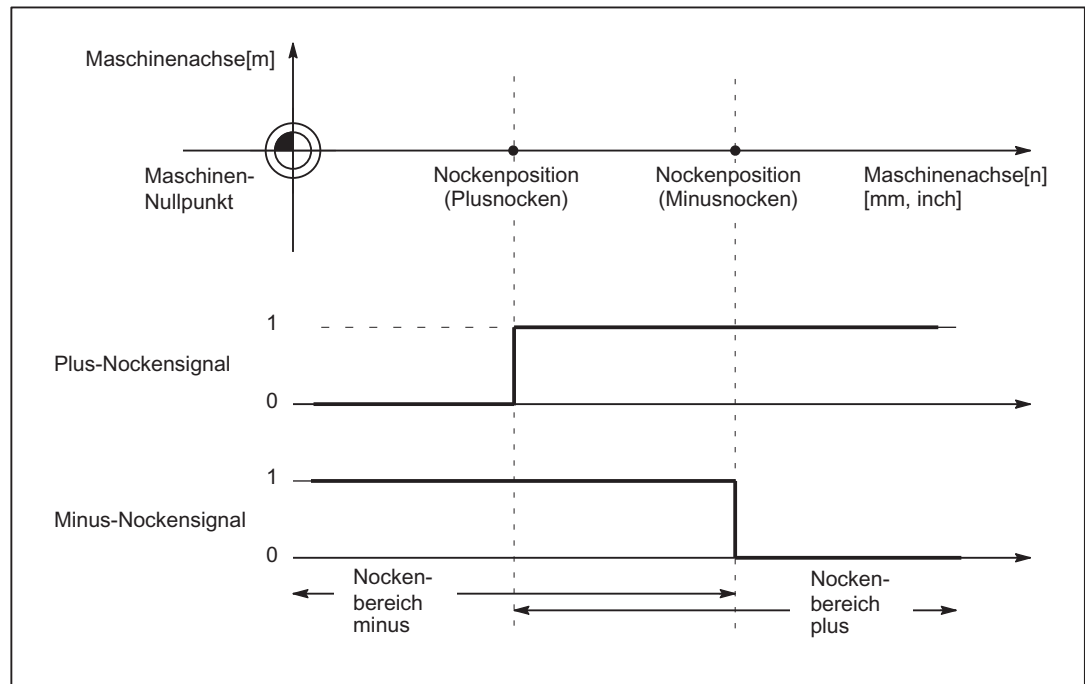


Bild 8-2 Softwaresnocken für Linearachse (Plusnocken < Minusnocken)

Modulo-Rundachsen

Die Schaltflanken der Nockensignale werden abhängig von der Verfahrrichtung der Rundachse erzeugt:

- Das Plus-Nockensignal schaltet bei Überfahren des Minusnockens in positiver Achsrichtung von 0 auf 1 und bei Überfahren des Plusnockens von 1 auf 0 zurück.
- Das Minus-Nockensignal wechselt den Pegel bei jeder positiven Flanke des Plus-Nockensignals.

Hinweis

Das beschriebene Verhalten des Plus-Nockens gilt unter der **Bedingung:**

Plusnocken - Minusnocken < 180 Grad

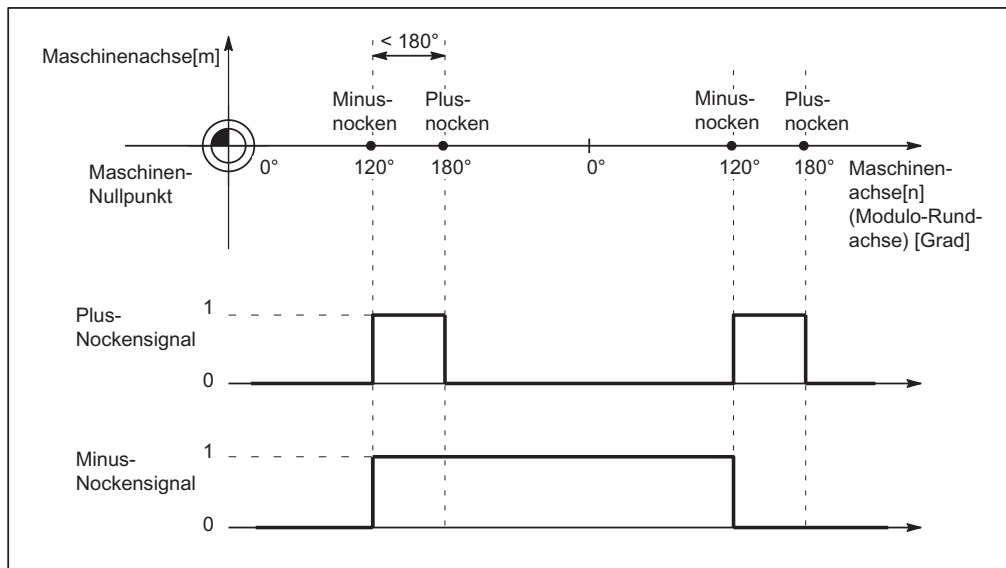


Bild 8-3 Softwarenocken für Modulo-Rundachse (Plusnocken - Minusnocken < 180 Grad)

Am Signalwechsel des Minusnockens ist das Überfahren auch dann zu erkennen, wenn der Nockenbereich so kurz eingestellt ist, dass die PLC ihn nicht sicher erfassen kann.

Beide Nockensignale können an die PLC und an die NCK-Peripherie ausgegeben werden. Die getrennte Ausgabe der Plus- und Minus-Nockensignale ermöglicht es, auf einfache Weise zu erkennen, ob die Achse im oder außerhalb vom Nockenbereich plus bzw. minus steht.

Ist diese Bedingung (Plusnocken - Minusnocken < 180 Grad) nicht erfüllt oder wird der Minusnocken größer als der Plusnocken gewählt, so invertiert sich das Verhalten des Plus-Nockensignals. Das Verhalten des Minus-Nockensignals bleibt gleich.

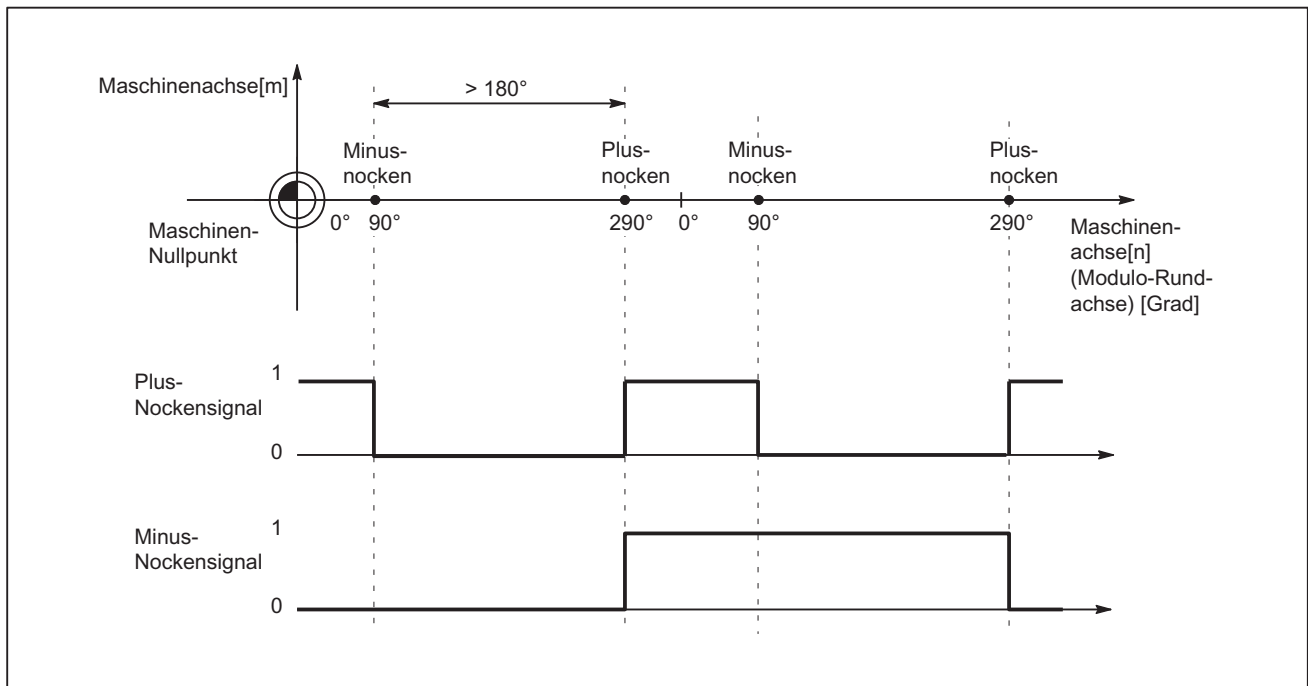


Bild 8-4 Softwaresnocken für Modulo-Rundachse (Plusnocken - Minusnocken > 180 Grad)

8.2.2 Erzeugung der Nockensignale bei verknüpfter Ausgabe

Eine verknüpfte Ausgabe von Plus- und Minus-Nockensignalen erfolgt für:

- Timergesteuerte Nockensignalausgabe auf die 4 On-Board-Ausgänge der NCU
- Ausgabe auf die NCK-Peripherie, falls das 2. Byte in den folgenden Maschinendaten nicht spezifiziert wurde (= "0"):

MD10470 SW_CAM_ASSIGN_FASTOUT_2

...

MD10473 SW_CAM_ASSIGN_FASTOUT_4

Linearachsen

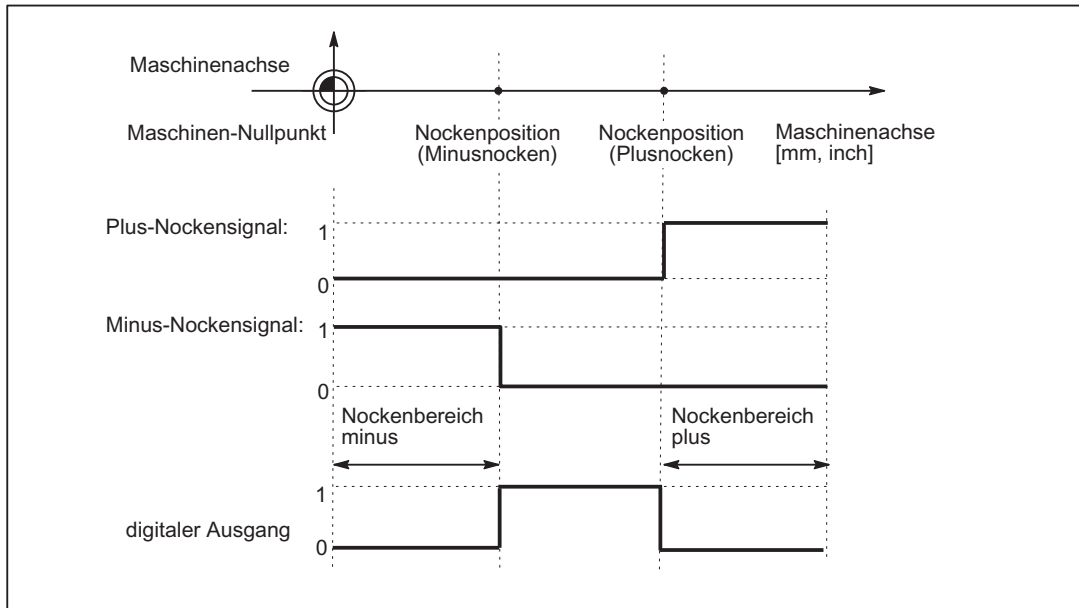


Bild 8-5 Wegschaltsignale für Linearachse (Minusnocken < Plusnocken)

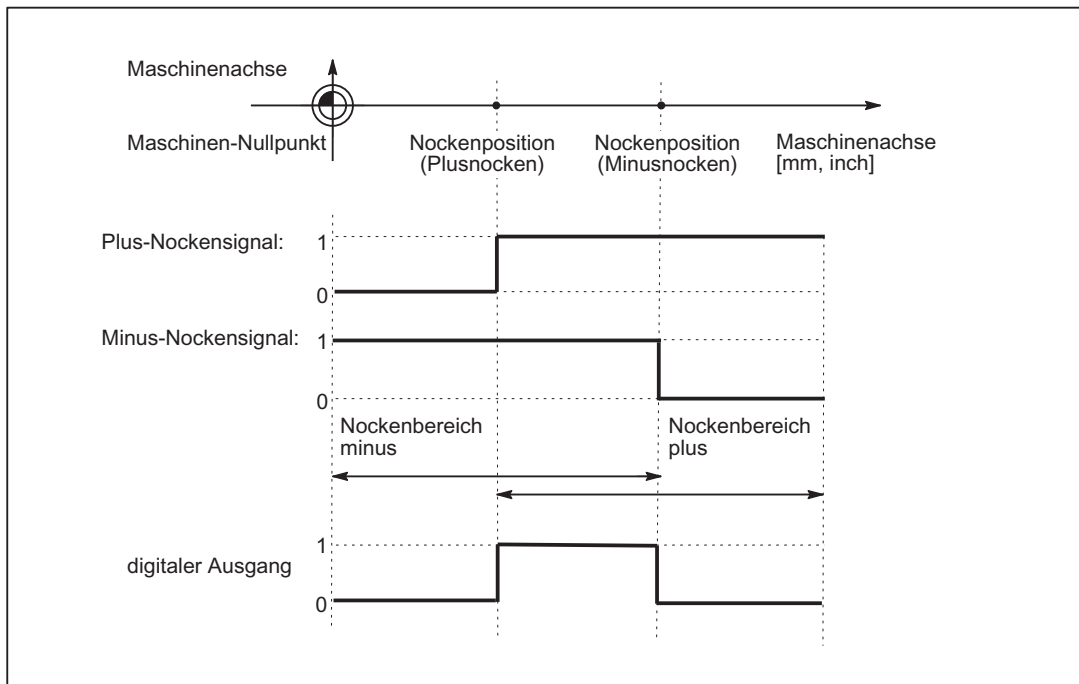


Bild 8-6 Wegschaltsignale für Linearachse (Plusnocken < Minusnocken)

Modulo-Rundachse

Bei Modulo-Rundachsen ist das Signalverhalten standardmäßig abhängig von der Nockenbreite:

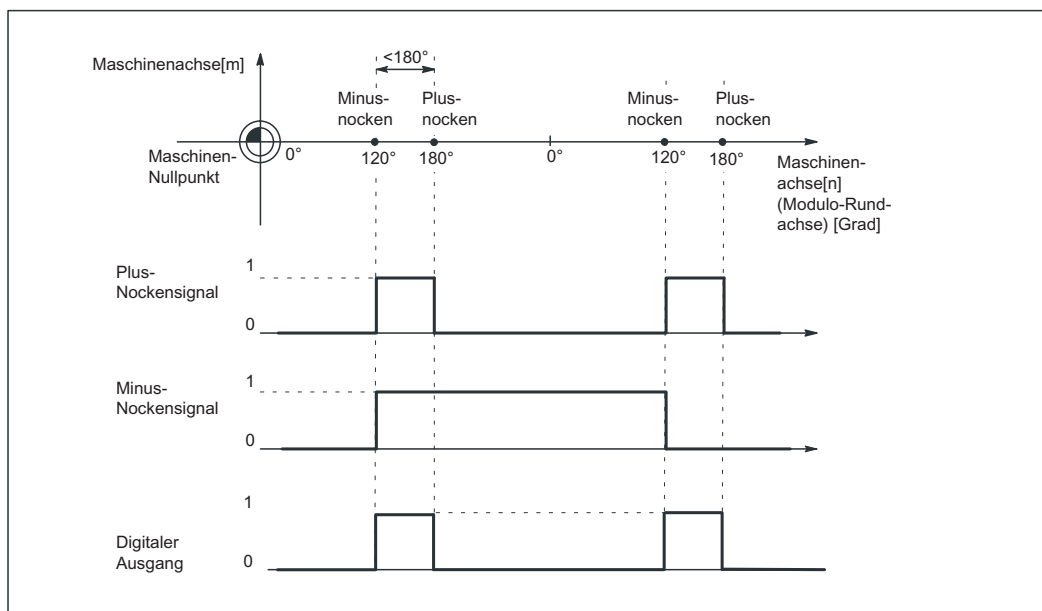


Bild 8-7 Softwarenocken für Modulo-Rundachse (Plusnocken - Minusnocken < 180 Grad)

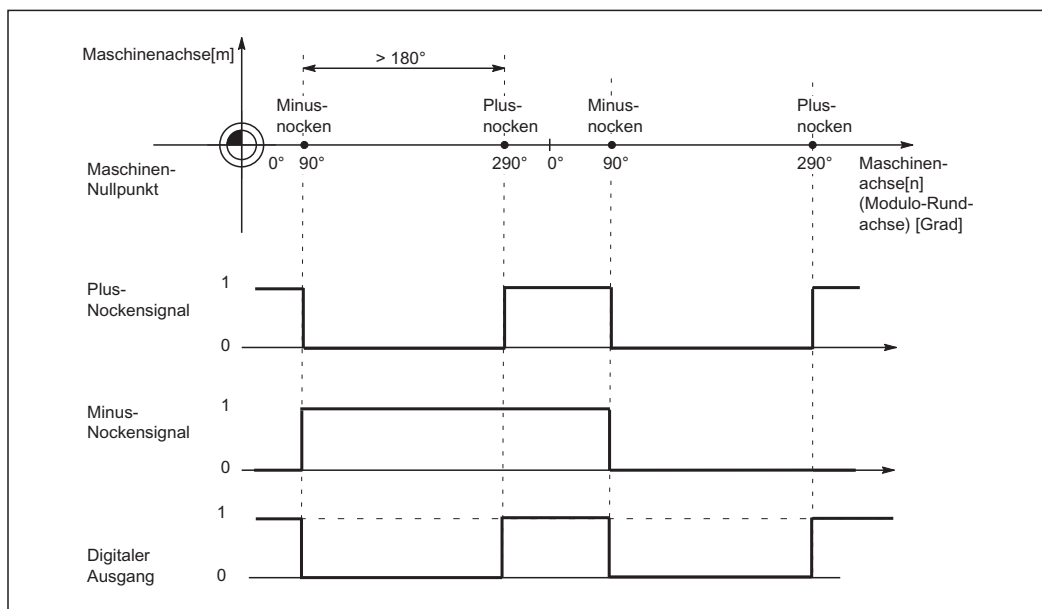


Bild 8-8 Softwarenocken für Modulo-Rundachse (Plusnocken - Minusnocken > 180 Grad)

Unterdrückung der Signalinvertierung

Mit der folgenden Einstellung kann eine Unterdrückung der Signalinvertierung für "Plusnocke - Minusnocke > 180 Grad" angewählt werden:

MD10485 SW_CAM_MODE Bit 1=1

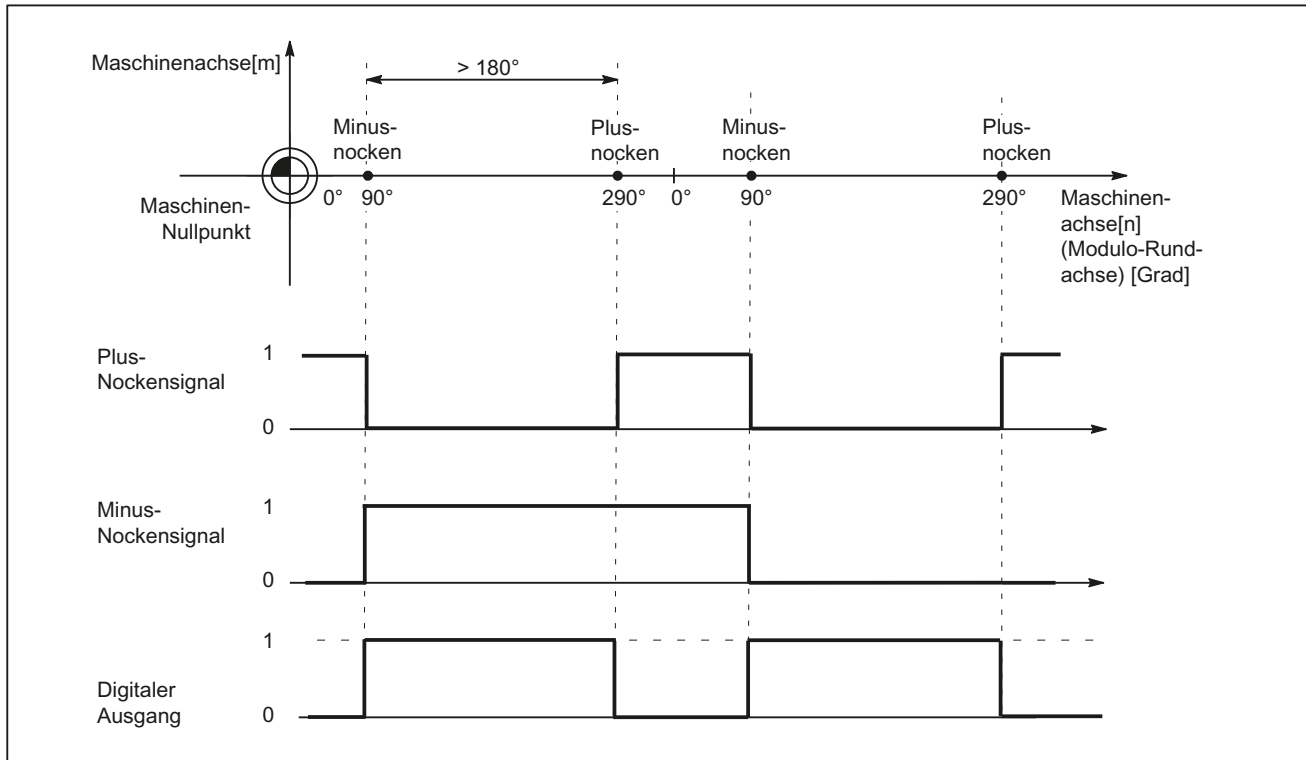


Bild 8-9 Softwaresocken für Modulo-Rundachse (Plusnocken - Minusnocken > 180 Grad) und Unterdrückung der Signalinvertierung

8.2.3 Nockenpositionen

Setzen der Nockenpositionen

Die Nockenpositionen der Plus- und Minusnocken werden definiert über die allgemeinen Settingdaten:

- SD41500 SW_CAM_MINUS_POS_TAB_1[n] Position Minusnocken 1 - 8
- SD41501 SW_CAM_PLUS_POS_TAB_1[n] Position Plusnocken 1 - 8
- SD41502 SW_CAM_MINUS_POS_TAB_2[n] Position Minusnocken 9 - 16
- SD41503 SW_CAM_PLUS_POS_TAB_2[n] Position Plusnocken 9 - 16
- SD41504 SW_CAM_MINUS_POS_TAB_3[n] Position Minusnocken 17 - 24
- SD41505 SW_CAM_PLUS_POS_TAB_3[n] Position Plusnocken 17 - 24

- SD41506 SW_CAM_MINUS_POS_TAB_4[n] Position Minusnocken 25 - 32
- SD41507 SW_CAM_PLUS_POS_TAB_4[n] Position Plusnocken 25 - 32

Hinweis

Durch die Aufteilung in Gruppen für je acht Nockenpaare können unterschiedliche Zugriffsschutzstufen vergeben werden (z. B. für maschinenbezogene und werkstückbezogene Nockenpositionen). Die Positionen werden im Maschinenkoordinatensystem eingegeben. Eine Überprüfung hinsichtlich des maximalen Verfahrbereichs erfolgt nicht.

Maßsystem metrisch/inch

Mit der Einstellung:

MD10260 CONVERT_SCALING_SYSTEM = 1

beziehen sich die Nockenpositionen nicht mehr auf das projektierte Grundmaßsystem, sondern auf das im folgenden Maschinendatum eingestellte Maßsystem:

MD10270 POS_TAB_SCALING_SYSTEM (Maßsystem der Positionstabellen)

Wert	Bedeutung
0	metrisch
1	inch

MD10270 legt damit das Maßsystem für Positionsangaben aus den Settingdaten SD41500 ... SD41507 fest.

Eine Umschaltung mit $G70/G71$ bzw. $G700/G710$ hat keine Auswirkung.

Erfassung der Nockenpositionen

Für das Setzen der Nockensignale wird die Istposition der Achsen mit der Nockenposition verglichen.

Schreiben/Lesen der Nockenpositionen

Auf die Settingdaten kann über HMI, PLC und Teileprogramm lesend und schreibend zugegriffen werden.

Zugriffe vom Teileprogramm aus erfolgen nicht bearbeitungssynchron.

Eine Synchronisation kann nur durch einen programmierten Satzvorlauf-Stopp ($STOPRE$ -Befehl) erreicht werden.

Im PLC-Anwenderprogramm besteht die Möglichkeit, die Nockenpositionen mit dem FB2 und FB3 zu lesen und zu schreiben.

Achs-Nocken-Zuordnung

Die Zuordnung eines Nockenpaares zu einer Maschinenachse erfolgt mit dem allgemeinen Maschinendatum:

MD10450 SW_CAM_ASSIGN_TAB[n] (Zuordnung Softwaresnocken zu Maschinenachsen)

Hinweis

Eine geänderte Achszuordnung wird mit dem nächsten NCK-Hochlauf wirksam.

Nockenpaare, denen keine Achse zugeordnet wurde, sind nicht aktiv.

Ein Nockenpaar kann immer nur einer Maschinenachse zugeordnet werden.

Für eine Maschinenachse können mehrere Nockenpaare definiert werden.

8.2.4 Vorhalte-/Verzögerungszeit (dynamischer Nocken)

Funktion

Zur Kompensation von Verzögerungszeiten können jedem Minus- und Plusnocken zwei additiv wirkende Vorhalte- bzw. Verzögerungszeiten für die Nockensignal-Ausgabe zugeordnet werden.

Die zwei Vorhalte- bzw. Verzögerungszeiten werden in je ein Maschinen- und Settingdatum eingetragen.

Hinweis

Die Eingabe negativer Zeitwerte bewirkt eine zeitliche Verzögerung der Nockensignal-Ausgabe.

Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit in Maschinendaten

Die **erste** Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit wird in die folgenden allgemeinen Maschinendaten eingetragen:

- MD10460 SW_CAM_MINUS_LEAD_TIME[n] (Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Minusnocken)
- MD10461 SW_CAM_PLUS_LEAD_TIME[n] (Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Plusnocken)

In die Maschinendaten können z. B. eingetragen werden:

- konstante interne Verzögerungszeiten zwischen der Istwerterfassung und der Nockensignalausgabe (z. B. mit einem Oszilloskop ermittelt)
- konstante externe Verzögerungszeiten

Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit in Settingdaten

Die **zweite** Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit wird in den folgenden allgemeinen Settingdaten eingetragen:

- SD41520 SW_CAM_MINUS_TIME_TAB_1[n] (Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Minusnocken 1 – 8)
- SD41521 SW_CAM_PLUS_TIME_TAB_1[n] (Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Plusnocken 1 – 8)
- SD41522 SW_CAM_MINUS_TIME_TAB_2[n] (Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Minusnocken 9 – 16)
- SD41523 SW_CAM_PLUS_TIME_TAB_2[n] (Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Plusnocken 9 – 16)
- SD41524 SW_CAM_MINUS_TIME_TAB_3[n] (Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Minusnocken 17 – 24)
- SD41525 SW_CAM_PLUS_TIME_TAB_3[n] Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Plusnocken 17 - 24
- SD41526 SW_CAM_MINUS_TIME_TAB_4[n] (Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Minusnocken 25 – 32)
- SD41527 SW_CAM_PLUS_TIME_TAB_4[n] (Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Plusnocken 25 – 32)

In die Settingdaten sind z. B. Verzögerungszeiten einzutragen, die sich während der Bearbeitung ändern können.

8.3 Ausgabe der Nockensignale

8.3.1 Aktivierung

Der Status der Nocken (Nockensignale) kann an die PLC und zusätzlich an die NCK-Peripherie ausgegeben werden.

Aktivierung der Nockensignalausgabe

Die Ausgabe der Nockensignale einer Achse wird aktiviert über das NC/PLC-Nahtstellensignal:

DB31, ... DBX2.0 (Nocken-Aktivierung)

Rückmeldung an die PLC

Die erfolgreiche Aktivierung aller Nocken einer Achse wird über das folgende NC/PLC-Nahtstellensignal an die PLC zurückgemeldet:

DB31, ... DBX62.0 (Nocken aktiv)

Hinweis

Die Aktivierung kann durch den PLC-Anwender mit anderen Bedingungen verknüpft werden (z. B. Achse referiert, Reset wirksam).

8.3.2 Ausgabe der Nockensignale an die PLC

Ausgabe an die PLC

Für alle Maschinenachsen, deren Softwarenocken aktiviert sind, wird der Status der Nockensignale an die PLC ausgegeben.

Die Ausgabe erfolgt im IPO-Takt und wird von der PLC asynchron übernommen.

Minus-Nockensignale

Der Status der Minus-Nockensignale wird in die folgenden NC/PLC-Nahtstellensignale eingetragen:

DB10 DBX110.0 bis 113.7 (Minus-Nockensignal 1 bis 32)

Plus-Nockensignale

Der Status der Plus-Nockensignale wird in die folgenden NC/PLC-Nahtstellensignale eingetragen:

DB10 DBX114.0 bis 117.7 (Plus-Nockensignal 1 bis 32)

Hinweis

Wenn kein Messsystem angewählt oder das NC/PLC-Nahtstellensignal DB31, ... DBX2.0 (Nocken-Aktivierung) auf 0 gesetzt ist, dann werden die folgenden NC/PLC-Nahtstellensignale ebenfalls auf 0 gesetzt:

- DB10 DBX110.0-113.7 (Minus-Nockensignal 1-32)
 - DB10 DBX114.0-117.7 (Plus-Nockensignal 1-32)
 - DB31, ... DBX62.0 (Nocken aktiv)
-

8.3.3 Ausgabe der Nockensignale im Lageregeltakt an die NCK-Peripherie

Signalausgabe im Lageregeltakt

Für die über die Maschinendaten MD10470 bis MD10473 einem HW-Byte zugeordneten Nocken (siehe Abschnitt "HW-Zuordnung") erfolgt die Signalausgabe im Lageregeltakt.

Als digitale Ausgänge der NCK-Peripherie stehen die 4 On-Board-Ausgänge auf der NCU und optional max. 32 externe NCK-Ausgänge zur Verfügung (siehe Kapitel "A4: Digitale und analoge NCK-Peripherie für SINUMERIK 840D sl (Seite 25)").

HW-Zuordnung

Die Zuordnung zu den verwendeten HW-Bytes erfolgt für je 8 Nockenpaare in den folgenden allgemeinen Maschinendaten:

- MD10470 SW_CAM_ASSIGN_FASTOUT_1 Hardwarezuordnung für die Ausgabe der Nocken 1 - 8 an die NCK-Peripherie
- MD10471 SW_CAM_ASSIGN_FASTOUT_2 Hardwarezuordnung für die Ausgabe der Nocken 9 - 16 an die NCK-Peripherie
- MD10472 SW_CAM_ASSIGN_FASTOUT_3 Hardwarezuordnung für die Ausgabe der Nocken 17 - 24 an die NCK-Peripherie
- MD10473 SW_CAM_ASSIGN_FASTOUT_4 Hardwarezuordnung für die Ausgabe der Nocken 25 - 32 an die NCK-Peripherie

Hinweis

Je Maschinendatum kann ein HW-Byte für die Ausgabe von 8 Minus-Nockensignalen und ein HW-Byte für 8 Plus-Nockensignale definiert werden.

Weiterhin kann mit den beiden Maschinendaten die Ausgabe der Nockensignale invertiert werden.

Wird das 2. Byte nicht spezifiziert (= "0"), so erfolgt die Ausgabe der 8 Nocken als Verknüpfung der Minus- und Plusnockensignale unter Verwendung der 1. Invertiermaske über das 1. HW-Byte.

Statusabfrage im Teileprogramm

Der Status der HW-Ausgänge kann im Teileprogramm mit der Hauptlaufvariablen **\$A_OUT[n]** gelesen werden (n = Nr. des Ausgangsbits).

Schaltgenauigkeit

Die Ausgabe an die NCK-Peripherie bzw On-Board-Ausgänge erfolgt im Lageregeltakt. Durch die zeitliche Rasterung des Lageregeltakts wird die Schaltgenauigkeit der Nockensignale geschwindigkeitsabhängig begrenzt.

Es gilt:

$$\text{Delta-Pos} = V_{\text{act}} * \text{Lageregeltakt}$$

mit: $\text{Delta-Pos} =$ Schaltgenauigkeit (bedingt durch Lageregeltakt)
 $V_{\text{act}} =$ Aktuelle Achsgeschwindigkeit

Beispiel:

$V_{\text{act}} = 20 \text{ m/min}$, LR-Takt = 4 ms	Delta-Pos = 1.33 mm
$V_{\text{act}} = 2000 \text{ U/min}$, LR-Takt = 2 ms	Delta-Pos = 24 Grad

8.3.4 Timer-gesteuerte Nockensignalausgabe

Timer-gesteuerte Ausgabe

Eine deutlich höhere Präzision wird durch die taktunabhängige Ausgabe des Nockensignals über einen Timer-Interrupt erreicht.

Mit dem folgenden Maschinendatum kann für 4 Nockenpaare die Timer-gesteuerte Ausgabe auf die 4 On-Board-Ausgänge der NCU angewählt werden:

MD10480 SW_CAM_TIMER_FASTOUT_MASK (Maske für die Ausgabe von Nockensignalen über Timer-Interrupts auf NCU)

Dabei werden die Minus- und Plus-Signale eines Nockenpaars verknüpft als ein Signal ausgegeben.

Signalbildung

Zuvor muss festgelegt werden, auf welche Weise die zu verknüpfenden Signale gebildet werden sollen. Dies erfolgt über Bit 1 im Maschinendatum:

MD10485 SW_CAM_MODE (Verhalten der SW-Nocken)

Bit	Wert	Signalbildung
1	0	Invertierung des Signalverhaltens des Plusnockens bei: Plusnocken - Minusnocken \geq 180 Grad
	1	Keine Invertierung des Signalverhaltens des Plusnockens bei: Plusnocken - Minusnocken \geq 180 Grad

Hinweis

Diese Funktion arbeitet unabhängig von der getroffenen HW-Zuordnung in MD10470 ... MD10473.

Das On-Board-Byte darf nicht mehrfach verwendet werden.

Einschränkung

Für die gegenseitige Lage der Nockenpositionen gilt:

Pro IPO-Takt erfolgt nur **eine** Timer-gesteuerte Ausgabe.

Stehen in einem IPO-Takt Signalwechsel für mehr als ein Nockenpaar an, so erfolgt die Ausgabe priorisiert:

Das Nockenpaar mit der niedrigsten Nummer (1...32) bestimmt den Ausgabezeitpunkt für **alle** anstehenden Signale, d.h. die Signalwechsel der anderen Nockenpaare erfolgen zum selben Zeitpunkt.

PLC-Nahtstelle

Am PLC-Interface ist das NCK-Abbild der On-Board-Ausgänge und der Zustand von Plus- und Minusnocken sichtbar.

Diese Signale sind bei **Timer-gesteuerter** Nockenausgabe, wie sie in den beiden folgenden Absätzen beschrieben wird, jedoch nicht relevant bzw. entsprechend ungenau. Die Signale für Plus- und Minusnocken werden im Interpolationstakt synchron (einmalig) gebildet und gemeinsam zur PLC übertragen.

Impulse kürzer als ein Interpolationstakt sind damit in der PLC nicht sichtbar.

Die On-Board-Ausgänge werden asynchron zum Interpolationstakt per Interrupt gesetzt und rückgesetzt. Der Zustand der On-Board-Ausgänge wird synchron zum Aktualisierungszeitpunkt der PLC-Nahtstelle erfasst und zur PLC übertragen.

Impulse kürzer als ein Interpolationstakt können abhängig vom momentanen Zustand zum Aktualisierungszeitpunkt der PLC-Nahtstelle nicht oder um einen bzw. mehrere IPO-Takte verlängert in der PLC sichtbar sein.

Weitere Einstellungen

Soll das hier beschriebene Verhalten wirksam werden, muss folgendes Bit auf "0" gesetzt werden:

MD10485 SW_CAM_MODE Bit 0 = 0

8.3.5 Unabhängige, Timer-gesteuerte Ausgabe der Nockensignale

Unabhängige, Timer-gesteuerte Nockenausgabe

Durch die (Interpolationstakt-) unabhängige, Timer-gesteuerte Nockenausgabe wird jede Schaltflanke getrennt per Interrupt ausgegeben.

Es entfällt die gegenseitige Beeinflussung der Nockensignale durch:

- einmalige Ausgabe je Interpolationstakt
- Ausgabezeitpunkt bestimmt durch höchstprioreres Nockenpaar (niedrigste Nockenpaar-Nummer)

Für die 4 On-Board-Ausgänge sind **pro Interpolationstakt maximal 8 Timer-gesteuerte Nockenausgaben** zum Setzen/Rücksetzen der On-Board-Ausgänge möglich. Auch für diese Nocken werden die Signalzustände der Plus- und Minusnocken standardmäßig an der PLC-Nahtstelle bereitgestellt. Diese Signale sind jedoch bei Timer-gesteuerter Ausgabe nicht relevant bzw. entsprechend ungenau.

Signalbildung

Zuvor muss festgelegt werden, auf welche Weise die zu verknüpfenden Signale gebildet werden sollen. Dies erfolgt über Bit 1 im Maschinendatum:

MD10485 SW_CAM_MODE (Verhalten der SW-Nocken)

Bit	Wert	Signalbildung
1	0	Invertierung des Signalverhaltens des Plusnockens bei: Plusnocken - Minusnocken \geq 180 Grad
	1	Keine Invertierung des Signalverhaltens des Plusnockens bei: Plusnocken - Minusnocken \geq 180 Grad

Einstellungen

Die Zuordnung der Nockenpaare zu den On-Board-Ausgängen erfolgt durch das Maschinendatum:

MD10480 SW_CAM_TIMER_FASTOUT_MASK (Maske für die Ausgabe von Nockensignalen über Timer-Interrupts auf NCU)

Zusätzlich muss diese Bearbeitungsweise explizit angewählt werden:

MD10485 SW_CAM_MODE Bit 0 = 1

Hinweis

Diese Funktion arbeitet unabhängig von der getroffenen HW-Zuordnung in MD10470 ... MD10473.

Das On-Board-Byte darf nicht mehrfach verwendet werden.

8.4 Weg-Zeit-Nocken

Weg-Zeit-Nocken

Unter einem Weg-Zeit-Nocken wird ein Softwaresnockenpaar verstanden, das an einer definierten Achsposition einen Impuls einer bestimmten Dauer bereitstellen kann.

Lösung

Die Position wird durch ein Softwaresnockenpaar festgelegt.

Die Impulsdauer wird über die Vorhalte-/Verzögerungszeit des Plusnockens definiert.

Durch Maschinendatum wird festgelegt, dass Nockenpaare mit "Minusnockenposition = Plusnockenposition" als Weg-Zeit-Nocken bearbeitet werden sollen.

Eigenschaften von Weg-Zeit-Nocken

- Die Impulsdauer ist unabhängig von der Achsgeschwindigkeit und der Verfahrungsrichtungsumkehr.
- Die Impulsdauer ist unabhängig von Veränderung der Achsposition (Preset).
- Die Aktivierung (Einschaltflanke) erfolgt nur beim Überfahren der Nockenposition. Eine Verschiebung der Achsposition (z. B. Preset) führt nicht zur Aktivierung.
- Eine Vorhalte-/Verzögerungszeit für den Minus-Nocken ist wirksam und führt zur zeitlichen Verschiebung des Impulses.
- Die Aktivierung (Einschaltflanke) und Impulsdauer sind unabhängig von der Verfahrungsrichtung.
- Ein nochmaliges Überfahren der Nockenposition bei aktiven Nocken (Richtungsumkehr) führt nicht zur Deaktivierung.
- Die Nockenzeit (Impulsbreite) wird durch ein erneutes Überfahren der Nockenposition nicht unterbrochen sowie die Nockenzeit nicht erneut gestartet.

Das Verhalten ist besonders bei Modulo-Achsen zu beachten, falls die Nockenzeit größer der Durchfahrzeit des Modulo-Bereichs ist, wird nicht in jeder Umdrehung geschaltet.

Einstellungen

Um einen Weg-Zeit-Nocken festzulegen, müssen Sie folgende Einstellungen treffen:

- **Position**

Die Position ist durch ein Nockenpaar zu definieren, für das die Minusnockenposition gleich der Plusnockenposition ist.

Die Festlegung erfolgt durch die Settingdaten:

SD41500 SW_CAM_MINUS_POS_TAB_1

...

SD41507 SW_CAM_PLUS_POS_TAB_4.

- **Impulsdauer**

Die Impulsdauer setzt sich additiv zusammen aus den zusammengehörigen Einträgen für das Nockenpaar in:

MD10461 SW_CAM_PLUS_LEAD_TIME[n]

SD41521 SW_CAM_PLUS_TIME_TAB_1[n]...

SD41527 SW_CAM_PLUS_TIME_TAB_4[n]

- **Verschiebung**

Die zeitliche Verschiebung des Weg-Zeit-Nockens setzt sich additiv zusammen aus den zusammengehörigen Einträgen für das Nockenpaar in:

MD10460 SW_CAM_MINUS_LEAD_TIME[n]

SD41520 SW_CAM_MINUS_TIME_TAB_1[n]...

SD41526 SW_CAM_MINUS_TIME_TAB_4[n]

- **Modus**

MD10485 SW_CAM_MODE

Im Maschinendatum muss Bit 2 = 1 gesetzt werden, damit alle Nockenpaare mit gleichen Werten der Minusnockenposition und der Plusnockenposition als Weg-Zeit-Nocken behandelt werden.

8.5 Randbedingungen

Verfügbarkeit der Funktion "Softwaresnocken, Wegschaltssignale"

Die Funktion ist eine Option ("Wegschaltssignale/Nockenschaltwerk"), die über das Lizenzmanagement der Hardware zugeordnet werden muss.

8.6 Datenlisten

8.6.1 Maschinendaten

8.6.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
10260	CONVERT_SCALING_SYSTEM	Grundsystem Umschaltung aktiv
10270	POS_TAB_SCALING_SYSTEM	Maßsystem der Positionstabellen
10450	SW_CAM_ASSIGN_TAB[n]	Zuordnung Softwarenocken zu Maschinenachsen
10460	SW_CAM_MINUS_LEAD_TIME[n]	Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Minusnocken 1-16
10461	SW_CAM_PLUS_LEAD_TIME[n]	Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Plusnocken 1-16
10470	SW_CAM_ASSIGN_FASTOUT_1	Hardwarezuordnung für die Ausgabe der Nocken 1-8 an die NCK-Peripherie
10471	SW_CAM_ASSIGN_FASTOUT_2	Hardwarezuordnung für die Ausgabe der Nocken 9-16 an die NCK-Peripherie
10472	SW_CAM_ASSIGN_FASTOUT_3	Hardwarezuordnung für die Ausgabe der Nocken 17-24 an die NCK-Peripherie
10473	SW_CAM_ASSIGN_FASTOUT_4	Hardwarezuordnung für die Ausgabe der Nocken 25-32 an die NCK-Peripherie
10480	SW_CAM_TIMER_FASTOUT_MASK	Maske für die Ausgabe von Nockensignalen über Timer-Interrupts auf NCU
10485	SW_CAM_MODE	Verhalten der SW-Nocken

8.6.2 Settingdaten

8.6.2.1 Allgemeine Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SN_	Beschreibung
41500	SW_CAM_MINUS_POS_TAB_1[n]	Position Minusnocken 1-8
41501	SW_CAM_PLUS_POS_TAB_1[n]	Position Plusnocken 1-8
41502	SW_CAM_MINUS_POS_TAB_2[n]	Position Minusnocken 9-16
41503	SW_CAM_PLUS_POS_TAB_2[n]	Position Plusnocken 9-16
41504	SW_CAM_MINUS_POS_TAB_3[n]	Position Minusnocken 17-24
41505	SW_CAM_PLUS_POS_TAB_3[n]	Position Plusnocken 17-24
41506	SW_CAM_MINUS_POS_TAB_4[n]	Position Minusnocken 25-32
41507	SW_CAM_PLUS_POS_TAB_4[n]	Position Plusnocken 25-32

8.6 Datenlisten

Nummer	Bezeichner: \$SN_	Beschreibung
41520	SW_CAM_MINUS_TIME_TAB_1[n]	Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Minusnocken 1-8
41521	SW_CAM_PLUS_TIME_TAB_1[n]	Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Plusnocken 1-8
41522	SW_CAM_MINUS_TIME_TAB_2[n]	Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Minusnocken 9-16
41523	SW_CAM_PLUS_TIME_TAB_2[n]	Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Plusnocken 9-16
41524	SW_CAM_MINUS_TIME_TAB_3[n]	Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Minusnocken 17-24
41525	SW_CAM_PLUS_TIME_TAB_3[n]	Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Plusnocken 17-24
41526	SW_CAM_MINUS_TIME_TAB_4[n]	Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Minusnocken 25-32
41527	SW_CAM_PLUS_TIME_TAB_4[n]	Vorhalte- bzw. Verzögerungszeit an den Plusnocken 25-32

8.6.3 Signale

8.6.3.1 Signale an Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Nocken-Aktivierung	DB31,DBX2.0	-

8.6.3.2 Signale von Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Nocken aktiv	DB31,DBX62.0	-

N4: Stanzen und Nibbeln - nur 840D sl

9.1 Kurzbeschreibung

Unterfunktionen

Die stanz- und nibbelspezifischen Funktionen setzen sich zusammen aus:

- Hubsteuerung
- Automatische Wegaufteilung
- Drehbares Unter- und Oberwerkzeug
- Pratzenschutz

Die Aktivierung und Deaktivierung erfolgt über Sprachbefehle.

9.2 Hubsteuerung

9.2.1 Allgemeines

Funktionalität

Die Hubsteuerung dient der eigentlichen Bearbeitung des Werkstücks. Nach Erreichen der Position wird über ein Ausgangssignal der NC die Stanze aktiviert. Die Stanzeinheit quittiert ihre Stößelbewegung mit einem Eingangssignal an der NC. In dieser Zeit darf keine Achsbewegung stattfinden. Nach Beendigung des Stanzvorgangs wird neu positioniert.

Schnelle Signale

Zur direkten Kommunikation zwischen NC und Stanzeinheit werden "schnelle Signale" verwendet. Sie dienen in Verbindung mit der Stanze dazu, eine hohe Anzahl von Löchern pro Minute zu erzielen, da die Positionierungen als Totzeiten für die Bearbeitung angesehen werden.

PLC-Signale

Zeitlich unkritische Signale wie Überwachungs- oder Freigabe-Signale sind über PLC-Nahtstellensignale realisiert.

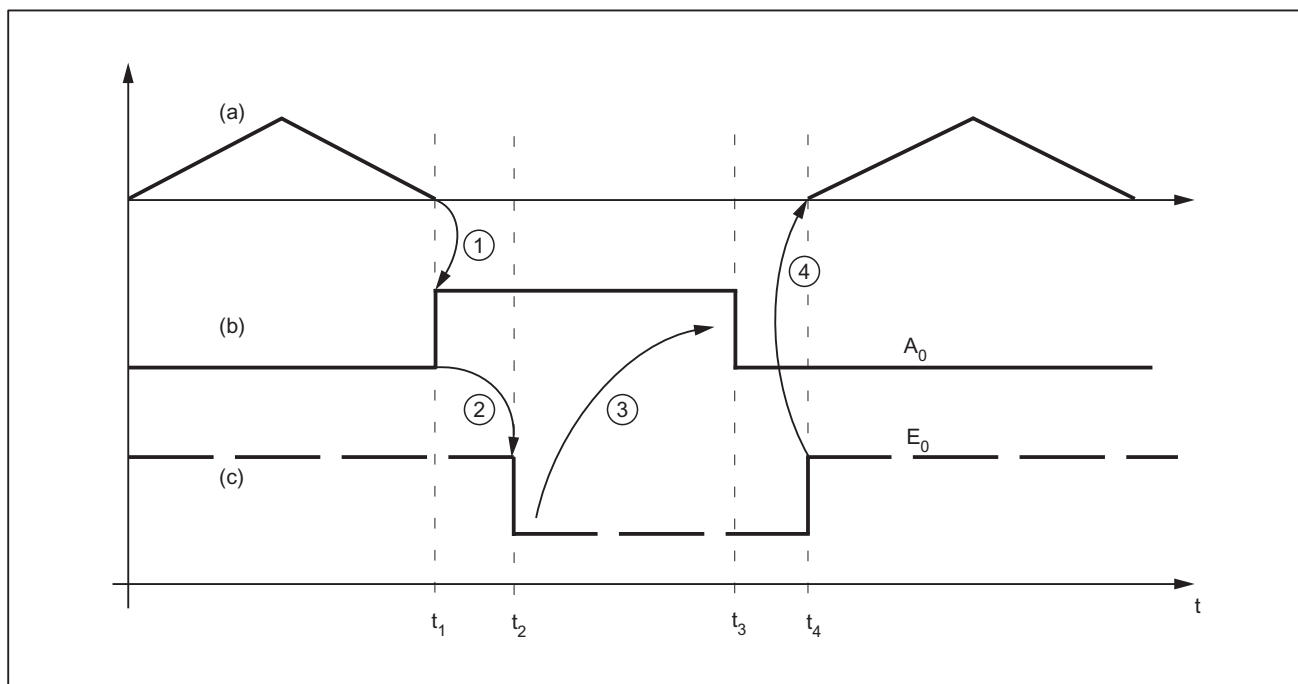
9.2.2 Schnelle Signale

Funktionalität

Die schnellen Signale dienen zur Synchronisation zwischen der NC und der Stanzeinheit. Sie sorgen zum einen dafür, dass über einen schnellen Ausgang der Stanzhub erst dann ausgelöst wird, wenn das Blech zum Stillstand gekommen ist. Zum anderen wird über einen schnellen Eingang das Blech so lange nicht bewegt, wie das Stanzwerkzeug sich im Eingriff zum Blech befindet.

Für die Steuerung der Stanzeinheit werden die schnellen digitalen Ein- und Ausgänge der Steuerung verwendet.

Nachfolgendes Bild stellt die Signalfolge schematisch dar.



(a) Achsbewegung der Maschine als Funktion $v(t)$

(b) Signal "Hubauslösung"

(c) Signal "Hub aktiv"

Bild 9-1 Signalverlauf

Hinweis

Das Signal "Hub aktiv" ist aus Gründen der Drahtbruchüberwachung high-aktiv.

Die zeitliche Abfolge beim Stanzen und Nibbeln wird durch die beiden Signale A_0 und E_0 gesteuert:

A_0	Wird vom NCK gesetzt und ist identisch mit der Hubauslösung.
E_0	Beschreibt den Zustand der Stanzeinheit und ist identisch mit dem Signal "Hub aktiv".

Durch die Signalzustände werden die Zeiten t_1 bis t_4 wie folgt charakterisiert und definiert:

t_1	Zum Zeitpunkt t_1 ist die Relativbewegung des Werkstücks (Blech) zum Stanzwerkzeug beendet. Je nach definiertem Kriterium für die Hubauslösung (siehe Kapitel "Kriterien für die Hubauslösung (Seite 600)") wird der schnelle Ausgang A_0 für die Stanzauslösung gesetzt ①.
t_2	Zum Zeitpunkt t_2 meldet die Stanzeinheit über den schnellen Eingang E_0 die Stößelbewegung. Dies ist durch das Signal A_0 getriggert ②. Das Signal E_0 ist aus Sicherheitsgründen high-aktiv (bei Drahtbruch ist immer "Hub aktiv" gesetzt und es findet keine Achsbewegung statt). Das Signal "Hub aktiv" wird erst dann wieder zurückgesetzt, wenn das Werkzeug das Blech verlassen hat (t_4).
t_3	Auf das Signal "Hub aktiv" reagiert die NC zum Zeitpunkt t_3 mit der Wegnahme des Signals "Hubauslösung" ③. Ab diesem Zeitpunkt ist die NC in Wartestellung. Sie wartet nur noch auf die Wegnahme des "Hub aktiv"-Signals, um die nächste Achsbewegung zu starten. Erst nach Löschen des Signals A_0 ist die nächste Hubauslösung möglich.
t_4	Zum Zeitpunkt t_4 ist der Stanzvorgang beendet, d. h. der Stößel hat das Blech wieder verlassen. Die NC reagiert bei Flankenwechsel des Signals E_0 mit dem Start der Achsbewegung ④. Die Reaktion der NC auf den Flankenwechsel ④ ist unter "Achstart nach Stanzen" beschrieben.

Hinweis

Die Hubdauer ist durch die Zeit $\Delta t_h = t_4 - t_1$ bestimmt.

Additiv ergeben sich Reaktionszeiten im Zeitpunkt t_4 zwischen Flankenwechsel von E_0 und dem Start der Achsbewegung.

9.2.3 Kriterien für die Hubauslösung

Hub auslösen

Die Hubauslösung darf frühestens zu dem Zeitpunkt gesetzt werden, zu dem sichergestellt werden kann, dass die Achsen zum Stillstand gekommen sind. Dadurch wird sichergestellt, dass zum Zeitpunkt des Stanzens keinerlei Relativbewegung zwischen dem Stanzwerkzeug und dem Blech in der Bearbeitungsebene stattfindet.

Im folgenden Bild wird auf die unterschiedlichen Kriterien der Hubauslösung eingegangen.

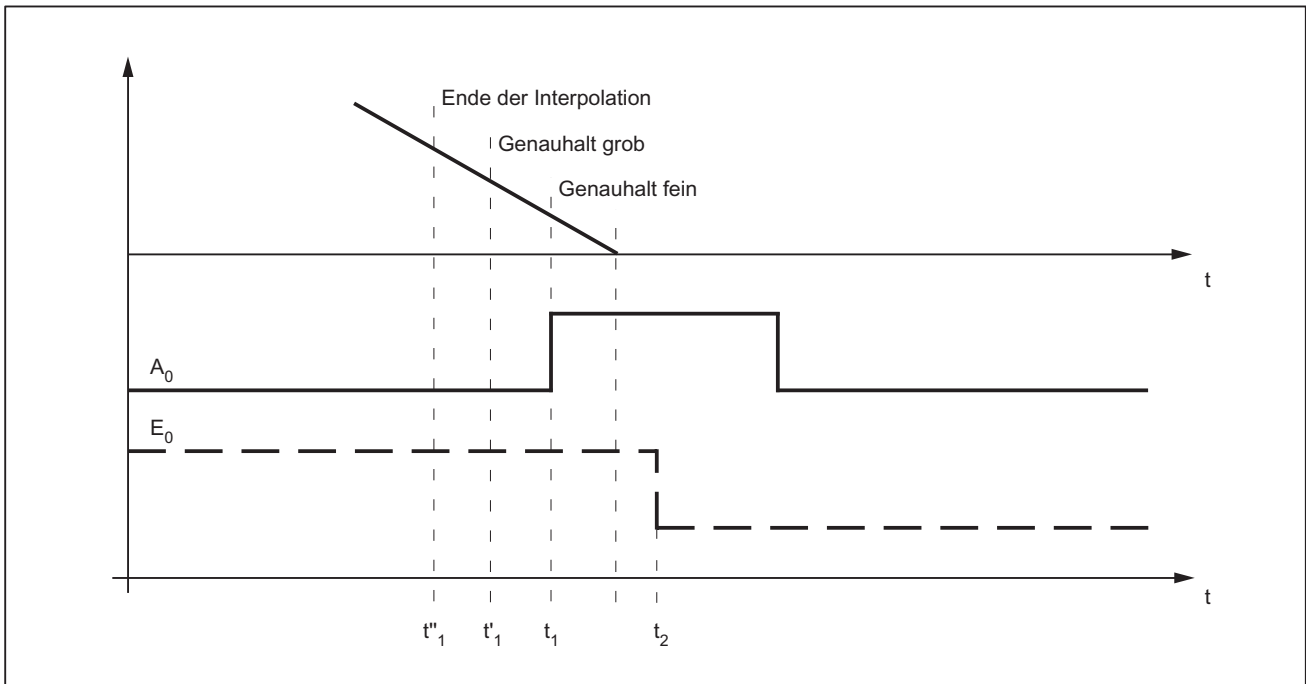


Bild 9-2 Signalverlauf: Kriterien für die Hubauslösung

Die Zeitspanne zwischen t_1 und t_2 ist durch die Reaktion der Stanzeinheit auf das Setzen des Ausgangs A_0 gegeben. Diese ist nicht beeinflussbar, sehr wohl aber als Vorlaufzeit zur Minimierung von Totzeiten nutzbar.

Im Bild ist die Standardeinstellung dargestellt, bei der nach Erreichen des "Genauhalt-fein-Fensters" der Ausgang gesetzt wird (G_{601} ; Standardeinstellung der G-Gruppe 12). Die Zeiten für die Stanzauslösung t''_1 und t'_1 werden durch Verwendung von G_{602} und G_{603} erzielt (siehe folgende Tabelle).

Programmierung	Wirkung	Beschreibung
G_{603}	Stopp der Interpolation	Die Interpolation erreicht das Satzende. In diesem Falle bewegen sich die Achsen noch solange, bis der Nachlauf abgebaut ist. Das heißt, das Signal wird deutlich vor dem Achsstillstand ausgegeben (siehe t''_1).
G_{602}	Erreichen des groben Inpositionsfensters	Das Signal wird ausgegeben, wenn die Achsen das grobe Inpositionsfenster erreicht haben. Wählt man dieses Kriterium für die Ausgabe der Hubauslösung, so kann der Zeitpunkt der Hubauslösung über die Größe des Inpositionsfensters variiert werden (siehe t'_1).
G_{601}	Erreichen des feinen Inpositionsfensters	In diesem Falle ist bei guter Einstellung der Achsdaten in jedem Fall sichergestellt, dass die Maschine zum Zeitpunkt des Stanzens zum Stillstand gekommen ist. Dieser Fall führt auch zu einer maximalen Totzeit (siehe t_1).

Hinweis

Die Löschestellung der G-Gruppe mit G601, G602 und G603 (G-Gruppe 12) wird festgelegt über das Maschinendatum:

MD20150 \$MC_GCODE_RESET_VALUES[11]

Standardmäßig ist G601 eingestellt.

G603

Je nach Geschwindigkeit und Maschinendynamik verstreichen nach Interpolationsende ca. 3 - 5 Interpolationstakte bis die Achsen zum Stillstand kommen.

MD26018 \$MC_NIBBLE_PRE_START_TIME

In Verbindung mit dem obigen Maschinendatum lässt sich der Zeitpunkt zwischen Erreichen des Interpolationsendes und dem Setzen des schnellen Ausgangs für "Hub ein" verzögern und damit optimieren.

Neben MD26018 existiert das Settingdatum:

SD42402 \$SC_NIBPUNCH_PRE_START_TIME

SD42402 kann aus dem Teileprogramm heraus geändert und somit je nach Fortgang der Teileprogrammbearbeitung dem Stanzprozess angepasst werden.

Für die Verzögerungszeit gilt folgendes:

MD26018 = 0 → SD42402 wirkt

MD26018 ≠ 0 → MD26018 wirkt

Ist die Funktion "Stanzen mit Verweilzeit, PDELAYON" aktiv, so wirkt die in Verbindung mit dieser Funktion eingestellte Verweilzeit. Sowohl MD26018 als auch SD42402 bleiben wirkungslos.

9.2.4 Achsstart nach Stanzen

Eingangssignal "Hub ein"

Der Start der Achsbewegung nach einer Hubauslösung wird über das Eingangssignal "Hub ein" gesteuert.

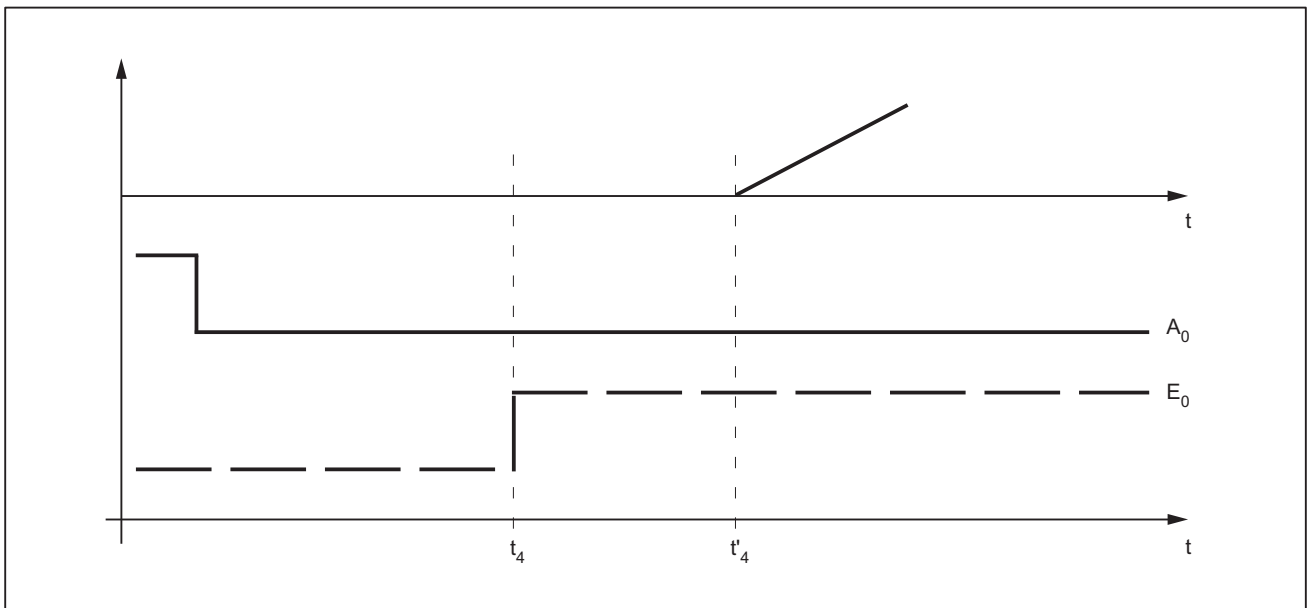


Bild 9-3 Signalverlauf: Achsstart nach Stanzen

Dabei ergibt sich die Zeitspanne zwischen t_4 und t'_4 als schaltzeitbedingte Reaktionszeit. Sie wird bestimmt durch die Interpolationsabtastrzeit und durch die programmierte Stanz-/Nibbelart.

PON/SON

Bei Steuerung der Stanzeinheit über PON/SON errechnet sich die Verzögerungszeit maximal zu:

$$|t'_4 - t_4| = 3 \times \text{Interpolationstakt}$$

PONS/SONS

Wird die Stanze über $PONS/SONS$ gesteuert, so wird die Verzögerungszeit bestimmt durch:

$$|t'_4 - t_4| \leq 3 \times \text{Lagereglertakt}$$

Voraussetzung: Hubdauer $(t_4 - t_2) > 4$ Interpolationstakte

9.2.5 Stanz- und nibbelspezifische PLC-Signale

Funktion

Zusätzlich zu den Signalen zur unmittelbaren Hubsteuerung existieren Kanal-spezifische PLC-Nahtstellensignale. Diese dienen zum einen zur Beeinflussung des Stanzprozesses, andererseits zur Statusanzeige.

Signale

Signal	Wirkung
DB21, ... DBX3.0 (Keine Hubfreigabe)	Unterbindet jede Stanzauslösung der NC. Die NC wartet, bis die Freigabe vorhanden ist, um das Teileprogramm fortzusetzen.
DB21, ... DBX3.2 (Hubunterdrückung)	Ermöglicht eine Abarbeitung des Teileprogramms ohne Stanzauslösung (Trockenlauf). Bei aktiver Wegaufteilung verfahren die Achsen in "Stop and Go"-Betrieb.
DB21, ... DBX3.4 (Verzögerter Hub)	Aktiviert verzögerte Hubausgabe, wie sie durch PDELAYON möglich ist.
DB21, ... DBX3.1 (Manuelle Hubauslösung)	Ermöglicht eine Stanzauslösung über den Bediener (über PLC gesteuert) auch ohne Teileprogrammbearbeitung. Die manuelle Hubauslösung wird quittiert mit dem Signal: DB21, .. DBX38.1 (Quittung manuelle Hubauslösung)

9.2.6 Stanz- und nibbelspezifische Reaktionen auf Standard-PLC-Signale

DB21, ... DBX12.3 (Vorschub Halt)

Beim Nahtstellensignal:
DB21, ... DBX12.3 (Vorschub Halt)
reagiert die NC bezüglich der Hubsteuerung wie folgt:

Signal wird vor dem Zeitpunkt t_1 erkannt:	Die Hubauslösung wird unterdrückt. Der nächste Hub wird erst nach dem nächsten Start bzw. nach Wegnahme von "Vorschub Halt" ausgelöst. Die Fortsetzung der Bearbeitung erfolgt dann wie im Falle ohne Unterbrechung.
Signal wird an dem Zeitpunkt t_1 erkannt:	Der aktuelle Hub wird noch zu Ende geführt. Die NC verharrt anschließend in dem durch t_4 charakterisierten Zustand. Um dieses Verhalten problemlos zu ermöglichen, wird auf eine Zeitüberwachung der Signale "Hub aktiv" und "Hubauslösung" verzichtet.

9.2.7 Signalüberwachung

Oszillierendes Signal

Durch das Altern der Stanzhydraulik kann es vorkommen, dass das "Hub aktiv"-Signal nach dem Hub-Ende durch das Überschwingen des Stößels oszilliert.

In diesem Fall kann abhängig vom Maschinendatum:
MD26020 \$MC_NIBBLE_SIGNAL_CHECK
ein Alarm erzeugt werden (Alarm 22054 "unsauberes Stanzsignal").

Reset-Verhalten

Bei NCK-Reset wird das Nahtstellensignal:
DB21, ... DBX38.0 (Hubauslösung aktiv)
sofort weggenommen und nicht auf die Quittung durch den schnellen Eingang gewartet.

Ein aktuell aktivierter Hub kann nicht unterdrückt werden.

9.3 Aktivierung und Deaktivierung

9.3.1 Sprachbefehle

Die Aktivierung und Deaktivierung der Stanz- und Nibbelfunktionen erfolgt über projektierbare Sprachbefehle. Die in früheren Systemen gebräuchlichen speziellen M-Funktionen sind abgelöst.

Literatur:

Programmierhandbuch Arbeitsvorbereitung

Gruppen

Die Sprachbefehle sind in folgende Gruppen eingeteilt:

Gruppe 35	
Über die folgenden Sprachbefehle werden die eigentlichen stanz- und nibbelspezifischen Funktionen aktiviert bzw. deaktiviert:	
PON	= Stanzen ein
SON	= Nibbeln ein
PONS	= Stanzen ein, Aktivierung im Lageregler
SONS	= Nibbeln ein, Aktivierung im Lageregler
SPOF	= Stanzen/Nibbeln aus

Gruppe 36	
Diese Gruppe beinhaltet die Befehle, die nur vorbereitenden Charakter haben und die konkrete Ausprägung der Stanzfunktion bestimmen:	
PDELAYON	= Stanzen mit Verzögerung ein
PDELAYOF	= Stanzen mit Verzögerung aus
Da für diese vorbereitenden Funktionen im Normalfall von der PLC einige Vorarbeiten zu leisten sind, werden sie vor den aktivierenden Befehlen programmiert.	

Gruppe 38	
Diese Gruppe beinhaltet die Befehle für das Umschalten auf ein zweites Stanz-Interface. Dieses kann zum Beispiel für eine zweite Stanzeinheit oder eine Schlagschere benutzt werden. Über Maschinendaten wird ein zweites I/O-Paar definiert, das für die Stanzfunktionalität verwendet werden kann.	
SPIF1	= Erstes Interface ist aktiv
SPIF2	= Zweites Interface ist aktiv

Hinweis

Innerhalb einer G-Code-Gruppe kann jeweils nur eine Funktion aktiv sein (ähnlich zum Beispiel den unterschiedlichen Interpolationsarten G0, G1, G2, G3 usw., die sich auch gegenseitig ausschließen).

SPOF

Stanzen und Nibbeln aus

Die Funktion `SPOF` beendet alle Stanz- und Nibbelfunktionen. In diesem Zustand reagiert der NCK weder auf das Signal "Hub aktiv" noch auf die stanz-/nibbel-spezifischen PLC-Signale.

Wird `SPOF` gemeinsam mit einem Wegbefehl in einem Satz programmiert (und in allen nachfolgenden, falls nicht mit `SON` oder `PON` Stanzen/Nibbeln aktiviert wird) fährt die Maschine die programmierte Position ohne Stanzauslösung an. `SPOF` wählt `SON`, `SONS`, `PON` und `PONS` ab und entspricht dem Reset-Zustand.

Programmierbeispiel:

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N20 G90 X100 SON	; Nibbeln aktivieren
N25 X50 SPOF	; Nibbeln deaktivieren,
	; Positionieren ohne Hubauslösung
:	
:	

SON

Nibbeln ein

`SON` schaltet die Nibbelfunktion ein und wählt die anderen Funktionen der G-Gruppe 35 ab (z. B. `PON`).

Im Gegensatz zum Stanzen erfolgt der erste Hub bereits im Startpunkt des aktivierenden Satzes, d. h. vor der ersten Bewegung der Maschine.

`SON` wirkt modal, d. h. es bleibt so lange aktiv, bis entweder `SPOF` oder `PON` programmiert wird oder das Programmende erreicht ist.

In Sätzen ohne Verfahrinformation bezüglich der als Stanz- oder Nibbelachsen gekennzeichneten Achsen (typischerweise diejenigen der aktiven Ebene) wird die Hubauslösung unterdrückt. Soll trotzdem ein Hub ausgelöst werden, so muss explizit eine der Stanz-/Nibbelachsen mit dem Verfahrensweg 0 programmiert werden. Ist der erste Satz mit `SON` ein Satz ohne Verfahrinformation im genannten Sinne, erfolgt in diesem Satz nur ein einziger Hub, da Start- und Endpunkt zusammenfallen.

Programmierbeispiel:

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N70 X50 SPOF	; Positionieren ohne Stanzauslösung
N80 X100 SON	; Nibbeln aktivieren, Auslösung eines Hubs vor der
	; Bewegung (X=50) und am Ende der programmierten
	; Bewegung (X=100)
:	
:	

SONS

Nibbeln ein (im Lageregeltakt)

SONS verhält sich wie SON. Die Auslösung erfolgt im Lageregeltakt. Damit kann eine zeitliche Optimierung der Hubauslösung und eine Erhöhung der Stanzrate pro Minute erreicht werden.

PON

Stanzen ein

PON aktiviert die Stanzfunktion und deaktiviert SON.

PON wirkt ebenso wie SON modal.

Im Unterschied zu SON wird aber erst im Satzendpunkt, bzw. bei automatischer Wegaufteilung am Ende jedes Teilstückes ein Hub ausgeführt. Bei Sätzen ohne Verfahrinformation ist das Verhalten identisch wie im Falle SON.

Programmierbeispiel:

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N100 Y30 SPOF	; Positionieren ohne Stanzauslösung
N110 Y100 PON	; Stanzen aktivieren, Stanzauslösung am Ende des
	; Positioniervorgangs (Y=100)
:	
:	

PONS

Stanzen ein (im Lageregeltakt)

PONS verhält sich wie PON. Erläuterung siehe SONS.

PDELAYON

Stanzen mit Verzögerung

PDELAYON ist eine vorbereitende Funktion. Dies bedeutet, dass PDELAYON in der Regel vor PON programmiert wird. Nach Erreichen der programmierten Endposition wird der Stanzhub verzögert ausgegeben.

Die Verzögerungszeit in Sekunden wird eingestellt im Settingdatum:

SD42400 \$SC_PUNCH_DWELLTIME

Ist der definierte Wert nicht ganzzahlig durch den Interpolationstakt teilbar, so wird auf den nächstgelegenen ganzzahlig teilbaren Wert gerundet.

Die Funktion wirkt modal.

PDELAYOF

Stanzen mit Verzögerung aus

PDELAYOF schaltet das Stanzen mit Verzögerung ab, d. h. es wird normal weitergestanzt. PDELAYON und PDELAYOF bilden eine G-Code-Gruppe.

Programmierbeispiel:

SPIF2 aktiviert das zweite Stanzinterface. D. h. die Hubsteuerung erfolgt über das zweite Paar der schnellen I/O (siehe Kapitel "Kanal-spezifische Maschinendaten (Seite 642)", MD26004 und MD26006).

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N170 PDELAYON X100 SPOF	; Positionieren ohne Stanzauslösung, Aktivierung ; der verzögerten Stanzauslösung
:	
:	
N180 X800 PON	; Stanzen aktivieren. Nach Erreichen der ; Endposition wird Stanzhub verzögert ausgegeben
:	
:	
N190 PDELAYOF X700	; Stanzen mit Verzögerung deaktivieren, normale ; Stanzauslösung an. Ende der programmierten ; Bewegung
:	
:	
:	

SPIF1

Aktivierung des ersten Stanz-Interfaces

SPIF1 aktiviert das erste Stanz-Interface. D. h. die Hubsteuerung erfolgt über das erste Paar der schnellen I/O (siehe Kapitel "Kanal-spezifische Maschinendaten (Seite 642)", MD26004 und MD26006).

Nach Reset oder Steuerungshochlauf ist immer das erste Stanz-Interface aktiv. Wird nur ein Interface benutzt, so muss dieses nicht programmiert werden.

SPIF2

Aktivierung des zweiten Stanzinterfaces

SPIF2 aktiviert das zweite Stanzinterface. D. h. die Hubsteuerung erfolgt über das zweite Paar der schnellen I/O (siehe Kapitel "Kanal-spezifische Maschinendaten (Seite 642)", MD26004 und MD26006).

Programmierbeispiel:

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N170 SPIF1 X100 PON	; Am Ende des Satzes erfolgt eine Hubauslösung auf ; dem ersten schnellen Ausgang. Das Signal "Hub ; aktiv" wird auf dem ersten Eingang überwacht.
:	
:	
:	
N180 X800 SPIF2	; Die zweite Hubauslösung erfolgt auf dem ; zweiten schnellen Ausgang. Das Signal "Hub aktiv" ; wird auf dem zweiten Eingang überwacht.
:	
:	
N190 SPIF1 X700	; Die Hubsteuerung für alle weiteren Hübe erfolgt ; mit dem ersten Interface.
:	

9.3.2 Funktionserweiterungen

Umschaltbares Interface

Maschinen, die abwechselnd eine zweite Stanzeinheit oder ein vergleichbares Medium nutzen sollen, können auf ein zweites I/O-Paar umgeschaltet werden.

Das zweite I/O-Paar ist über folgende Maschinendaten definierbar:

MD26004 \$MC_NIBBLE_PUNCH_OUTMASK

MD26006 \$MC_NIBBLE_PUNCH_INMASK

Die Umschaltung erfolgt über die Befehle `SPIF1` oder `SPIF2`.

Für beide Interfaces ist die volle Stanz-/Nibbel-Funktionalität nutzbar.

Beispiel:

Hardware-Zuordnung bei Hubsteuerung

Jeweils das schnelle Byte auf der CPU als schnelles Stanz-Interface definieren:

MD26000 \$MC_PUNCHNIB_ASSIGN_FASTIN = 'H00030001' → Byte 1

MD26002 \$MC_PUNCHNIB_ASSIGN_FASTOUT = 'H00000001'

Anmerkung:

Das erste und zweite Bit sind invertiert.

Maske für schnelle Ausgabe- und Eingabebits:

MD26004 \$MC_NIBBLE_PUNCH_OUTMASK[0]	= 1	Erstes Interface Outputbit → Bit 1 SPIF1
MD26004 \$MC_NIBBLE_PUNCH_OUTMASK[1]	= 2	Zweites Interface Outputbit → Bit 2 SPIF2
MD26006 \$MC_NIBBLE_PUNCH_INMASK[0]	= 1	Erstes Interface Inputbit → Bit 1 SPIF1
MD26006 \$MC_NIBBLE_PUNCH_INMASK[1]	= 2	Zweites Interface Inputbit → Bit 2 SPIF2

Automatisch aktivierbare Vorauslösezeit

Totzeiten aufgrund der Reaktionszeit der Stanzeinheit lassen sich minimieren, wenn der Hub schon vor Erreichen des Interpolationsfensters der Achsen ausgelöst werden kann. Der Referenzpunkt dafür ist das Interpolationsende. Die Hubauslösung wird automatisch mit `G603` aktiv und verzögert sich um den eingestellten Wert gegenüber dem Zeitpunkt des Erreichens des Interpolationsendes.

Die Verzögerungszeit für die Hubauslösung ist einstellbar über das Maschinendatum:

MD26018 \$MC_NIBBLE_PRE_START_TIME

Beispiel:

Bei einem IPO-Takt von 5 ms soll 2 Takte nach Erreichen des Interpolationsendes ein Hub ausgelöst werden:

⇒ MD26018 \$MC_NIBBLE_PRE_START_TIME = 0,01 [s]

Eine Vorauslösezeit ist auch einstellbar im Settingdatum:

SD42402 \$SC_NIBPUNCH_PRE_START_TIME

Der Wert wird aber nur wirksam, wenn MD26018 = 0 gesetzt wurde.

Überwachung des Eingangssignals

Wenn das Signal "Hub aktiv" beispielsweise durch Stößelüberschwingungen zwischen den Hüben schwankt, kann zusätzlich zum Stopp der Interpolation die Meldung "Unsauberes Stanzsignal" ausgegeben werden.

Die Ausgabe der Meldung ist abhängig von der Einstellung im Maschinendatum:

MD26020 \$MC_NIBBLE_SIGNAL_CHECK

MD26020 = 0	Kein Alarm
MD26020 = 1	Alarm

Mindestzeit zwischen zwei Hüben

Ein zeitlicher Mindestabstand zwischen zwei aufeinander folgenden Hüben kann eingestellt werden über das Settingdatum:

SD42404 \$SC_MINTIME_BETWEEN_STROKES

Beispiel:

Zwischen zwei Hubauslösungen sollen unabhängig von der räumlichen Entfernung mindestens 1,3 Sekunden liegen:

⇒ SD42404 \$SC_MINTIME_BETWEEN_STROKES = 1,3 [s]

Ist zusätzlich eine Stanzverweilzeit ($p_{DELAYON}$) programmiert, so wirken beide Zeiten additiv.

Eine eventuell eingestellte Vorauslösezeit bei G603 ist nur wirksam, wenn das Interpolationsende erst nach Ablauf von SD42404 erreicht wird.

Die programmierte Zeit wird sofort aktiv. Je nach Größe des Satzpuffers lassen sich zuvor programmierte Hübe mit diesem Mindestabstand ausführen. Dies lässt sich durch folgende Programmierung (Beispiel) verhindern:

```

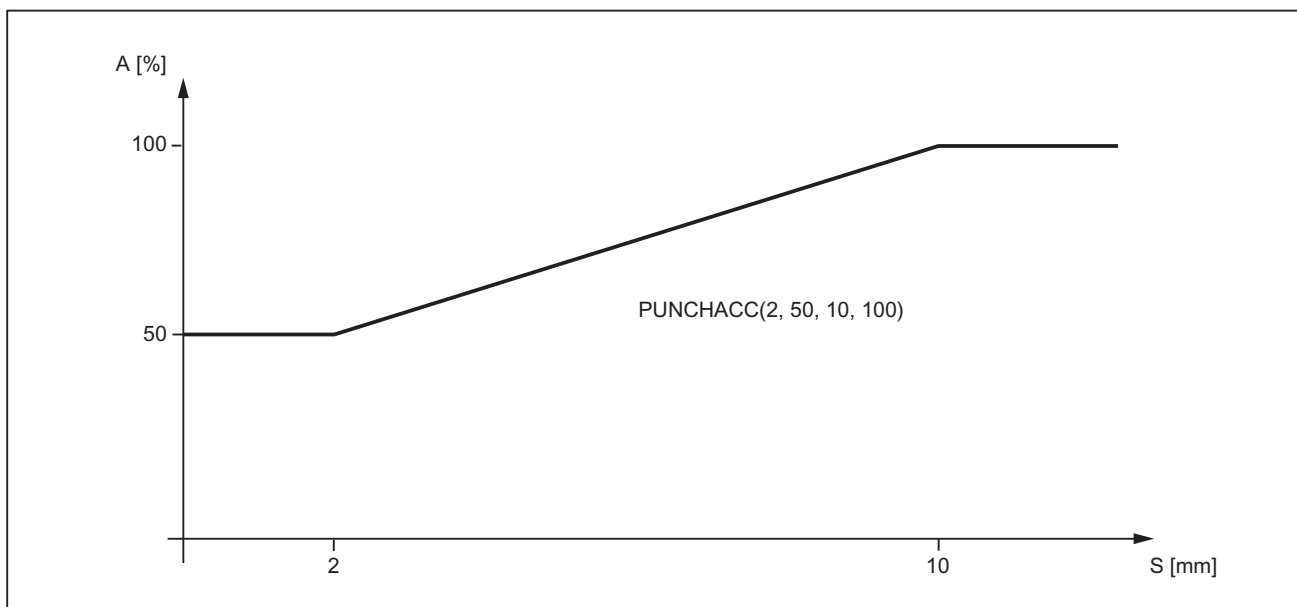
Programmcode
N...
N100 STOPRE
N110 $SC_MINTIME_BETWEEN_STROKES = 1,3
    
```

Für SD42404 = 0 ist die Funktion nicht aktiv.

Wegabhängige Beschleunigung

Über den Sprachbefehl PUNCHACC (Smin, Amin, Smax, Amax) kann eine Beschleunigungskennlinie festgelegt werden. Damit ist es möglich, je nach Lochabstand unterschiedliche Beschleunigungen zu definieren.

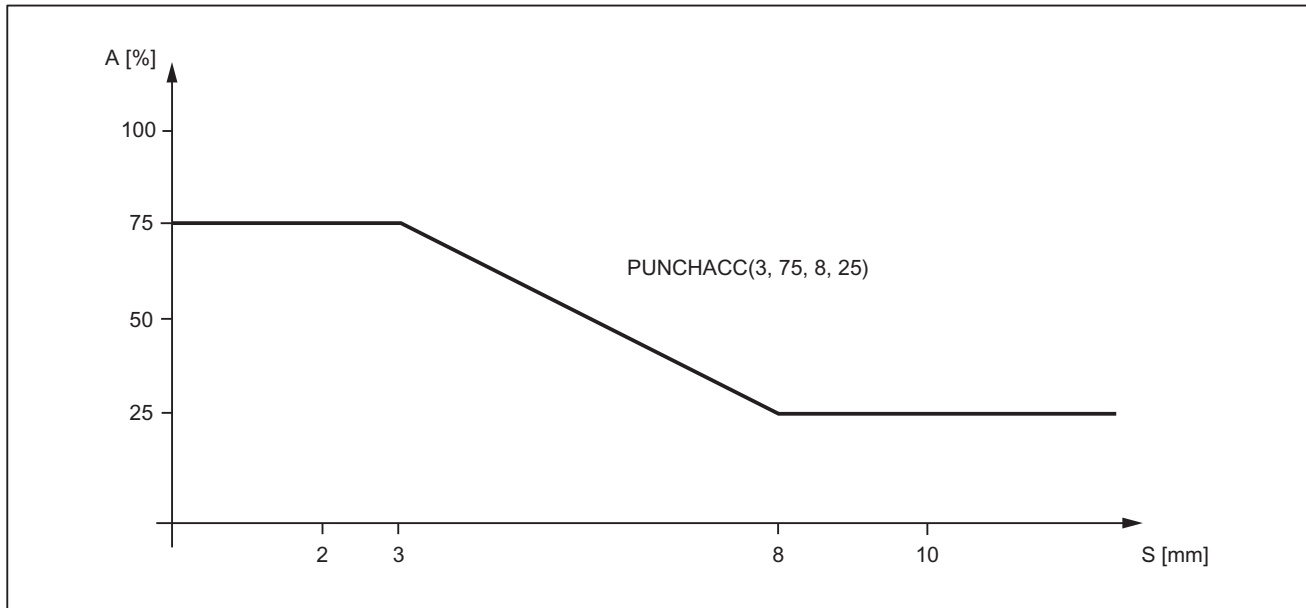
Beispiel 1:



Die Kennlinie legt folgende Beschleunigungen fest:

Lochabstand	Beschleunigung
< 2 mm	Es wird mit einer Beschleunigung von 50 % der Maximalbeschleunigung verfahren.
2 - 10 mm	Die Beschleunigung wird proportional zum Abstand auf 100 % gesteigert.
> 10 mm	Es wird mit einer Beschleunigung von 100 % verfahren.

Beispiel 2:



Die Kennlinie legt folgende Beschleunigungen fest:

Lochabstand	Beschleunigung
< 3 mm	Es wird mit einer Beschleunigung von 75 % der Maximalbeschleunigung verfahren.
3 - 8 mm	Die Beschleunigung wird proportional zum Abstand auf 25 % reduziert.
> 10 mm	Es wird mit einer Beschleunigung von 25 % verfahren.

Wenn vorher über ACC eine reduzierte Beschleunigung programmiert wurde, so beziehen sich die über PUNCHACC definierten Grenzbeschleunigungen auf die reduzierte Beschleunigung.

Die Abwahl der Funktion erfolgt über:

$$S_{min} = S_{max} = 0$$

Die vorherige Beschleunigungsprogrammierung über ACC bleibt weiter wirksam.

Satzsuchlauf

Beim Satzsuchlauf auf einen Satz mit Nibbelfunktion kann eingestellt werden, ob der Stanzhub am Anfang des Satzes ausgeführt oder unterdrückt wird.

Die Einstellung erfolgt im Maschinendatum:

MD11450 \$MN_SEARCH_RUN_MODE

Bit	Wert	Bedeutung
5	0	Stanzhub am Anfang des Satzes wird unterdrückt.
	1	Stanzhub am Anfang des Satzes wird ausgeführt.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; BAG, Kanal, Programmbetrieb, Reset-Verhalten (K1), Kapitel "Satzsuchlauf"

9.3.3 Kompatibilität zu älteren Systemen

Verwendung von M-Funktionen

Mit Hilfe der Makrotechnik ist es nach wie vor möglich, spezielle M-Funktionen statt der Sprachbefehle zu benutzen (Kompatibilität).

Dabei gelten die folgenden Entsprechungen zu älteren Systemen:

M20, M23	△	SPOF
M22	△	SON
M25	△	PON
M26	△	PDELAYON

Hinweis

Die M-Funktionen sind über Maschinendaten projektierbar.

Bei der Zuordnung der M-Funktionen zu den Sprachbefehlen ist die Einteilung der M-Funktionen in Hilfsfunktionsgruppen zu beachten.

Beispiele

DEFINE M20 AS SPOF	Stanzen/Nibbeln aus
oder	
DEFINE M20 AS SPOF M=20	Stanzen mit Hilfsfunktionsausgabe
DEFINE M20 AS SPOF PDELAYOF	Stanzen/Nibbeln aus und Stanzen mit Verzögerung aus
DEFINE M22 AS SON	Nibbeln ein
oder	
DEFINE M22 AS SON M=22	Nibbeln ein mit Hilfsfunktionsausgabe
DEFINE M25 AS PON	Stanzen ein
oder	
DEFINE M25 AS PON M=25	Stanzen ein mit Hilfsfunktionsausgabe
DEFINE M26 AS PDELAYON	Stanzen mit Verzögerung
oder	
DEFINE M26 AS PDELAYON M=26	Stanzen und Hilfsfunktionsausgabe

Programmierbeispiel:

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N100 X100 M20	; Positionieren ohne Stanzauslösung
N110 X120 M22	; Nibbeln aktivieren, vor und nach Bewegung
	; Hubauslösung
:	
N120 X150 Y150 M25	; Stanzen aktivieren, Hubauslösung am Ende
	; der Bewegung
:	
:	

9.4 Automatische Wegaufteilung

9.4.1 Allgemeines

Funktion

Bei der automatischen Wegaufteilung einer programmierten Verfahrstrecke wird unterschieden zwischen:

- Streckenaufteilung mit maximal programmiertem Teilweg über den Sprachbefehl `SPP`
- Streckenaufteilung mit programmierter Anzahl von Teilstrecken über den Sprachbefehl `SPN`

Beide Funktionen generieren selbständig Teilsätze.

In älteren Systemen korrespondieren:

- `SPP<Zahl>` mit `E<Zahl>`
- `SPN<Zahl>` mit `H<Zahl>`

Da die Adressen `E` und `H` jetzt Hilfsfunktionen darstellen, werden zur Vermeidung von Konflikten die Sprachbefehle `SPP` und `SPN` verwendet. Eine Kompatibilität zu älteren Systemen ist damit nicht mehr gegeben. Beide Sprachbefehle (`SPP` und `SPN`) sind projektierbar.

Hinweis

Die mit `SPP` programmierten Werte sind entsprechend der Grundeinstellung entweder Angaben in mm oder in inch (entsprechend wie bei den Achsen).

Die automatische Wegaufteilung sorgt bei Linear- und Kreisinterpolation für eine äquidistante Streckenaufteilung.

Bei Programmunterbrechung mit aktiver automatischer Wegaufteilung (`SPP/SPN`) ist der Wiedereintritt an die Kontur nur am Anfang des aufgeteilten Satzes möglich. Der erste Stanzhub erfolgt am Ende dieses Teilsatzes.

`SPP` und `SPN` sind nur aktivierbar wenn Geoachsen projiziert sind.

SPP

Die automatische Streckenaufteilung SPP teilt den programmierten Verfahrenweg entsprechend den vorgegebenen Teilstrecken in gleich große Strecken auf.

Es gelten folgende Bedingungen:

- Die Wegaufteilung ist nur wirksam bei aktivem SON oder PON .
(Ausnahme: MD26014 $\$MC_PUNCH_PATH_SPLITTING = 1$)
- SPP wirkt modal, d. h. die programmierte Teilstrecke wirkt bis sie neu programmiert wird, kann aber satzweise durch SPN unterdrückt werden.
- Die Teilstrecken werden von der Steuerung bei Bedarf abgerundet, so dass eine programmierte Gesamtstrecke in eine ganzzahlige Anzahl von Teilstrecken zerlegt wird.
- Die Teilstrecke wirkt in mm/Hub oder inch/Hub (entsprechend den Achsvorgaben).
- Ist der programmierte SPP -Wert größer als die Verfahrstrecke, dann wird zur programmierten Endposition ohne Wegaufteilung positioniert.
- $SPP = 0$, Reset bzw. Programmende löschen den programmierten SPP -Wert. Deaktivieren von Stanzen/Nibbeln löscht nicht den programmierten SPP -Wert.

SPN

Die automatische Streckenaufteilung SPN teilt den Verfahrenweg in die programmierte Anzahl von Teilstrecken.

Es gelten folgende Bedingungen:

- Die Wegaufteilung ist nur wirksam bei aktivem SON oder PON .
(Ausnahme: MD26014 $\$MC_PUNCH_PATH_SPLITTING = 1$)
- SPN wirkt satzweise.
- Ein vorher programmierter SPP -Wert wird für diesen Satz unterdrückt, ist aber in nachfolgenden Sätzen wieder aktiv.

Randbedingungen

- Die Wegaufteilung ist bei Geraden- und Kreisinterpolationen wirksam.
Die Interpolationsart bleibt erhalten, d. h. bei Kreisinterpolationen werden die Kreise abgefahren.
- Wurde in einem Satz sowohl SPN (Hubzahl) als auch SPP (Hubstrecke) programmiert, so wird im aktuellen Satz die Hubanzahl wirksam, während in den darauf folgenden Sätzen die Hubstrecke aktiv wird.
- Die Wegaufteilung ist nur bei aktivem Stanzen oder Nibbeln aktiv.
(Ausnahme: MD26014 $\$MC_PUNCH_PATH_SPLITTING = 1$).
- Evtl. programmierte Hilfsfunktionen werden vor, während dem ersten oder nach dem letzten Teilsatz ausgegeben.
- Bei Sätzen ohne Verfahrinformationen gelten auch bei SPP - und SPN -Programmierung die gleichen Regeln wie sie für SON und PON festgelegt wurden. D. h., es wird nur dann ein Hub ausgelöst, wenn eine Achsbewegung programmiert wurde.

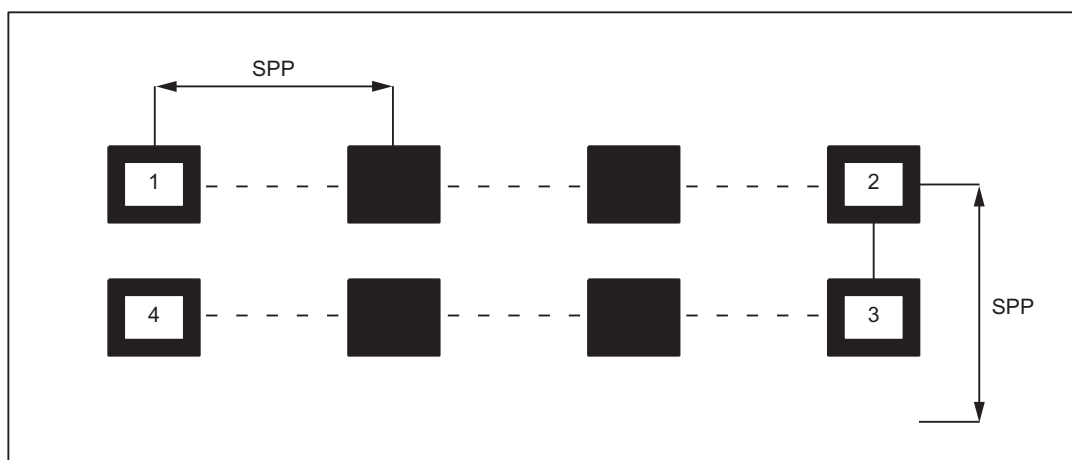
9.4.2 Verhalten bei Bahnachsen

MD26010

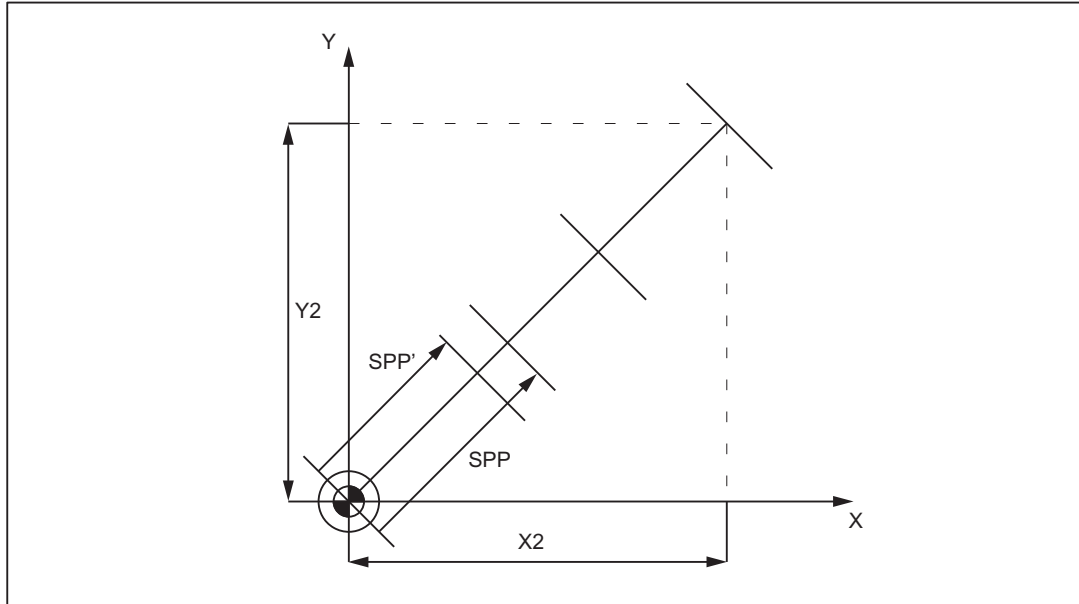
Alle über das Maschinendatum:
MD26010 \$MC_PUNCHNIB_AXIS_MASK
definierten und programmierten Achsen werden mit SPP und SPN bis zum Erreichen des programmierten Endpunkts mit gleich großen Teilstrecken bewegt. Dies gilt auch für eine evtl. vorhandene drehbare Werkzeugachse. Das Verhalten kann für Einzelachsen angepasst werden.

Beispiel für SPP

Programmcode	Kommentar
N1 G01 X0 Y0 SPOF	; Positionierung ohne Stanzauslösung
N2 X75 SPP=25 SON	; Nibbeln mit Vorschubwert 25 mm; Stanzauslösung ; vor der ersten Bewegung und nach jeder ; Teilstrecke.
:	
:	
N3 Y10	; Positionierung mit reduziertem SPP-Wert, da ; Verfahrstrecke < SPP-Wert und Stanzauslösung ; nach Bewegung.
:	
:	
N4 X0	; Rückpositionieren mit Stanzauslösung ; nach jeder Teilstrecke.
:	



Ist die programmierbare Wegaufteilung kein ganzzahliges Vielfaches der Gesamtstrecke, so wird der Vorschubweg reduziert:



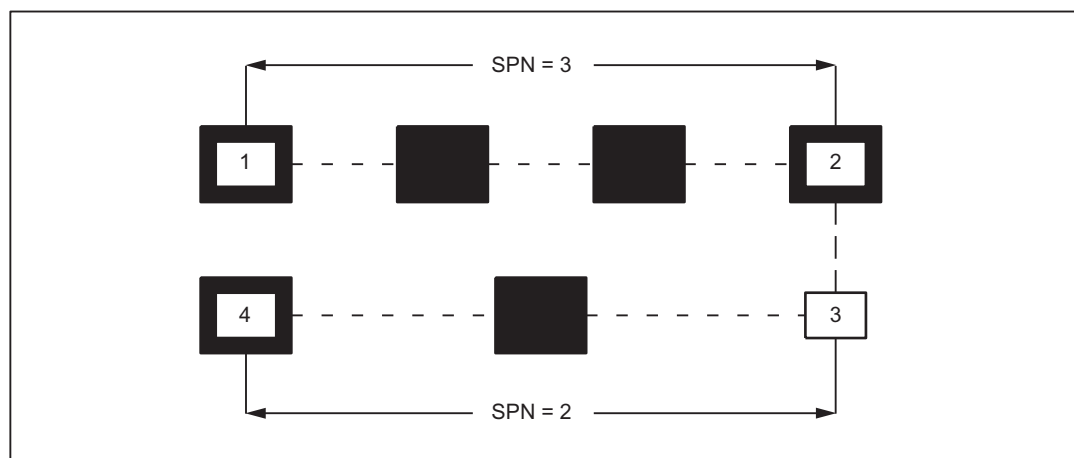
- X2/Y2: Programmierter Verfahrweg
 - SPP: Programmierter SPP-Wert
 - SPP': Automatisch abgerundeter Verschiebeweg
- Bild 9-4 Streckenaufteilung

Beispiel für SPN

Über SPN wird die Anzahl der Teilstrecken pro Satz programmiert.

Ein über SPN programmierter Wert wirkt sowohl beim Stanzen als auch beim Nibbeln satzweise. Der einzige Unterschied zwischen den beiden Betriebsarten betrifft auch hier den ersten Hub. Dieser wird beim Nibbeln normalerweise am Anfang des ersten Teilschrittes, beim Stanzen an dessen Ende ausgeführt. Das bedeutet, wenn n Teilstrecken programmiert sind, so werden beim Stanzen n Hübe, beim Nibbeln jedoch $n+1$ Hübe ausgeführt. Außerdem erfolgt in Fällen ohne Verfahrinformation nur ein einziger Hub, auch wenn mehrere programmiert sind. Sollte es nötig sein, an einer bestimmten Stelle mehrere Hübe zu erzeugen, so müssen dafür entsprechend viele Sätze ohne Verfahrinformation programmiert werden.

Programmcode	Kommentar
N1 G01 X0 Y0 SPOF	; Positionieren ohne Stanzauslösung
N2 X75 SPN=3 SON	; Nibbeln aktivieren. Die Gesamtstrecke wird in ; 3 Teilstrecken aufgeteilt. Vor der ersten ; Bewegung und am Ende jeder Teilstrecke wird ein ; Hub ausgelöst.
:	
:	
:	
:	
N3 Y10 SPOF	; Positionierung ohne Stanzauslösung
N4 X0 SPN=2 PON	; Stanzen aktivieren. Die Gesamtstrecke wird in 2 ; Teilstrecken aufgeteilt. Da Stanzen aktiviert wurde, ; wird der erste Hub am Ende der ersten Teilstrecke ; ausgelöst.
:	
:	
:	
:	



Beispiel

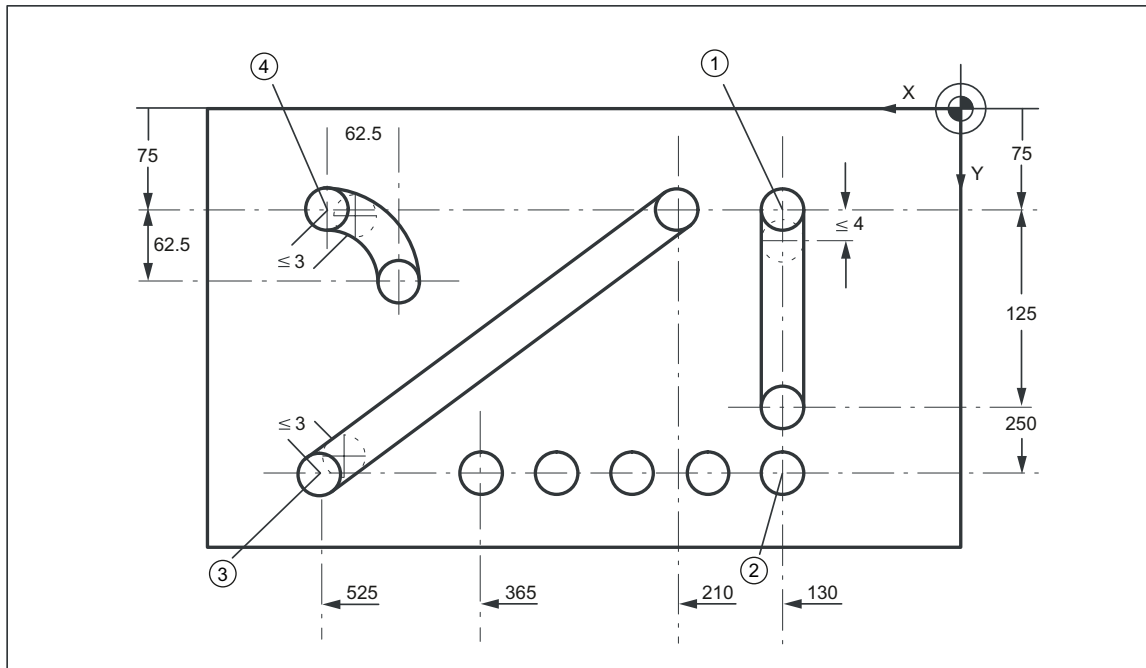


Bild 9-5 Werkstück

Programm-Ausschnitt

Programmcode	Kommentar
N100 G90 X130 Y75 F60 SPOF	; Positionieren auf Startpunkt (1) der ; senkrechten Nibbelstrecken
N110 G91 Y125 SPP=4 SON	; Endpunktkoordinaten (inkrementell) ; Teilstrecke: 4 mm, Nibbeln aktivieren
N120 G90 Y250 SPOF	; Absolute Vermaßung, Positionieren auf ; Startpunkt (2) der waagrechten ; Nibbelstrecke
N130 X365 SPN=4 SON	; Endpunktkoordinaten, 4 Teilstrecken, ; Nibbeln aktivieren
N140 X525 SPOF	; Positionieren auf Startpunkt (3) der ; schrägen Nibbelstrecke
N150 X210 Y75 SPP=3 SON	; Endpunktkoordinaten Teilstrecke: 3 mm, ; Nibbeln aktivieren
N160 X525 SPOF	; Positionieren auf Startpunkt (4) der ; Nibbelstrecke auf Teilkreisbahn
N170 G02 G91 X-62.5 Y62.5 I0 J62.5 SON	; Inkrementelle Kreisinterpolation mit ; Interpolationsparametern, Nibbeln ; aktivieren
N180 G00 G90 Y300 SPOF	; Positionieren

9.4.3 Verhalten im Zusammenhang mit Einzelachsen

MD26016

Standardmäßig wird der Weg der Einzelachsen, die neben den Bahnachsen programmiert sind, gleichmäßig auf die erzeugten Zwischensätze verteilt.

Im nachfolgenden Beispiel ist die zusätzliche Rundachse C als Synchronachse definiert.

Ist die Achse zusätzlich als "Stanz-Nibbel-Achse" definiert:

MD26010 \$MC_PUNCHNIB_AXIS_MASK = 1,

lassen sich in Abhängigkeit des Maschinendatums:

MD26016 \$MC_PUNCH_PARTITION_TYPE

unterschiedliche Verhalten der Synchronachse erzeugen.

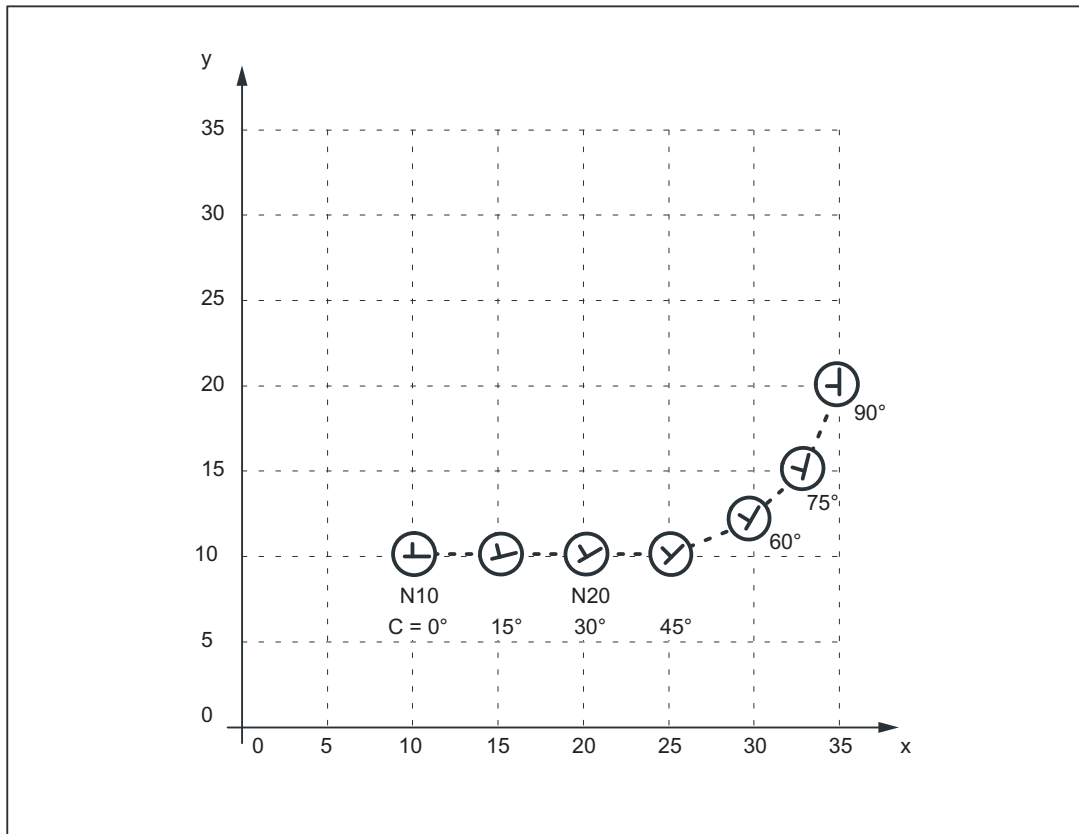
Programmierbeispiel:

Programmcode
N10 G90 G1 PON X10 Y10 C0 F10000
N20 SPP=5 X25 C45
N30 G3 SPN=3 X35 Y20 I0 J10 C90

MD26016 \$MC_PUNCH_PARTITION_TYPE=0 (Standardeinstellung)

In dieser Einstellung verhalten sich die Achsen standardmäßig, d. h. in allen Interpolationsarten werden die programmierten Zusatzachs-bewegungen auf die erzeugten Zwischensätze der aktiven Wegaufteilung aufgeteilt.

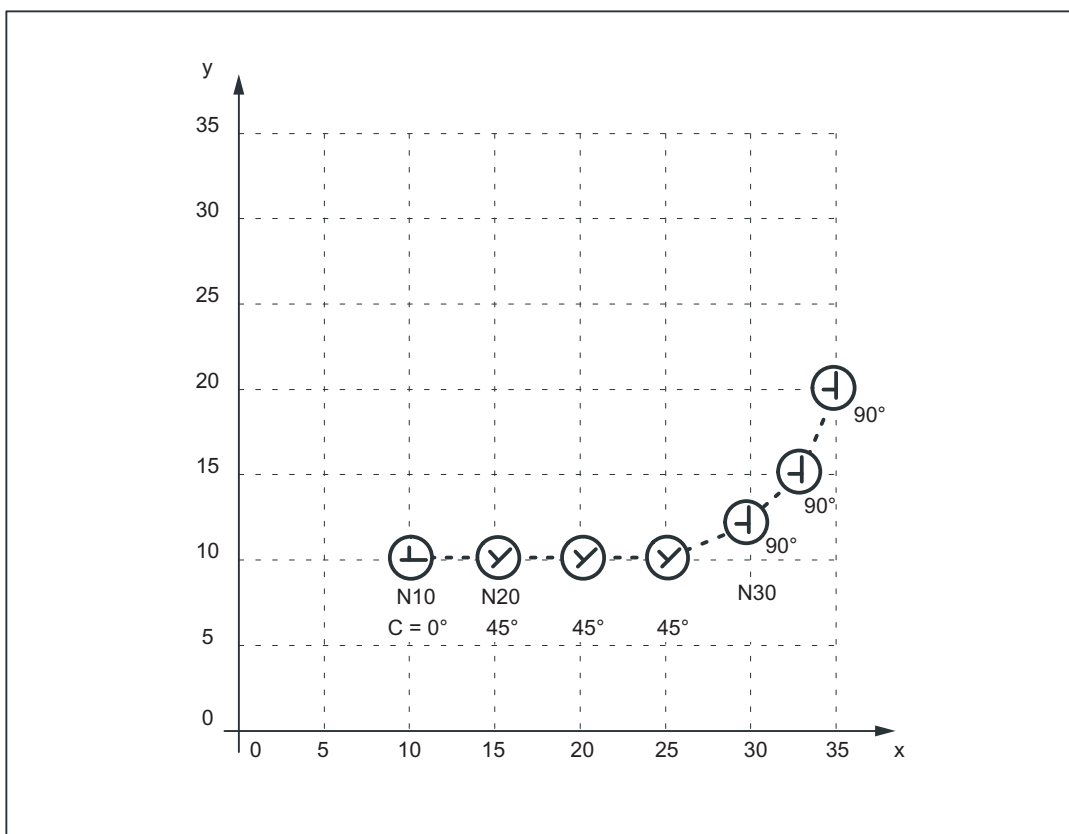
Im Satz N20 wird in jedem der drei Zwischensätze die C-Achse um 15° gedreht. Das gleiche Verhalten ergibt sich im Satz N30 bei Kreisinterpolation (drei Teilsätze mit jeweils 15° Achsen-Drehung).



MD26016 \$MC_PUNCH_PARTITION_TYPE=1

Im Gegensatz zum ersten beschriebenen Verhalten dreht in diesem Fall die Synchronachse die gesamte programmierte Drehinformation im ersten Teilsatz der angewählten Wegaufteilung.

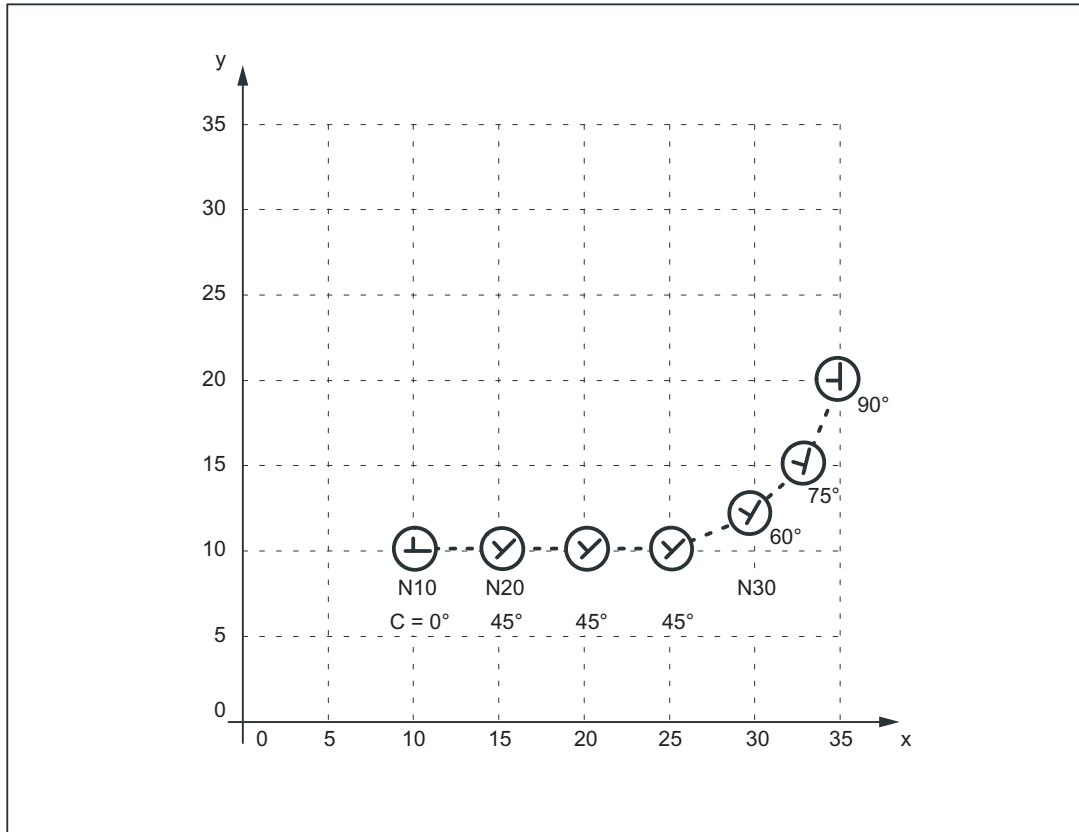
Angewendet auf das Beispiel erreicht die C-Achse bereits an der X-Position X=15 ihre im Satz programmierte Endposition $C=45^\circ$. Das gleiche Verhalten zeigt sich im nachfolgenden Kreisinterpolationssatz.



MD26016 \$MC_PUNCH_PARTITION_TYPE=2

Soll nur das Verhalten bei aktiver Wegaufteilung für Linearinterpolation wie im letzten Fall, für die Kreisinterpolation aber standardmäßig sein (siehe 1. Fall), so wird MD26016=2 gesetzt.

Für das Beispiel ergibt sich dann: Im Satz N20 wird die C-Achse im ersten Teilsatz auf C=45° gedreht. Der nachfolgende Kreisinterpolationssatz dreht in jedem Teilsatz die C-Achse um 15°.



Dieses eben beschriebene Verhalten kann speziell für die Achse des drehbaren Werkzeugs gewünscht werden, wenn diese dazu dient, das Werkzeug in eine definierte Richtung (zum Beispiel tangential) zur Kontur zu bringen und dabei **nicht** die Tangentialsteuerung verwendet werden soll. Es ersetzt aber nicht die Funktion Tangentialsteuerung, da immer Start- und Endposition der Drehachse programmiert werden muss.

Hinweis

Zusätzliche Offsetbewegung der Zusatzachsen (hier Rundachse C) erfolgt über Nullpunktverschiebung.

Randbedingungen

- Ist die C-Achse nicht als "Stanz-Nibbel-Achse" definiert, so ergeben sich im obigen Beispiel für Satz N30 keine Wegaufteilung der C-Achsbewegung und auch keine Hubauslösung am Satzende.
- Soll die beschriebene Funktionalität für nicht-nibbeltechnologische Ausprägung aber mit Ausrichtung der Zusatzachse erfolgen, so kann die Hubauslösung durch folgendes PLC-Nahtstellensignal unterdrückt werden:

DB 21, 22 DBX3.2 (Hubunterdrückung)

(Anwendung: z. B. Ausrichtung Elektronenstrahl beim Schweißen)

Ein ähnliches Verhalten ist durch folgende Maschinendatum-Einstellung möglich:

MD26014 \$MC_PUNCH_PATH_SPLITTING=1

Damit wird die Wegaufteilung unabhängig von Stanz-/Nibbel-Funktionen vorgenommen.

9.5 Drehbares Werkzeug

9.5.1 Allgemeines

Funktionsübersicht

Für Nibbel-/Stanz-Maschinen mit drehbarem Stanzwerkzeug und dazugehörigem Unterwerkzeug (Matrize) stehen die beiden folgenden Funktionen zur Verfügung:

- Mitschleppen
Für die gleichartige Drehung von Ober- und Unterwerkzeug
- Tangentialsteuerung
Für die Drehachsenausrichtung der Stanzwerkzeuge normal zur Bearbeitung

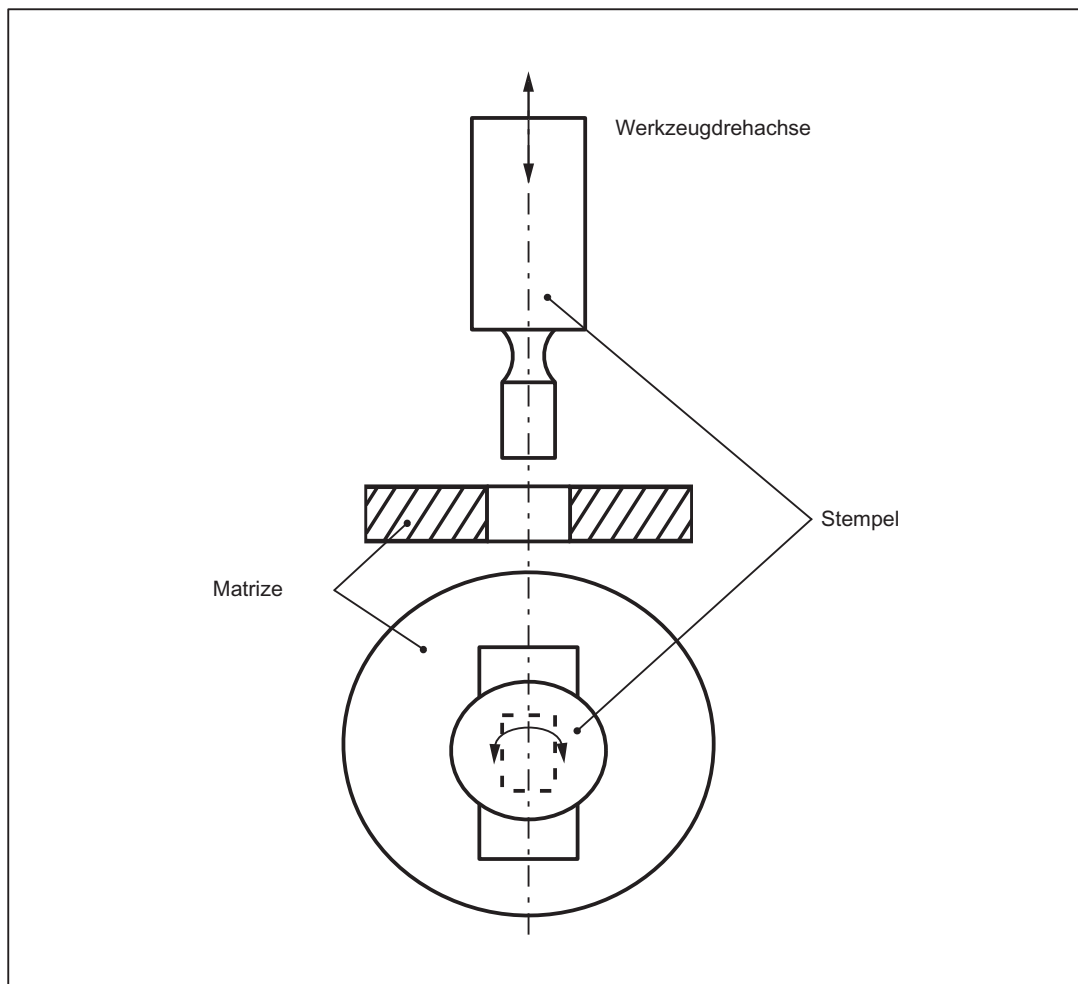


Bild 9-6 Darstellung einer drehbaren Werkzeugachse

9.5.2 Mitschleppen Ober- und Unterwerkzeug

Funktion

Durch Verwendung der Standardfunktion "Mitschleppen" kann der drehbaren Werkzeugachse des Oberwerkzeugs die Unterwerkzeugachse als Mitschleppachse zugeordnet werden.

Aktivierung

Die Funktion Mitschleppen wird mit den Sprachbefehlen `TRAILON` bzw. `TRAILOF` aktiviert bzw. deaktiviert.

Literatur:

Funktionshandbuch Sonderfunktionen; Achskopplungen und ESR (M3)

Beispiel

Beispiel für eine typische Nibbelmaschine bei drehbaren Stanzwerkzeugen mit C als Ober- und C1 als Unterwerkzeugachse:

Programmcode	Kommentar
:	
:	
TRAILON (C1, C, 1)	; Einschalten des Mitschleppverbands
G01 X100 Y100 C0 PON	; Hubauslösung mit C-Achs-/ ; C1-Achs-Position C=0=C1
X150 C45	; Hubauslösung mit C-Achs-/ ; C1-Achs Position C=45=C1
:	
:	
M30	

Grundstellung

Nach dem Hochlauf sind keine Mitschleppverbände aktiv. Nach Referenzpunktfahren der beiden Werkzeugachsen wird der Mitschleppverband im Normalfall nicht mehr aufgelöst.

Dies kann erreicht werden durch:

- einmalige Aktivierung des Mitschleppverbands (siehe obiges Beispiel)
- Setzen der MD-Einstellung:

MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK, Bit 8=1

Damit wird der Mitschleppverband über Reset/Teileprogrammstart bzw. -ende aktiv gehalten.

9.5.3 Tangentialsteuerung

Funktion

Die Ausrichtung der drehbaren Werkzeugachsen bei Stanz-/Nibbel-Maschinen tangential zur programmierten Bahn der Leitachsen wird durch die Funktion "Tangentialsteuerung" erzielt.

Aktivierung

Die Funktion "Tangentialsteuerung" wird mit den Sprachbefehlen `TANGON` bzw. `TANGOF` aktiviert bzw. deaktiviert.

Literatur:

Programmierhandbuch Arbeitsvorbereitung

Funktionsweise

Die Tangentialachse ist an die Interpolation der Führungsachsen gekoppelt. Eine geschwindigkeitsunabhängige Positionierung tangential zur Bahn auf die jeweilige Stanzposition ist damit nicht möglich. Bei ungünstiger Auslegung der Achsdynamik der Drehachse im Vergleich zu den Führungsachsen kann dies zu einer Verringerung der Bearbeitungsgeschwindigkeit führen. Zusätzliche Offsetwinkel sind direkt über den Sprachbefehl `TANGON` möglich.

Hinweis

Wird das Werkzeug (Stempel und Matrize) über 2 getrennte Antriebe positioniert, so kann dies über die Funktionen "Tangentialsteuerung" und "Mitschleppen" realisiert werden.

Achtung: Es muss zuerst "Tangentialsteuerung" und dann "Mitschleppen" eingeschaltet werden.

Die Tangentialsteuerung bewirkt ein automatisches Ausrichten des Stanzwerkzeuges senkrecht zum Richtungsvektor der programmierten Bahn. Vor der ersten Stanzung auf der programmierten Strecke wird das Tangentialwerkzeug positioniert. Der Tangentialwinkel ist immer auf die positive X-Achse bezogen. Ein programmierter Zusatzwinkel wird zum errechneten Winkel addiert.

Die Tangentialsteuerung wirkt bei Geraden- und Kreisinterpolation.

Beispiel: Geradeninterpolation

Die Stanz-/Nibbel-Maschine hat drehbares Unter- und Oberwerkzeug mit getrennten Antrieben.

Programmierbeispiel:

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N2 TANG (C, X, Y, 1, "B")	; Definition von Leit- und Folgeachsen, ; C ist Folgeachse zu X und Y im ; Basiskoordinatensystem
N5 G0 X10 Y5	; Start-Position
N8 TRAILON (C1, C, 1)	; Einschalten Mitschleppen der drehbaren ; Werkzeugachsen C/C1
N10 Y10 C225 PON F60	; C/C1-Achse dreht auf 225° → Hub
N15 X20 Y20 C45	; C/C1-Achse dreht auf 45° → Hub
N20 X50 Y20 C90 SPOF	; C/C1-Achse dreht auf 90°, keine ; Hubauslösung
N25 X80 Y20 SPP=10 SON	; Wegaufteilung; 4 Hübe werden ausgeführt ; mit auf 90°gedrehtem WZ
N30 X60 Y40 SPOF	; Positionieren
N32 TANGON (C, 180)	; Tangentialsteuerung einschalten, ; Offset-Winkel der drehbaren WZ-Achsen 180°
N35 X30 Y70 SPN=3 PON	; Wegaufteilung, 3 Hübe bei aktiver ; Tangentialsteuerung und einem ; Offset-Winkel von 180°
N40 G91 C45 X-10 Y-10	; C/C1 dreht auf 225° (180° + 45° INC) ; Tangentialsteuerung inaktiv, da keine ; Wegaufteilung → Hub
N42 TANGON (C, 0)	; Tangentialsteuerung ohne Offset
N45 G90 Y30 SPN=3 SON	; Wegaufteilung, 3 Hübe bei aktiver ; Tangentialsteuerung ohne Offset-Winkel
N50 SPOF TANGOF	; Ausschalten Hubauslösung + ; Tangentialsteuerung
N55 TRAILOF (C1, C)	; Ausschalten Mitschleppen der drehbaren ; Werkzeugachsen C/C1
N60 M2	

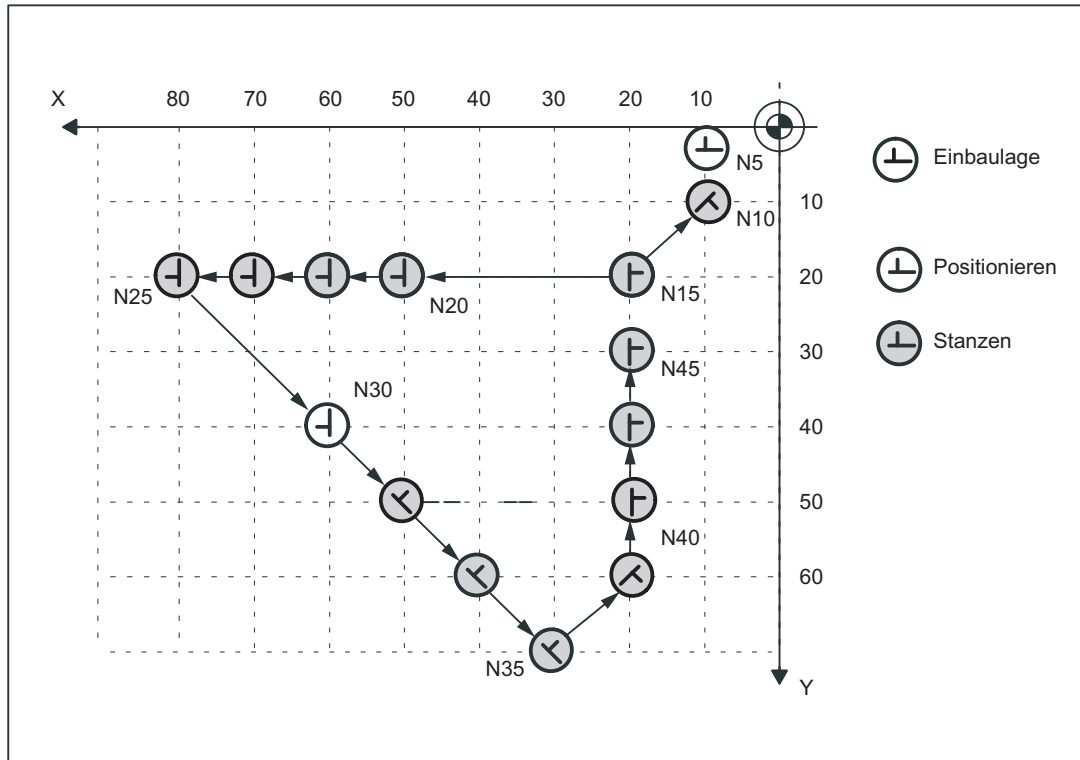


Bild 9-7 Darstellung des Programmierbeispiels in der XY-Ebene

Beispiel: Kreisinterpolation

Bei Kreisinterpolation und insbesondere bei aktiver Wegaufteilung drehen sich die WZ-Achsen in jedem Teilsatz auf eine tangentielle Ausrichtung zu den programmierten Bahnachsen.

Programmierbeispiel:

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N2 TANG (C, X, Y, 1, "B")	; Definition von Leit- und Folgeachsen, ; C ist Folgeachse zu X und Y im ; Basiskoordinatensystem
N5 G0 F60 X10 Y10	; Startposition
N8 TRAILON (C1, C, 1)	; Einschalten Mitschleppen der ; drehbaren Werkzeugachsen C/C1 ; für Unter- und Oberwerkzeug
N9 TANGON (C, -90)	; Einschalten Tangentialsteuerung ; mit Offset 270°
N10 G02 X30 Y30 I20 J0 SPN=2 PON	; Kreisinterpolation mit Wegaufteilung, ; 2 Hübe werden ausgeführt mit 270° ; Offset-Winkel und tangentialem ; Ausrichten auf der Kreisbahn
N15 G0 X70 Y10 SPOF	; Positionieren
N17 TANGON (C, 90)	; Einschalten Tangentialsteuerung ; mit Offset 90°
N20 G03 X35,86 Y24,14 CR=20 SPP=16 SON	; Kreisinterpolation, Wegaufteilung, 4 ; Hübe werden ausgeführt mit 90° ; Offset-Winkel und tangentialem ; Ausrichten auf der Kreisbahn
N25 G0 X74,14 Y35,86 C0 PON	; Drehen der Werkzeugachsen auf ; 0°, Hub
N27 TANGON (C, 0)	; Einschalten Tangentialsteuerung ; mit Offset 0°
N30 G03 X40 Y50 I-14,14 J14,14 SPN=5 SON	; Kreisinterpolation, Wegaufteilung, ; 5 Hübe mit Offset-Winkel 0° ; und tangentialem Ausrichten auf ; der Kreisbahn
N35 G0 X30 Y65 C90 SPOF	; Positionieren ohne aktive ; Tangentialsteuerung
N40 G91 X-10 Y-25 C180	; Positionierung, C-Achse dreht auf 270°
N43 TANGOF	; Ausschalten Tangentialsteuerung
N45 G90 G02 Y60 I0 J10 SPP=2 PON	; Kreisinterpolation, Wegaufteilung, ; 2 Hübe ohne Tangentialsteuerung ; mit C=270°

Programmcode	Kommentar
N50 SPOF	; Stanzen aus
N55 TRAILOF (C1, C)	; Ausschalten Mitschleppen der drehbaren Werkzeugachsen C/C1
N60 M2	

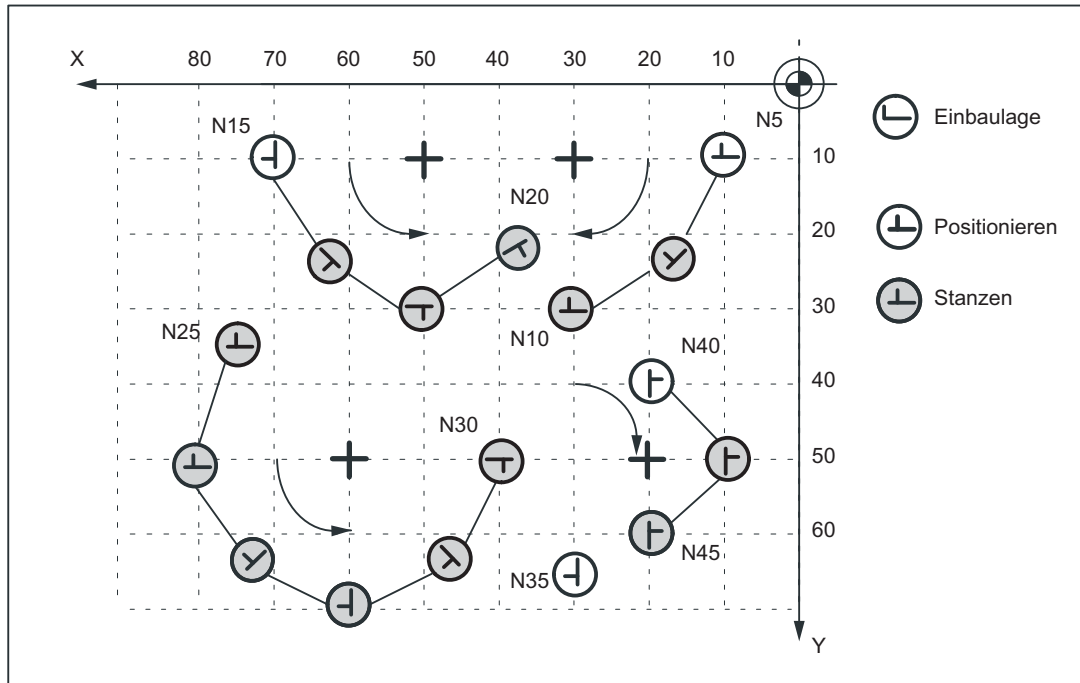


Bild 9-8 Darstellung des Programmierbeispiels in der XY-Ebene

9.6 Schutzbereiche

Pratzenotbereich

Die Funktion "Pratzenotbereich" ist als Untermenge in der Funktion "Schutzbereiche" enthalten. Überwacht wird dabei lediglich, ob Pratzen und Werkzeug gegenseitig in Konflikt kommen.

Hinweis

Bei Verletzung des Pratzenschutzbereiches kommen **keine** Umfahrungsstrategien zur Anwendung.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Achsüberwachungen, Schutzbereiche (A3)

9.7 Randbedingungen

Verfügbarkeit der Funktion "Stanzen und Nibbeln"

Die Funktion ist eine Option ("Stanz- und Nibbelfunktionen"), die über das Lizenzmanagement der Hardware zugeordnet werden muss.

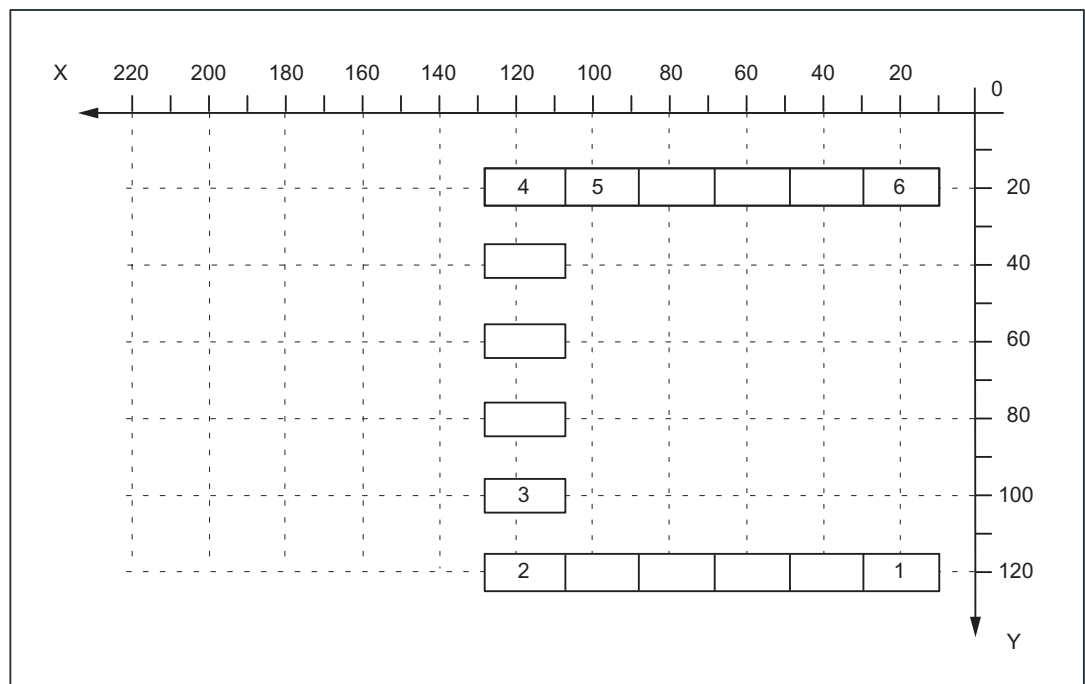
9.8 Beispiele

9.8.1 Beispiele zum definierten Nibbelbeginn

Beispiel 1

Beispiel zum definierten Nibbelbeginn.

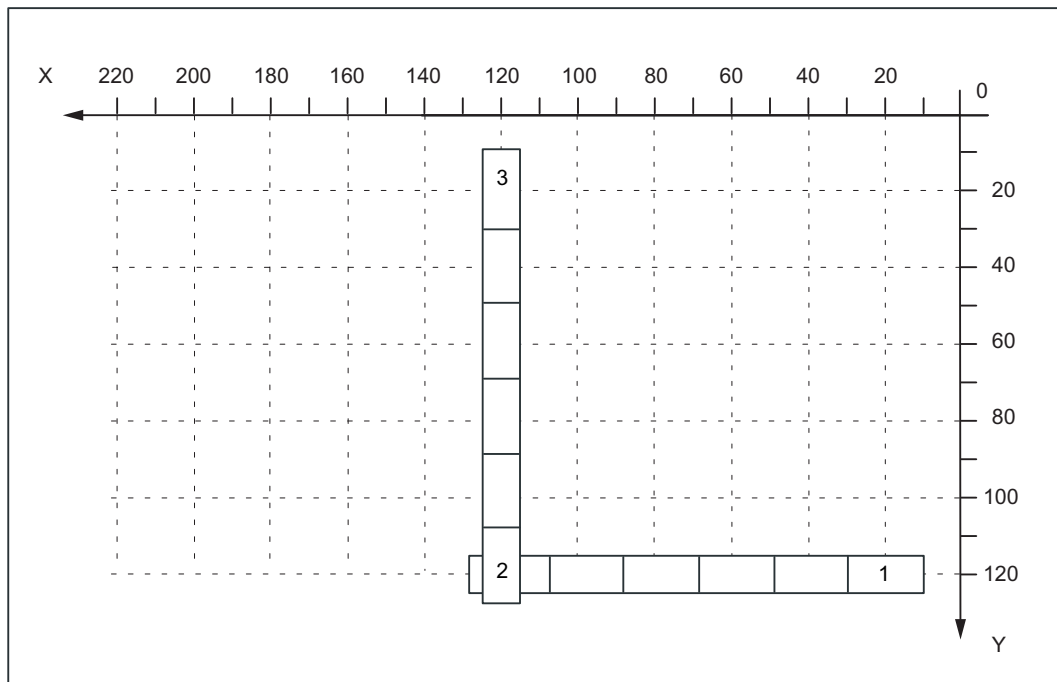
Programmcode	Kommentar
:	
:	
N10 G0 X20 Y120 SPP= 20	; Position 1 wird angefahren
N20 X120 SON	; Definiertes Nibbelbeginn, erster Hub auf ; "1", letzter Hub auf "2"
N30 Y20	; Definiertes Nibbelbeginn, erster Hub auf ; "3", letzter Hub auf "4"
N40 X20	; Definiertes Nibbelbeginn, erster Hub auf ; "5", letzter Hub auf "6"
N50 SPOF	
N60 M2	



Beispiel 2

Dieses Beispiel verwendet die Funktion "Tangentialsteuerung". Als Achsname für die Tangentialachse wurde Z gewählt.

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N5 TANG (Z, X, Y, 1, "B")	; Definition Tangentialachse
N8 TANGON (Z, 0)	; Anwahl Tangentialsteuerung
N10 G0 X20 Y120	; Position 1 wird angefahren
N20 X120 SPP=20 SON	; Definierter Nibbelbeginn, ; Tangentialsteuerung angewählt, ; erster Hub auf "1", letzter Hub auf "2"
N30 SPOF TANGOF	; Abwahl Nibbelbetrieb und Abwahl ; Tangentialsteuerung
N38 TANGON (Z, 90)	; Anwahl Tangentialsteuerung
N40 Y20 SON	; Definierter Nibbelbeginn, ; Tangentialsteuerung angewählt, ; erster Hub auf "2" um 90 Grad gedreht zu ; Satz N20, letzter Hub auf "3"
N50 SPOF TANGOF	; Abwahl Nibbelbetrieb und Abwahl ; Tangentialsteuerung
N60 M2	



Beispiele 3 und 4 für definierten Nibbelbeginn

Beispiel 3: SPP-Programmierung

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N5 G0 X10 Y10	; Positionieren
N10 X90 SPP=20 SON	; Definierter Nibbelbeginn, ; 5 Stanzauslösungen
N20 X10 Y30 SPP=0	; Am Ende der Strecke eine Stanzauslösung
N30 X90 SPP=20	; 4 Stanzauslösungen mit Abstand 20 mm
N40 SPOF	
N50 M2	

Beispiel 4: SPN-Programmierung

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N5 G0 X10 Y10	; Positionieren
N10 X90 SPN=4 SON	; Definierter Nibbelbeginn, 5 ; 5 Stanzauslösungen
N20 X10 Y30 PON	; Am Ende der Strecke eine Stanzauslösung
N30 X90 SPN=4	; 4 Stanzauslösungen
N40 SPOF	
N50 M2	

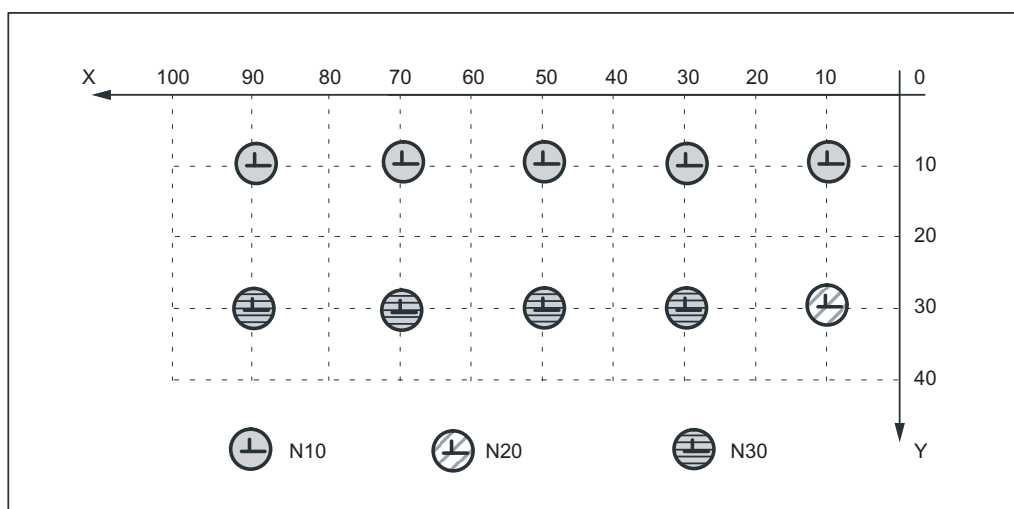


Bild 9-9 Beispiele 3 und 4 für definierten Nibbelbeginn

Beispiele 5 und 6 ohne definierten Nibbelbeginn

Beispiel 5: SPP-Programmierung

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N5 G0 X10 Y30	; Positionieren
N10 X90 SPP=20 PON	; Kein definierter Nibbelbeginn, ; 4 Stanzauslösungen
N15 Y10	; Am Ende der Strecke eine Stanzauslösung
N20 X10 SPP=20	; 4 Stanzauslösungen mit Abstand 20 mm
N25 SPOF	
N30 M2	

Beispiel 6: SPN-Programmierung

Programmcode	Kommentar
:	
:	
N5 G0 X10 Y30	; Positionieren
N10 X90 SPN=4 PON	; Kein definierter Nibbelbeginn, ; 4 Stanzauslösungen
N15 Y10	; Am Ende der Strecke eine Stanzauslösung
N20 X10 SPN=4	; 4 Stanzauslösungen
N25 SPOF	
N30 M2	

Beispiel 7: Anwendungsbeispiel für SPP-Programmierung

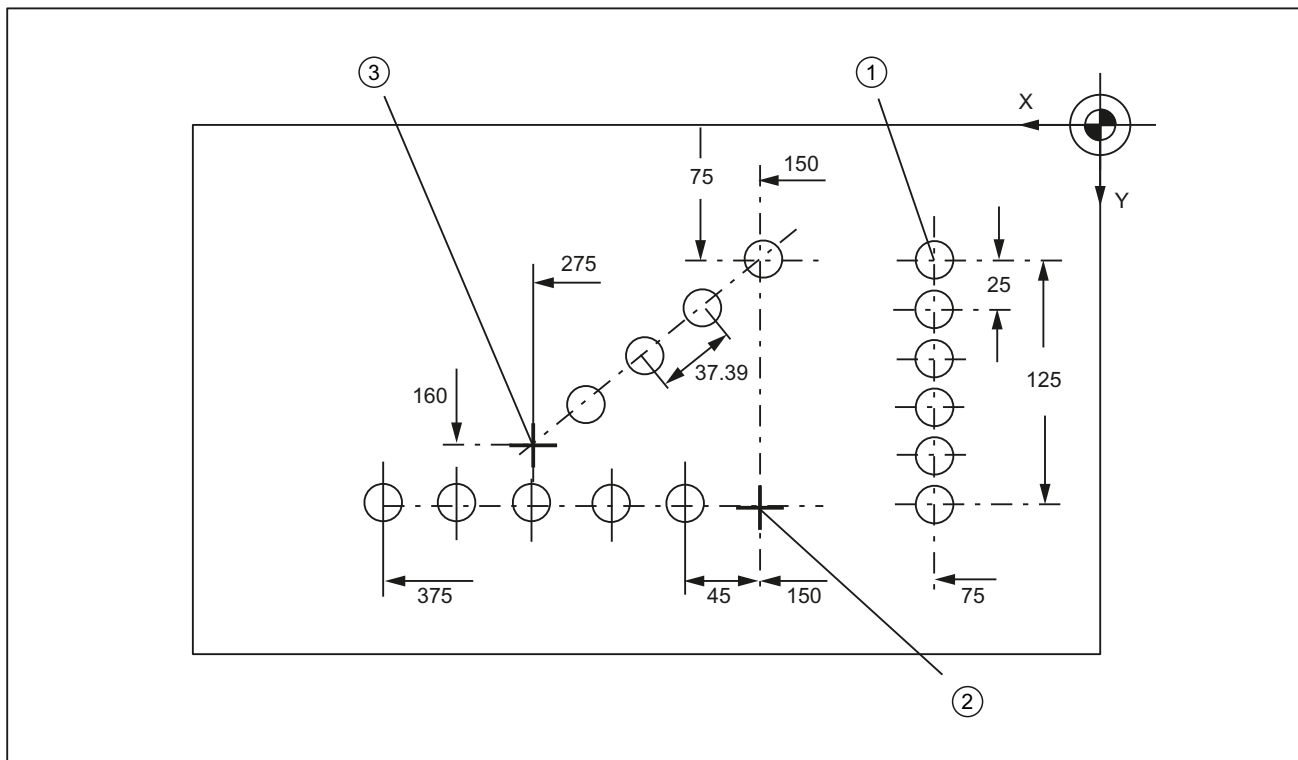


Bild 9-10 Werkstück

Programm-Ausschnitt:

Programmcode	Kommentar
N100 G90 X75 Y75 F60 PON	; Positionieren auf Startpunkt (1) der ; senkrechten Lochreihe, Einzelloch stanzen
N110 G91 Y125 SPP=25 PON	; Endpunktkoordinaten (inkrementell), ; Teilstrecke: 25 mm, Stanzen aktivieren
N120 G90 X150 SPOF	; Absolute Vermaßung, Positionieren auf ; Startpunkt (2) der waagrechten Lochreihe
N130 X375 SPP=45 PON	; Endpunktkoordinaten, Teilstrecke: 45 mm
N140 X275 Y160 SPOF	; Positionieren auf Startpunkt (3) der ; schrägen Lochreihe
N150 X150 Y75 SPP=40 PON	; Endpunktkoordinaten, programmierte ; Teilstrecke: 40 mm, berechnete ; Teilstrecke: 37,39 mm
N160 G00 Y300 SPOF	; Positionieren

9.9 Datenlisten

9.9.1 Maschinendaten

9.9.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
11450	SEARCH_RUN_MODE	Suchlauf Parametrierung

9.9.1.2 Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20150	GCODE_RESET_VALUES[n]	Löschstellung der G-Gruppen
26000	PUNCHNIB_ASSIGN_FASTIN	Hardware-Zuordnung für Eingangs-Byte bei Hubsteuerung
26002	PUNCHNIB_ASSIGN_FASTOUT	Hardware-Zuordnung für Ausgangs-Byte bei Hubsteuerung
26004	NIBBLE_PUNCH_OUTMASK[n]	Maske für schnelle Ausgabe-Bits
26006	NIBBLE_PUNCH_INMASK[n]	Maske für schnelle Eingabe-Bits
26008	NIBBLE_PUNCH_CODE[n]	Festlegung der M-Funktionen
26010	PUNCHNIB_AXIS_MASK	Festlegung der Stanz- und Nibbelachsen
26012	PUNCHNIB_ACTIVATION	Aktivierung der Stanz- und Nibbelfunktionen
26014	PUNCH_PATH_SPLITTING	Aktivierung der automatischen Wegaufteilung
26016	PUNCH_PARTITION_TYPE	Verhalten von Einzelachsen bei automatischer Wegaufteilung
26018	NIBBLE_PRE_START_TIME	Automatisch aktivierbare Vorauslösezeit
26020	NIBBLE_SIGNAL_CHECK	Überwachung des Eingangssignals

9.9.2 Settingdaten

9.9.2.1 Kanal-spezifische Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SC_	Beschreibung
42400	PUNCH_DWELL_TIME	Verweilzeit
42402	NIBPUNCH_PRE_START_TIME	Vorauslösezeit
42404	MINTIME_BETWEEN_STROKES	Zeitlicher Mindestabstand zwischen zwei aufeinander folgenden Hübten

9.9.3 Signale

9.9.3.1 Signale an Kanal

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Keine Hubfreigabe	DB21,DBX3.0	-
Manuelle Hubauslösung	DB21,DBX3.1	-
Hubunterdrückung	DB21,DBX3.2	-
Hub läuft nicht	DB21,DBX3.3	-
Verzögerter Hub	DB21,DBX3.4	-
Manuelle Hubauslösung	DB21,DBX3.5	-

9.9.3.2 Signale von Kanal

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Hubauslösung aktiv	DB21,DBX38.0	-
Quittung manuelle Hubauslösung	DB21,DBX38.1	-

9.9.4 Sprachbefehle

G-Gruppe	Sprachbefehl	Bedeutung	
35	SPOF	Stroke / Punch Off	Stanzen und Nibbeln aus
35	SON	Stroke On	Nibbeln ein
35	SONS	Stroke On	Nibbeln ein (Lageregler)
35	PON	Punch On	Stanzen ein
35	PONS	Punch On	Stanzen ein (Lageregler)
36	PDELAYON	Punch with Delay On	Stanzen mit Verzögerung ein
36	PDELAYOF	Punch with Delay Off	Stanzen mit Verzögerung aus
Wegaufteilung			
	SPP		Weg pro Hub, modal wirksam
	SPN		Anzahl Hübe pro Satz, satzweise wirksam

P2: Positionierachsen

10.1 Kurzbeschreibung

Achsen für Hilfsbewegungen

Moderne Werkzeugmaschinen können außer den Achsen für die Bearbeitung eines Werkstücks auch Achsen für Hilfsbewegungen haben, wie z. B.:

- Achse für Werkzeugmagazin
- Achse für Werkzeugrevolver
- Achse für Werkstücktransport
- Achse für Palettentransport
- Achse für Lader (auch mehrachsige)
- Achse für Werkzeugwechsler
- Achse für Pinole / Lünette

Die Achsen für die Werkstückbearbeitung werden Bahnachsen genannt. Sie werden innerhalb eines Kanals vom Interpolator so geführt, dass sie gleichzeitig starten, beschleunigen, gemeinsam den Endpunkt erreichen und stoppen.

Achsen für Hilfsbewegungen werden unabhängig von den Bahnachsen mit ihrem eigenen achsspezifischen Vorschubverfahren. Viele dieser Achsen wurden früher hydraulisch bewegt und vom Teileprogramm mit einer Hilfsfunktion angestoßen. Mit der Regelung der Achse in der NC kann die Achse im Teileprogramm mit Namen angesprochen, sowie die Istposition am Bildschirm angezeigt werden.

Hinweis

Option "Positionierachse/Hilfsspindel"

Achsen für Hilfsbewegungen müssen keine interpolierenden ("vollwertigen") NC-Achsen sein. Die Hilfsbewegungen können auch mit Zusatzachsen realisiert werden, die über die Option "Positionierachse/Hilfsspindel" erhältlich sind.

Funktionseinschränkungen

Optionale Positionierachsen/Hilfsspindeln besitzen einen reduzierten Funktionsumfang. Folgende Funktionen sind **nicht** möglich:

- Verwendung als Bahnachse, Geometrieachse oder Bahnzusatzachse
- Aufnahme in Geometriachsverbund (GEOAX)
- Gewindegewindeschneiden und Gewindebohren ohne Ausgleichsfutter

Inbetriebnahme

Achsen sind standardmäßig als interpolierende Achsen definiert:

MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit 8 = 0

Soll eine Achse als Positionierachse/Hilfsspindel mit reduzierter Funktionalität betrieben werden, dann muss der Wert von Bit 8 auf "1" gesetzt werden:

MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK Bit 8 = 1

Funktion

Mit der Funktion "Positionierachsen" können Achsen für Hilfsbewegungen einfacher in die Steuerung integriert werden:

- bei der Programmierung:
Die Programmierung erfolgt gemeinsam mit den Achsen für die Werkstückbearbeitung im selben Teileprogramm, ohne dass dabei wertvolle Hauptzeit für die Bearbeitung verloren geht.
Es existieren spezielle Verfahrenweisungen (POS , $POSA$).
- beim Programmtest / Programmeinfahren:
Der Programmtest und das Programmeinfahren erfolgt für alle Achsen gemeinsam.
- bei der Bedienung:
Der Start der Bearbeitung sowie die Beobachtung des Bearbeitungsablaufs erfolgt für alle Achsen gemeinsam.
- bei der PLC-Projektierung / Inbetriebnahme:
Berücksichtigung von Synchronisationsmechanismen zwischen Achsen für die Bearbeitung und Achsen für Hilfsbewegungen in der PLC oder externen Rechnern (PC) ist nicht nötig.
- bei der Systemprojektierung:
Es ist dafür kein zweiter Kanal nötig.

Bewegungen und Interpolationen

Jeder Kanal besitzt einen Bahninterpolator und mindestens einen Achsinterpolator mit folgenden Interpolationsmöglichkeiten:

- bei Bahninterpolator:
Geradeninterpolation ($G1$), Kreisinterpolation ($G2 / G3$), Spline-Interpolation, etc.
- bei Achsinterpolator:
Wird eine Positionierachse programmiert, startet in der Steuerung ein Achsinterpolator (mit Geradeninterpolation $G1$).
- Bewegungsendekriterium:
Die programmierte Endposition einer Positionierachse ist dann erreicht, wenn das Bewegungsendekriterium $FINEA$, $COARSA$, $IPOENDA$ erfüllt ist.
- Bahnachsen bei Eilgangbewegung:
Bei Eilgangbewegung ($G0$) können Bahnachsen wahlweise mit linearer oder nicht-linearer Interpolation bewegt werden.

- **Autarke Einzelachsvorgänge:**

Einzelne PLC-Achsen, Kommandoachsen gestartet über statische Synchronaktionen oder asynchrone Pendelachsen können unabhängig von der NCK interpoliert werden.

Eine vom Hauptlauf interpolierte Achse / Spindel reagiert dann unabhängig vom NC-Programm. Das vom Programmablauf getriggerte Kanalverhalten wird entkoppelt, um dem PLC die Kontrolle einer bestimmten Achse / Spindel zu übertragen.

- **Beeinflussung durch die PLC:**

Alle kanalspezifischen Signale wirken i. d. R. gleichermaßen auf Bahnachsen und Positionierachsen.

Positionierachsen können über zusätzliche achsspezifische Signale beeinflusst werden.

PLC-Achsen werden von der PLC über spezielle Funktionsbausteine im Grundprogramm verfahren und können sich asynchron zu allen übrigen Achsen bewegen. Die Fahrbewegungen laufen losgelöst von Bahn- und Synchronaktionen ab.

10.2 Eigener Kanal, Positionierachse oder konkurrierende Positionierachse

Wenn an einer Werkzeugmaschine Achsen für Hilfsbewegungen vorhanden sind, muss entschieden werden, ob es sich aufgrund der geforderten Eigenschaften um eine Achse handelt, die:

- in einem eigenen Teileprogramm programmiert wird (siehe Kapitel "Eigener Kanal - nur 840D sl (Seite 648)").
- im selben Teileprogramm wie die Bearbeitung programmiert wird (siehe Kapitel "Positionierachse (Seite 649)").
- ausschließlich von der PLC während der Bearbeitung angestoßen wird (siehe Kapitel "Konkurrierende Positionierachse (Seite 652)").

10.2.1 Eigener Kanal - nur 840D sl

Ein Kanal stellt eine eigene NC dar, mit der mit Hilfe eines Teileprogramms, unabhängig von anderen Kanälen, die Bewegungen von Achsen und Spindeln sowie Maschinenfunktionen gesteuert werden können.

Unabhängigkeit zwischen Kanälen

Die Unabhängigkeit zwischen Kanälen wird wie folgt sichergestellt:

- ein aktives Teileprogramm je Kanal
- kanalspezifische Nahtstellensignale wie:
 - DB21, ... DBX7.1 (NC-Start)
 - DB21, ... DBX7.3 (NC-Stop)
 - DB21, ... DBX7.7 (Reset)
- eine Vorschubkorrektur je Kanal
- eine Eilgangkorrektur je Kanal
- kanalspezifische Auswertung und Anzeige von Alarmen
- kanalspezifische Anzeige z. B. für:
 - Achsistpositionen
 - aktive G-Funktionen
 - aktive Hilfsfunktionen
 - aktueller Programmsatz
- kanalspezifischer Test und kanalspezifische Beeinflussung von Programmen:
 - Einzelsatz
 - Probelaufvorschub (DRY RUN)
 - Satzsuchlauf
 - Programmtest

Literatur

Zur weiteren Beschreibung der Kanalfunktionalität siehe:
Funktionshandbuch Grundfunktionen; BAG, Kanal, Programmbetrieb, Reset-Verhalten (K1)

10.2.2 Positionierachse

Positionierachsen werden gemeinsam mit Bahnachsen, also mit den Achsen, die für die Werkstückbearbeitung verantwortlich sind, in einem Teileprogramm programmiert.

Dabei können Anweisungen für Positionierachsen und Bahnachsen gemeinsam in einem NC-Satz stehen. Trotz der gemeinsamen Programmierung in einem NC-Satz werden Bahnachsen und Positionierachsen nicht miteinander interpoliert und erreichen nicht gleichzeitig ihre Satzendpunkte (keine zeitliche Kopplung, siehe auch Kapitel "Bewegungsverhalten und Interpolationsvorgänge (Seite 653)").

Positionierachstypen und Satzwechsel

Der Satzwechselzeitpunkt ist abhängig vom programmierten Positionierachstyp (siehe auch Kapitel "Satzwechsel (Seite 669)"):

Typ	Beschreibung
1	Satzwechsel, wenn alle Bahnachsen und alle Positionierachsen ihre programmierten Endpunkte erreicht haben.
2	Satzwechsel, wenn alle Bahnachsen ihre programmierten Endpunkte erreicht haben. Bei Positionierachsen vom Typ 2 ist es möglich, die programmierte Endposition über mehrere Satzgrenzen hinweg anzufahren
3	Satzwechsel einstellbar bereits innerhalb der Bremsrampe der Einzelachsinterpolation, wenn das Bewegungsendekriterium und das Satzwechselkriterium für die Bahninterpolation erfüllt sind.

Bewegungssynchronisation

Mit Positionierachsen ist es möglich, Bewegungen aus demselben Bearbeitungsprogramm anzustoßen und diese Bewegungen an Satzgrenzen (Typ 1) oder an expliziten Stellen mit einem `WAITP`-Befehl (Typ 2) zu synchronisieren.

Bewegungsendekriterium für den Satzwechsel in der Bremsrampe

Für Einzelachsinterpolation kann ein weiteres Bewegungsendekriterium für den Satzwechsel bereits in der Bremsrampe eingestellt werden.

Bahnachsen bei G0 als Positionierachsen verfahren

Bei Eilgangbewegung (G_0) kann jede Bahnachse als Positionierachse gefahren werden. Alle Achsen fahren somit unabhängig zu ihrem Endpunkt.

Auf diese Weise werden zwei aufeinander folgend programmierte Achsen X und Z bei G_0 wie Positionierachsen behandelt. Der Satzwechsel nach Achse Z kann abhängig vom eingestellten Zeitpunkt der Bremsrampe (100-0%) von der Achse X eingeleitet werden. Während die Achse X noch fährt, startet bereits die Achse Z. Beide Achsen fahren unabhängig voneinander zu ihrem Endpunkt.

Achstypen

Positionierachsen können sowohl Linearachsen als auch Rundachsen sein.

Positionierachsen können auch Teilungsachsen sein.

Unabhängigkeit von Positionierachsen und Bahnachsen

Die Unabhängigkeit von Positionierachsen und Bahnachsen wird wie folgt sichergestellt:

- keine gemeinsame Interpolation
- jede Positionierachse hat einen eigenen Achsinterpolator
- eigene Vorschubkorrektur für jede Positionierachse
- eigener programmierbarer Vorschub
- eigenes Nahtstellensignal "Restweg löschen achsspezifisch".

Abhängigkeiten

Positionierachsen sind in folgenden Punkten abhängig:

- ein gemeinsames Teileprogramm
- Start von Positionierachsen nur an Satzgrenzen im Teileprogramm
- Bei Eilgangbewegung G_0 fahren Bahnachsen als Positionierachsen wahlweise in zwei verschiedenen Modi.
- keine Eilgangkorrektur
- Die folgenden Nahtstellensignale wirken auf den gesamten Kanal und somit auch auf die Positionierachsen:
 - DB21, ... DBX7.1 (NC-Start)
 - DB21, ... DBX7.3 (NC-Stopp)
 - DB21, ... DBX7.7 (Reset)
 - DB21, ... DBX6.1 (Einlesesperre)
- Programmspezifische und kanalspezifische Alarmer setzen auch die Positionierachsen still.
- Programmbeeinflussung (Probelaufvorschub, Programmtest, DRF, ... etc.) wirkt auch auf die Positionierachsen
- Satzsuchlauf und Einzelsatz wirkt auch auf die Positionierachsen.
- Der letzte im Suchlauf behandelte Satz mit einem programmierten Bewegungsendekriterium dient als Behälter zur Einstellung aller Achsen.
- Die Gruppe1 (modal wirkende Bewegungsbefehle) der G-Funktionen (das sind G_0 , G_1 , G_2 , ...) gilt nicht für Positionierachsen.

Literatur:

Programmierhandbuch Grundlagen

Anwendungsfälle

Typische Anwendungen für Positionierachsen sind:

- einachsige Lader
- mehrachsige Lader ohne Interpolation (PTP → Punkt-zu-Punkt-Fahren)
- Werkstückzuführung und Werkstücktransport

Weitere Anwendungen sind möglich:

- Werkstückzuführung und Werkstücktransport können bei G_0 unabhängig voneinander zu ihrem Endpunkt fahren.
- Bei Maschinen mit mehreren aufeinander folgenden Bearbeitungsgängen: Einzelne Bearbeitungsschritte können aufgrund des Satzwechsels bereits innerhalb der Bremsrampe der Einzelachsinterpolation erheblich reduziert werden.

Hinweis

Nicht geeignet sind Positionierachsen für mehrachsige Lader, die eine Interpolation zwischen den Achsen erfordern (Bahninterpolator).

10.2.3 Konkurrierende Positionierachse

Konkurrierende Positionierachsen sind Positionierachsen mit folgenden Eigenschaften:

- Der Anstoß von der PLC muss nicht an Satzgrenzen erfolgen, sondern ist zu jedem beliebigen Zeitpunkt in jeder Betriebsart möglich (auch während im Kanal schon ein Teileprogramm läuft).
- Um eine konkurrierende Positionierachse sofort nach Power On vom Teilprogramm aus zu bewegen, ist der Programmbefehl `WAITP` erforderlich.
- Das Teileprogramm läuft unbeeinflusst weiter, auch wenn die konkurrierende Positionierachse ihre von der PLC vorgegebene Position noch nicht erreicht hat.
- Abhängig von der Einstellung im Maschinendatum MD30552 `$MA_AUTO_GET_TYPE` ist ein automatischer Achstausch möglich.
- Mit den Programmierbefehlen:
 - `GET(<Achse>)` oder `WAITP(<Achse>)` wird eine konkurrierende Positionierachse wieder zur Kanalachse.
 - `RELEASE(<Achse>)` oder `WAITP(<Achse>)` ist eine Kanalachse als konkurrierende Positionierachse über die PLC beeinflussbar.

Anstoß von der PLC

Von der PLC wird die konkurrierende Positionierachse bei SINUMERIK 840D sl über den FC18 angestoßen.

- Vorschub
Bei `Vorschub=0` wird der Vorschub aus folgendem Maschinendatum genommen:
`MD32060 $MA_POS_AX_VELO` (Löschstellung für Positionierachsgeschwindigkeit)
- Absolutmaß (`G90`), Kettenmaß (`G91`)
Absolutmaß auf kürzestem Weg für Rundachsen (`<Rundachsname>=DC(<Wert>)`)

Folgende Funktionen sind fest vorgegeben:

- Linearinterpolation (`G1`)
- Vorschub in mm/min bzw. grad/min (`G94`)
- Genauhalt (`G9`)
- aktuell angewählte einstellbare Nullpunktverschiebungen sind gültig

Anwendungsfälle

Typische Anwendungen für konkurrierende Positionierachsen sind:

- Werkzeugmagazin mit manuellem Be- und Entladen während der Bearbeitung
- Werkzeugmagazine mit Werkzeugbereitstellung während der Bearbeitung

10.3 Bewegungsverhalten und Interpolationsvorgänge

10.3.1 Bahninterpolator und Achsinterpolator

Bahninterpolator

Jeder Kanal besitzt einen Bahninterpolator für die unterschiedlichsten Interpolationsarten wie Geradeninterpolation (G_1), Kreisinterpolation (G_2/G_3), Spline-Interpolation, etc.

Achsinterpolator

Zusätzlich zum Bahninterpolator besitzt jeder Kanal Achsinterpolatoren. Die maximale Anzahl entspricht der maximalen Anzahl vorhandener Kanalachsen.

Wird eine Positionierachse programmiert, startet in der Steuerung ein Achsinterpolator mit Geradeninterpolation G_1 . Dieser Achsinterpolator läuft unabhängig von Bahninterpolator so lange, bis die programmierte Endposition der Positionierachse erreicht ist.

Eine zeitliche Kopplung zwischen Bahninterpolator und Achsinterpolator sowie zwischen den Achsinterpolatoren existiert nicht.

Bahnsteuerbetrieb (G_{64}) ist bei Positionierachsen nicht möglich.

Die programmierte Endposition einer Positionierachse ist dann erreicht, wenn das Bewegungsendekriterium `FINEA`, `COARSA` oder `IPOENDA` erfüllt ist.

10.3.2 Interpolationsverhalten der Bahnachsen bei G0

Bei Eilgangbewegung (G_0) können Bahnachsen wahlweise mit linearer oder nicht-linearer Interpolation bewegt werden.

Lineare Interpolation

Eigenschaften:

- Die Bahnachsen werden gemeinsam interpoliert.
- Die mit G_0 programmierte Werkzeugbewegung wird mit der größtmöglichen Verfahrgeschwindigkeit (Eilgang) ausgeführt.
- Die Eilganggeschwindigkeit ist im folgenden Maschinendatum für jede Achse getrennt festgelegt:

MD32000 \$MA_MAX_AX_VELO

- Wird die Eilgangbewegung gleichzeitig in mehreren Achsen ausgeführt, so wird die Eilganggeschwindigkeit durch die Achse bestimmt, die für ihren Bahnweganteil die meiste Zeit benötigt.

In folgenden Fällen wird immer eine lineare Interpolation ausgeführt:

- Bei einer G-Code-Kombination mit G0, die eine Positionierachsbewegung **nicht** zulässt, z. B.:

G40, G41, G42, G96, G961 und MD20750 \$MC_ALLOW_G0_IN_G96 == FALSE

- bei der Kombination G0 mit G64
- bei aktivem Kompressor oder bei einer aktiven Transformation
- bei Punkt-zu-Punkt(PTP)-Fahren
- bei angewählten Konturhandrad (FD=0)
- bei aktivem Frame mit Rotation der Geometrieachsen
- bei Nibbeln aktiv mit Geometrieachsen

Nicht-lineare Interpolation

Eigenschaften:

- Jede Bahnachse interpoliert als Einzelachse (Positionierachse) unabhängig von den anderen Achsen mit der im folgenden Maschinendatum angegebenen Eilganggeschwindigkeit:

MD32000 \$MA_MAX_AX_VELO

- Den kanalspezifischen Restweg löschen über PLC und über Synchronaktion wirkt auf alle Positionierachsen, die als Bahnachsen programmiert wurden.

Bei nicht-linearer Interpolation gilt bezüglich des axialen Rucks:

- die Einstellung für die jeweilige Positionierachse BRISKA, SOFTA, DRIVEA

oder

- die Einstellung in den Maschinendaten:

MD32420 \$MA_JOG_AND_POS_JERK_ENABLE

und

MD32430 \$MA_JOG_AND_POS_MAX_JERK

Die bereits existierenden Systemvariablen, die sich auf den Bahnrestweg beziehen (\$AC_PATH, \$AC_PLTBB und \$AC_PLTEB) werden unterstützt.

VORSICHT

Da bei der nicht-linearen Interpolation eine andere Kontur gefahren werden kann, werden Synchronaktionen, die sich auf Koordinaten der ursprünglichen Bahn beziehen, ggf. nicht aktiv.

Auswahl der Interpolationsart

Die Interpolationsart, die bei G0 wirksam sein soll, wird über das folgende Maschinendatum voreingestellt:

MD20730 \$MC_G0_LINEAR_MODE (Interpolationsverhalten bei G0)

Wert	Bedeutung
0	Bei Eilgang (G0) ist die nicht-lineare Interpolation aktiv. Bahnachsen werden als Positionierachsen verfahren.
1	Bei Eilgang (G0) ist die lineare Interpolation aktiv. Die Bahnachsen werden gemeinsam interpoliert.

Unabhängig von der Voreinstellung kann das gewünschte Interpolationsverhalten bei G0 auch über die beiden folgenden Teileprogrammbeefehle programmiert werden:

RTLIOF Ausschalten der linearen Interpolation.
 ⇒ Bei Eilgang (G0) ist die **nicht-lineare** Interpolation aktiv.

RTLION Einschalten der linearen Interpolation.
 ⇒ Bei Eilgang (G0) ist die **lineare** Interpolation aktiv.

Das aktuell eingestellte Interpolationsverhalten der Bahnachsen bei G0 kann mit der Systemvariablen \$AA_G0MODE abgefragt werden.

Hinweis

Bei beiden Interpolationsarten wirkt als Override die Eilgangkorrektur kanalspezifisch.

10.3.3 Autarke Einzelachsvorgänge

Funktionalität

Einzelne PLC-Achsen, Kommandoachsen gestartet über statische Synchronaktionen oder asynchrone Pendelachsen können unabhängig von der NCK interpoliert werden. Eine vom Hauptlauf interpolierte Achse/Spindel reagiert dann unabhängig vom NC-Programm bezüglich:

- NC-STOP
- Alarmbehandlung
- Programmbeeinflussungen
- Programmende
- RESET

Randbedingungen

Aktuell vom NC-Programm beaufschlagte Achsen/Spindeln werden von der PLC nicht kontrolliert.

Für PLC-kontrollierte Achsen/Spindeln können über satzbezogene und modale Synchronaktion **keine** Kommandoachsbewegungen gestartet werden. Es wird der Alarm 20143 gemeldet.

Achskontrolle durch die PLC übernehmen

Ablaufbeschreibung

1. PLC → NCK: Anforderung die Kontrolle über die Achse zu übernehmen
DB31, ... DBX28.7 = 1 (PLC kontrolliert Achse)
2. NCK: Prüft ob die Achse eine Hauptlaufachse oder neutrale Achse ist.
3. NCK: Prüft ob eine weitere Achse von der PLC kontrolliert werden darf.
4. NCK bestätigt die Übergabe:
 - DB31, ... DBX63.1 = 1 (PLC kontrolliert Achse)
 - Systemvariable \$AA_SNGLAX_STAT = 1

Ergebnis: Die PLC kontrolliert die Achse/Spindel.

Alternativen

Ausgangszustand: Die Achse wird von der PLC kontrolliert. Aufgrund eines Kanalstops ist der Kanal im Zustand "unterbrochen".

- Achszustand "nicht aktiv" ⇒
 - Der Stopzustand wird aufgehoben.
 - Ein Start der Achse führt direkt zu einer Achsbewegung.
- Achszustand "aktiv" ⇒
 - Der Stopzustand wird **nicht** aufgehoben.
 - Den Achszustand nach **Use-Case 2 "Achse stoppen"** erzeugen.
 - Fortsetzen der Achsbewegung nach **Use-Case 3 "Achse weiterfahren"**.
- Im Kanal wird ein Reset ausgeführt ⇒

Dieser Vorgang ist asynchron zur Übernahme der Kontrolle durch die PLC. Die beiden vorher genannten Alternativen können auftreten oder die Achse ist noch dem Kanal zugeordnet und wird zurückgesetzt.

Randbedingungen

Achsen/Spindeln, die von einem NC-Programm verfahren werden, können nicht an die PLC übergeben werden. Übergeben werden können Achsen/Spindeln, die über statische Synchronaktionen oder als Pendelachse, als neutrale Achse, konkurrierende Positionierachse oder Kommandoachse verfahren werden.

Achskontrolle durch die PLC abgeben

Ablaufbeschreibung:

1. PLC → NCK: Die PLC gibt die Kontrolle der Achse an den NCK zurück
DB31, ... DBX28.7 = 0 (PLC kontrolliert Achse)
2. NCK: Prüft ob ein axialer Alarm ansteht.
3. NCK: Prüft ob eine Bewegung aktiviert wurde, die noch nicht beendet ist? Wenn ja, wird die Bewegung mit einem axialen Stop gemäß **Use-Case 2 "Achse/Spindel Stoppen"** gestoppt.
4. NCK: Führt einen axialen Reset entsprechend **Use-Case 4 "Achse/Spindel zurücksetzen"** aus.
5. NCK bestätigt die Übernahme:
DB31, ... DBX63.0 = 0 (Reset ausgeführt)
DB31, ... DBX63.1 = 0 (PLC kontrolliert Achse)
DB31, ... DBX63.2 = 0 (Achsstopp aktiv)
Systemvariable \$AA_SNGLAX_STAT = 0

Ergebnis: Der NCK hat die Kontrolle über die Achse/Spindel übernommen.

Alternativen

In folgenden Fällen bestätigt der NCK die Übergabe, setzt aber intern für die Achse/Spindel den Kanalzustand "gestoppt":

- Der Kanal ist im Zustand "unterbrochen"
- Für den Kanal steht ein Stopalarm an
- Für die BAG steht ein Stopalarm an

Randbedingungen

Die Achse/Spindel muss von der PLC kontrolliert sein.

Der NCK bestätigt die Übernahme einer Achse/Spindel nur, wenn kein axialer Alarm ansteht.

Ablaufbeschreibung anhand von Use-Cases

Voraussetzung

Die Achse/Spindel ist von der PLC kontrolliert

Relevante NC/PLC-Nahtstellensignale

Eine von der PLC kontrollierte Achse/Spindel kann unabhängig vom NC-Programm über folgende NC/PLC-Nahtstellensignale beeinflusst werden:

- DB21, ... DBX6.2 (Restweg löschen)
- DB31, ... DBX28.1 (Reset)
- DB31, ... DBX28.2 (Fortsetzen)
- DB31, ... DBX28.6 (Halt mit Bremsrampe)

Zum Signalfluss zwischen NCK und PLC an der NC/PLC-Nahtstelle bei autarken Einzelvorgängen (siehe Kapitel "Beeinflussung durch die PLC (Seite 677)").

Use-Case 1: Achse/Spindel abbrechen

Das Verhalten beim Abbrechen der Achse/Spindel ist analog zur Funktion "Restweglöschen":

DB21, ... DBX6.2 = 1 (Restweg löschen)

Use-Case 2: Achse/Spindel stoppen

Folgende vom Hauptlauf gesteuerten Verfahrbewegungen der Achse/Spindel werden gestoppt:

- PLC-Achse
- asynchrone Pendelachse
- Kommandoachse per statischer Synchronaktion
- Überlagerte Bewegungen: \$AA_OFF, DRF-Handradverfahren, Online-Werkzeugkorrektur und externe Nullpunktverschiebung

Folgeachs-bewegungen der Achse/Spindel werden nicht gestoppt.

Ablaufbeschreibung:

- PLC → NCK: Anforderung zum Anhalten der Achse/Spindel
DB31, ... DBX28.6 = 1 (Halt mit Bremsrampe)
- NCK: Bremst die Achse über eine Rampe ab.
- NCK bestätigt die Ausführung:
 - DB31, ... DBX60.6 = 1 (Genauhalt grob)
 - DB31, ... DBX60.7 = 1 (Genauhalt fein)
 - DB31, ... DBX63.2 = 0 (Achsstop aktiv)
 - DB31, ... DBX64.6 / 7 = 0 (Fahrbefehl minus / plus)
 - Achsstatus mit Systemvariable \$AA_SINGLAX_STAT == 3 unterbrochen.

Ergebnis: Die Achse/Spindel ist gestoppt.

Hinweis**Folgeachsbewegungen**

Folgeachsbewegungen können nur durch den Stop der Leitachse unterbunden werden.

Rückzugsbewegungen

Eine durch die Funktion "Erweiterten Stillsetzen und Rückziehens" ausgelöste Rückzugsbewegung kann nicht gestoppt werden.

Literatur

Funktionsbeschreibung Sonderfunktionen, Erweitertes Stillsetzen und Rückziehen (R3)

Use-Case 3: Achse/Spindel fortsetzen

Eine nach **Use Case 2 "Achse Stoppen"** unterbrochenen Verfahrbewegung soll fortgesetzt werden.

Ablaufbeschreibung:

- PLC → NCK: Achse fortsetzen
DB31, ... DBX28.2 = 1 (Fortsetzen)
- NCK: Prüft ob für die Achse/Spindel ein axialer Alarm mit Löschkriterium "CANCELCLEAR" oder "NCSTARTCLEAR" ansteht? Wenn ja, wird dieser gelöscht.
- NCK: Prüft ob die Achse fortgesetzt werden kann? Wenn ja, wird die Achse/Spindel in den Zustand "aktiv" überführt.
- NCK bestätigt die Ausführung:
 - DB31, ... DBX60.6 = 0 (Genauhalt grob)
 - DB31, ... DBX60.7 = 0 (Genauhalt fein)
 - DB31, ... DBX63.2 = 0 (Achsstop aktiv)
 - DB31, ... DBX64.6 / 7 = 1 (Fahrbefehl minus / plus)
 - Achsstatus mit Systemvariable \$AA_SINGLAX_STAT == 4 aktiv.

Ergebnis: Die Verfahrbewegung der Achse/Spindel wird fortgesetzt.

Randbedingungen

In folgende Fälle wird die Anforderung zum Fortsetzen ignoriert:

- Die Achse/Spindel wird nicht von der PLC kontrolliert.
- Die Achse/Spindel befindet sich nicht im gestoppten Zustand.
- Für die Achse/Spindel stehenden ein Alarm an.

Use-Case 4: Achse/Spindel zurücksetzen (Reset)

Ablaufbeschreibung:

- PLC → NCK: Reset-Anforderung für diese Achse/Spindel
DB31, ... DBX28.1 = 1 (Reset)
- NCK: Überführt die Achse/Spindel in den Zustand "gestoppt".
- NCK: Bricht die gestoppten Abläufe ab und meldet der PLC den Abbruch analog zu "Restweg löschen".
- NCK: Die internen Zustände für die Achse/Spindel werden zurückgesetzt.
- NCK: Die axialen, bei Reset wirksamen Maschinendaten werden aktiv.

Hinweis

Im Gegensatz zum Reset aufgrund DB31, ... DBX28.1 = 1 (Reset) Im Zusammenhang mit Kanal-Reset werden für eine von der PLC kontrollierten Achse keine axialen Maschinendaten wirksam.

- NCK bestätigt die Ausführung:
 - DB31, ... DBX63.0 = 1 (Reset ausgeführt)
 - DB31, ... DBX63.2 = 0 (Achsstop aktiv)
 - Systemvariable \$AA_SNGLAX_STAT = 1
- NCK beendet diesen Vorgang.

10.3.4 Autarke Einzelachsvorgänge mit NC-geführtem ESR

Erweitertes Stillsetzen NC-geführt

Das NC-geführte Erweiterte Stillsetzen und Rückziehen ist auch für Einzelachsen möglich und ist projektierbar mit den axialen Maschinendaten:

Verzögerungszeit für ESR-Einzelachse mit

MD37510 \$MA_AX_ESR_DELAY_TIME1

ESR-Zeit für interpolatorische Bremsen der Einzelachse mit

MD37511 \$MA_AX_ESR_DELAY_TIME2

Die Werte dieser axialen Maschinendaten wirken jedoch nur dann, wenn die Achse/Spindel eine Einzelachse ist.

Ausgelöst wird das NC-geführte Erweiterte Stillsetzen und Rückziehen mit dem axialen Trigger \$AA_ESR_TRIGGER[Achse]. Er funktioniert analog zu \$AC_ESR_TRIGGER und wirkt ausschließlich auf Einzelachsen.

Literatur:

Funktionshandbuch Sonderfunktionen; Achskopplungen und ESR (M3)

Erweitertes Rückziehen NC-geführt

Beim Einzelachsenrückziehen muss der Wert per POLFA(Achse, Typ, Wert) programmiert worden sein, wobei folgende Bedingungen erfüllt sein müssen:

- Die Achse muss zum Triggerzeitpunkt Einzelachse sein
- \$AA_ESR_ENABLE[Achse]=1
- POLFA(Achse, Typ, Wert) nur bei Typ=1 oder Typ=2
POLFA(Achse, , Wert, Achse, Typ, ,Achse, Typ).

Hinweis

NC-geführtes Erweitertes Stillsetzen für Einzelachsen:

Der Trigger wirkt nur, wenn die Achse zum Triggerzeitpunkt eine Einzelachse ist, andernfalls wird der Trigger ignoriert und damit das axiale Stillsetzen für diese Achse **nicht** ausgeführt.

NC-geführtes Erweitertes Rückziehen für Einzelachsen:

Das kanalspezifische NC-geführte Erweiterte Rückziehen wirkt **nicht** auf Einzelachsen. Alle Achsen, die zum Triggerzeitpunkt \$AC_ESR_TRIGGER Einzelachsen sind, werden beim kanalspezifischen Rückziehen ignoriert.

Das gilt auch wenn alle Parameter für das Rückziehen gesetzt sind, wie:

MD37500 \$MA_ESR_REACTION

\$AA_ESR_ENABLE der Achse etc.

Beispiele

Erweitertes **Stillsetzen** einer Einzelachse:

MD37500 \$MA_ESR_REACTION[AX1]=22

MD37510 \$MA_AX_ESR_DELAY_TIME1[AX1]=0.3

MD37511 \$MA_AX_ESR_DELAY_TIME2[AX1]=0.06

...

\$AA_ESR_ENABLE[AX1] = 1

\$AA_ESR_TRIGGER[AX1]=1 ; ab hier läuft das Stillsetzen an

Erweitertes **Rückziehen** einer Einzelachse:

MD37500 \$MA_ESR_REACTION[AX1]=21

...

\$AA_ESR_ENABLE[AX1] = 1

POLFA(AX1, 1, 20.0); AX1 wird die axiale Rückzugsposition 20.0 ; (absolut) zugeteilt

\$AA_ESR_TRIGGER[AX1]=1 ; ab hier beginnt der Rückzug der AX1

POLFA(Achse, Typ) ; Erlaubte Kurzform bei der Programmierung

POLFA(Achse, 0/1/2) ; Schnelle Deaktivierung/Aktivierung

WARNUNG

Wird die verkürzte Schreibweise benutzt und nur der Typ geändert, ist in der Anwendung dafür Sorge zu tragen, dass die Rückzugsposition bzw. der Rückzugsweg einen sinnvollen Wert enthält!

Es sollte nur in Ausnahmefällen die verkürzte Schreibweise genutzt werden.

Insbesondere nach:

Power On ist der Rückzugsweg bzw. die Rückzugsposition neu zu setzen.

POLFA(Achse, 1, \$AA_POLFA[Achse]) ; bewirkt einen Vorlaufstop

POLFA(Achse, 1); bewirkt **keinen** Vorlaufstop

10.4 Positionierachsdynamik

Geschwindigkeit

Die Positionierachsen verfahren mit dem für sie festgelegten achsspezifischen Vorschub. Wie unter "Bewegungsverhalten und Interpolationsvorgänge (Seite 653)" gezeigt, wird dieser Vorschub nicht durch Bahnachsen beeinflusst.

Der Vorschub wird als achsspezifische Geschwindigkeit in den Einheiten mm/min, inch/min oder Grad/min programmiert.

Der achsspezifische Vorschub ist durch den Achsnamen immer fest einer Positionierachse zugeordnet.

Wird eine Positionierachse ohne Vorschub programmiert, holt die Steuerung automatisch den Vorschub aus dem achsspezifischen Maschinendatum:

MD32060 \$MA_POS_AX_VELO (Löschstellung für Positionierachsgeschwindigkeit)

Der programmierte achsspezifische Vorschub ist selbsthaltend bis Programmende.

Vorschubkorrektur

Es wirkt eine getrennte Vorschubkorrektur für Bahn- und Positionierachsen. Jede Positionierachse ist durch eine eigene achsspezifische Vorschubkorrektur beeinflussbar.

Eilgangkorrektur

Die Eilgangkorrektur wirkt nur auf die Bahnachsen. Positionierachsen haben keine Eilganginterpolation (nur axiale Linearinterpolation G01) und daher auch keine Eilgangkorrektur.

Umdrehungsvorschub

In der Betriebsart JOG ist das Verhalten der Achse/Spindel auch von der Einstellung von SD41100 \$SN_JOG_REV_IS_ACTIVE (Umdrehungsvorschub bei JOG aktiv) abhängig:

- Ist dieses Settingdatum aktiv, so wird eine Achse/Spindel immer mit Umdrehungsvorschub MD32050 \$MA_JOG_REV_VELO (Umdrehungsvorschub bei JOG) bzw. MD32040 \$MA_JOG_REV_VELO_RAPID (Umdrehungsvorschub bei JOG mit Eilgangsüberlagerung) in Abhängigkeit von der Masterspindel verfahren.
- Ist das Settingdatum nicht aktiv, so ist das Verhalten der Achse/Spindel abhängig vom SD43300 \$SA_ASSIG_FEED_PER_REV_SOURCE (Umdrehungsvorschub für Positionachsen/-spindeln)
- Ist das Settingdatum nicht aktiv, so ist das Verhalten einer Geometrieachse auf die ein Frame mit Rotation wirkt abhängig vom kanalspezifischen Settingdatum SD42600 \$SC_JOG_FEED_PER_REV_SOURCE. (In der Betriebsart JOG Umdrehungsvorschub für Geometrieachsen auf die ein Frame mit Rotation wirkt)

Maximale axiale Beschleunigung

Bei Positionierachsbewegungen wird abhängig vom eingestellten Positionierachsdynamikmodus einer der beiden folgenden Maximalwerte wirksam:

- MD32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL [0] (maximale axiale Beschleunigung bei Bahnbewegungen im Dynamikmodus DYNNORM)
- MD32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL [1] (maximale axiale Beschleunigung bei Bahnbewegungen im Dynamikmodus DYNPOS)

Der Positionierachsdynamikmodus wird eingestellt im NC-spezifischen Maschinendatum:

MD18960 \$MN_POS_DYN_MODE = <Modus>

<Modus>	Bedeutung
0	wirksame maximale axiale Beschleunigung: MD32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL[0]
1	wirksame maximale axiale Beschleunigung: MD32300 \$MA_MAX_AX_ACCEL[1]

Maximaler axialer Ruck

Beim Verfahren von Positionierachsen bei aktiver Ruckbegrenzung wird der Wert aus einem der folgenden Maschinendaten als maximaler axialer Ruck wirksam:

- MD32430 \$MA_JOG_AND_POS_MAX_JERK (maximaler axialer Ruck bei Positionierachsbewegungen)
- MD32431 \$MA_MAX_AX_JERK [0] (maximaler axialer Ruck bei Bahnbewegungen im Dynamikmodus DYNNORM)
- MD32431 \$MA_MAX_AX_JERK [1] (maximaler axialer Ruck bei Bahnbewegungen im Dynamikmodus DYNPOS)

Welches Maschinendatum zur Anwendung kommt, wird bestimmt durch den eingestellten Positionierachsdynamikmodus:

MD18960 \$MN_POS_DYN_MODE = <Modus>

<Modus>	Bedeutung
	Als maximaler axialer Ruck bei Positionierachsbewegungen wirkt:
0	MD32430 \$MA_JOG_AND_POS_MAX_JERK Bei aktivem G75/G751 (Festpunkt anfahren): MD32431 \$MA_MAX_AX_JERK[0]
1	MD32431 \$MA_MAX_AX_JERK[1]

10.5 Programmierung

10.5.1 Allgemein

Hinweis

Für die Programmierung von Positionierachsen bitte folgende Dokumentation beachten:

Literatur:

Programmierhandbuch Grundlagen; Kapitel: "Vorschubregelung" und "Spindelbewegung"

Hinweis

Die maximale Anzahl an Positionierachsen, die in einem Satz programmiert werden können, ist auf die maximale Anzahl vorhandener Kanalachsen begrenzt.

Definition

Positionierachsen werden durch folgende Angaben bestimmt:

- Achstyp: Positionierachse Typ 1, Typ 2 oder Typ 3
- Endpunktkoordinaten (im Absolutmaß oder Kettenmaß)
- Vorschub bei Linearachsen in [mm/min], bei Rundachsen in [Grad/min]

Beispiel: Positionierachse Typ 1

Programmcode	Kommentar
POS[Q1]=200 FA[Q1]=1000	; Achse Q1 mit Vorschub 1000mm/min auf Position 200.

Beispiel: Positionierachse Typ 2

Programmcode	Kommentar
POSA[Q2]=300 FA[Q2]=1500	; Achse Q2 mit Vorschub 1500mm/min auf Position 300.

Hinweis

Innerhalb eines Teileprogramms kann prinzipiell jede Achse Bahnachse oder Positionierachse sein. Innerhalb eines Bewegungssatzes ist aber jede Achse genau einem Achstyp zugeordnet.

Programmierung in Synchronaktion

Achsen können auch vollkommen asynchron zum Teileprogramm aus Synchronaktionen positioniert werden.sDv

Beispiel:

Programmcode	Kommentar
ID=1 WHENEVER \$R==1 DO POS [Q4]=10 FA [Q3]=990	; Der axiale Vorschub wird fest vorgegeben.

Literatur:

Funktionshandbuch Synchronaktionen

Satzwechsel

Bei Positionierachse Typ 1 und Typ 2 ist der Satzwechsel einstellbar mit:

FINEA=<Achsbezeichner> bzw.
FINEA [<Achsbezeichner>]

COARSEA=<Achsbezeichner> bzw.
COARSEA [<Achsbezeichner>]

IPOENDA=<Achsbezeichner> bzw.
IPOENDA [<Achsbezeichner>]

Bei Positionierachse Typ 3 ist zusätzlich der Satzwechsel innerhalb der Bremsrampe der Einzelinterpolation einstellbar mit:

IPOBRKA=<Achsbezeichner> bzw.
IPOBRKA (<Achsbezeichner> [, <Zeitpunkt*>])

* Zeitpunkt des Satzwechsels, bezogen auf die Bremsrampe in %

Absolutmaß / Kettenmaß

Die Programmierung der Endpunktkoordinaten erfolgt im Absolutmaß (G90) oder im Kettenmaß (G91).

Beispiel

G90 POS [Q1]=200
G91 POS [Q1]=AC(200)
G91 POS [Q1]=200
G90 POS [Q1]=IC(200)

Bedeutung

Programmierung der Endpunktkoordinaten:
im Absolutmaß
im Absolutmaß
im Kettenmaß
im Kettenmaß

Positionierachsen vom Typ 2 erneut programmieren

Bei Positionierachsen vom Typ 2 (Bewegung über Satzgrenzen) ist es nötig, im Teileprogramm feststellen zu können, ob die Positionierachse ihre Endposition erreicht hat. Erst dann ist es möglich, diese Positionierachse erneut zu programmieren (sonst wird ein Alarm gesetzt).

Wird `POSA` und anschließend wieder `POSA` mit `IPOBRKA` (Satzwechsel in der Bremsrampe) programmiert, dann wird kein Alarm gemeldet. Weitere Hinweise sind im Kapitel "Satzwechselzeitpunkt einstellbar" unter dem Sprachbefehl `IPOBKA` beschrieben.

Koordinierung (WAITP)

Mit dem Koordinierungsbefehl `WAITP` wird im Teileprogramm die Stelle gekennzeichnet, an der so lange gewartet werden soll, bis eine in einem früheren NC-Satz unter `POSA` programmierte Achse ihren Endpunkt erreicht hat.

`WAITP` steht in einem eigenen Satz.

Jede Achse, auf die gewartet werden soll, muss explizit angegeben werden.

Beispiel:

Programmcode	Kommentar
N10 G01 G90 X200 F1000 POSA[Q1]=200 FA[Q1]=500	
N15 X400	
N20 WAITP(Q1)	; Die Programmbearbeitung wird automatisch gestoppt, bis Q1 auf Position.
N25 X600 POS[Q1]=300	; Q1 ist Positionierachse Typ 1 (Vorschub FA[Q1] aus Satz N10).
N30 X800 Q1=500	; Q1 ist Bahnachse (Bahnvorschub F1000 aus Satz N10).

Werkzeugkorrektur

Für Positionierachsen ist eine Werkzeuglängenkorrektur über die axiale Nullpunktverschiebung möglich. Damit kann z. B. der Positionierweg eines Laders verändert werden. Eine Anwendung für die axiale Nullpunktverschiebung als Ersatz für die Werkzeuglängenkorrektur ist beispielsweise dann gegeben, wenn der Lader mit Werkzeugen verschiedener Abmessungen ein Hindernis überfahren muss.

Programmende

Das Programmende (Programmzustand angewählt) wird so lange verzögert, bis alle Achsen (Bahnachsen + Positionierachsen) ihre programmierten Endpunkte erreicht haben.

10.5.2 Umdrehungsvorschub bei externer Programmierung

Über die beiden folgenden Settingdaten kann angegeben werden, dass der Umdrehungsvorschub für eine Positionierachse von einer anderen Rundachse/Spindel abgeleitet werden soll:

SD43300 ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE (Umdrehungsvorschub für Positionierachsen/Spindel)

SD42600 JOG_FEED_PER_REV_SOURCE (Steuerung Umdrehungsvorschub in JOG)

Folgende Einstellungen sind möglich:

Wert	Bedeutung
0	Kein Umdrehungsvorschub angewählt.
>0	Der Umdrehungsvorschub wird abgeleitet von der Rundachse/Spindel mit dem hier angegebenen Maschinenachsindex.
-1	Der Umdrehungsvorschub wird abgeleitet von der Masterspindel des Kanals, in dem die Achse/Spindel aktiv ist.
-2	Der Umdrehungsvorschub wird abgeleitet von der Rundachse/Spindel mit dem Maschinenachsindex 0.
-3	Der Umdrehungsvorschub wird abgeleitet von der Masterspindel des Kanals, in dem die Achse/Spindel aktiv ist. Bei stehender Masterspindel ist kein Umdrehungsvorschub angewählt.

10.6 Satzwechsel

Da Bahn- und Positionierachsen getrennt interpoliert werden, erreichen sie zu unterschiedlichen Zeitpunkten ihre programmierten Endpositionen. Werden Bahn- und Positionierachsen gemeinsam in einem Satz programmiert, ist das Satzwechselverhalten abhängig vom programmierbaren Typ der Positionierachsen.

Typ 1: Satzbezogene Positionierachse

Eigenschaften:

- Der Satzwechsel erfolgt sobald **alle Bahn- und Positionierachsen** ihr jeweiliges programmiertes Bewegungskriterium erreicht haben:
 - Bahnachsen: G601, G602, G603
 - Positionierachsen: FINEA, COARSA, IPOENDA
- Programmierung der Positionierachse: POS [<Achse>]

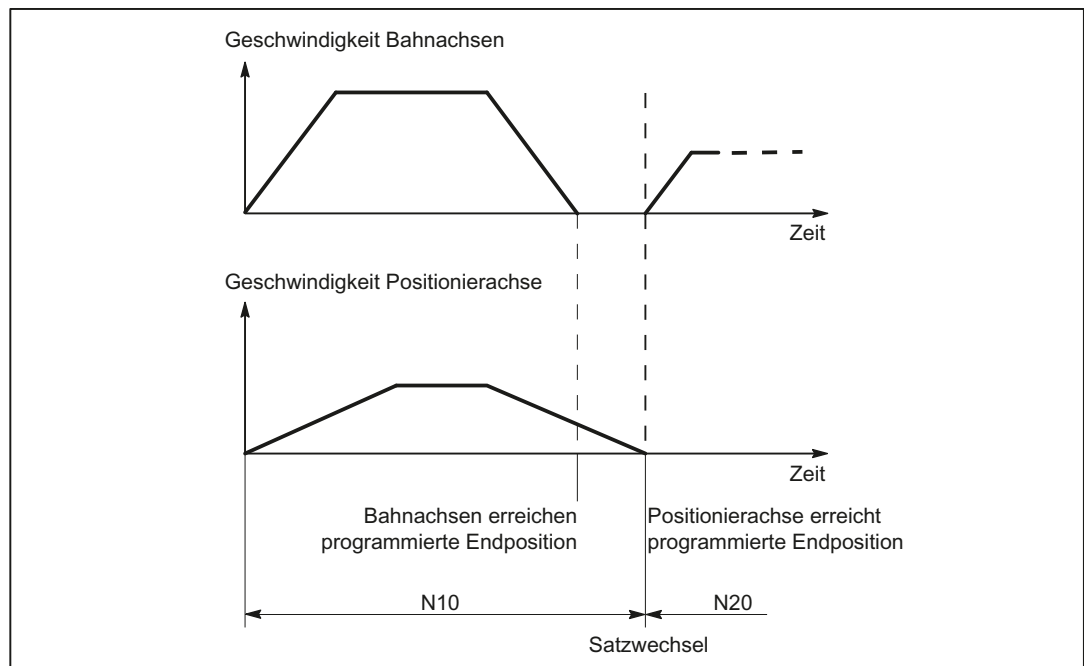


Bild 10-1 Satzwechsel bei Bahnachse und Positionierachse Typ 1

Hinweis

Bahnsteuerbetrieb

Ein über Satzgrenzen kontinuierlicher Bahnsteuerbetrieb (G64) ist dabei nur dann möglich, wenn die Positionierachsen ihr Bewegungskriterium vor den Bahnachsen erreichen (im obigen Bild nicht der Fall).

Typ 2: Satzübergreifende Positionierachse

Eigenschaften:

- Der Satzwechsel erfolgt sobald **alle Bahnachsen** ihr programmiertes Bewegungsendekriterium erreicht haben (G601, G602, G603)
- Programmierung der Positionierachse: POSA [<Achse>]
- Die Positionierachse verfährt über die Satzgrenze hinweg auf ihre programmierte Endposition. Vor Erreichen ihres Bewegungsendekriteriums darf die Positionierachse nicht erneut programmiert werden.

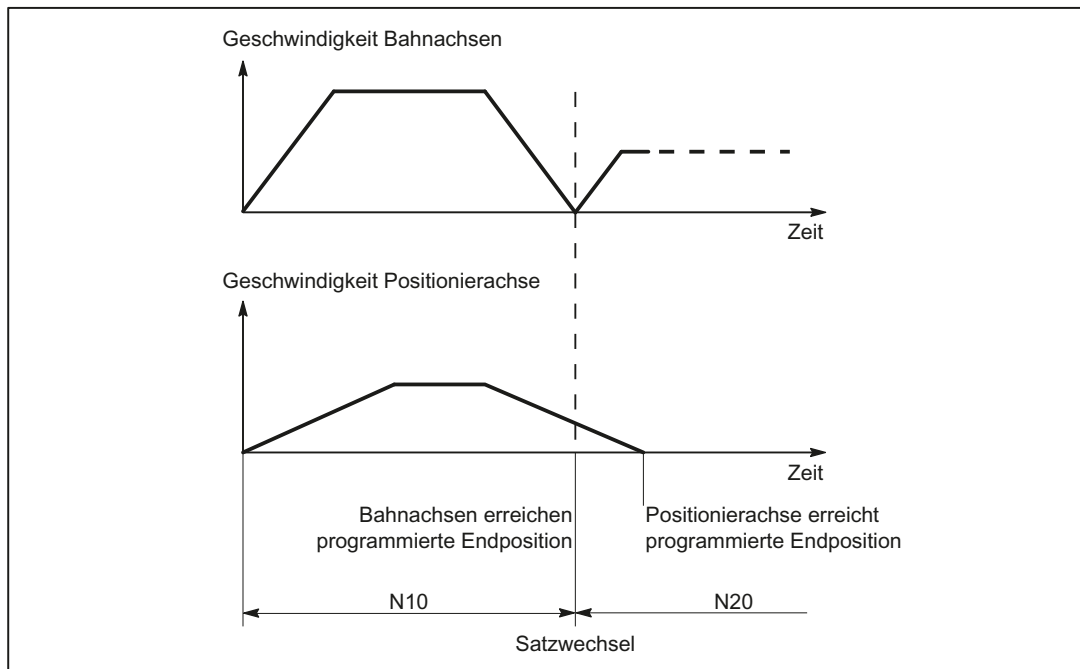


Bild 10-2 Satzwechsel bei Bahnachse und Positionierachse Typ 2

10.6.1 Satzwechselzeitpunkt einstellbar

Typ 3: Bedingt satzbezogene Positionierachse

Eigenschaften:

- Der Satzwechsel erfolgt sobald **alle Bahn- und Positionierachsen** ihr jeweiliges programmiertes Bewegungsendekriterium erreicht haben:
 - Bahnachsen: G601, G602, G603
 - Positionierachsen: IPOBRKA
- Programmierung der Positionierachse:
 - N(x) IPOBRK(<Achse>[, <Zeitpunkt>]) ; eigener Satz
 - N(x+1) POS [<Achse>]

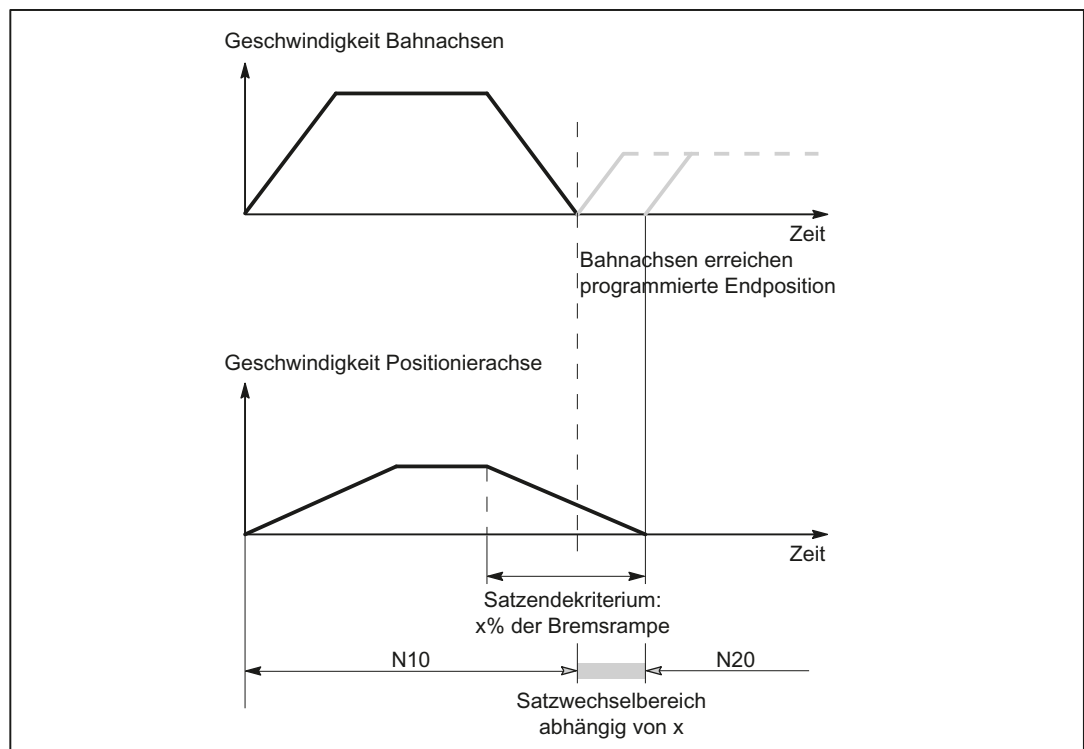


Bild 10-3 Satzwechsel bei Bahnachse und Positionierachse Typ 3

Satzwechselkriterium: "Bremsrampe" (IPOBRKA)

Ist bei der Aktivierung des Satzwechselkriteriums "Bremsrampe" für den optionalen Parameter <Zeitpunkt> ein Wert programmiert, wird dieser für die nächste Positionierbewegung wirksam und hauptlaufsynchron in das Settingdatum geschrieben. Ist für den Satzwechselzeitpunkt kein Wert angegeben, wird der aktuelle Wert des Settingdatums wirksam.

SD43600 \$SA_IPOBRAKE_BLOCK_EXCHANGE

Der Zeitpunkt zu dem der Satzwechsel erfolgen kann, wird in Prozent der Bremsrampe angegeben:

- 100% = Beginn der Bremsrampe
- 0% = Ende der Bremsrampe, gleichbedeutend mit Satzwechselkriterium IPOENDA

Programmierung

IPOBRKA (<Achse> [, <Zeitpunkt>])

IPOBRKA:	Satzwechselkriterium: Bremsrampe
	Wirksamkeit: modal
<Achse>:	Kanalachsname (X, Y,)
<Zeitpunkt>:	Zeitpunkt des Satzwechsels, bezogen auf die Bremsrampe in %:
	<ul style="list-style-type: none">• 100% = Beginn der Bremsrampe• 0% = Ende der Bremsrampe, gleichbedeutend mit IPOENDA
Typ:	REAL

Mit der nächsten Programmierung eines axialen Bewegungsendekriteriums (FINEA, COARSEA, IPOENDA) wird IPOBRKA für die entsprechende Achse deaktiviert.

Zusätzliches Satzwechselkriterium: "Toleranzfenster" (ADISPOSA)

Als zusätzliches Satzwechselkriterium kann ein Toleranzfenster um den Satzpunkt (wahlweise Ist- oder Sollposition) definiert werden. Für den Satzwechsel müssen dann beide Bedingungen erfüllt sein:

- Satzwechselkriterium: "Bremsrampe"
- Satzwechselkriterium: "Toleranzfenster"

Programmierung

ADISPOSA (<Achse> [, <Modus>, <Fenstergröße>])

ADISPOSA:	Toleranzfenster zum Bewegungsendekriterium
	Wirksamkeit: modal
<Achse>:	Kanalachsname (X, Y,)
<Modus>:	Bezug des Toleranzfensters
	Typ: INT
	Wertebereich: 0 Toleranzfenster nicht aktiv
	1 Toleranzfenster bezüglich Sollposition
	2 Toleranzfenster bezüglich Istposition
<Fenstergröße>:	Größe des Toleranzfensters
	Typ: REAL

Systemvariable für Bewegungsendekriterium

Das wirksame Bewegungsendekriterium kann über die Systemvariable \$AA_MOTEND gelesen werden.

Literatur: Listenhandbuch, Buch 2

Hinweis

Informationen zu weiteren programmierbaren Bewegungsendekriterien `FINEA`, `COARSA`, `IPOENDA` finden sich in:

Literatur: Funktionshandbuch Grundfunktionen

- Spindeln (S1), Kapitel Spindelbetriebsarten
 - Vorschübe (V1), Kapitel Programmierbare Einzelachsdynamik
-

Randbedingungen

Vorzeitiger Satzwechsel

Ein vorzeitiger Satzwechsel ist in folgenden Fällen nicht möglich:

- Pendelachse
Beim Pendeln mit Teilzustellung muss die satzbezogene Pendelbewegung aktiv bleiben, bis die Achse mit Teilzustellung ihre Endposition erreicht hat.
- Handrad
Bei einer Handradvorgabe wirkt das zuletzt eingestellte Bewegungsendekriterium.

Wechsel des Achszustandes

Im nachfolgenden Satz darf die Achse, für die ein Satzwechsel innerhalb der Bremsrampe erfolgt ist, nur im selben Achszustand erneut programmiert werden.

Beim Wechsel des Achszustandes, z. B. auf `POS` folgt `SPOS`, wirkt das zuletzt programmierte Bewegungsendekriterium `FINEA`, `COARSA`, `IPOENDA`. Dies gilt auch in folgenden Fällen:

- aus einer Positionierachse wird eine Bahnachse
 - wenn auf das Ende der Positionierbewegung gewartet wird: `WAITP`, `M30`, Technologiezyklusende, Vorlaufstopp
 - Geschwindigkeitsüberlagerung wird aktiviert oder deaktiviert
-

Hinweis

Weitere Informationen zur Programmierung von Positionierachsen siehe:

Literatur:

Programmierhandbuch Grundlagen, Kapitel "Vorschubregelung und Spindelbewegung"
Programmierhandbuch Arbeitsvorbereitung, Kapitel "Spezielle Wegbefehle"

Beispiele

Satzwechselkriterium "Bremsrampe" im Teileprogramm

Programmcode	Kommentar
	; Defaulteinstellung wirksam.
N10 POS[X]=100	; Positionierbewegung von X auf Position 100. ; Satzwechselkriterium: "Genauhalt fein"
N20 IPOBRKA(X,100)	; Satzwechselkriterium: "Bremsrampe", 100% = Beginn der Bremsrampe.
N30 POS[X]=200	; Satzwechsel erfolgt, sobald Achse X zu bremsen beginnt.
N40 POS[X]=250	; Achse X brems nicht weiter auf Position 200, sondern fährt weiter auf Position 250. Sobald die Achse zu bremsen beginnt erfolgt der Satzwechsel.
N50 POS[X]=0	; Achse X brems und fährt auf Position 0 zurück, der Satzwechsel erfolgt bei Position 0 und "Genauhalt fein".
N60 X10 F100	; Achse X fährt als Bahnachse auf Position 10.
N70 M30	

Satzwechselkriterium "Bremsrampe" in Synchronaktion

Im Technologiezyklus:

Programmcode	Kommentar
FINEA	; Bewegungsendekriterium: "Genauhalt fein"
N10 POS[X]=100	; Der Technologiezyklus-Satzwechsel erfolgt, wenn die X-Achse die Position 100 und "Genauhalt fein" erreicht hat.
N20 IPOBRKA(X,100)	; Satzwechselkriterium "Bremsrampe" aktivieren, 100% = Beginn der Bremsrampe.
N30 POS[X]=200	; Technologiezyklus-Satzwechsel erfolgt, sobald die X-Achse zu bremsen beginnt.
N40 POS[X]=250	; X-Achse brems nicht auf Position 200, sondern fährt weiter auf Position 250. Sobald die X-Achse zu bremsen beginnt erfolgt der Satzwechsel im Technologiezyklus.
N50 POS[X]=0	; X-Achse brems und fährt auf Position 0 zurück, der Satzwechsel erfolgt bei Position 0 und "Genauhalt fein".
N60 M17	

Satzwechselkriterium "Bremsrampe" und "Toleranzfenster" im Teileprogramm

Programmcode	Kommentar
	; Defaulteinstellung wirksam.
N10 POS[X]=100	; Positionierbewegung von X auf Position 100. ; Satzwechselkriterium: "Genauhalt fein"
N20 IPOBRKA(X,100)	; Satzwechselkriterium: "Bremsrampe", 100% = Beginn der Bremsrampe.
N21 ADISPOSA(X,1,0.5)	; Toleranzfenster: 1 = Sollposition, Toleranz = 0,5
N30 POS[X]=200	; Satzwechsel erfolgt, sobald Achse X zu bremsen beginnt.
N40 POS[X]=250	; Achse X bremst nicht weiter auf Position 200, sondern fährt weiter auf Position 250. Sobald die Achse zu bremsen beginnt erfolgt der Satzwechsel.
N50 POS[X]=0	; Achse X bremst und fährt auf Position 0 zurück, der Satzwechsel erfolgt bei Position 0 und "Genauhalt fein".
N60 X10 F100	
N70 M30	

Satzwechselkriterium "Bremsrampe" und "Toleranzfenster" in Synchronaktion

Im Technologiezyklus:

Programmcode	Kommentar
FINEA	; Bewegungsendekriterium: "Genauhalt fein"
N10 POS[X]=100	; Der Technologiezyklus-Satzwechsel erfolgt, wenn die X-Achse die Position 100 und "Genauhalt fein" erreicht hat.
N20 IPOBRKA(X,100)	; Satzwechselkriterium "Bremsrampe" aktivieren, 100% = Beginn der Bremsrampe.
N21 ADISPOSA(X,2,0.3)	; Toleranzfenster: 2 = Istposition, Toleranz = 0,3
N30 POS[X]=200	; Technologiezyklus-Satzwechsel erfolgt, sobald die X-Achse zu bremsen beginnt und die Istposition der X-Achse ≥ 199.7 ist.
N40 POS[X]=250	; X-Achse bremst nicht auf Position 200, sondern fährt weiter auf Position 250. Sobald die X-Achse zu bremsen beginnt und die Position der X-Achse ≥ 249.7 ist, erfolgt der Satzwechsel im Technologiezyklus.
N50 POS[X]=0	; X-Achse bremst und fährt auf Position 0 zurück, der Satzwechsel erfolgt bei Position 0 und "Genauhalt fein".
N60 M17	

In den Sätzen N20 könnte auch IPOBRKA(X) ohne Angabe des Zeitpunkts geschrieben werden, wenn im Settingdatum bereits der entsprechende Wert eingetragen ist:

```
SD43600 $SA_IPOBRAKE_BLOCK_EXCHANGE[X] == 100
```

Siehe auch

Beeinflussung durch die PLC (Seite 677)

10.6.2 Bewegungsendekriterien bei Satzsuchlauf

Letzter Satz dient als Behälter

Jeweils das zuletzt programmierte Bewegungsendekriterium einer Achse wird aufgesammelt und in einem Aktionssatz ausgegeben. Der letzte im Suchlauf behandelte Satz mit einem programmierten Bewegungsendekriterium dient als Behälter in dessen alle programmierten Bewegungsendekriterien für alle Achsen eingestellt werden.

Beispiel

Für zwei Aktionssätze mit Bewegungsendekriterien für drei Achsen:

Programmcode	Kommentar
N01 G01 POS[X]=20 POS[Y]=30 IPOENDA[X]	; zuletzt programmierte Bewegungsendekriterium IPOENDA
N02 IPOBRKA(Y, 50)	; zweiter Aktionssatz für die Y-Achse IPOENDA
N03 POS[Z]=55 FINEA[Z]	; zweiter Aktionssatz für die Z-Achse FINEA
N04 \$A_OUT[1]=1	; erster Aktionssatz für Ausgabe als digitaler Ausgang
N05 POS[X]=100	;
N06 IPOBRKA(X, 100)	; zweiter Aktionssatz für die X-Achse IPOBRKA Behälter
...	; für alle programmierten Bewegungsendekriterien
ZIEL:	; Satzsuchlaufziel

Im ersten Aktionssatz wird der digitale Ausgang:

\$A_OUT[1]=1 ausgegeben.

Im zweiten Aktionssatz werden die Bewegungsendekriterien:

für X-Achse IPOBRKA / \$SA_IPOBRAKE_BLOCK_EXCHANGE[AX1]=100

für Y-Achse IPOBRKA / \$SA_IPOBRAKE_BLOCK_EXCHANGE[AX2]=50

für Z-Achse FINEA eingestellt. Außerdem wird für die X-Achse das zuletzt programmierte Bewegungsendekriterium IPOENDA gemerkt.

10.7 Beeinflussung durch die PLC

PLC-Achsen

PLC-Achsen werden von der PLC verfahren und können sich asynchron zu allen übrigen Achsen bewegen. Die Fahrbewegungen laufen losgelöst von Bahn- und Synchronaktionen ab.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; PLC-Grundprogramm für SINUMERIK 840D sl (P3) bzw. PLC für SINUMERIK 828D (P4)

Konkurrierende Positionierachsen

Mit dem Funktionsbaustein FC18 können bei SINUMERIK 840D sl konkurrierende Positionierachsen von der PLC gestartet werden.

Kanalspezifische Signale

Alle kanalspezifischen Signale wirken gleichermaßen auf Bahnachsen und Positionierachsen.

Eine Ausnahme bilden lediglich folgende Signale:

- NST DB21, ... DBB4 ("Vorschubkorrektur")
- NST DB21, ... DBX6.2 ("Restweg löschen")

Achsspezifische Signale

Positionierachsen haben folgende zusätzliche Signale:

- NST DB31, ... DBX76.5 ("Positionierachse")
- Vorschub für Positionierachsen/Spindeln (FA)
- NST DB31, ... DBB0 ("Vorschubkorrektur") achsspezifisch
- NST DB31, ... DBX2.2 ("Restweg/Spindel-Reset") Restweg löschen achsspezifisch

Einzelachsfunktionen PLC-kontrollierter Achsen

Das Verhalten einzelner PLC-Achsen kann mit dem Maschinendatum: MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK wie folgt verändert werden:

- Bit 4 = 1
Die Achse ist ausschließlich PLC-kontrolliert.
- Bit 5 = 1
Die Achse ist eine fest zugeordnete PLC-Achse.

- Bit 6 = 1

Das kanalspezifische NC/PLC-Nahtstellensignal:
DB21, ... DBX6.0 ("Vorschubsperr")
wirkt **nicht** auf die Achse, wenn diese eine PLC-kontrollierte Achse ist.

- Bit 7 = 1

Das kanalspezifische NC/PLC-Nahtstellensignal:
DB21, ... DBX36.3 ("alle Achsen stehen")
wird **unabhängig** von der Achse gesetzt, wenn diese eine PLC-kontrollierte Achse ist.

Für eine PLC-kontrollierte Achse:

- wirkt das kanalspezifische NC/PLC-Nahtstellensignal DB21, ... DBX6.0 ("Vorschubsperr"), wenn im Maschinendatum MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK das Bit 6 = 0 ist.
- wird das kanalspezifische NC/PLC-Nahtstellensignal DB21, ... DBX36.3 ("alle Achsen stehen") nur gesetzt, wenn im Maschinendatum MD30460 \$MA_BASE_FUNCTION_MASK das Bit 7 = 0 ist.

Wird versucht, eine **ausschließlich PLC-kontrollierte Achse** dem NC-Programm zuzuordnen oder die Achse für das NC-Programm anzufordern, so wird dies mit dem Alarm 26075 abgelehnt. Analog wird für eine fest zugeordnete PLC Achse der Alarm 26076 gemeldet.

Eine **fest zugeordnete PLC-Achse** wird beim Hochlauf "Neutrale Achse". Bei einer Verfahrenforderung über die NC/PLC-Nahtstelle wird eine konkurrierende Positionierachse ohne einen vorhergehenden Achstausch automatisch zur PLC-Achse.

Achstausch durch PLC

Über das axiale Nahtstellenbyte NCK→PLC NST DB31, ... DBX68 wird der Typ einer Achse für den Achstausch dem PLC mitgeteilt (siehe auch Kapitel "K5: BAGs, Kanäle, Achstausch (Seite 317)"):

- NST DB31, ... DBX68.0-68.3 ("NC-Achse/Spindel im Kanal") Kanal 1 bis 10
- NST DB31, ... DBX68.4 ("neuer Typ von PLC angefordert")
- NST DB31, ... DBX68.5 ("Achstausch möglich")
- NST DB31, ... DBX68.6 ("neutrale Achse/Spindel")
- NST DB31, ... DBX68.7 ("PLC-Achse/Spindel")

Ist das NST DB31, ... DBX68.5 ("Achstausch möglich") = 1 so ist eine Achstausch-Anforderung vom PLC aus möglich.

10.7.1 Konkurrierende Positionierachsen von der PLC starten

Anstoß von der PLC

Werden konkurrierende Positionierachsen von der PLC angestoßen, so wird dazu der FC 18 aufgerufen und mit den folgenden Parametern versorgt:

- Achsname bzw. Achsnummer
- Endposition
- Vorschub (bei Vorschub=0 wird der Vorschub aus dem Maschinendatum MD32060 \$MA_POS_AX_VELO genommen).
- Bezugsmaß (G90),
Kettenmaß (G91),
Bezugsmaß auf kürzestem Weg für Rundachsen (Rundachsname = DC(Wert))

Folgende Funktionen sind fest vorgegeben:

- Linearinterpolation (G01)
- Vorschub in mm/min bzw. grad/min (G94)
- Genauhalt (G09)
- aktuell angewählte einstellbare Nullpunktverschiebungen sind gültig

Da jede Achsen genau einem Kanal zugeordnet ist, kann die Steuerung aus dem Achsnamen bzw. der Achsnummer den richtigen Kanal auswählen und die konkurrierende Positionierachse in diesem Kanal starten.

10.7.2 PLC kontrollierte Achsen

Aktionen der PLC

Für eine Maschinenachse 1 werden folgende Aktionen der PLC als Reaktion des NCK gegenübergestellt:

- Maschinenachse als PLC-Achse über den FC 18 starten
- NC-Start oder NC-Stop auslösen
- Axialen STOP, RESUME oder RESET auslösen
- NC-RESET auslösen
- Reglerfreigabe für die Maschinenachse wegnehmen oder setzen
- Kontrolle der Maschinenachse an NC abgeben

Beispiele für Reaktionen des NCK

In folgender Gegenüberstellung sind Aktionen der PLC als Reaktion des NCK dargestellt.

Aktionen der PLC	Reaktion des NCK
Maschinenachse AX1, im 1. Kanal beheimatet, als PLC-Achse über den FC 18 starten	
NC-Stop Achsen und Spindeln auslösen DB21, ... DBX7.4 = 1 (NC-STOP Achsen plus Spindel)	AX1 wird angehalten.
DB21, ... DBX7.1 = 1 (NC-Start) auslösen	AX1 fährt weiter.
PLC will AX1 kontrollieren, DB31, ... DBX28.7 = 1 (PLC kontrolliert Achse)	Kontrolle von AX1 wird an PLC abgegeben. DB31, ... DBX63.1 = 1 (PLC kontrolliert Achse)
NC-Stop für Achsen und Spindeln auslösen DB21, ... DBX7.4 = 1 ("NC-Stop Achsen plus Spindel")	AX1 wird nicht angehalten.
Axialen Stop auslösen DB31, ... DBX28.6 = 1 (Halt mit Bremsrampe)	AX1 wird angehalten DB31, ... DBX63.2 == 1 (Achsstop aktiv)
Axiales Fortsetzen auslösen DB31, ... DBX28.2 = 1 (Fortsetzen)	AX1 fährt wieder DB31, ... DBX63.2 == 0 (Achsstop aktiv)
NC-RESET auslösen DB21, ... DBX7.7 = 1 (Reset) auslösen	keine Auswirkung auf AX1
Axialen Reset auslösen DB31, ... DBX28.1 = 1 (Reset)	AX1 wird gestoppt und die Verfahrbewegung wird abgebrochen: <ul style="list-style-type: none"> • DB31, ... DBX63.2 = 0 (Achsstop aktiv) • axiale Maschinendaten einlesen • DB31, ... DBX63.0 = 1 (Reset ausgeführt) • DB31, ... DBX63.2 = 0 (Achsstop aktiv)
Maschinenachse AX1 als PLC-Achse über den FC 18 starten	DB31, ... DBX63.0 = 0 (Reset ausgeführt)
Reglerfreigabe für die AX1 wegnehmen: DB31, ... DBX2.1 = 0 (Reglerfreigabe)	Alarm 21612 "Achse %1 Mess-Systemwechsel" wird angezeigt
Axiales Fortsetzen auslösen DB31, ... DBX28.2 = 1 (Fortsetzen)	<ul style="list-style-type: none"> • Alarm 21612 "Achse %1 Mess-Systemwechsel" wird gelöscht • DB21, ... DBX40.7 = 1 (Fahrbefehl plus) • AX1 fährt wegen fehlender Reglerfreigabe nicht.
Reglerfreigabe für die AX1 setzen DB31, ... DBX2.1 = 1 (Reglerfreigabe)	AX1 fährt auf den programmierten Endpunkt.
Axialen Reset auslösen DB31, ... DBX28.1 = 1 (Reset)	<ul style="list-style-type: none"> • AX1 anhalten • axiale Maschinendaten einlesen • DB31, ... DBX63.0 = 0 (Reset)
PLC gibt die Kontrolle von AX1 an NCK ab DB31, ... DBX28.7 = 0 (PLC kontrolliert Achse)	<ul style="list-style-type: none"> • NCK übernimmt Kontrolle der Maschinenachse • DB31, ... DBX63.1 = 0 (PLC kontrolliert Achse) • DB31, ... DBX63.0 = 0 (Reset)

10.7.3 Steuerungsverhalten PLC-kontrollierter Achsen

Verhalten bei Kanal-Reset, NEWCONFIG, Satzsuchlauf und MD30460

Tabelle 10- 1

Steuerungsverhalten bei	PLC kontrollierte Achse
Betriebsartenwechsel und NC-Programmbeeinflussungen	sind hierfür unabhängig.
Kanal-RESET	es werden keine axialen Maschinendaten wirksam und eine Verfahrbewegung wird nicht abgebrochen.
NEWCONFIG	es werden keine axialen Maschinendaten wirksam.
Satzsuchlauf SERUPRO vom Typ 5	werden während SERUPRO wie im normalen Ablauf simuliert bearbeitet, z. B. PLC übernimmt oder übergibt die Kontrolle dieser Achse, die auch über PLC verfährt.
allen Satzsuchlaufvarianten vom Typ 1, 2, 4 und 5	PLC übernimmt die Kontrolle der Achse vor dem Anfahrsatz und ist für die Positionierung dieser Achse verantwortlich.
NC-geführten Rückzug, der mit \$AC_ESR_TRIGGER aktiviert wird.	hat keine Auswirkung und wirkt nur auf die spezifizierte PLC-kontrollierte Achse.
Maschinendatum: MD30460 \$MA_BASE_FUNKTION_MASK	die nicht ausschließlich von PLC kontrolliert wird
Bit 4 = 0	kann mittels Achstausch GET(Achse) bzw. AXTOCHAN(Achse, Kanal) nicht unmittelbar zu einer vom NC-Programm kontrollierte Achse geändert werden, siehe * Hinweis Achstausch .
Bit 4 = 1	kann nicht für das NC-Programm angefordert werden. GET bzw. AXTOCHAN vom NC-Programm oder einer Synchronaktion sowie die Programmierung der Achse im NC-Programm wird mit Alarm 26075 abgelehnt.
MD30460 \$MA_BASE_FUNKTION_MASK	Für die PLC-kontrollierte Achse
Bit 6 = 1	wirkt das kanalspezifische NST DB 21, ... DBX6.0 ("Vorschubsperr") nicht. Diese Achse wird bei aktivierter Vorschub-Vorschubsperr nicht angehalten, sondern sie verfährt weiter.
Bit 7 = 1	wird die Achse bei der Bildung des NST DB 21, ... DBX36.3 ("alle Achsen stehen") nicht berücksichtigt. Dieses Signal wird auch dann mit 1 ausgegeben, wenn alle anderen Achsen des Kanals stehen und nur die PLC-kontrollierte Achse aktiv ist.

* Hinweis zum Achstausch

Dieser Achstausch von "Neutrale Achse" in "NC-Programm-Achse" findet erst statt, wenn die PLC entsprechend Use Case "Kontrolle der Achse abgeben" auch wirklich abgegeben hat. Das Warten auf diesen Achstausch wird über die Bedientafelfront HMI angezeigt.

10.8 Verhalten bei Sonderfunktionen

10.8.1 Probelaufvorschub (DRY RUN)

Der Probelaufvorschub wirkt auch für Positionierachsen, außer der programmierte Vorschub ist größer als der Probelaufvorschub.

Die Wirksamkeit des in SD42100 \$SA_DRY_RUN_FEED eingetragenen Probelaufvorschubs kann mit SD42101 \$SA_DRY_RUN_FEED_MODE gesteuert werden. Siehe

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Vorschübe (V1)

10.8.2 Einzelsatz

Positionierachse Typ 1

Der Einzelsatz wirkt auch bei Positionierachsen Typ 1.

Positionierachse Typ 2

Positionierachsen vom Typ 2 laufen auch bei Einzelsatzbetrieb über Satzgrenzen hinweg weiter.

Positionierachse Typ 3

Positionierachsen vom Typ 3 laufen auch bei Einzelsatzbetrieb über Satzgrenzen hinweg weiter.

10.9 Beispiele

10.9.1 Bewegungsverhalten und Interpolationsvorgänge

In diesem Beispiel stellen die beiden Positionierachsen Q1 und Q2 zwei getrennte Bewegungseinheiten dar. Sie stehen in keinem interpolatorischen Zusammenhang. Im Beispiel werden die Positionierachsen als Typ 1 (z. B. in N20) und als Typ 2 (z. B. in N40) programmiert.

Programmbeispiel

Programmcode

```

N10 G90 G01 G40 T0 D0 M3 S1000
N20 X100 F1000 POS[Q1]=200 POS[Q2]=50 FA[Q1]=500
FA[Q2]=2000
N30 POS[Q2]=80
N40 X200 POSA[Q1] = 300 POSA[Q2]=200 FA[Q1]=1500
N45 WAITP[Q2]
N50 X300 POSA[Q2]=300
N55 WAITP[Q1]
N60 POS[Q1]=350
N70 X400
N75 WAITP[Q1, Q2]
N80 G91 X100 POS[Q1]=150 POS[Q2]=80
N90 M30

```

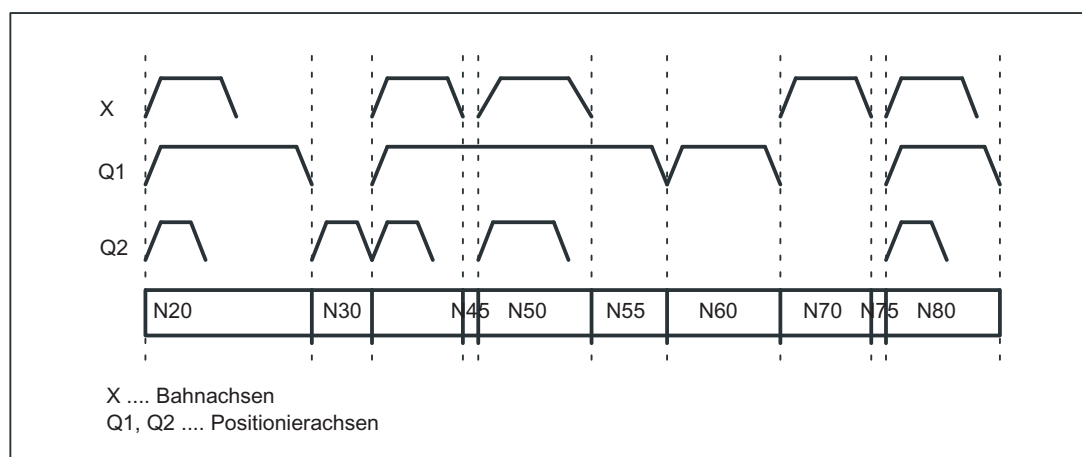


Bild 10-4 Zeitliche Abläufe von Bahnachsen und Positionierachsen

10.9.1.1 Bahnachsen fahren bei G0 nicht interpolierend

Beispiel bei G0 für Positionierachsen

Bahnachsen fahren bei Eilgangsbewegung (G0) nicht interpolierend als Positionierachsen:

Programmcode	Kommentar
	; Aktivierung von nicht-linearer ; Interpolation
	; MD20730 \$MC_GO_LINEAR_MODE == FALSE ; ist eingestellt
G0 X0 Y10	; wird nicht interpolierend verfahren
G0 G43 X20 Y20	; es wird im Bahnbetrieb (interpolierend) ; verfahren
G0 G64 X30 Y30	; es wird im Bahnbetrieb (interpolierend) ; verfahren
G0 G95 X100 Z100 m3 s100	; es wird nicht interpolierend verfahren ; kein Umdrehungsvorschub aktiv

10.10 Datenlisten

10.10.1 Maschinendaten

10.10.1.1 NC-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
18960	POS_DYN_MODE	Art der Positionierachsdynamik

10.10.1.2 Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20730	G0_LINEAR_MODE	Interpolationsverhalten bei G0
20732	EXTERN_G0_LINEAR_MODE	Interpolationsverhalten bei G00
22240	AUXFU_F_SYNC_TYPE	Ausgabezeitpunkt der F-Funktionen

10.10.1.3 Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
30450	IS_CONCURRENT_POS_AX	Konkurrierende Positionierachse
30460	BASE_FUNCTION_MASK	Achsfunktionen
32060	POS_AX_VELO	Vorschub für Positionierachse
32300	MAX_AX_ACCEL	Maximale Achsbeschleunigung
32430	JOG_AND_POS_MAX_JERK	Maximaler axialer Ruck bei Positionierachsbewegungen
32431	MAX_AX_JERK	Maximaler axialer Ruck bei Bahnbewegungen
37510	AX_ESR_DELAY_TIME1	Verzögerungszeit ESR-Einzelachse
37511	AX_ESR_DELAY_TIME2	ESR-Zeit für interpolatorisches Bremsen Einzelachse

10.10.2 Settingdaten

10.10.2.1 Achs-/Spindel-spezifische Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SA_	Beschreibung
43600	IPOBRAKE_BLOCK_EXCHANGE	Satzwechselkriterium Bremsrampe
43610	ADISPOSA_VALUE	Toleranzfenster Bremsrampe

10.10.3 Signale

10.10.3.1 Signale an Kanal

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Vorschubsperr	DB21,DBX6.0	DB3200.DBX6.0
NC-Start	DB21,DBX7.1	DB3200.DBX7.1
NC-Stop Achsen plus Spindel	DB21,DBX7.4	DB3200.DBX7.4
Reset	DB21,DBX7.7	-

10.10.3.2 Signale von Kanal

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Alle Achsen stehen	DB21,DBX36.3	DB3300.DBX4.3
Fahrbefehl minus	DB21,DBX40.6	DB3300.DBX1000.6
Fahrbefehl plus	DB21,DBX40.7	DB3300.DBX1000.7

10.10.3.3 Signale an Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Vorschubkorrektur achsspezifisch	DB31,DBB0	DB380x.DBB0
Reglerfreigabe	DB31,DBX2.1	DB380x.DBX2.1
Restweg löschen Spindel-Reset achsspezifisch	DB31,DBX2.2	DB380x.DBX2.2
Reset	DB31,DBX28.1	-
Fortsetzen	DB31,DBX28.2	-
Halt mit Bremsrampe	DB31,DBX28.6	-
PLC kontrolliert Achse	DB31,DBX28.7	-

10.10.3.4 Signale von Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Genauhalt grob	DB31,DBX60.6	DB390x.DBX0.6
Genauhalt fein	DB31,DBX60.7	DB390x.DBX0.7
Axialer Alarm	DB31,DBX61.1	DB390x.DBX1.1
Achse betriebsbereit (AX_IS_READY)	DB31,DBX61.2	DB390x.DBX1.2
Achscontainer Rotation aktiv	DB31,DBX62.7	-
AXRESET DONE	DB31,DBX63.0	-
PLC kontrolliert Achse	DB31,DBX63.1	-
Achsstop aktiv	DB31,DBX63.2	DB390x.DBX3.2
Fahrbehl minus	DB31,DBX64.6	DB390x.DBX4.6
Fahrbehl plus	DB31,DBX64.7	DB390x.DBX4.7
Positionierachse	DB31,DBX76.5	DB390x.DBX1002.5
F-Funktion (Vorschub) für Positionierachse	DB31,DBB78-81	-
Notrückzug aktiv	DB31,DBX98.7	DB390x.DBX5002.7

P5: Pendeln - nur 840D sl

11.1 Kurzbeschreibung

Definition

Bei der Funktion Pendeln pendelt eine Pendelachse mit dem programmierten Vorschub oder einem abgeleiteten Vorschub (Umdrehungsvorschub) zwischen zwei Umkehrpunkten hin und her. Es können mehrere Pendelachsen aktiv sein.

Ausprägungsformen des Pendelns

Die Pendelfunktionen können nach dem Verhalten an den Umkehrpunkten und bezüglich der Zustellung klassifiziert werden:

- Asynchrones Pendeln über Satzgrenzen hinweg.
Während der Pendelbewegung können andere Achsen beliebig interpolieren. Die Pendelachse kann Eingangsachse für die dynamische Transformation oder Führungsachse bei Gantry- und Mitschleppachsen sein. Das Pendeln ist nicht automatisch an die Betriebsart Automatik geknüpft.
- Pendeln mit kontinuierlicher Zustellung.
Die Zustellung ist in mehreren Achsen gleichzeitig möglich. Es besteht jedoch kein interpolatorischer Zusammenhang zwischen Zustellbewegung und Pendelbewegung.
- Pendeln mit Zustellung in beiden Umkehrpunkten oder nur im linken oder rechten Umkehrpunkt. Die Zustellung kann eine programmierbare Distanz vor dem Umkehrpunkt eingeleitet werden.
- Ausfeuerhübe im Anschluss an Pendeln.
- Beginn und Ende des Pendelns an definierten Positionen.

Verhalten an den Umkehrpunkten

Der Richtungswechsel wird eingeleitet:

- ohne Erreichen der Genauhaltgrenze (Genauhalt fein oder grob)
- nach Erreichen der programmierten Position oder
- nach Erreichen der programmierten Position und Ablauf einer Verweilzeit.
- durch externes Signal (von der PLC).

Beeinflussungen

Pendelbewegungen können auf mehrfache Art beeinflusst werden:

- Die Pendelbewegung und/oder Zustellung kann durch Restweglöschen unterbrochen werden.
- Über NC-Programm, PLC, HMI, Handrad oder Richtungstasten können die Umkehrpunkte verändert werden.
- Die Vorschubgeschwindigkeit der Pendelachse kann über Werteingabe im NC-Programm, PLC, HMI oder über Override verändert werden. Der Vorschub kann programmiert von einer Masterspindel, Rundachse oder Spindel abhängig gemacht werden (Umdrehungsvorschub).

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Vorschübe (V1)

- Die Pendelbewegung kann vollständig durch PLC gesteuert werden.

Arten der Steuerung des Pendelns

Beim Pendeln wird unterschieden zwischen:

1. Asynchronem Pendeln:

Ist über Satzgrenzen hinweg aktiv und kann auch von PLC/HMI aus gestartet werden.

2. Pendeln über Bewegungssynchronaktionen:

Dabei werden das asynchrone Pendeln und eine Zustellbewegung über Synchronaktionen miteinander gekoppelt. So kann ein Pendeln mit Zustellung in den Umkehrpunkten programmiert werden, das satzweise aktiv ist.

11.2 Asynchrones Pendeln

Eigenschaften

Asynchrones Pendeln hat die folgenden Eigenschaften:

- Die Pendelachse fährt zwischen den Umkehrpunkten 1 und 2 mit dem gewählten Vorschub hin und her bis die Pendelbewegung abgeschaltet wird oder bis einer Randbedingung entsprechend reagiert wird. Steht die Pendelachse beim Starten nicht auf dem Umkehrpunkt 1, so wird zuerst dieser angefahren.
- Für die Pendelachse ist Linearinterpolation G01 aktiv unabhängig vom im Programm aktuell gültigen G-Code. Alternativ kann Umdrehungsvorschub G95 aktiviert werden.
- Das asynchrone Pendeln ist achsspezifisch über Satzgrenzen hinweg wirksam.
- Es können gleichzeitig mehrere Pendelachsen aktiv sein (maximal Anzahl der Positionierachsen).
- Während der Pendelbewegung können andere Achsen als die Pendelachse beliebig interpoliert werden. Über eine Bahnbewegung oder mit einer Positionierachse kann eine kontinuierliche Zustellung erreicht werden. Dabei besteht jedoch kein interpolatorischer Zusammenhang zwischen Pendel- und Zustellbewegung.
- Falls die PLC nicht die Kontrolle über die Achse ausübt, wird die Achse beim asynchronen Pendeln wie eine normale Positionierachse behandelt. Bei PLC-Steuerung hat das PLC-Programm über die entsprechenden Stop-Bits der NC/PLC-Nahtstelle dafür zu sorgen, dass auf die NC/PLC-Nahtstellensignale wie erwünscht reagiert wird. Zu diesen NC/PLC-Nahtstellensignalen zählt auch Programmende, Betriebsartenwechsel und Einzelsatz.
- Die Pendelachse kann Eingangsachse für Transformationen sein (z. B. schräge Achse, siehe Kapitel "M1: Kinematische Transformation (Seite 363)").
- Die Pendelachse kann Führungsachse bei Gantry- und Mitschleppachsen sein.

Literatur:

Funktionshandbuch Sonderfunktionen; Gantry-Achsen (G1)

- Es kann mit Ruckbegrenzung (SOFT) und/oder mit geknickter Beschleunigungskennlinie verfahren werden (wie bei Positionierachsen).
- Über das Teileprogramm ist ein satzsynchrones Einschalten der Pendelbewegung weiterhin gegeben.
- Die Pendelbewegung kann ebenfalls von PLC/HMI aus gestartet, beeinflusst und gestoppt werden.
- Ein interpolatorisches Pendeln ist nicht möglich (z. B. Schräges Pendeln).

11.2.1 Einflüsse auf das asynchrone Pendeln

Settingdaten

Für das Pendeln erforderliche Settingdaten können mit speziellen Sprachbefehlen per Teileprogramm im NCK, über HMI und/oder über PLC eingestellt werden.

Vorschubgeschwindigkeit

Die Vorschubgeschwindigkeit für die Pendelachse wird wie folgt gewählt bzw. vorgegeben:

- Als Vorschubgeschwindigkeit wird die Geschwindigkeit verwendet, die für die Achse als Positionierachse definiert ist. Diese ist über FA[Achse] programmierbar und modal wirksam. Ist keine Geschwindigkeit programmiert, so wird der in Maschinendatum POS_AX_VELO hinterlegte Wert verwendet (siehe auch Kapitel "P2: Positionierachsen (Seite 645)").
- Bei einer laufenden Pendelbewegung kann die Vorschubgeschwindigkeit der Pendelachse über Settingdatum geändert werden. Dabei ist über Teileprogramm und über Settingdatum einstellbar, ob die Änderung sofort oder erst ab dem nächsten Umkehrpunkt wirken soll.
- Die Vorschubgeschwindigkeit ist über den Override (axiales NC/PLC-Nahtstellensignal und programmierbar) beeinflussbar.
- Wenn Probelauf aktiv ist, wird mit dem Probelaufvorschub gearbeitet, wenn dieser größer als die momentan programmierte Geschwindigkeit ist.

Die Wirksamkeit des in SD42100 \$SC_DRY_RUN_FEED eingetragenen Probelaufvorschubs kann mit SD42101 \$SC_DRY_RUN_FEED_MODE gesteuert werden.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Vorschübe (V1)

- Geschwindigkeitsüberlagerung/Wegüberlagerung können durch Handrad beeinflusst werden (siehe folgende Tabelle und Kapitel "H1: Hand- und Handradfahren (Seite 149)").
- Die Pendelachse kann mit Umdrehungsvorschub verfahren werden.

Umdrehungsvorschub

Der Umdrehungsvorschub kann auch für Pendelachsen genutzt werden.

Umkehrpunkte

Die Positionen der Umkehrpunkte können vor oder während einer bereits aktiven Pendelbewegung über Settingdaten eingegeben werden.

- Während der Pendelbewegung kann die Position eines Umkehrpunkts über Handverfahren (Handrad, JOG-Tasten) verändert werden. Dies ist unabhängig davon, ob die Pendelbewegung unterbrochen wurde oder nicht.

Für die Veränderung der Position eines Umkehrpunkts gilt: Bei einer bereits aktiven Pendelbewegung wird eine geänderte Position eines Umkehrpunkts erst wirksam, wenn dieser Umkehrpunkt erneut angefahren wird. Wird der Umkehrpunkt bereits angefahren, so wirkt die Korrektur im nächsten Pendelhub.

Hinweis

Ist das NC/PLC-Nahtstellensignal DB21, ... DBX0.3 (DRF aktivieren) aktiv und soll gleichzeitig ein Umkehrpunkt geändert werden, so wirken die Signale des Handrads sowohl für die DRF-Verschiebung als auch für die Verschiebung des Umkehrpunkts, d. h. der Umkehrpunkt wird absolut um die doppelte Strecke verschoben.

Haltezeiten

Pro Umkehrpunkt kann eine Haltezeit über Settingdatum programmiert werden.

In nachfolgenden Sätzen des NC-Programms kann die Einstellung verändert werden. Sie ist dann satzsynchron ab dem nächsten entsprechenden Umkehrpunkt wirksam.

Über Settingdatum kann die Haltezeit asynchron geändert werden. Sie ist dann ab dem nächsten Durchfahren des entsprechenden Umkehrpunktes wirksam.

Die folgende Tabelle erläutert das Bewegungsverhalten im Genauhaltbereich bzw. am Umkehrpunkt abhängig von einer Haltezeitvorgabe.

Tabelle 11- 1 Haltezeitauswirkung

Wert Haltezeit	Verhalten
-2	Interpolation wird ohne Warten auf Genauhalt fortgesetzt
-1	Im Umkehrpunkt wird auf Genauhalt grob gewartet
0	Im Umkehrpunkt wird auf Genauhalt fein gewartet
>0	Im Umkehrpunkt wird auf Genauhalt fein gewartet und anschließend wird die Haltezeit abgewartet.

Pendeln ausschalten

Beim Ausschalten des Pendelns ist für das Beenden der Pendelbewegung eine der folgenden Möglichkeiten einstellbar:

- die Pendelbewegung wird im nächsten Umkehrpunkt beendet
- die Pendelbewegung wird im Umkehrpunkt 1 beendet
- die Pendelbewegung wird im Umkehrpunkt 2 beendet

Im Anschluss daran werden ggf. Ausfeuerungshübe abgearbeitet und ggf. eine Endposition angefahren.

Beim Wechseln von der asynchronen Pendelbewegung zum Ausfeuern und während des Ausfeuerns entspricht das Verhalten im Umkehrpunkt bezüglich Genauhalt dem durch die Haltezeit des entsprechenden Umkehrpunkts vorgegebenen Verhalten. Ein Ausfeuerungshub ist die Bewegung zum anderen Umkehrpunkt und zurück (siehe folgende Tabelle):

Hinweis

Pendeln mit Bewegungssynchronaktionen und Haltezeiten "OST1/OST2"

Nach Ablauf der eingestellten Haltezeiten findet beim Pendeln der interne Satzwechsel statt (sichtbar an den neuen Restwegen der Achsen). Beim Satzwechsel wird die Ausschaltfunktion überprüft. Dabei wird nach der eingestellten Steuereinstellung für den Bewegungsablauf "OSCTRL" die Ausschaltfunktion festgelegt.

Dieses Zeitverhalten ist durch den Vorschuboverride beeinflussbar.

Unter Umständen wird danach noch ein Pendelhub ausgeführt, bevor die Ausfeuerungshübe gestartet oder die Endposition angefahren wird.

Es entsteht dabei der Eindruck, es verändert sich das Ausschaltverhalten. Dem ist jedoch nicht so.

Tabelle 11- 2 Abläufe bei Pendeln ausschalten

Funktion	Vorgaben	Erläuterung
Abschalten im definierten Umkehrpunkt	Anzahl der Ausfeuerungshübe ist gleich 0 keine Endposition aktiv	Die Pendelbewegung wird im entsprechenden Umkehrpunkt gestoppt.
Abschalten mit spezifizierter Anzahl von Ausfeuerungshüben	Anzahl der Ausfeuerungshübe ist ungleich 0 keine Endposition aktiv	Vom entsprechenden Umkehrpunkt an wird noch die im Befehl angegebene Anzahl von Ausfeuerungshüben abgearbeitet.
Abschalten mit Ausfeuerungshüben und definierter Endposition (beliebig)	Anzahl der Ausfeuerungshübe ist ungleich 0 Endposition aktiv	Vom entsprechenden Umkehrpunkt an wird noch die im Befehl angegebene Anzahl von Ausfeuerungshüben abgearbeitet und anschließend wird die angegebene Endposition angefahren.
Abschalten ohne Ausfeuerungshübe aber mit definierter Endposition (beliebig)	Anzahl der Ausfeuerungshübe ist gleich 0 Endposition aktiv	Vom entsprechenden Umkehrpunkt an wird die angegebene Endposition angefahren.

NC-Sprache

Die NC-Programmiersprache erlaubt es, das asynchrone Pendeln vom Teileprogramm her zu beeinflussen. Über die folgenden Funktionen ist ein der Abarbeitung des NC-Programms entsprechendes Einschalten und Beeinflussen des asynchronen Pendelns möglich.

Hinweis

Werden im Teileprogramm die Settingdaten direkt beschrieben, so wird die Änderung bezüglich des Abarbeitens des Teileprogramms zu früh (zum Vorlaufzeitpunkt) wirksam. Über einen Vorlaufstop (`STOPRE`) kann wieder ein synchrones Verhalten erreicht werden.

Literatur:

Programmieranleitung

1) Pendeln einschalten, ausschalten:

- OS[Pendelachse] = 1; Für Pendelachse Pendeln einschalten
- OS[Pendelachse] = 0; Für Pendelachse Pendeln ausschalten

Hinweis

Jede Achse kann als Pendelachse benutzt werden.

2) Pendeln fertig:

- WAITP(Pendelachse)

Positionierachsbehl - hält Satz bis Pendelachse in Feinstop und synchronisiert den Vor- und Hauptlauf. Die Pendelachse wird wieder als Positionierachse eingetragen und kann anschließend wieder normal verwendet werden.

Soll mit einer Achse gependelt werden, so ist diese mit einem WAITP(Achse) Aufruf vorher für das Pendeln freizugeben.

Dies gilt auch, wenn das Pendeln von PLC/HMI aus angestoßen werden soll. Dann ist der WAITP(Achse) Aufruf auch erforderlich, wenn die Achse vorher über NC-Programm programmiert wurde. Mit Softwarestand 3.2 ist über Maschinendatum \$MA_AUTO_GET_TYPE wählbar, ob WAITP() weiterhin programmiert oder automatisiert durchgeführt werden soll.

Hinweis

Bei WAITP wird solange gewartet bis die Pendelbewegung beendet ist. Dies kann z. B. durch ein vorher programmiertes Ausschalten im NC-Programm angestoßen werden oder über die PLC bzw. HMI oder durch Restweglöschen.

3) Umkehrpunkte setzen:

- OSP1[Pendelachse] = Position des Umkehrpunkts 1
- OSP2[Pendelachse] = Position des Umkehrpunkts 2

Eine Position wird satzsynchron im Hauptlauf in das entsprechende Settingdatum eingetragen und ist damit bis zur nächsten Änderung des Settingdatums wirksam.

Falls ein inkrementelles Verfahren aktiv ist, so wird die Position inkrementell zur letzten im NC-Programm programmierten entsprechenden Umkehrposition berechnet.

4) Haltezeiten in den Umkehrpunkten:

- OST1[Pendelachse] = Haltezeit im Umkehrpunkt 1 in [s]
- OST2[Pendelachse] = Haltezeit im Umkehrpunkt 2 in [s]

Eine Haltezeit wird satzsynchron im Hauptlauf in das entsprechende Settingdatum eingetragen und ist damit bis zur nächsten Änderung des Settingdatums wirksam.

Die Einheit für die Haltezeit ist identisch der Einheit für die mit G04 programmierte Haltezeit.

5) Vorschub einstellen:

- FA[Achse] = FWert
 Vorschub Positionierachse.

Der Vorschub wird im Hauptlauf satzsynchron in das entsprechende Settingdatum übertragen. Wird die Pendelachse mit Umdrehungsvorschub verfahren, sind die entsprechenden Abhängigkeiten, wie in Funktionsbeschreibung V1 beschrieben, anzugeben.

6) Steuereinstellungen für den Bewegungsablauf setzen:

- OSCTRL[Pendelachse] = (Setz-Optionen, Rücksetz-Optionen)

Die Setzoptionen sind wie folgt definiert (die Rücksetzoptionen wählen die Einstellungen ab):

Tabelle 11- 3 Setz-/Rücksetzoptionen

Optionswert	Bedeutung
0	beim Abschalten der Pendelbewegung im nächsten Umkehrpunkt stoppen (Default). Kann nur durch Rücksetzen der Optionswerte 1 und 2 erreicht werden.
1	beim Abschalten der Pendelbewegung im Umkehrpunkt 1 stoppen
2	beim Abschalten der Pendelbewegung im Umkehrpunkt 2 stoppen
3	beim Abschalten der Pendelbewegung keinen Umkehrpunkt anfahren, falls keine Ausfeuerungshübe programmiert sind
4	nach dem Ausfeuern soll eine Endposition angefahren werden
8	wird die Pendelbewegung durch Restweglöschen abgebrochen, so sollen anschließend die Ausfeuerungshübe abgearbeitet werden und ggf. die Endposition angefahren werden
16	wird die Pendelbewegung durch Restweglöschen abgebrochen, so soll wie beim Abschalten der Pendelbewegung die entsprechende Umkehrposition angefahren werden
32	geänderter Vorschub ist erst ab nächsten Umkehrpunkt wirksam
64	falls der Vorschub 0 ist, ist Wegüberlagerung aktiv, andernfalls ist Geschwindigkeitsüberlagerung aktiv
128	bei Rundachse DC (kürzester Weg)
256	Ausfeuerungshub als Einfachhub
512	Zuerst Startposition anfahren

Hinweis

Die Optionswerte 0 - 3 verschlüsseln das Verhalten an den Umkehrpunkten beim Ausschalten. Es kann eine der Alternativen 0 - 3 ausgewählt werden. Die übrigen Einstellungen sind nach Bedarf kombinierbar mit der gewählten Alternative. Mehrere Optionen werden durch Zeichen + aneinander gefügt.

Beispiel: Die Pendelbewegung für die Achse Z soll beim Abschalten im Umkehrpunkt 1 stoppen, es soll eine Endposition angefahren werden, ein geänderter Vorschub soll nun sofort wirksam werden und nach Restweglöschen soll die Achse sofort stoppen.

OSCTRL[Z] = (1+4, 16+32+64)

Die Setz- und Rücksetzoptionen werden satzsynchron im Hauptlauf in das entsprechende Settingdatum übertragen und sind damit bis zur nächsten Änderung des Settingdatums wirksam.

Hinweis

Die Steuerung wertet zuerst die Rücksetzoptionen aus, darauf die Setzoptionen.

7) Ausfeuerungs hübe:

- OSNSC[Pendelachse] = Anzahl der Ausfeuerungs hübe

Die Anzahl der Ausfeuerungs hübe wird satzsynchron im Hauptlauf in das entsprechende Settingdatum eingetragen und ist damit bis zur nächsten Änderung des Settingdatums wirksam.

8) Endposition, die nach Ausschalten des Pendelns angefahren werden soll:

- OSE[Pendelachse] = Endposition der Pendelachse

Die Endposition wird im Hauptlauf satzsynchron in das entsprechende Settingdatum eingetragen und ist bis zu dessen nächster Änderung wirksam. Implizit wird Optionswert 4 gesetzt, damit die gesetzte Endposition angefahren wird.

9) Anfangsposition, die vor Einschalten des Pendelns angefahren werden soll:

- OSB [Pendelachse] = Anfangsposition der Pendelachse

Die Startposition wird im Hauptlauf satzsynchron in das entsprechende Settingdatum SD43790 \$SA_OSCILL_START_POS eingetragen und ist bis zu dessen nächster Änderung wirksam. Damit die Startposition angefahren wird, muss im Settingdatum SD43770 \$SA_OSCILL_CTRL_MASK Bit 9 gesetzt sein. Die Startposition wird **vor Umkehrpunkt 1** angefahren. Stimmt die Startposition mit der Umkehrposition 1 überein, so wird als nächstes die Umkehrposition 2 angefahren.

Alternativ zum Programmierbefehl OSB kann die Startposition auch direkt in das Settingdatum SD43790 \$SA_OSCILL_START_POS eingetragen werden.

Alle Positionsangaben in den Settingdaten und Systemvariablen sind Angaben im Basiskoordinatensystem (BKS). Die Positionsangabe bei OSB, OSE erfolgt im Werkstück-Koordinatensystem (WKS).

Beim Erreichen der Startposition wirkt keine Haltezeit, auch wenn die Startposition mit der Umkehrposition 1 übereinstimmt, stattdessen wird auf Genauhalt fein gewartet. Eine eingestellte Genauhaltbedingung wird eingehalten.

Soll beim satzbezogenen Pendeln keine Zustellbewegung stattfinden, wenn die Startposition mit der Umkehrposition 1 übereinstimmt, so kann dies mit einer weiteren Synchronaktion bestimmt werden (siehe Kapitel "Satzbezogenes Pendeln (Startposition = Umkehrpunkt 1) (Seite 724)").

Programmierbeispiel

Ein Beispiel, das alle für asynchrones Pendeln wesentlichen Elemente im Zusammenhang enthält befindet sich im Kapitel "Beispiel Asynchrones Pendeln (Seite 716)".

11.2.2 Asynchrones Pendeln unter PLC-Regie

Aktivierung

Die Anwahl der Funktion ist von der PLC aus über das folgende Settingdatum in allen Betriebsarten, außer MDA-Ref und JOG-Ref, möglich:

SD43780 OSCILL_IS_ACTIVE (Pendelbewegung einschalten)

Einstellungen

Das Ein- und Ausschalten der Pendelbewegung, die Positionen der Umkehrpunkte, die Haltezeiten in den Umkehrpunkten, die Vorschubgeschwindigkeit, die Optionen in den Umkehrpunkten, die Anzahl Ausfeuerungsstöße und die Endposition nach dem Ausschalten sind von der PLC über Settingdaten steuerbar. Diese Werte können jedoch auch vorab als Settingdatum über die HMI direkt oder über ein NC-Programm gesetzt werden. Diese Einstellungen bleiben über Power On hinweg erhalten und die PLC kann eine so eingestellte Pendelbewegung auch direkt über das Settingdatum OSCILL_IS_ACTIVE starten (über Variablendienst).

Randbedingungen

Eine Spindel, die als Achse eine über PLC gestartete Pendelbewegung ausführen soll, muss die Voraussetzungen erfüllen, die notwendig sind, um auch als Positionierachse verfahren zu können, d. h. die Spindel muss z. B. vorher in eine lagegeregelt Spindel (s_{POS}) überführt werden.

Auf die folgenden beiden Halt-Bits reagieren die Achsen immer unabhängig davon, ob die Achse von der PLC kontrolliert wird oder nicht:

- DB31, ... DBX28.5 (Halt im nächsten Umkehrpunkt)
- DB31, ... DBX28.6 (Halt mit Bremsrampe)

11.2.3 Besondere Reaktionen beim asynchronen Pendel

Mit PLC-Steuerung

Das PLC-Programm kann über Signale der NC/PLC-Nahtstelle die Kontrolle über eine Pendelachse übernehmen. Zu den NC/PLC-Nahtstellensignalen zählen auch Programmende, Betriebsartenwechsel und Einzelsatz.

Über die NCU-Systemsoftware reagiert eine vom Hauptlauf interpolierende asynchrone Pendelachse unabhängig vom NC-Programm bezüglich `NC-STOP`, Alarmbehandlung, Programmende, Programmbeeinflussungen und `RESET`.

Die Kontrolle über die Achse/Spindel erfolgt über die axiale NC/PLC-Nahtstelle (PLC→NCK) mit den NST DB31, ... DBX28.7 (PLC kontrolliert Achse) = 1

Weitere Informationen zu Achsen mit PLC-Steuerung (siehe Kapitel "P2: Positionierachsen (Seite 645)").

Ohne PLC-Steuerung

Falls die PLC nicht die Kontrolle über die Achse ausübt, wird die Achse beim asynchronen Pendeln wie eine normale Positionierachse (`POSA`) behandelt.

Restweg löschen

Kanalspezifisches Restweg löschen wird ignoriert. Axiales Restweg löschen:

Ohne PLC-Steuerung

Falls die Pendelachse nicht von der PLC kontrolliert wird, wird mit Bremsrampe gestoppt.

Mit PLC-Steuerung

wird das Bremsen unterdrückt, dies muss von der PLC ausgelöst werden.

Für **beide** Fälle gilt: Nachdem die Achse gestoppt wurde, wird ggf. der entsprechende Umkehrpunkt angefahren und der Restweg gelöscht. Anschließend werden die Ausfeuerungshübe ausgeführt und die Endposition angefahren, falls dies in `OSCILL_CTRL_MASK` so eingestellt wurde.

Die Pendelbewegung ist somit beendet.

Hinweis

Beim Schleifen kann die Messzange über das axiale Restweg löschen eingreifen.

Not-Halt


Bei Not-Halt wird die Achse vom Servo abgebremst (über Wegnahme der Reglerfreigabe und Nachführen). Die Pendelbewegung ist beendet und muss neu gestartet werden.

Reset

Die Pendelbewegung wird mit Bremsrampe abgebrochen und abgewählt. Nachfolgend gewählte Optionen werden nicht abgearbeitet (Ausfeuerhübe, Endpunkt anfahren).

Arbeitsfeldbegrenzung, Endschalter

Wird bei der Vorbearbeitung festgestellt, dass die Pendelbewegung eine aktive Begrenzung überschreitet, so wird ein Alarm gemeldet und das Pendeln wird nicht gestartet. Überfährt die Pendelachse eine zwischenzeitlich aktivierte Begrenzung (z. B. 2. Softwareendschalter), so wird mit Bremsrampe abgebremst und ein Alarm gemeldet.

 VORSICHT
Schutzbereiche wirken nicht!

Nachführbetrieb

Kein Unterschied zu Positionierachsen.

Programmende

Wird die Achse nicht von der PLC kontrolliert, so wird das Programmende erst erreicht, wenn die Pendelbewegung beendet ist (Verhalten wie POSA:

Positionieren über Satzgrenzen hinweg).

Wird die Achse von der PLC kontrolliert, so pendelt sie über Programmende hinweg weiter.

Betriebsartenwechsel

Die folgende Tabelle zeigt, bei welchen Betriebsarten Pendeln möglich ist. Die Pendelbewegung wird bei Betriebsartenwechsel in eine Betriebsart, die Pendeln erlaubt, nicht beeinflusst. Unerlaubte Betriebsartenwechsel werden mit Alarm abgelehnt. Das gleichzeitige Verfahren als Pendelachse und über NC-Programm oder über Bedienung (JOG) ist über einen Alarm abgesichert. Es gilt: die zuerst gestartete Bewegungsart gewinnt.

Tabelle 11- 4 Betriebsarten, die Pendeln erlauben

Betriebsart	Pendeln möglich
AUTO	ja
MDA	ja
MDA Repos	ja
MDA Teachin	ja
MDA Ref	nein
JOG	ja
JOG Ref	nein
JOG Repos	ja

Einzelsatzbearbeitung

Wird die Achse nicht von der PLC kontrolliert, so verhält sie sich bei Einzelsatz wie eine Positionierachse (POSA), d. h. sie setzt die Bewegung fort.

Override

Der Override ist vorgegeben durch:

NC/PLC-Nahtstelle

Auf die Pendelachse wirkt der axiale Override.

Programmierung

Der Override ist wie bei Positionierachsen wirksam.

Satzsuchlauf

Bei Satzsuchlauf wird die zuletzt gültige Pendelfunktion registriert und einem Maschinendatum OSCILL_MODE_MASK entsprechend sofort nach NC-Start (bei Anfahren der Anfahrposition nach Satzsuchlauf) oder nach Erreichen der Anfahrposition nach Satzsuchlauf aktiviert (Vorbereitung).

OSCILL_MODE_MASK Bit 0:

0: Nach Erreichen der Anfahrposition beginnt das Pendeln.

1: Nach NC-Start beginnt das Pendeln sofort.

REORG

Es wird immer zuerst der Umkehrpunkt 1 angefahren und dann wieder gependelt.

ASUP

Während eines ASUP's (asynchronen Unterprogramms) wird die Pendelbewegung fortgesetzt.

11.3 Pendeln über Synchronaktionen gesteuert

Prinzip

Eine asynchrone Pendelbewegung wird über Synchronaktionen mit einer Zustellbewegung gekoppelt und so entsprechend beeinflusst.

Literatur:

Funktionshandbuch Synchronaktionen

Im Folgenden wird nur der Aspekt der Bewegungssynchronen Aktionen betrachtet, der mit Pendeln im Zusammenhang steht.

Funktionen

Mit den im Folgenden detailliert beschriebenen Sprachmitteln können die folgenden Funktionskomplexe realisiert werden:

1. Zustellung im Umkehrpunkt (siehe Kapitel "Zustellung im Umkehrpunkt 1 oder 2 (Seite 705)").
2. Zustellung im Umkehrbereich (siehe Kapitel "Zustellung im Umkehrbereich (Seite 706)").
3. Zustellung in beiden Umkehrpunkten (siehe Kapitel "Zustellung in beiden Umkehrpunkten (Seite 708)").
4. Anhalten der Pendelbewegung im Umkehrpunkt bis die Zustellung erfolgt ist (siehe Kapitel "Anhalten der Pendelbewegung im Umkehrpunkt (Seite 708)").
5. Pendelbewegung freigeben (siehe Kapitel "Pendelbewegung wieder starten (Seite 710)").
6. Teilzustellung nicht zu früh starten (siehe Kapitel "Teilzustellung nicht zu früh starten (Seite 710)").

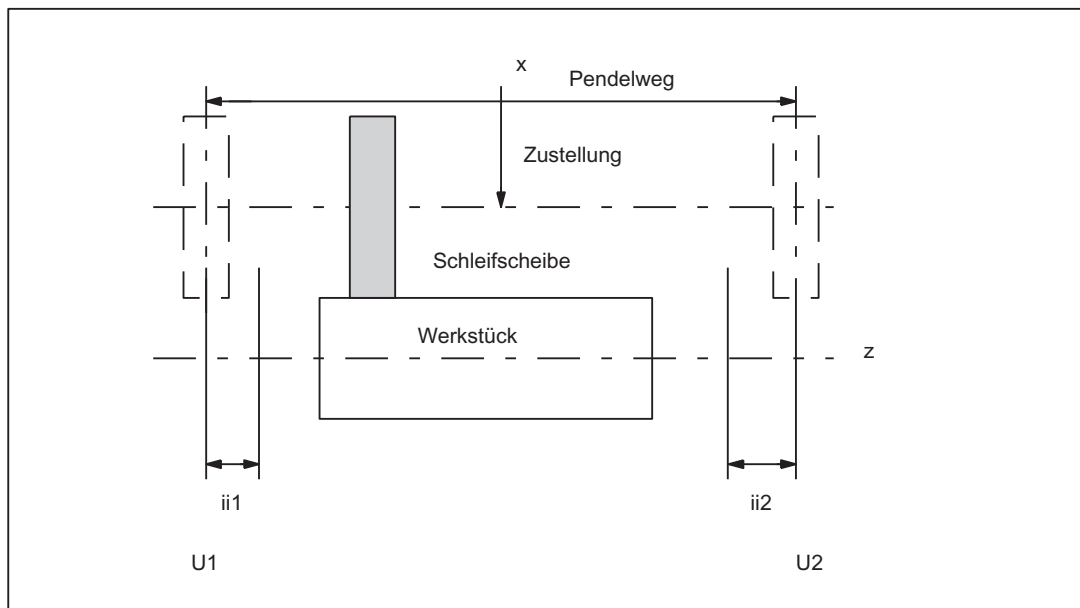


Bild 11-1 Anordnung Pendelachse, Zustellachse und Begriffe

Legende:

U1: Umkehrpunkt 1

U2: Umkehrpunkt 2

ii1: Umkehrbereich 1

ii2: Umkehrbereich 2

Programmierung

Vor dem Bewegungssatz, der die Zuordnung von Zustellachse und Pendelachse (siehe Kapitel "Zuordnung von Pendel- und Zustellachse OSCILL (Seite 711)"), die Festlegung der Zustellung (POSP) und die Bewegungssynchronaktionen enthält, sind zunächst die Parameter für das Pendeln (siehe Kapitel "Einflüsse auf das asynchrone Pendeln (Seite 692)") festzulegen:

Über ein WAITP [Pendelachse] (s. MD30552 \$MA_AUTO_GET_TYPE) wird die Achse für das Pendeln freigegeben und damit kann gleichzeitig eine Übernahme der Pendelparameter in das System, d. h. in die Settingdaten erreicht werden. Dann können für die Programmierung der Bewegungssynchronaktionen die symbolischen Namen, z. B. SA43700 \$SA_REVERSE_POS1 verwendet werden.

Hinweis

Für Bewegungssynchronaktionen mit \$SA_REVERSE_POS Werten gelten die Vergleichswerte zum **Interpretationszeitpunkt**. Werden Settingdaten nachträglich verändert, so hat das keinen Einfluss.

Für Bewegungssynchronaktionen mit \$\$AA_REVERSE_POS Werten gelten die Vergleichswerte innerhalb der **Interpolation**. Somit ist ein Reagieren auf geänderte Umkehrpositionen gewährleistet.

- **Bewegungssynchronbedingungen WHEN, WHENEVER**
- Aktivierung durch Bewegungssatz
 - Pendelachse und Zustellachsen einander zuordnen OSCILL
 - Zustellverhalten angeben POSP.

In den folgenden Abschnitten werden die noch nicht vorgestellten Elemente näher erläutert. Einige Beispiele sind im Kapitel "Beispiele" beschrieben.

Hinweis

Ist die Bedingungen, die mit der Bewegungssynchronaktion (WHEN und WHENEVER) festgelegt wurde, nicht mehr gültig, so wird als Ergebnis, falls der OVERRIDE auf 0% gesetzt war, für diese Bedingung der OVERRIDE **automatisch** auf 100% gesetzt.

Hauptlauf-Auswertung

Es besteht die Möglichkeit, dass die Synchronisationsbedingungen im Interpolationstakt im Hauptlauf mit aktuellen Istwerten verglichen werden (\$\$-Variable auf der rechten Seite von Vergleichsbedingungen). Beim normalen Systemvariablenvergleich werden die Ausdrücke im Vorlauf ausgewertet. Die vollständigen, erweiterten Möglichkeiten für Synchronaktionen finden Sie in:

Literatur:
 Funktionshandbuch Synchronaktionen

Beispiel 1

Pendeln, Umkehrposition fest über Settingdatum eingestellt:

Programmcode	Kommentar
\$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z]=-10	
\$SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z]=10	
GO X0 Z0	
WAITP(Z)	
ID=1 WHENEVER \$AA_IM[Z] < \$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z] DO \$AA_OVR[X]=0	
ID=2 WHENEVER \$AA_IM[Z] > \$SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z] DO \$AA_OVR[X]=0	
	; Wenn der Istwert der Pendelachse den
	; Umkehrpunkt überschritten hat,
	; wird Zustellachse angehalten.
	; Pendeln einschalten
OS[Z]=1 FA[X]=1000 POS[X]=40	; Pendeln ausschalten
OS[Z]=0	
M30	

Beispiel 2

Pendel mit Online-Änderung der Umkehr-Position, d. h. Änderungen der Umkehrposition 1 über die Bedienoberfläche werden bei aktiver Pendelbewegung sofort berücksichtigt:

Programmcode	Kommentar
\$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z]=-10	
\$SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z]=10	
GO X0 Z0	
WAITP(Z)	
ID=1 WHENEVER \$AA_IM[Z] < \$\$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z] DO \$AA_OVR[X]=0	
ID=2 WHENEVER \$AA_IM[Z] > \$\$SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z] DO \$AA_OVR[X]=0	
	; Wenn der Istwert der Pendelachse den
	; Umkehrpunkt überschritten hat, wird
	; Zustellachse angehalten.
OS[Z]=1 FA[X]=1000 POS[X]=40	; Pendeln einschalten
OS[Z]=0	; Pendeln ausschalten
M30	

11.3.1 Zustellung im Umkehrpunkt 1 oder 2

Funktion

Solange die Pendelachse den Umkehrpunkt nicht erreicht hat, findet keine Bewegung der Zustellachse statt.

Anwendung

Direktes Zustellen im Umkehrpunkt

Programmierung

Für Umkehrpunkt 1:

```
WHENEVER $AA_IM[Z] <> $SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z]
```

```
DO $AA_OVR[X] = 0 $AA_OVR[Z] = 100
```

Für Umkehrpunkt 2:

```
WHENEVER $AA_IM[Z] <> $SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z]
```

```
DO $AA_OVR[X] = 0 $AA_OVR[Z] = 100
```

Erklärung der Systemvariablen:

\$AA_IM[Z]: Ist-Position der Pendelachse Z im Maschinenkoordinatensystem

\$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z]: Position des Umkehrpunktes1 der Pendelachse

\$AA_OVR[X]: axialer Override der Zustellachse

\$AA_OVR[Z]: axialer Override der Pendelachse

Erklärung der Schlüsselwörter:

WHENEVER ... DO ... Immer wenn Bedingung erfüllt, dann...

Zustellung

Der Betrag der Zustellung wird durch die Anweisung POSP definiert (siehe Kapitel "Festlegung der Zustellungen POSP (Seite 712)").

Zuordnung

Der Zusammenhang zwischen Pendelachse und Zustellachse wird durch die Anweisung OSCILL definiert (siehe Kapitel "Zuordnung von Pendel- und Zustellachse OSCILL (Seite 711)").

11.3.2 Zustellung im Umkehrbereich

Funktion

Umkehrbereich 1:

Solange die Pendelachse den Umkehrbereich (Position im Umkehrpunkt 1 plus des Inhalts der Variablen ii1) nicht erreicht hat, findet keine Zustellung statt. Dies gilt unter der Voraussetzung, dass die Umkehrposition 1 kleiner als die Umkehrposition 2 ist. Ist dies nicht der Fall, so ist die Bedingung entsprechend zu ändern.

Anwendung

Umkehrbereich 1:

Diese Synchronaktion wird dazu benutzt, die Zustellbewegung zu verhindern, bis die Pendelbewegung den Umkehrbereich 1 erreicht (siehe "Bild 11-1 Anordnung Pendelachse, Zustellachse und Begriffe (Seite 702)").

Programmierung

Umkehrbereich 1:

```
WHENEVER $AA_IM[Z] > $SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z] + ii1
```

```
DO $AA_OVR[X] = 0
```

Erklärung der Systemvariablen:

\$AA_IM[Z]: Ist-Position der Pendelachse Z

\$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z]: Position des Umkehrpunktes 1 der Pendelachse

\$AA_OVR[X]: axialer Override der Zustellachse

ii1: Größe des Umkehrbereiches (Anw. Variable)

Erklärung der Schlüsselwörter:

WHENEVER ... DO ... Immer wenn Bedingung erfüllt, dann...

Funktion

Umkehrbereich 2:

Bis die aktuelle Position der Pendelachse kleiner der Position im Umkehrpunkt 2 minus dem Inhalt der Variablen ii2 ist, dann stoppe die Zustellachse. Dies gilt unter der Voraussetzung, dass die Umkehrposition 2 größer als die Umkehrposition 1 ist. Ist dies nicht der Fall, so ist die Bedingung entsprechend zu ändern.

Anwendung

Umkehrbereich 2:

Diese Synchronaktion wird dazu benutzt, die Zustellbewegung erst zu starten, wenn die Pendelbewegung den Umkehrbereich 2 erreicht (siehe "Bild 11-1 Anordnung Pendelachse, Zustellachse und Begriffe (Seite 702)").

Programmierung

Umkehrbereich 2:

```
WHENEVER $AA_IM[Z] < $SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z] - ii2
```

```
DO $AA_OVR[X] = 0
```

Erklärung:

\$AA_IM[Z]: Ist-Position der Pendelachse Z

\$SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z]: Position des Umkehrpunktes 2 der Pendelachse

\$AA_OVR[X]: axialer Override der Zustellachse

ii2: Größe des Umkehrbereiches 2 (Anwender Variable)

Zustellung

Der Betrag der Zustellung wird durch die Anweisung POSP definiert (siehe Kapitel "Festlegung der Zustellungen POSP (Seite 712)").

Zuordnung

Der Zusammenhang zwischen Pendelachse und Zustellachse wird durch die Anweisung OSCILL definiert (siehe Kapitel "Zuordnung von Pendel- und Zustellachse OSCILL (Seite 711)").

Siehe auch

Pendeln über Synchronaktionen gesteuert (Seite 702)

11.3.3 Zustellung in beiden Umkehrpunkten

Prinzip

Die in den beiden vorhergehenden Abschnitten beschriebenen Funktionen für Zustellung im Umkehrpunkt und im Umkehrbereich können beliebig kombiniert werden.

Kombinationen

Zustellung:

an U1 - an U2

an U1 - Bereich U2

Bereich U1 - an U2

Bereich U1 - Bereich U2

Zustellung einseitig

an U1

an U2

Bereich U1

Bereich U2

(Siehe Kapitel "Zustellung im Umkehrpunkt 1 oder 2 (Seite 705)" und "Zustellung im Umkehrbereich (Seite 706)")

11.3.4 Anhalten der Pendelbewegung im Umkehrpunkt

Funktion

Umkehrpunkt 1:

Immer, wenn die Pendelachse die Umkehrposition 1 erreicht, soll sie über den Override angehalten werden und die Zustellung soll gestartet werden.

Anwendung

Diese Synchronaktion wird dazu benutzt, die Pendelachse so lange anzuhalten bis die Teilzustellung erfolgt ist. Falls die Pendelachse im Umkehrpunkt 1 nicht auf das Beenden der Teilzustellung warten soll, entfällt diese Synchronaktion. Gleichzeitig kann diese Synchronaktion dazu benutzt werden, die Zustellbewegung zu starten, falls diese durch eine vorhergehende Synchronaktion, die noch wirksam ist, gestoppt wurde.

Programmierung

```
WHENEVER $AA_IM[Pendelachse] == $SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Pendelachse]
```

```
DO $AA_OVR[Pendelachse] = 0 $AA_OVR[Zustellachse] = 100
```

Erklärung der Systemvariablen:

\$AA_IM[Pendelachse]: Aktuelle Position der Pendelachse

\$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Pendelachse]: Umkehrpunkt 1 der Pendelachse

\$AA_OVR[Pendelachse]: axialer Override der Pendelachse

\$AA_OVR[Zustellachse]: axialer Override der Zustellachse

Funktion

Umkehrpunkt 2:

Immer, wenn die Pendelachse die Umkehrposition 2 erreicht, soll sie über den Override 0 angehalten werden und die Zustellung soll gestartet werden.

Anwendung

Diese Synchronaktion wird dazu benutzt, die Pendelachse solange anzuhalten, bis die Teilzustellung erfolgt ist. Falls die Pendelachse im Umkehrpunkt 2 nicht auf das Beenden der Teilzustellung warten soll, entfällt diese Synchronaktion. Gleichzeitig kann diese Synchronaktion dazu benutzt werden, die Zustellbewegung zu starten, falls diese durch eine vorhergehende Synchronaktion, die noch wirksam ist, gestoppt wurde.

Programmierung

```
WHENEVER $AA_IM[Pendelachse] == $SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Pendelachse]
```

```
DO $AA_OVR[Pendelachse] = 0 $AA_OVR[Zustellachse] = 100
```

Erklärung:

\$AA_IM[Pendelachse]: Aktuelle Position der Pendelachse

\$SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Pendelachse]: Umkehrpunkt 2 der Pendelachse

\$AA_OVR[Pendelachse]: axialer Override der Pendelachse

\$AA_OVR[Zustellachse]: axialer Override der Zustellachse

11.3.5 Pendelbewegung wieder starten

Funktion

Immer, wenn der Restweg für das aktuell zurückgelegte Wegstück der Zustellachse = 0 ist, also die Teilzustellung damit erfolgt ist, startet die Pendelachse über den Override.

Anwendung

Diese Synchronaktion wird dazu benutzt, die Bewegung der Pendelachse fortzusetzen, wenn die Teilzustellbewegung abgeschlossen ist. Falls die Pendelachse nicht auf das Ende der Teilzustellung warten soll, so ist die jeweilige Bewegungssynchronaktion, mit der die Pendelachse im Umkehrpunkt gestoppt wird, wegzulassen.

Programmierung

```
WHENEVER $AA_DTEPW[Zustellachse] == 0  
DO $AA_OVR[Pendelachse] = 100
```

Erklärung der Systemvariablen:

\$AA_DTEPW[Zustellachse]: axialer Restweg für Zustellachse im
Werkstückkoordinatensystem: Wegstück der Zustellachse

\$AA_OVR[Pendelachse]: axialer Override für Pendelachse

Erklärung der Schlüsselwörter:

WHENEVER ... DO ... Immer wenn Bedingung erfüllt, dann...

11.3.6 Teilzustellung nicht zu früh starten

Funktion

Die in den vorhergehenden Abschnitten beschriebenen Funktionen verhindern eine Zustellbewegung außerhalb des Umkehrpunktes bzw. Umkehrbereiches. Nach erfolgter Zustellung muss jedoch ein erneutes Starten der nächsten Teilzustellung verhindert werden.

Anwendung

Dazu wird ein kanalspezifischer Merker verwendet, der am Ende der Teilzustellung (Teilrestweg == 0) gesetzt wird und beim Verlassen des Umkehrbereichs gelöscht wird. Dann wird mit einer Synchronaktion die nächste Zustellbewegung verhindert.

Programmierung

```
WHENEVER $AA_DTEPW[Zustellachse] == 0
```

```
DO $AC_MARKER[Index] = 1
```

und z. B. für Umkehrpunkt1:

```
WHENEVER $AA_IM[Z]<> $SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z]
```

```
DO $AC_MARKER[Index] = 0
```

```
WHENEVER $AC_MARKER[Index] == 1
```

```
DO $AA_OVR[Zustellachse] = 0
```

Erklärung der Systemvariablen:

\$AA_DTEPW[Zustellachse]: axialer Restweg für Zustellachse im
Werkstückkoordinatensystem: Wegstück der Zustellachse

\$AC_MARKER[Index]: kanalspezifischer Merker mit Index

\$AA_IM[Pendelachse]: Aktuelle Position der Pendelachse

\$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Pendelachse]: Umkehrpunkt 1 der Pendelachse

\$AA_OVR[Zustellachse]: axialer Override für Zustellachse

Erklärung der Schlüsselwörter:

WHENEVER ... DO ... Immer wenn Bedingung erfüllt, dann...

11.3.7 Zuordnung von Pendel- und Zustellachse OSCILL

Funktion

Mit dem Befehl OSCILL werden der Pendelachse eine oder mehrere Zustellachsen zugeordnet. Die Pendelbewegung beginnt.

Die zugeordneten Achsen werden über die NC/PLC-Nahtstelle der PLC mitgeteilt. Falls die PLC die Pendelachse kontrolliert, muss sie nun auch die Zustellachsen überwachen und aus den Signalen für die Zustellachsen die Rückwirkungen auf die Pendelachse über 2 Halt-Bits der Nahtstelle erzeugen.

Anwendung

Die Achsen, deren Verhalten durch Synchronbedingungen zuvor festgelegt wurde, werden für die Aktivierung des Pendelns einander zugeordnet. Das Pendeln startet.

Programmierung

```
OSCILL[Pendelachse] = (Zustellachse1, Zustellachse2, Zustellachse3)
```

Die in Klammer gesetzten Zustellachse2 und Zustellachse3 entfallen einschließlich der Trennzeichen, wenn sie nicht benötigt werden.

11.3.8 Festlegung der Zustellungen POSP

Funktion

Der Steuerung wird für die Zustellachse mitgeteilt:

- Gesamtzustellung
- Teilzustellung am Umkehrpunkt/Umkehrbereich
- Teilzustellverhalten am Ende

Anwendung

Die Anweisung muss nach einer Pendelaktivierung mit `OSCILL` gegeben werden, um der Steuerung die in den Umkehrpunkten/Umkehrbereichen nötigen Zustellbeträge mitzuteilen.

Programmierung

POSP[Zustellachse] = (Endposition, Teilstück, Modus)

Endposition: Endposition für die Zustellachse, nachdem alle Teilzustellungen abgefahren sind.

Teilstück: Teilzustellung am Umkehrpunkt/Umkehrbereich

Modus 0: Für die beiden letzten Teilschritte erfolgt eine Aufteilung des verbleibenden Weges bis zum Zielpunkt auf zwei gleich große Restschritte (Vorbesetzung).

Modus 1: Die Teillänge wird so angepasst, dass die Summe aller errechneten Teillängen genau den Weg zum Zielpunkt ergibt.

11.3.9 Pendelumkehr von Extern

Zum Beispiel über die Umsetzung von Tasten durch die PLC kann erreicht werden, dass der Pendelbereich sich ändert bzw. die Pendelrichtung sich sofort umkehrt.

Über das flankengetriggerte PLC-Eingangssignal DB31, ... DBX28.0 (Pendelumkehr) wird die aktuelle Pendelbewegung abgebremst und dann weiter in Gegenrichtung gefahren. Die Bremsphase wird über das PLC-Ausgangssignal DB31, ... DBX100.2 (Pendelumkehr aktiv) zurückgemeldet.

Soll die Position, auf die abgebremst wurde, als **neue Umkehrposition** übernommen werden, so kann dies mit dem PLC-Signal DB31, ... DBX28.4 (Umkehrpunkt ändern) veranlasst werden.

Das PLC-Eingangssignal DB31, ... DBX28.3 (Umkehrpunkt selektieren) wird nicht beachtet, sondern die Änderung wirkt bzgl. der letzten ausgelösten *Pendelumkehr von Extern*.

Es darf keine Änderung der Umkehrpunkte über Handrad bzw. JOG-Tasten für die entsprechende Achse aktiv sein. In diesem Fall wird der Anzeigearm 20081 (Bremsposition kann nicht als Umkehrposition übernommen werden - Handrad aktiv) gemeldet. Nach Auflösung des Konflikts wird der Alarm selbstständig zurückgesetzt.

Haltezeit

Bei einer Richtungsänderung aufgrund einer *Pendelumkehr von Extern* wirkt keine Haltezeit. Es wird auf Genauhalt fein gewartet. Eine eingestellte Genauhaltbedingung wird eingehalten.

Zustellbewegung

Bei satzbezogenem Pendeln wird bei einer Richtungsänderung aufgrund einer *Pendelumkehr von Extern* keine Zustellbewegung ausgeführt, da die Umkehrposition nicht erreicht wird und damit die entsprechende Synchronaktion nicht erfüllt wird.

Systemvariablen

Die Position, auf die abgebremst wird, kann über die Systemvariable \$AA_OSCILL_BREAK_POS1, beim Abbrechens des Anfahrens der Umkehrposition 1, bzw. über

\$AA_OSCILL_BREAK_POS2, beim Abbrechens des Anfahrens der Umkehrposition 2, abgefragt werden.

Wird der entsprechende Umkehrpunkt erneut angefahren, so wird in \$AA_OSCILL_BREAK_POS1 bzw. in \$AA_OSCILL_BREAK_POS2 die Position des entsprechenden Umkehrpunkt gemeldet.

D. h. nur nach einer *Pendelumkehr von Extern* unterscheiden sich die Werte in \$AA_OSCILL_BREAK_POS1 und \$AA_OSCILL_REVERSE_POS1 bzw. die Werte in \$AA_OSCILL_BREAK_POS2 und \$AA_OSCILL_REVERSE_POS2.

Damit kann die *Pendelumkehr von Extern* mit einer Synchronaktion **erkannt** werden (siehe Kapitel "Beispiele (Seite 715)").

Sonderfälle

Wird das PLC-Eingangssignal Pendelumkehr bereits während des Anfahrens der Startposition aktiviert, so wird das Anfahren der Startposition abgebrochen und es wird mit dem Anfahren der Unterbrechungsposition 1 fortgesetzt.

Wird das PLC-Eingangssignal Pendelumkehr gesetzt, während eine Haltezeit abgewartet wird, so wird diese Haltezeit abgebrochen; falls Genauhalt fein noch nicht erreicht ist, wird darauf gewartet und dann die Bewegung fortgesetzt.

Wenn das PLC-Eingangssignal Pendelumkehr während des Anfahrens der Endposition aktiviert wird, so wird das Anfahren der Endposition abgebrochen und das Pendeln ist beendet.

Ein Beispiel zu Pendelumkehr von Extern (siehe Kapitel "Umkehrposition mit "Pendelumkehr von Extern" über Synchronaktion ändern (Seite 726)").

11.4 Randbedingungen

Verfügbarkeit der Funktion "Pendeln"

Die Funktion ist eine Option ("Pendelfunktionen"), die über das Lizenzmanagement der Hardware zugeordnet werden muss.

11.5 Beispiele

Voraussetzungen

Die im Folgenden angegebenen Beispiele benötigen Anteile der NC-Sprache, die in den Abschnitten:

- Asynchrones Pendeln

und

- Pendeln über Bewegungssynchronaktionen gesteuert angegeben wurden.

11.5.1 Beispiel Asynchrones Pendeln

Aufgabe

Die Pendelachse Z soll zwischen -10 und 10 pendeln. Umkehrpunkt 1 mit Genauhalt grob, Umkehrpunkt 2 ohne Genauhalt anfahren. Es soll mit Vorschub 5000 für die Pendelachse gearbeitet werden. Am Ende der Bearbeitung sollen 3 Ausfeuerungshübe erfolgen und die Endposition 30 mit der Pendelachse angesteuert werden. Der Vorschub für die Zustellachse ist 1000, Ende der Zustellung in X-Richtung ist bei 15.

Programmausschnitt

Programmcode	Kommentar
OSP1[Z]=-10	; Umkehrpunkt 1
OSP2[Z]=10	; Umkehrpunkt 2
OST1[Z]=-1	; Haltezeit am Umkehrpunkt 1: Genauhalt grob
OST2[Z]=-2	; Haltezeit am Umkehrpunkt 2: ohne Genauhalt
FA[Z]=5000	; Vorschub Pendelachse
OSNSC[Z]=3	; drei Ausfeuerungshübe
OSE[Z]=-3	; Endposition
OS1 F500 X15	; Pendeln starten, Zustellung X Achse ; mit Vorschub 500, Zustellziel 15

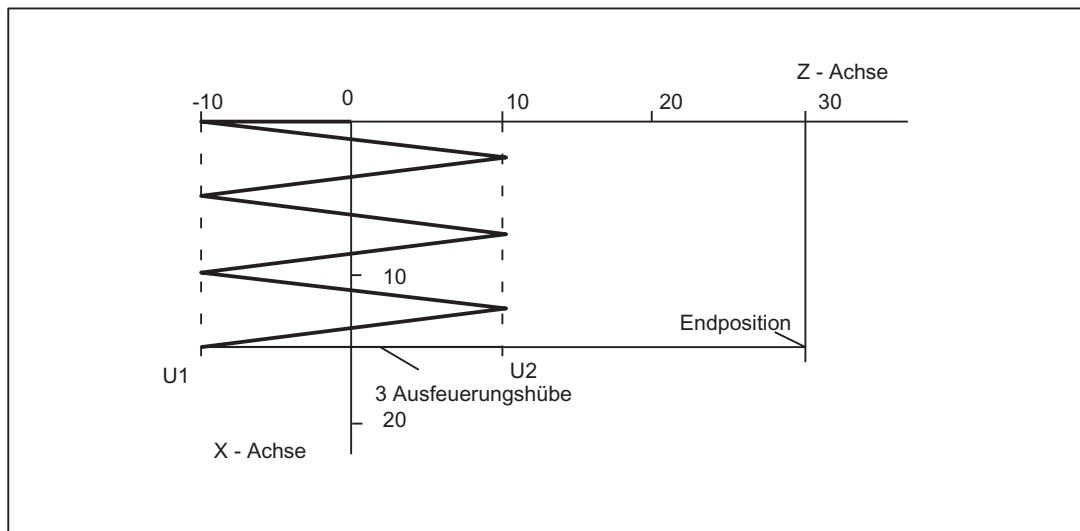


Bild 11-2 Abläufe von Pendelbewegungen und Zustellung, Beispiel 1

11.5.2 Beispiel 1 Pendeln mit Synchronaktionen

Aufgabe

Im Umkehrpunkt 1 soll die Zustellung direkt erfolgen und dabei auf das Beenden der Teilzustellung gewartet werden bevor die Pendelachse weiterfährt. Beim Umkehrpunkt 2 soll die Zustellung bereits im Abstand -6 vor dem Umkehrpunkt 2 erfolgen und die Pendelachse im Umkehrpunkt nicht auf das Beenden der Teilzustellung warten. Die Achse Z ist Pendelachse und die Achse X Zustellachse (siehe Kapitel "Pendeln über Synchronaktionen gesteuert (Seite 702)").

Hinweis

Die Settingdaten OSCILL_REVERSE_POS_1/2 sind Werte im Maschinen-Koordinatensystem, ein Vergleichen ist also nur mit \$AA_IM[n] sinnvoll.

Programmausschnitt

Programmcode	Kommentar
; Beispiell: Pendeln mit Synchronaktionen	
OSP1[Z]=10 OSP2[Z]=60	; Umkehrpunkt 1 und 2 erklären
OST1[Z]=-2 OST2[Z]=0	; Umkehrpunkt 1: ohne Genauhalt
	; Umkehrpunkt 2: Genauhalt fein
FA[Z]=5000 FA[X]=250	; Vorschub Pendelachse, Vorschub, Zustellachse
OSCTRL[Z]=(1+8+16,0)	; Pendelbewegung abschalten im Umkehrpunkt 1
	; nach RWL Ausfeuern und Endposition anfahren
	; nach RWL entsprechende Umkehrposition
	; anfahren
OSNSC[Z]=3	; 3 Ausfeuerungshübe
OSE[Z]=0	; Endposition = 0
WAITP(Z)	; erlaube Pendeln für die Z Achse
;	
; Bewegungssynchronaktionen:	
;	
; Immer, wenn	die aktuelle Position der Pendelachse im
;	Maschinenkoordinatensystem
; ungleich	der Umkehrposition 1 ist
; dann	setze den Merker mit dem Index 1 auf den Wert 0
;	(Rücksetzen Merker 1)

11.5 Beispiele

Programmcode	Kommentar
WHENEVER \$AA_IM[Z] <> \$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z] DO \$AC_MARKER[1]=0	
;	
; Immer, wenn	die aktuelle Position der Pendelachse im
;	Maschinenkoordinatensystem
; kleiner	als der Beginn des Umkehrbereichs 2
;	(hier: Umkehrpunkt 2 -6) ist,
; dann	setze den axiale Override der Zustellachse auf 0%
; und	setze den Merker mit dem Index 2 auf den Wert 0
;	(rücksetzen Merker 2).
WHENEVER \$AA_IM[Z] < \$SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z] -6 DO \$AA_OVR[X]=0 \$AC_MARKER[2]=0	
;	
; Immer, wenn	die aktuelle Position der Pendelachse im
;	Maschinenkoordinatensystem
; gleich	der Umkehrposition 1 ist,
; dann	setze den axialen Override der Pendelachse auf 0%
;	
; und	setze den axialen Override der Zustellachse auf
;	100% (damit wird die vorhergehende Synchronaktion
;	aufgehoben!)
WHENEVER \$AA_IM[Z] == \$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z] DO \$AA_OVR[Z]=0 \$AA_OVR[X]=100	
;	
; Immer, wenn	der Restweg der Teilzustellung
; gleich	0 ist,
; dann	setze den Merker mit dem Index 2 auf den Wert 1
; und	setze den Merker mit dem Index 1 auf den Wert 1
WHENEVER \$AA_DTEPW[X] == 0 DO \$AC_MARKER[2]=1 \$AC_MARKER[1]=1	
;	
; Immer, wenn	der Merker mit dem Index 2
; gleich	1 ist,
; dann	setze den axialen Override der Zustellachse auf
;	0%, damit wird eine zu frühe Zustellung
;	(Pendelachse hat die Umkehrposition 1 noch nicht
;	wieder verlassen) verhindert.
;	
WHENEVER \$AC_MARKER[2] == 1 DO \$AA_OVR[X]=0	
;	
; Immer, wenn	der Merker mit dem Index 1
; gleich	1 ist,
; dann	setze den axialen Override der Zustellachse auf
;	0%, damit wird eine zu frühe Zustellung
;	(Pendelachse hat den Umkehrbereich 2 noch nicht
;	wieder verlassen) verhindert
; und	setze den axialen Override der Pendelachse auf
;	100% ('starte' Pendeln)

Programmcode	Kommentar
WHENEVER \$AC_MARKER[1]==1 DO \$AA_OVR[X]=0 \$AA_OVR[Z]=100	
;	
;	Wenn die aktuelle Position der Pendelachse im Maschinenkoordinatensystem
;	gleich
;	der Umkehrposition 1 ist,
;	dann
;	setze den axialen Override der Pendelachse auf
;	100%
;	und
;	setze den axialen Override der Zustellachse auf
;	0% (damit wird die zweite Synchronaktion einmalig
;	aufgehoben!)
WHEN \$AA_IM[Z]==\$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z] DO \$AA_OVR[Z]=100 \$AA_OVR[X]=0	
;	
;	-----
OSCILL[Z]=(X)	;
POSP[X]=(5,1,1)	ordne der Pendelachse Z die Achse X als
	Zustellachse zu, diese soll bis
	Endposition 5 zustellen in Teilschritten
	von 1 und die Summe aller Teillängen soll
	genau die Endposition ergeben
M30	;
	Programmende

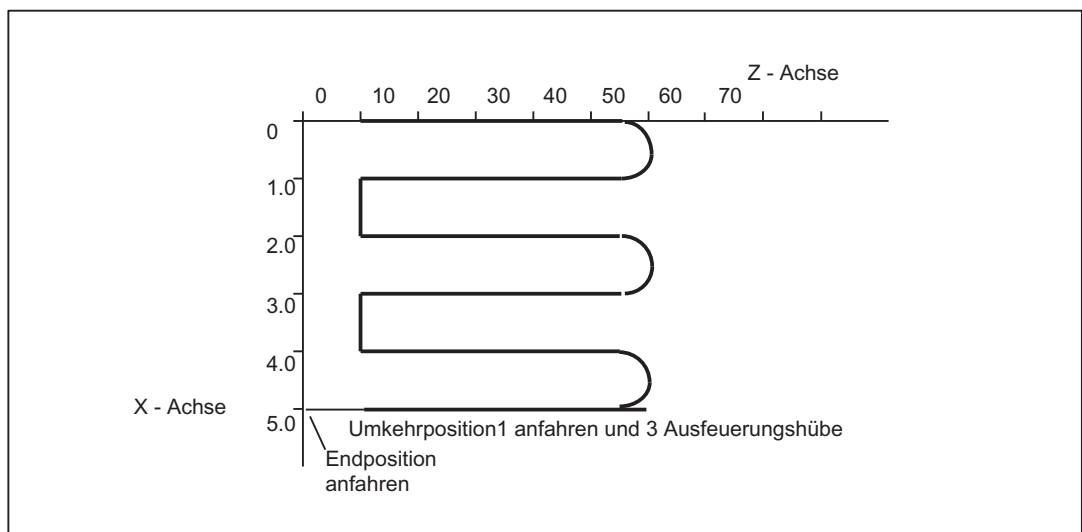


Bild 11-3 Abläufe von Pendelbewegungen und Zustellung, Beispiel 1

11.5.3 Beispiel 2 Pendeln mit Synchronaktionen

Aufgabe

Im Umkehrpunkt 1 soll keine Zustellung erfolgen. Beim Umkehrpunkt 2 soll die Zustellung bereits im Abstand ii2 vor dem Umkehrpunkt 2 erfolgen und die Pendelachse im Umkehrpunkt auf das Beenden der Teilzustellung warten. Die Achse Z ist Pendelachse und die Achse X Zustellachse.

Programmausschnitt

Beispiel 2: Pendeln mit Synchronaktionen

Programmcode	Kommentar
DEF INT ii2	; Variable für Umkehrbereich 2 definieren
;	
OSP1[Z]=10 OSP2[Z]=60	; Umkehrpunkt 1 und 2 erklären
OST1[Z]=0 OST2[Z]=0	; Umkehrpunkt 1: Genauhalt fein
;	Umkehrpunkt 2: Genauhalt fein
FA[Z]=5000 FA[X]=100	; Vorschub Pendelachse, Vorschub Zustellachse
OSCTRL[Z]=(2+8+16,1)	; Pendelbewegung abschalten im Umkehrpunkt 2
;	nach Restweg löschen Ausfeuern und Endposition
;	anfahren nach Restweg löschen entsprechende
;	Umkehrposition anfahren
OSNSC[Z]=3	; 3 Ausfeuerungshübe
OSE[Z]=70	; Endposition = 70
ii2=2	; Umkehrbereich einstellen
WAITP(Z)	; erlaube Pendeln für Z-Achse
;	
;	Bewegungssynchronaktionen:
;	Immer, wenn die aktuelle Position der Pendelachse im
;	Maschinenkoordinatensystem
;	kleiner dem Beginn des Umkehrbereichs 2 ist,
;	dann setze den axialen Override der Zustellachse
;	auf 0%
;	und setze den Merker mit dem Index 0 auf den Wert 0
WHENEVER \$AA_IM[Z]<\$SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z]-ii2 DO \$AA_OVR[X]=0 \$AC_MARKER[0]=0	
;	
;	Immer, wenn die aktuelle Position der Pendelachse im
;	Maschinenkoordinatensystem
;	größer gleich der Umkehrposition 2 ist
;	dann setze den axialen Override der Pendelachse
;	auf 0%

11.5.4 Beispiele Startposition

11.5.4.1 Startposition über Sprachbefehl definieren

Programmcode	Kommentar
WAITP(Z)	; erlaube Pendeln für die Z Achse
OSP1[Z]=10 OSP2[Z]=60	; Umkehrpunkt 1 und 2 erklären
OST1[Z]=-2 OST2[Z]=0	; Umkehrpunkt 1: ohne Genauhalt ; Umkehrpunkt 2: Genauhalt fein
FA[Z]=5000 FA[X]=2000	; Vorschub Pendelachse, ; Vorschub Zustellachse
OSCTRL[Z]=(1+8+16,0)	; Pendelbewegung abschalten im Umkehrpunkt1 ; nach RWL Ausfeuern und Endposition anfahren, ; nach RWL entsprechende Umkehrposition ; anfahren
OSNSC[Z]=3	; 3 Ausfeuerungshübe
OSE[Z]=0	; Endposition = 0
OSB[Z]=0	; Startposition = 0
OS[Z]=1 X15 F500	; Start Pendeln, kontinuierliche Zustellung
OS[Z]=0	; Pendeln ausschalten
WAITP(Z)	; auf das Ende der Pendelbewegung warten
M30	

Erläuterung

Zu Beginn der Pendelbewegung der Z-Achse wird zunächst die Startposition, im Beispiel Position = 0, angefahren und dann die Pendelbewegung zwischen den Umkehrpositionen 10 und 60 aufgenommen. Nachdem die X-Achse ihre Endposition 15 erreicht hat, endet das Pendeln mit 3 Ausfeuerungshüben und dem Anfahren der Endposition 0.

11.5.4.2 Pendeln über Settingdaten starten

Programmcode	Kommentar
WAITP(Z)	
STOPRE	
\$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z] = -10	; Umkehrposition 1 = -10
\$SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z] = 30	; Umkehrposition 2 = 30
\$SA_OSCILL_START_POS[Z] = -50	; Startposition = -50
\$SA_OSCILL_CTRL_MASK[Z] = 512	; Startposition anfahren, ; beim Abschalten im nächsten ; Umkehrpunkt stoppen ; keine Endposition anfahren ; bei RWL keine Ausfeuerhübe
\$SA_OSCILL_VELO[Z] = 5000	; Vorschub Pendelachse
\$SA_OSCILL_IS_ACTIVE[Z] = 1	; starten
\$SA_OSCILL_DWELL_TIME1[Z] = -2	; ohne Warten auf Genauhalt
\$SA_OSCILL_DWELL_TIME2[Z] = 0	; warten auf Genauhalt fein
STOPRE	
X30 F100	
\$SA_OSCILL_IS_ACTIVE[Z] = 0	; stoppen
WAITP(Z)	
M30	

Erläuterungen

Zu Beginn der Pendelbewegung der Z-Achse wird zunächst die Startposition, im Beispiel Position = -50, angefahren und dann die Pendelbewegung zwischen den Umkehrpositionen -10 und 30 aufgenommen. Nachdem die X-Achse ihre Endposition 30 erreicht hat, endet das Pendeln im nächsten angefahrenen Umkehrpunkt.

11.5.4.3 Satzbezogenes Pendeln (Startposition = Umkehrpunkt 1)

Pendeln mit Synchronaktionen

Programmcode	Kommentar
N701	; Pendeln mit Synchronaktionen, ; Startposition == Umkehrpunkt 1
;	
N702 OSP1[Z]=10 OSP2[Z]=60	; Umkehrpunkt 1 und 2 erklären
N703 OST1[Z]=0 OST2[Z]=0	; Umkehrpunkt 1: Genauhalt grob ; Umkehrpunkt 2: Genauhalt fein
N704 FA[Z]=5000 FA[X]=2000	; Vorschub Pendelachse, ; Vorschub Zustellachse
N705 OSCTRL[Z]=(1+8+16,0)	; Pendelbewegung abschalten im ; Umkehrpunkt 1 nach RWL Ausfeuern ; und Endposition anfahren ; nach RWL entsprechende ; Umkehrposition ; anfahren
N706 OSNSC[Z]=3	; 3 Ausfeuerungshübe
N707 OSE[Z]=0	; Endposition = 0
N708 OSB[Z]=10	; Startposition = 10
N709 WAITP(Z)	; erlaube Pendeln für die Z Achse
;	
;	; Bewegungssynchronaktionen:
;	; Setze Merker mit Index 2 auf 1 (Initialisierung)
WHEN TRUE DO \$AC_MARKER[2]=1	
;	
;	; Immer, wenn
;	der Merker mit Index 2 gleich 0 ist
;	und die aktuelle Position der Pendelachse
;	ungleich der Umkehrposition 1 ist
;	; dann
;	setze den Merker mit Index 1 auf 0.
;	
WHENEVER (\$AC_MARKER[2] == 0) AND \$AA_IW[Z]>\$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z]	
DO \$AC_MARKER[1]=0	
;	; Immer, wenn
;	die aktuelle Position der Pendelachse
;	kleiner als der Beginn des Umkehrbereichs 2
;	ist,
;	; dann
;	setze den axiale Override der Zustellachse
;	auf 0 und setze den Merker mit Index 0 auf
;	0

Programmcode	Kommentar
WHENEVER \$AA_IW[Z] < \$SA_OSCILL_REVERSE_POS2[Z] - 6 DO \$AA_OVR[X] = 0 \$AC_MARKER[0] = 0	
;	
; Immer, wenn	die aktuelle Position der Pendelachse
;	gleich der Umkehrposition 1 ist,
; dann	setze den axialen Override der Pendelachse
;	auf 0 und setze den axialen Override der
;	Zustellachse auf 100% (damit wird die
;	vorhergehende Synchronaktion aufgehoben!)
WHENEVER \$AA_IW[Z] == \$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z] DO \$AA_OVR[Z] = 0 \$AA_OVR[X] = 100	
;	
; Immer, wenn	der Restweg der Teilzustellung gleich 0
;	ist,
; dann	setze den Merker mit dem Index 0 auf 1 und
;	setze den Merker mit dem Index 1 auf 1
WHENEVER \$AA_DTEPW[X] == 0 DO \$AC_MARKER[0] = 1 \$AC_MARKER[1] = 1	
;	
; Immer, wenn	der Merker mit Index 0 gleich 1 ist,
; dann	setze den axialen Override der Zustellachse
;	auf 0, damit wird eine zu frühe erneute
;	Zustellung verhindert!
WHENEVER \$AC_MARKER[0] == 1 DO \$AA_OVR[X] = 0	
;	
; Immer wenn	der Merker mit Index 1 gleich 1 ist,
; dann	setze den axialen Override der Zustellachse
;	auf 0, (damit wird eine zu frühe erneute
;	Zustellung verhindert!) und setze den
;	axialen Override der Pendelachse auf 100%
;	(damit wird die vorhergehende
;	Synchronaktion aufgehoben!)
WHENEVER \$AC_MARKER[1] == 1 DO \$AA_OVR[X] = 0 \$AA_OVR[Z] = 100	
;	
; Wenn	die aktuelle Position der Pendelachse
;	gleich der Umkehrposition 1 ist,
; dann	setze den Merker mit Index 2 zurück,
;	schalte 1. Synchronaktion frei (keine
;	Zustellung bei Erreichen der Startposition
;	== Umkehrposition 1)
WHEN \$AA_IW[Z] == \$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z] DO \$AC_MARKER[2] = 0	
;	
;	-----

11.5 Beispiele

Programmcode	Kommentar
N750 OSCILL[Z]=(X) POSP[X]=(5,1,1)	
; Ordne der Pendelachse Z die Achse X als Zustellachse zu,	
; diese soll bis Endposition 5 zustellen	
; in Teilschritten von 1 und die Summe aller Teillängen	
; soll genau die Endposition ergeben.	
;	
N780 WAITP(Z)	; Z - Achse wieder freigeben
;	
N790 X0 Z0	
N799 M30	; Programmende

Erläuterungen

Die Startposition stimmt mit der Umkehrposition 1 überein. Mit den Synchronaktionen WHEN ... (siehe oben) wird eine Zustellung bei Erreichen der Startposition verhindert.

11.5.5 Beispiel Pendelumkehr von Extern

11.5.5.1 Umkehrposition mit "Pendelumkehr von Extern" über Synchronaktion ändern

Programmcode	Kommentar
DEFINE BREAKPZ AS \$AA_OSCILL_BREAK_POS1[Z]	
DEFINE REVPZ AS \$SA_OSCILL_REVERSE_POS1[Z]	
WAITP(Z)	; erlaube Pendeln für die Z Achse
OSP1[Z]=10 OSP2[Z]=60	; Umkehrpunkt 1 und 2 erklären
OSE[Z]=0	; Endposition = 0
OSB[Z]=0	; Startposition = 0
	; Bei Pendelumkehr von extern für die
	; Pendelumkehrposition 1, dies anpassen
WHENEVER BREAKPZ <> REVPZ DO \$\$SA_OSCILL_REVERSE_POS1 = BREAKPZ	
OS[Z]=1 X150 F500	; Start Pendeln, kontinuierliche Zustellung
OS[Z]=0	; Pendeln ausschalten
WAITP(Z)	; auf das Ende der Pendelbewegung warten
M30	

11.6 Datenlisten

11.6.1 Maschinendaten

11.6.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
10710	PROG_SD_RESET_SAVE_TAB	Zu sichernde Pendeleinstellungen aus SD
11460	OSCILL_MODE_MASK	Steuermaske für asynchrones Pendeln

11.6.2 Settingdaten

11.6.2.1 Achs-/Spindel-spezifische Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SA_	Beschreibung
43700	OSCILL_REVERSE_POS1	Position im Umkehrpunkt 1
43710	OSCILL_REVERSE_POS2	Position im Umkehrpunkt 2
43720	OSCILL_DWELL_TIME1	Haltezeit im Umkehrpunkt 1
43730	OSCILL_DWELL_TIME2	Haltezeit im Umkehrpunkt 2
43740	OSCILL_VELO	Vorschubgeschwindigkeit der Pendelachse
43750	OSCILL_NUM_SPARK_CYCLES	Anzahl der Ausfeuerungsstöße
43760	OSCILL_END_POS	Position nach den Ausfeuerungsstößen am Ende des Pendelns
43770	OSCILL_CTRL_MASK	Steuermaske für Pendeln
43780	OSCILL_IS_ACTIVE	Pendelbewegung ein/aus
43790	OSCILL_START_POS	Position, die nach Pendelstart vor Umkehrpunkt 1 angefahren wird, wenn in SD43770 aktiviert.

11.6.3 Signale

11.6.3.1 Signale an Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Pendelumkehr von Extern	DB31,DBX28.0	-
Umkehrpunkt setzen	DB31,DBX28.3	-
Umkehrpunkt ändern	DB31,DBX28.4	-
Halt im nächsten Umkehrpunkt	DB31,DBX28.5	-
Halt mit Bremsrampe	DB31,DBX28.6	-
PLC kontrolliert Achse	DB31,DBX28.7	-

11.6.3.2 Signale von Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Pendelumkehr ist aktiv	DB31,DBX100.2	-
Pendeln nicht startbar	DB31,DBX100.3	-
Fehler während Pendelbewegung	DB31,DBX100.4	-
Ausfeuern aktiv	DB31,DBX100.5	-
Pendelbewegung aktiv	DB31,DBX100.6	-
Pendeln aktiv	DB31,DBX100.7	-

11.6.4 Systemvariablen

11.6.4.1 Hauptlaufvariablen für Bewegungssynchronaktionen

Hauptlaufvariable_lesen

Für Hauptlaufvariable_lesen sind folgende Variablen vorgesehen:

\$A_IN[<arith. Ausdruck>]	digitaler Eingang (Boolean)
\$A_OUT[<arith. Ausdruck>]	digitaler Ausgang (Boolean)
\$A_INA[<arith. Ausdruck>]	analoger Eingang (Boolean)
\$A_OUTA[<arith. Ausdruck>]	analoger Ausgang (Boolean)
\$A_INCO[<arith. Ausdruck>]	Comparator Eingänge (Boolean)
\$AA_IW[<axialer Ausdruck>]	Istposition Achse PCS (Real)
\$AA_IB[<axialer Ausdruck>]	Istposition Achse BCS (Real)

\$AA_IM[<axialer Ausdruck>]	Istposition Achse MCS (IPO-Sollwerte) (Real) Mit \$AA_IM[S1] können Istwerte für Spindeln ausgewertet werden. Für Spindeln und Rundachsen erfolgt in Abhängigkeit vom Maschinendatum \$MA_ROT_IS_MODULO und \$MA_DISPLAY_IS_MODULO Modulo-Rechnung.
\$AA_OSCILL_BREAK_POS1	Bremsposition nach Pendelumkehr von Extern beim Anfahren von Umkehrpunkt 1
\$AA_OSCILL_BREAK_POS2	Bremsposition nach Pendelumkehr von Extern beim Anfahren von Umkehrpunkt 2
\$AC_TIME	Zeit vom Satzanfang (Real) in Sekunden (einschließlich Zeiten für intern generierte Zwischensätze)
\$AC_TIMES	Zeit vom Satzanfang (REAL) in Sekunden (ohne Zeiten für intern generierte Zwischensätze)
\$AC_TIMEC	Zeit vom Satzanfang (Real) in IPO-Takten (einschließlich Takten für intern generierte Zwischensätze)
\$AC_TIMESC	Zeit vom Satzanfang (Real) in IPO-Takten (ohne Takte für intern generierte Zwischensätze)
\$AC_DTBB	Entfernung vom Satzanfang im BCS (Distance to begin, baseCoor) (Real)
\$AC_DTBW	Entfernung vom Satzanfang im PCS (Distance to begin, workpieceCoor) (Real)
\$AA_DTBB[<axialer Ausdruck>]	axialer Weg vom Satzanfang im BCS (Distance to begin, baseCoor) (Real)
\$AA_DTBW[<axialer Ausdruck>]	axialer Weg vom Satzanfang im PCS (Distance to begin, workpieceCoor) (Real)
\$AC_DTEB	Entfernung zum Satzende im BCS (Distance to end) (Distance to end, baseCoor) (Real)
\$AC_DTEW	Entfernung zum Satzende im PCS (Distance to end, workpieceCoor) (Real)
\$AA_DTEB[<axialer Ausdruck>]	axialer Weg bis Bewegungsende im BCS (Distance to begin, baseCoor) (Real)
\$AA_DTEW[<axialer Ausdruck>]	axialer Weg bis Bewegungsende im PCS (Distance to end, workpieceCoor) (Real)
\$AC_PLTBB	Bahnweg vom Satzanfang im BCS (Path Length from begin, baseCoor) (Real)
\$AC_PLTEB	Bahnweg zum Satzende im BCS (Distance to end) (Path Length to end, baseCoor) (Real)
\$AC_VACTB	Bahngeschwindigkeit im BCS (Velocity actual, baseCoor) (Real)
\$AC_VACTW	Bahngeschwindigkeit im PCS (Velocity actual, workPieceCoor) (Real)
\$AA_VACTB[<axialer Ausdruck>]	Achsgeschwindigkeit im BCS (Velocity actual, baseCoor) (Real)
\$AA_VACTW[<axialer Ausdruck>]	Achsgeschwindigkeit im PCS (Velocity actual, workPieceCoor) (Real)
\$AA_DTEPB[<axialer Ausdruck>]	axialer Restweg für Zustellung Pendeln im BCS (Distance to end, pendulum,baseCoor) (Real)

\$AA_DTEPW[<axialer Ausdruck>]	axialer Restweg für Zustellung Pendeln im PCS (Distance to end, pendulum,workpieceCoor) (Real)
\$AC_DTEPB	Bahnrestweg für Zustellung Pendeln im BCS (nicht P2) (Distance to end, pendulum,baseCoor) (Real)
\$AC_DTEPW	Bahnrestweg für Zustellung Pendeln im PCS (nicht P2) (Distance to end, pendulum, workpieceCoor) (Real)
\$AC_PATHN	(Path-Parameter normalized) (Real) Normierter Bahnparameter: 0 für Satzanfang bis 1 für Satzende
\$AA_LOAD[<axialer Ausdruck>]	Antriebsauslastung
\$AA_POWER[<axialer Ausdruck>]	Antriebswirkleistung in W
\$AA_TORQUE[<axialer Ausdruck>]	Antriebsmomentensollwert in Nm
\$AA_CURR[<axialer Ausdruck>]	Stromistwert der Achse
\$AC_MARKER[<arithmetischer_Ausdruck>] (int)	Merkervariable: kann in Synchronaktionen zum Aufbau komplexer Bedingungen verwendet werden: Es stehen 8 Merker (Index 0 - 7) zur Verfügung. Bei Reset werden die Merker zu 0 gesetzt. Bsp.: WHENDO \$AC_MARKER[0]=2 WHENDO \$AC_MARKER[0]=3 WHEN \$AC_MARKER[0]==3 DO \$AC_OVR=50 Können auch unabhängig von Synchronaktionen im Teileprogramm gelesen und beschrieben werden: IF \$AC_MARKER == 4 GOTOF SPRUNG
\$AC_PARAM[<arithmetischer_Ausdruck>] (Real)	Gleitkomma-Parameter für Synchronaktionen. Dient zum Zwischenspeichern und Auswerten in Synchronaktionen. Es stehen 50 Parameter (Index 0 - 49) zur Verfügung.
\$AA_OSCILL_REVERSE_POS1 [<axialer Ausdruck>] (Real)	
\$AA_OSCILL_REVERSE_POS2 [<axialer Ausdruck>] (Real)	aktuelle Umkehrpositionen 1 und 2 für Pendeln: Es wird jeweils der aktuelle Settingdatenwert aus \$SA_OSCILL_REVERSE_POS1 bzw. \$SA_OSCILL_REVERSE_POS2 gelesen. Damit werden Änderungen an den Umkehrpositionen in den Settingdaten bei aktivem Pendeln, d. h. während einer aktiven Synchronaktion wirksam.

Bedingungen

Bedingungen für bewegungssynchrone Aktionen werden formuliert:

Hauptlaufvariable Vergleichsoperator Ausdruck

Details siehe:

Literatur:

Funktionshandbuch Synchronaktionen

R2: Rundachsen

12.1 Kurzbeschreibung

Rundachsen in Werkzeugmaschinen

Heute werden bei vielen Werkzeugmaschinen Rundachsen verwendet. Sie werden zur Werkzeug- bzw. Werkstückorientierung, für Hilfsbewegungen oder aus technologischen bzw. kinematischen Gründen benötigt.

Typische Beispiele für den Einsatz von Rundachsen sind die 5-Achsen-Fräsmaschinen. Nur mit Hilfe von Rundachsen kann bei diesen Maschinen die Spitze des Werkzeugs an jeden beliebigen Punkt des Werkstücks positioniert werden.

Abhängig vom jeweiligen Maschinentyp werden an eine Rundachse viele unterschiedliche Anforderungen gestellt. Damit die Steuerung an die verschiedenen Maschinentypen angepasst werden kann, sind die einzelnen Rundachsfunktionen mit Hilfe von Maschinendaten oder durch besondere Programmierung aktivierbar.

Rundachsen werden grundsätzlich in Grad programmiert. Sie zeichnen sich in der Regel dadurch aus, dass sie nach genau 1 Umdrehung die gleiche Position wieder einnehmen (Modulo 360°). Abhängig vom Anwendungsfall kann der Verfahrbereich der Rundachse auf kleiner 360° beschränkt (z. B. bei Schwenkachsen für Werkzeughalter) oder endlos (z. B. bei Drehbewegungen des Werkzeugs oder Werkstücks) sein.

In vielen Punkten ist das Verhalten sowie die Merkmale der Rundachsen identisch mit denen der Linearachsen. In der vorliegenden Funktionsbeschreibung werden lediglich die speziellen Merkmale der Rundachse sowie die Unterschiede gegenüber einer Linearachse beschrieben.

Definition der Rundachse

Eine Achse kann mit Hilfe des folgenden achsspezifischen Maschinendatums als Rundachse deklariert werden:

```
MD30300 $MA_IS_ROT_AX
```

Geometrieachsen sind als Linearachsen definiert. Der Versuch sie zu Rundachsen zu erklären, wird mit Alarm 4200 (Geometrieachse darf nicht als Rundachse definiert werden) abgelehnt.

Nur wenn eine Achse als Rundachse deklariert ist, können die nachfolgend beschriebenen Funktionen (z. B. unendlicher Verfahrbereich, Moduloanzeige der Achsposition) ausgeführt und verwendet werden.

Es können gleichzeitig mehrere Achsen als Rundachsen deklariert werden.

Arten von Rundachsen

Je nach Anwendungsfall ist der Arbeitsbereich der Rundachse unendlich, d. h. endlos drehend in beiden Drehrichtungen (MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO = 1) oder durch Software-Endschalter begrenzt (z. B. Arbeitsbereich zwischen 0 ... 60°) bzw. auf eine entsprechende Anzahl von Umdrehungen (z. B. 1000°) beschränkt.

Nachfolgend werden einige typische Anwendungen von Rundachsen aufgezeigt.

Typische Anwendungsfälle

- 5-Achsbearbeitung (Arbeitsbereich endlos oder begrenzt)
- Rundachse für Unrundbearbeitung (Arbeitsbereich endlos)
- Rundachse für Rund- und Formschleifen (Arbeitsbereich endlos)
- C-Achse bei TRANSMIT (Arbeitsbereich endlos)
- Rundachse bei Wickelmaschinen (Arbeitsbereich endlos)
- Werkstückdrehachse (C) bei Wälzfräsmaschinen (Arbeitsbereich endlos)
- Werkzeuggrundmagazine und Werkzeugrevolver (Arbeitsbereich endlos)
- Rundachse für Mantelflächentransformation (Arbeitsbereich begrenzt)
- Schwenkachsen zum Greifen (Arbeitsbereich 360°)
- Rundachsen zum Schwenken (Arbeitsbereich < 360°; z. B. 60°)
- Fräuserschwenkachse (A) bei Wälzfräsmaschinen (Arbeitsbereich z. B. 90°)

Achsadressen

Die Bezeichnung der Koordinatenachsen und Bewegungsrichtungen numerisch gesteuerter Werkzeugmaschinen ist nach DIN festgelegt.

Als Achsadressen von Rund- oder Schwenkachsen sind laut DIN 66025 festgelegt:

- A, B und C mit X, Y und Z als Mittelachse
D. h. A dreht um X, B dreht um Y und C dreht um Z (siehe Bild).
- Die positive Drehrichtung der Rundachsen entspricht der Rechtsdrehung bei Blickrichtung in die positive Achsrichtung der jeweiligen Mittelachse (siehe Bild).

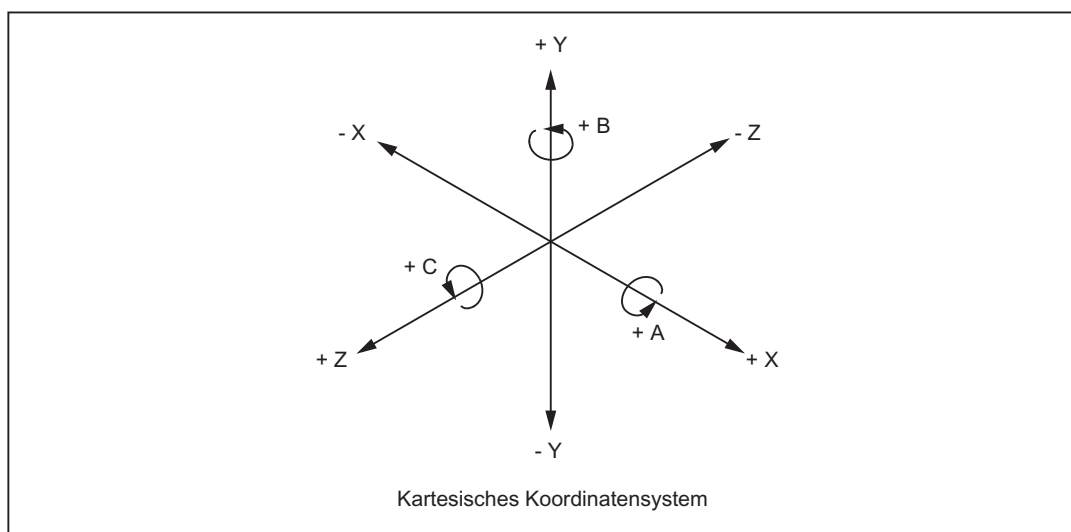


Bild 12-1 Achsbezeichnungen und Bewegungsrichtungen von Rundachsen

Für zusätzliche Rundachsen kann die erweiterte Adressierung (z. B. C2=) oder auch freie über Projektierung festgelegte Achsadressen verwendet werden.

Hinweis

Das Maschinendatum MD20050 \$MC_AXCONF_GEOAX_ASSIGN_TAB (Zuordnung Geometrieachse zu Kanalachse) muss für die entsprechende Achse angepasst werden.

Maßeinheiten

Standardmäßig gelten bei den Rundachsen für die Ein- und Ausgabe folgende Maßeinheiten:

Maßeinheiten für Rundachsen	
Physikalische Größe	Einheit
Winkel-Position	Grad
Programmierte Winkel-Geschwindigkeit	Grad/Minute
MD für Winkel-Geschwindigkeit	¹⁾ Umdr./Minute
MD für Winkel-Beschleunigung	¹⁾ Umdr./Sekunde ²
MD für Winkel-Ruckbegrenzung	¹⁾ Umdr./Sekunde ³

- ¹⁾ Diese Einheiten werden von der Steuerung bei den achsspezifischen Maschinendaten interpretiert, sobald die Achse als Rundachse deklariert wird. Der Anwender hat die Möglichkeit, über Maschinendaten andere Einheiten für die Daten-Ein-/Ausgabe zu definieren.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Geschwindigkeiten, Soll-/Istwertsysteme, Regelung (G2)

Arbeitsbereich

Der Arbeitsbereich kann mit Hilfe von achsspezifischen Maschinen- und Settingdaten (Software-Endschalter und Arbeitsfeldbegrenzungen) festgelegt werden. Sobald für die Rundachse die Modulowandlung aktiviert ist (MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO = 1), ist der Arbeitsbereich unendlich und die Software-Endschalter sowie die Arbeitsfeldbegrenzungen sind unwirksam.

Über das folgende Nahtstellensignal können die SW-Endschalter/Arbeitsfeldbegrenzung auch für Modulo-Rundachsen dynamisch durch die PLC (ggf. ausgelöst vom Teileprogramm über M-/H-Funktionen) aktiviert werden:

DB31, ... DBX12.4 (Modulo Limit Enabled)

Die Rückmeldung der NC erfolgt über das Nahtstellensignal:

DB31, ... DBX74.4 (Modulo Limit Enabled aktiv)

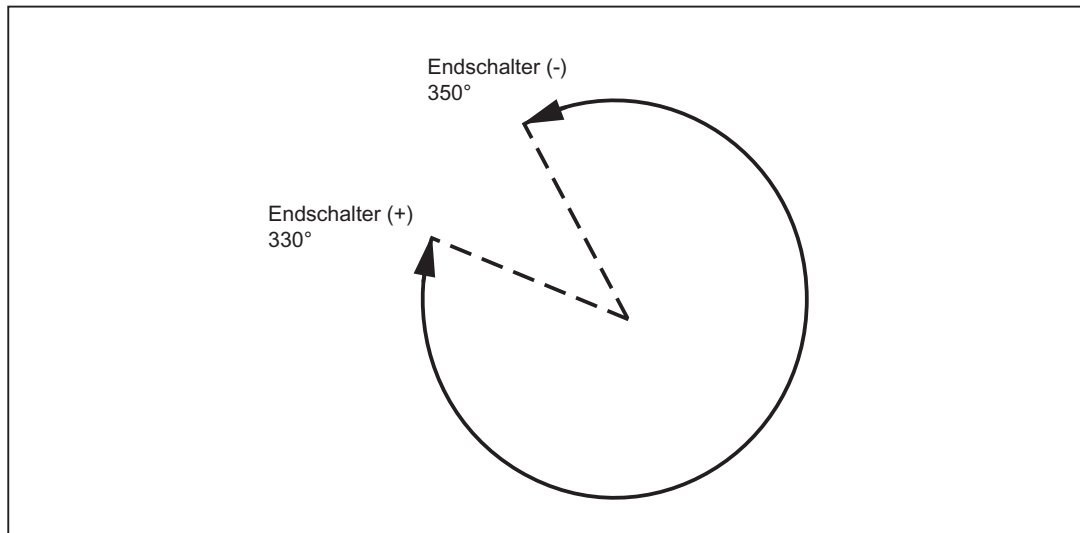


Bild 12-2 Begrenzter Arbeitsbereich einer Modulo-Rundachse

Positionsanzeige

Der Wertebereich für die Positionsanzeige kann auf die bei Rundachsen häufig gewählte Modulo 360°-Darstellung eingestellt werden:

MD30320 \$MA_DISPLAY_IS_MODULO = 1

Vorschub

Der programmierte Vorschub F entspricht bei Rundachsen einer Winkelgeschwindigkeit [Grad/min].

Verfahren Rundachsen und Linearachsen bei G94 oder G95 gemeinsam eine Bahn, so ist der Vorschub in der Maßeinheit der Linearachsen zu interpretieren [z. B. mm/min, inch/min].

Die Tangentialgeschwindigkeit der Rundachse bezieht sich dabei auf den Durchmesser D_E (Einheitsdurchmesser $D_E=360/\pi$). Bei dem Einheitsdurchmesser $D=D_E$ sind die programmierte Winkelgeschwindigkeit in Grad/min und die Tangentialgeschwindigkeit in mm/min (bzw. inch/min) zahlenmäßig gleich.

Für die Tangentialgeschwindigkeit gilt allgemein:

$$F = F_W * D / D_E$$

F = Tangentialgeschwindigkeit [mm/min]
 F_W = Winkelgeschwindigkeit [Grad/min]
 D = Durchmesser, an dem F wirkt [mm]

mit $D_E = 360 / \pi$ D_E = Einheitsdurchmesser [mm]
 π = Kreiskonstante Pi

Umdrehungsvorschub

In der Betriebsart JOG ist das Verhalten der Achse/Spindel auch von der Einstellung des Settingdatums abhängig:

SD41100 \$SN_JOG_REV_IS_ACTIVE (Umdrehungsvorschub bei JOG aktiv)

SD41100 \$SN_JOG_REV_IS_ACTIVE	
aktiv	Eine Achse/Spindel wird immer mit Umdrehungsvorschub: MD32050 \$MA_JOG_REV_VELO (Umdrehungsvorschub bei JOG) bzw. MD32040 \$MA_JOG_REV_VELO_RAPID (Umdrehungsvorschub bei JOG mit Eilgangsüberlagerung) in Abhängigkeit von der Masterspindel verfahren.
nicht aktiv	Verhalten der Achse/Spindel ist abhängig vom Settingdatum: SD43300 \$SA_ASSIGN_FEED_PER_REV_SOURCE (Umdrehungsvorschub für Positionachsen/-spindeln) Verhalten einer Geometrieachse, auf die ein Frame mit Rotation wirkt, ist abhängig vom kanalspezifischen Settingdatum: SD42600 \$SC_JOG_FEED_PER_REV_SOURCE (in der Betriebsart JOG Umdrehungsvorschub für Geometrieachsen auf die ein Frame mit Rotation wirkt)

12.2 Modulo 360 Grad

Begriff Modulo 360°

Bei Rundachsen erfolgt häufig die Programmierung in der 360°-Darstellung. Voraussetzung für die Modulo-Eigenschaft ist die Definition der Achse als Rundachse.

Unter dem Begriff "Modulo" bei einer Rundachse versteht man eine steuerungsinterne Abbildung der Position der Rundachse im Bereich von 0° bis 359,999°. Bei Wegvorgaben > 360° (z. B. bei Kettenmaßprogrammierung G_{91}) wird die Position durch steuerungsinterne Umrechnung in den Wertebereich zwischen 0° bis 360° abgebildet. Die Abbildung findet sowohl in JOG als auch in AUTOMATIK statt. Ausnahme: Service-Anzeige.

Im folgenden Bild ist die Absolutposition der Rundachse in positiver Drehrichtung als Spirale dargestellt. Mit Hilfe eines Zeigers auf dieser Spirale wird die tatsächliche Absolutposition markiert (Beispiel: Punkt C' = 420°). Durch Rückführung des Zeigers auf den Kreis (Position 0° von Spirale und Kreis sind identisch) kann zu jeder Absolutposition eine zugehörige Moduloposition innerhalb 360° zugeordnet werden. Im Beispiel wird die absolute Position Punkt C' = 420° durch Modulo-Wandlung in den Punkt C = 60° abgebildet.

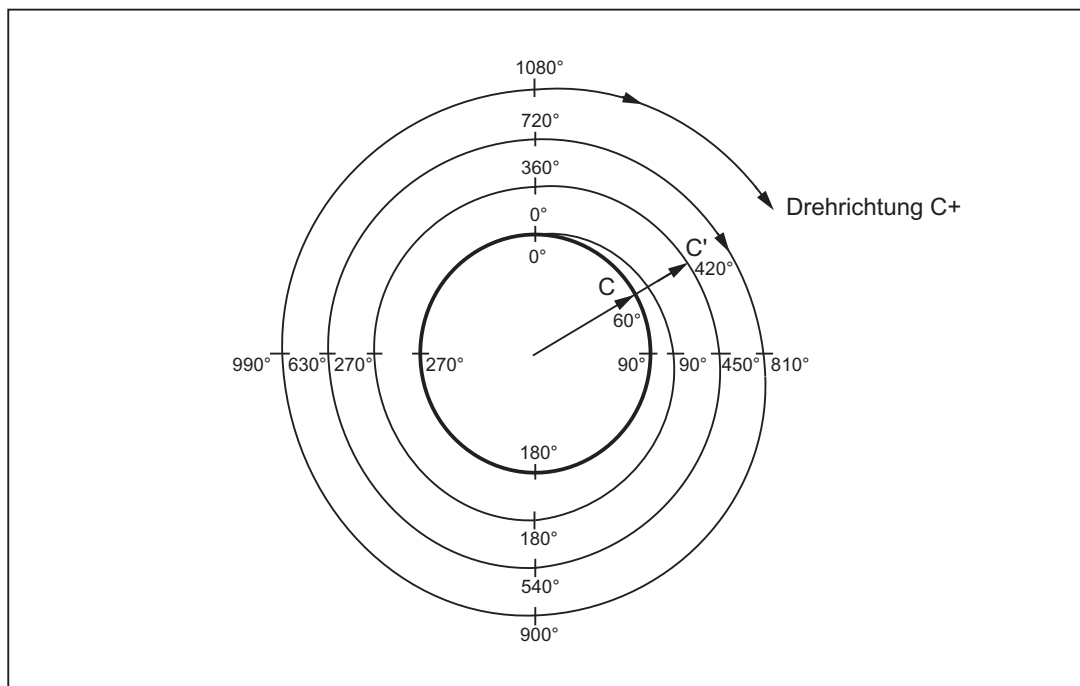


Bild 12-3 Abbildung Modulo 360°

Maschinendateneinstellungen

Mit Hilfe von Maschinendaten kann je nach Maschinenanforderung für jede Rundachse die Programmierung und Positionierung (MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO) sowie die Positionsanzeige (MD30320 \$MA_DISPLAY_IS_MODULO) in Modulo 360° einzeln festgelegt werden.

Achse ist Modulo

MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO = 1:

Bei Aktivierung des Maschinendatums kommt das spezielle Rundachsverhalten zum Tragen. Damit wird das Positionierverhalten der Rundachse bei der Programmierung (G90, AC, ACP, ACN oder DC) festgelegt. Dabei wird steuerungsintern nach der Einberechnung der aktuellen Nullpunktverschiebungen eine Modulo 360°-Darstellung durchgeführt. Anschließend wird die so ermittelte **Zielposition innerhalb einer Umdrehung** angefahren.

Die Software-Endschalter und die Arbeitsfeldbegrenzungen sind unwirksam und der Arbeitsbereich ist somit **unendlich** (endlosdrehende Rundachse).

Positionsanzeige Modulo

MD30320 \$MA_DISPLAY_IS_MODULO	
= 1	Bei Rundachsen wird die Positionsanzeige häufig mit "Modulo 360°" (1 Umdrehung) benötigt; d. h. die Anzeige wird bei positiver Drehrichtung steuerungsintern nach 359,999° periodisch wieder auf 0,000° zurückgesetzt; bei negativer Drehrichtung werden die Positionen ebenfalls im Bereich von 0°...359,999° angezeigt.
= 0	Im Gegensatz zur Anzeige Modulo 360° werden bei der Absolutpositionsanzeige, z. B. bei positiver Drehrichtung nach 1 Umdrehung +360°, nach 2 Umdrehungen +720° usw., angezeigt. Hier ist der Anzeigebereich entsprechend den Linearachsen von der Steuerung begrenzt.

MD30320 \$MA_DISPLAY_IS_MODULO = 1

Hinweis

Für eine Modulo-Achse (MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO = 1) sollte auch immer die Positionsanzeige Modulo 360° angewählt sein.

Startposition für die Modulo-Rundachse

Es kann eine Startposition für den Modulo-Bereich ungleich 0 festgelegt werden:

MD30340 \$MA_MODULO_RANGE_START (Startposition des Modulobereichs)

Damit ist z. B. ein Modulo-Bereich von -180° bis +180° bei Vorgabe von -180 im MD30340 möglich.

Die Vorbesetzung mit 0 (Grad) gilt für einen Modulo-Bereich von 0° - 360°.

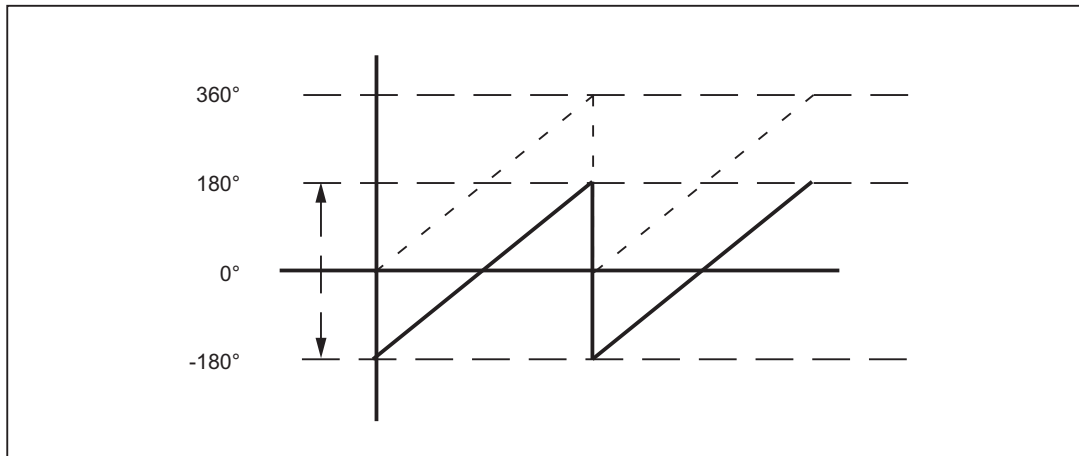


Bild 12-4 Startposition -180° verlegt den Modulo-Bereich nach -180° bis + 180°

Anwendung

Durch die Angleichung der beiden folgenden Maschinendaten können Teilungspositionen von Modulo-Teilungsachsen analog zum Modulo-Bereich realisiert werden (siehe auch Kapitel "T1: Teilungsachsen (Seite 825)").

MD30503 \$MA_INDEX_AX_OFFSET

MD30340 \$MA_MODULO_RANGE_START

12.3 Programmierung von Rundachsen

12.3.1 Allgemeines

Hinweis

Allgemeine Informationen zur Programmierung siehe:

Literatur:

Programmierhandbuch Grundlagen

MD30310

Mit Hilfe des achsspezifischen Maschinendatums:
MD30310 ROT_IS_MODULO (Modulowandlung für Rundachse)
wird festgelegt, ob sich die Rundachse bei der Programmierung und Positionierung
entsprechend wie eine Linearachse verhält oder ob die speziellen Merkmale der Rundachse
berücksichtigt werden.

Nachfolgend werden diese Merkmale sowie die Unterschiede (im Wesentlichen bei der
Absolutmaßprogrammierung) erläutert.

12.3.2 Rundachse bei aktiver Modulo-Wandlung (endlos drehende Rundachse)

Modulo-Wandlung aktivieren

→ MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO = 1 setzen

Hinweis

Bei Modulo-Achsen ist es sinnvoll, auch die Positionsanzeige in Modulo 360° anzuzeigen (MD30320 \$MA_DISPLAY_IS_MODULO = 1 setzen).

Absolutmaßprogrammierung (AC, ACP, ACN, G90)

Beispiel für Positionierachse: **POS[Achsname] = ACP(Wert)**

- Der Wert bezeichnet die Zielposition der Rundachse in einem Bereich von 0° bis 359,999°.

Es sind auch negative Werte möglich, wenn mit den folgenden Maschinendaten eine Bereichsverschiebung vorgenommen wurde:

MD30340 \$MA_MODULO_RANGE_START

MD30330 MA_MODULO_RANGE

- Mit **ACP** (positiv) und **ACN** (negativ) wird die Verfahrrichtung der Rundachse eindeutig festgelegt (unabhängig von der Istposition).
- Bei Programmierung von nur **AC** bzw. mit **G90** ist die Verfahrrichtung abhängig von der Istposition der Rundachse. Ist die Zielposition größer als die Istposition, so fährt die Achse in positiver Drehrichtung, ansonsten in negativer Drehrichtung.

Das Positionierverhalten ist projektierbar über:

MD30455 \$MA_MISC_FUNCTION_MASK Bit 2

Bit 2 = 0: Moduloachse positioniert bei **G90** standardmäßig mit **AC**

Bit 2 = 1: Moduloachse positioniert bei **G90** standardmäßig mit **DC** (kürzester Weg)

- Anwendung von **ACP** und **ACN**: Bei unsymmetrischen Werkstücken muss die Verfahrrichtung definiert vorgegeben werden können, um Kollisionen bei der Drehbewegung auszuschließen.

Beispiel:

Anfangsposition von C ist 0° (siehe folgendes Bild).

①	POS[C] = ACP(100)	Rundachse C fährt in positiver Drehrichtung auf Position 100°
②	POS[C] = ACN(300)	C fährt in negativer Drehrichtung auf Position 300°
③	POS[C] = ACP(240)	C fährt in positiver Drehrichtung auf Position 240°
④	POS[C] = AC(0)	C fährt in negativer Drehrichtung auf Position 0°

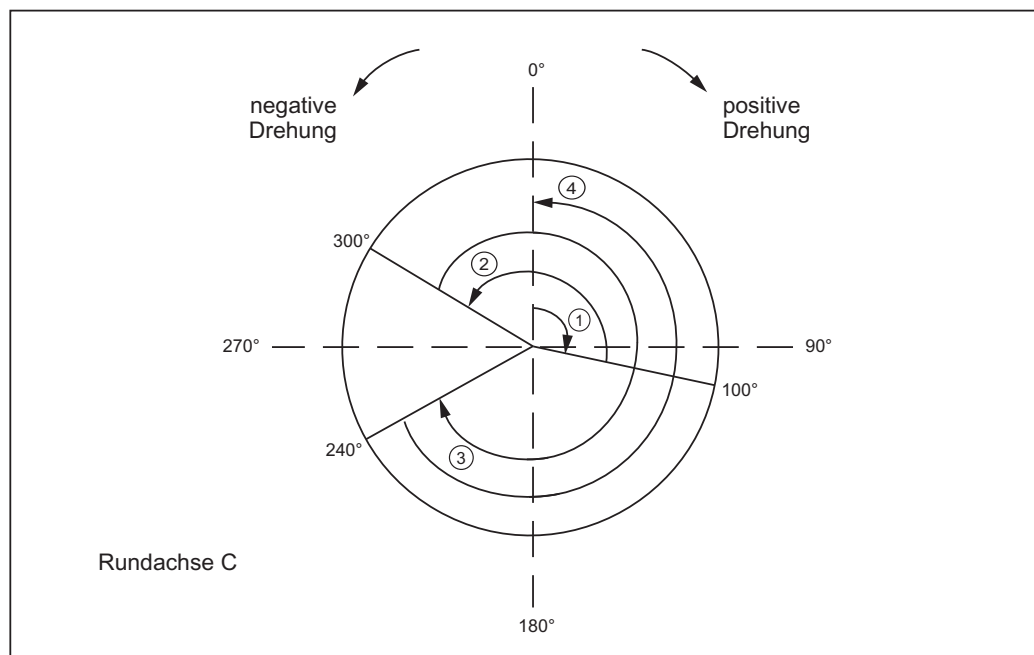


Bild 12-5 Beispiele für Absolutmaßprogrammierung bei Modulo-Achsen

Absolutmaßprogrammierung auf kürzestem Weg (DC)

POS[Achsname] = DC(Wert)

- Der Wert bezeichnet die Zielposition der Rundachse in einem Bereich von 0° bis 359,999°. Bei Werten mit negativem Vorzeichen oder $\geq 360^\circ$ wird der Alarm 16830 "falsche Modulo-Position programmiert" gemeldet.
- Mit DC (Direct Control) fährt die Rundachse auf **kürzestem Weg** die programmierte absolute Position innerhalb einer Umdrehung an (Verfahrbewegung max. $\mp 180^\circ$).
- Abhängig von der aktuellen Istposition ermittelt die Steuerung die Drehrichtung und den Verfahrweg. Ist der abzufahrende Weg in beiden Richtungen gleich (180°), erhält die positive Drehrichtung den Vorzug.
- Anwendungsbeispiel von DC: Der Rundtisch soll in kürzester Zeit (damit kürzesten Weg) die Wechselposition anfahren.
- Wird bei einer Linearachse DC programmiert, so erfolgt die Alarmmeldung 16800 "Verfahranweisung DC kann nicht angewendet werden".

Beispiel:

Anfangsposition von C ist 0° (siehe folgendes Bild)

①	POS [C] = DC (100)	C-Achse fährt auf kürzestem Weg auf Position 100°
②	POS [C] = DC (300)	C-Achse fährt auf kürzestem Weg auf Position 300°
③	POS [C] = DC (240)	C-Achse fährt auf kürzestem Weg auf Position 240°
④	POS [C] = DC (60)	C-Achse fährt auf kürzestem Weg auf Position 60°. Da hier der Weg in beiden Richtungen gleich 180° ist, wird die positive Drehrichtung bevorzugt.

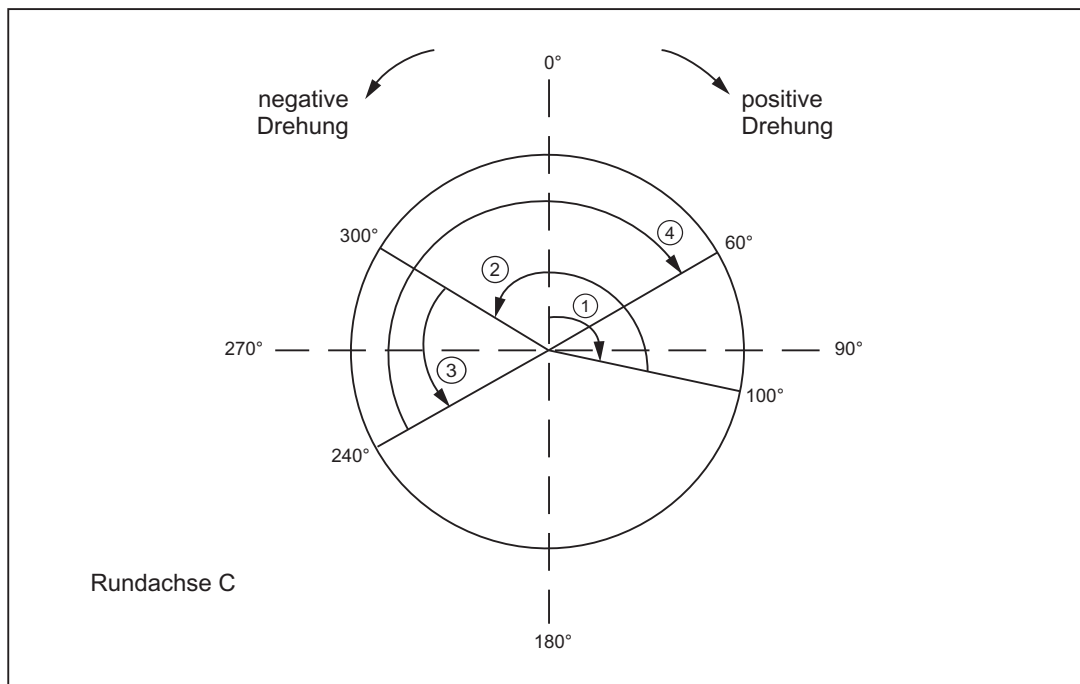


Bild 12-6 Beispiele für DC-Programmierung

Verhalten bei Satzsuchlauf

Nach einem Satzsuchlauf mit Berechnung kann über die Systemvariable \$AC_RETPOINT die aufgesammelte Suchlaufposition der Modulo-Wandlung abgefragt werden.

Diese Systemvariable liefert die Position Modulo-gewandelt.

Randbedingungen für ASUP nach Satzsuchlauf mit Berechnung:

In diesem Fall und auch bei den kanalübergreifenden Satzsuchlauf SERUPRO muss die im Satzsuchlauf simulierte Modulo-Wandlung im Teileprogramm durchgeführt werden.

Modulo Rundachse mit/ohne Arbeitsfeldbegrenzung

Durch Setzen des folgenden Nahtstellensignals kann für eine Modulo Rundachse Arbeitsfeldbegrenzung/SW-Endschalter dynamisch durch die PLC ein-/ausgeschaltet werden (analog zu Rundachsen):

DB31, ... DBX12.4

Der aktuelle Zustand der Verfahrbereichsbegrenzung wird von der NC mit folgendem Nahtstellensignal zurückgemeldet:

DB31, ... DBX74.4

Die Überwachung wird aktiviert, wenn durch die PLC das Nahtstellensignal DB31, ... DBX12.4 gesetzt wurde:

Dem M-/H-Befehl, der die PLC zum Setzen des Nahtstellensignals veranlasst, muss ein STOPRE folgen, um durch Synchronisation sicherzustellen, dass nur die Sätze nach der Umschaltung überwacht werden.

Randbedingungen:

Das Ein-/Ausschalten von Software-Endschalter-Überwachung über die PLC-Nahtstelle ist nur für Modulo-Achsen möglich.

Die Verfahrbereichsüberwachung bei Modulo-Achsen setzt immer eine referenzierte Achse und ein aktives Begrenzungspaar voraus.

Bei den Software-Endschaltern ist das immer der Fall, da diese nur paarweise ein-/ausgeschaltet werden. Für die korrekte Überwachung der Arbeitsfeldbegrenzungen müssen **beide** Begrenzungen aktiviert worden sein, entweder über G26/G25 oder über die Settingdaten:

SD43400 \$SA_WORKAREA_PLUS_ENABLE

und

SD43410 \$SA_WORKAREA_MINUS_ENABLE.

Beispiel einer Umschaltung der Verfahrbereichsbegrenzungen

Auf einer Modulo-Rundachse soll nacheinander eine Palette mit mehreren aufgespannten Werkstücken bearbeitet werden. Dann wird die Palette gegen eine Palette mit einer Aufbauachse eingewechselt, deren Arbeitsbereich überwacht werden muss, um Versorgungsleitungen nicht zu zerstören.

Konfiguration:

```
MD30300 $MA_IS_ROT_AX[AX4] = 1
MD30310 $MA_ROT_IS_MODULO[AX4] = 1
MD36110 $MA_POS_LIMIT_PLUS[AX4] = 340
MD36100 $MA_POS_LIMIT_MINUS[AX4] = 350
```

Teileprogrammausschnitt:

Programmcode	Kommentar
M123	; Palette mit Vierfachaufspannung mechanisch einlegen Software-Endschalter in der B- Achse von der PLC aus deaktivieren DB35, DBX12.4=0
STOPRE	; Vorlaufstopp auslösen
S1000 M3	
G4 F2	
G1 X0 Y300 Z500 B0 F5000	
CYCLE84 (500,400,0,350,0,1,4,10,,0,500,1000)	; Bohrzyklus
Z500	
B90	
CYCLE84 (500,400,0,350,0,1,4,10,,0,500,1000)	; Bohrzyklus
Z500	
B180	
CYCLE84 (500,400,0,350,0,1,4,10,,0,500,1000)	; Bohrzyklus
Z500	
B270	
CYCLE84 (500,400,0,350,0,1,4,10,,0,500,1000)	; Bohrzyklus
Z500	
G0 Z540 B0	
M124	; Palette mit Aufbauachse mechanisch einlegen Software-Endschalter in der B- Achse von der PLC aus aktivieren DB35, DBX12.4=1
	;
STOPRE	; Vorlaufstopp auslösen
B270	

Kettenmaß-Programmierung (IC, G91)

Beispiel für Positionierachse: **POS[Achsname] = IC(+/-Wert)**

- Der Wert bezeichnet die Verfahrdistanz der Rundachse. Der Wert kann negativ und auch $\geq +/-360^\circ$ sein.
- Das **Vorzeichen** des Wertes gibt die **Verfahrrichtung** der Rundachse zwingend vor.
- Anwendungsbeispiel: Fräsen einer Spiralnut über mehrere Umdrehungen

Beispiel:

Programmierung	Wirkung
POS[C] = IC (720)	C-Achse verfährt inkrementell in positiver Richtung um 720° (2 Umdrehungen)
POS[C] = IC (-180)	C-Achse verfährt inkrementell in negativer Richtung um 180°

Endloser Verfahrbereich

Sobald die Modulofunktion aktiv ist, wird der Verfahrbereich nicht begrenzt (Software-Endschalter sind nicht aktiv). Durch entsprechende Programmierung kann die Rundachse endlos verfahren werden.

Beispiel:

Programmcode
<pre> LOOP: POS[C] = IC(720) GOTOB LOOP </pre>

12.3.3 Rundachse ohne Modulo-Wandlung

Modulo-Wandlung ausschalten

→ MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO = 0 setzen

Absolutmaßprogrammierung (AC, G90)

Beispiel für Positionierachse: **POS[Achsname] = AC (+/-Wert)**

- Der Wert und dessen Vorzeichen bezeichnen eindeutig die Zielposition der Rundachse. Der Wert kann auch $\geq +/-360^\circ$ sein. Der Positionswert wird durch die Software-Endschalter-Positionen begrenzt.
- Die Verfahrrichtung wird von der Steuerung abhängig von der vorzeichenbehafteten Istposition der Rundachse ermittelt.
- Bei Programmierung von *ACP* bzw. *ACN* werden die Alarmer 16810 "Verfahrenweisung ACP kann nicht angewendet werden" bzw. 16820 "Verfahrenweisung ACN kann nicht angewendet werden" gemeldet.

- Anwendungsbeispiel:

An die Rundachse sind Linearbewegungen gekoppelt (Kurvengetriebe). Daher dürfen bestimmte Endpositionen nicht überfahren werden.

Beispiel:

Programmierung	Wirkung
POS [C] = AC (-100)	Rundachse C fährt auf Position -100°; Verfahrrichtung abhängig von der Anfangsposition
POS [C] = AC (1500)	Rundachse C fährt auf Position 1500°

Absolutmaßprogrammierung auf kürzestem Weg (DC)

POS[Achsname] = DC(Wert)

Auch wenn die Rundachse nicht als Modulo-Achse definiert ist, kann die Achse mit DC (Direct Control) positioniert werden. Dabei ist das Verhalten entsprechend wie als Modulo-Achse.

- Der Wert bezeichnet die Zielposition der Rundachse **in einem Bereich von 0° bis 359,999° (Modulo 360°)**. Bei Werten mit negativem Vorzeichen oder $\geq 360^\circ$ wird der Alarm 16830 "falsche Modulo-Position programmiert" gemeldet.
- Mit DC (Direct Control) fährt die Rundachse auf **kürzestem Weg** die programmierte absolute Position innerhalb einer Umdrehung an (Verfahrbewegung max. $\pm 180^\circ$).
- Abhängig von der aktuellen Istposition (bezogen auf Modulo 360°) ermittelt die Steuerung die Drehrichtung und den Verfahrenweg. Ist der abzufahrende Weg in beiden Richtungen gleich (180°), erhält die positive Drehrichtung den Vorzug.
- Anwendungsbeispiel von DC: Der Rundtisch soll in kürzester Zeit (damit auf kürzestem Weg) die Wechsellposition anfahren.
- Wird bei einer Linearachse DC programmiert, so erfolgt die Alarmmeldung 16800 "Verfahrenweisung DC kann nicht angewendet werden".

Beispiel:

Programmierung	Wirkung
POS[C] = AC (7200)	Rundachse C verfährt auf Position 7200°; Verfahrrichtung abhängig von der Anfangsposition
POS[C] = DC (300)	Rundachse C verfährt auf kürzestem Weg die "Modulo"-Position 300° an. Somit verfährt C um 60° mit negativer Drehrichtung und steht auf der absoluten Position 7140°.
POS[C] = AC (7000)	Rundachse C verfährt absolut auf Position 7000°; hierbei verfährt C um 140° mit negativer Drehrichtung

Hinweis

Bei diesem Beispiel sollte sinnvollerweise auch die Anzeige Modulo 360° (MD30320 \$MA_DISPLAY_IS_MODULO = 1) aktiviert sein!

Kettenmaß-Programmierung (IC, G91)

Beispiel für Positionierachse: $POS[Achsname] = IC(+/-Wert)$

Bei Programmierung in Kettenmaß verfährt die Rundachse die identische Strecke wie bei der Moduloachse ab. Der Verfahrbereich ist hier allerdings durch die SW-Endschalter begrenzt.

- Der Wert bezeichnet die Verfahrdistanz der Rundachse.
Der Wert kann negativ und auch $\geq +/-360^\circ$ sein.
- Das **Vorzeichen** des Wertes gibt die **Verfahrrichtung** der Rundachse zwingend vor.

Verfahrbereich begrenzt

Der Verfahrbereich ist entsprechend wie bei den Linearachsen begrenzt. Die Bereichsgrenzen werden durch die Software-Endschalter "Plus" und "Minus" festgelegt.

12.3.4 Sonstige Programmereigenschaften bei Rundachsen

Verschiebungen

`TRANS` (absolut) und `ATRANS` (additiv) sind bei Rundachsen möglich.

Skalierungen

`SCALE` bzw. `ASCALE` sind bei Rundachsen nicht sinnvoll, da die Steuerung immer von einem 360° -Vollkreis die Modulo-Berechnung vornimmt.

Istwertsetzen

`PRESETON` ist möglich.

Teilungsachsen

Siehe Kapitel "T1: Teilungsachsen (Seite 825)".

12.4 Inbetriebnahme von Rundachsen

Vorgehen

Die Inbetriebnahme von Rundachsen kann bis auf wenige Ausnahmen entsprechend den Linearachsen erfolgen. Zu beachten ist dabei, dass sobald die Achse als Rundachse definiert ist (MD30300 \$MA_IS_ROT_AX = 1), die Einheiten der achsspezifischen Maschinen- und Settingdaten von der Steuerung wie folgt interpretiert werden:

Positionen	in "Grad"
Geschwindigkeiten	in "Umdr./Minute"
Beschleunigungen	in "Umdr./Sekunden ² "
Ruckbegrenzung	in "Umdr./Sekunden ³ "

Spezielle Maschinendaten

Zusätzlich sind je nach Anwendungsfall spezielle Maschinendaten der Rundachse einzugeben:

MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO	Modulowandlung für Positionierung und Programmierung
MD30320 \$MA_DISPLAY_IS_MODULO	Modulowandlung für Positionsanzeige
MD10210 \$MN_INT_INCR_PER_DEG	Rechenfeinheit für Winkelpositionen

In der nachfolgenden Übersicht sind die möglichen Kombinationen dieser Maschinendaten bei einer Rundachse dargestellt:

Kombinationsmöglichkeiten der Maschinendaten der Rundachse				
MD30300	MD30310	MD30320	Anwendung zulässig	Bemerkung
0	0	0	ja	Achse ist Linearachse (Standardfall)
1	0	0	ja	Achse ist Rundachse; für die Positionierung erfolgt keine Modulowandlung, d. h. die SW-Endschalter sind aktiv; die Positionsanzeige erfolgt absolut
1	0	1	ja	Achse ist Rundachse; für die Positionierung erfolgt keine Modulowandlung, d. h. die SW-Endschalter sind aktiv; die Positionsanzeige erfolgt Modulo; Anwendung: z. B. für Achsen mit Arbeitsbereich von +/-1000°

Kombinationsmöglichkeiten der Maschinendaten der Rundachse				
1	1	1	ja	Achse ist Rundachse; die Positionierung erfolgt mit Modulowandlung, d. h. die SW-Endschalter sind nicht aktiv, der Arbeitsbereich ist endlos; die Positionsanzeige erfolgt Modulo (häufigste Einstellung bei Rundachsen); die Achse mit/ohne Arbeitsfeldbegrenzung kann benutzt werden
1	1	0	ja	Achse ist Rundachse; die Positionierung erfolgt mit Modulowandlung, d. h. die SW-Endschalter sind nicht aktiv, der Arbeitsbereich ist endlos; die Positionsanzeige erfolgt absolut; die Achse mit/ohne Arbeitsfeldbegrenzung kann benutzt werden
0	0 oder 1	0 oder 1	nicht sinnvoll	Achse ist keine Rundachse; die anderen MD werden daher nicht ausgewertet

JOG-Geschwindigkeit bei Rundachsen

SD41130 \$SN_JOG_ROT_AX_SET_VELO (JOG-Geschwindigkeit bei Rundachsen)

Mit dem oben stehenden Settingdatum kann eine für alle Rundachsen gültige JOG-Geschwindigkeit festgelegt werden (siehe auch Kapitel "H1: Hand- und Handradfahren (Seite 149)").

Wird in das Settingdatum der Wert = 0 eingetragen, so wirkt als JOG-Geschwindigkeit für die Rundachse das axiale Maschinendatum:

MD21150 \$MC_JOG_VELO (Konventionelle Achsgeschwindigkeit)

12.5 Besonderheiten von Rundachsen

Software-Endschalter

Die Software-Endschalter und Arbeitsfeldbegrenzungen sind wirksam und werden bei Schwenkachsen mit einem begrenzten Arbeitsbereich benötigt. Dagegen werden bei endlosdrehenden Rundachsen mit (MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO = 1) die Software-Endschalter und Arbeitsfeldbegrenzungen achsspezifisch inaktiv geschaltet.

Es kann eine Modulo-Rundachse mit/ohne Arbeitsfeldbegrenzung benutzt werden.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Achsüberwachungen, Schutzbereiche (A3)

Spiegeln von Rundachsen

Mit Programmierung von `MIRROR(C)` bzw. `AMIRROR(C)` ist ein Spiegeln bei Rundachsen möglich.

Referenzpunktfahren

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Referenzpunktfahren (R1)

Spindeln als Rundachsen

Hinweise über die Verwendung von Spindeln als Rundachsen (sog. C-Achsbetrieb) siehe:

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Spindeln (S1)

12.6 Beispiele

Gabelkopf, Schrägachsenkopf

Bei 5-Achsen-Fräsmaschinen werden sehr häufig Rundachsen zur Schwenkbewegung der Werkzeugachse oder zur Drehbewegung des Werkstückes verwendet. Diese Maschinen können die Spitze eines Werkzeuges an jeden beliebigen Punkt des Werkstückes positionieren und dabei eine beliebige Lage der Werkzeugachse zulassen. Je nach Anwendungsfall werden dazu unterschiedliche Fräsköpfe benötigt. Im Bild ist der Gabelkopf und der Schrägachsenkopf als Beispiele für Anordnungen von Rundachsen dargestellt.

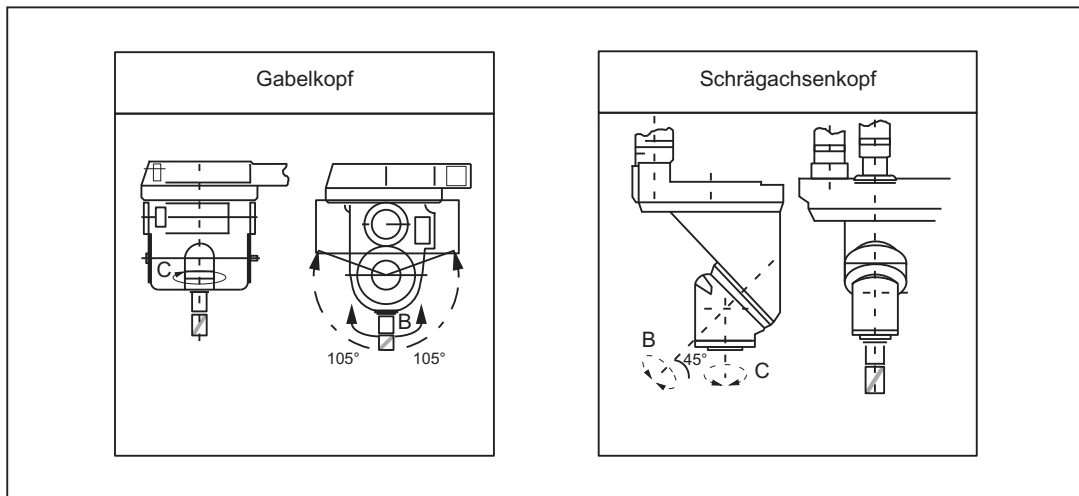


Bild 12-7 Gabelkopf, Schrägachsenkopf

12.7 Datenlisten

12.7.1 Maschinendaten

12.7.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
10210	INT_INCR_PER_DEG	Rechenfeinheit für Winkelpositionen

12.7.1.2 Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
30300	IS_ROT_AX	Achse ist Rundachse
30310	ROT_IS_MODULO	Modulo-Wandlung für Rundachse
30320	DISPLAY_IS_MODULO	Istwertanzeige Modulo
30330	MODULO_RANGE	Größe des Modulo-Bereichs
30340	MODULO_RANGE_START	Anfangsposition für den Modulo-Bereich
30455	MISC_FUNCTION_MASK	Achsfunktionen
36100	POS_LIMIT_MINUS	Softwareendschalter minus
36110	POS_LIMIT_PLUS	Softwareendschalter plus

12.7.2 Settingdaten

12.7.2.1 Allgemeine Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SN_	Beschreibung
41130	JOG_ROT_AX_SET_VELO	JOG-Geschwindigkeit bei Rundachsen

12.7.2.2 Achs-/Spindel-spezifische Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SA_	Beschreibung
43420	WORKAREA_LIMIT_PLUS	Arbeitsfeldbegrenzung plus
43430	WORKAREA_LIMIT_MINUS	Arbeitsfeldbegrenzung minus

12.7.3 Signale

12.7.3.1 Signale an Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Verfahrenbereichsbegrenzung bei Modulo-Achse	DB31,DBX12.4	DB380x.DBX1000.4

12.7.3.2 Signale von Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Zustand der SW-Endschalterüberwachung bei Modulo-Achse	DB31,DBX74.4	DB390x.DBX1000.4

S3: Synchronspindel

13.1 Kurzbeschreibung

13.1.1 Funktion

Durch die Funktion "Synchronspindel" können 2 Spindeln lage- oder drehzahlsynchron gekoppelt werden. Eine Spindel ist dabei als Leitspindel (LS) zu definieren, die zweite Spindel ist dann Folgespindel (FS).

$$\begin{array}{lll} \text{Drehzahl-Synchronität:} & n_{FS} = k_{\ddot{U}} * n_{LS} & \text{mit } k_{\ddot{U}} = 1, 2, 3, \dots \\ \text{Lagesynchronität:} & \varphi_{FS} = \varphi_{LS} + \Delta\varphi & \text{mit } 0^\circ \leq \Delta\varphi \leq 360^\circ \end{array}$$

Anwendungsmöglichkeiten

Rückseitenbearbeitung

Eine Anwendungsmöglichkeit ist z. B. die Rückseitenbearbeitung innerhalb einer Doppelspindel-Drehmaschine durch fliegende Übergabe des Werkstücks von lagesynchroner LS auf FL (oder umgekehrt), ohne diese dazu bis zum Stillstand abbremsen zu müssen.

Mehrkantbearbeitung (Polygondrehen)

Die Funktion "Synchronspindel" bietet durch Vorgabe eines ganzzahligen Übersetzungsverhältnisses $k_{\ddot{U}}$ zwischen LS und FS die Voraussetzung zur Mehrkantbearbeitung (Polygondrehen).

FS Anzahl

Die Anzahl von FS, die synchron zu einer LS betrieben werden können, ist nur durch die Leistungsfähigkeit der verwendeten NC beschränkt. Prinzipiell können beliebig viele FS in beliebigen Kanälen der NC gleichzeitig auf eine LS gekoppelt werden.

Pro NC-Kanal können gleichzeitig bis zu 2 Synchronspindelpaare aktiv sein.

Definition

Die Zuordnung von FS zu LS Synchronspindelpaar kann über Maschinendaten kanalspezifisch parametrisiert oder über Teileprogrammbefehle flexibel definiert werden.

An-/Abwahl

Die An-/Abwahl des Synchronbetriebs eines Synchronspindelpaars erfolgt über Teileprogrammbefehle.

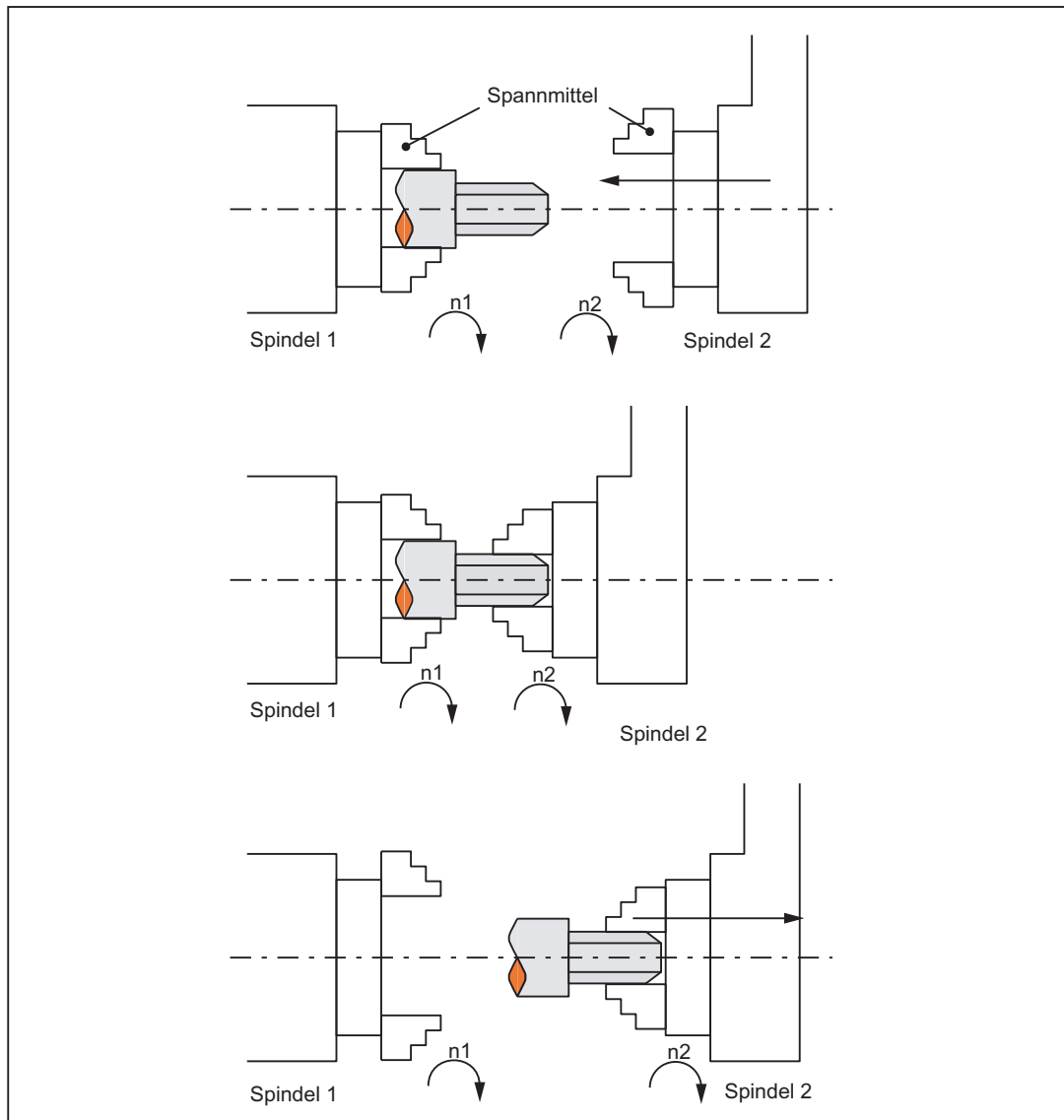


Bild 13-1 Synchronbetrieb: Fliegende Werkstückübergabe von Spindel 1 auf Spindel 2

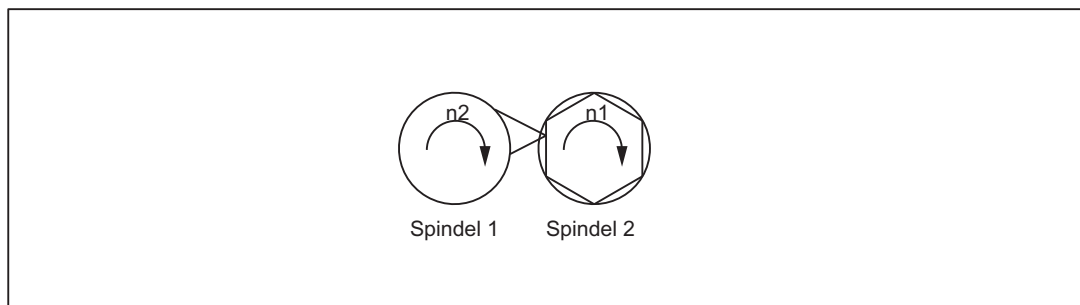


Bild 13-2 Synchronbetrieb: Mehrkantdrehen

13.1.2 Synchronbetrieb

Erläuterungen

<axialer Ausdruck>:	kann sein: - Achsbezeichner - Spindelbezeichner
<Achsbezeichner>:	C (Wenn die Spindel im Achsbetrieb den Bezeichner "C" hat.)
<Spindelbezeichner>:	Sn, SPI(n) mit n = Spindelnummer
<Spindelnummer>:	1, 2, ... entsprechend der im MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX festgelegten Spindelnummer
(FS, LS, Offset):	LS = Leitspindel, FS = Folgespindel, Offset = programmierbarer Offset der Folgespindel mit Systemvariablen lesen
\$P_COUP_OFFS[Sn]	Programmierter Positionsoffset der Synchronspindel

Synchronspindelpaar

Im Synchronbetrieb gibt es eine Folgespindel (FS) und eine Leitspindel (LS), das sog. **Synchronspindelpaar**. Die Folgespindel folgt bei aktiver Kopplung (Synchronbetrieb) den Bewegungen der Leitspindel entsprechend dem festgelegten Funktionszusammenhang.

Synchronbetrieb

Der Synchronbetrieb (auch Synchronspindelbetrieb genannt) ist eine weitere Spindelbetriebsart. Vor Aktivierung des Synchronbetriebs muss die Folgespindel in Lageregelung überführt sein. Mit Einschalten der Kopplung wird bei der Folgespindel der Synchronbetrieb aktiv. Nach Aufhebung der Kopplung wird bei der Folgespindel der Steuerbetrieb wirksam.

Sobald für die Folgespindel der Synchronbetrieb aktiv ist, wird folgendes Nahtstellensignal an die PLC gemeldet:

NST "Synchronbetrieb" (DB31, ... DBX84.4) = 1.

Synchronspindel-Anzahl

Es besteht die Möglichkeit, mehrere Folgespindeln an ein und dieselbe Leitspindel anzukoppeln. Die Anzahl der Folgespindeln an dieser Leitspindel hängt von den jeweiligen Ausprägungen der entsprechenden Softwarestände ab.

Es können beliebig viele Folgespindeln in beliebigen Kanälen einer NCU oder einer anderen NCU an diese Leitspindel angekoppelt werden.

Dabei ist zu beachten, dass eine Spindel immer der Master ist und die Anzahl der Kopplungen sich aus der Anzahl der Achsen minus den Master ergibt.

Möglichkeiten des Synchronbetriebes

Folgende Funktionsmöglichkeiten sind für den Synchronbetrieb gegeben:

- FS und LS drehen mit gleicher Drehzahl
($n_{FS} = n_{LS}$; Übersetzungsverhältnis $k_U = 1$)
- Gleichsinniger bzw. gegensinniger Lauf zwischen FS und LS
(über Übersetzungsverhältnis k_U positiv bzw. negativ festlegbar)
- Folge- und Leitspindel drehen mit unterschiedlichen Drehzahlen
($n_{FS} = k_U \cdot n_{LS}$; Übersetzungsverhältnis $k_U \neq 1$)

Anwendung: Mehrkantdrehen

- Einstellbare Winkellage zwischen FS und LS ($\varphi_{FS} = \varphi_{LS} + \Delta\varphi$)

Die Spindeln laufen drehzahlsynchron mit definiertem Winkelversatz zwischen FS und LS (positionssynchrone Kopplung).

Anwendung: profilierte Werkstücke

- Einschalten des Synchronbetriebs zwischen FS und LS kann jeweils in der Bewegung oder im Stillstand erfolgen.
- Für die Leitspindel steht die gesamte Funktionalität von Steuer- und Positionierbetrieb zur Verfügung.
- Bei nicht aktivem Synchronbetrieb können FS und LS in allen Spindelbetriebsarten verfahren werden.
- Das Übersetzungsverhältnis kann auch während aktivem Synchronbetrieb in der Bewegung verändert werden.
- Bei eingeschalteter Synchronspindelkopplung kann der Offset der FS zur LS (überlagerte Bewegung) verändert werden.

Möglichkeiten der Kopplung

Die Festlegung der Synchronspindelkopplungen kann sowohl

- fest projektiert über kanalspezifische Maschinendaten
(nachfolgend als **"fest projektierte Kopplung"** bezeichnet) als auch
- frei definiert über Sprachanweisungen (COUP...) im Teileprogramm
(nachfolgend als **"Anwenderdefinierte Kopplung"** bezeichnet)

erfolgen. Dabei sind folgende Varianten möglich:

1. Eine Kopplung ist fest über Maschinendaten projektiert. Eine zweite Kopplung kann zusätzlich durch das Teileprogramm frei definiert werden.
2. Es ist keine Kopplung über Maschinendaten projektiert. Damit können durch das Teileprogramm die Kopplungen anwenderdefiniert und parametrisiert werden.

Eigener Folgespindelinterpolator

Der eigene **Folgespindelinterpolator** ermöglicht mehrere Folgespindeln aus verschiedenen Kanälen oder einer anderen NCU, an eine einzige Leitspindel anwenderdefiniert zu koppeln. Der Folgespindelinterpolator wird durch

- `COUPON` oder `COUPONC` aktiviert und
- `COUPOF` oder `COUPOFS` deaktiviert

und befindet sich immer in dem Kanal, in dem `COUPON`, `COUPONC` für die Folgespindel programmiert wird. Falls die einzuschaltende Folgespindel vorher in einem anderen Kanal programmiert wurde, erzeugt `COUPON/COUPONC` einen Achstausch und holt die Spindel in diesen Kanal.

Durch kopplungsspezifische axiale VDI-Nahtstellensignale lassen sich vom PLC bestimmte Synchronspindelfunktionen beeinflussen. Diese Signale wirken ausschließlich auf die Folgespindeln und sind für die Leitspindel wirkungslos (siehe Kapitel "Synchronspindelkopplung durch PLC beeinflussen (Seite 768)").

Festlegung der Synchronspindeln

Vor dem Aktivieren des Synchronbetriebs müssen die zu koppelnden Spindeln (FS, LS) festgelegt werden.

Dies kann je nach Anwendungsfall auf zwei unterschiedliche Arten erfolgen:

1. Fest projektierte Kopplung:

Maschinenachsen, die als Folgespindel (FS) und als Leitspindel (LS) wirken sollen, werden mit dem kanalspezifischen `MD21300 $MC_COUPLE_AXIS_1[n]` festgelegt.

Bei dieser projektierten Kopplung können die festgelegten Maschinenachsen für FS und LS vom NC-Teileprogramm nicht verändert werden.

Die Kopplungsparameter können ggf. durch das NC-Teileprogramm geändert werden.

2. Anwenderdefinierte Kopplung:

Mit der Sprachanweisung "`COUPDEF(FS, LS, ...)`" können Kopplungen im NC-Teileprogramm neu angelegt und verändert werden. Wenn eine neue Kopplungsbeziehung definiert werden soll, muss ggf. zuvor eine bestehende anwenderdefinierte Kopplung gelöscht werden (mit Sprachanweisung `COUPDEL(FS, LS)`).

Mit FS und LS sind die Spindelbezeichner (`Sn`, `SPI(n)`) für die Folge- und Leitspindel bei jeder Sprachanweisung `COUP...` zu programmieren. Damit ist die Synchronspindelkopplung eindeutig bestimmt.

Die gültige Spindelnummer muss in folgendem achsspezifischen Maschinendatum einer Maschinenachse zugeordnet sein:

`MD35000 $MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX.`

An die PLC wird mit den NST "FS aktiv" (DB31, ... DBX99.1) und NST "LS aktiv" (DB31, ... DBX99.0) für die jeweilige Maschinenachse gemeldet, ob diese als Folge- oder Leitspindel wirksam ist.

Die LS kann wahlweise über Teileprogramm, PLC und auch über Synchronaktionen programmiert werden.

Übersetzungsverhältnis

Das Übersetzungsverhältnis wird mit getrennten Zahlenwerten für Zähler und Nenner (Übersetzungsparameter) vorgegeben. Dies ermöglicht eine sehr genaue Vorgabe für das Übersetzungsverhältnis auch bei rationalen Zahlen.

Allgemein gilt:

$$k_{\text{Ü}} = \text{Übersetzungsparameter Zähler} : \text{Übersetzungsparameter Nenner} = \text{Ü}_{\text{Zähler}} : \text{Ü}_{\text{Nenner}}$$

Der Wertebereich des Übersetzungsparameter ($\text{Ü}_{\text{Zähler}}$, Ü_{Nenner}) ist steuerungsintern nahezu unbegrenzt.

Für die über Maschinendaten projektierte Kopplung können die Übersetzungsparameter mit Hilfe von kanalspezifischen SD42300: COUPLE_RATIO_1[n] festgelegt werden. Darüber hinaus kann das Übersetzungsverhältnis mit der Sprachanweisung COUPDEF(FS, LS, $\text{Ü}_{\text{Zähler}}$, Ü_{Nenner} , ...) verändert werden. Die im Settingdatum eingetragenen Werte werden dabei nicht überschrieben (Default-Werte).

Für die über das NC-Teileprogramm definierte Kopplung ist das Übersetzungsverhältnis nur mit der Sprachanweisung COUPDEF (...) vorgebar.

Die neuen Übersetzungsparameter werden sofort nach Bearbeitung der COUPDEF-Anweisung wirksam.

Weitere Programmieranweisungen für Synchronspindelkopplungen entnehmen Sie bitte dem Kapitel "Programmierung von Synchronspindelkopplungen".

Kopplungseigenschaften

Für jede Synchronspindelkopplung können folgende Eigenschaften festgelegt werden:

- **Satzwechselverhalten**

Beim Einschalten des Synchronbetriebs oder beim Ändern des Übersetzungsverhältnisses bzw. des definierten Winkelversatzes bei aktiver Kopplung kann festgelegt werden, wann das Einwechseln des nächsten Satzes erfolgen soll:

- Satzwechsel erfolgt sofort
- Satzwechsel bei "Synchronlauf fein"
- Satzwechsel bei "Synchronlauf grob"
- Satzwechsel bei IPOSTOP (d. h. nach sollwertseitigem Synchronlauf)
- Prüfung der Synchronlaufbedingungen zum beliebigen Zeitpunkt mit `WAITC`.

- **Kopplungsart** zwischen FS und LS

Als Führungsgröße für die Folgespindel kann entweder der Lagesollwert oder der Lageistwert der Leitspindel verwendet werden. Daher sind folgende Kopplungsarten wählbar:

- Sollwertkopplung (DV)

Anwendung im lagegeregelten Betrieb. Dabei sollte die Regeldynamik beider Spindeln nahezu übereinstimmen. Die Sollwertkopplung sollte vorzugsweise Anwendung finden.

- Istwertkopplung (AV)

Anwendung wenn keine Lageregelung der LS möglich ist oder bei starker Abweichung der Regeleigenschaften zwischen FS und LS. Die Sollwerte für die FS werden von den Istwerten der LS abgeleitet. Der Synchronlauf besitzt bei sich ändernder Drehzahl der LS eine schlechtere Güte als bei der Sollwertkopplung.

- Geschwindigkeitskopplung (VV)

Die Geschwindigkeitskopplung ist intern eine Sollwertkopplung. Es werden geringere Anforderungen an die FS und LS gestellt. Lageregelung und Messsysteme sind für FS und LS nicht erforderlich.

Der Positionsoffset zwischen FS und LS ist undefiniert.

Die Auswahl der jeweiligen Kopplungseigenschaft erfolgt bei der **projektierten Kopplung** über Maschinendaten (siehe Kapitel "Projektierung eines Synchronspindelpaares über Maschinendaten (Seite 782)") und bei der **anwenderdefinierten Kopplung** über die Sprachanweisung `COUPDEF` (siehe Kapitel "Vorbereitende Programmieranweisungen (Seite 774)").

Darüber hinaus können die Kopplungseigenschaften Kopplungsart und Satzwechselverhalten bei der fest projektierten Kopplung über die Sprachanweisung `COUPDEF` verändert werden.

Literatur:

Programmierhandbuch Arbeitsvorbereitung ("Synchronspindel").

Änderungsschutz für Kopplungseigenschaften

Mit dem kanalspezifischen MD21340 \$MC_COUPLE_IS_WRITE_PROT_1 wird festgelegt, ob die fest projektierten Kopplungsparameter Übersetzungsverhältnis, Kopplungsart und Satzwechselerhalten vom NC-Teilprogramm beeinflussbar sind:

0: Kopplungsparameter sind vom NC-Teilprogramm durch `COUPDEF` veränderbar

1: Kopplungsparameter sind vom NC-Teilprogramm nicht veränderbar. Änderungsversuche werden mit einer Alarmmeldung abgewiesen.

Überlagernde Bewegung

Bei aktivem Synchronbetrieb folgt die Synchronspindel der Bewegung der Leitspindel entsprechend dem vorgegebenen Übersetzungsverhältnis.

Gleichzeitig kann die Synchronspindel zusätzlich überlagert werden, um die definierte Winkellage der FS zur LS ändern zu können.

Die überlagernde Verfahrbewegung der FS kann auf unterschiedliche Weise ausgelöst werden:

- Programmierbare Lageverschiebung der FS bei AUTOMATIK und MDA:
 - Mit den Sprachanweisungen `COUPON` und `SPOS` kann bei aktivem Synchronbetrieb der Lagebezug zwischen FS und LS verändert werden (siehe Kapitel "Anwahl des Synchronbetriebs vom Teilprogramm (Seite 765)").
- Manuelle Lageverschiebung der FS:
 - in der Betriebsart JOG (JOG-kontinuierlich oder JOG-inkrementell)
Überlagerung der FS mit Handrad oder mit Verfahrtasten plus bzw. minus bei aktivem Synchronbetrieb.
 - in der Betriebsart AUTOMATIK und MDA
Überlagerung der FS mit Handrad über DRF-Verschiebung

Sobald die FS die überlagernde Verfahrbewegung ausführt, wird das NST "überlagerte Bewegung" (DB31, ... DBX98.4) auf 1-Signal gesetzt.

Die überlagernde Verfahrbewegung erfolgt bei `COUPON` zeitoptimal mit der noch maximal möglichen Geschwindigkeit der FS. Bei der Offsetänderung durch `SPOS` kann die Positioniergeschwindigkeit mit `FA[Sn]` vorgegeben und mit Override (Anwahlmöglichkeit durch das NST "Vorschubkorrektur für Spindel gültig "DB31, ... DBX17.0) beeinflusst werden.

Hinweis

Weitere Informationen über das Vorgeben der Positioniergeschwindigkeit mit `FA[Sn]` in:

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Spindeln (S1), Kapitel Spindelbetriebsart Positionierbetrieb

Sollwertkorrektur

Die Sollwertkorrektur der Systemvariable `$AA_COUP_CORR[Sn]` wirkt sich auf alle nachfolgenden Programmierungen der Folgespindel wie eine Positionsverschiebung aus und entspricht einer DRF-Verschiebung im MKS.

Beispiel Korrekturwert ermitteln

Wurde mittels `COUPON(....,77)` ein Kopplungsoffset von 7° programmiert und ist durch das Schließen des Werkstückaufnahmevorrichtung ein mechanischer Kopplungsoffset von 81° entstanden, so wird ein Korrekturwert von 4° ermittelt:

Die Systemvariablen liefern für die Folgespindel folgende Werte:

`$P_COUP_OFFS[S2]` ; programmierter Positionsoffset = 77°

`$AA_COUP_OFFS[S2]` ; sollwertseitiger Positionsoffset = 77°

`$VA_COUP_OFFS[S2]` ; istwertseitiger Positionsoffset ca. 77°

`$AA_COUP_CORR[S2]` ; Korrekturwert = 4°

13.1.3 Voraussetzungen für Synchronbetrieb

Voraussetzungen bei Anwahl des Synchronbetriebs

Bevor die Synchronspindelkopplung eingeschaltet wird, müssen folgende Voraussetzungen vorliegen, andernfalls werden Alarmmeldungen generiert.

- Die Synchronspindelkopplung muss zuvor festgelegt sein (entweder über Maschinendaten fest projiziert oder über das Teileprogramm anwenderdefiniert mittels `COUPDEF`).
- Die zu koppelnden Spindeln müssen in dem NC-Kanal, in dem die Kopplung eingeschaltet wird, bekannt sein.

kanalspez. MD20070 `$MC_AXCONF_MACHAX_USED`

achsspez. MD35000 `$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX`

- Die Folgespindel muss dem NC-Kanal, in dem die Kopplung eingeschaltet wird, zugeordnet sein.

Defaulteinstellung mit achsspez. MD30550 `AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN`

- Bei Soll- und Istwerkopplung (DV, AV) gilt:
FS und LS müssen zur Positionserfassung mindestens ein Lagemesssystem besitzen und die Lageregelungen muss in Betrieb genommen sein.

Hinweis

Die maximale Solldrehzahl der LS wird bei eingeschalteter Lageregelung automatisch auf 90% (Regelreserve) der Maximaldrehzahl begrenzt. Die Begrenzung wird über das NST "Solldrehzahl begrenzt" (DB31, ... DBX83.1) gemeldet.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Spindeln (S1)

- Bei Sollwerkopplung DV gilt:
Die LS sollte sich zur Erzielung eines besseren Synchronisationsverhaltens vor dem Einschalten der Kopplung in Lageregelung befinden (Sprachanweisung `SPCON`).
- Vor Anwahl des Synchronbetriebs muss die erforderliche Getriebestufe für FS und LS angewählt sein. Im Synchronbetrieb ist keine Getriebestufenumschaltung und daher auch kein Pendelbetrieb für FS und LS möglich. Bei entsprechender Anforderung wird eine Alarmmeldung generiert.

Kanalübergreifende Kopplung

Die LS kann sich in einem beliebigen Kanal befinden.

- Die LS kann mittels "Achstausch" zwischen Kanälen getauscht werden.
- Bei mehreren Folgespindeln an einer Leitspindel wird die Dynamik eines Koppelverbandes koeffizientenabhängig von der schwächsten Dynamik bestimmt. Das Beschleunigungsvermögen und die maximale Drehzahl werden für die Leitspindel soweit reduziert, dass keine der angekoppelten Folgespindeln überlastet werden kann.
- Die Folgespindel wird immer in dem Kanal behandelt, in dem die Kopplung mit `COUPON` oder `COUPONC` eingeschaltet wurde.

13.1.4 Anwahl des Synchronbetriebs vom Teileprogramm

Kopplung einschalten COUPON, COUPONC

Mit der Sprachanweisung `COUPON` wird im Teileprogramm die Kopplung zwischen den angegebenen Spindeln mit den zuletzt gültigen Parametern eingeschaltet und damit der Synchronbetrieb aktiviert. Diese Kopplung kann fest projektiert oder anwenderdefiniert sein. Die Leitspindel und/oder die Folgespindel können sich dabei im Stillstand oder in der Bewegung befinden.

Vor der Aktivierung des Synchronbetriebs müssen bestimmte Voraussetzungen vorliegen (siehe Kapitel "Voraussetzungen für Synchronbetrieb (Seite 763)").

Mit der Anweisung `COUPONC` wird für die Folge- und Leitspindel die im Teileprogramm vorhergehende programmierte Spindeldrehrichtung und Spindeldrehzahl übernommen. Die Angabe eines Winkelversatzes ist nicht möglich.

COUPON Einschaltvarianten

Für die Aktivierung des Synchronbetriebs sind zwei Varianten wählbar:

1. Schnellstmögliches Einschalten der Kopplung mit **beliebigem Winkelbezug** zwischen Leit- und Folgespindel.

`COUPON(FS, LS)`

2. Einschalten der Kopplung mit einem **definierten Winkelversatz** POS_{FS} zwischen Leit- und Folgespindel. Bei dieser Variante ist der Winkelversatz bei der Anwahl mit zu programmieren.

`COUPON(FS, LS, POS_{FS})`

Satzwechselverhalten

Vor Anwahl des Synchronbetriebs ist das Verhalten festzulegen, unter welchen Kriterien der Satzwechsel beim Einschaltvorgang erfolgen soll (siehe Kapitel "Vorbereitende Programmieranweisungen (Seite 774)").

Aktuellen Kopplungszustand feststellen

Mit der axialen Systemvariablen `$AA_COUP_ACT[<axialer Ausdruck >]` kann im NC-Teileprogramm für die angegebene Achse/Spindel der aktuelle Kopplungszustand festgestellt werden (siehe Kapitel "Axiale Systemvariablen für Synchronspindel (Seite 779)"). Sobald für die Folgespindel die Synchronspindelkopplung aktiv ist, wird für das Bit 2 "1" gelesen.

Definierten Winkelversatz ändern

Mit den Sprachanweisungen `COUPON` und `SPOS` kann bei aktivem Synchronbetrieb der definierte Winkelversatz verändert werden. Die Folgespindel positioniert als überlagernde Bewegung auf den mit POS_{FS} programmierten Winkelversatz. Während dieses Zeitraumes wird das NST "überlagerte Bewegung" (DB31, ... DBX98.4) gesetzt.

Winkelversatz POS_{FS}

Der definierte Winkelversatz POS_{FS} ist als Absolutposition bezogen auf die Null-Grad-Position der Leitspindel in positiver Drehrichtung anzugeben.

Die "0°-Position" einer lagegeregelten Spindel ergibt sich folgendermaßen:

- aus dem Nullmarken- bzw. Bero-Signal des Messsystems und
- aus den über achsspezifischen Maschinendaten hinterlegten Bezugswerten:

MD34100 \$MA_REFP_SET_POS, Referenzpunktwert,

bei abstandskodiertem System bedeutungslos.

MD34080 \$MA_REFP_MOVE_DIST Referenzpunktabstand/Zielpunkt

bei abstandskodiertem System,

MD34090 \$MA_REFP_MOVE_DIST_CORR

Referenzpunktverschiebung/Absolutverschiebung abstandscodiert.

Bereich von POS_{FS}: 0 ... 359,999°.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Referenzpunktfahren (R1)

Aktuellen Winkelversatz lesen

Mit Hilfe von axialen Systemvariablen kann im NC-Teileprogramm der aktuelle Positionsoffset der FS zur LS gelesen werden. Dabei unterscheidet man:

- aktueller Positionsoffset des Sollwertes der FS zur LS
\$AA_COUP_OFFS [<Achsbezeichner für FS>]
- aktueller Positionsoffset des Istwertes der FS zur LS
\$VA_COUP_OFFS [<Achsbezeichner für FS>]

(Erläuterung zu <Achsbezeichner>, siehe Kapitel "Synchronbetrieb (Seite 757)")

Aktivierung nach POWER ON

Der Synchronbetrieb kann auch bei nicht referenzierter/synchronisierter FS oder LS (NST "Referenziert/Synchronisiert 1 bzw.2" DB31, ... DBX60.4 bzw. DBX60.5 = 0) aktiviert werden. In diesem Fall wird eine Warnung gemeldet.

Beispiel:

FS und LS sind nach Power ON bereits mit einem Werkstück kraftschlüssig miteinander gekoppelt.

13.1.5 Abwahl des Synchronbetriebs vom Teileprogramm

Kopplung ausschalten (COUPOF, COUPOFS)

Der Synchronbetrieb zwischen den angegebenen Spindeln wird mit der Teileprogrammanweisung `COUPOF` aufgehoben. Es sind drei Varianten möglich.

Wird mit `COUPOF` der Synchronbetrieb zwischen den angegebenen Spindeln aufgehoben, dann ist es unerheblich, ob diese Kopplung fest projiziert oder anwenderdefiniert ist. Die Folgespindel und die Leitspindel können sich dabei im Stillstand oder in der Bewegung befinden.

Beim Ausschalten des Synchronbetriebs mit `COUPOF` wird die Folgespindel in den **Steuerbetrieb** geschaltet. Das ursprünglich programmierte S-Wort ist für die FS nicht mehr gültig, die Folgespindel kann wieder wie eine normale Spindel betrieben werden.

Beim Ausschalten der Kopplung mit `COUPOF` wird steuerungsintern ein Satzvorlauf-Stopp analog `STOPRE` ausgelöst.

Mit der Anweisung `COUPOFS` kann eine Kopplung entweder schnellstmöglich mit Stopp ohne Positionsangabe oder mit Stopp auf der programmierten Position ausgeschaltet werden.

COUPOF-Varianten

Für die Abwahl mit `COUPOF` des Synchronbetriebs sind drei Varianten wählbar:

1. Schnellstmögliches Ausschalten der Kopplung.

Der Satzwechsel wird sofort freigegeben.

`COUPOF(FS, LS)`

2. Abwahl der Kopplung erfolgt erst, nach dem die Folgespindel die programmierte Ausschaltposition `POSFS` überfahren hat.

Anschließend wird der Satzwechsel freigegeben.

`COUPOF(FS, LS, POSFS)`

3. Abwahl der Kopplung erfolgt erst, nach dem die Folgespindel und die Leitspindel die programmierten Ausschaltpositionen `POSFS` und `POSLS` überfahren haben.

Anschließend wird der Satzwechsel freigegeben.

`COUPOF(FS, LS, POSFS, POSLS)`

`POSFS`, `POSLS`

Die Ausschaltpositionen `POSFS` bzw. `POSLS` entsprechen den Istpositionen von FS bzw. LS bezogen auf den festgelegten Referenzpunktwert.

Bereich von `POSFS`, `POSLS`: 0 ... 359,999°.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Referenzpunktfahren (R1)

COUPOF während der Bewegung

Wird der Synchronbetrieb während der Bewegung mit COUPOF abgewählt, dreht die Folgespindel mit der aktuellen Drehzahl (n_{FS}) weiter. Die Drehzahl kann im NC-Teilprogramm mit der Systemvariablen \$AA_S gelesen werden.

Die FS kann nach der Abwahl aus dem Teilprogramm mit M05, SPOS, SPOSA oder mit dem entsprechenden Nahtstellensignal vom PLC stillgesetzt werden.

COUPOFS mit Stopp der Folgespindel

Das Ausschalten einer Synchronspindelkopplung wird mit Stopp der Folgespindel erweitert:

- Schnellstmögliches Ausschalten einer Kopplung und Stopp ohne Positionsangabe.

Anschließend wird der Satzwechsel freigegeben.

COUPOFS(FS, LS)

- Ausschalten der Kopplung mit Stopp der Folgespindel auf der programmierten Position. Anschließend wird der Satzwechsel freigegeben.

Randbedingung:

COUPOFS(FS, LS) und COUPOFS(FS, LS, POS_{FS}) haben keine Bedeutung, wenn keine Kopplung aktiv war.

13.1.6 Synchronspindelkopplung durch PLC beeinflussen

Folgespindel vom PLC beeinflussen

Mit den kopplungsspezifischen axialen VDI-Nahtstellensignalen können vom PLC-Programm aus, Synchronisationsbewegungen für die Folgespindel beeinflusst werden. Dabei besteht die Möglichkeit eine durch Offset-Programmierung vorgegebene Synchronisationsbewegung für die Folgespindel vom PLC zu sperren bzw. zu unterdrücken oder nachzuholen.

Für die Leitspindel sind diese Signale wirkungslos. Es steht folgendes kopplungsspezifisches VDI-Signal (PLC → NCK) zur Verfügung:

NST "Synchronisation sperren" (DB31, ... DBX31.5)

"Synchronisation sperren"

Die Synchronisationsbewegung für die Folgespindel wird mit den axialen Signal NST "Synchronisation sperren" (DB31, ... DBX31.5) unterdrückt.

Beim Einwechseln eines Satzes mit der Teileprogrammanweisung `COUPON` (FS, LS, Offset) in den Hauptlauf, wird für die Folgespindel folgendes Nahtstellensignal ausgewertet:

NST "Synchronisation sperren" (DB31, ... DBX31.5).

- Bei NST "Synchronisation sperren" (DB31, ... DBX31.5) = 0 wird der Positionsoffset wie bisher herausgefahren.
- Bei NST "Synchronisation sperren" (DB31, ... DBX31.5) = 1 wird nur der geschwindigkeitsstetige Synchronlauf hergestellt. Es erfolgt keine zusätzliche Bewegung der Folgespindel.

Die Kopplung verhält sich dann analog zur Programmierung `COUPON (<FS>, <LS>)`.

Besonderheiten

Mit dem NST "Synchronisation sperren" (DB31, ... DBX31.5) können Offsetbewegungen der Folgespindel nicht beeinflusst werden, die folgendermaßen erzeugt wurden:

- SPOS, POS
- Synchronaktionen
- FC18 (bei 840D sl)
- JOG

Diese Funktionen werden mit den VDI-Signal NST "Vorschub halt/Spindel halt" (DB31, ... DBX4.3) beeinflusst.

Erreichen des Synchronlaufes

Immer bei Erreichen des Synchronlaufes werden unabhängig davon, ob die Synchronisation gesperrt wurde oder nicht, folgende beide VDI-Signale gesetzt:

NST "Synchronlauf grob" (DB31, ... DBX98.1) und

NST "Synchronlauf fein" (DB31, ... DBX98.0)

Der weitere Satzwechsel nach `COUPON` wird durch eine unterdrückte Synchronisation nicht verhindert.

Beispiel

Verhalten eines Satzwechsels nach COUPON

Programmcode	Kommentar
	; NST "Synchronisation sperren"
	; (DB31, ... DBX31.5) = 1 für S2 setzen
N51 SPOS=10 SPOS[2]=10	; Positionen entsprechen einem Offset ; von 0°
N52 COUPDEF(S2,S1,1,1,"FINE","DV")	
N53 COUPON(S2,S1,77)	; Ist-Offset von 0 Grad bleibt bestehen ; keine Bewegung der Folgespindel, ; VDI-Signale ; NST "Synchronlauf grob" ; (DB31, ... DBX98.1) und ; NST "Synchronlauf fein" ; (DB31, ... DBX98.0) ; werden gesetzt u. der Satzwechsel ; freigegeben.
N54 M0	
N57 COUPOF(S2,S1)	
N99 M30	

Rücksetzen und Nachholen

Das Rücksetzen des NST "Synchronisation sperren" (DB31, ... DBX31.5) hat keine Auswirkungen auf den Folgespindeloffset. Wurde die Offsetbewegung der Folgespindel durch das VDI-Nahstellensignal unterdrückt, dann wird der Offset durch das Rücksetzen dieses Signals nicht automatisch herausgefahren.

Ein Nachholen der Synchronisation wird folgendermaßen erreicht:

- Durch Wiederholen der Teileprogrammanweisung COUPON (FS, LS, Offset) bei NST "Synchronisation sperren" (DB31, ... DBX31.5) = 0.
COUPON (FS, LS, Offset) kann z. B. in einem ASUP geschrieben werden.
- Durch Setzen des NST "Neu Synchronisieren" (DB31, ... DBX31.4) = 1

Offset lesen

Mit folgenden Systemvariablen können drei verschiedene Positionsoffsetwerte der Folgespindel aus dem Teileprogramm und aus Synchronaktionen gelesen werden. Die Variable \$P_COUP_OFFS[Sn] ist nur im Teileprogramm verfügbar.

Beschreibung	NCK-Variable
Programmierter Positionsoffset der Synchronspindel	\$P_COUP_OFFS[Sn]
Positionsoffset der Synchronspindel sollwertseitig	\$AA_COUP_OFFS[Sn]
Positionsoffset der Synchronspindel istwertseitig	\$VA_COUP_OFFS[Sn]

"Vorschub halt/Spindel halt"

Mit Projektierung von Bit 4 im MD30455 MISC_FUNCTION_MASK wird das Verhalten des axialen NST "Vorschub halt/Spindel halt" (DB31, ... DBX4.3) für die Folgespindel festgelegt.

Bit 4 = 0 Kompatibilitätsmethode:

Die Wegnahme der Vorschubfreigabe für die Folgespindel bremst den Kopplungsverband ab.

Bit 4 = 1:

Die Vorschubfreigabe bezieht sich nur auf den Interpolationsanteil (SPOS,...) und hat keinen Einfluss auf die Kopplung.

Hinweis

Weitere Projektierungsmöglichkeiten von Achsfunktionen über MD30455 \$MA_MISC_FUNCTION_MASK:

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Rundachsen (R2), Kapitel: Programmierung von Rundachsen

13.1.7 Überwachungen des Synchronbetriebs

Synchronlauf fein/grob

Neben den herkömmlichen Spindelüberwachungen wird im Synchronbetrieb zusätzlich der Synchronlauf der FS zur LS überwacht.

Dabei wird über die NST "Synchronlauf fein" (DB31, ... DBX98.0) bzw. NST "Synchronlauf grob" (DB31, ... DBX98.1) an die PLC gemeldet, ob die aktuelle Istposition (AV, DV) bzw. Istgeschwindigkeit (VV) der Folgespindel innerhalb des vorgegebenen Toleranzfensters liegt.

Beim Einschalten der Kopplung werden die Signale "Synchronlauf grob" und "Synchronlauf fein" mit dem Erreichen des sollwertseitigen Synchronlaufes aktualisiert.

Die Größe der Toleranzfenster wird durch Maschinendaten der FS eingestellt. Das Erreichen des Synchronlaufs wird durch folgende Faktoren beeinflusst:

- AV, DV: Positionsabweichung zwischen FS und LS
- VV: Geschwindigkeitsunterschied zwischen FS und LS

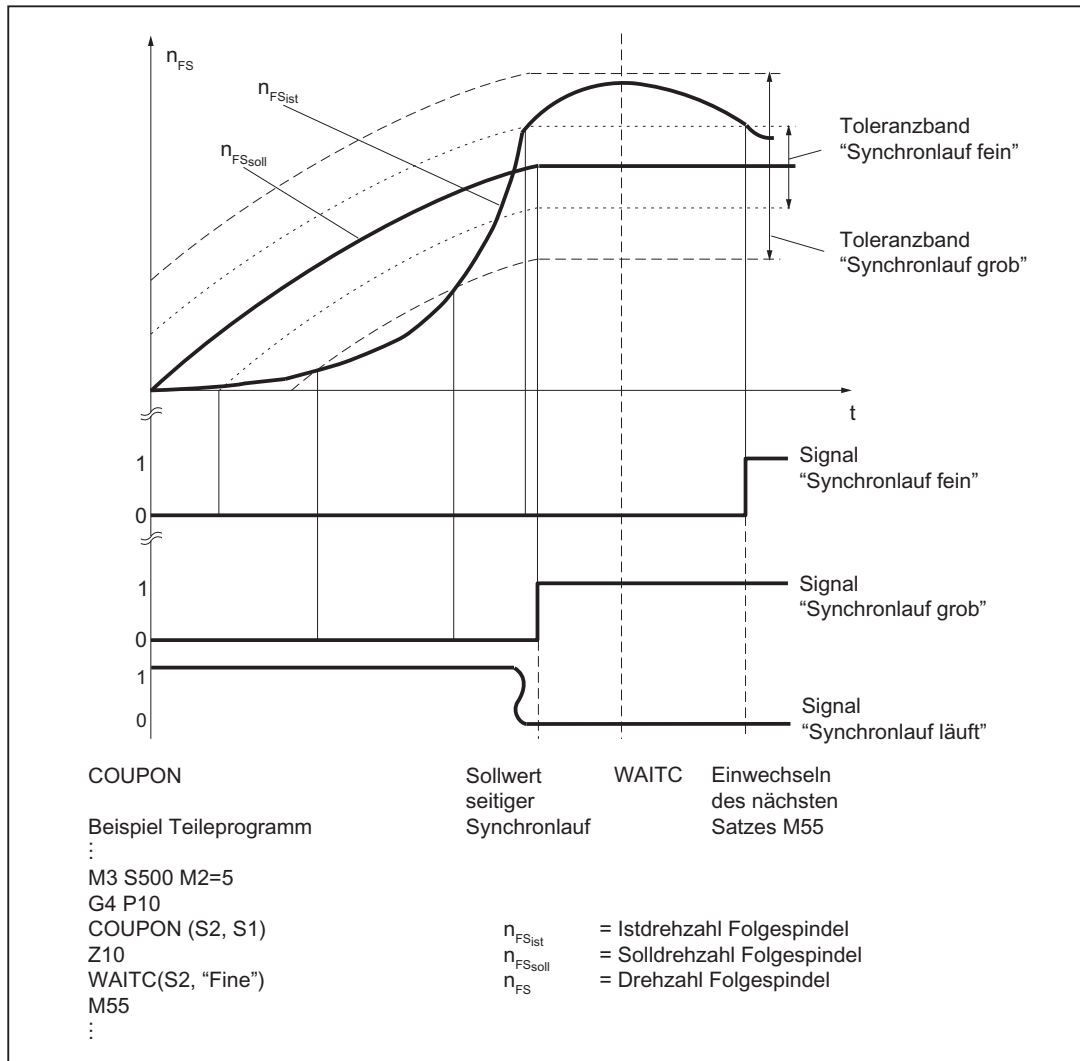


Bild 13-3 Synchronlaufüberwachung bei COUPON und Synchronlaufestmarke WAITC bei der Synchronisation auf eine drehende Leitspindel

Schwellwerte

Für die Folgespindel ist der jeweilige Positions- bzw. Geschwindigkeitstoleranzbereich der FS zur LS in Grad bzw. 1/min anzugeben.

- Schwellwert für "Synchronlauf grob"
achsspez. MD37200: AV, DV: COUPLE_POS_TOL_COARSE
MD37220: VV: COUPLE_VELO_TOL_COARSE
- Schwellwert für "Synchronlauf fein"
achsspez. MD37210: AV,DV: COUPLE_POS_TOL_FINE
MD37230: VV: COUPLE_VELO_TOL_FINE

Drehzahl-/Beschleunigungsgrenzen

Im Synchronbetrieb werden die Drehzahl- und Beschleunigungsgrenzwerte der Leitspindel steuerungsintern in der Weise angepasst, dass die Folgespindel unter Berücksichtigung der aktuellen Getriebestufe und des wirksamen Übersetzungsverhältnisses den Bewegungen der Leitspindel folgen kann ohne dabei ihre Grenzwerte zu überschreiten.

Beispielsweise wird die LS automatisch abgebremst, damit die FS die maximale Geschwindigkeit nicht überschreiten muss, um die Synchronität aufrecht zu erhalten.

13.2 Programmierung von Synchronspindelkopplungen

Übersicht

Tabelle 13- 1 Übersicht

Programmierte Kopplung	Projektierte Kopplung(en)	Bemerkung
Definieren einer Kopplung: COUPDEF(FS, ...)	Ändern von projekt. Daten: COUPDEF(FS, ...)	Einstellen der Kopplungsparameter
Einschalten einer Kopplung: COUPON(FS, LS, POS_{FS}) Einschalten und Übernahme einer Bewegung zur Differenzdrehzahl der Kopplung: COUPONC(FS, LS)		Ein- und Ausschalten
Ausschalten einer Kopplung: COUPOF(FS, LS, POS_{FS}, POS_{LS}) mit Stop der Folgespindel: COUPOFS(FS, LS, POS_{FS})		
Löschen der Kopplungsdaten: COUPDEL(FS, LS)	Reaktivierung der projektierten Daten: COUPRES(FS, LS)	Aufräumen, Wiederherstellen

Verkürzte Angabe ohne Leitspindel

Ohne Angabe einer Leitachse sind folgende Sprachanweisungen zugelassen:

COUPOF(FS), **COUPOFS(FS)**, **COUPDEL(FS)**, **COUPRES(FS)**.

Hinweis

Bei jeder **COUPDEF**-, **COUPON**- und **COUPONC**-Anweisung müssen FS und LS programmiert werden, damit keine Alarmmeldungen abgesetzt werden.

Literatur:

Programmierhandbuch Arbeitsvorbereitung, "Synchronspindel"

13.2.1 Vorbereitende Programmieranweisungen

Programmierbare Kopplungen

Die Anzahl der Kopplungen kann abhängig von den verfügbaren Achsen beliebig oft programmiert werden. Sie ergibt sich aus Anzahl der Achsen/Spindeln minus eine für den Master. Außerdem ist wie bisher eine Kopplung über Maschinendaten projektiertbar.

Fest projektierte Kopplung

Für eine fest projektierte Synchronspindelkopplung können die Kopplungseigenschaften (sofern dafür kein Schreibschutz besteht) und die Übersetzungsverhältnisse durch das NC-Teileprogramm geändert werden. Die Maschinenachsen für FS und LS können nicht geändert werden.

Neue Kopplungen definieren

Mit der Sprachanweisung "**COUPDEF**" können Synchronspindelkopplungen neu angelegt (anwenderdefiniert) und für bestehende Kopplungen die Parameter geändert werden.

Bei vollständiger Angabe der Kopplungsparameter gilt:

COUPDEF (FS, LS, \ddot{U} Zähler, \ddot{U} Nenner, Satzwechselverhalten, Kopplungsart)

Mit FS und LS wird die Synchronspindelkopplung eindeutig bestimmt.

Die anderen Kopplungsparameter müssen nur dann programmiert werden, wenn sie geändert werden sollen. Für die nicht angegebenen Parameter bleibt der letztgültige Zustand erhalten.

Nachfolgend werden die einzelnen Kopplungsparameter erläutert:

- **FS, LS:** Spindelbezeichner für Folgespindel und Leitspindel
z. B.: S1, SPI(1), S2, SPI(2)
Die gültige Spindelnummer muss in dem achsspezifischen MD35000 \$MA_SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX einer Maschinenachse zugeordnet sein.
- **\ddot{U} Zähler, \ddot{U} Nenner:** Übersetzungsparameter für Zähler und Nenner
Das Übersetzungsverhältnis wird mit Wertangaben für Zähler und Nenner vorgegeben (siehe Kapitel "Synchronbetrieb (Seite 757)").
Der Zähler muss mindestens programmiert werden. Falls kein Nenner angegeben ist, so wird dieser immer mit "1,0" angenommen.
- **Satzwechselverhalten**
Damit kann bei Anwahl des Synchronbetriebes ausgewählt werden, wann der Satzwechsel erfolgen soll:

NOC: Satzwechsel wird sofort freigegeben

FINE: Satzwechsel bei "Synchronlauf fein"

COARSE: Satzwechsel bei "Synchronlauf grob"

IPOSTOP: Satzwechsel bei IPOSTOP (d. h. nach sollwertseitigem Synchronlauf)

Das Satzwechselverhalten wird als Zeichenkette (d. h. mit Anführungszeichen) vorgegeben.

Für die Angabe des Satzwechselverhaltens ist das Schreiben der fettgedruckten Buchstaben ausreichend. Die restlichen Buchstaben können zur besseren Lesbarkeit des Teileprogramms angegeben werden, sie sind jedoch nicht signifikant.

Wird das Satzwechselverhalten nicht angegeben, so bleibt das zu diesem Zeitpunkt wirksame Verhalten erhalten.

Mit den programmierbaren Synchronlauftestmarken **WAITC** wird das Einwechseln neuer Sätze bis zum Erreichen des angegebenen Synchronlaufs verzögert.

- **Kopplungsart**

DV (Desired Values): Sollwertkopplung zwischen FS und LS

AV (Actual Values): Istwertkopplung zwischen FS und LS

VV (Velocity Values): Geschwindigkeitskopplung zwischen FS und LS

Wird keine Kopplungsart angegeben, so bleibt die zu diesem Zeitpunkt wirksame erhalten.

Hinweis

Die Kopplungsart darf nur bei ausgeschaltetem Synchronbetrieb verändert werden!

Beispiele

COUPDEF (SPI(2), SPI(1), 1.0, 1.0, "FINE", "DV")

COUPDEF (S2, S1, 1.0, 4.0)

COUPDEF (S2, SPI(1), 1.0)

Defaulteinstellungen

Für die anwenderdefinierten Kopplungen gelten folgende Defaulteinstellungen:

- $\ddot{U}_{\text{Zähler}} = 1,0$
- $\ddot{U}_{\text{Nenner}} = 1,0$
- Satzwechselverhalten = **IPOSTOP** (Satzwechsel wird mit sollwertseitigem Synchronlauf freigegeben)
- Kopplungsart = **DV** (Sollwertkopplung)

Kopplungen löschen

Mit der Sprachanweisung "`COUPDEL`" werden anwenderdefinierte Kopplungen gelöscht.

COUPDEL (FS, LS)

Hinweis

`COUPDEL` wirkt auf eine aktive Kopplung, schaltet diese aus und löscht damit die Kopplungsdaten. Der Alarm 16797 ist damit bedeutungslos.

Die Folgespindel übernimmt die letzte Drehzahl. Dies entspricht dem Verhalten von `COUPOF(FS, LS)`.

Ursprüngliche Kopplungsparameter aktivieren

Mit der Sprachanweisung "COUPRES" können die projektierten Kopplungsparameter wieder aktiviert werden.

COUPRES (FS, LS)

Dabei gehen die mit COUPDEF geänderten Parameter (einschließlich dem Übersetzungsverhältnis) verloren.

Mit "COUPRES" werden die in den Maschinen- und Settingdaten hinterlegten Parameter aktiviert (projektierte Kopplung) und die Defaulteinstellungen aktiviert (anwenderdefinierte Kopplung).

Programmierbarer Satzwechsel

Mit der Sprachanweisung "WAITC" kann im NC-Programm eine Stelle gekennzeichnet werden, an der ein Warten auf Synchronlaufbedingungen für die angegebene FS erfolgt und das Einwechseln neuer Sätze bis zum Erreichen des angegebenen Synchronlaufs verzögert (siehe "Bild 13-3 Synchronlaufüberwachung bei COUPON und Synchronlaufestmarke WAITC bei der Synchronisation auf eine drehende Leitspindel (Seite 772)").

WAITC (FS)

Vorteil: Die Zeitspanne vom Einschalten der Synchronkopplung bis zum Erreichen des Synchronlaufs kann technologisch sinnvoll genutzt werden.

Hinweis

WAITC kann prinzipiell immer geschrieben werden. Ist eine angegebene Spindel nicht als FS aktiv bleibt die Anweisung für diese Spindel wirkungslos.

Wenn keine Synchronlaufbedingung angegeben ist, dann wird immer auf die jeweilige Kopplung programmierte/projektierte Synchronlaufbedingung, mindestens jedoch auf sollwertseitigen Synchronlauf, getestet.

Beispiele:

```
WAITC(S2),
:
WAITC(S2, "Fine"),
:
WAITC(S2, ,S4, "Fine")
```

Halten und Satzwechsel

Wurde für den Zeitraum der Wegnahme der Achsfreigaben für die Leit- bzw. Folgespindel "Halten" aktiviert, dann werden die **letzten** Soll-Positionen mit dem Geben der Achsfreigaben vom Servoantrieb wieder angefahren.

Mit den Programmanweisungen COUPON und WAITC kann der Satzwechsel beeinflusst werden. Das Satzwechselkriterium wird dabei mit COUPDEF oder über das MD21320 \$MC_COUPLE_BLOCK_CHANGE_CTRL_1 festgelegt.

13.2.2 Programmieranweisungen für Ein- und Ausschalten der Kopplung

Synchronbetrieb einschalten

Mit der Sprachanweisung `COUPON` wird die Kopplung eingeschaltet und der Synchronbetrieb aktiviert.

Für das Einschalten des Synchronbetriebs sind zwei Varianten wählbar:

1. **COUPON(FS, LS)**

Schnellstmögliches Einschalten des Synchronbetriebs mit beliebigem Winkelbezug zwischen Leit- und Folgespindel.

2. **COUPON(FS, LS, POS_{FS})**

Einschalten des Synchronbetriebs mit einem definierten Winkelversatz POS_{FS} zwischen FS und LS. Dieser bezieht sich auf die Null-Grad-Position der Leitspindel in positiver Drehrichtung. Der Satzwechsel wird entsprechend der festgelegten Einstellung freigegeben. Bereich von POS_{FS}: 0 ... 359,999 Grad.

3. **COUPONC(FS, LS)**

Beim Einschalten mit `COUPONC` wird die vorhergehende Programmierung von M3 S... oder M4 S... übernommen. Eine Differenzdrehzahl wird sofort übernommen. Die Programmierung einer Offsetposition ist nicht möglich.

Mit Programmierung von `COUPON(FS, LS, POSFS)` oder `SPOS` bei bereits aktivem Synchronbetrieb kann der Winkelversatz zwischen FS und LS verändert werden.

Synchronbetrieb ausschalten

Für das Ausschalten des Synchronbetriebs sind drei Varianten wählbar:

1. **COUPOF(FS, LS)**

Schnellstmögliches Ausschalten des Synchronbetriebs. Der Satzwechsel wird sofort freigegeben.

2. **COUPOF(FS, LS, POS_{FS})**

Abwahl des Synchronbetriebs nach Überfahren der Ausschaltposition POS_{FS}. Der Satzwechsel wird erst nach Überfahren der Ausschaltposition freigegeben.

3. **COUPOF(FS, LS, POS_{FS}, POS_{LS})**

Abwahl des Synchronbetriebs nach Überfahren der beiden Ausschaltposition POS_{FS} und POS_{LS}. Der Satzwechsel wird erst nach Überfahren der **beiden** programmierten Positionen freigegeben.

Bereich von POS_{FS}, POS_{LS}: 0 ... 359,999°.

Falls Bahnsteuerbetrieb (G64) programmiert ist, wird steuerungsintern ein satzweiser Stop erzeugt.

Beispiele:

COUPDEF (S2, S1, 1.0, 1.0, "FINE, "DV")

:

COUPON (S2, S1, 150)

:

COUPOF (S2, S1, 0)

:

COUPDEL (S2, S1)

1. COUPOFS(FS, LS)

Ausschalten einer Kopplung mit Stopp der Folgespindel. Der Satzwechsel erfolgt schnellstmöglich mit sofortigem Satzwechsel)

2. COUPOFS(FS, LS, POS_{FS})

Nach Überfahren der programmierten Folgeachs-Ausschaltposition, die sich auf das Maschinenkoordinatensystem bezieht, wird der Satzwechsel erst nach Überfahren der Ausschaltpositionen POSFS freigegeben.

Wertebereich 0 ... 359,999°.

13.2.3 Axiale Systemvariablen für Synchronspindel**Aktuellen Kopplungszustand feststellen**

Für die Folgespindel kann der aktuelle Kopplungszustand im NC-Teileprogramm mit folgender axialen Systemvariable gelesen werden:

\$AA_COUP_ACT [<axialer Ausdruck>]

Erläuterung zu <axialer Ausdruck> (siehe Kapitel "Synchronbetrieb (Seite 757)").

Beispiel:

\$AA_COUP_ACT[S2]

Der gelesene Wert hat für die Folgespindel folgende Bedeutung:

Byte = 0:	keine Kopplung aktiv
Bit 2 = 1:	Synchronspindelkopplung aktiv
Bit 2 = 0:	Synchronspindelkopplung ist nicht aktiv

Aktuellen Winkelversatz lesen

Der aktuelle Positionsoffset der FS zur LS kann im NC-Teileprogramm mit folgenden axialen Systemvariablen gelesen werden:

- sollwertseitiger Positionsoffset der FS zur LS:
\$AA_COUP_OFFS[<axialer Ausdruck>]
- istwertseitiger Positionsoffset der FS zur LS:
\$VA_COUP_OFFS[<axialer Ausdruck>]

Beispiel:

\$AA_COUP_OFFS[S2]

Wird mit **COUPON** ein Winkelversatz programmiert, dann stimmt dieser nach Erreichen des sollwertseitigen Synchronlaufs mit dem gelesenen Wert überein.

Programmierten Winkelversatz lesen

Der zuletzt programmierte Positionsoffset der FS zur LS im NC-Teileprogramm kann mit der folgenden axialen Systemvariablen gelesen werden:

\$P_COUP_OFFS[<axialer Ausdruck>]

Hinweis

Nach Wegnahme der Reglerfreigabe und Nachführbetrieb bei aktivem Synchronbetrieb stellt sich nach erneuter Erteilung der Reglerfreigabe ein anderer Positionsoffset ein als der ursprünglich programmierte Wert.

\$P_COUP_OFFS gibt nur den ursprünglich programmierten Wert zurück. Den aktuellen Wert geben **\$AA_COUP_OFFS** und auch **\$VA_COUP_OFFS** zurück. Mit **NST DB31, ... DBX31.4** (Neu synchronisieren) kann der programmierte Offset wieder hergestellt werden.

13.2.4 Automatische An- und Abwahl der Lageregelung

Verhalten im Drehzahlsteuerbetrieb

In der Kopplungsart DV wird mit den Programmanweisungen `COUPON`, `COUPONC` und `COUPOF`, `COUPOFS` die Lageregelung für die Leitspindel im Bedarfsfall ein- bzw. ausgeschaltet. Sind dabei mehrere Folgespindeln an der Leitspindel, dann schaltet im Drehzahlsteuerbetrieb die **erste** DV-Kopplung die Lageregelung für die Leitspindel **ein** und die **letzte** DV-Kopplung die Lageregelung für die Leitspindel **aus**, wenn nicht `SPCON` programmiert ist.

Die Leitspindel muss sich nicht im gleichen Kanal wie die Folgespindel befinden.

Automatische Anwahl bei `COUPON` und `COUPONC`

Abhängig von der Kopplungsart wirkt sich `COUPON` und `COUPONC` auf die Lageregelung für den Synchronbetrieb wie folgt aus:

Kopplungsart	DV	AV	VV
Folgespindel FS	Lageregelung Ein	Lageregelung Ein	keine Aktion
Leitspindel LS	Lageregelung Ein ¹	keine Aktion	keine Aktion

¹ Die Lageregelung wird bei `COUPON` und `COUPONC` eingeschaltet, wenn **mindestens eine** Folgespindel mit der Kopplungsart DV an die Leitspindel angekoppelt wurde.

Automatische Abwahl bei `COUPOF` und `COUPOFS`

Abhängig von der Kopplungsart wirkt sich `COUPOF` und `COUPOFS` auf die Lageregelung wie folgt aus:

Kopplungsart	DV	AV	VV
Folgespindel FS	Lageregelung Aus ²	Lageregelung Aus ²	keine Aktion ²
Leitspindel LS	Lageregelung Aus ³	keine Aktion	keine Aktion

²`COUPOF` und `COUPOFS` ohne Positionsangabe

Für die Folgespindel wird Drehzahlsteuerbetrieb aktiviert. Bei `COUPFS` mit Stopp-Position wird Positionierbetrieb aktiviert. Die Lageregelung wird **nicht ausgeschaltet**, wenn sich die Folgespindel im lagegeregelten Spindelbetrieb mit `SPCON` befand oder `COUPFS` mit Position programmiert wurde.

³ Die Lageregelung wird bei `COUPOF` **ausgeschaltet**, wenn keine weitere Kopplung mit der Kopplungsart DV zu dieser Leitspindel besteht. Die Lageregelung **bleibt weiterhin bestehen**, falls sich die Leitspindel im Positionierbetrieb oder Achsbetrieb befindet **oder** im lagegeregelten Spindelbetrieb mit `SPCON` befand.

13.3 Projektierung eines Synchronspindelpaares über Maschinendaten

Kopplungsparameter

Je NC-Kanal kann **eine** Synchronspindelkopplung fest über kanalspezifische Maschinendaten projektiert werden.

Dabei sind die Maschinenachsen (Spindeln) festzulegen, zwischen welchen die Kopplung bestehen soll und welche Eigenschaften die Kopplung besitzt.

Folgende Parameter sind für die Synchronspindelkopplung fest projektierbar:

- **Synchronspindelpaar** (kanalspez. MD21300 \$MC_COUPLE_AXIS_1[n])

Mit diesen Maschinendaten werden die beiden Maschinenachsen festgelegt, die das Synchronspindelpaar bilden (Folgespindel(n=0), Leitspindel (n=1)).

Der Eintrag der Achsnummern 0 hat zur Folge, dass keine Kopplung über Maschinendaten fest projektiert ist. Die Maschinendaten für die Kopplungseigenschaften sind dann irrelevant.

Für die projektierte Kopplung sind die Maschinenachsnummern für FS und LS vom NC-Teileprogramm nicht veränderbar.

- **Übersetzungsverhältnis**

Dies wird über Settingdaten mit Hilfe von zwei Übersetzungsparametern (kanalspez. SD42300 \$SC_COUPLE_RATIO_1[n]) als Zähler und Nenner vorgegeben.

$k_{Ü} = \text{Übersetzungsparameter Zähler} : \text{Übersetzungsparameter Nenner} =$
 $\$SC_COUPLE_RATIO[0] : \$SC_COUPLE_RATIO[1]$

Mit der Sprachanweisung `COUPDEF` kann das Übersetzungsverhältnis vom NC-Teileprogramm verändert werden, sofern kein Änderungsschutz besteht.

- **Satzwechselverhalten**

(kanalspezifisches MD21320 \$MC_COUPLE_BLOCK_CHANGE_CTRL_1)

Damit kann zwischen folgenden Möglichkeiten festgelegt werden, wann der Satzwechsel erfolgen soll:

0: Satzwechsel erfolgt sofort

1: Satzwechsel bei "Synchronlauf fein"

2: Satzwechsel bei "Synchronlauf grob"

3: Satzwechsel bei `IPOSTOP` (d. h. nach sollwertseitigem Synchronlauf)

- **Kopplungsart** zwischen FS und LS:

(kanalspezifisches MD21310 \$MC_COUPLING_MODE_1)

0: Istwertkopplung (AV)

1: Sollwertkopplung (DV)

2: Geschwindigkeitskopplung (VV)

- **Abbruch der Kopplung mit NC-Start:**
kanalspezifisches MD21330 \$MC_COUPLE_RESET_MODE_1
- **Änderungsschutz der Kopplungsparameter:**
(kanalspezifisches MD21340 \$MC_COUPLE_IS_WRITE_PROT_1)
Mit diesem Maschinendatum kann festgelegt werden, ob die projektierten Kopplungsparameter Übersetzungsverhältnis, Kopplungsart und Satzwechselverhalten vom NC-Teileprogramm beeinflusst werden dürfen.
0: Kopplungsparameter sind vom NC-Teileprogramm veränderbar
1: Kopplungsparameter sind vom NC-Teileprogramm nicht veränderbar
Änderungsversuche werden mit Alarmmeldung abgewiesen.

13.3.1 Projektierung des Verhaltens bei NC-Start

Das Verhalten bei NC-Bearbeitungsprogramm-Start wird durch kanalspezifische Maschinendaten festgelegt.

Tabelle 13- 2 Synchronkopplungsverhalten bei NC-Start

	Projektierte Kopplung	Programmierte Kopplung *
	MD COUPLE_RESET_MODE	MD START_MODE_MASK
Kopplung bleibt bestehen	Bit 0 = 0	Bit 10 = 0
Kopplung abwählen	Bit 0 = 1	Bit 10 = 1
Projektierte Daten aktivieren	Bit 5 = 1	-
Kopplung einschalten	Bit 9 = 1	-

* (siehe Kapitel "Projektierung eines Synchronspindelpaares über Maschinendaten (Seite 782)")

13.3.2 Projektierung des Verhaltens bei Reset

Bei Reset und NC-Bearbeitungsprogramm-Ende kann mit kanalspezifischen Maschinendaten folgendes Verhalten eingestellt werden:

Tabelle 13- 3 Synchronkopplungsverhalten bei NC-Bearbeitungsprogramm-Ende und nach Reset

	Projektierte Kopplung	Programmierte Kopplung *
Kopplung bleibt bestehen	MD COUPLE_RESET_MODE Bit 1 = 0	MD RESET_MODE_MASK Bit 10 = 1
Kopplung abwählen	MD COUPLE_RESET_MODE Bit 1 = 1 MD RESET_MODE_MASK Bit 0 = 1 (Erzeugen eines Satzes bei RESET)	MD RESET_MODE_MASK Bit 10 = 0 Bit 0 = 1
Projektierte Daten aktivieren	MD COUPLE_RESET_MODE Bit 6 = 1 MD RESET_MODE_MASK Bit 0 = 1	-

* (siehe Kapitel "Projektierung eines Synchronspindelpaares über Maschinendaten (Seite 782)").

13.4 Besonderheiten des Synchronbetriebs

13.4.1 Allgemeine Besonderheiten des Synchronbetriebs

Regeldynamik

Bei Verwendung der Sollwertkopplung sind die Lagereger-Parameter von FS und LS (z. B. K_v -Faktor) aufeinander abzugleichen. Gegebenenfalls sind unterschiedliche Parametersätze für den Drehzahlregel- und Synchronbetrieb zu aktivieren. Die Regel-Parameter der Folgespindel können abweichend von Lageregelung, Vorsteuerung und Parametersatz auch wie im ungekoppelten Fall über dem MD30455 \$MA_MISC_FUNCTION_MASK eingestellt werden (siehe Kapitel "Besonderheiten bei der Inbetriebnahme der Synchronspindelkopplung (Seite 798)").

Vorsteuerung

Die Vorsteuerung ist aufgrund der besseren Regeldynamik für die Leit- und Folgespindel im Spindelbetrieb **immer aktiv**.

Eine Abwahl der Vorsteuerung für FS und LS ist jedoch mit dem achsspezifischen MD32620 \$MA_FFW_MODE möglich. Wenn MD32620 \$MA_FFW_MODE auf Null gesetzt wird, gibt es Funktionseinschränkungen. Die Lageregelung kann nicht mehr in Bewegung mit SPCON eingeschaltet werden. SPOS, M19 oder SPOSA sind damit nicht möglich. Für FS und LS kann die Vorsteuerung vom NC-Teileprogramm nicht mit FFWOF ausgeschaltet werden.

Die Vorsteuerungsart (Drehzahl- oder Momenten-Vorsteuerung) wird mit dem achsspezifischen MD32620 \$MA_FFW_MODE festgelegt (siehe auch Kapitel "K3: Kompensationen (Seite 229)").

Drehzahl und Beschleunigungsgrenzen

Die Drehzahl- und Beschleunigungsgrenzen der zum Synchronbetrieb gehörenden Spindeln werden von der "schwächsten Spindel" des Synchronspindel-paares bestimmt. Dabei werden die aktuellen Getriebestufen, die programmierte Beschleunigung und der wirksame Lageregelzustand (Ein/Aus) berücksichtigt.

Steuerungsintern wird die maximale Spindeldrehzahl und Beschleunigung der LS unter Berücksichtigung des Übersetzungsverhältnisses und den Spindelbegrenzungen der Folgespindel ermittelt.

Mehrfach-Kopplungen

Wird beim Einschalten des Synchronbetriebs festgestellt, dass bereits für FS oder LS eine Kopplungsbeziehung aktiv ist, wird der Einschaltvorgang ignoriert und eine Alarmmeldung generiert.

Beispiele für Mehrfach-Kopplungen:

- eine Spindel wird als FS für mehrere LS verwendet
- Kopplungskaskade (eine FS ist LS einer weiteren Kopplung)

Anzahl der projektierbaren Spindeln pro Kanal

Jede im Kanal vorhandene Achse kann als Spindel projiziert werden. Die Anzahl der Achsen pro Kanal ist abhängig von der Steuerungsausprägung.

Kanalübergreifende Sollwertkopplung

- Es ist möglich, kanalübergreifende Synchronspindelkopplungen ohne zusätzliche Einschränkungen für DV, AV und VV vorzunehmen.
- Es können beliebig viele Folgespindeln, entsprechend Anzahl aller Spindeln minus eine Spindel für den Master, in beliebigen Kanälen einer NCU an eine Leitspindel gekoppelt werden.

Synchronbetrieb von ASUP starten

Durch den Start eines ASUP durch die PLC, kann in der Betriebsart AUTOMATIK bzw. MDA der Synchronbetrieb ein- und ausgeschaltet oder beendet werden.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen, BAG, Kanal, Programmbetrieb, Reset-Verhalten (K1)

Verhalten bei Alarmen

Bei einem Alarm, der während des Synchronbetriebs auftritt und als steuerungsinterne Alarmreaktion "Wegnahme der Reglerfreigabe" und "Aktivierung des Nachführbetriebs" bewirkt, ist das weitere Steuerungsverhalten gleich dem Verhalten aufgrund der NC/PLC-Nahtstellensignale:

- DB31, ... DBX2.1 = 0 (Reglerfreigabe)
- DB31, ... DBX1.4 = 1 (Nachführbetrieb)

(Siehe Kapitel "Synchronbetrieb und NC/PLC-Nahtstellensignale (Seite 789)")

Durch erneutes Synchronisieren über das NC/PLC-Nahtstellensignal:

DB31, ... DBX31.4 = 0 → 1 (Neu synchronisieren)

wird der programmierte Offset wieder hergestellt (siehe Kapitel "Synchronität der Folgespindel wieder herstellen (Seite 787)").

Satzsuchlauf bei aktivem Synchronbetrieb

Hinweis

Es wird empfohlen bei aktivem Synchronbetrieb für einen Satzsuchlauf ausschließlich den Suchlauftyp 5, "Satzsuchlauf über Programmtest" (SERUPRO), zu verwenden.

13.4.2 Synchronität der Folgespindel wieder herstellen

Ursachen für einen Positionsversatz

Beim Wiederaufsetzen der Kopplung nach der Wegnahme von Antriebsfreigaben kann bei aktiviertem Nachführbetrieb ein Positionsversatz zwischen Leit- und Folgespindel auftreten. Ursachen für einen Positionsversatz können sein:

- Ein Teil wurde eingespannt oder beide Spindeln wurden manuell verdreht (Arbeitsraum ist geöffnet, Antriebe sind stromlos).
- Nach der Wegnahme der Spindelfreigaben trudeln die beiden Spindeln unterschiedlich aus, falls keine mechanische Verbindung besteht.
- Ein Antriebsalarm ist aufgetreten (interner Nachführbetrieb):

DB31, ... DBX61.3 (Nachführbetrieb aktiv) = 1

Beim Löschen des Alarms darf von der NC keine Synchronisationsbewegung ausgelöst werden.

- Eine Synchronisation wurde nicht ausgeführt wegen einer Synchronisationssperre der Folgespindel:

DB31, ... DBX29.5 (Synchronisation sperren)

Prinzipieller Ablauf

Eine verloren gegangene oder eine nicht ausgeführte Synchronität zwischen Folge- und Leitspindel kann nach folgendem Ablauf wieder hergestellt werden:

1. Die Achsfreigaben setzen und Synchronisationssperre aufheben, falls diese gesetzt wurde.

2. Folgespindel-Neusynchronisation starten mit dem NC/PLC-Nahtstellensignal:

DB31, ... DBX31.4 (Neu Synchronisieren)

Erst nachdem die Neusynchronisation ausgeführt worden ist, kann der sollwertseitige Synchronlauf wieder vollständig hergestellt werden.

3. Auf Synchronlauf der gekoppelten Spindel warten.

Neusynchronisation freigeben

Mit dem Setzen der Freigaben wird die Kopplung auf den aktuellen Istpositionen geschlossen. Die beiden folgenden NC/PLC-Nahtstellensignale werden gesetzt:

DB31, ... DBX98.1 (Synchronlauf grob)

DB31, ... DBX98.0 (Synchronlauf fein)

Folgende **Voraussetzungen** müssen für eine Neusynchronisation erfüllt sein:

- Es ist eine gesetzte Achsfreigabe für die Folgespindel erforderlich.
- Für die Folgespindel darf von der PLC keine Synchronisationssperre gesetzt sein:

DB31, ... DBX31.5 (Synchronisation sperren)

Folgespindel neu synchronisieren

Eine Neusynchronisation wird für die betreffende Folgespindel gestartet und mit dem Erkennen der Low-High-Flanke des folgenden NC/PLC-Nahtstellensignals vorgenommen:

DB31, ... DBX31.4 (Neu synchronisieren)

Die NC quittiert das Erkennen der Flanke durch Ausgabe des NC/PLC-Nahtstellensignals:

DB31, ... DBX99.4 (Synchronisation läuft)

Das Nahtstellensignal "Synchronisation läuft" wird zurückgesetzt, wenn:

- die Synchronisation der Folgespindel bis zur Herstellung der sollwertseitigen Synchronität abgeschlossen ist.
- das NST DB31, ... DBX31.4 (Neu synchronisieren) zurückgesetzt wurde.

Verhalten der Synchronlaufsignale bei Zusatzbewegungen für die Folgespindel

Es wird der überlagerte Anteil zur Ermittlung der Synchronlaufsignale herausgerechnet.

Beispiel

Programmcode	Kommentar
N51 SPOS=0 SPOS[2]=90	
N52 OUPDEF(S2,S1,1,1,"FINE","DV")	
N53 COUPON(S2,S1,77)	
N54 M0	; Offset=77°, Synchronlaufsignale "grob", "fein" stehen an.
N55 SPOS[2]=0 FA[S2]=3600	; Offsetänderung, Synchronlaufsignale "grob", "fein" werden gemeldet
N56 M0	; (Toleranzen beachten, s. o.) ; Offset=0°, Synchronlaufsignale "grob", "fein" stehen an.
N60 M2=3 S2=500	; Differenzdrehzahl, Synchronlaufsignale "grob", "fein" werden gemeldet. ; Offset unbestimmt Synchronlaufsignale "grob" "fein" werden gemeldet.
N65 M0	; (Toleranzen beachten, s. o.)

Hinweis

Mit der Wegnahme der Achsfreigaben kann eine der Folgespindel überlagerte Bewegung (z. B. SPOS) unterbrochen werden. Dieser Bewegungsanteil wird nicht durch das NC/PLC-Nahtstellensignal DB31, ... DBX31.4 (Neu Synchronisieren) beeinflusst, sondern wird über den REPOS-Vorgang restauriert.

Randbedingung

NST DB31, ... DBX31.4 (Neu synchronisieren) wirkt nur, wenn es eine **definierte Offsetposition** der Folgespindel zur Leitspindel gibt.

Dies ist der Fall nach COUPON mit Offsetposition, wie z. B. COUPON(...,77) oder SPOS, SPOSA, M19 für die Folgespindel bei geschlossener Kopplung.

13.4.3 Synchronbetrieb und NC/PLC-Nahtstellensignale

PLC-Nahtstellensignale

Bei Synchronbetrieb muss der von der PLC durch Setzen von Nahtstellensignalen von LS bzw. FS resultierende Einfluss auf die Synchronspindelkopplung beachtet werden.

Die Wirkung der wesentlichen PLC-Nahtstellensignale auf die Synchronspindelkopplung wird nachfolgend beschrieben.

Spindelkorrektur (DB31, ... DBB19)

Im Synchronbetrieb ist nur für die Leitspindel der von der PLC vorgegebene Spindelkorrekturwert wirksam.

Achsen-/Spindelsperre (DB31, ... DBX1.3)

Das Verhalten der beteiligten Achsen kann aus folgender Tabelle entnommen werden:

gesetzt: 1, nicht gesetzt: 0

Nr.	LS/LA	FS/FA	Kopplung	Verhalten
1	0	0	Aus	Sollwerte der Achsen werden ausgegeben
2	0	1	Aus	keine Sollwertausg. für FS/FA
3	1	0	Aus	keine Sollwertausg. für LS/LA
4	1	1	Aus	keine Sollwertausg. für LS/LA und FS/FA
5	0	0	Ein	Sollwerte der Achsen werden ausgegeben
6	0	1	Ein	Sperre wirkt nicht für FS/FA
7	1	0	Ein	Sperre wirkt auch für FS/FA keine Sollwertausgabe
8	1	1	Ein	keine Sollwertausg. für LS/LA und FS/FA

- Das Signal wirkt bei eingeschalteter Kopplung für FS/FA nicht mehr. →Nr. 6
- Wird das Signal für die LS/LA gesetzt, dann wirkt dies auch auf die FS/FA(en), →Nr. 7
- Ein eventuell zwischen zwei Spindeln eingespanntes Werkstück (Werkstückübergabe von Vorder- nach Rückseitenbearbeitung) kann nicht zerstört werden.

Reglerfreigabe (DB31, ... DBX2.1)

Wegnahme der "Reglerfreigabe" bei LS (entweder über PLC-Nahtstelle oder steuerungsintern bei Störungen):

Falls im Synchronbetrieb die Reglerfreigabe der LS auf "0" gesetzt wird und Sollwertkopplung aktiv ist, erfolgt steuerungsintern eine Umschaltung auf Istwertkopplung. Falls sich die LS dabei in Bewegung befindet, wird diese stillgesetzt und eine Alarmmeldung erzeugt. Der Synchronbetrieb bleibt erhalten.

Wegnahme der "Reglerfreigabe" bei FS im Synchronbetrieb (entweder über PLC-Nahtstelle oder steuerungsintern bei Störungen).

Falls vor Anwahl des Synchronbetriebes die "Reglerfreigabe" für beide Spindeln nicht ansteht wird beim Einschalten der Kopplung dennoch der Synchronbetrieb aktiviert. FS und LS bleiben jedoch solange im Stillstand, bis die Reglerfreigabe für beide erteilt wird.

Setzen der "Reglerfreigabe" bei FS und LS:

Mit der Signalfanke von NST "Reglerfreigabe" = 1 wird entsprechend dem NST "Nachführbetrieb" entweder die alte Position (Position bei Wegnahme der Reglerfreigabe) wieder eingenommen (Signalzustand = 0: Halten aktiv) oder es werden die aktuellen Positionen (Positionsoffset) verwendet (Signalzustand = 1: Nachführen aktiv).

Hinweis

Wird für die FS nach Spindel-Halt die "Reglerfreigabe" weggenommen, ohne vorher die Kopplung auszuschalten, so wird ein durch äußere Einwirkung hervorgerufener Synchronauffehler (z. B. Verdrehen von Hand) bei Wiedereinschalten der "Reglerfreigabe" nicht kompensiert.

Dadurch kann für spezielle Anwendungen der definierte Winkelbezug zwischen FS und LS verloren gehen. Der programmierte Offset kann mit folgendem Nahtstellensignal wieder hergestellt werden:

NST "Neu synchronisieren" (DB31, ... DBX31.4).

Nachführbetrieb (DB31, ... DBX1.4)

Das NST "Nachführbetrieb" ist nur dann relevant, wenn die Reglerfreigabe des Antriebs weggenommen ist. Bei Setzen der Reglerfreigabe für die FS und LS wird abhängig von dem NST "Nachführbetrieb" entweder die Position bei Wegnahme der Reglerfreigabe wieder eingenommen (Signalzustand = 0: Halten aktiv) oder es werden die aktuellen Positionen verwendet (Signalzustand = 1: Nachführen aktiv).

Lagemesssystem 1/2 (DB31, ... DBX1.5 u. 1.6)

Während des Synchronbetriebes ist eine Umschaltung des Lagemesssystems für FS und LS nicht verriegelt. Die Kopplung wird aufrechterhalten. Es wird jedoch empfohlen, die Umschaltung nur bei abgewähltem Synchronbetrieb vorzunehmen.

Wird im Synchronbetrieb für die FS oder LS der Parkzustand angewählt, so ist das Verhalten entsprechend wie bei Wegnahme der "Reglerfreigabe".

Restweg löschen/Spindel-Reset (DB31, ... DBX2.2)

Mit Setzen von Spindel-Reset für die LS im Synchronbetrieb wird diese mit der eingestellten Beschleunigung auf Stillstand abgebremst. Der Synchronbetrieb zwischen FS und LS bleibt dabei erhalten. Die überlagerte Bewegung (außer bei COUP...) wird schnellstmöglich beendet.

Spindel-Halt (Vorschub-Halt) (DB31, ... DBX4.3)

Mit Aktivierung von "Spindel-Halt" für FS oder LS werden beide gekoppelten Spindeln über eine Rampe bis zum Stillstand abgebremst; der Synchronbetrieb bleibt weiterhin wirksam.

Sobald für keine der an der Kopplung beteiligten Spindeln das NST "Spindel-Halt" mehr ansteht, wird auf den vorherigen Drehzahlsollwert beschleunigt.

Anwendung

Mit "Spindel-Halt" kann das Synchronspindelpaar ohne Versatz stillgesetzt werden, da die Lageregelung erhalten bleibt.

Beispiel

Beim Öffnen der Schutztür während aktiver Synchronspindelkopplung müssen FS und LS unter Einhaltung der Kopplungsbeziehung stillgesetzt werden. Dabei ist mit NST "Spindel-Halt" FS und LS bis zum Stillstand abzubremsen (NST "Achse/Spindel steht" (DB31, ... DBX61.4) = 1). Anschließend kann für beide Spindeln die "Reglerfreigabe" weggenommen werden.

S-Wert löschen (DB31, ... DBX16.7)

Der programmierte S-Wert für die LS wird gelöscht und die LS wird über eine Rampe bis zum Stillstand abgebremst. Der Synchronbetrieb zwischen FS und LS bleibt dabei erhalten.

Dagegen ist für die FS im Synchronbetrieb das NST "S-Wert löschen" ohne Wirkung.

Spindel neu synchronisieren 1/2 (DB31, ... DBX16.4 u. 16.5)

Auch im Synchronbetrieb kann ein Synchronisieren der Spindel mit dem Lagemesssystem bei LS vorgenommen werden. Es wird jedoch empfohlen, die Neusynchronisation der Leitspindel nur bei abgewähltem Synchronbetrieb vorzunehmen.

Neu synchronisieren (DB31, ... DBX31.4)

Bei einem verloren gegangenen oder bei einer nicht ausgeführten Synchronität zwischen Folge- und Leitspindel kann der programmierte Offset mit folgendem Nahtstellensignal wieder hergestellt werden:

NST "Neu synchronisieren" (DB31, ... DBX31.4).

Mit dem Erkennen der Low-High-Flanke des VDI-Signals wird für die betreffende Folgespindel die Neusynchronisation gestartet und von der NC mit folgendem Nahtstellensignal für die Folgespindel quittiert:

NST "Synchronisation läuft" (DB31, ... DBX99.4) für die Folgespindel quittiert.

Verfahrtasten bei JOG (DB31, ... DBX4.6 u. 4.7)

Im Synchronbetrieb werden für die FS die "Verfahrtasten plus und minus" bei JOG steuerungsintern **nicht verriegelt**, so dass bei einer Betätigung eine überlagernde Verfahrbewegung der FS erzeugt wird.

Hinweis

Falls eine überlagernde Verfahrbewegung verhindert werden soll, muss dies vom PLC-Anwenderprogramm verriegelt werden.

NC-Stop Achsen plus Spindeln (DB21, ... DBX7.4)

Mit "NC-Stop Achsen plus Spindeln" im Synchronbetrieb werden die gekoppelten Spindeln unter Beachtung der eingestellten Dynamik abgebremst. Der Synchronbetrieb bleibt dabei erhalten.

NC-Start (DB21, ... DBX7.1)

(Siehe Kapitel "Projektierung des Verhaltens bei NC-Start (Seite 783)")

Hinweis

NC-Start nach NC-Stop wählt den Synchronbetrieb nicht ab.

13.4.4 Differenzdrehzahl zwischen Leit- und Folgespindel

Wann entsteht eine Differenzdrehzahl?

Eine Differenzdrehzahl entsteht z. B. bei Drehmaschinenanwendungen, wenn sich zwei Spindeln gegenüber stehen. Durch vorzeichenbehaftete Addition zweier Drehzahlquellen wird dabei ein Drehzahlanteil über den Koppelfaktor von der Leitspindel abgeleitet. Additiv dazu kann für die Folgespindel Folgendes programmiert werden:

- Drehzahl mit S... und
- Drehrichtung mit M3, M4, oder M5

Um einen Gleichlauf zu erhalten, wird in der Regel ein Koppelfaktor mit den Wert '-1' erreicht. Durch diese Vorzeichenumkehr ergibt sich dann für die Folgespindel gegenüber einer zusätzlichen Drehzahlprogrammierung eine Drehzahldifferenz. Dieses typische Verhalten bezogen auf die NC wird im folgenden Bild verdeutlicht.

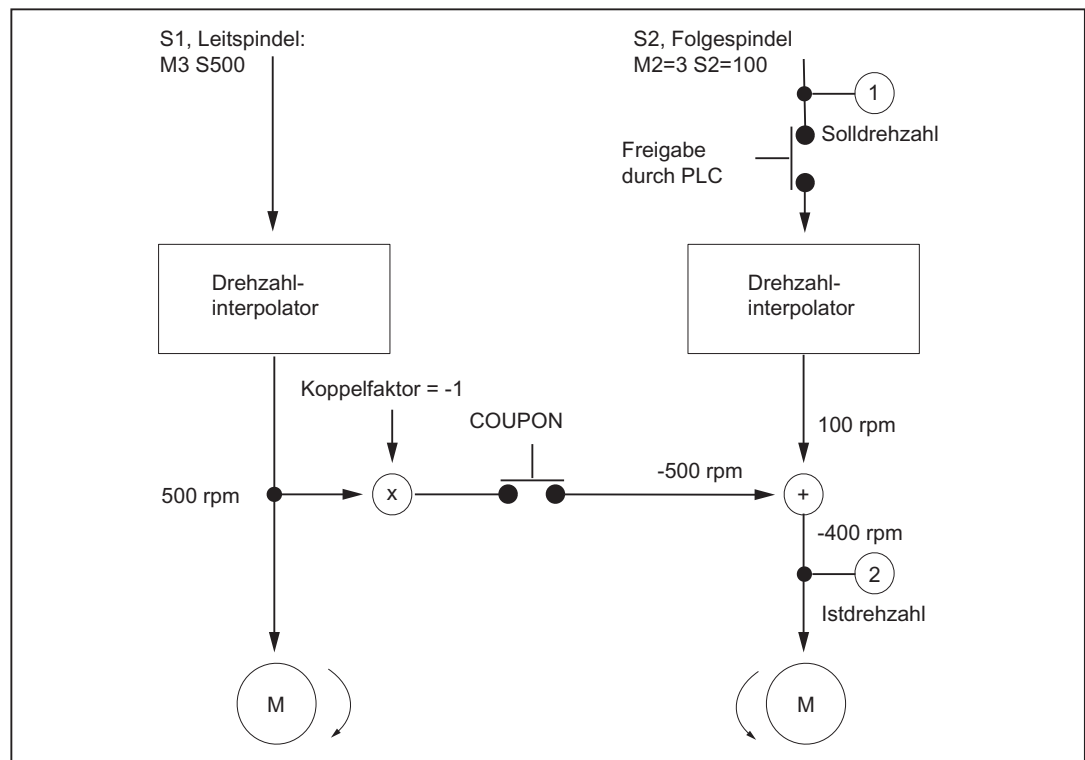


Bild 13-4 Schematische Darstellung zur Differenzdrehzahlerzeugung

Beispiel

Programmcode	Kommentar
N01 M3 S500	; S1 dreht 500U/min positiv ; Masterspindel ist die Spindel 1
N02 M2=3 S2=300	, S2 dreht 300U/min positiv
N05 G4 F1;	
N10 COUPDEF(S2,S1,-1)	; Koppelfaktor -1:1
N11 COUPON(S2,S1)	; Kopplung aktivieren, die Drehzahl der Folgespindel S2 ; ergibt sich aus der Drehzahl der Leitspindel S1 und ; dem Koppelfaktor
N26 M2=3 S2=100	; Programmierung der Differenzdrehzahl, ; S2 ist Folgespindel

Anwendung

Fertigungsverfahren bei positionierter Leitspindel mit angetriebenen Werkzeugen erfordern einen exakten Synchronlauf der Gegenspindel, die dann wie eine Folgespindel wirkt. Ein sich um die Folgespindel drehender Revolver ermöglicht die Bearbeitung mit verschiedenen Werkzeugtypen. Folgendes Bild zeigt eine Anwendung, bei der das Werkzeug parallel zur Hauptspindel steht.

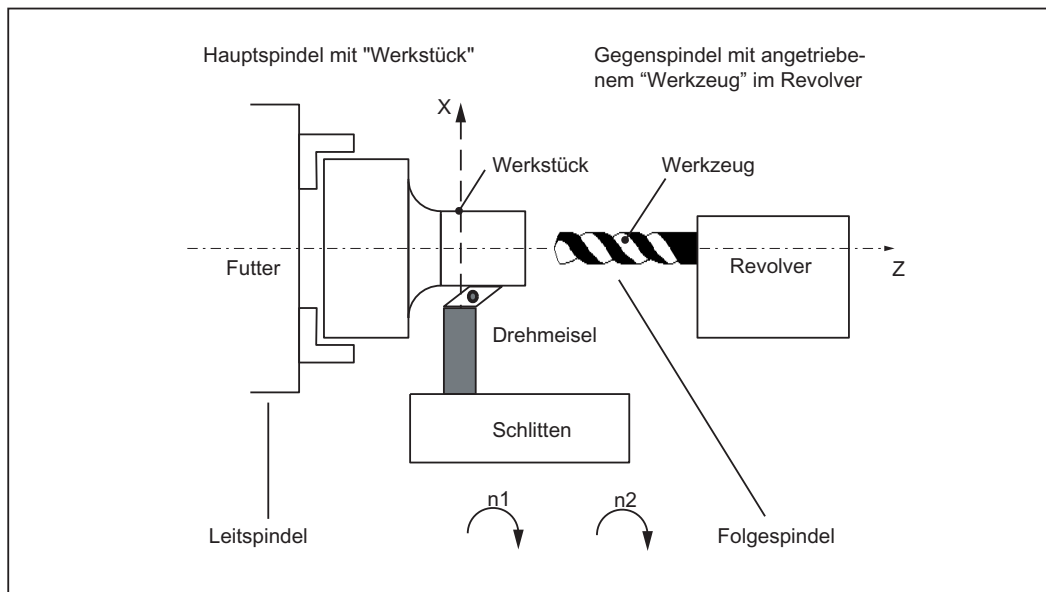


Bild 13-5 Applikation an einer Einschlittendrehmaschine mit Revolver um Z-Achse

Voraussetzungen

Grundsätzliche Voraussetzungen für eine Differenzdrehzahlprogrammierung:

- Es ist die Funktionalität der Synchronspindel erforderlich.
- Die Dynamik der Folgespindel sollte mindestens genauso groß sein wie die der Leitspindel. Anderenfalls kann es z. B. beim Gewindebohren ohne Ausgleichsfutter G331/G332 zu Qualitätseinbußen kommen.
- Die Differenzdrehzahl muss in dem Kanal programmiert werden, in dem sich die Folgespindel befindet. Die Leitspindel kann in einem anderen Kanal programmiert werden.
- Die Differenzdrehzahl muss von der PLC für die Folgespindel durch Setzen des NST "Freigabe Überlagerung" (DB31, ... DBX26.4) freigegeben werden. Ist die Freigabe nicht vorhanden, dann wird der Alarm 16771 "Kanal% Folge-Achse% überlagerte Bewegung nicht freigegeben" gemeldet. Dieser Alarm wird mit dem Setzen des NST "Freigabe Überlagerung" (DB31, ... DBX26.4) oder mit der Beendigung der Kopplung gelöscht.

Hinweis

Die Differenzdrehzahl wirkt sich nicht auf das Einkoppelverhalten aus.

Ein Getriebestufenwechsel ist während aktiver Kopplung für die Folge- und Leitspindel nicht möglich.

Kopplung mit COUPONC einschalten

Beim Einschalten der Kopplung wird die Folgespindel wie bisher unter Berücksichtigung des Koppelfaktors auf die Drehzahl der Leitspindel beschleunigt. Befand sich die Folgespindel vor dem Einkoppeln in Drehung (M3, M4) so wird diese Bewegung von der Kopplung übernommen.

Kopplung ausschalten

Wird die Kopplung ausgeschaltet, so dreht die Folgespindel mit der Drehzahlsumme aus beiden Drehzahlanteilen weiter. Die Spindel verhält sich so, als wäre sie mit der übernommenen Drehzahl und Drehrichtung programmiert. Beim Ausschalten gibt es keine Unterschiede zum bisherigen Verhalten.

Differenzdrehzahl

Eine Differenzdrehzahl entsteht durch **erneute** Programmierung der Folgespindel (im Beispiel S2=...) oder M2=3, M2=4 im Drehzahlsteuerbetrieb **während** einer aktiver Synchronspindelkopplung oder durch Übernahme der Drehzahl der Folgespindel bei COUONC.

Randbedingung:

Mit der Drehrichtung M3 bzw. M4 muss auch die Drehzahl S... neu programmiert werden. Anderenfalls erfolgt der Alarm 16111 "Kanal% Satz% Spindel% keine Drehzahl programmiert".

Offsets der Folgespindel lesen

Bei der Differenzdrehzahlprogrammierung ändert sich immer der aktuelle Offset. Der aktuelle Offset kann mit \$AA_COUP_OFFS[Sn] sollwertseitig und mit \$VA_COUP_OFFS[Sn] istwertseitig gelesen werden.

Den zuletzt programmierten Offset liefert die Variable \$P_COUP_OFFS[Sn].

Differenzdrehzahl anzeigen

Als Drehzahlsollwert wird bei der programmierten Differenzdrehzahl (entspricht im Beispiel 100 rpm) der programmierte Differenzanteil angezeigt.

Der Drehzahlwert bezieht sich auf die Motordrehzahl. Im Beispiel ergibt sich die Istdrehzahl zu $500 \text{ rpm} * (-1) + 100 \text{ rpm} = -400 \text{ rpm}$.

NST NCK zum PLC

Folgespindel im Drehzahlsteuerbetrieb

Das NST "Spindel im Sollbereich" (DB31, ... DBX83.5) wird für die Folgespindel vom NCK gesetzt, wenn die programmierte Differenzdrehzahl (siehe vorheriges Beispiel N26 mit M2=3 S2=100) erreicht wird. Ist eine Differenzdrehzahl programmiert und nicht von der PLC freigegeben, so wird dieses VDI-Nahtstellensignal auch nicht gesetzt.

Die Folgespindel bleibt auch nach einer Differenzdrehzahlprogrammierung in Lageregelung, wenn diese durch die bestehende Kopplung benötigt wird.

Hinweis

Es wird das axiale VDI-Nahtstellensignal NCK → PLC NST "Überlagerte Bewegung" (DB31, ... DBX98.4) gesetzt, wenn durch Differenzdrehzahlprogrammierung zusätzliche Sollwerte zu den Kopplungssollwerten erzeugt werden.

Istdrehrichtung rechts (DB31, ... DBX83.7)

Das NST "Istdrehrichtung rechts" (DB31, ... DBX83.7) bezieht sich auf die resultierende Motordrehrichtung.

NST PLC zum NCK

Einfluss über PLC-Nahtstelle auf die Folgespindel

Nachfolgend wird die Wirkung der axialen VDI-Nahtstellensignale auf die Folgespindel mit einer Differenzdrehzahl im Drehzahlsteuerbetrieb beschrieben:

Restweg löschen/Spindel-Reset (DB31, ... DBX2.2)

Die programmierte Differenzdrehzahl und Drehrichtung kann durch das NST "Restweg löschen/Spindel Reset" (DB31, ... DBX2.2) beendet werden. Soll nur die programmierte Drehzahl gelöscht werden, kann dies durch Setzen von NST "S-Wert löschen" (DB31, ... DBX16.7) erreicht werden.

Spindel neu synchronisieren 1/2 (DB31, ... DBX16.4 u. 16.5)

Die NST "Spindel neu synchronisieren 1/2" (DB31, ... DBX16.4/16.5) sind **nicht** verriegelt. Ein sich ergebender Positionsversatz wird nicht automatisch durch die Kopplung ausgeglichen.

M3/M4 invertieren (DB31, ... DBX17.6)

Das NST "M3/M4 invertieren" (DB31, ... DBX17.6) invertiert nur den für die Folgespindel zusätzlich programmierten Drehzahlanteil.

Der durch die Synchronspindelkopplung erzeugte Bewegungsanteil bleibt davon unbeeinflusst.

Spindelkorrektur (DB31, ... DBB19)

Die "Spindelkorrektur" VDI-Nahtstelle (DB31, ... DBB19) wirkt nur auf den für die Folgespindel zusätzlich programmierten Drehzahlanteil. Wenn der Spindelkorrekturschalter auf alle axialen Eingänge übertragen wird, dann wirkt sich eine Änderung des Spindelkorrekturwertes für die Folgespindel **doppelt** aus:

- einmal indirekt durch die Drehzahländerung der Leitspindel und
- einmal im programmierten Anteil der Folgespindel.

Im PLC-Programm kann der Korrekturwert entsprechend angepasst werden.

Kupplungsabwahl

Wird die Kupplung ausgeschaltet, so dreht die Folgespindel mit der Summe aus beiden Drehzahlanteilen weiter. Der Bewegungsübergang bei Kupplungsabwahl ist drehzahlstetig.

Bei `COUPOF` verhält sich die Spindel so als wäre sie mit der übernommenen Drehzahl und Drehrichtung programmiert worden. Im Beispiel entspricht dies M4 S400.

Bei `COUPOFS` wird die Folgespindel aus der aktuellen Drehzahl stillgesetzt.

Zusätzliche Funktionen aktivieren

Die Folgespindel kann auch Masterspindel sein. In diesem Fall sind zusätzliche Funktionen möglich.

- Umdrehungsvorschub bei G95, G96, G97. Mit G96 S2=... kann die Funktion "konstante Schnittgeschwindigkeit" für die Folgespindel aktiviert werden.

Die von der Position der Planachse abhängige Drehzahl ist die Solldrehzahl für den Drehzahlinterpolator der Spindel 2. und geht damit additiv in die Gesamtdrehzahl von S2 ein.

- Gewindebohren ohne Ausgleichsfutter mit G331, G332.

13.4.5 Verhalten der Synchronlaufsignale bei Synchronlaufkorrektur

Wirkung der Synchronlaufkorrektur

Durch Vergleich der Istwerte mit den korrigierten Sollwerten werden die neuen Synchronlaufsignale gebildet. Nach einem erfolgten Korrekturvorgang sollten die Synchronlaufsignale wieder anstehen.

13.4.6 Synchronlaufkorrektur ablöschen und NC-Reset

Für verschiedene Situationen, in denen der Synchronlaufkorrekturwert abgelöscht wird, liefert Variable \$AA_COUP_CORR[Sn] den Wert Null zurück:

- Mit dem Einschalten einer Synchronspindelkopplung für die betreffende Folgespindel mit `COUPON(..)/COUPONC(..)` wird eine bestehende Synchronlaufkorrektur in die Sollposition übernommen.
- Eine bestehende Synchronlaufkorrektur wird bei NC-Reset jedoch nicht beim Teileprogramm-Ende in die Sollposition übernommen. Die Synchronlaufsignale werden davon nicht beeinflusst.
- Bei M30 bleibt eine bestehende Synchronlaufkorrektur bestehen.
- Anwenderseitig kann der Korrekturwert auch durch Beschreiben der Variablen \$AA_COUP_CORR mit dem **Wert Null** zu einem früheren Zeitpunkt gelöscht werden. Die Synchronlaufkorrektur wird sofort und bei größeren Werten über eine Rampe mit reduziertem Beschleunigungsvermögen abgebaut.

13.4.7 Besonderheiten bei der Inbetriebnahme der Synchronspindelkopplung

Spindel-Inbetriebnahme

Zunächst sind die Leit- und Folgespindel wie eine normale Spindel in Betrieb zu nehmen. Das entsprechende Vorgehen ist beschrieben in:

Literatur:

Inbetriebnahmehandbuch CNC: NCK, PLC, Antrieb
Funktionshandbuch Grundfunktionen; Spindeln (S1)

Festlegungen

Anschließend sind für das Synchronspindel paar folgende Festlegungen zu treffen:

- Maschinenachsnummern für die Leit- und Folgespindel
(bei der fest projektierten Kopplung mit dem kanalspezifischen Maschinendatum MD21300 MC_COUPLE_AXIS_1[n])
- benötigte Kopplungsart (Sollwert-, Istwert- oder Geschwindigkeitskopplung)
(bei der fest projektierten Kopplung mit dem kanalspezifischen Maschinendatum MD21310 \$MC_COUPLING_MODE_1[n])

- Getriebestufe (n) von FS und LS für den Synchronbetrieb einlegen
- bei der fest projektierten Synchronspindelkopplung noch folgende Kopplungseigenschaften:
 - Satzwechselverhalten im Synchronspindelbetrieb:
MD21320 \$MC_COUPLE_BLOCK_CHANGE_CTRL_1
 - Kopplungs-Abbruch-Verhalten:
MD21330 \$MC_COUPLE_RESET_MODE_1
 - Änderungsschutz der Kopplungsparameter:
MD21340 \$MC_COUPLE_IS_WRITE_PROT_1
 - Übersetzungsparameter für Synchronspindelkopplung:
SD42300 \$SC_COUPLE_RATIO_1[n]

Führungsverhalten der FS und LS bei Sollwertkopplung

Um bei Anwendung der **Sollwertkopplung** den bestmöglichen Synchronlauf zu erzielen, müssen die FS und LS für das Führungsverhalten die gleiche Dynamik aufweisen. Die axialen Regelkreise (Lage-, Drehzahl- und Stromregler) sollten jeweils **optimal** eingestellt werden, um Abweichungen möglichst schnell und effizient ausregeln zu können.

Zur Anpassung von unterschiedlichen Achsdynamiken ohne Verlust von Regelgüte dient die **Dynamikanpassung** im Sollwertzweig (siehe auch Kapitel "K3: Kompensationen (Seite 229)"). Folgende Regelungsparameter sind für die FS und LS jeweils axial optimal einzustellen:

- K_v-Faktor (MD32200 \$MA_POSCTRL_GAIN)
- Vorsteuerungsparameter
 - MD32620 \$MA_FFW_MODE
 - MD32610 \$MA_VELO_FFW_WEIGHT
 - MD32650 \$MA_AX_INERTIA
 - MD32800 \$MA_EQUIV_CURRCTRL_TIME
 - MD32810 \$MA_EQUIV_SPEEDCTRL_TIME

Verhalten bei Verlust des Synchronlaufs:

- achsspezifisches MD32620 \$MA_FFW_MODE

Es wird empfohlen, die **Vorsteuerungsart** der Folgeachse auf Drehzahlvorsteuerung mit Tt-Symmetrierung MD32620 = 3 zu setzen.

Dieser Vorsteuermodus kann für einen sicheren Symmetriervorgang durch Veränderung achsspezifischer Maschinendaten weiter optimiert werden:

Maschinendatum	Bedeutung
MD32810 EQUIV_SPEEDCTRL_TIME	Ersatzzeitkonstante Drehzahlregelkreis für Vorsteuerung
MD37200 COUPLE_POS_TOL_COURSE	Schwellwert für 'Synchronlauf grob'
MD37210 COUPLE_POS_TOL_FINE	Schwellwert für 'Synchronlauf fein'
MD37220 COUPLE_VELO_TOL_COURSE	Geschwindigkeitstoleranz 'grob'
MD37220 COUPLE_VELO_TOL_FINE	Geschwindigkeitstoleranz 'fein'

Hierbei führen höhere Schwellwerte für die Synchronlaufsignale und größere Positions- bzw. Geschwindigkeitstoleranzen zu stabileren Ergebnissen.

Dynamikanpassung

Die FS und die gekoppelte LS müssen für das Führungsverhalten die gleiche Dynamik aufweisen. Gleiche Dynamik heißt, die Schleppabstände sind bei gleicher Drehzahl gleich groß.

Mit der Dynamikanpassung im Sollwertzweig lässt sich eine sehr gute Angleichung des Führungsverhaltens von dynamisch unterschiedlichen Achsen (Regelkreise) erzielen. Als Zeitkonstante der Dynamikanpassung ist die Differenz der Ersatzzeitkonstanten zwischen der dynamisch "schwächsten" Spindel zu der jeweiligen anderen Spindel einzugeben.

Beispiel

Bei aktiver Drehzahlvorsteuerung wird die Dynamik im Wesentlichen durch die Ersatzzeitkonstanten des "langsamsten" Drehzahlregelkreises bestimmt.

Leitspindel:

MD32810 \$MA_EQUIV_SPEEDCTRL_TIME [n] = 5 ms

Folgespindel:

MD32810 \$MA_EQUIV_SPEEDCTRL_TIME [n] = 3 ms

Zeitkonstante der Dynamikanpassung für Folgespindel:

MD32910 \$MA_DYN_MATCH_TIME [n] = 5 ms - 3 ms = 2 ms

Die Dynamikanpassung muss axial mit dem MD32900 \$MA_DYN_MATCH_ENABLE aktiviert werden.

Die vorgenommene Dynamikanpassung kann durch Vergleich der Schleppabstände von FS und LS kontrolliert werden (im Bedienbereich Diagnose; Bild Service-Achsen). Die Schleppabstände müssen bei gleicher Drehzahl gleich groß sein!

Zur Feinabstimmung kann es notwendig sein, K_v -Faktoren oder Vorsteuerparameter geringfügig anzugleichen, um ein optimales Ergebnis zu erzielen.

Regelungs-Parametersätze

Bei Spindeln wird jeder Getriebestufe ein eigener Parametersatz für die Lageregelung zugeordnet.

Mit Hilfe der Parametersätze kann beispielsweise die Anpassung der Dynamik für die Leitspindel an die Folgespindel im Synchronbetrieb erfolgen.

Bei ausgeschalteter Kopplung (Drehzahl- oder Positionierbetrieb) können somit für die FS und LS andere Lagereglerparameter angewählt werden. Um diese Möglichkeit zu nutzen, ist für den Synchronbetrieb eine eigene Getriebestufe zu verwenden, die vor Anwahl des Synchronbetriebes zu aktivieren ist.

Die Kopplungsparameter der Folgespindel können mit diesem Maschinendatum wie folgt eingestellt werden:

MD30455 \$MA_MISC_FUNCTION_MASK

Bit 5=0: Synchronspindelkopplung, Folgespindel:

Lageregelung, Vorsteuerung und Parametersatz werden wie bei der Folgespindel eingestellt.

Bit 5=1: Synchronspindelkopplung:

Die Regel-Parameter der Folgespindel wie im ungekoppelten Fall eingestellt.

Folgende Regelungsparametern müssen für die FS und LS gleich eingestellt werden:

- Feininterpolatortyp (MD33000 \$MA_FIPO_TYPE)

- Axiale Ruckbegrenzung

MD32400 \$MA_AX_JERK_ENABLE

MD32410 \$MA_AX_JERK_TIME

MD32420 \$MA_JOG_AND_POS_JERK_ENABLE

MD32430 \$MA_JOG_AND_POS_MAX_JERK

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Geschwindigkeiten, Soll-/Istwertsysteme, Regelung (G2)

Getrennte Dynamik für Spindel- und Achsbetrieb

Im Spindel- und Achsbetrieb kann Dynamikprogrammierung FA, OVRA, ACC und VELOLIMA mit folgendem MD getrennt voneinander eingestellt werden:

MD30455 \$MA_MISK_FUNCTION_MASK Bit 6=0

Die Zuordnung erfolgt durch den programmierten Achs- oder Spindelbezeichner. So reduziert z. B. VELOLIMA[S1]=50 nur im Spindelbetrieb die Maximaldrehzahl auf 50% und VELOLIMA[C]=50 nur im Achsbetrieb die Maximalgeschwindigkeit auf 50%.

Soll z. B. VELOLIMA[S1]=50 und VELOLIMA[C]=50 die gleiche Wirkung haben, so wirkt die Programmierung von FA, OVRA, ACC und VELOLIM wie bisher mit diesem Maschinendatum unabhängig vom programmierten Bezeichner gemeinsam:

MD30455 \$MA_MISK_FUNCTION_MASK Bit 6=1

Geknickte Beschleunigungskennlinie

Für die Leitspindel wird der Einfluss einer geknickten Beschleunigungskennlinie auf die Folgespindel durch folgende achsspezifische Maschinendaten gekennzeichnet:

MD35220 \$MA_ACCEL_REDUCTION_SPEED_POINT (Drehzahl reduz. Beschl.) und

MD35230 \$MA_ACCEL_REDUCTION_FACTOR (Reduzierte Beschleunigung).

Sofern das MD35242 \$MA_ACCEL_REDUCTION_TYPE vorhanden ist, wird es zur Projektierung der Art der Beschleunigungsreduktion auch hinzugezogen. Andernfalls wird ein hyperbolischer Beschleunigungsabfall angenommen.

Ist unter Berücksichtigung des Kopplungsfaktors die Dynamik einer Folgespindel kleiner als die der Leitspindel, wird die Dynamik der Leitspindel für die Dauer der Kopplung auf das erforderliche Maß reduziert.

Für die Folgespindel sollte die Beschleunigung über den gesamten Drehzahlbereich **konstant** sein. Falls dennoch auch für die Folgespindel eine geknickte Beschleunigungskennlinie in den o. g. Maschinendaten hinterlegt ist, so wird diese nur beim Einkoppelvorgang berücksichtigt. Die Sollwerte der Folgespindel werden für die vorgegebene geknickte Beschleunigungskennlinie eingehalten.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Beschleunigung (B2),
Kapitel: Geknickte Beschleunigungskennlinie

Istwertkopplung

Bei Anwendung der Istwertkopplung (AV) sollte der Antrieb der FS wesentlich dynamischer sein als der Leitspindel-Antrieb. Die einzelnen Antriebe werden auch hier gemäß ihrer Antriebsdynamik optimal eingestellt.

Die Istwertkopplung sollte nur in Sonderfällen angewendet werden.

Geschwindigkeitskopplung

Die Geschwindigkeitskopplung (VV) ist intern eine Sollwertkopplung (DV) mit geringeren dynamischen Anforderungen an die FS und LS. Lageregelung ist für FS und /oder LS nicht notwendig. Messsysteme sind nicht erforderlich.

Schwellwerte für Synchronlauf grob/fein

Nach Optimierung der Regler und Einstellung der Vorsteuerung sind für die Folgespindel die Schwellwerte für Synchronlauf grob und fein einzutragen.

- Schwellwert für "Synchronlauf grob"
achsspez. MD7200: AV, DV: COUPLE_POS_TOL_COARSE
MD37220: VV: COUPLE_VELO_TOL_COARSE
- Schwellwert für "Synchronlauf fein"
achsspez. MD37210: AV, DV: COUPLE_POS_TOL_FINE
MD37230: VV: COUPLE_VELO_TOL_FINE

Die Werte der FS sind je nach geforderter Genauigkeit des Maschinenherstellers zu ermitteln und die PLC-Nahtstelle über die Service-Anzeige zu kontrollieren.

Winkelversatz LS/FS

Falls ein definierter Winkelversatz zwischen FS und LS z. B. beim Einschalten des Synchronbetriebs notwendig ist, müssen die "Null-Grad-Positionen" von FS und LS aneinander angepasst werden. Dies ist mit folgenden Maschinendaten möglich:

- MD34100 \$MA_REFP_SET_POS
- MD34080 \$MA_REFP_MOVE_DIST
- MD34090 \$MA_REFP_MOVE_DIST_CORR

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Referenzpunktfahren (R1)

Service-Anzeige für FS

Im Bedienbereich "Diagnose" werden für die Inbetriebnahme im Synchronbetrieb bei der Folgespindel folgende Werte angezeigt:

- tatsächliche Abweichung der Sollwerte von FS und LS
Anzeigewert: Positionsoffset zur Leitspindel (Sollwert)
(Wert entspricht dem mit der Achsvariablen \$AA_COUP_OFFS im Teileprogramm lesbaren Winkelversatz zwischen FS und LS)
- tatsächliche Abweichung der Istwerte von FS und LS
Anzeigewert: Positionsoffset zur Leitspindel (Istwert)

Literatur:

Bedienhandbuch

13.5 Randbedingungen

Verfügbarkeit der Funktion "Synchronspindel"

Die Funktion ist eine Option ("Synchronspindel/Mehrkantdrehen" oder die entsprechende optionale Ausführung der Generischen Kopplung), die über das Lizenzmanagement der Hardware zugeordnet werden muss.

Hinweis

Informationen zu den verschiedenen Ausführungen der Generischen Kopplung siehe:

Literatur:

Funktionshandbuch Sonderfunktionen; Achskopplungen (M3)

13.6 Beispiele

Programmierbeispiel

Programmcode	Kommentar
	; Leitspindel = Masterspindel = Spindel 1
	; Folgespindel = Spindel 2
N05 M3 S3000 M2=4 S2=500	; Leitspindel dreht mit 3000/min
	; FS: 500/min.
N10 COUPDEF (S2, S1, 1, 1, "No", "Dv")	; Def. der Kopplung kann auch
	; projiziert werden
N70 SPCON	; Leitspindel in Lageregelung nehmen
	; (Sollwertkopplung).
N75 SPCON(2)	; Folgespindel in Lageregelung nehmen
N80 COUPON (S2, S1, 45)	; Fliegend auf Offsetposition = 45° einkoppeln
N200 FA [S2] = 100	; Positioniergeschwindigkeit = 100 grd/min
N205 SPOS[2] = IC(-90)	; 90° überlagert in negative Richtung fahren
N210 WAITC(S2, "Fine")	; Warten auf Synchronlauf "fein"
N212 G1 X.., Y.. F...	; Bearbeitung
N215 SPOS[2] = IC(180)	; 180° überlagert in positive Richtung fahren
N220 G4 S50	; Verweilzeit = 50 Umdrehungen
	; der Masterspindel
N225 FA [S2] = 0	; Projektierte Geschw. (MD) aktivieren
N230 SPOS[2] = IC (-7200)	; 20 Umdr. mit projek. Geschwindigkeit
	; in neg. Richtung
N350 COUPOF (S2, S1)	; Fliegend auskoppeln, S = S2 = 3000
N355 SPOSA[2] = 0	; FS bei Null Grad stoppen
N360 G0 X0 Y0	
N365 WAITS(2)	; Warten auf Spindel 2
N370 M5	; FS stoppen
N375 M30	

13.7 Datenlisten

13.7.1 Maschinendaten

13.7.1.1 NC-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
10000	AXCONF_MACHAX_NAME_TAB	Maschinenachsname

13.7.1.2 Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20070	AXCONF_MACHAX_USED	Maschinenachsnummer gültig im Kanal
21300	COUPLE_AXIS_1	Synchronspindel-paar-Festlegung
21310	COUPLING_MODE_1	Kopplungsart im Synchronspindelbetrieb
21320	COUPLE_BLOCK_CHANGE_CTRL_1	Satzwechselerhalten im Synchronspindelbetrieb
21330	COUPLE_RESET_MODE_1	Kopplungs-Abbruch-Verhalten
21340	COUPLE_IS_WRITE_PROT_1	Änderungen der Kopplungsparameter nicht möglich

13.7.1.3 Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
30455	MISK_FUNKTION_MASK	Achsfunktionen
30550	AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN	Löschstellung des Kanals für Achswechsel
32200	POSCTRL_GAIN	KV-Faktor
32400	AX_JERK_ENABLE	Axiale Ruckbegrenzung
32410	AX_JERK_TIME	Zeitkonstante für den axialen Ruckfilter
32420	JOG_AND_POS_JERK_ENABLE	Grundeinstellung der axialen Ruckbegrenzung
32430	JOG_AND_POS_MAX_JERK	Axialer Ruck
32610	VELO_FFW_WEIGHT	Vorsteuerfaktor für Drehzahlvorsteuerung
32620	FFW_MODE	Vorsteuerungsart
32650	AX_INERTIA	Trägheitsmoment für Drehmomentvorsteuerung
32800	EQUIV_CURRCTRL_TIME	Ersatzzeitkonstante Stromregelkreis für Vorsteuerung
32810	EQUIV_SPEEDCTRL_TIME	Ersatzzeitkonstante Drehzahlregelkreis für Vorsteuerung
34080	REFP_MOVE_DIST	Referenzpunkt-Abstand
34090	REFP_MOVE_DIST_CORR	Referenzpunktverschiebung
34100	REFP_SET_POS	Referenzpunkt-wert

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
35000	SPIND_ASSIGN_TO_MACHAX	Zuordnung Spindel zu Maschinenachse
37200	COUPLE_POS_TOL_COARSE	Schwellwert für "Synchronlauf grob"
37210	COUPLE_POS_TOL_FINE	Schwellwert für "Synchronlauf fein"
37220	COUPLE_VELO_TOL_COARSE	Geschwindigkeitstoleranz "grob" zwischen Leit- und Folgespindel
37230	COUPLE_VELO_TOL_FINE	Geschwindigkeitstoleranz "fein" zwischen Leit- und Folgespindel

13.7.2 Settingdaten

13.7.2.1 Kanal-spezifische Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SC_	Beschreibung
42300	COUPLE_RATIO_1	Übersetzungsparameter für Synchronspindelbetrieb

13.7.3 Signale

13.7.3.1 Signale an Kanal

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
NC-Start	DB21,DBX7.1	DB3200.DBX7.1
NC-Stopp Achsen plus Spindel	DB21,DBX7.4	DB3200.DBX7.4

13.7.3.2 Signale von Kanal

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Probelaufvorschub angewählt	DB21,DBX24.6	DB1700.DBX0.6
Vorschubkorrektur für Eilgang angewählt	DB21,DBX25.3	DB1700.DBX1.3

13.7.3.3 Signale an Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Achsen-/Spindelsperre	DB31,DBX1.3	DB380x.DBX1.3
Nachführbetrieb	DB31,DBX1.4	DB380x.DBX1.4
Lagemesssystem 1, Lagemesssystem 2	DB31,DBX1.5/6	DB380x.DBX1.5/6
Reglerfreigabe	DB31,DBX2.1	DB380x.DBX2.1
Restweg/Spindel-RESET	DB31,DBX2.2	DB380x.DBX2.2
Spindel-Halt/Vorschub-Halt	DB31,DBX4.3	DB380x.DBX4.3
Verfahrtasten bei JOG	DB31,DBX4.6/7	DB380x.DBX4.6/7
Spindel neu synchronisieren 1, Spindel neu synchronisieren 2	DB31,DBX16.4/5	DB380x.DBX2000.4/5
S-Wert löschen	DB31,DBX16.7	DB380x.DBX2000.7
Vorschubkorrektur gültig	DB31,DBX17.0	DB380x.DBX2001.0
M3/M4 invertieren	DB31,DBX17.6	DB380x.DBX2001.6
Spindelkorrektur	DB31,DBB19	DB380x.DBB2003
Neu synchronisieren	DB31,DBX31.4	-
Synchronisation sperren	DB31,DBX31.5	-

13.7.3.4 Signale von Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Referiert/Synchronisiert 1, Referiert/Synchronisiert 2	DB31,DBX60.4/5	DB390x.DBX0.4/5
Synchronbetrieb	DB31,DBX84.4	DB390x.DBX2002.4
Synchronlauf fein	DB31,DBX98.0	-
Synchronlauf grob	DB31,DBX98.1	-
Istwertkopplung	DB31,DBX98.2	-
Überlagerte Bewegung	DB31,DBX98.4	DB390x.DBX5002.4
Leitspindel LS/LA aktiv	DB31,DBX99.0	-
Folgespindel FS/FA aktiv	DB31,DBX99.1	-

13.7.4 Systemvariablen

Systemvariable	Beschreibung
\$P_COUP_OFFS[Folgespindel]	Programmierter Offset der Synchronspindel
\$AA_COUP_OFFS[Folgespindel]	Positions-Offset für Synchronspindel sollwertseitig
\$VA_COUP_OFFS[Folgespindel]	Positions-Offset für Synchronspindel istwertseitig

Ausführliche Erläuterungen zu den Systemvariablen siehe:

Literatur:

Listenhandbuch Systemvariablen

S7: Speicherkonfiguration

14.1 Kurzbeschreibung

Speicherarten

Zur Datenhaltung und Datenverwaltung benötigt die NC einen statischen und einen dynamischen Speicher:

- **Statischer NC-Speicher**

Im statischen NC-Speicher werden die Programmdateien (Teileprogramme, Zyklen, ...) und die aktuellen System- und Anwenderdaten (Werkzeugverwaltung, Globale User-Daten, ...) **persistent** gespeichert.

- **Dynamischer NC-Speicher**

Im dynamischen NC-Speicher werden Daten **nicht-persistent** gespeichert. Dabei handelt es sich um Daten, die von der NC erzeugt und nur für eine bestimmte Zeit benötigt werden (z. B. Makros, Lokale User-Daten, Interpolationspuffer, ...).

Speicherorganisation

Die Speicherbereiche der einzelnen Datengruppen im statischen und dynamischen NC-Speicher besitzen definierte Größen, die im Verlauf der Speicherkonfiguration fest eingestellt werden.

Diese Form der Speicherorganisation ermöglicht ein **deterministisches** Verhalten der Steuerung: zu jedem Zeitpunkt der Teileprogrammabarbeitung ist der reservierte Speicherbereich garantiert.

Speicherkonfiguration

Beim ersten Systemhochlauf werden die speicherkonfigurierenden Maschinendaten mit Standardwerten besetzt. Im Normalfall ist diese Konfiguration ausreichend. Eine Änderung durch den Maschinenhersteller/Anwender ist aber jederzeit möglich (**Neukonfiguration**).

14.2 Speicherorganisation

14.2.1 Aktives und passives Filesystem

Im statischen NC-Speicher befinden sich das aktive und passive Filesystem.

Aktives Filesystem

Das aktive Filesystem umfasst die Systemdaten zur Parametrierung des NCK:

- Maschinendaten
- Settingdaten
- Optionsdaten
- Globale Anwenderdaten (GUD)
- Werkzeugkorrektur-/Magazin-Daten
- Schutzbereiche
- R-Parameter
- Nullpunktverschiebungen/F-RAME
- Durchhangkompensationen
- Quadrantenfehlerkompensation
- Spindelsteigungsfehler-Kompensation

Diese Daten repräsentieren die aktuellen Arbeitsdaten des NCK.

Die Anwendersicht auf das aktive Filesystem ist Daten-orientiert.

Passives Filesystem

Das passive Filesystem umfasst alle im NCK geladenen Dateien:

- Hauptprogramme
- Unterprogramme
- Definitionsdateien (*.DEF) der globalen Anwenderdaten und Makros
- Standard-Zyklen
- Anwender-Zyklen
- Werkstücke
- Kommentare

Die Anwendersicht auf das passive Filesystem ist File-orientiert.

14.2.2 Neukonfiguration

Neukonfiguration

Folgende Handlungen führen zu einer Neukonfiguration des statischen und/oder dynamischen NC-Speichers:

- Ändern der Einstellungen der speicherkonfigurierenden Maschinendaten:
MD... \$...**MM**...
- Ändern der Kanalanzahl

Schutz vor Datenverlust

ACHTUNG

Eine Neukonfiguration des **statischen** NC-Speichers hat den Verlust der Daten des aktiven und passiven Filesystems zur Folge. Vor der Aktivierung der geänderten Speicherkonfiguration müssen die Daten deshalb durch Erstellen einer **Serieninbetriebnahme-Datei** gesichert werden.

14.3 Konfiguration des statischen Anwenderspeichers

14.3.1 Aufteilung des statischen NC-Speichers

Das folgende Bild zeigt die Aufteilung des statischen NC-Speichers bei SINUMERIK 840D sl:

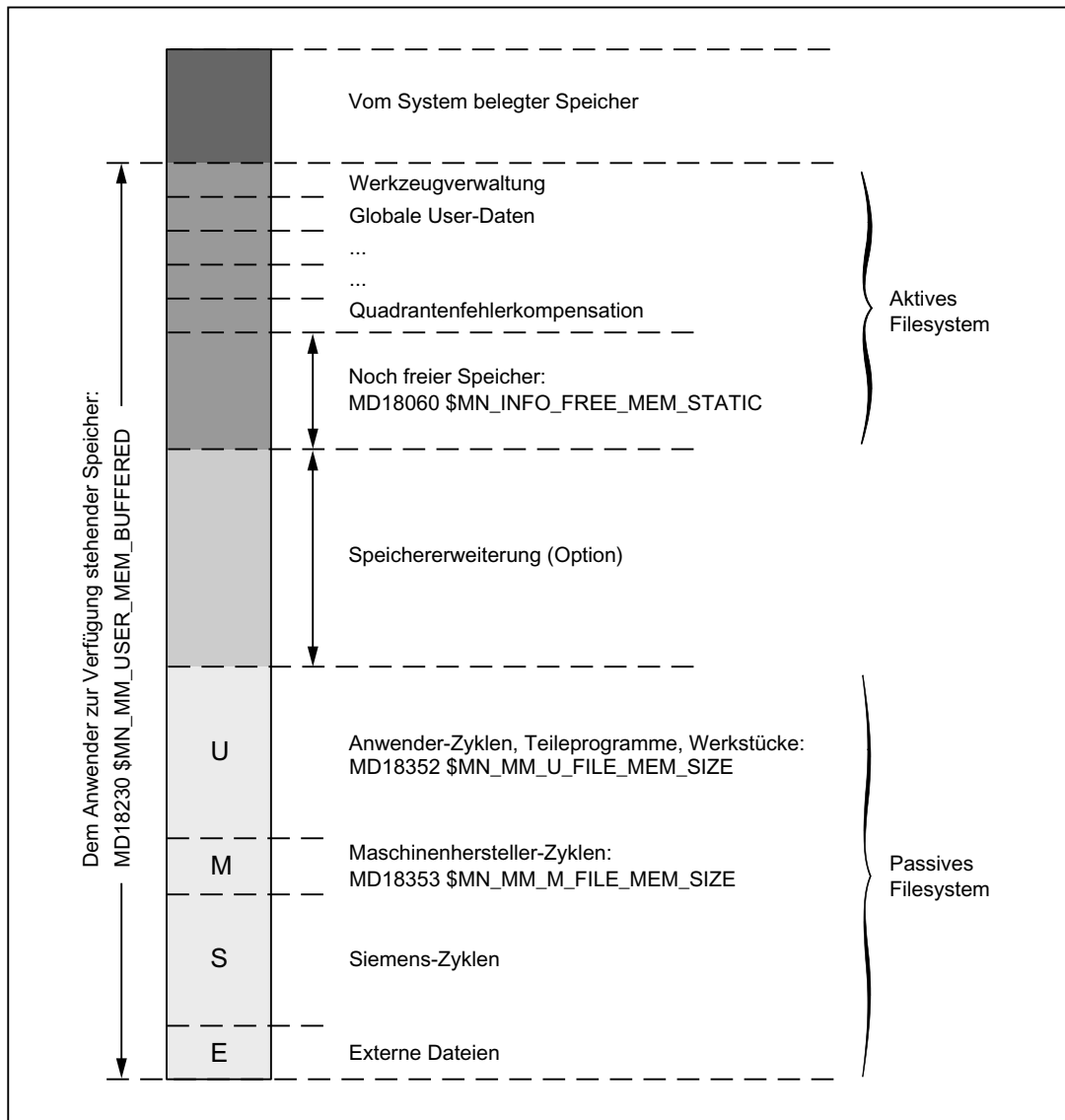


Bild 14-1 Statischer NC-Speicher bei SINUMERIK 840D sl

Statischer Anwenderspeicher

Der statische NC-Speicher wird vom System und vom Anwender gemeinsam genutzt.

Der dem Anwender zur Verfügung stehende Bereich wird als statischer Anwenderspeicher bezeichnet. Er enthält die Daten des aktiven und passiven Filesystems.

Größe des statischen Anwenderspeichers

Die Größe des statischen Anwenderspeichers wird eingestellt im Maschinendatum:

MD18230 \$MN_MM_USER_MEM_BUFFERED

Speicherplatz für passives Filesystem

Der Speicherplatz für das passive Filesystem hat eine definierte Größe und ist in folgende Partitionen unterteilt:

Partition	Speicherung von:
S (Siemens = Steuerungshersteller)	Dateien aus dem Verzeichnis _N_CST_DIR (Siemens-Zyklen)
M (Manufacturer = Maschinenhersteller)	Dateien aus dem Verzeichnis _N_CMA_DIR (Maschinenhersteller-Zyklen)
U (User = Endkunde)	Dateien aus dem Verzeichnis _N_CUS_DIR (Anwender-Zyklen, Teileprogramme, Werkstücke)
E (EXT = extern)	Externen Dateien (z. B. Teileprogrammen von USB-FlashDrive oder CD). Hinweis: Um Namenskonflikte mit internen Teileprogrammen zu vermeiden, werden die von externen Datenträgern geladenen Teileprogramme in einem separaten Verzeichnis (_N_EXT_DIR) abgelegt.

Vorteil der Unterteilung:

Durch die Unterteilung in verschiedene Partitionen wird sichergestellt, dass eine Serieninbetriebnahme-Datei auch nach einer Hochrüstung der NCK-Software oder eines Zyklenpakets (bei der sich der Bereich der Siemens-Zyklen vergrößert hat) wieder in den NCK geladen werden kann.

Größe der Partitionen:

Die Größen der Partitionen **S** und **E** sind voreingestellt und nicht veränderbar.

Der restliche für das passive Filesystem zur Verfügung stehende Speicher kann beliebig auf die Partitionen **U** und **M** aufgeteilt werden. Die Einstellungen erfolgen mit den Maschinendaten:

MD18352 \$MN_MM_U_FILE_MEM_SIZE
(Endanwenderspeicher für Teileprogramme/Zyklen/Dateien)

MD18353 \$MN_MM_M_FILE_MEM_SIZE
(Speichergröße für Zyklen/Dateien des Maschinenherstellers)

Die maximal einstellbaren Werte sind abhängig:

- vom System und dem damit zur Verfügung stehenden Speicherplatz (inklusive optionaler Speichererweiterung)
- von den definierten Maximalwerten, siehe auch:

Literatur:

Ausführliche Maschinendaten-Beschreibung

Speicherplatz für aktives Filesystem

Der Speicherplatz für das aktive Filesystem ist in verschiedene Datenbereiche unterteilt (Werkzeugverwaltung, Globale User-Daten, ...), die einzeln über Maschinendaten eingestellt werden können.

Der noch freie Speicher wird angezeigt im Maschinendatum:

MD18060 \$MN_INFO_FREE_MEM_STATIC
(Anzeigedatum des freien statischen Speichers)

Die Größen der einzelnen Speicherbereiche für das aktive Filesystem können über die entsprechenden Maschinendaten soweit vergrößert werden, bis der verfügbare Speicher aufgebraucht ist.

Hinweis

In der Bedienoberfläche im Bedienbereich "Inbetriebnahme" wird der Speicherbedarf für die Änderung von Speicherbereichen angezeigt. Mit diesen Angaben kann der Inbetriebnehmer den tatsächlichen Speicherbedarf für die geplanten Änderungen abschätzen.

Speichererweiterung (Option)

Der Maschinenhersteller kann als Option zusätzlichen statischen Anwenderspeicher erwerben.

Der zusätzliche Speicherplatz kann je nach Bedarf zur Vergrößerung der Partitionen U und M oder zur Vergrößerung des Speicherbereichs für das aktive Filesystem verwendet werden.

14.3.2 Inbetriebnahme

Vorgehensweise

1. Standardmaschinendaten laden.
2. Maschinendatum:
MD18230 \$MN_MM_USER_MEM_BUFFERED
mit einem hohen Wert (> standardmäßig vorhandener Speicher + optionaler Zusatzspeicher) vorbesetzen.
3. NCK-Reset ausführen.

Der Alarm 6030 "Anwenderspeicherlimit wurde angepasst" wird ausgegeben und im MD18230 wird der maximal dem Anwender zur Verfügung stehende Speicher eingetragen (inklusive der optionalen Speichererweiterung). Alle weiteren speicherkonfigurierenden Maschinendaten werden mit ihren Standardwerten besetzt.
4. Größe der Partitionen U und M einstellen in den Maschinendaten:

MD18352 \$MN_MM_U_FILE_MEM_SIZE
(Endanwenderspeicher für Teileprogramme/Zyklen/Dateien)

MD18353 \$MN_MM_M_FILE_MEM_SIZE
(Speichergröße für Zyklen/Dateien des Maschinenherstellers)
5. Anzahl der benötigten Kanäle und Achsen aktivieren.
6. Die standardmäßige Speicheraufteilung kann durch Vergrößern/Verkleinern einzelner Speicherbereiche des aktiven Filesystems (Werkzeugverwaltung, Globale User-Daten, ...) anwendungsspezifisch angepasst werden:
 - Freien statischen Anwenderspeicher ablesen im Maschinendatum:

MD18060 \$MN_INFO_FREE_MEM_STATIC
(Anzeigedatum des freien statischen Speichers)
 - Maschinendaten einstellen (siehe Kapitel "Datenlisten (Seite 818)").

Literatur:
Ausführliche Maschinendaten-Beschreibung
7. NCK-Reset ausführen.

Der Speicher wird neu eingerichtet.

14.4 Konfiguration des dynamischen Anwenderspeichers

14.4.1 Aufteilung des dynamischen NC-Speichers

Das folgende Bild zeigt die Aufteilung des dynamischen NC-Speichers:

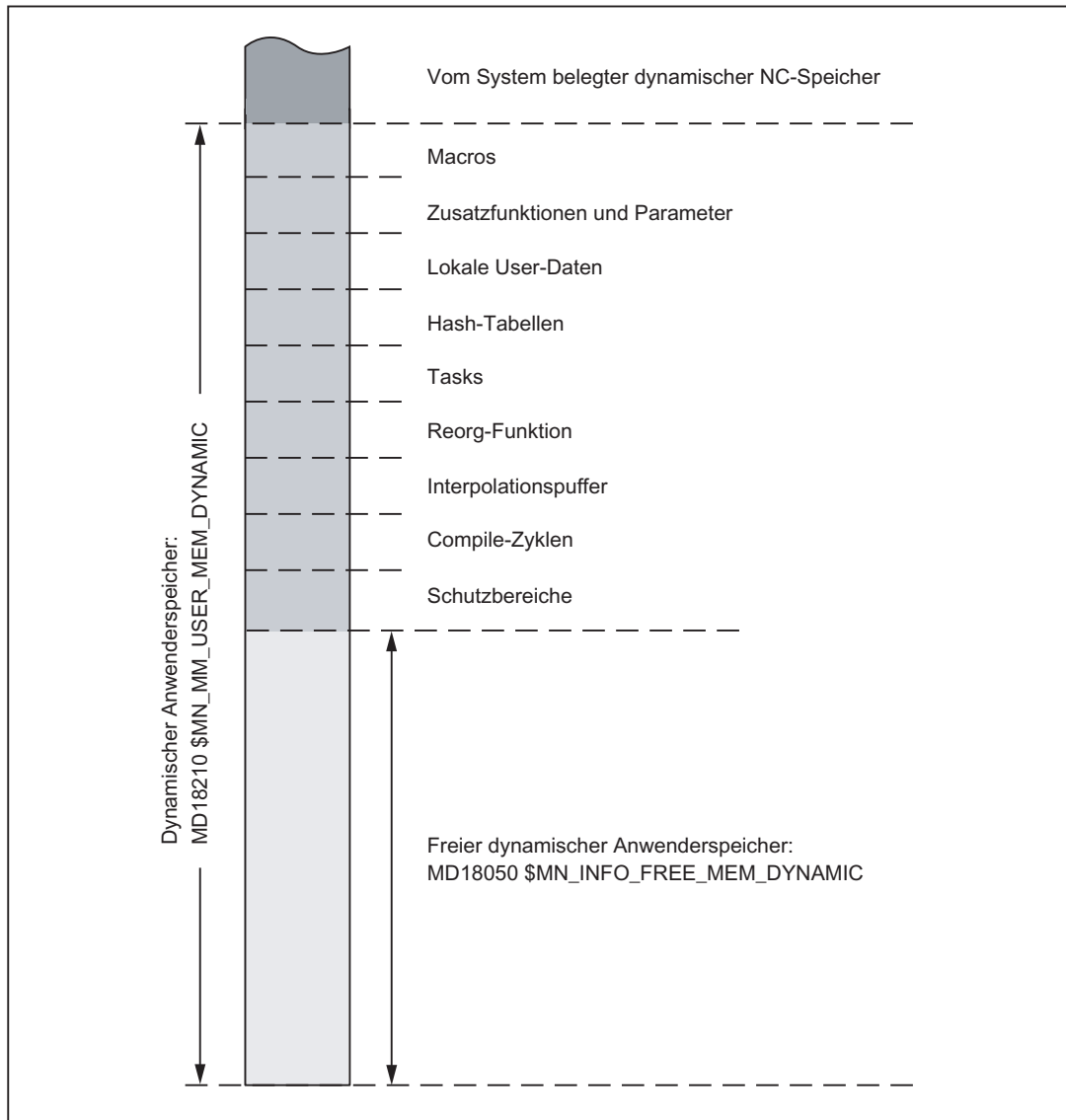


Bild 14-2 Dynamischer NC-Speicher

Dynamischer Anwenderspeicher

Der dynamische NC-Speicher wird vom System und vom Anwender gemeinsam genutzt. Der dem Anwender zur Verfügung stehende Bereich wird als dynamischer Anwenderspeicher bezeichnet.

Größe des dynamischen Anwenderspeichers

Die Größe des dynamischen Anwenderspeichers wird festgelegt mit dem Maschinendatum:

MD18210 \$MN_MM_USER_MEM_DYNAMIC

Da bei einer Neukonfiguration automatisch ein passender Wert eingestellt wird, ist eine Änderung in der Regel nicht erforderlich.

Freier dynamischer Anwenderspeicher

Der freie dynamische Anwenderspeicher wird angezeigt im Maschinendatum:

MD18050 \$MN_INFO_FREE_MEM_DYNAMIC
(Anzeigedatum des freien dynamischen Speichers)

Der Inhalt dieses Maschinendatums gibt an, wie viel Speicher für die Vergrößerung der Anwenderdatenbereiche (Lokale User-Daten, IPO-Puffer, ...) pro Kanal zur Verfügung steht.

14.4.2 Inbetriebnahme

Die standardmäßige Speicheraufteilung kann durch Vergrößern/Verkleinern einzelner Speicherbereiche anwendungsspezifisch angepasst werden.

Vorgehensweise

1. Freien dynamischen Anwenderspeicher ablesen im Maschinendatum:

MD18050 \$MN_INFO_FREE_MEM_DYNAMIC
(Anzeigedatum des freien dynamischen Speichers)

2. Maschinendaten einstellen (siehe Kapitel "Datenlisten (Seite 818)").

Literatur:

Ausführliche Maschinendaten-Beschreibung

3. NCK-Reset ausführen.

Der Speicher wird neu eingerichtet.

14.5 Datenlisten

14.5.1 Maschinendaten

14.5.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
10134	MM_NUM_MMC_UNITS	Anzahl gleichzeitig möglicher HMI-Kommunikationspartner
10850	MM_EXTERN_MAXNUM_OEM_GCODES	Maximale Anzahl der OEM-G-Codes
10880	MM_EXTERN_CNC_SYSTEM	Definition des zu adaptierenden Steuerungssystems
10881	MM_EXTERN_GCODE_SYSTEM	ISO_3 Mode: GCodeSystem
18050	INFO_FREE_MEM_DYNAMIC	Anzeigedatum des freien dynamischen Speichers
18060	INFO_FREE_MEM_STATIC	Anzeigedatum des freien statischen Speichers
18070	INFO_FREE_MEM_DPR	Anzeigedatum des freien Speichers im DUAL-PORT-RAM
18072	INFO_FREE_MEM_CC_MD	Anzeige freier Speicher CC-MD-Speicher
18078	MM_MAX_NUM_OF_HIERARCHIES	Maximale Anzahl definierbarer Hierarchien für Magazinplatztypen
18079	MM_MAX_HIERARCHY_ENTRIES	Max. erlaubte Anzahl von Einträgen in einer Mag.pl.typ-Hierarch.
18080	MM_TOOL_MANAGEMENT_MASK	Maske für Speicherreservierung der WZV
18082	MM_NUM_TOOL	Anzahl der von NCK verwalteten Werkzeuge
18084	MM_NUM_MAGAZINE	Anzahl der von der NCK verwalteten Magazine
18086	MM_NUM_MAGAZINE_LOCATION	Anzahl der Magazinplätze
18088	MM_NUM_TOOL_CARRIER	Maximale Anzahl definierbarer Werkzeugträger
18090	MM_NUM_CC_MAGAZINE_PARAM	Compile-Zyklen-WZV: Anzahl der Magazin-Daten
18092	MM_NUM_CC_MAGLOC_PARAM	Compile-Zyklen-WZV: Anzahl der Magazinplatz-Daten
18094	MM_NUM_CC_TDA_PARAM	Compile-Zyklen-WZV: Anzahl der TDA-Daten
18096	MM_NUM_CC_TOA_PARAM	Compile-Zyklen-WZV: Anzahl der TOA-Daten
18098	MM_NUM_CC_MON_PARAM	Compile-Zyklen-WZV: Anzahl der Monitor-Daten
18100	MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA	Anzahl der Werkzeugkorrekturen in NCK
18102	MM_TYPE_OF_CUTTING_EDGE	Art der D-Nummer-Programmierung
18104	MM_NUM_TOOL_ADAPTER	WZ-Adapter im TO-Bereich
18105	MM_MAX_CUTTING_EDGE_NO	Maximaler Wert der D-Nummer
18106	MM_MAX_CUTTING_EDGE_PERTOOL	Maximale Anzahl der D-Nummern pro Werkzeug
18108	MM_NUM_SUMCORR	Summenkorrekturen im TO-Bereich

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
18110	MM_MAX_SUMCORR_PER_CUTTEDGE	Maximale Anzahl der Summenkorrekturen pro Schneide
18112	MM_KIND_OF_SUMCORR	Eigenschaften der Summenkorrekturen im TO-Bereich
18114	MM_ENABLE_TOOL_ORIENT	Werkzeugschneiden-Orientierung zuordnen
18116	MM_NUM_TOOL_ENV	Anzahl der Werkzeugumgebungen im TO-Bereich
18118	MM_NUM_GUD_MODULES	Anzahl der GUD-Bausteine
18120	MM_NUM_GUD_NAMES_NCK	Anzahl der globalen Anwendervariablen
18130	MM_NUM_GUD_NAMES_CHAN	Anzahl der kanalspezifischen Anwendervariablen
18140	MM_NUM_GUD_NAMES_AXIS	Anzahl der achsspezifischen Anwendervariablen
18150	MM_GUD_VALUES_MEM	Speicherplatz für globale Anwendervariablen
18160	MM_NUM_USER_MACROS	Anzahl von Makros
18170	MM_NUM_MAX_FUNC_NAMES	Anzahl von Zusatzfunktionen
18180	MM_NUM_MAX_FUNC_PARAM	Anzahl von zusätzlichen Parametern
18190	MM_NUM_PROTECT_AREA_NCK	Anzahl der Schutzbereiche in NCK
18200	MM_NUM_CCS_MAGAZINE_PARAM	Anzahl der Siemens-OEM-Magazindaten
18201	MM_TYPE_CCS_MAGAZINE_PARAM	Typ der Siemens-OEM-Magazindaten
18202	MM_NUM_CCS_MAGLOC_PARAM	Anzahl der Siemens-OEM-Magazinplatzdaten
18203	MM_TYPE_CCS_MAGLOC_PARAM	Typ der Siemens-OEM-Magazinplatzdaten
18204	MM_NUM_CCS_TDA_PARAM	Anzahl der Siemens-OEM-Werkzeugdaten
18205	MM_TYPE_CCS_TDA_PARAM	Typ der Siemens-OEM-Werkzeugdaten
18206	MM_NUM_CCS_TOA_PARAM	Anzahl der Siemens-OEM-Daten je Schneide
18207	MM_TYPE_CCS_TOA_PARAM	Typ der Siemens-OEM-Daten je Schneide
18208	MM_NUM_CCS_MON_PARAM	Anzahl der Siemens-OEM-Monitordaten
18209	MM_TYPE_CCS_MON_PARAM	Typ der Siemens-OEM-Monitordaten
18210	MM_USER_MEM_DYNAMIC	Anwenderspeicher in DRAM
18220	MM_USER_MEM_DPR	Anwenderspeicher im Dualport-RAM
18230	MM_USER_MEM_BUFFERED	Anwenderspeicher im SRAM
18231	MM_USER_MEM_BUFFERED_TYPEOF	Technologie für die Datenpufferung
18232	MM_ACTFILESYS_LOG_FILE_MEM	System: Logdateigröße
18238	MM_CC_MD_MEM_SIZE	Compilezyklen-Maschinendaten im SRAM
18240	MM_LUD_HASH_TABLE_SIZE	Hash-Tabellengröße für Anwendervariablen
18242	MM_MAX_SIZE_OF_LUD_VALUE	Maximale Feldgröße der LUD-Variablen
18250	MM_CHAN_HASH_TABLE_SIZE	Hash-Tabellengröße für kanalspezifische Daten
18260	MM_NCK_HASH_TABLE_SIZE	Hash-Tabellengröße für globale Daten
18270	MM_NUM_SUBDIR_PER_DIR	Anzahl von Unterverzeichnissen
18280	MM_NUM_FILES_PER_DIR	Anzahl von Dateien pro Verzeichnis
18290	MM_FILE_HASH_TABLE_SIZE	Hash-Tabellengröße für Dateien eines Verzeichnisses
18300	MM_DIR_HASH_TABLE_SIZE	Hash-Tabellengröße für Unterverzeichnisse
18310	MM_NUM_DIR_IN_FILESYSTEM	Anzahl von Verzeichnissen im passiven Filesystem
18320	MM_NUM_FILES_IN_FILESYSTEM	Anzahl von Dateien im passiven Filesystem

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
18332	MM_FLASH_FILE_SYSTEM_SIZE	Größe des Flash-File-Systems auf der PCNC
18342	MM_CEC_MAX_POINTS	Maximale Tabellengröße für Durchgangkompensation
18350	MM_USER_FILE_MEM_MINIMUM	Minimaler Teileprogrammspeicher
18352	MM_U_FILE_MEM_SIZE	Endanwenderspeicher für Teileprogramme/Zyklen/Dateien
18353	MM_M_FILE_MEM_SIZE	Speichergröße für Zyklen/Dateien des Maschinenherstellers
18354	MM_S_FILE_MEM_SIZE	Speichergröße für Zyklen/Dateien des NC-Herstellers
18355	MM_T_FILE_MEM_SIZE	Speichergröße für temporäre Dateien
18356	MM_E_FILE_MEM_SIZE	Speichergröße für externe Dateien
18360	MM_EXT_PROG_BUFFER_SIZE	FIFO-Buffer Größe für Abarbeiten von Extern (DRAM)
18362	MM_EXT_PROG_NUM	Anzahl der gleichzeitig von Extern abarbeitbaren Programmebenen
18370	MM_PROTOC_NUM_FILES	Maximale Anzahl von Protokoll-Files
18371	MM_PROTOC_NUM_ETPD_STD_LIST	Anzahl von Standard-Datenlisten ETPD
18372	MM_PROTOC_NUM_ETPD_OEM_LIST	Anzahl von OEM-Datenlisten ETPD
18373	MM_PROTOC_NUM_SERVO_DATA	Anzahl von Servo-Daten für Protokoll
18374	MM_PROTOC_FILE_BUFFER_SIZE	Größe des Puffers eines Protokollfiles
18375	MM_PROTOC_SESS_ENAB_USER	Für Sessions freigegebene User
18390	MM_COM_COMPRESS_METHOD	Unterstützte Komprimierverfahren
18400	MM_NUM_CURVE_TABS	Anzahl der Kurventabellen (SRAM)
18402	MM_NUM_CURVE_SEGMENTS	Anzahl der Kurvensegmente (SRAM)
18403	MM_NUM_CURVE_SEG_LIN	Anzahl der linearen Kurvensegmente (SRAM)
18404	MM_NUM_CURVE_POLYNOMS	Anzahl der Kurventabellenpolynome (SRAM)
18406	MM_NUM_CURVE_TABS_DRAM	Anzahl der Kurventabellen (DRAM)
18408	MM_NUM_CURVE_SEGMENTS_DRAM	Anzahl der Kurvensegmente (DRAM)
18409	MM_NUM_CURVE_SEG_LIN_DRAM	Anzahl der linearen Kurvensegmente (DRAM)
18410	MM_NUM_CURVE_POLYNOMS_DRAM	Anzahl der Kurventabellenpolynome (DRAM)
18450	MM_NUM_CP_MODULES	Maximale Anzahl der CP-Module
18452	MM_NUM_CP_MODUL_LEAD	Maximale Anzahl der Leitwerte pro CP-Koppelmodul
18500	MM_EXTCOM_TASK_STACK_SIZE	Stackgröße für externe Kommunikationstask (DRAM)
18502	MM_COM_TASK_STACK_SIZE	Stackgröße in kByte für Kommunikationstask (DRAM)
18510	MM_SERVO_TASK_STACK_SIZE	Stackgröße der Servotask (DRAM)
18512	MM_IPO_TASK_STACK_SIZE	Stackgröße der Ipo-Task (DRAM)
18520	MM_DRIVE_TASK_STACK_SIZE	Stackgröße der Antriebstask (DRAM)
18540	MM_PLC_TASK_STACK_SIZE	Stackgröße der PLC-Task (DRAM)
18600	MM_FRAME_FINE_TRANS	Feinverschiebung bei FRAME (SRAM)
18601	MM_NUM_GLOBAL_USER_FRAMES	Anzahl der globalen vordefinierten Anwender-Frames (SRAM)
18602	MM_NUM_GLOBAL_BASE_FRAMES	Anzahl der globalen Basisframes (SRAM)
18660	MM_NUM_SYNACT_GUD_REAL	Anzahl der projektierbaren GUD-Variablen vom Typ Real

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
18661	MM_NUM_SYNACT_GUD_INT	Anzahl der projektierbaren GUD-Variablen vom Typ Integer
18662	MM_NUM_SYNACT_GUD_BOOL	Anzahl der projektierbare GUD-Variablen vom Typ Boolean
18663	MM_NUM_SYNACT_GUD_AXIS	Anzahl der projektierbaren GUD-Variablen vom Typ Axis
18664	MM_NUM_SYNACT_GUD_CHAR	Projektierbare GUD-Variable Typ Char
18665	MM_NUM_SYNACT_GUD_STRING	Projektierbare GUD-Variable Typ STRING
18700	MM_SIZEOF_LINKVAR_DATA	Größe des NCU-Link-Variablen-Speichers
18710	MM_NUM_AN_TIMER	Anzahl der globalen Zeitvariablen für Synchronaktionen
18720	MM_SERVO_FIFO_SIZE	Sollwert für Puffergröße zwischen IPO und Lageregelung
18780	MM_NCU_LINK_MASK	Aktivierung der NCU-Link-Kommunikation
18781	NCU_LINK_CONNECTIONS	Anzahl interner Linkverbindungen
18782	MM_LINK_NUM_OF_MODULES	Anzahl der NCU-Link-Module
18790	MM_MAX_TRACE_LINK_POINTS	Größe des Trace-Datenbuffers für NCU-Link
18792	MM_TRACE_LINK_DATA_FUNCTION	Spezifiziert die Inhalte des NCU-Link-Files
18794	MM_TRACE_VDI_SIGNAL	Trace-Spezifikation der Vdi-Signale
18800	MM_EXTERN_LANGUAGE	Aktivierung externer NC-Sprachen
18860	MM_MAINTENANCE_MON	Aktivierung der Aufzeichnung von Wartungsdaten
18870	MM_MAXNUM_KIN_CHAINS	Maximale Anzahl kinematischer Ketten
18880	MM_MAXNUM_KIN_CHAIN_ELEM	Maximale Anzahl der Elemente kinematischer Ketten
18890	MM_MAXNUM_3D_PROT_AREAS	Maximale Anzahl der Elemente in 3D-Schutzbereichen
18892	MM_MAXNUM_3D_PROT_AREA_ELEM	Maximale Anzahl der Schutzbereichselemente
18894	MM_MAXNUM_3D_PROT_GROUPS	Maximale Anzahl Schutzbereichsgruppen
18896	MM_MAXNUM_3D_COLLISION	Maximale Anzahl temporärer Speicherplätze für Kollisionscheck

14.5.1.2 Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20096	T_M_ADDRESS_EXIT_SPINO	Spindelnummer als Adresserweiterung
27900	REORG_LOG_LIMIT	Prozentsatz des IPO-Puffers für Freigabe des Logfiles
28000	MM_REORG_LOG_FILE_MEM	Speichergröße für REORG
28010	MM_NUM_REORG_LUD_MODULES	Anzahl der Bausteine für lokale Anwender-variablen bei REORG
28020	MM_NUM_LUD_NAMES_TOTAL	Anzahl der lokalen Anwendervariablen
28040	MM_LUD_VALUES_MEM	Speichergröße für lokale Anwendervariablen
28050	MM_NUM_R_PARAM	Anzahl der Kanal-spezifischen R-Parameter
28060	MM_IPO_BUFFER_SIZE	Anzahl der NC-Sätze im IPO-Puffer
28070	MM_NUM_BLOCKS_IN_PREP	Anzahl der Sätze für die Satzaufbereitung
28080	MM_NUM_USER_FRAMES	Anzahl der einstellbaren Frames
28081	MM_NUM_BASE_FRAMES	Anzahl Basisframes (SRAM)
28082	MM_SYSTEM_FRAME_MASK	Systemframes (SRAM)
28083	MM_SYSTEM_DATAFRAME_MASK	Systemframes (SRAM)
28085	MM_LINK_TOA_UNIT	Zuordnung einer TO-Einheit zu einem Kanal
28090	MM_NUM_CC_BLOCK_ELEMENTS	Anzahl Satzelemente für Compile-Zyklen
28100	MM_NUM_CC_BLOCK_USER_MEM	Größe des Satzspeichers für Compile-Zyklen
28105	MM_NUM_CC_HEAP_MEM	Heap-Speicher in kByte für Compile-Zyklen Applikationen (DRAM)
28150	MM_NUM_VDIVAR_ELEMENTS	Anzahl Elemente für das Schreiben von PLC-Variablen
28160	MM_NUM_LINKVAR_ELEMENTS	Anzahl Elemente zum Schreiben der NCU-Link-Variablen
28180	MM_MAX_TRACE_DATAPOINTS	Größe des Trace-Datenpuffers
28200	MM_NUM_PROTECT_AREA_CHAN	Anzahl der Bausteine für Kanal-spezifische Schutzbereiche
28210	MM_NUM_PROTECT_AREA_ACTIVE	Anzahl der gleichzeitig aktiven Schutzbereiche
28212	MM_NUM_PROTECT_AREA_CONTOUR	Elemente für aktive Schutzbereiche (DRAM)
28250	MM_NUM_SYNC_ELEMENTS	Anzahl Elemente für Ausdrücke in Synchronaktionen
28252	MM_NUM_FCTDEF_ELEMENTS	Anzahl der FCTDEF-Elemente
28254	MM_NUM_AC_PARAM	Dimension von \$AC_PARAM.
28255	MM_BUFFERED_AC_PARAM	\$AC_PARAM[] wird im SRAM gespeichert.
28256	MM_NUM_AC_MARKER	Dimension von \$AC_MARKER
28257	MM_BUFFERED_AC_MARKER	\$AC_MARKER[] wird im SRAM gespeichert.
28258	MM_NUM_AC_TIMER	Anzahl Zeitvariablen \$AC_TIMER (DRAM)
28274	MM_NUM_AC_SYSTEM_PARAM	Anzahl \$AC_SYSTEM_PARAM für Bewegungssynchronaktionen
28276	MM_NUM_AC_SYSTEM_MARKER	Anzahl \$AC_SYSTEM_MARKER für Bewegungssynchronaktionen
28290	MM_SHAPED_TOOLS_ENABLE	Werkzeugradiuskorrektur für Konturwerkzeuge freigeben

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
28300	MM_PROTOC_USER_ACTIVE	Aktivierung der Protokollierung für einen User
28301	MM_PROTOC_NUM_ETP_OEM_TYP	Anzahl von OEM-Event-Typen ETP
28302	MM_PROTOC_NUM_ETP_STD_TYP	Anzahl von Standard-Event-Typen ETP
28400	MM_ABSBLOCK	Satzanzeige mit Absolutwerten aktivieren
28402	MM_ABSBLOCK_BUFFER_CONF	Größe des Upload-Buffers dimensionieren
28450	MM_TOOL_DATA_CHG_BUFF_SIZE	Puffer für Werkzeugdaten-Änderung (DRAM)
28500	MM_PREP_TASK_STACK_SIZE	Stack-Größe der Präparation-Task
28520	MM_MAX_AXISPOLY_PER_BLOCK	Maximale Anzahl der Achspolynome pro Satz
28530	MM_PATH_VELO_SEGMENTS	Anzahl Speicherelemente zur Begrenzung der Bahngeschwindigkeit
28535	MM_FEED_PROFILE_SEGMENTS	Anzahl der Speicherelemente für Vorschubprofile
28540	MM_ARCLENGTH_SEGMENTS	Anzahl Speicherelementen zur Darstellung der Bogenlängenfunktion
28560	MM_SEARCH_RUN_RESTORE_MODE	Restore von Daten nach einer Simulation
28580	MM_ORIPATH_CONFIG	Einstellung für bahnrelative Orientierung ORIPATH

14.5.1.3 Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
38000	MM_ENC_COMP_MAX_POINTS	Anzahl der Stützpunkte bei interpolatorischer Kompensation
38010	MM_QEC_MAX_POINTS	Anzahl der Werte für Quadrantenfehler-Kompensation

T1: Teilungsachsen

15.1 Kurzbeschreibung

Teilungsachsen in Werkzeugmaschinen

Bei einigen Anwendungsfällen soll eine Achse immer nur ganz bestimmte Rasterpunkte (z. B. Platznummern) anfahren. Das Anfahren der festgelegten Rasterpositionen, den Teilungen, soll dabei sowohl in der Betriebsart AUTOMATIK als auch in den Einrichte-Betriebsarten erfolgen.

Die betreffenden Achsen werden als "Teilungsachsen" bezeichnet. Die festgelegten Positionen der Teilungsachsen werden als "codierte Positionen" bzw. als "Teilungspositionen" bezeichnet.

Anwendungen

Die häufigsten Anwendungen von Teilungsachsen findet man bei Werkzeugmagazinen in Form von Werkzeug-Revolvern, Werkzeug-Kettenmagazinen oder Werkzeug-Kassettenmagazinen. Hierbei sind die codierten Positionen die einzelnen Magazinplätze der Werkzeuge. Bei einem Werkzeugwechsel wird das Magazin auf den Platz positioniert, auf dem sich das einzuwechselnde Werkzeug befindet.

Teilung anzeigen

Über Systemvariablen können folgende Daten abgefragt werden:

- die Nummer der aktuellen Teilungsposition:
 - beim Erreichen des "Genauhalt fein"-Fensters der Teilungsposition
 - beim Überschreiten des halben Weges zur nächsten Teilungsposition
- die programmierte Teilungsposition

15.2 Verfahren von Teilungsachsen

Teilungsachsen können verfahren werden:

- von Hand in den Einrichtebetriebsarten JOG und INC
- aus einem Teileprogramm heraus mit speziellen Anweisungen für "codierte Positionen"
- von PLC

Bei Erreichen der Teilungsposition wird an die PLC folgendes Nahtstellensignal ausgegeben:

DB31, ... DBX76.6 (Teilungsachse in Position)

15.2.1 Verfahren von Teilungsachsen in der Betriebsart JOG

Referenzpunktfahren

Das Referenzpunktfahren einer Teilungsachse erfolgt analog wie bei anderen Achsen. Eine Übereinstimmung des Referenzpunkts mit einer Teilungsposition ist nicht erforderlich.

Erst nach Erreichen des Referenzpunkts:

DB31, ... DBX60.4 bzw. 5 (Referiert/Synchronisiert 1 bzw. 2) = 1

fährt die Teilungsachse in der Betriebsart JOG beim konventionellen und beim inkrementellen Verfahren nur noch Teilungspositionen an.

Ausnahme: Bei Verfahren über Handrad werden keine Teilungspositionen angefahren.

Ist die Achse nicht referiert (DB31, ... DBX60.4 bzw. 5 = 0), werden die Teilungspositionen beim Handfahren in JOG nicht berücksichtigt!

Hinweis

Vor dem Referenzpunktfahren können Hirth-Teilungsachsen nicht in JOG verfahren werden.

Kontinuierliches Verfahren bei JOG

- Tippbetrieb aktiv:

SD41050 \$SN_JOG_CONT_MODE_LEVELTRIGGRD = 1

Nach Betätigung einer Verfahr taste "+" oder "-" wird die Teilungsachse entsprechend wie beim normalen Fahren im JOG-Betrieb bewegt. Nach Loslassen der Fahr taste fährt die Teilungsachse auf die nächste erreichbare Teilungsposition in Fahrtrichtung.

- Dauerbetrieb aktiv:

SD41040 \$SN_JOG_CONT_MODE_LEVELTRIGGRD = 0

Mit kurzer Betätigung der Verfahr taste (erste steigende Flanke) startet die Teilungsachse die Verfahr bewegung in die gewünschte Richtung. Sie wird auch nach Loslassen der Verfahr taste fortgesetzt. Nach erneuter Betätigung der Verfahr taste (zweite steigende Flanke) fährt die Teilungsachse auf die nächste erreichbare Teilungsposition in Fahrtrichtung.

Teilungsachsen werden in der Regel im Tippbetrieb (entspricht Grundstellung) verfahren. Der Dauerbetrieb hat hier eine untergeordnete Rolle.

Wird vor Erreichen der Teilungsposition vom Bediener ein Richtungswechsel vorgenommen, so positioniert die Teilungsachse auf die nächste in Fahrtrichtung liegende Teilungsposition. Anschließend ist die Verfahr bewegung in Gegenrichtung erneut zu starten.

Weitere Informationen bzgl. "kontinuierliches Verfahren im Tipp- bzw. Dauerbetrieb" (siehe Kapitel "H1: Hand- und Handradfahren (Seite 149)").

Inkrementelles Verfahren bei JOG (INC)

Unabhängig vom aktuell eingestellten Inkrementwert (INC1, ... ,INCvar) fährt die Teilungsachse nach Betätigung einer Verfahr taste "+" oder "-" inkrementell **immer um 1 Teilungsposition** in die angewählte Richtung.

Im Tippbetrieb wird die Verfahr bewegung nach Loslassen der Verfahr taste unterbrochen. Die Teilungsposition kann durch erneutes Drücken der Verfahr taste angefahren werden.

Im Dauerbetrieb dagegen wird die Verfahr bewegung durch nochmalige Betätigung der Verfahr taste abgebrochen. Die Teilungsachse steht damit nicht auf einer Teilungsposition.

Zwischen-Teilungsposition

Steht eine Teilungsachse zwischen 2 Teilungspositionen, so wird in der Betriebsart JOG-INC mit Betätigung einer Verfahr taste "+" die nächsthöhere Teilungsposition angefahren. Analog wird mit Betätigung der Verfahr taste "-" die nächstniedrigere Teilungsposition angefahren.

Verfahren mit Handrad

Beim Verfahren der Teilungsachse mit dem Handrad in JOG werden die **Teilungspositionen nicht berücksichtigt**. Mit Verdrehen des Handrades wird die Teilungsachse entsprechend dem eingestellten Grundsystem in mm, inch oder Grad auf jede beliebige Position verfahren.

Falls ein Verfahren der Teilungsachse mit dem Handrad verriegelt werden soll, kann dies durch das PLC-Anwenderprogramm erfolgen.

Meldung von PLC "Teilungsachse in Position"

Bei Verfahrbewegungen der Teilungsachse in der Betriebsart JOG wird das Erreichen der Teilungsposition mit folgendem NC/PLC-Nahtstellensignal angezeigt:

DB31, ... DBX76.6 (Teilungsachse in Position)

Voraussetzung: Teilungsachse ist referiert (DB31, ... DBX60.4 bzw. 5 = 1)

Alarmer bei JOG

Wird beim Verfahren der Teilungsachse in JOG der mit Hilfe der Teilungspositionstabelle definierte gültige Verfahrbereich verlassen, so wird der Alarm 20054 "Falscher Index für Teilungsachse für JOG" gemeldet.

Umdrehungsvorschub

In der Betriebsart JOG ist das Verhalten der Achse / Spindel auch abhängig von der Einstellung im Settingdatum:

SD41100 \$SN_JOG_REV_IS_ACTIVE (Umdrehungsvorschub bei JOG aktiv)

SD41100	Bedeutung
= 1 (aktiv)	Die Achse / Spindel wird immer mit Umdrehungsvorschub in Abhängigkeit von der Masterspindel verfahren: MD32050 \$MA_JOG_REV_VELO (Umdrehungsvorschub bei JOG) bzw. MD32040 \$MA_JOG_REV_VELO_RAPID (Umdrehungsvorschub bei JOG mit Eilgangsüberlagerung)
= 0 (nicht aktiv)	Das Verhalten der Achse / Spindel ist abhängig vom Settingdatum: SD43300 \$SA_ASSIG_FEED_PER_REV_SOURCE (Umdrehungsvorschub für Positionachsen / -spindeln) Das Verhalten einer Geometrieachse, auf die ein Frame mit Rotation wirkt, ist abhängig vom Settingdatum: SD42600 \$SC_JOG_FEED_PER_REV_SOURCE

15.2.2 Verfahren von Teilungsachsen in der Betriebsart AUTOMATIK

Verfahren auf beliebige Positionen

Mit einer als Teilungsachse definierten Achse kann mit Hilfe des NC-Teileprogramms in der Betriebsart AUTOMATIK **jede beliebige Position** angefahren werden. Hierbei sind auch Positionen zwischen den festgelegten Teilungspositionen anfahrbar.

Die Positionen werden wie üblich in der für die Achse gültigen Maßeinheit (mm, inch oder Grad) programmiert. Die dafür allgemein gültigen Programmieranweisungen (G90, G91, AC, IC, ...) können den Programmierhandbüchern entnommen werden.

Verfahren auf "codierte Positionen"

Zusätzlich können Teilungsachsen mit speziellen Anweisungen im Teileprogramm auf die "codierten Positionen" verfahren werden:

Anweisung	Wirkung
CAC	Codierte Position absolut anfahren
CACP	Codierte Position absolut anfahren in positiver Richtung
CACN	Codierte Position absolut anfahren in negativer Richtung
CIC	Codierte Position inkrementell anfahren
CDC	Codierte Position auf direktem (kürzestem) Weg anfahren

Dabei ist bei Absolutpositionierung die anzufahrende Teilungsposition bzw. bei Bezugsmaßpositionierung die Anzahl der zu verfahrenen Teilungen in "+"- oder "-"-Richtung zu programmieren.

Bei Rundachsen besteht die Möglichkeit, die Teilungsposition direkt auf kürzestem Weg (CDC) oder mit eindeutiger Drehrichtung (CACP, CACN) anzufahren.

Erreichen der Teilungsposition

Wenn das Fenster "Genauhalt fein" erreicht wird und die Teilungsachse auf einer Teilungsposition steht, wird das folgende NC/PLC-Nahtstellensignal gesetzt, unabhängig davon, wie die Teilungsposition erreicht wurde:

DB31, ... DBX76.6 (Teilungsachse in Position)

15.2.3 Verfahren von Teilungsachsen von PLC

Teilungsachsen können auch vom PLC-Anwenderprogramm verfahren werden.

Dafür gibt es folgende Möglichkeiten:

- Konkurrierende Positionierachsen
Hier kann die anzufahrende Teilungsposition von der PLC vorgegeben werden (siehe Kapitel "P2: Positionierachsen (Seite 645)").

- Asynchrone Unterprogramme (ASUP)

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; BAG, Kanal, Programmbetrieb, Reset-Verhalten (K1)

15.3 Parametrierung der Teilungsachsen

Definition der Teilungsachse

Eine Achse (Linear- oder Rundachse) kann als Teilungsachse definiert werden mit dem axialen Maschinendatum:

MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB

Wert	Bedeutung
0	Die Achse ist nicht als Teilungsachse deklariert.
1	Die Achse ist Teilungsachse. Die zugehörigen Teilungspositionen sind in der Teilungspositionstabelle 1 hinterlegt.
2	Die Achse ist Teilungsachse. Die zugehörigen Teilungspositionen sind in der Teilungspositionstabelle 2 hinterlegt.

Teilungspositionstabellen

Für jede Teilungsachse müssen die zu den jeweiligen Teilungen gehörigen Achspositionen (in mm oder Grad) in Form einer Tabelle als Maschinendaten hinterlegt sein.

2 Teilungspositionstabellen sind möglich:

MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1 [n] (Teilungspositionstabelle 1)

MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2 [n] (Teilungspositionstabelle 2)

Hinweis

Einer Teilungspositionstabelle können mehrere Achsen zugeordnet werden. Voraussetzung ist, dass diese Teilungsachsen vom gleichen Typ sind (Linearachse, Rundachse, Modulo-360°-Funktion).

Anzahl der Teilungspositionen

In jede Teilungspositionstabelle können bis zu 60 Positionen eingetragen werden:

[n = 0 ... 59]

Die tatsächlich verwendete Anzahl von Einträgen wird festgelegt mit den Maschinendaten:

MD10900 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1 (Anzahl der Positionen für Teilungspositionstabelle 1)

MD10920 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2 (Anzahl der Positionen für Teilungspositionstabelle 2)

Hinweis

Einträge der Teilungspositionstabelle, die die parametrierte Anzahl an Teilungspositionen (MD10900 bzw. MD10920) überschreiten, werden nicht berücksichtigt.

Gültiges Maßsystem

Die mit MD10900 und MD10920 definierten Teilungspositionen beziehen sich auf das für Positionstabellen projektierte Maßsystem:

MD10270 \$MN_POS_TAB_SCALING_SYSTEM

Wert	Maßsystem
0	metrisch
1	inch

Hinweis

MD10270 wirkt sich auch auf folgende Settingdaten aus:

SD41500 \$SN_SW_CAM_MINUS_POS_TAB_1 (Schaltpunkte bei fallender Nockenflanke 1-8)

...

SD41507 \$SN_SW_CAM_PLUS_POS_TAB_4 (Schaltpunkte bei steigender Nockenflanke 25-32)

Angabe der Teilungspositionen

Es gelten folgende Regeln:

- Die Teilungspositionen sind in aufsteigender Reihenfolge (beginnend vom negativen zum positiven Verfahrbereich) ohne Lücken in die Tabelle einzutragen.
- Aufeinanderfolgende Positionswerte dürfen nicht identisch sein.
- Die Achspositionen sind im Basiskoordinatensystem einzutragen.

Modulo-Rundachse als Teilungsachse

Die Teilungsachse ist als Rundachse mit Modulo 360° definiert:

MD30300 \$MA_IS_ROT_AX = 1

und

MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO = 1

In diesem Fall sind für die Angabe der Teilungspositionen folgende Punkte zusätzlich zu beachten:

- Zulässiger Bereich: $0^\circ \leq \text{Pos} < 360^\circ$
- Da die Teilungsachse als endlos drehende Rundachse definiert ist, wird beispielsweise nach Erreichen der höchstgültigen Teilungsposition der Tabelle und anschließendem Weiterfahren mit INC in positive Drehrichtung wieder die Teilungsposition 1 angefahren. Analog wird bei negativer Drehrichtung mit INC von Teilungsposition 1 auf die höchstgültige Teilungsposition verfahren.

15.4 Programmierung von Teilungsachsen

Codierte Position

Für das Positionieren der Teilungsachsen vom NC-Teileprogramm gibt es spezielle Anweisungen, bei denen anstelle von Achspositionen in mm oder Grad die Teilungsnummern (z. B. Platznummern) programmiert werden. Die Verfügbarkeit einer speziellen Anweisung ist abhängig vom Achstyp (Linear- oder Rundachse):

Anweisung	Wirkung	Verfügbarkeit
CAC (i)	Codierte Position absolut anfahren	Linearachse, Rundachse
CACP (i)	Codierte Position absolut anfahren in positiver Richtung	Rundachse
CACN (i)	Codierte Position absolut anfahren in negativer Richtung	Rundachse
CDC (i)	Codierte Position auf direktem (kürzestem) Weg anfahren	Rundachse
CIC (i)	Codierte Position inkrementell anfahren	Linearachse, Rundachse

i: Codierte Position (Teilungsposition)
 Wertebereich von i: 0 ... 59; ganzzahlig (bei CIC sind positive und negative Werte möglich)

Beispiele

Programmcode	Kommentar
POS [B] =CAC (20)	; Die Teilungsachse B fährt die codierte Position (Teilung) 20 absolut an. Die Verfahrrichtung ist abhängig von der aktuellen Istposition.

Programmcode	Kommentar
POS [B] =CACP (10)	; Die Teilungsachse B fährt die codierte Position (Teilungsposition) 10 absolut mit positiver Drehrichtung an (nur bei Rundachsen möglich).

Programmcode	Kommentar
POS [B] =CACN (10)	; Die Teilungsachse B fährt die codierte Position (Teilungsposition) 10 absolut mit negativer Drehrichtung an (nur bei Rundachsen möglich).

Programmcode	Kommentar
POS[B]=CDC(50)	; Die Teilungsachse B fährt die Teilungsposition 50 direkt auf kürzestem Weg an (nur bei Rundachsen möglich).

Programmcode	Kommentar
POS[B]=CIC(-4)	; Die Teilungsachse B fährt von der momentanen Teilungsposition inkrementell um 4 Teilungspositionen in negativer Richtung .

Programmcode	Kommentar
POS[B]=CIC(35)	; Die Teilungsachse B fährt von der momentanen Teilungsposition inkrementell um 35 Teilungspositionen in positiver Richtung .

Besonderheiten

- Modulo-Rundachse als Teilungsachse
Bei Modulo-Rundachsen werden die Teilungspositionen direkt angefahren und Vielfache von 360° abgeschnitten.
- Teilungsachse steht zwischen zwei Teilungspositionen
Die angegebenen Positionsanweisungen haben in der Betriebsart AUTOMATIK folgende Wirkung:

POS[B]=CIC(1)	Die nächsthöhere Teilungsposition wird angefahren.
POS[B]=CIC(-1)	Die nächstniedrigere Teilungsposition wird angefahren.
POS[B]=CIC(0)	Die Teilungsachse wird nicht verfahren.

Anzeige der Teilungsposition

Die Nummer der zuletzt programmierten Teilungsposition kann gelesen werden mit der Systemvariablen:

\$AA_PROG_INDEX_AX_POS_NO

Die Nummer der zuletzt überfahrenen Teilungsposition kann angezeigt werden mit der Systemvariablen:

\$AA_ACT_INDEX_AX_POS_NO

Die Anzeige ist abhängig von der Einstellung im Maschinendatum:

MD10940 \$MN_INDEX_AX_MODE (Einstellungen für Teilungsposition)

Bit	Wert	Bedeutung
0	0	Die Teilungsposition ändert sich beim Erreichen der Teilungsposition ("Genauhalt fein"-Fenster) und bleibt bis zum Erreichen der nächsten Teilungsposition unverändert. Der Teilungsbereich beginnt also an einer Teilungsposition und endet vor der nächsten Teilungsposition.
	1	Die Teilungsposition ändert sich beim Erreichen der halben Teilungsposition. Damit wird ein quasi symmetrischer Teilungsbereich um die Teilungsposition gelegt (symmetrisch nur bei Linearachsen mit äquidistanter Aufteilung bzw. Modulo-Rundachsen, bei denen der Teilungsbereich ein ganzzahliges Vielfaches des Modulo-Bereiches ist (MD30330 \$MA_MODULO_RANGE), ansonsten proportional zu den Abständen der Teilungspositionen). Bei Modulo-Rundachsen wird der Bereich zwischen letzter Teilungsposition und erster Teilungsposition entsprechend der Längen von erstem Teilungsbereich und letztem Teilungsbereich proportional aufgeteilt .

Die folgenden Grafiken verdeutlichen den Unterschied zwischen Bit 0 = 0 und Bit 0 = 1:

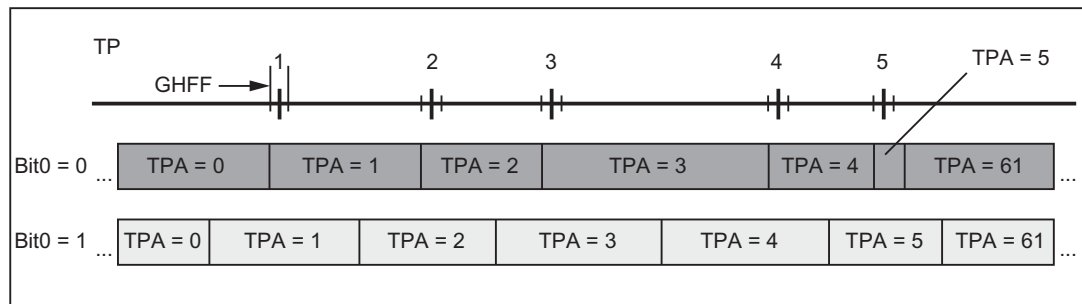
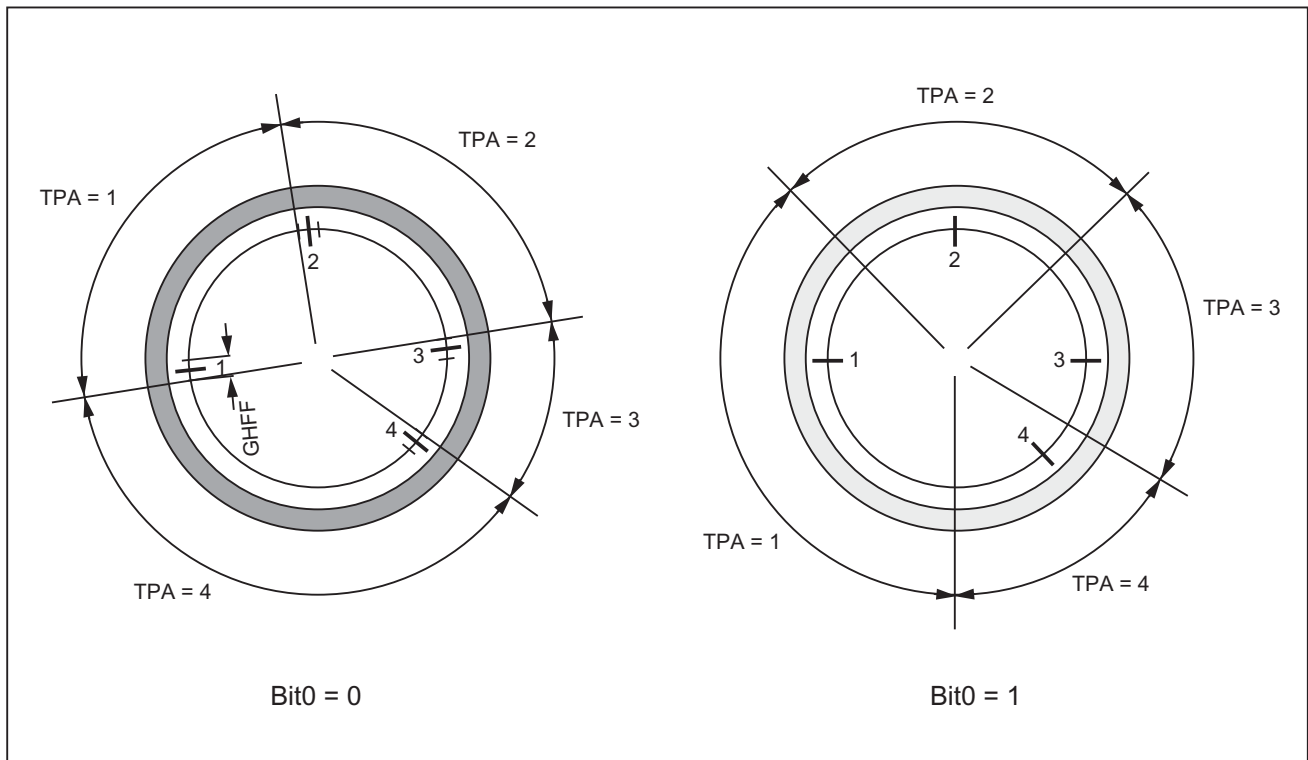


Bild 15-1 Teilungspositionsanzeigen: Linearachse



TP Programmierte Teilungsposition
 TPA Angezeigte Teilungsposition
 GHFF "Genauhalt fein"-Fenster

Bild 15-2 Teilungspositionsanzeigen: Modulo-Rundachse

Wertebereich von \$AA_ACT_INDEX_AX_POS_NO

Zu erwartende Wertebereiche der Systemvariablen \$AA_ACT_INDEX_AX_POS_NO:

Teilungspositionen aus Tabelle		
Modulo-Rundachse	1 ... n	keine 0 n = maximal 60
Linearachse	0*, 1, 2, 3, ... 59, 60, 61*	0*: unterhalb des gesamten Teilungsbereichs
		61*: oberhalb des gesamten Teilungsbereichs

Äquidistante Teilungspositionen		
Modulo-Rundachse	1 ... m	keine 0 m = Denominator (Zähler)
Linearachse	... -3, -2, -1, 0, 1, 2, 3, ...	

Fahren auf nächste Teilungsposition

Das Verhalten beim Kommando "Fahre auf nächste Teilungsposition" ist abhängig von der Einstellung im Maschinendatum:

MD10940 \$MN_INDEX_AX_MODE (Einstellungen für Teilungsposition)

Bit	Wert	Bedeutung
0	0	Nächste Teilungsposition wird angefahren.
	1	Es wird immer die am nächsten liegende Teilungsposition in Fahrtrichtung angefahren.

Zur Erläuterung dient folgendes Beispiel:

Bit 0 = 1 und die Achse steht unterhalb der Teilungsposition (aber außerhalb des "Genauhalt fein" -Fensters).

Obwohl die Systemvariable \$AA_ACT_INDEX_AX_POS_NO Teilungsposition 2 anzeigt, wird mit dem Kommando "Fahre auf nächste Position" **nicht** auf Teilungsposition 3 gefahren, sondern erst exakt auf Teilungsposition 2. Erst wenn die Achse exakt auf (Genauhalt fein) oder oberhalb der Teilungsposition steht, wird mit dem Kommando "Fahre auf nächste Position" die nächste Teilungsposition (hier im Beispiel Teilungsposition 3) angefahren.

Es wird immer zuerst die Teilungsposition angefahren, die in Fahrtrichtung am nächsten liegt! Unter Umständen muss also das Kommando "Fahre auf nächste Position" zweimal gegeben werden, damit von der aktuell angezeigten Teilungsposition zur nächsten Teilungspositionsnummer verfahren wird (z. B. von 2 auf 3).

FRAMES

Da die Steuerung die in der Teilungspositionstabelle abgelegten Positionen wie programmierte Positionen in mm, inch oder Grad interpretiert, sind FRAMES bei Teilungsachsen nicht verriegelt.

Entsprechend dem Anwendungsbereich sind FRAMES bei Teilungsachsen in der Regel nicht notwendig. Daher sind FRAMES und Nullpunktverschiebungen bei Teilungsachsen im Teileprogramm zu unterdrücken.

15.5 Äquidistante Teilungsintervalle

15.5.1 Eigenschaften

Es gibt:

- beliebig viele, gleich große (äquidistante) Teilungsintervalle
- geänderte Wirksamkeit von MD für Teilungsachsen

Äquidistante Teilungsintervalle sind möglich für:

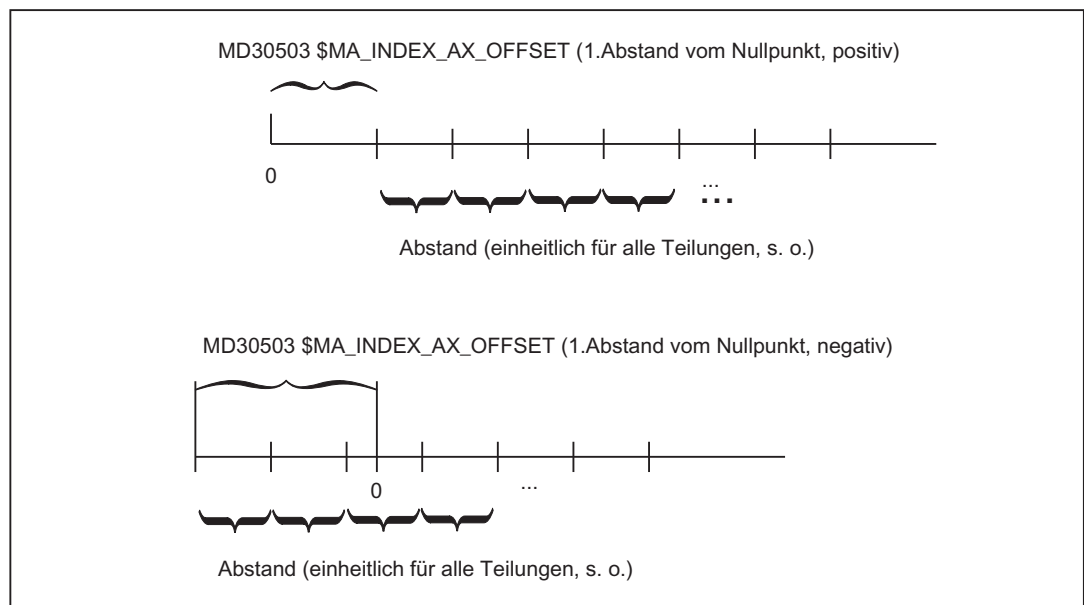
- Linearachsen
- Modulo-Rundachsen
- Rundachsen

Teilungsabstand

Für äquidistante Teilungsintervalle bei Linearachsen wird der Teilungsabstand nach folgender Formel bestimmt:

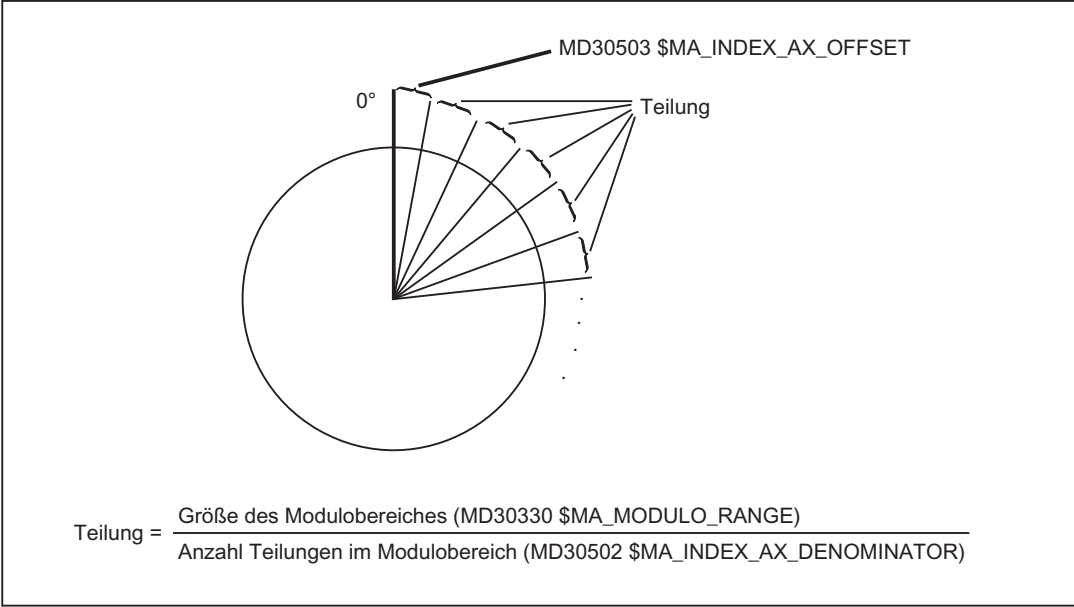
$$\text{Abstand} = \frac{\text{Zähler (MD30501 \$MA_INDEX_AX_NUMERATOR)}}{\text{Nenner (MD30502 \$MA_INDEX_AX_DENOMINATOR)}}$$

Lineare Achse



Modulo-Rundachse

$$\text{Teilung} = \frac{\text{Zähler (MD30330 \$MA_MODULO_RANGE)}}{\text{Nenner (MD30502 \$MA_INDEX_AX_DENOMINATOR)}}$$



Aktivierung

Die Funktionen mit äquidistanter Teilung für eine Achse (Linearachse, Modulo-Rundachse oder Rundachse) werden durch folgende Einstellung aktiviert:

MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB[Achse] = 3

15.5.2 Hirth-Verzahnung

Funktion

Mit Hirth-Verzahnungen werden i. d. R. Drehpositionen einer Rundachse verriegelt, indem jeweils an der Teilungsposition ein Riegel oder ein weiteres Zahnrad über eine lineare Achse in Eingriff gebracht wird. Die Verriegelung darf nur erfolgen, wenn eine Teilungsposition genau erreicht ist. Die Teilungspositionen haben über den ganzen Umfang gleichen Abstand (äquidistant).

Voraussetzungen

Die Rundachse muss Teilungsachse sein. Die Achse muss referiert sein.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; Referenzpunktfahren (R1)

Aktivierung

Das Maschinendatum:

MD30505 \$MA_HIRTH_IS_ACTIVE (Achse ist Teilungsachse mit Hirth-Verzahnung)
muss auf 1 gesetzt sein.

Das Maschinendatum:

MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB (Achse ist Teilungsachse)
muss auf 3 gesetzt sein (äquidistante Teilungen).

Wirkung

- Die Rundachse kann in allen Betriebsarten und Betriebszuständen nur Teilungspositionen anfahren.
- In Betriebsart JOG kann die Achse konventionell oder inkrementell verfahren werden.
Voraussetzung: Achse ist referiert.
- Handradfahren ist nicht möglich (siehe Kapitel "H1: Hand- und Handradfahren (Seite 149)").
- In AUTO, MDA oder über ASUP können nur "Codierte Positionen" angefahren werden.
- Die PLC kann die Achse nur auf Teilungspositionen verfahren.

15.5.3 Verhalten der Hirth-Achsen in besonderen Situationen

STOP/RESET

Bei NC-STOPP und RESET während einer Fahrbewegung wird noch die nächste Teilungsposition angefahren.

Not-Halt

Nach Not-Halt muss die PLC oder der Bediener mit JOG die Teilungsachse wieder auf eine Teilungsposition ausrichten, bevor die Längsachse wieder eingerückt/abgesenkt werden kann.

Override = 0 oder Signal "Achse anhalten"

Ist die vorhergehende Teilungsposition bereits verlassen, wenn diese Ereignisse eintreten, dann wird die nächstmögliche Teilungsposition noch durch die Steuerung angefahren.

Restweglöschen

Nach dem Fahren zur nächstmöglichen Teilungsposition wird auf dieser die Fahrbewegung abgebrochen.

Kommandoachsen

Wird für eine bewegte Kommandoachse ein $MOV=0$ gegeben, so fährt die Achse noch zur nächstmöglichen Teilungsposition.

Literatur:

Funktionshandbuch Synchronaktionen

Befehl MOV

$MOV=1$ Geht bei Teilungsachsen mit und ohne Hirthverzahnung.

$MOV=0$ Funktioniert bei beiden gleich, es wird die nächste Position angefahren.

Befehl DELDTG

Bei Teilungsachsen ohne Hirthverzahnung: Achse steht sofort.

Bei Teilungsachsen mit Hirthverzahnung: Achse fährt nächste Position an.

15.5.4 Einschränkungen

Transformationen

Die Achse, für die Hirth-Verzahnung definiert ist, kann nicht an kinematischen Transformationen beteiligt werden.

PRESET

Die Achse, für die Hirth-Verzahnung definiert ist, kann nicht mit `PRESET` auf einen neuen Wert eingestellt werden.

Umdrehungsvorschub

Die Achse, für die Hirth-Verzahnung definiert ist, darf nicht mit Umdrehungsvorschub verfahren werden.

Weg-/Geschwindigkeitsüberlagerung

Die Achse, für die Hirth-Verzahnung definiert ist, kann nicht mit Weg- oder Geschwindigkeitsüberlagerung benutzt werden.

Frames, ext. NPV, DRF

Die Achse, für die Hirth-Verzahnung definiert ist, erlaubt keine Frames, interpolatorische Korrekturen wie externe Nullpunktverschiebung, DRF usw.

Kopplungen

Eine Hirth-Verzahnungs-Achse kann niemals gleichzeitig einer der folgenden Achsentypen sein:

- Leitwertgekoppelte Folgeachse
- Mitgeschleppte Achse
- Gantry-Folgeachse

Literatur:

Funktionshandbuch Sonderfunktionen; Achskopplungen (M3)

15.5.5 Geänderte Wirksamkeit von Maschinendaten

RESET

Für die folgenden Maschinendaten ist nach Belegung mit neuen Werten ein RESET erforderlich, um sie wirksam zu setzen:

MD10900 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1

MD10920 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2

MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1

MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2

MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB

15.6 Inbetriebnahme von Teilungsachsen

Vorgehen

Die Inbetriebnahme von Teilungsachsen erfolgt entsprechend wie bei normalen NC-Achsen (Linear- bzw. Rundachsen).

Rundachse

Falls die Teilungsachse als Rundachse (MD30300 \$MA_IS_ROT_AX = "1") mit Modulo 360°-Wandlung (MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO = "1") definiert ist, werden auch die Teilungspositionen mit Modulo 360° verfahren. In der Teilungspositionstabelle dürfen dann nur Positionen im Bereich 0° bis 359,999° eingetragen werden. Ansonsten wird beim Hochlauf der Alarm 4080 "fehlerhafte Konfiguration für Teilungsachse in MD [Name]" gemeldet.

Die Positionsanzeige kann wie folgt auf Modulo 360° eingestellt werden:

```
MD30320 $MA_DISPLAY_IS_MODULO = 1
```

Spezielle Maschinendaten

Zusätzlich sind die folgenden Maschinendaten einzustellen:

Allgemeine Maschinendaten	
MD10900 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1	Anzahl der Positionen für Teilungsachstabelle 1
MD10920 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2	Anzahl der Positionen für Teilungsachstabelle 2
MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1 [n]	Teilungspositionstabelle 1
MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2 [n]	Teilungspositionstabelle 2

Axiale Maschinendaten	
MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB	Achse ist Teilungsachse (Zuordnung der Teilungspositionstabelle 1 oder 2, oder 3 für äquidistante Teilung)
MD30505 \$MA_HIRTH_IS_ACTIVE	Achse hat Eigenschaft "Hirthverzahnung"
MD30501 INDEX_AX_NUMERATOR	Zähler für äquidistante Teilung
MD30502 INDEX_AX_DENOMINATOR	Nenner für äquidistante Teilung
MD30503 INDEX_AX_OFFSET	Abstand der 1. Teilungsposition von Null

Beispiele

Nachfolgend wird anhand von zwei Beispielen die Belegung der o. g. Maschinendaten erläutert.

Beispiel 1: Teilungsachse als Rundachse

Werkzeug-Revolver mit 8 Revolverplätzen. Der Werkzeug-Revolver wird als endlos drehende Rundachse definiert. Die Abstände zwischen den 8 Revolverplätzen sind konstant. Der erste Revolverplatz liegt bei Position 0°:

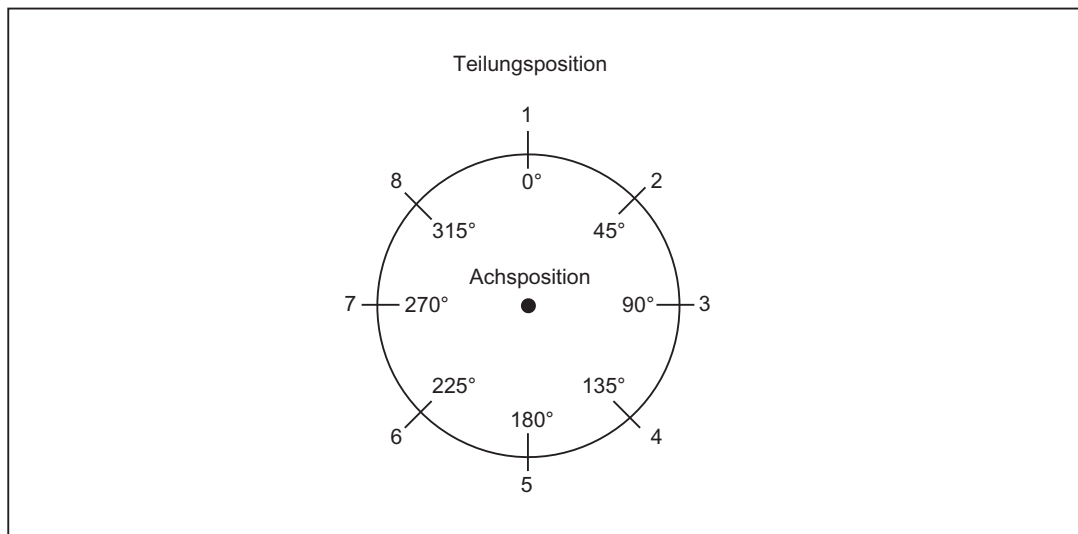


Bild 15-3 Beispiel: Werkzeug-Revolver mit 8 Plätzen

Die Teilungspositionen für den Werkzeug-Revolver werden in Teilungspositionstabelle 1 eingetragen:

MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1[0] = 0	; 1. Teilungsposition bei 0°
MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1[1] = 45	; 2. Teilungsposition bei 45°
MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1[2] = 90	; 3. Teilungsposition bei 90°
MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1[3] = 135	; 4. Teilungsposition bei 135°
MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1[4] = 180	; 5. Teilungsposition bei 180°
MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1[5] = 225	; 6. Teilungsposition bei 225°
MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1[6] = 270	; 7. Teilungsposition bei 270°
MD10910 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_1[7] = 315	; 8. Teilungsposition bei 315°

Weitere Maschinendaten:

MD10900 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1= 8 ; 8 Teilungspositionen in
Tabelle 1

MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB [AX5] = 1 ;; Achse 5 ist als
Teilungsachse def.
Teilungspositionen in
Tabelle 1

MD30300 \$MA_IS_ROT_AX [AX5] = 1 ; Achse 5 ist Rundachse

MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO [AX5] = 1 ; Modulowandlung ist
aktiviert

Beispiel 2: Teilungsachse als Linearachse

Werkstückpalette mit 10 Plätzen.

Die Abstände zwischen den 10 Plätzen sind unterschiedlich. Der erste Palettenplatz liegt bei Position -100 mm.

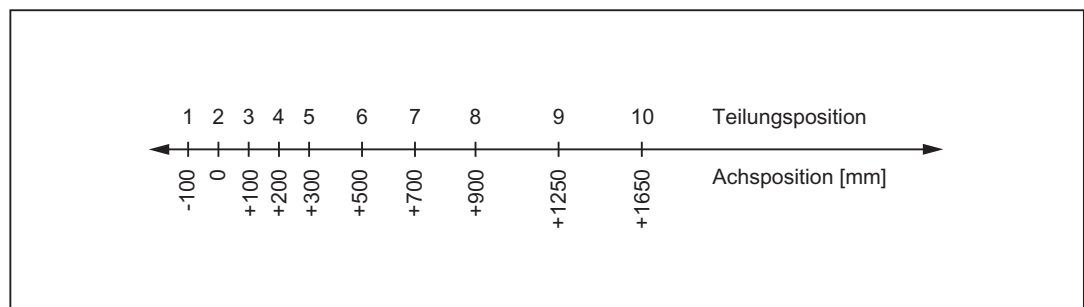


Bild 15-4 Beispiel: Werkstückpalette als Teilungsachse

Die Teilungspositionen für die Werkstückpalette werden in Teilungspositionstabelle 2 eingetragen:

MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2[0] = -100 ; 1. Teilungsposition bei -100

MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2[1] = 0 ; 2. Teilungsposition bei 0

MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2[2] = 100 ; 3. Teilungsposition bei 100

MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2[3] = 200 ; 4. Teilungsposition bei 200

MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2[4] = 300 ; 5. Teilungsposition bei 300

MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2[5] = 500 ; 6. Teilungsposition bei 500

MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2[6] = 700 ; 7. Teilungsposition bei 700

MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2[7] = 900 ; 8. Teilungsposition bei 900

MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2[8] = 1250 ; 9. Teilungsposition bei 1250

MD10930 \$MN_INDEX_AX_POS_TAB_2[9] = 1650 ; 10. Teilungsposition bei 1650

Weitere Maschinendaten:

MD10920 \$MN_INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2=10 ; 10 Teilungspositionen in Tabelle 2

MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB [AX6] = 2; Achse 6 ist als Teilungsachse def. Teilungspositionen in Tabelle2

15.7 Besonderheiten von Teilungsachsen

DRF

Auch bei Teilungsachsen kann mit Hilfe der Funktion `DRF` im Automatik-Betrieb mit dem Handrad eine zusätzliche inkrementelle Nullpunktverschiebung generiert werden.

Software-Endschalter

Nachdem die Teilungsachse referiert ist, sind bei Verfahrbewegungen auch die Software-Endschalter wirksam.

Beim Handfahren mit JOG-kontinuierlich oder JOG-inkrementell bleibt die Teilungsachse an der Teilungsposition stehen, die vor dem Software-Endschalter liegt.

Referenzpunktfahren

Erst nach Erreichen des Referenzpunktes:

DB31, ... DBX60.4 bzw. 60.5 (Referiert/Synchronisiert 1 bzw. 2) = 1

fährt die Teilungsachse in der Betriebsart JOG kontinuierlich oder inkrementell nur noch Teilungspositionen an.

Ist die Achse nicht referiert:

DB31, ... DBX60.4 bzw. 60.5 (Referiert/Synchronisiert 1 bzw. 2) = 0,

so werden die Teilungspositionen beim Handfahren nicht berücksichtigt!

Da die in den Teilungspositionstabellen hinterlegten Achspositionen nur bei einer referierten Achse mit den zugehörigen Maschinenpositionen übereinstimmen, muss ein NC-Start verriegelt werden, solange die Teilungsachse nicht referiert ist.

Positionsanzeige

Die Positionsanzeigen von Teilungsachsen erfolgen in den achstypischen Maßeinheiten (mm, inch oder Grad).

Abbruch durch RESET

Mit `RESET` wird die Verfahrbewegung einer Teilungsachse abgebrochen und die Achse stillgesetzt. Die Teilungsachse positioniert dabei nicht mehr auf eine Teilungsposition.

15.8 Beispiele

15.8.1 Beispiele mit äquidistanten Teilungen

Modulo-Rundachse

MD30502 \$MA_INDEX_AX_DENOMINATOR[AX4] = 18

MD30503 \$MA_INDEX_AX_OFFSET[AX4] = 5

MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB[AX4] = 3

MD30300 \$MA_IS_ROT_AX[AX4] = TRUE

MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO[AX4] = TRUE

Mit den obigen Maschinendaten wird die Achse 4 als eine Modulo-Rundachse und Teilungsachse mit äquidistanten Positionen alle 20° beginnend auf 5° definiert.

Damit ergeben sich die folgenden Teilungspositionen:

5, 25, 45, 65, 85, 105, 125, 145, 165, 185, 205, 225, 245, 265, 285, 305, 325 und 245 Grad.

Hinweis

Die Angabe:

MD30502 \$MA_INDEX_AX_DENOMINATOR[AX4] = 18

führt zu einer 20°-Teilung, da das Maschinendatum MD30330 \$MA_MODULO_RANGE 360° als Standardwert enthält.

Rundachse

MD30501 \$MA_INDEX_AX_NUMERATOR[AX4] = 360

MD30502 \$MA_INDEX_AX_DENOMINATOR[AX4] = 18

MD30503 \$MA_INDEX_AX_OFFSET[AX4] = 100

MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB[AX4] = 3

MD30300 \$MA_IS_ROT_AX[AX4] = TRUE

MD36100 \$MA_POS_LIMIT_MINUS[AX1] = 100

MD36110 \$MA_POS_LIMIT_PLUS[AX1] = 260

Mit den obigen Maschinendaten wird die Achse 4 als eine Rundachse und Teilungsachse mit äquidistanten Positionen alle 20° beginnend auf 100° definiert.

Damit ergeben sich die folgenden Teilungspositionen:

100°, 120°, 140° usw.

Positionen kleiner als 100° können nicht als Teilungspositionen angefahren werden.

Es empfiehlt sich hier den unteren Software-Endschalter zu platzieren. Die

Teilungspositionen setzen sich bis zum Erreichen des Software-Endschalters (hier 260°) fort.

Damit kann die Rundachse nur zwischen 100° und 260° verfahren werden.

Linearachse

MD30501 \$MA_INDEX_AX_NUMERATOR[AX1] = 10

MD30502 \$MA_INDEX_AX_DENOMINATOR[AX1] = 1

MD30503 \$MA_INDEX_AX_OFFSET[AX1] = -200

MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB[AX1] = 3

MD30300 \$MA_IS_ROT_AX[AX1] = FALSE

MD36100 \$MA_POS_LIMIT_MINUS[AX1] = -200

MD36110 \$MA_POS_LIMIT_PLUS[AX1] = 200

Mit den obigen Maschinendaten wird die Achse 4 als eine Linearachse und Teilungsachse mit äquidistanten Positionen alle 10 mm beginnend auf -200 mm definiert.

Damit ergeben sich die folgenden Teilungspositionen:

-200, -190, -180 mm usw.

Diese Teilungspositionen setzen sich bis zum Erreichen des Software-Endschalters (hier 200 mm) fort.

Hirth-Verzahnung

MD30502 \$MA_INDEX_AX_DENOMINATOR[AX4] = 360

MD30503 \$MA_INDEX_AX_OFFSET[AX4] = 0

MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB[AX4] = 3

MD30300 \$MA_IS_ROT_AX[AX4] = TRUE

MD30310 \$MA_ROT_IS_MODULO[AX5] = TRUE

MD30505 \$MA_HIRTH_IS_ACTIVE[AX4] = TRUE

Mit den obigen Maschinendaten wird die Achse 4 als Modulo-Rundachse und Teilungsachse mit Hirth-Verzahnung und äquidistanten Positionen alle 1° beginnend auf 0° definiert.

15.9 Datenlisten

15.9.1 Maschinendaten

15.9.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
10260	CONVERT_SCALING_SYSTEM	Grundsystem Umschaltung aktiv
10270	POS_TAB_SCALING_SYSTEM	Maßsystem der Positionstabellen
10900	INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_1	Anzahl der Positionen für Teilungsachstabelle 1
10910	INDEX_AX_POS_TAB_1[n]	Teilungspositionstabelle 1
10920	INDEX_AX_LENGTH_POS_TAB_2	Anzahl der Positionen für Teilungsachstabelle 2
10930	INDEX_AX_POS_TAB_2[n]	Teilungspositionstabelle 2
10940	INDEX_AX_MODE	Optionen für Teilungspositionen

15.9.1.2 Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
30300	IS_ROT_AX	Rundachse
30310	ROT_IS_MODULO	Modulowandlung für Rundachse
30320	DISPLAY_IS_MODULO	Positionsanzeige ist Modulo 360°
30500	INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB	Achse ist Teilungsachse
30501	INDEX_AX_NUMERATOR	Zähler für Teilungsachsen mit äquidistanten Positionen
30502	INDEX_AX_DENOMINATOR	Nenner für Teilungsachsen mit äquidistanten Positionen
30503	INDEX_AX_OFFSET	Erste Teilungsposition für Teilungsachsen mit äquidistanten Positionen
30505	HIRTH_IS_ACTIVE	Hirth-Verzahnung ist aktiv

15.9.2 Settingdaten

15.9.2.1 Allgemeine Settingdaten

Nummer	Bezeichner: \$SN_	Beschreibung
41050	JOG_CONT_MODE_LEVELTRIGGRD	JOG-kontinuierlich im Tippbetrieb

15.9.3 Signale

15.9.3.1 Signale von Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Referiert/Synchronisiert 1, Referiert/Synchronisiert 2	DB31,DBX60.4/5	DB390x.DBX0.4/5
Teilungsachse in Position	DB31,DBX76.6	DB390x.DBX1002.6

15.9.4 Systemvariablen

Bezeichner	Beschreibung
\$AA_ACT_INDEX_AX_POS_NO[Achse]	Nr. der zuletzt erreichten bzw. überfahrenen Teilungsposition
\$AA_PROG_INDEX_AX_POS_NO[Achse]	Nr. der programmierten Teilungsposition

W3: Werkzeugwechsel

16.1 Kurzbeschreibung

Werkzeugwechsel

Für die Komplettbearbeitung von Werkstücken sind CNC-gesteuerte Werkzeugmaschinen mit Werkzeugmagazinen und automatischem Werkzeugwechsel ausgestattet.

Ablauf

Der Ablauf des Werkzeugwechsels von Span zu Span läuft in drei Schritten ab:

1. Bewegung des Werkzeugträgers von der Bearbeitungsstelle zur Werkzeugwechselposition
2. Werkzeugwechsel
3. Bewegung des Werkzeugträgers von der Werkzeugwechselposition an die neue Bearbeitungsstelle.

Forderungen

An den Werkzeugwechsel werden folgende Forderungen gestellt:

- kurze Nebenzeiten
- zeitsparendes Suchen, Bereitstellen und Zurückgeben des Werkzeugs während der Hauptzeit
- einfaches Programmieren des Werkzeugwechselzyklus
- automatischer Ablauf der notwendigen Achsen- und Greiferbewegungen
- problemloses Beheben von Störungen

16.2 Werkzeugmagazine und Wechseinrichtungen

Werkzeugmagazine und Wechseinrichtungen sind an den Maschinentyp angepasst:

Maschinentyp	Werkzeugmagazin	Wechseinrichtungen
Drehmaschinen	Revolver (Scheiben-, Flach-, Schräg-)	Keine gesonderte Wechseinrichtung. Der Wechsel erfolgt durch Drehen des Revolvers.
Fräsmaschinen	Magazine (Ketten-, Teller-, Scheiben-, Kassetten-)	Greifer / Doppelgreifer als Wechseinrichtung.

Da der Wechselvorgang die Bearbeitung unterbricht, entstehen hier Nebenzeiten, die zu minimieren sind.

16.3 Werkzeugwechselzeiten

Werkzeugwechselzeiten hängen sehr stark von der konstruktiven Auslegung der Werkzeugmaschine ab.

Typische Werkzeugwechselzeiten	
0,1 bis 0,2 s	für Weitschalten eines Revolvers
0,3 bis 2 s	für Werkzeugwechsel mit Greifer für ein bereitgestelltes Werkzeug

16.4 Span-zu-Span-Zeit

Span-zu-Span-Zeit ist die Zeit, die vergeht, um von der Unterbrechungsstelle an der Kontur (vom Span) bei drehender Spindel zum Zweck des Werkzeugwechsels wegzufahren bis zum Zurückkehren an die Unterbrechungsstelle (zum Span) bei drehender Spindel mit dem neuen Werkzeug.

Damit ergeben sich folgende typische Span-zu-Span-Zeiten:

Typische Span-zu-Span-Zeiten	
0,3 bis 1 s	für Drehmaschine mit Revolver
0,5 bis 5 s	für Fräsmaschine mit Werkzeugwechsler

16.5 Ansteuerung des Werkzeugwechsels

Varianten

Die Ansteuerung des Werkzeugwechsels kann erfolgen über:

- T-Funktion
- M-Befehl (vorzugsweise M06)

Parametrierung

Welche der Ansteuerungsvarianten wirksam sein soll, wird festgelegt mit dem Maschinendatum:

MD22550 \$MC_TOOL_CHANGE_MODE

Wert	Bedeutung	Typische Anwendung
0	Neues Werkzeug wird mit T-Funktion sofort eingewechselt.	Drehmaschine mit Werkzeugrevolver
1	Neues Werkzeug wird mit T-Funktion zum Wechsel vorbereitet und parallel zur Hauptzeit in die Werkzeugwechselposition gebracht. Mit dem M-Befehl zum Werkzeugwechsel wird dann das bisherige Werkzeug aus der Spindel entfernt und das neue eingewechselt.	Fräsmaschine mit Werkzeugmagazin

Der M-Befehl zum Werkzeugwechsel wird festgelegt im Maschinendatum:

MD22560 \$MC_TOOL_CHANGE_M_CODE

Grundeinstellung ist 6 (entsprechend DIN 66025).

Hinweis

Wenn die Werkzeugkorrekturnummer von der PLC oder einer HMI-Werkzeugverwaltung kommt, dann muss an der geeigneten Stelle ein Vorlaufstopp STOPRE eingefügt werden. STOPRE ist allerdings bei eingeschalteter Werkzeugradiuskorrektur (G41 / G42) bzw. SPLINE-Interpolation zu vermeiden, da hier für die Bahnberechnung mehrere Sätze im Voraus benötigt werden.

Literatur

Weitere Informationen über M-Funktionen, die auch für Werkzeugwechsel M06 gelten (z. B. Erweiterte Adresse, Ausgabezeitpunkt an die PLC, Hilfsfunktionsgruppen, Verhalten bei Satzsuchlauf, Verhalten bei Überspeichern), siehe:

Funktionshandbuch Synchronaktionen

16.6 Werkzeugwechsellpunkt

Werkzeugwechsellpunkt

Die Wahl des Werkzeugwechsellpunkts hat großen Einfluss auf die Span-zu-Span-Zeit (Seite 854). Seine Festlegung richtet sich nach dem Werkzeugmaschinenkonzept und evtl. der aktuellen Bearbeitungsaufgabe.

Festpunkt anfahren

Mit der Funktion "Festpunkt anfahren" können feste Positionen einer Maschinenachse angefahren werden, die in Maschinendaten abgelegt sind. Dies lässt sich für die Definition und Ansteuerung eines oder mehrerer Werkzeugwechsellpunkte verwenden.

Festpunkt anfahren ist auf zwei Arten möglich:

- Festpunkt anfahren in JOG

Der Maschinenbediener startet das "Festpunkt anfahren" in der Betriebsart JOG mit den Verfahrastasten oder dem Handrad (siehe Kapitel "Festpunkt anfahren in JOG (Seite 188)").

- Festpunkt anfahren mit G75/G751

Das Festpunkt anfahren wird über den Befehl `G75` bzw. `G751` aus dem Teileprogramm heraus aufgerufen.

Literatur:

Programmierhandbuch Grundlagen; Kapitel: Ergänzende Befehle > Festpunkt anfahren (G75, G751)

16.7 Randbedingungen

Der Werkzeugwechsel setzt voraus, dass u. U. eine geeignete Werkzeugverwaltung dafür sorgt, dass das zum Einwechseln vorgesehene Werkzeug an der Werkzeugwechselform bereit steht.

16.8 Beispiele

Fräsmaschine

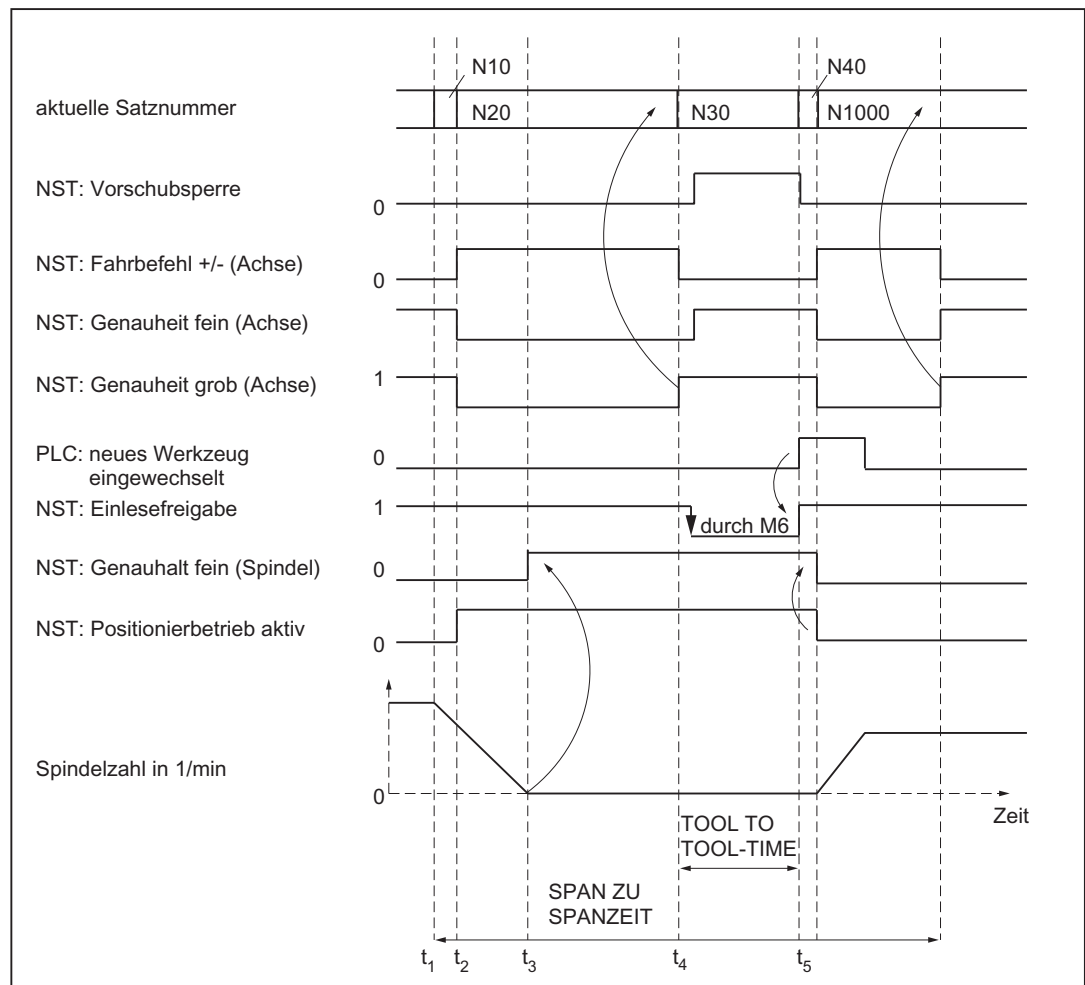
Im folgenden Beispiel wird ein typischer zeitlicher Ablauf der Span-zu-Span-Zeit mit einem Werkzeugwechsler und festem absolutem Werkzeugwechsellpunkt an einer Fräsmaschine dargestellt.

Bearbeitungsprogramm:

Programmcode	Kommentar
N970 G0 X=... Y=... Z=... LF	; Freifahren von der Kontur
N980 T1 LF	; Werkzeugvorwahl
N990 W_WECHSEL LF	; Unterprogrammaufruf ohne Parameter
N1000 G90 G0 X=... Y=... Z=... M3 S1000 LF	; Weiterbearbeitung

Unterprogramm zum Werkzeugwechsel:

Programmcode	Kommentar
PROC W_WECHSEL LF	
N10 SPOSA=... S0 LF	; Spindelpositionierung
N20 G75 FP=2 X1=0 Y1=0 Z1=0	; Werkzeugwechsellpunkt anfahren
N30 M06 LF	; Werkzeug wechseln
N40 M17 LF	



- t₁: Achsen stehen.
Spindel dreht.
Start des Werkzeugwechselzyklus in N10.
- t₂: Achsen fahren mit G75 in N20 auf Werkzeugwechsellpunkt.
- t₃: Spindel erreicht programmierte Position aus Satz N10.
- t₄: Achsen erreichen Genauhalt grob aus N20; damit beginnt N30:
Mit M06 wird das bisherige Werkzeug aus der Spindel entfernt, das neue Werkzeug eingesetzt und gespannt.
- t₅: Werkzeugwechsler ist in Ausgangsposition zurückgeschwenkt.

Bild 16-1 Zeitablauf des Werkzeugwechsels

Damit kann in N1000 des aufrufenden Hauptprogramms:

- die neue Werkzeugkorrektur angewählt werden.
- die Achsen wieder an die Kontur zurückgeführt werden.
- die Spindel beschleunigt werden.

16.9 Datenlisten

16.9.1 Maschinendaten

16.9.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
18082	MM_NUM_TOOL	Anzahl der Werkzeuge

16.9.1.2 Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
22200	AUXFU_M_SYNC_TYPE	Ausgabezeitpunkt der M-Funktionen
22220	AUXFU_T_SYNC_TYPE	Ausgabezeitpunkt der T-Funktionen
22550	TOOL_CHANGE_MODE	Neue Werkzeugkorrektur bei M-Funktion
22560	TOOL_CHANGE_M_CODE	M-Funktion für Werkzeugwechsel

16.9.1.3 Achs/Spindel-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
30600	FIX_POINT_POS[n]	Festwertpositionen der Maschinenachsen bei G75

16.9.2 Signale

16.9.2.1 Signale von Kanal

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
M-Funktion M06	DB21,DBX194.6	DB2500.DBB1000.6

W4: Schleifspezifische Werkzeugkorrektur und Überwachungen

17

Inhalt

Themen dieser Funktionsbeschreibung sind:

- Schleifspezifische Werkzeugkorrektur
- Online-Werkzeugkorrektur (Continuous Dressing)
- Schleifspezifische Werkzeugüberwachung
- Konstante Scheibenumfangsgeschwindigkeit (SUG)

Literatur

Grundlagen siehe:

- Funktionshandbuch Grundfunktionen; Werkzeugkorrektur (W1)

Programmierung, Wirkungsweise und Handhabung siehe:

- Programmierhandbuch Grundlagen

17.1 Schleifspezifische Werkzeugkorrektur

17.1.1 Struktur der Werkzeugdaten

Schleifwerkzeuge

Schleifwerkzeuge sind Werkzeuge mit Typ 400 bis 499.

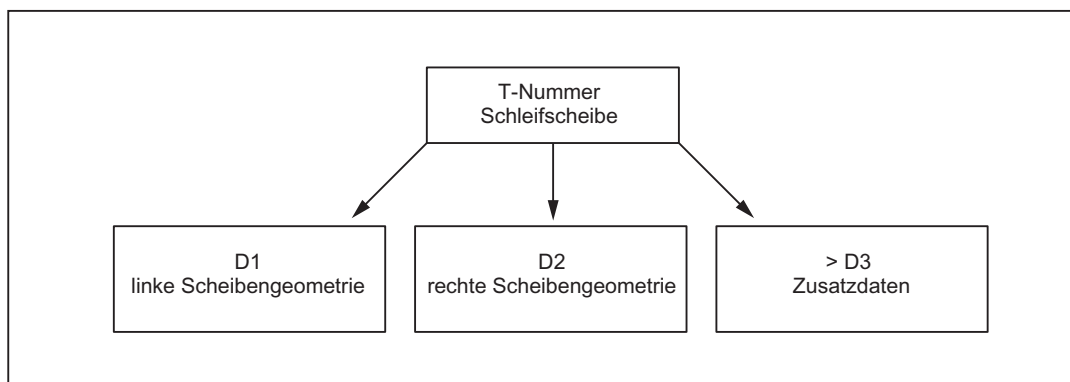
Werkzeugkorrektur für Schleifwerkzeuge

Schleifwerkzeuge besitzen in der Regel neben schneidenspezifischen auch werkzeug- und abrichterspezifische Daten.

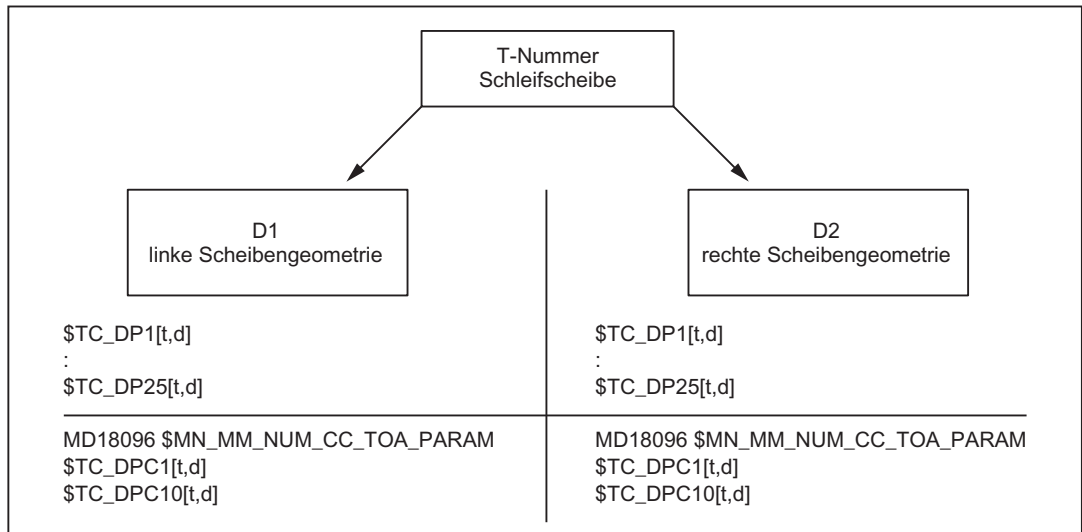
Es können unter einer T-Nummer die schleifscheibenspezifischen Daten für die linke und rechte Scheibengeometrie in D_1 bzw. D_2 abgelegt werden.

Werden Daten für die Abrichtergeometrie benötigt, können sie z. B. beginnend ab D_3 einer T-Nummer oder in zusätzliche schneidenspezifische Daten hinterlegt werden (MD18096 \$MN_MM_NUM_CC_TOA_PARAM).

Beispiel 1:



Beispiel 2:



Unter einer T-Nummer können alle zu einer Schleifscheibe und Abrichter gehörenden Korrekturen in den WZ-Schneiden D1, D2 für die Schleifscheibe und z. B. D3, D4 für den Abrichter wie folgt zusammengefasst werden:

- D1: Schleifscheibengeometrie links
- D2: Schleifscheibengeometrie rechts
- D3: Abrichtergeometrie links
- D4: Abrichtergeometrie rechts

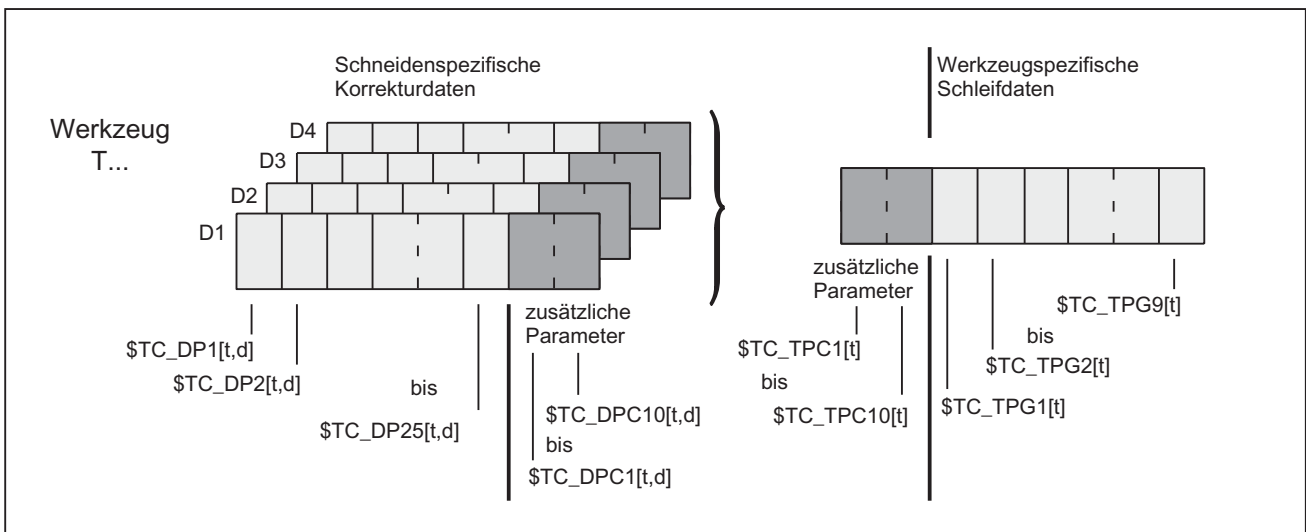


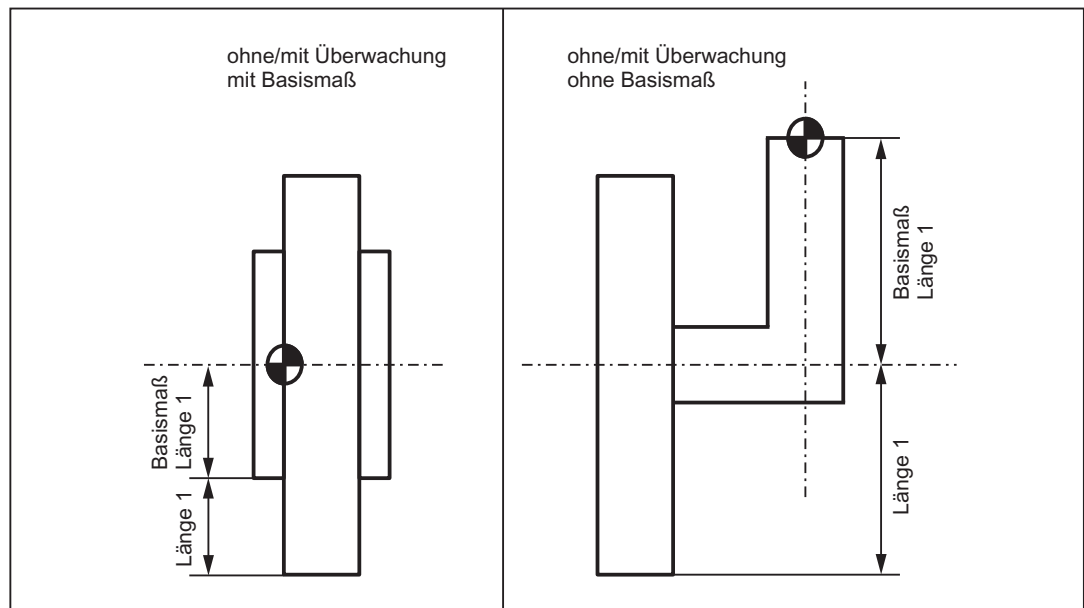
Bild 17-1 Struktur der Werkzeugkorrekturdaten bei Schleifwerkzeugen

17.1.2 Schneidenspezifische Korrekturdaten

WZ-Parameter

Die Werkzeugparameter für Schleifwerkzeuge haben die gleiche Bedeutung wie für Dreh- und Fräswerkzeuge.

WZ-Parameter	Bedeutung	Bemerkung	
1	Werkzeugtyp		
2	WZ-Schneidenlage	nur für Dreh- und Schleifwerkzeuge	
Geometrie - Werkzeuglängenkorrektur			
3	Länge 1		
4	Länge 2		
5	Länge 3		
Geometrie - Werkzeugradiuskorrektur			
6	Radius 1		
7			reserviert
8			reserviert
9			reserviert
10			reserviert
11			reserviert
Verschleiß - Werkzeuglängenkorrektur			
12	Länge 1		
13	Länge 2		
14	Länge 3		
Verschleiß - Werkzeugradiuskorrektur			
15	Radius 1		
16			reserviert
17			reserviert
18			reserviert
19			reserviert
20			reserviert
Basismaß/Adaptermaß - Werkzeuglängenkorrektur			
21	Basis-Länge 1		
22	Basis-Länge 2		
23	Basis-Länge 3		
Technologie			
24	Freischneidwinkel	nur für Drehwerkzeuge	
25			reserviert



Hinweis

Die Schneidendaten für D_1 und D_2 eines gewählten Schleifwerkzeugs können verkettet werden, d. h., wird ein Parameter in D_1 bzw. D_2 geändert, wird automatisch der gleiche Parameter in D_1 bzw. D_2 mit dem neuen Wert überschrieben (siehe werkzeugspezifisches Datum $\$TC_TPG2$).

Definition zusätzlicher Parameter $\$TC_DPC1...10$

Für anwenderbezogene Schneidendaten können die zusätzlichen Parameter $\$TC_DPC1$ bis 10 unabhängig vom WZ-Typ eingerichtet werden über das allgemeine Maschinendatum:

MD18096 $\$MN_MM_NUM_CC_TOA_PARAM$

VORSICHT

Eine Änderung des MDs ist nach POWER ON wirksam und hat eine Speicherformatierung zur Folge (eventuell Datensicherung vorher durchführen!).

Ein automatischer Wechsel zwischen Scheibenkorrektur links und rechts findet beim Konturschleifen **nicht** statt. Er muss programmiert werden.

Werkzeugtypen für Schleifwerkzeuge

Die Werkzeugtypen für Schleifwerkzeuge sind wie folgt aufgebaut:

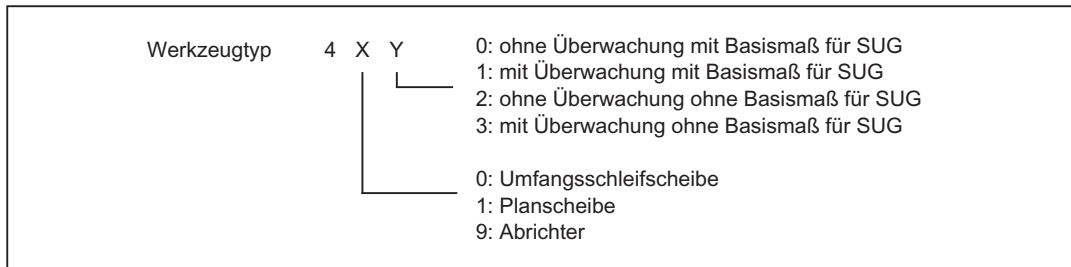


Bild 17-2 Aufbau des Werkzeugtyps bei Schleifwerkzeugen

Hinweis

MD20350 \$MC_TOOL_GRIND_AUTO_TMON

Über dieses kanalspezifische Maschinendatum kann festgelegt werden, ob für Schleifwerkzeuge **mit Überwachung** (d. h. ungerade Werkzeugtypen) die Überwachung bei Anwahl dieses Werkzeugs bereits aktiv ist oder nicht.

Es können daraus folgende WZ-Typen konstruiert werden:

Typ	Beschreibung
400	Umfangsschleifscheibe
401	Umfangsschleifscheibe mit Überwachung mit Basismaß für SUG
402	Umfangsschleifscheibe ohne Überwachung ohne Basismaß für SUG
403	Umfangsschleifscheibe mit Überwachung ohne Basismaß für SUG
410	Planscheibe
411	Planscheibe mit Überwachung mit Basismaß für SUG
412	Planscheibe ohne Überwachung ohne Basismaß für SUG
413	Planscheibe mit Überwachung ohne Basismaß für SUG
490	Abrichter

17.1.3 Werkzeugspezifische Schleifdaten

Werkzeugspezifische Schleifdaten

Die werkzeugspezifischen Schleifdaten sind für jede T-Nummer (Typ 400 - 499) einmal vorhanden. Sie werden automatisch mit jedem neuen Schleifwerkzeug (Typ 400 - 499) angelegt.

Hinweis

Die werkzeugspezifischen Schleifdaten verhalten sich wie eine Schneide.

Bei der Angabe der Anzahl Schneiden ist dies gegebenenfalls zu berücksichtigen:

MD18100 \$MN_MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA

Mit dem Löschen aller Schneiden eines Werkzeugs werden auch automatisch die vorhandenen werkzeugspezifischen Schleifdaten gelöscht.

Parameter


Die Parameter sind wie folgt belegt:

Parameter	Bedeutung	Datentyp
\$TC_TPG1	Spindelnummer	Integer
\$TC_TPG2	Verkettungsvorschrift	Integer
\$TC_TPG3	Minimaler Scheibenradius	Real
\$TC_TPG4	Minimale Scheibenbreite	Real
\$TC_TPG5	Aktuelle Scheibenbreite	Real
\$TC_TPG6	Maximale Drehzahl	Real
\$TC_TPG7	Maximale Umfangsgeschwindigkeit	Real
\$TC_TPG8	Winkel der schrägen Scheibe	Real
\$TC_TPG9	Parameter-Nummer für Radiusberechnung	Integer
Zusätzliche Parameter (Anwenderspezifische Schneidendaten)		
\$TC_TPC1 bis \$TC_TPC10		Real

Definition zusätzlicher Parameter \$TC_DPC1...10

Für anwenderbezogene Schneidendaten können die zusätzlichen Parameter \$TC_DPC1 bis \$TC_DPC10 unabhängig vom WZ-Typ eingerichtet werden. Dies erfolgt über das allgemeine Maschinendatum:

MD18096 \$MN_MM_NUM_CC_TDA_PARAM

 VORSICHT
Eine Änderung des MDs ist nach POWER ON wirksam und hat eine Speicherformatierung zur Folge (eventuell Datensicherung vorher durchführen!).

Spindelnummer \$TC_TPG1

Nummer der zu überwachenden (z. B. Scheibenradius und Scheibenbreite) und programmierten (z. B. Scheibenumfangsgeschwindigkeit) Spindel.

Verkettungsvorschrift \$TC_TPG2

Mit diesem Parameter wird festgelegt, welche WZ-Parameter von Schneide 2 (D2) und Schneide 1 (D1) miteinander verkettet sein sollen. Eine Änderung des Wertes einer der verketteten Parameter wird dann automatisch beim Verketteten des Parameteres der anderen Schneide übernommen.

WZ-Parameter	Bedeutung	Bit in \$TC_TPG2	Hex	Dez
\$TC_DP1	Werkzeugtyp	0	0001	1
\$TC_DP2	Schneidenlage	1	0002	2
Geometrie - Werkzeuglängenkorrektur				
\$TC_DP3	Länge 1	2	0004	8
\$TC_DP4	Länge 2	3	0008	16
\$TC_DP5	Länge 3	4	0010	32
\$TC_DP6	Radius	5	0020	64
\$TC_DP7	reserviert	6	0040	128
\$TC_DP8		7	0080	256
\$TC_DP9		8	0100	512
\$TC_DP10		9	0200	1024
\$TC_DP11	reserviert	10	0400	2048
Verschleiß - Werkzeuglängenkorrektur				
\$TC_DP12	Länge 1	11	0800	4096
\$TC_DP13	Länge 2	12	1000	8192
\$TC_DP14	Länge 3	13	2000	16384
\$TC_DP15	Radius	14	4000	32768
\$TC_DP16	reserviert	15	8000	65536
\$TC_DP17		16	10000	131072
\$TC_DP18		17	20000	262144
\$TC_DP19		18	40000	524288
\$TC_DP20	reserviert	19	80000	1048576
Basismaß/Adaptermaß - Werkzeuglängenkorrektur				
\$TC_DP21	Basis-Länge 1	20	100000	2097152
\$TC_DP22	Basis-Länge 2	21	200000	4194304
\$TC_DP23	Basis-Länge 3	22	400000	8388608
Technologie				
\$TC_DP24	reserviert	23	800000	16777216
\$TC_DP25	reserviert	24	1000000	33554432

Beispiel für eine Verkettung:

Bei einem Schleifwerkzeug (im Beispiel T1) sollen die Längen 1, 2 und 3 der Geometrie, der Verschleiß der Längen und die Basis-/Adaptermaße der Längen 1, 2 und 3 automatisch übernommen werden.

Desweiteren gilt der gleiche Werkzeugtyp für die Schneiden 1 und 2.

Werkzeugtyp	\$TC_DP1	Bit 0
Länge 1	\$TC_DP3	Bit 2
Länge 2	\$TC_DP4	Bit 3
Länge 3	\$TC_DP5	Bit 4

Verschleiß		
Länge 1	\$TC_DP12	Bit 11
Länge 2	\$TC_DP13	Bit 12
Länge 3	\$TC_DP14	Bit 13

Basis-/Adaptermaß		
Länge 1	\$TC_DP21	Bit 20
Länge 2	\$TC_DP22	Bit 21
Länge 3	\$TC_DP23	Bit 22

Somit muss der Parameter \$TC_TPG2 wie folgt belegt werden:

binär:	\$TC_TPG2[1]= 'B111 0000 0011 1000 0001 1101' (Bit 22 ... Bit 0)
hexadezimal:	\$TC_TPG2[1]= 'H70381D'
dezimal:	\$TC_TPG2[1]='D7354397'

Hinweis

Wird die Verkettungsvorschrift nachträglich geändert, so werden die Werte der beiden Schneiden nicht automatisch abgeglichen, sondern erst nach einer Änderung eines Parameters.

Minimaler Scheibenradius und -breite \$TC_TPG3 \$TC_TPG4

In diese Parameter sind die Grenzwerte für Radius und Breite der Schleifscheibe einzugeben. Für die Geometrieüberwachung der Schleifscheibe werden diese Parameterwerte verwendet.

Hinweis

Bei schräger Scheibe ist zu beachten, dass der minimale Scheibenradius in kartesischen Koordinaten anzugeben ist. Werden minimale Breite bzw. Radius unterschritten, erfolgt eine Reaktion an der PLC-Nahtstelle. Der Anwender kann mit diesen Signalen seine Fehlerstrategie festlegen.

Aktuelle Breite \$TC_TPG5

Die Breite der Schleifscheibe, die sich z. B. nach dem Abrichten ergibt, wird hier eingetragen.

Maximale Drehzahl und Umfangsgeschwindigkeit \$TC_TPG6 \$TC_TPG7

In diese Parameter sind die oberen Grenzwerte für Drehzahl und Umfangsgeschwindigkeit der Schleifscheibe einzugeben.

Voraussetzung: Eine Spindel ist deklariert.

Winkel der schrägen Scheibe \$TC_TPG8

Dieser Parameter gibt die Neigung der schrägen Scheibe in der aktuellen Ebene an. Er wird für SUG ausgewertet.

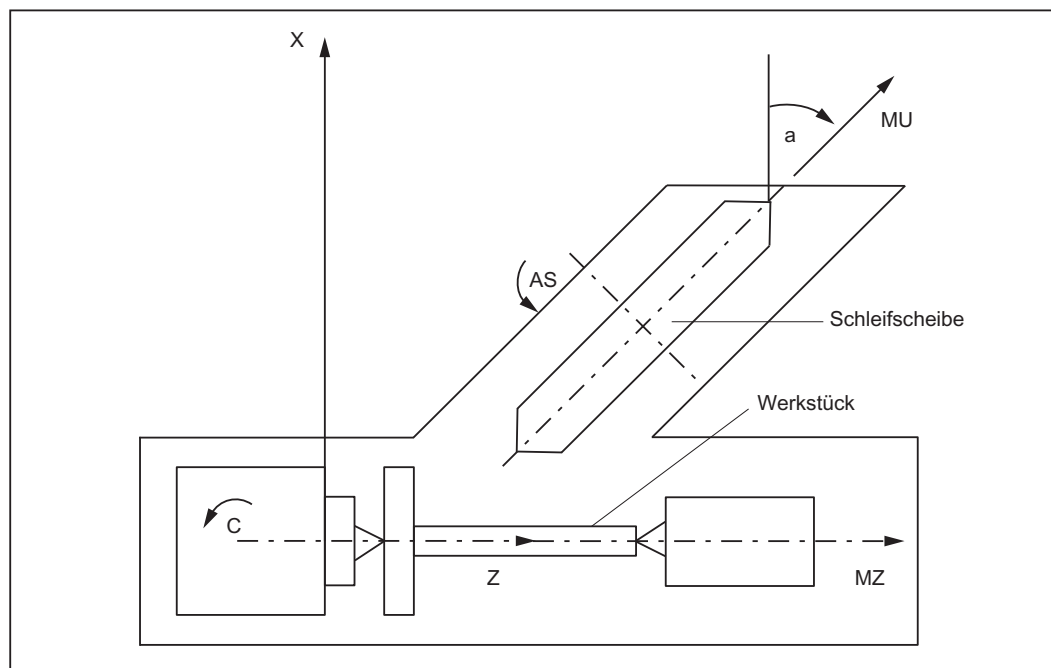


Bild 17-3 Maschine mit schräg stehender Zustellachse

Hinweis

Eine automatische Korrektur der Werkzeuglängen bei einer Änderung des Winkels erfolgt nicht.

Der Winkel muss im Bereich $-90^\circ \leq \$TC_TPG8 < +90^\circ$ liegen.

Bei Schrägachsmaschinen muss der gleiche Winkel für die schräge Achse und für die schräge Scheibe verwendet werden.

Parameter-Nr. für Radiusberechnung \$TC_TPG9

Mit diesem Parameter wird festgelegt, welche Korrekturwerte für die SUG-Berechnung und die WZ-Überwachung des minimalen Scheibenradius (\$TC_TPG3) genutzt werden sollen.

\$TC_TPG9 = 3	Länge 1 (Geometrie + Verschleiß + Basis, abhängig vom WZ-Typ)
\$TC_TPG9 = 4	Länge 2 (Geometrie + Verschleiß + Basis, abhängig vom WZ-Typ)
\$TC_TPG9 = 5	Länge 3 (Geometrie + Verschleiß + Basis, abhängig vom WZ-Typ)
\$TC_TPG9 = 6	Radius

Zugriff aus dem Teileprogramm

Vom Teileprogramm aus können Parameter gelesen und geschrieben werden.

Beispiel	Programmierung
Lesen der aktuellen Breite von Werkzeug 2 und ablegen in R10	R10 = \$TC_TPG5 [2]
Schreiben der maximalen Drehzahl von Werkzeug 3 mit dem Wert 2000	\$TC_TPG6 [3] = 2000

\$P_ATPG[m] für aktuelles Werkzeug

Über diese Systemvariable kann auf die werkzeugspezifischen Schleifdaten für das **aktuelle** Werkzeug zugegriffen werden.

m: Parameter-Nummer (Datentyp: Real)

17.1 Schleifspezifische Werkzeugkorrektur

Beispiel:

Parameter 3 (\$TPG3[<T-Nr.>])

\$P_ATPG[3]=R10

Hinweis

Die Überwachungsdaten gelten sowohl für die linke als auch die rechte Schneide der Schleifscheibe.

Wirksam werden die werkzeugspezifischen Schleifdaten bei Programmierung von GWPSON (Anwahl der konstanten Scheibenumfangsgeschwindigkeit) und TMON (Anwahl der Werkzeugüberwachung). Soll ein geändertes Datum wirksam werden, so muss GWPSON bzw. TMON erneut programmiert werden.

Die Längenkorrekturen geben in jedem Fall die Abstände zwischen Werkzeugträgerbezugspunkt und Werkzeugspitze in den kartesischen Koordinaten an (bei schräger Scheibe ist dies zu beachten).

17.1.4 Schleifwerkzeuge - Beispiele

Zuordnung der Längenkorrekturen

Die Zuordnung der Längenkorrekturen für die Geometrieachsen bzw. die Radiuskorrektur in der Ebene richtet sich nach der aktuellen Ebene.

Ebenen

Folgende Ebenen und Achszuordnungen sind möglich (Abszisse, Ordinate, Applikate zu 1., 2. und 3. Geometrieachse):

Befehl	Ebene (Abszisse / Ordinate)	Senkrechte Achse darauf (Applikate)
G17	X / Y	Z
G18	Z / X	Y
G19	Y / Z	X

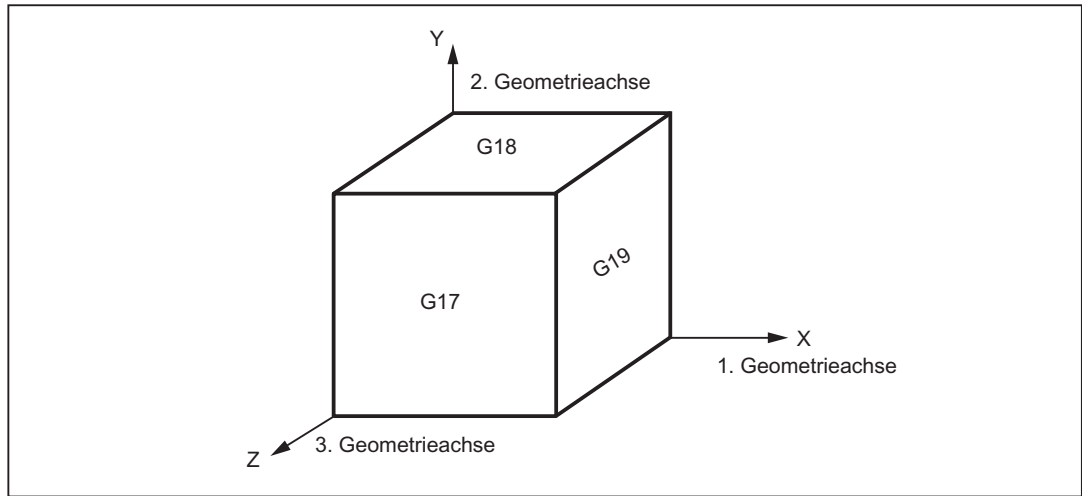


Bild 17-4 Ebenen und Achszuordnung

Umfangsschleifscheibe

Einträge in Werkzeugparameter		z. B. G18: Z / X-Ebene 	
\$TC_DP1	400		
\$TC_DP3	Länge 1		
\$TC_DP4	Länge 2		
\$TC_DP6	Radius		
Die nicht verwendeten Parameter sind auf 0 zu setzen		Wirkung	
		G17	Länge 1 in Y Länge 2 in X Radius in X / Y
		G18	Länge 1 in X Länge 2 in Z Radius in Z / X
G19	Länge 1 in Z Länge 2 in Y Radius in Y / Z		
		F: Werkzeugträgerbezugspunkt	

Bild 17-5 Erforderliche Korrekturwerte einer Umfangsschleifscheibe

Schräge Scheibe

Ohne Basismaß für SUG

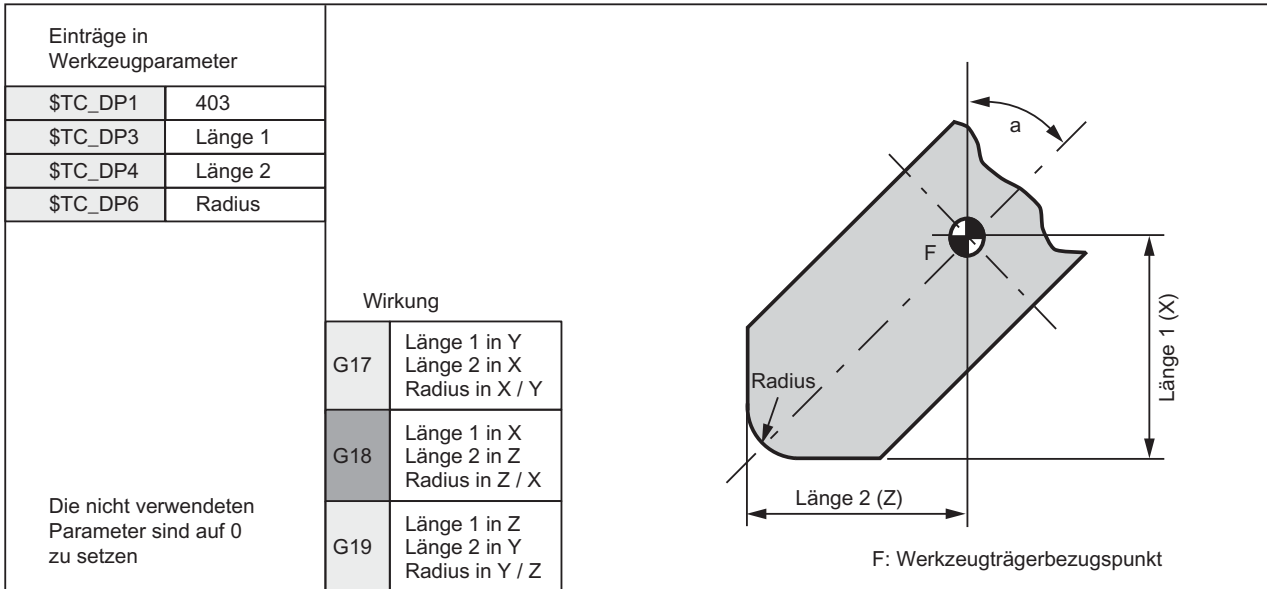


Bild 17-6 Erforderliche Korrekturwerte bei Schräger Scheibe mit impliziter Überwachungsanwahl

Schräge Scheibe

Mit Basismaß für SUG

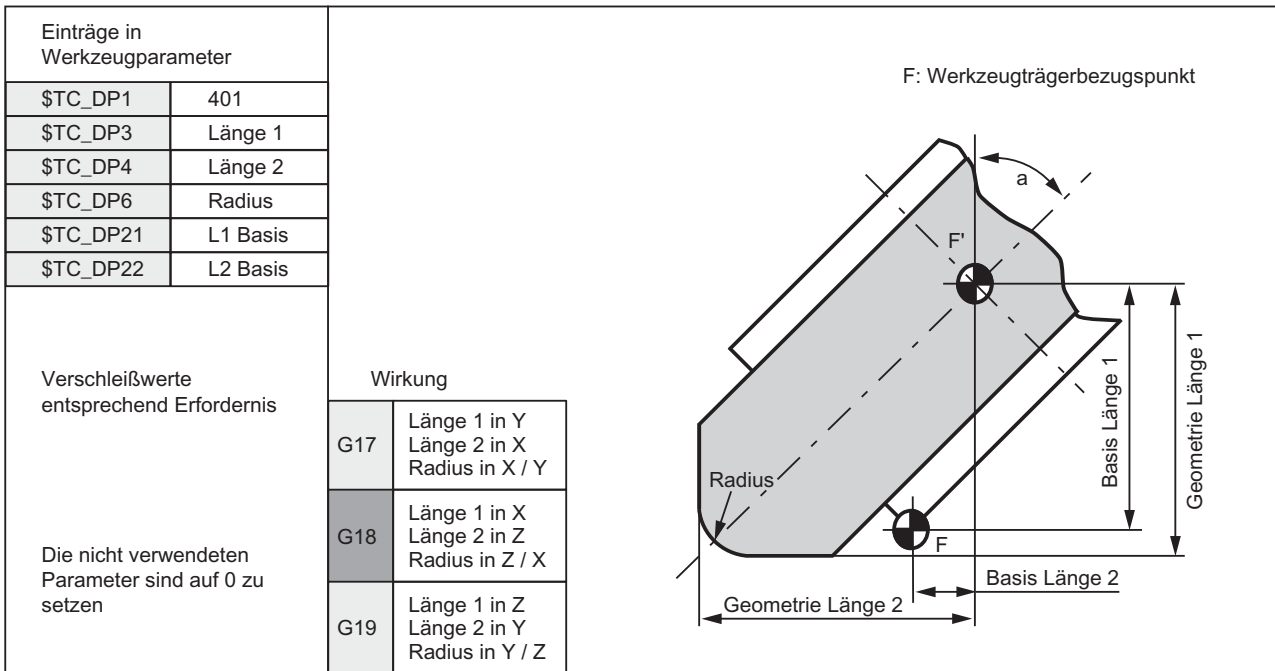


Bild 17-7 Erforderliche Korrekturwerte am Beispiel Schräge Scheibe mit impliziter Überwachungsanwahl und mit Basismaß für SUG-Berechnung

Umfangsschleifscheibe

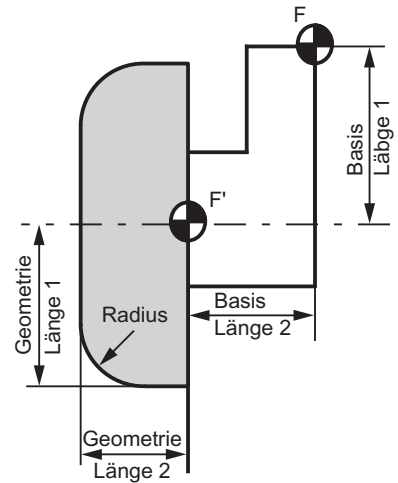
Einträge in Werkzeugparameter			
\$TC_DP1	403		
\$TC_DP3	Länge 1		
\$TC_DP4	Länge 2		
\$TC_DP6	Radius		
\$TC_DP21	L1 Basis		
\$TC_DP22	L2 Basis	<p>F: Werkzeugträgerbezugspunkt</p>	
Verschleißwerte entsprechend Erfordernis Die nicht verwendeten Parameter sind auf 0 zu setzen		Wirkung	
		G17	Länge 1 in Y Länge 2 in X Radius in X / Y
		G18	Länge 1 in X Länge 2 in Z Radius in Z / X
		G19	Länge 1 in Z Länge 2 in Y Radius in Y / Z

Bild 17-8 Erforderliche Korrekturwerte einer Umfangsschleifscheibe ohne Basismaß für SUG

Planscheibe

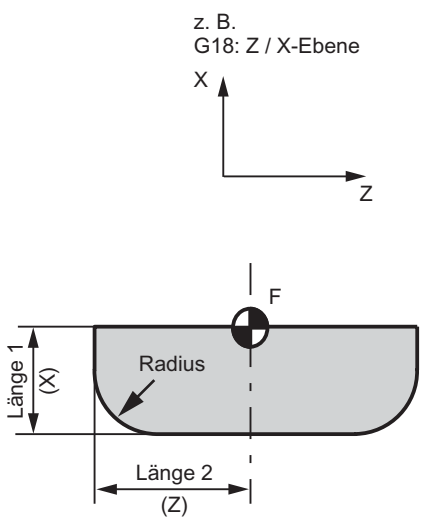
Einträge in Werkzeugparameter			
\$TC_DP1	411		
\$TC_DP3	Länge 1		
\$TC_DP4	Länge 2		
\$TC_DP6	Radius		
Verschleißwerte entsprechend Erfordernis Die nicht verwendeten Parameter sind auf 0 zu setzen		Wirkung	
		G17	Länge 1 in Y Länge 2 in X Radius in X / Y
		G18	Länge 1 in X Länge 2 in Z Radius in Z / X
		G19	Länge 1 in Z Länge 2 in Y Radius in Y / Z

Bild 17-9 Erforderliche Korrekturwerte einer Planscheibe mit Überwachungsparametern

17.2 Online-Werkzeugkorrektur

17.2.1 Allgemeines

Anwendung

Schleifen bedeutet zum einen das Bearbeiten eines Werkstücks und zum anderen das Abrichten der Schleifscheibe. Dies kann sowohl in einem Kanal als auch in getrennten Kanälen erfolgen.

Damit das Abrichten während der Schleifbearbeitung möglich wird, muss die Maschine eine Funktion bieten, die die Verkleinerung der Schleifscheibe durch das Abrichten am Werkstück kompensiert. Das kann mit der Funktion "Online-Werkzeugkorrektur" (Continuous Dressing) realisiert werden.

Abrichten während der Bearbeitung

Damit eine Bearbeitung während dem Abrichten möglich ist, muss die durch das Abrichten der Schleifscheibe entstehende Verkleinerung der Schleifscheibe als Werkzeugkorrektur dem aktuellen Werkzeug im Bearbeitungskanal übergeben und sofort wirksam werden.

Das kann mit der Funktion "Continuous Dressing, (paralleles Abrichten), Online-Werkzeugkorrektur" realisiert werden.

Hinweis

Die Online-Werkzeugkorrektur kann nur bei Schleifwerkzeugen angewendet werden.

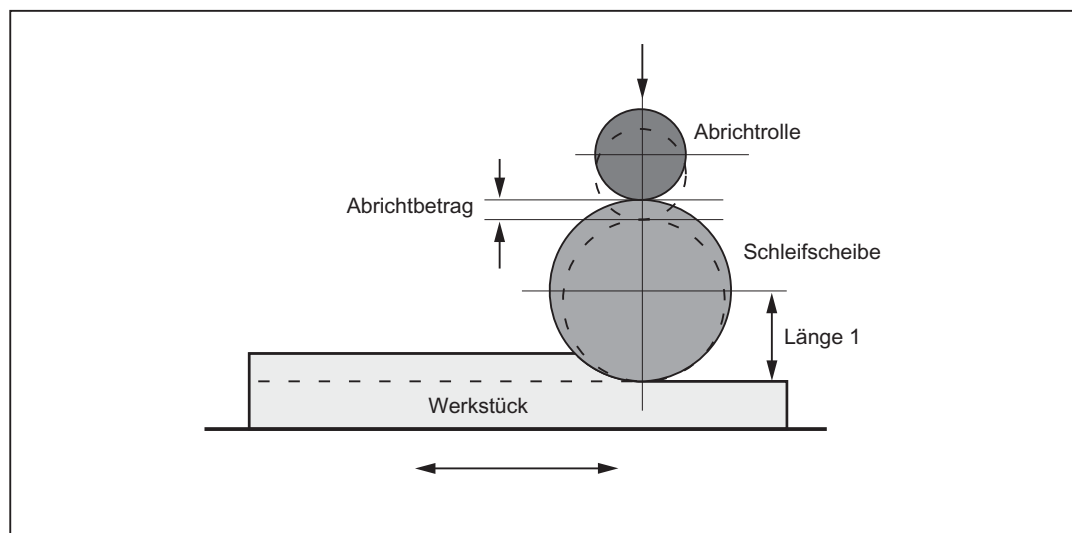


Bild 17-10 Abrichten während der Bearbeitung mit einer Abrichtrolle

Allgemeines

Die Online-Werkzeugkorrektur kann für jedes Schleifwerkzeug in jedem Kanal aktiviert werden.

Im Allgemeinen wirkt die Online-Werkzeugkorrektur auf den Längenverschleiß. Die Zuordnung der Längen zu den Geometrieachsen erfolgt anhand der aktuellen Ebene entsprechend des Werkzeugtyps wie bei Geometrie und Verschleiß.

Die Überwachung der Schleifspindel wirkt auch bei Online-Werkzeugkorrektur.

Hinweis

Korrigiert wird immer der Verschleißparameter der gewählten Länge. Ist die Längenkorrektur für mehrere Schneiden identisch, so muss über Verkettungsvorschrift dafür gesorgt werden, dass die Werte automatisch auch für die 2. Schneide korrigiert werden.

Ist im Bearbeitungskanal Online-Korrekturen aktiv, dürfen die Verschleißwerte für das aktive Werkzeug in diesem Kanal nicht aus dem Bearbeitungsprogramm oder über Bedienung geändert werden.

Eine Änderung des Verschleißes für den Radius (P15) wird erst bei Neuanwahl des Werkzeuges berücksichtigt.

Die Online-Korrektur wirkt auch für die konstante Scheibenumfangsgeschwindigkeit (SUG), d. h. die Spindeldrehzahl wird um den entsprechenden Wert korrigiert.

Befehle

Für die Online-Werkzeugkorrektur gibt es folgende Befehle:

Befehl	Bedeutung
FCTDEF <Polynom-Nr>, <unterer Grenzwert>, <oberer Grenzwert>, <Koeffizient 0>, <Koeffizient 1>, <Koeffizient 2>, <Koeffizient 3>)	Funktion parametrieren (Polynom bis 3. Grad) (Fine Tool Offset Definition)
PUTFTOCF (<Polynom-Nr>, <Bezugswert>, <Länge1_2_3>, <KanalNr>, <SpindelNr>)	Online-Werkzeugkorrektur schreiben kontinuierlich (Put Fine Tool Offset Compensation)
PUTFTOC (<Wert>, <Länge1_2_3>, <KanalNr>, <SpindelNr>)	Online-Werkzeugkorrektur schreiben diskret (Put Fine Tool Offset Compensation)
FTOCON	Einschalten der Online-Werkzeugkorrektur (Fine Tool Offset Compensation On)
FTOCOF	Ausschalten der Online-Werkzeugkorrektur (Fine Tool Offset Compensation Off)

Hinweis

Änderungen der Korrekturwerte im TOA-Speicher werden nur bei erneuter T- oder D-Programmierung wirksam.

Literatur:

Programmierhandbuch Arbeitsvorbereitung

17.2.2 Online-Werkzeugkorrektur schreiben: kontinuierlich

FCTDEF

Bestimmte Abrichtstrategien (z. B. Abrichtrolle) zeichnen sich dadurch aus, dass die Schleifscheibe kontinuierlich (linear) mit Zustellung der Abrichtrolle am Radius abnimmt. Hierfür benötigt man eine lineare Funktion zwischen Zustellung der Abrichtrolle und dem Schreiben des Verschleißwertes der jeweiligen Länge.

Die Funktion `FCTDEF` erlaubt es, 3 unabhängige Funktionen nach folgender Syntax zu definieren.

Funktion parametrieren

Die Parametrierung der Funktion erfolgt in einem eigenen Satz und hat folgende Syntax:

`FCTDEF(<Polynom-Nr>, <unterer Grenzwert>, <oberer Grenzwert>, <Koeffizient a0>, <Koeffizient a1>, <Koeffizient a2>, <Koeffizient a3>)`

<code>FCTDEF</code>	Function Definition
Polynom-Nr.:	Nummer der Funktion (z. B. 1, 2 oder 3)
unterer / oberer Grenzwert:	bestimmt den Wertebereich der Funktion; (Grenzwerte in Eingabefinheiten)
Koeffizienten a_0 , a_1 , a_2 :	Koeffizienten des Polynoms

Ein Polynom 3. Grades wird allgemein wie folgt definiert:

$$y = a_0 + a_1 * x + a_2 * x^2 + a_3 * x^3$$

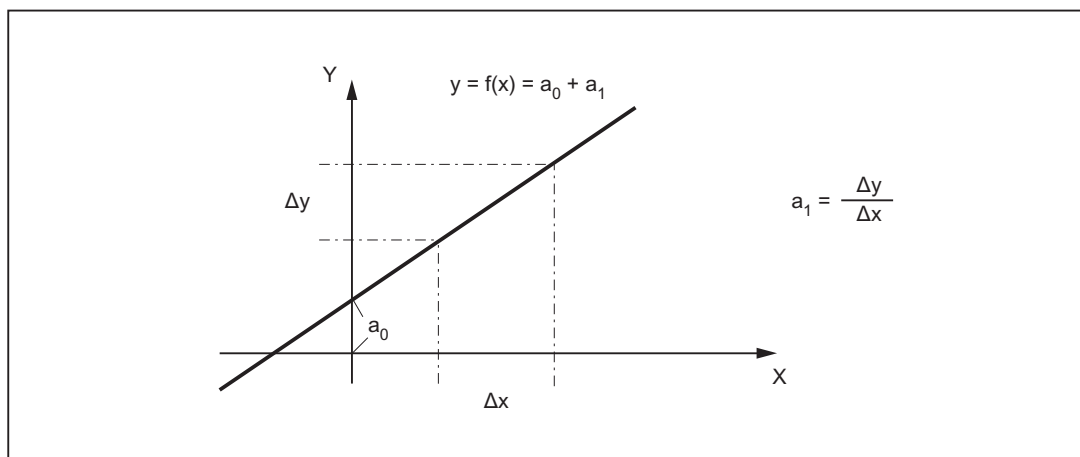


Bild 17-11 Geradengleichung

Hinweis

`FCTDEF` muss separat in einem eigenen NC-Satz programmiert werden.

Beispiel:

Gegeben: Steigung: $a_1 = +1$
 $a_2 = 0$
 $a_3 = 0$

Zum Definitionszeitpunkt soll der Funktionswert $y = 0$ sein und von der Maschinenachse XA (z. B. Abrichterachse) abgeleitet werden.

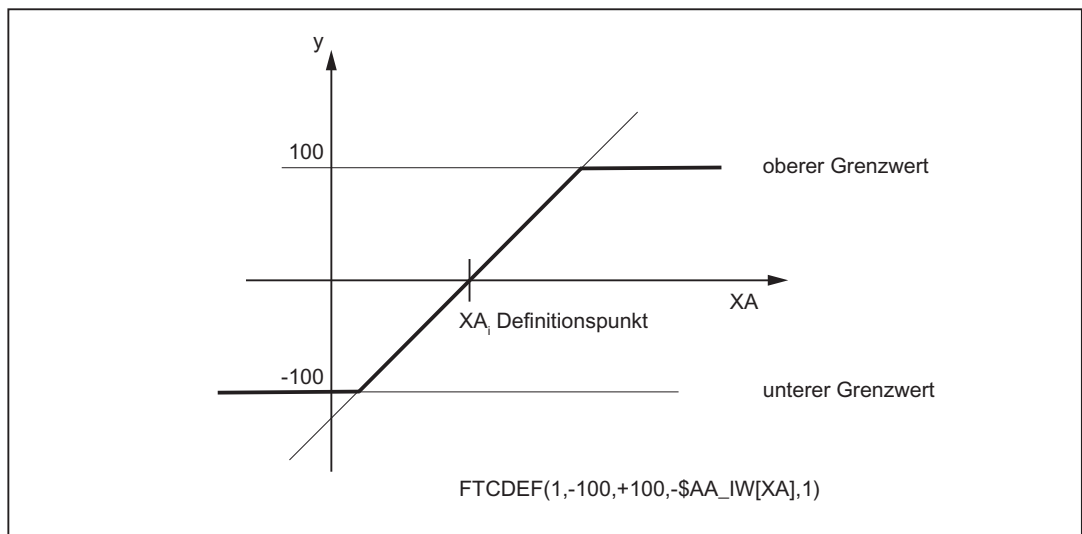


Bild 17-12 Gerade mit der Steigung 1

Online-WZK schreiben kontinuierlich

PUTFTOCF(<Polynom-Nr>, <Bezugswert>, <Länge1_2_3>, <Kanalnr>, <Spindelnr>)

PUFTOCF

Polynom-Nr.: Nummer der Funktion (1, 2, 3)

Bezugswert: Bezugswert der Funktion

Länge 1_2_3: Verschleißparameter in dem der Korrekturwert addiert wird

Kanalnr.: Kanal in dem die Korrektur wirksam werden soll

Spindelnr.: Spindel für die die Online-Korrektur wirken soll

Die Aktivierung der Online-Korrektur erfolgt vor dem Bewegungssatz der Abrichterachse.

Beispiel:

Programmcode	Kommentar
FCTDEF(1,-100,100,-\$AA_IW[X],1)	; Funktion definieren
PUTFTOCF(1,\$AA_IW[X],1,2,1)	; Online-WZK schreiben kontinuierlich

Die Länge 1 des Werkzeuges für Spindel 1 im Kanal 2 wird abhängig von der Bewegung der X-Achse verändert.

Hinweis

Mit Angabe der Spindelnummer kann auch die Online-Werkzeugkorrektur für ein (geometrisch) nicht aktives Schleifwerkzeug aktiviert werden.

Wenn die Kanalnummer entfällt, wird die Online-Korrektur im eigenen Kanal wirksam.

Wenn die Spindelnummer entfällt, wird die Online-Korrektur für das aktuelle Werkzeug wirksam.

Der Aufruf der Online Werkzeugkorrektur kann auch als Synchronaktion erfolgen.

Literatur:

Funktionshandbuch Synchronaktionen

17.2.3 Online-Werkzeugkorrektur ein-/ausschalten

Ein-/Ausschalten der Online-WZK

Folgende Befehle aktivieren/deaktivieren die Online-Werkzeugkorrektur im Bearbeitungskanal (Schleif-, Zielkanal):

- FTOCON** Einschalten der Online-WZK
Der Bearbeitungskanal kann nur Online-Werkzeugkorrekturen verarbeiten (**PUTFTOC**), wenn die Online-Werkzeugkorrektur (**FTOCON**) aktiv ist. Sonst wird der Alarm 20204 "PUTFTOC-Kommando nicht erlaubt" ausgegeben.
- FTOCOF** Ausschalten der Online-WZK
Mit **FTOCOF** wird die Online-Werkzeugkorrektur ausgeschaltet. In dem jeweiligen Längenverschleiß bleiben die geschriebenen Werte erhalten.

Die Online-Korrektur wird im Basis-Koordinatensystem verfahren, d. h. auch bei gedrehtem Werkstückkoordinatensystem wirken die Längenkorrekturen immer parallel zu den Koordinaten des ungedrehten Systems.

Die Korrektur wird herausgefahren unabhängig davon, ob die zu korrigierende Achse im aktuellen Satz verfahren wird oder nicht.

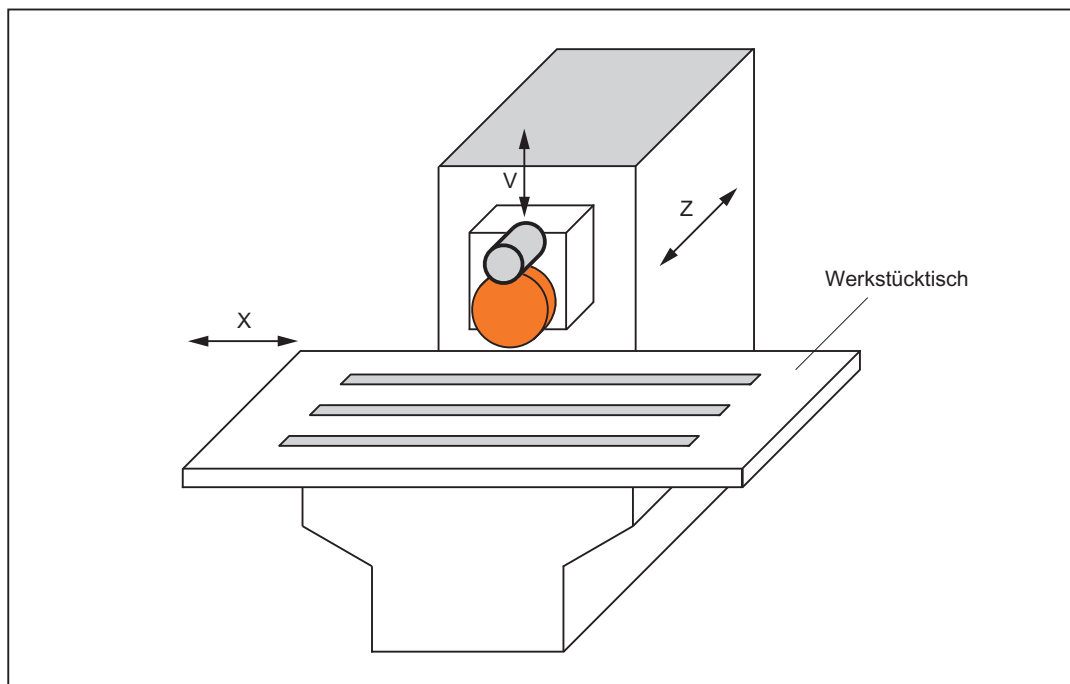
Hinweis

Der Befehl **FTOCON** muss in dem Kanal geschrieben werden, in dem die Korrektur wirksam werden soll (Bearbeitungskanal beim Schleifen).

FTOCOF ist immer Reset-Stellung. **PUTFTOC**-Befehle wirken nur bei aktivem Teileprogramm und wenn **FTOCON** aktiv ist.

17.2.4 Beispiel für Online-Werkzeugkorrektur schreiben kontinuierlich

Flachschleifmaschine



- Y: Zustellachse für die Schleifscheibe
- V: Zustellachse für die Abrichtrolle
- X: Pendelachse, links - rechts

Ebene für die Werkzeugkorrektur: G_{19} (Y/Z-Ebene)

Länge 1 wirkt in Z, Länge 2 wirkt in Y, WZ-Typ = 401

Bearbeitung: Kanal 1 mit den Achsen Y, X

Abrichten: Kanal 2 mit der Achse V

Aufgabe

Nach dem Beginn der Schleifbearbeitung bei Y100 soll die Schleifscheibe um den Betrag 0,05 (in V-Richtung) abgerichtet werden. Der Abrichtbetrag soll mit Online-Werkzeugkorrektur kontinuierlich kompensiert werden.

Bearbeitungs-Hauptprogramm im Kanal 1

Programmcode	Kommentar
...	
G1 G19 F10 G90	; Grundstellung
T1 D1	; aktuelles Werkzeug anwählen
S100 M3 Y100	; Spindel ein, Fahren auf ; Ausgangsposition
FTOCON	; Online-Korrektur einschalten
INIT (2, "/_N_MPF_DIR/_N_ABRICHT_MPF", "S")	; Anwahl des Programms ; im Kanal 2
START (2)	; Starten des Programms ; im Kanal 2
Y200	; Fahren auf Zielposition
...	
M30	

Abrichtprogramm im Kanal 2_N_ABRICHT_MPF

Programmcode	Kommentar
...	
FCTDEF (1, -1000, 1000, -\$AA_IW[V], 1)	; Funktion definieren
PUTFTOCF (1, \$AA_IW[V], 2, 1)	; Online-WZK schreiben ; kontinuierlich
U-0.05 G1 F0.01 G91	; Zustellbewegung zum Abrichten
...	
M30	

Hinweis

Die Achse V arbeitet (richtet ab) parallel zu Y, d. h. Länge 2 wirkt in Y und muss somit kompensiert werden.

17.2.5 Online-Werkzeugkorrektur schreiben diskret

PUTFTOC

Mit diesem Befehl kann ein Korrekturwert per Programmbefehl geschrieben werden.

PUTFTOC(<Wert>, <Länge1_2_3>, <Kanalnr>, <Spindelnr>)

Put Fine Tool-Offset-Compensation

Der Verschleiß der angegebenen Länge 1, 2 oder 3 wird um den programmierten Wert online geändert.

Hinweis

Mit Angabe der Spindelnummer kann auch die Online-Werkzeugkorrektur für ein (geometrisch) nicht aktives Schleifwerkzeug aktiviert werden.

Wenn die Kanalnummer entfällt, wird die Online-Korrektur im eigenen Kanal wirksam.

Wenn die Spindelnummer entfällt, wird die Online-Korrektur für das aktuelle Werkzeug wirksam.

17.2.6 Hinweise zur Online-Korrektur

Verhalten bei Werkzeugwechsel

- Sofern seit dem letzten Werkzeug- bzw. Schneidenwechsel **FTOCON** aktiv war, wird bei Werkzeugwechsel steuerungsintern Vorlaufstopp mit Neusynchronisation ausgelöst.
- Schneidenwechsel ist ohne Vorlaufstopp möglich.

Hinweis

Der Werkzeugwechsel in Verbindung mit der Online-Werkzeugkorrektur kann durch Anwahl über T-Nummern durchgeführt werden.

Werkzeugwechsel mit **M6** ist in Verbindung mit der Online-Werkzeugkorrektur nicht möglich.

Bearbeitungsebene und Transformation

- **FTOCON** ist nur mit der Transformation "Schräge Achse" möglich.
- Ebenenwechsel (z. B. **G17** nach **G18**) und Transformationswechsel ist bei **FTOCON** nicht möglich, außer im Zustand **FTOCOF**.

Reset und Betriebsartenwechsel

- `NC-STOP` und Programmende mit `M2/M30` wird bei anstehender Online-Korrektur solange verzögert, bis die Korrektur herausgefahren ist.
- Bei `NC-RESET` wird die Online-Werkzeugkorrektur sofort abgewählt.
- Online-Werkzeugkorrekturen sind in der Betriebsart "Automatik" und bei aktivem Programm möglich.

Randbedingungen

- Die Online-Werkzeugkorrektur wird der programmierten Bewegung der Achse unter Berücksichtigung der vorgegebenen Grenzwerte überlagert (z. B. Geschwindigkeit).
Stehen für eine Achse gleichzeitig DRF-Verschiebung und Online-Korrektur an, so wird zuerst die DRF-Verschiebung berücksichtigt.
- Die anstehende Korrektur wird mit der JOG-Geschwindigkeit unter Berücksichtigung der maximalen Beschleunigung herausgefahren.
Bei `FTOCON` wird folgendes kanalspezifisches Maschinendatum berücksichtigt:
`MD20610 $MC_ADD_MOVE_ACCEL_RESERVE`
Damit kann eine Beschleunigungsreserve für die Bewegung reserviert werden, so dass die überlagerte Bewegung sofort ausgeführt werden kann.
- Bei Referenzpunktfahren mit `G74` wird die anstehende Online-Korrektur gelöscht.
- Bei einem Werkzeugwechsel mit `M6` wird die Feinkorrektur nicht abgewählt.

17.3 Online-Werkzeugradiuskorrektur

Allgemeines

Wenn die Werkzeuglängsachse und die Kontur senkrecht aufeinander stehen, dann kann die Korrekturgröße als Längenkorrektur auf eine der drei Geometrieachsen wirken (Online-Werkzeuglängenkorrektur).

Ist diese Bedingung nicht erfüllt, dann kann die Korrekturgröße als echte Radiuskorrektur eingegeben werden (Online-Werkzeugradiuskorrektur).

Freigabe der Funktion

Die Online-Werkzeugradiuskorrektur wird aktiviert über das Maschinendatum:

MD20254 \$MC_ONLINE_CUTCOM_ENABLE (Freigabe Online-Werkzeugradiuskorrektur)

Ein-/Ausschalten

Die Online-Werkzeugradiuskorrektur wird mit den Befehlen `FTOCON` und `FTOCOF` ein-/ausgeschaltet (wie die Online-Werkzeuglängenkorrektur).

Parametrierung

Die Parametrierung der Online-Werkzeugkorrektur erfolgt mit den Befehlen `PUTFTOCF` und `PUTFTOC`. Der Parameter "LÄNGE 1_2_3" muss für die Online-Werkzeugradiuskorrektur wie folgt versorgt werden:

Parameter <Länge 1_2_3> = 4

Verschleißparameter in dem der Korrekturwert addiert wird.

Randbedingungen

- Die Werkzeugradiuskorrektur und damit auch die Online-Werkzeugradiuskorrektur kann nur dann aktiviert werden, wenn das angewählte Werkzeug einen Radius ungleich Null hat. Damit kann eine Bearbeitung ausschließlich mit der Online-Werkzeugradiuskorrektur nicht realisiert werden.
- Die Online-Korrekturwerte sollten klein gegenüber dem Originalradius sein, damit die Dynamikreserven bei den überlagerten Bewegungen nicht überschritten werden.
- Berücksichtigung der Online-Werkzeugradiuskorrektur bei Schleif- und Drehwerkzeugen (Typ 400 - 599) wird der Korrekturwert entsprechend der Schneidenlage berücksichtigt, d. h. bei aktiver Werkzeugradiuskorrektur wirkt er als Radiuskorrektur, bei ausgeschalteter Werkzeugradiuskorrektur als Längenkorrektur in den durch die Schneidenlage spezifizierten Achsen.

Bei allen anderen Werkzeugtypen wird der Korrekturwert nur dann berücksichtigt, wenn die Werkzeugradiuskorrektur mit `G41` bzw. `G42` aktiviert wurde. Beim Ausschalten der Werkzeugradiuskorrektur mit `G40` wird der Korrekturwert herausgefahren.

17.4 Schleifspezifische Werkzeugüberwachung

17.4.1 Allgemeines

Aktivierung

Die Werkzeugüberwachung setzt sich aus Geometrie- und Drehzahlüberwachung zusammen und kann für jedes Schleifwerkzeug (WZ-Typ: 400 bis 499) aktiviert werden.

Anwahl

Die Anwahl erfolgt:

- durch Programmierung (`TMON`) im Teileprogramm
oder
- automatisch durch die Anwahl der Werkzeuglängenkorrektur eines Schleifwerkzeuges mit ungerader Werkzeugtypnummer

Hinweis

Die automatische Anwahl der Überwachung muss eingestellt werden über das kanalspezifische Maschinendatum:

`MD20350 $MC_TOOL_GRIND_AUTO_TMON.`

Überwachung aktiv

Die Überwachung eines Schleifwerkzeuges bleibt solange aktiv, bis sie durch den Teileprogrammbefehl `TMOF` abgewählt wird.

Hinweis

Die Überwachung eines Werkzeuges wird durch die Anwahl der Überwachung eines anderen Werkzeuges nicht abgewählt, wenn sich die Werkzeuge auf unterschiedliche Spindeln beziehen.

Zu jedem Zeitpunkt kann für jede Spindel ein Werkzeug und somit **eine** Überwachung aktiv sein.

Aktive Überwachungen bleiben über `RESET` wirksam.

17.4.2 Geometrieüberwachung

Funktion

Überwacht werden kann:

- der aktuelle Scheibenradius
und
- die aktuelle Scheibenbreite

Der aktuelle Scheibenradius wird mit dem im Parameter \$TC_TPG3 stehenden Wert verglichen.

Der aktuelle Radius wird aus der im Parameter \$TC_TPG9 vereinbarten Parameternummer der ersten Schneide (D_1) eines Schleifwerkzeuges verglichen.

Die aktuelle Scheibenbreite wird in der Regel durch den Abrichtzyklus ermittelt und kann im Parameter \$TC_TPG5 eines Schleifwerkzeuges eingetragen werden. Dieser eingetragene Wert wird bei aktiver Überwachung mit dem im Parameter \$TC_TPG4 stehenden Wert verglichen.

Wann wird überwacht?

Die Überwachung für den Schleifscheibenradius wirkt auch bei aktiver Online-Werkzeugkorrektur:

- bei der Aktivierung der Überwachung
- beim Ändern des aktuellen Radius (Online-Werkzeugkorrektur, Verschleißparameter) bzw. der aktuellen Breite (\$TC_TPG5)

Überwachungsreaktion

Unterschreitet zum einen der aktuelle Schleifscheibenradius den im Parameter \$TC_TPG3 bzw. die aktuelle Schleifscheibenbreite (\$TC_TPG5) den im Parameter \$TC_TPG4 festgelegten Wert, wird an der PLC-Nahtstelle das achs-/spindelspezifische Bit DBX83.3 im DB31, ... auf "1" gesetzt.

Ansonsten ist der Wert "0".

DB31, ... DBX83.3 = 1 \Rightarrow Geometrieüberwachung hat angesprochen

DB31, ... DBX83.3 = 0 \Rightarrow Geometrieüberwachung hat nicht angesprochen

Hinweis

Eine steuerungsinterne Fehlerreaktion erfolgt nicht.

17.4.3 Drehzahlüberwachung

Funktion

Überwacht werden die maximale Scheibenumfangsgeschwindigkeit (Parameter \$TC_TPG7) bzw. die maximale Spindeldrehzahl (Parameter \$TC_TPG6).

Die Maßeinheit ist:

- Scheibenumfangsgeschwindigkeit $m \cdot s^{-1}$
- Spindeldrehzahl min^{-1}

Die Überwachung erfolgt zyklisch. Dabei wird stets auf den zuerst erreichten Grenzwert begrenzt.

Wann wird überwacht?

Die Überwachung des Drehzahlsollwertes auf den Drehzahlgrenzwert erfolgt zyklisch unter Berücksichtigung des Spindel-Overrides.

Wann wird der Drehzahlgrenzwert neu bestimmt?

Der Drehzahlgrenzwert wird neu bestimmt:

- bei der Anwahl der Überwachung
- beim Ändern der Online-Korrekturwerte (Verschleißparameter)

Überwachungsreaktion

Beim Ansprechen der Drehzahlüberwachung wird:

- auf den Drehzahlgrenzwert begrenzt
und
- das Nahtstellensignal:
DB31, ... DBX83.6 (Drehzahlüberwachung)
ausgegeben.

DB31, ... DBX83.6 = 1 \Rightarrow Grenzwert der Drehzahlüberwachung erreicht

DB31, ... DBX83.6 = 0 \Rightarrow Grenzwert der Drehzahlüberwachung nicht erreicht

Hinweis

Eine steuerungsinterne Fehlerreaktion erfolgt nicht.

17.4.4 An-/Abwahl der WZ-Überwachung

Teileprogrammbeefehle

Zur An- und Abwahl der schleifspezifischen Werkzeugüberwachung eines aktiven und eines nicht aktiven Werkzeuges stehen folgende Teileprogrammbeefehle zur Verfügung:

Befehl	Bedeutung
TMON tool monitoring on	Anwahl der WZ-Überwachung für das aktive Werkzeug im Kanal.
TMOF tool monitoring off	Abwahl der WZ-Überwachung für das aktive Werkzeug im Kanal.
TMON (T-Nummer) tool monitoring on (t-nr)	Anwahl der WZ-Überwachung für ein nicht aktives Werkzeug mit der T-Nummer.
TMOF (T-Nummer) tool monitoring off (t-nr)	Abwahl der WZ-Überwachung für ein nicht aktives Werkzeug mit der T-Nummer.
TMOF (0) tool monitoring off (0)	Abwahl der WZ-Überwachung für alle Werkzeuge.

17.5 Konstante Scheibenumfangsgeschwindigkeit (SUG)

17.5.1 Allgemeines

Was ist SUG?

Für Schleifscheiben wird in der Regel keine Spindeldrehzahl, sondern die Scheibenumfangsgeschwindigkeit programmiert. Diese ist eine Größe, die vom technologischen Prozess bestimmt wird (z. B. Schleifscheibenkenngroße, Materialpaarung). Die Drehzahl wird dann aus dem programmierten Wert und dem aktuellen Scheibenradius ermittelt.

Hinweis

Die SUG kann für Schleifwerkzeuge (Typ 400 - 499) angewählt werden.

Drehzahlberechnung

Die Formel für die Umrechnung lautet:

$$n[\text{min}^{-1}] = \frac{\text{SUG} [\text{m} \cdot \text{s}^{-1}] \cdot 60}{2\pi \cdot R[\text{m}]}$$

Hinweis

Die Scheibenumfangsgeschwindigkeit kann für die Schleifwerkzeugtypen (400 - 499) programmiert und angewählt werden.

Für die Radiusermittlung (Parameter \$TC_TPG9) wird der Verschleiß berücksichtigt.

Diese Funktion gilt auch für Schräge Scheiben/Achsen.

Zu dem durch \$TC_TPG9 ausgewähltem Parameter wird der jeweilige Verschleiß und in Abhängigkeit vom Werkzeugtyp das Basismaß addiert.

Die Summe wird bei positivem Wert des Parameters \$TC_TPG8 (Winkel der schrägen Scheibe) durch "cos" (\$TC_TPG8) und bei negativem Wert durch "sin" (\$TC_TPG8) dividiert.

Wann wird die Drehzahl neu berechnet?

Die Drehzahl wird beim Auftreten folgender Ereignisse neu berechnet:

- SUG-Programmierung
- Ändern der Online-Korrekturwerte (Verschleißparameter)

17.5.2 An-/Abwahl und Programmierung der SUG, Systemvariable

Teileprogrammbefehle

Die SUG wird mit den folgenden Teileprogrammbefehlen an-/abgewählt:

Befehl	Bedeutung
<code>GWPSON</code> grinding wheel peripheral speed on	Anwahl der SUG für das aktive Werkzeug im Kanal.
<code>GWPSOF</code> grinding wheel peripheral speed off	Abwahl der SUG für das aktive Werkzeug im Kanal.
<code>GWPSON(T-Nummer)</code> grinding wheel peripheral speed on (t-nr)	Anwahl der SUG für ein nicht aktives Werkzeug mit der T-Nummer.
<code>GWPSOF(T-Nummer)</code> grinding wheel peripheral speed off (t-nr)	Abwahl der SUG für ein nicht aktives Werkzeug mit der T-Nummer.
<code>s[Spindel-Nummer] = Wert</code>	Programmierung der konstanten Scheibenumfangsgeschwindigkeit. Einheit der Wertangabe ist abhängig vom Grundsystem (m/s oder ft/s).

Literatur:

Programmierhandbuch Grundlagen

Hinweis

Durch den Parameter `$TC_TPG1` wird dem Werkzeug eine Spindel zugeordnet. Jeder nachfolgende S-Wert für diese Spindel wird bei aktiver SUG (siehe oben) als Scheibenumfangsgeschwindigkeit interpretiert.

Soll für eine Spindel, für die SUG bereits aktiv ist, SUG mit einem neuen Werkzeug angewählt werden, muss zuerst die aktive SUG mit `GWPSOF` abgewählt werden (sonst erfolgt ein Alarm).

SUG kann für mehrere Spindeln eines Kanals mit jeweils unterschiedlichen Schleifwerkzeugen gleichzeitig aktiv sein.

Die Anwahl der SUG mit `GWPSON` führt nicht zur automatischen Aktivierung der Werkzeuglängenkorrektur oder der Geometrie- und Drehzahlüberwachung. Bei der Abwahl der SUG wird die zuletzt ermittelte Drehzahl als Sollwert beibehalten.

`$P_GWPS[Spindel-Nummer]`

Mit dieser Systemvariablen kann vom Teileprogramm ermittelt werden, ob die SUG für eine bestimmte Spindel aktiv ist.

TRUE: SUG-Programmierung der Spindel aktiv
FALSE: SUG-Programmierung der Spindel nicht aktiv

Literatur:

Programmierhandbuch Grundlagen

17.5.3 SUG in allen Betriebsarten

Allgemeines

Mit dieser Funktion ist es möglich, die konstante Scheibenumfangsgeschwindigkeit (SUG) für eine Spindel sofort nach POWER ON anzuwählen und über Betriebsartenwechsel, RESET oder Teileprogrammende angewählt zu lassen.

Aktiviert wird die Funktion über das Maschinendatum:

MD35032 \$MA_SPIND_FUNC_RESET_MODE (Parametrierung der Funktion SUG)

SUG nach POWER ON

Ein schleifspezifisches Werkzeug wird über folgende Maschinendaten definiert:

MD20110 \$MC_RESET_MODE_MASK

MD20120 \$MC_TOOL_RESET_VALUE

MD20130 \$MC_CUTTING_EDGE_RESET_VALUE

Hinweis

MD35032 \$MA_SPIND_FUNC_RESET_MODE

Ist das obige Maschinendatum gesetzt und wenn es sich um ein schleifspezifisches Werkzeug (Werkzeug-Typ 400 bis 499, MD20110, MD20120, MD20130) mit Verweis auf eine gültige Spindel (Parameter \$TC_TPG1) handelt, dann wird für diese Spindel die SUG aktiviert.

Für alle anderen Spindeln dieses Kanals ist die SUG abgewählt.

SUG nach RESET/Teileprogrammende

Nach RESET/Teileprogrammende bleibt für alle Spindeln, für die SUG angewählt war, die SUG auch weiterhin angewählt.

Hinweis

MD35032 \$MA_SPIND_FUNC_RESET_MODE

Ist das oben stehende Maschinendatum gesetzt und ist die SUG aktiv bei RESET bzw. Teileprogrammende, dann bleibt die SUG für diese Spindel aktiv.

Wenn das Maschinendatum MD35032 \$MA_SPIND_FUNC_RESET_MODE **nicht** gesetzt ist und die SUG aktiv ist bei RESET bzw. Teileprogrammende, dann wird die SUG für diese Spindel deaktiviert.

Für alle anderen Spindeln dieses Kanals ist die SUG abgewählt.

Über das folgende Maschinendatum kann bestimmt werden, ob die Spindel nach RESET mit der aktuellen Drehzahl weiterdreht:

MD35040 \$MA_SPIND_ACTIVE_AFTER_RESET

Programmierung

Die Spindeldrehzahl kann durch Vorgabe einer Scheibenumfangsgeschwindigkeit verändert werden.

Dies ist möglich durch:

- Programmierung im Teileprogramm/Überspeichern
- Programmieren der Scheibenumfangsgeschwindigkeit durch Zuweisung an die Adresse "S" in MDA
- Spindelsteuerung über PLC (FC18)

DB31, ... DBX84.0 (SUG aktiv)

Über das folgende Nahtstellensignal kann festgestellt werden, ob die SUG aktiv ist oder nicht:

DB31, ... DBX84.0 (SUG aktiv)

17.5.4 Programmierbeispiel für SUG

Daten von Werkzeug T1 (Umfangsschleifscheibe)

\$TC_DP1[1,1] = 403	;Werkzeugtyp
\$TC_DP3[1,1] = 300	;Länge1
\$TC_DP4[1,1] = 50	;Länge2
\$TC_DP12[1,1] = 0	;Verschleiß Länge 1
\$TC_DP13[1,1] = 0	;Verschleiß Länge 2
\$TC_DP21[1,1] = 300	;Basis Länge 1
\$TC_DP22[1,1] = 400	;Basis Länge 2
\$TC_TPG1[1] = 1	;Spindelnummer
\$TC_TPG8[1] = 0	;Winkel der schrägen Scheibe
\$TC_TPG9[1] = 3	;Parameter-Nr. für Radiusberechnung

Daten von Werkzeug T5 (schräge Scheibe)

\$TC_DP1[5,1] = 401	;Werkzeugtyp
\$TC_DP3[5,1] = 120	;Länge1
\$TC_DP4[5,1] = 30	;Länge2
\$TC_DP12[5,1] = 0	;Verschleiß Länge 1
\$TC_DP13[5,1] = 0	;Verschleiß Länge 2
\$TC_DP21[5,1] = 100	;Basis Länge 1
\$TC_DP22[5,1] = 150	;Basis Länge 2
\$TC_TPG1[5] = 2	;Spindelnummer
\$TC_TPG8[5] = 45	;Winkel der schrägen Scheibe
\$TC_TPG9[5] = 3	;Parameter-Nr. für Radiusberechnung

Programmierung

Programmcode	Kommentar
N20 T1 D1	; T1 und D1 anwählen
N25 S1=1000 M1=3	; 1000 Umdr./min für Spindel 1
N30 S2=1500 M2=3	; 1500 Umdr./min für Spindel 2
...	
N40 GWPSON	; SUG-Anwahl für aktives Werkzeug T1
N45 S[\$P_AGT[1]]=60	; SUG für aktives Werkzeug auf 60 m/s setzen n=1909,85 min-1
...	
N50 GWPSON(5)	; SUG-Anwahl für Werkzeug 5 (2.Spindel)
N55 S[\$TC_TPG1[5]]=40	; SUG für Spindel 2 auf 40 m/s setzen n=1909,85 min-1
...	
N60 GWPSOF	; SUG für aktives Werkzeug ausschalten
N65 GWPSOF(5)	; SUG für Werkzeug 5 (Spindel 2) ausschalten
...	

Weitere Informationen (siehe Kapitel "P5: Pendeln - nur 840D sl (Seite 689)").

Ergänzende Literatur

- Funktionshandbuch Grundfunktionen; Vorschübe (V1)
- Funktionshandbuch Synchronaktionen

17.6 Randbedingungen

17.6.1 Werkzeugwechsel mit Online-Werkzeugkorrektur

Werkzeugwechsel

Ein Werkzeugwechsel mit M_6 in Verbindung mit der Online-Werkzeugkorrektur ist nicht möglich.

17.7 Datenlisten

17.7.1 Maschinendaten

17.7.1.1 Allgemeine Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MN_	Beschreibung
18094	MM_NUM_CC_TDA_PARAM	Anzahl der TDA
18096	MM_NUM_CC_TOA_PARAM	Anzahl der TOA
18100	MM_NUM_CUTTING_EDGES_IN_TOA	Werkzeugkorrekturen pro TOA

17.7.1.2 Kanal-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MC_	Beschreibung
20254	ONLINE_CUTCOM_ENABLE	Freigabe Online-Werkzeugradiuskorrektur
20350	TOOL_GRIND_AUTO_TMON	WZ-Überwachung automatisch
20610	ADD_MOVE_ACCEL_RESERVE	Beschleunigungsreserve für überlagerte Bewegungen

17.7.1.3 Achs-/Spindel-spezifische Maschinendaten

Nummer	Bezeichner: \$MA_	Beschreibung
32020	JOG_VELO	Konventionelle Achsgeschwindigkeit
35032	SPIND_FUNC_RESET_MODE	Parametrierung der Funktion SUG

17.7.2 Signale

17.7.2.1 Signale von Achse/Spindel

Signalname	SINUMERIK 840D sl	SINUMERIK 828D
Geometrieüberwachung	DB31,DBX83.3	DB390x.DBX2001.3
Drehzahlüberwachung	DB31,DBX83.6	DB390x.DBX2001.6
SUG aktiv	DB31,DBX84.1	DB390x.DBX2002.1

Z2: NC/PLC-Nahtstellensignale

18.1 Digitale und analoge NCK-Peripherie (A4)

18.1.1 Signale an NC (DB10)

Übersicht der Signale von PLC an NC

DB10	Signale an NC Nahtstelle PLC → NC							
DBB	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0	Sperrung der digitalen NCK-Eingänge							
	digitale Eingänge ohne Hardware *)				On-Board-Eingänge **)			
	Eingang 8	Eingang 7	Eingang 6	Eingang 5	Eingang 4	Eingang 3	Eingang 2	Eingang 1
1	Setzen von PLC der digitalen NCK-Eingänge							
	digitale Eingänge ohne Hardware *)				On-Board-Eingänge **)			
	Eingang 8	Eingang 7	Eingang 6	Eingang 5	Eingang 4	Eingang 3	Eingang 2	Eingang 1
4	Sperrung der digitalen NCK-Ausgänge							
	digitale Ausgänge ohne Hardware *)				On-Board-Ausgänge **)			
	Ausgang 8	Ausgang 7	Ausgang 6	Ausgang 5	Ausgang 4	Ausgang 3	Ausgang 2	Ausgang 1
5	Überschreibmaske der digitalen NCK-Ausgänge							
	digitale Ausgänge ohne Hardware *)				On-Board-Ausgänge **)			
	Ausgang 8	Ausgang 7	Ausgang 6	Ausgang 5	Ausgang 4	Ausgang 3	Ausgang 2	Ausgang 1
6	Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge							
	digitale Ausgänge ohne Hardware *)				On-Board-Ausgänge **)			
	Ausgang 8	Ausgang 7	Ausgang 6	Ausgang 5	Ausgang 4	Ausgang 3	Ausgang 2	Ausgang 1
7	Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge							
	digitale Ausgänge ohne Hardware *)				On-Board-Ausgänge **)			
	Ausgang 8	Ausgang 7	Ausgang 6	Ausgang 5	Ausgang 4	Ausgang 3	Ausgang 2	Ausgang 1
Anmerkungen:								
*) Bit 4 bis 7 der digitalen NCK-Ein-/Ausgänge können von der PLC bearbeitet werden, obwohl hierfür keine Hardware-Peripherie vorhanden ist. Damit können diese Bits zusätzlich zum Informationsaustausch zwischen NCK und PLC genutzt werden.								
**) Die digitalen Ein- und Ausgänge 1 bis 4 der NCK sind hardwaremäßig On-Board.								

DB10	Signale an NC Nahtstelle PLC → NC							
DBB	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
122	Sperrung der digitalen NCK-Eingänge							
	Eingang 16	Eingang 15	Eingang 14	Eingang 13	Eingang 12	Eingang 11	Eingang 10	Eingang 9
123	Setzen von PLC der digitalen NCK-Eingänge							
	Eingang 16	Eingang 15	Eingang 14	Eingang 13	Eingang 12	Eingang 11	Eingang 10	Eingang 9
124	Sperrung der digitalen NCK-Eingänge							
	Eingang 24	Eingang 23	Eingang 22	Eingang 21	Eingang 20	Eingang 19	Eingang 18	Eingang 17
125	Setzen von PLC der digitalen NCK-Eingänge							
	Eingang 24	Eingang 23	Eingang 22	Eingang 21	Eingang 20	Eingang 19	Eingang 18	Eingang 17
126	Sperrung der digitalen NCK-Eingänge							
	Eingang 32	Eingang 31	Eingang 30	Eingang 29	Eingang 28	Eingang 27	Eingang 26	Eingang 25
127	Setzen von PLC der digitalen NCK-Eingänge							
	Eingang 32	Eingang 31	Eingang 30	Eingang 29	Eingang 28	Eingang 27	Eingang 26	Eingang 25
128	Sperrung der digitalen NCK-Eingänge							
	Eingang 40	Eingang 39	Eingang 38	Eingang 37	Eingang 36	Eingang 35	Eingang 34	Eingang 33
129	Setzen von PLC der digitalen NCK-Eingänge							
	Eingang 40	Eingang 39	Eingang 38	Eingang 37	Eingang 36	Eingang 35	Eingang 34	Eingang 33
130	Sperrung der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 16	Ausgang 15	Ausgang 14	Ausgang 13	Ausgang 12	Ausgang 11	Ausgang 10	Ausgang 9
131	Überschreibmaske der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 16	Ausgang 15	Ausgang 14	Ausgang 13	Ausgang 12	Ausgang 11	Ausgang 10	Ausgang 9
132	Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 16	Ausgang 15	Ausgang 14	Ausgang 13	Ausgang 12	Ausgang 11	Ausgang 10	Ausgang 9
133	Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 16	Ausgang 15	Ausgang 14	Ausgang 13	Ausgang 12	Ausgang 11	Ausgang 10	Ausgang 9
134	Sperrung der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 24	Ausgang 23	Ausgang 22	Ausgang 21	Ausgang 20	Ausgang 19	Ausgang 18	Ausgang 17
135	Überschreibmaske der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 24	Ausgang 23	Ausgang 22	Ausgang 21	Ausgang 20	Ausgang 19	Ausgang 18	Ausgang 17
136	Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 24	Ausgang 23	Ausgang 22	Ausgang 21	Ausgang 20	Ausgang 19	Ausgang 18	Ausgang 17
137	Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 24	Ausgang 23	Ausgang 22	Ausgang 21	Ausgang 20	Ausgang 19	Ausgang 18	Ausgang 17
138	Sperrung der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 32	Ausgang 31	Ausgang 30	Ausgang 29	Ausgang 28	Ausgang 27	Ausgang 26	Ausgang 25

139	Überschreibmaske der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 32	Ausgang 31	Ausgang 30	Ausgang 29	Ausgang 28	Ausgang 27	Ausgang 26	Ausgang 25
140	Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 32	Ausgang 31	Ausgang 30	Ausgang 29	Ausgang 28	Ausgang 27	Ausgang 26	Ausgang 25
141	Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 32	Ausgang 31	Ausgang 30	Ausgang 29	Ausgang 28	Ausgang 27	Ausgang 26	Ausgang 25
142	Sperrung der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 40	Ausgang 39	Ausgang 38	Ausgang 37	Ausgang 36	Ausgang 35	Ausgang 34	Ausgang 33
143	Überschreibmaske der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 40	Ausgang 39	Ausgang 38	Ausgang 37	Ausgang 36	Ausgang 35	Ausgang 34	Ausgang 33
144	Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 40	Ausgang 39	Ausgang 38	Ausgang 37	Ausgang 36	Ausgang 35	Ausgang 34	Ausgang 33
145	Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 40	Ausgang 39	Ausgang 38	Ausgang 37	Ausgang 36	Ausgang 35	Ausgang 34	Ausgang 33
146	Sperrung der analogen NCK-Eingänge							
	Eingang 8	Eingang 7	Eingang 6	Eingang 5	Eingang 4	Eingang 3	Eingang 2	Eingang 1
147	Vorgabemaske der analogen NCK-Eingänge							
	Eingang 8	Eingang 7	Eingang 6	Eingang 5	Eingang 4	Eingang 3	Eingang 2	Eingang 1
148, 149	Setzwert von PLC für analogen Eingang 1 der NCK							
150, 151	Setzwert von PLC für analogen Eingang 2 der NCK							
152, 153	Setzwert von PLC für analogen Eingang 3 der NCK							
154, 155	Setzwert von PLC für analogen Eingang 4 der NCK							
156, 157	Setzwert von PLC für analogen Eingang 5 der NCK							
158, 159	Setzwert von PLC für analogen Eingang 6 der NCK							
160, 161	Setzwert von PLC für analogen Eingang 7 der NCK							
162, 163	Setzwert von PLC für analogen Eingang 8 der NCK							
166	Überschreibmaske der analogen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 8	Ausgang 7	Ausgang 6	Ausgang 5	Ausgang 4	Ausgang 3	Ausgang 2	Ausgang 1
167	Vorgabemaske der analogen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 8	Ausgang 7	Ausgang 6	Ausgang 5	Ausgang 4	Ausgang 3	Ausgang 2	Ausgang 1
168	Sperrung der analogen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 8	Ausgang 7	Ausgang 6	Ausgang 5	Ausgang 4	Ausgang 3	Ausgang 2	Ausgang 1
170, 171	Setzwert von PLC für analogen Ausgang 1 der NCK							
172, 173	Setzwert von PLC für analogen Ausgang 2 der NCK							
174, 175	Setzwert von PLC für analogen Ausgang 3 der NCK							
176, 177	Setzwert von PLC für analogen Ausgang 4 der NCK							
178, 179	Setzwert von PLC für analogen Ausgang 5 der NCK							
180, 181	Setzwert von PLC für analogen Ausgang 6 der NCK							
182, 183	Setzwert von PLC für analogen Ausgang 7 der NCK							
184, 185	Setzwert von PLC für analogen Ausgang 8 der NCK							

Beschreibung der Signale von PLC an NC

DB10 DBB0, 122, 124, 126, 128	Sperre der digitalen NCK-Eingänge	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Der digitale Eingang der NCK wird von der PLC gesperrt. Er wird damit steuerungintern definiert auf "0" gesetzt.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Der digitale Eingang der NCK ist freigegeben. Damit kann der am Eingang anliegende Signalzustand im NC-Teilprogramm direkt gelesen werden.	
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB1 (Setzen von PLC der digitalen NCK-Eingänge) DB10 DBB60 (Istwert der digitalen NCK-Eingänge) MD10350 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS	

DB10 DBB1, 123, 125, 127, 129	Setzen von PLC der digitalen NCK-Eingänge	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Der digitale NCK-Eingang wird von der PLC definiert auf "1" gesetzt. Damit wird der am Hardware-Eingang anstehende Signalzustand sowie das Sperren des Eingangs (NST "Sperre der digitalen NCK-Eingänge") wirkungslos.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Der am NCK-Eingang anliegende Signalzustand ist für Lesezugriffe vom NC-Teilprogramm freigegeben. Voraussetzung ist jedoch, dass der NCK-Eingang nicht von der PLC gesperrt ist (NST "Sperre der digitalen NCK-Eingänge" = 0).	
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB0 (Sperre der digitalen NCK-Eingänge) DB10 DBB60 (Istwert der digitalen NCK-Eingänge) MD10350 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS	

DB10 DBB4, 130, 134, 138, 142	Sperre der digitalen NCK-Ausgänge	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Der digitale Ausgang der NCK ist gesperrt. Am Hardware-Ausgang wird damit definiert "0V" ausgegeben.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Der digitale Ausgang der NCK ist freigegeben. Damit wird der vom NC-Teilprogramm bzw. von der PLC vorgegebene Wert an den Hardware-Ausgang ausgegeben.	
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB5 (Überschreibmaske der digitalen NCK-Ausgänge) DB10 DBB7 (Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge) DB10 DBB6 (Setzen von PLC der digitalen NCK-Ausgänge) MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS	

DB10 DBB5, 131, 135, 139, 143	Überschreibmaske der digitalen NCK-Ausgänge
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Bei Flankenwechsel von 0 → 1 wird der bisherige NCK-Wert mit dem Setzwert (NST "Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge") überschrieben. Der bisherige NCK-Wert, der beispielsweise vom Teileprogramm direkt gesetzt war, geht dadurch verloren. Der mit dem Setzwert vorgegebene Signalstatus bildet den neuen NCK-Wert.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Da von NCK das Nahtstellensignal nur bei Flankenwechsel von 0 → 1 ausgewertet wird, ist es vom PLC-Anwenderprogramm im nächsten PLC-Zyklus wieder auf "0" zurückzusetzen.
Sonderfälle, Fehler, ...	Hinweis: Die PLC-Nahtstelle für den Setzwert (DB10 DBB6) wird gemeinsam von der Überschreibmaske (bei Flankenwechsel 0 → 1) und der Vorgabemaske (bei Signalzustand 1) verwendet. Ein zeitgleiches Aktivieren der beiden Masken ist über PLC-Anwenderprogramm zu vermeiden.
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB4 (Sperrung der digitalen NCK-Ausgänge) DB10 DBB7 (Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge) DB10 DBB6 (Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge) MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS

DB10 DBB6, 132, 136, 140, 144	Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Mit dem Setzwert kann der Signalzustand für den digitalen Hardware-Ausgang durch die PLC verändert werden. Dazu gibt es zwei Möglichkeiten: <ul style="list-style-type: none"> • Mit der "Überschreibmaske": Mit Flankenwechsel von 0 → 1 bei der "Überschreibmaske" überschreibt die PLC den bisherigen "NCK-Wert" mit dem "Setzwert". Dies ist der neue 'NCK-Wert'. • Mit der 'Vorgabemaske': Mit Signalzustand 1 bei der "Vorgabemaske" wird auf den "PLC-Wert" umgeschaltet. Die Vorgabe erfolgt mit dem "Setzwert". Bei "Setzwert" "1" wird am Hardware-Ausgang 1-Pegel ausgegeben. Bei "0" wird 0-Pegel ausgegeben. Die zugehörigen Spannungswerte sind zu entnehmen: Literatur: Gerätehandbuch NCU 7x0.3 PN
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Da von NCK das Nahtstellensignal nur bei Flankenwechsel von 0 → 1 ausgewertet wird, ist es vom PLC-Anwenderprogramm im nächsten PLC-Zyklus wieder auf "0" zurückzusetzen.
Sonderfälle, Fehler, ...	Hinweis: Die PLC-Nahtstelle für den Setzwert (DB10 DBB6) wird gemeinsam von der Überschreibmaske (bei Flankenwechsel 0 → 1) und der Vorgabemaske (bei Signalzustand 1) verwendet. Ein zeitgleiches Aktivieren der beiden Masken ist über PLC-Anwenderprogramm zu vermeiden.
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB4 (Sperrung der digitalen NCK-Ausgänge) DB10 DBB5 (Überschreibmaske der digitalen NCK-Ausgänge) DB10 DBB7 (Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge) MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS

DB10 DBB7, 133, 137, 141, 145	Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Anstelle des NCK-Wertes wird an den digitalen Hardware-Ausgang der PLC-Wert ausgegeben. Der PLC-Wert ist zuvor im NST "Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge" zu hinterlegen. Der momentane NCK-Wert geht dadurch nicht verloren.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	An den digitalen Hardware-Ausgang wird der NCK-Wert ausgegeben.	
Sonderfälle, Fehler, ...	Hinweis: Die PLC-Nahtstelle für den Setzwert (DB10 DBB6) wird gemeinsam von der Überschreibmaske (bei Flankenwechsel 0 → 1) und der Vorgabemaske (bei Signalzustand 1) verwendet. Ein zeitgleiches Aktivieren der beiden Masken ist über PLC-Anwenderprogramm zu vermeiden.	
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB4 (Sperrung der digitalen NCK-Ausgänge) DB10 DBB5 (Überschreibmaske der digitalen NCK-Ausgänge) DB10 DBB6 (Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge) MD10360 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS	

DB10 DBB146	Sperrung der analogen NCK-Eingänge	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Der analoge Eingang der NCK wird von der PLC gesperrt. Er wird damit steuerungsimtern definiert auf "0" gesetzt.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Der analoge Eingang der NCK ist freigegeben. Damit kann der am Eingang anliegende Analogwert im NC-Teilprogramm direkt gelesen werden, sofern für diesen NCK-Eingang die Vorgabemaske von PLC auf 0-Signal gesetzt ist.	
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB147 (Vorgabemaske der analogen NCK-Eingänge) DB10 DBB148 (Setzwert von PLC der analogen NCK-Eingänge) DB10 DBB199 ... (Istwert der analogen NCK-Eingänge) MD10300 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS	

DB10 DBB147	Vorgabemaske der analogen NCK-Eingänge
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Damit wirkt als freigegebener Analogwert der von der PLC vorgegebene Setzwert (NST "Setzwert von PLC der analogen NCK-Eingänge").
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Der am NCK-Eingang anliegende Analogwert ist für Lesezugriffe vom NC-Teilprogramm freigegeben. Voraussetzung ist jedoch, dass der NCK-Eingang nicht von der PLC gesperrt ist (NST "Sperrung der analogen NCK-Eingänge" = 0).
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB146 (Sperrung der analogen NCK-Eingänge) DB10 DBB148 bis 163 (Setzwert von PLC der analogen NCK-Eingänge) DB10 DBB199-209 (Istwert der analogen NCK-Eingänge) MD10300 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS

DB10 DBB148 - 163	Setzwert von PLC der analogen NCK-Eingänge
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Mit dem Setzwert kann ein definierter Analogwert von der PLC vorgegeben werden. Die Auswahl, ob der am HW-Eingang anliegende Analogwert oder der Setzwert von der PLC als freigegebener Analogwert verwendet wird, erfolgt von der PLC mit dem NST "Vorgabemaske der analogen NCK-Eingänge". Sobald das NST "Vorgabemaske" auf 1-Signale gesetzt wird, wirkt der Setzwert von der PLC. Der Setzwert von der PLC wird als Festpunktzahl (16 Bitwert einschließlich Vorzeichen) im 2er-Komplement vorgegeben.
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB146 (Sperrung der analogen NCK-Eingänge) DB10 DBB147 (Vorgabemaske der analogen NCK-Eingänge) DB10 DBB199-209 (Istwert der analogen NCK-Eingänge) MD10300 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS

DB10 DBB166	Überschreibemaske der analogen NCK-Ausgänge
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Bei Flankenwechsel von 0 → 1 wird der bisherige NCK-Wert mit dem Setzwert (NST "Setzwert von PLC der analogen NCK-Ausgänge") überschrieben. Der bisherige NCK-Wert, der beispielsweise vom Teilprogramm direkt vorgegeben war, geht dadurch verloren. Der mit dem Setzwert von der PLC vorgegebene Analogwert bildet den neuen NCK-Wert.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Da von NCK das Nahtstellensignal nur bei Flankenwechsel von 0 → 1 ausgewertet wird, ist es vom PLC-Anwenderprogramm im nächsten PLC-Zyklus wieder auf "0" zurückzusetzen.
Sonderfälle, Fehler, ...	Hinweis: Die PLC-Nahtstelle für den Setzwert wird gemeinsam von der Überschreibemaske (bei Flankenwechsel 0 → 1) und der Vorgabemaske (bei Signalzustand 1) verwendet. Ein zeitgleiches Aktivieren der beiden Masken ist über das PLC-Anwenderprogramm zu vermeiden.
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB168 (Sperrung der analogen NCK-Ausgänge) DB10 DBB167 (Vorgabemaske der analogen NCK-Ausgänge) DB10 DBB170-185 (Setzwert von PLC der analogen NCK-Ausgänge) MD10310 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS

DB10 DBB167	Vorgabemaske der analogen NCK-Ausgänge	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Anstelle des NCK-Wertes wird an den analogen Hardware-Ausgang der PLC-Wert ausgegeben. Der PLC-Wert ist zuvor im NST "Setzwert von PLC der analogen NCK-Ausgänge" zu hinterlegen. Der momentane NCK-Wert geht dadurch nicht verloren.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	An den analogen Hardware-Ausgang wird der NCK-Wert ausgegeben.	
Sonderfälle, Fehler, ...	Hinweis: Die PLC-Nahtstelle für den Setzwert wird gemeinsam von der Überschreibmaske (bei Flankenwechsel 0 → 1) und der Vorgabemaske (bei Signalzustand 1) verwendet. Ein zeitgleiches Aktivieren der beiden Masken ist über das PLC-Anwenderprogramm zu vermeiden.	
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB168 (Sperrung der analogen NCK-Ausgänge) DB10 DBB166 (Überschreibmaske der analogen NCK-Ausgänge) DB10 DBB170–185 (Setzwert von PLC der analogen NCK-Ausgänge) MD10310 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS	

DB10 DBB168	Sperrung der analogen NCK-Ausgänge	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Der analoge Ausgang der NCK ist gesperrt. Am Hardware-Ausgang wird damit definiert "0V" ausgegeben.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Der analoge Ausgang der NCK ist freigegeben. Damit wird der vom NC-Teilprogramm bzw. von der PLC vorgegebene Wert an den Hardware-Ausgang ausgegeben.	
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB166 (Überschreibmaske der analogen NCK-Ausgänge) DB10 DBB167 (Vorgabemaske der analogen NCK-Ausgänge) DB10 DBB170-185 (Setzwert von PLC der analogen NCK-Ausgänge) MD10310 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS	

DB10 DBB170 - 185	Setzwert von PLC der analogen NCK-Ausgänge
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	<p>Mit dem Setzwert kann der Wert für den analogen Hardwareausgang durch die PLC verändert werden. Dazu gibt es zwei Möglichkeiten:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mit der "Überschreibmaske": Mit Flankenwechsel von 0 → 1 bei der "Überschreibmaske" überschreibt die PLC den bisherigen "NCK-Wert" mit dem "Setzwert". Dies ist der neue "NCK-Wert". • Mit der "Vorgabemaske": Mit Signalzustand 1 bei der "Vorgabemaske" wird auf den "PLC-Wert" umgeschaltet. Die Vorgabe erfolgt mit dem "Setzwert". <p>Der Setzwert von der PLC wird als Festpunktzahl (16 Bitwert einschließlich Vorzeichen) im 2er-Komplement vorgegeben.</p>
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Da von NCK das Nahtstellensignal nur bei Flankenwechsel von 0 → 1 ausgewertet wird, ist es vom PLC-Anwenderprogramm im nächsten PLC-Zyklus wieder auf "0" zurückzusetzen.
Sonderfälle, Fehler, ...	Hinweis: Die PLC-Nahtstelle für den Setzwert wird gemeinsam von der Überschreibmaske (bei Flankenwechsel 0 → 1) und der Vorgabemaske (bei Signalzustand 1) verwendet. Ein zeitgleiches Aktivieren der beiden Masken ist über das PLC-Anwenderprogramm zu vermeiden.
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB168 (Sperrung der analogen NCK-Ausgänge) DB10 DBB166 (Überschreibmaske der analogen NCK-Ausgänge) DB10 DBB167 (Vorgabemaske der analogen NCK-Ausgänge) MD10310 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS

18.1.2 Signale von NC (DB10)

Übersicht der Signale von NC an PLC

DB10	Signale von NC Nahtstelle NC → PLC							
DBB	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
60	Istwert der digitalen NCK-Eingänge							
					On-Board-Eingänge **)			
					Eingang 4	Eingang 3	Eingang 2	Eingang 1
64	Sollwert der digitalen NCK-Ausgänge							
	digitale Eingänge ohne Hardware *)				On-Board-Ausgänge **)			
	Ausgang 8	Ausgang 7	Ausgang 6	Ausgang 5	Ausgang 4	Ausgang 3	Ausgang 2	Ausgang 1
186	Istwert der digitalen NCK-Eingänge							
	Eingang 16	Eingang 15	Eingang 14	Eingang 13	Eingang 12	Eingang 11	Eingang 10	Eingang 9
187	Istwert der digitalen NCK-Eingänge							
	Eingang 24	Eingang 23	Eingang 22	Eingang 21	Eingang 20	Eingang 19	Eingang 18	Eingang 17
188	Istwert der digitalen NCK-Eingänge							
	Eingang 32	Eingang 31	Eingang 30	Eingang 29	Eingang 28	Eingang 27	Eingang 26	Eingang 25
189	Istwert der digitalen NCK-Eingänge							
	Eingang 40	Eingang 39	Eingang 38	Eingang 37	Eingang 36	Eingang 35	Eingang 34	Eingang 33
190	Sollwert der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 16	Ausgang 15	Ausgang 14	Ausgang 13	Ausgang 12	Ausgang 11	Ausgang 10	Ausgang 9
191	Sollwert der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 24	Ausgang 23	Ausgang 22	Ausgang 21	Ausgang 20	Ausgang 19	Ausgang 18	Ausgang 17
192	Sollwert der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 32	Ausgang 31	Ausgang 30	Ausgang 29	Ausgang 28	Ausgang 27	Ausgang 26	Ausgang 25
193	Sollwert der digitalen NCK-Ausgänge							
	Ausgang 40	Ausgang 39	Ausgang 38	Ausgang 37	Ausgang 36	Ausgang 35	Ausgang 34	Ausgang 33
Anmerkungen:								
*) Bit 4 bis 7 der digitalen Ein- und NCK-Ausgänge können von der PLC bearbeitet werden, obwohl hierfür keine Hardware-Peripherie vorhanden ist. Damit können diese Bits zusätzlich zum Informationsaustausch zwischen NCK und PLC genutzt werden.								
**) Die digitalen Ein- und Ausgänge 1 bis 4 der NCK sind hardwaremäßig On-Board.								

DB10	Signale von NC Nahtstelle NC → PLC							
DBB	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
194, 195	Istwert des analogen Eingangs 1 der NCK							
196, 197	Istwert des analogen Eingangs 2 der NCK							
198, 199	Istwert des analogen Eingangs 3 der NCK							
200, 201	Istwert des analogen Eingangs 4 der NCK							
202, 203	Istwert des analogen Eingangs 5 der NCK							
204, 205	Istwert des analogen Eingangs 6 der NCK							
206, 207	Istwert des analogen Eingangs 7 der NCK							
208, 209	Istwert des analogen Eingangs 8 der NCK							
210, 211	Sollwert des analogen Ausgangs 1 der NCK							
212, 213	Sollwert des analogen Ausgangs 2 der NCK							
214, 215	Sollwert des analogen Ausgangs 3 der NCK							
216, 217	Sollwert des analogen Ausgangs 4 der NCK							
218, 219	Sollwert des analogen Ausgangs 5 der NCK							
220, 221	Sollwert des analogen Ausgangs 6 der NCK							
222, 223	Sollwert des analogen Ausgangs 7 der NCK							
224, 225	Sollwert des analogen Ausgangs 8 der NCK							

Beschreibung der Signale von NC an PLC

DB10 DBB60, 186 - 189	Istwert der digitalen NCK-Eingänge	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Am digitalen Hardwareeingang der NCK liegt "1-Pegel" an.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Am digitalen Hardwareeingang der NCK liegt "0-Pegel" an.	
Sonderfälle, Fehler,	Beim Istwert wird der Einfluss des Nahtstellensignals: DB10 DBB0 (Sperrung der digitalen NCK-Eingänge) nicht berücksichtigt.	
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB0 (Sperrung der digitalen NCK-Eingänge) MD10350 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_INPUTS	

DB10 DBB64, 190 - 193	Sollwert der digitalen NCK-Ausgänge	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Der momentan vorgegebene NCK-Wert für den digitalen Ausgang (Sollwert) ist "1".	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Der momentan vorgegebene NCK-Wert für den digitalen Ausgang (Sollwert) ist "0".	
Signal irrelevant bei ...	Dieser "Sollwert" wird nur bei folgenden Bedingungen an den Hardware-Ausgang ausgegeben: <ul style="list-style-type: none"> • Ausgang ist nicht gesperrt (NST "Sperrung der digitalen NCK-Ausgänge") • Von der PLC ist auf den NCK-Wert umgeschaltet (NST "Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge") Sobald diese Bedingungen erfüllt sind, entspricht der "Sollwert" des digitalen Ausgangs dem "Istwert".	
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB4 (Sperrung der digitalen NCK-Ausgänge) DB10 DBB5 (Überschreibemaske der digitalen NCK-Ausgänge) DB10 DBB6 (Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge) DB10 DBB7 (Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge) MD10310 \$MN_FASTIO_DIG_NUM_OUTPUTS	

DB10 DBB194 - 209	Istwert der analogen NCK-Eingänge	
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Der am analogen NCK-Eingang anliegende Analogwert wird zur PLC gemeldet. Der Istwert wird von NCK als Festpunktzahl (16 Bitwert einschließlich Vorzeichen) im 2er-Komplement vorgegeben.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Beim Istwert wird der Einfluss von der PLC auf den Analogwert (z. B. mit NST "Sperrung der analogen NCK-Eingänge") nicht berücksichtigt.	
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB146 (Sperrung der analogen NCK-Eingänge) DB10 DBB147 (Vorgabemaske der analogen NCK-Eingänge) DB10 DBB148-163 (Setzwert von PLC der analogen NCK-Eingänge) MD10300 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_INPUTS	

DB10 DBB210 - 225	Sollwert der analogen NCK-Ausgänge	
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Der momentan vorgegebene NCK-Wert für den analogen Ausgang (Sollwert) wird zur PLC gemeldet. Der Sollwert wird von NCK als Festpunktzahl (16 Bitwert einschließlich Vorzeichen) im 2er-Komplement vorgegeben.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Dieser "Sollwert" wird nur bei folgenden Bedingungen an den Hardware-Ausgang ausgegeben: <ul style="list-style-type: none"> • Der Ausgang ist nicht gesperrt (NST "Sperrung der analogen NCK-Ausgänge") • Von der PLC ist auf den NCK-Wert umgeschaltet (NST "Vorgabemaske der analogen NCK-Ausgänge") 	
Korrespondierend mit	DB10 DBB168 (Sperrung der analogen NCK-Ausgänge) DB10 DBB166 (Überschreibemaske der analogen NCK-Ausgänge) DB10 DBB170-185 (Setzwert von PLC der analogen NCK-Ausgänge) DB10 DBB167 (Vorgabemaske der analogen NCK-Ausgänge) MD10310 \$MN_FASTIO_ANA_NUM_OUTPUTS	

18.2 Dezentrale Systeme (B3)

18.2.1 Festgelegte logische Funktionen/Defines

BUSTYP

Name	Wert	Nahtstelle DB19	Bedeutung
MPI	1	DBW100,102,104, 120, 130 Bit 8-15	Bedieneinheit an MPI, 187,5 Kbaud
BTSS	2	"	Bedieneinheit an MPI, 1,5 Mbaud

STATUS

Name	Wert	Nahtstelle DB19	Bedeutung
OFFL_REQ_PLC	1	Online Schnittstelle 1. : DBB124 2. : DBB134	PLC an Bedieneinheit: PLC möchte Bedieneinheit mit Offline-Request verdrängen.
OFFL_CONF_PLC	2	Online Schnittstelle 1. : DBB124 2. : DBB134	Bedieneinheit an PLC: Quittung auf OFFL_REQ_PLC Die Bedeutung des Signals ist abhängig von Z_INFO DBB125 oder DBB135
OFFL_REQ_OP	3	Online Schnittstelle 1. : DBB124 2. : DBB134	Bedieneinheit an PLC: Bedieneinheit möchte von dieser NCU Offline gehen, stellt den Offline-Request
OFFL_CONF_OP	4	Online Schnittstelle 1. : DBB124 2. : DBB134	PLC an Bedieneinheit: Quittung auf OFFL_REQ_OP Die Bedeutung des Signals ist abhängig von Z_INFO DBB125 oder DBB135
ONL_PERM	5	Anklopf Schnittstelle DBB108	PLC an Bedieneinheit: PLC gibt Bedieneinheit die Mitteilung, ob sie Online gehen kann oder nicht. Die Bedeutung des Signals ist abhängig von Z_INFO: DBB109
S_ACT	6	Online Schnittstelle 1. : DBB124 2. : DBB134	Bedieneinheit an PLC: Bedieneinheit geht Online oder wechselt Bedienfokus. Die Bedeutung des Signals ist abhängig von Z_INFO DBB125 oder DBB135
OFFL_REQ_FOC	7	Online Schnittstelle 1. : DBB124 2. : DBB134	Bedieneinheit an PLC: Bedieneinheit möchte Bedienfokus von dieser NCU wegnehmen
OFFL_CONF_FOC	8	Online Schnittstelle 1. : DBB124 2. : DBB134	PLC an Bedieneinheit: Quittung auf OFFL_REQ_FOC Die Bedeutung des Signals ist abhängig von Z_INFO DBB125 oder DBB135

Name	Wert	Nahtstelle DB19	Bedeutung
ONL_REQ_FOC	9	Online Schnittstelle 1. : DBB124 2. : DBB134	Bedieneinheit an PLC: Bedieneinheit möchte Bedienfocus auf diese NCU setzen
ONL_PERM_FOC	10	Online Schnittstelle 1. : DBB124 2. : DBB134	PLC an Bedieneinheit: Quittung auf ONL_REQ_FOC Die Bedeutung des Signals ist abhängig von Z_INFO DBB125 oder DBB135

Z_INFO

Name	Wert	Nahtstelle DB19	Bedeutung
DISC_FOC	9	DBB125 DBB135	Bedieneinheit wechselt den Bedienfocus auf eine andere NCU.
OK	10	DBB109 Bit 0-3 DBB125 DBB135	positive Quittung
CONNECT	11	DBB125 DBB135	Bedieneinheit ist an dieser NCU Online gegangen.
MMC_LOCKED	13	DBB109 Bit 0-3 DBB125 DBB135	HMI hat Umschaltsperrung gesetzt. Auf dieser Bedieneinheit laufen Prozesse, die nicht durch eine Umschaltung unterbrochen werden dürfen.
PLC_LOCKED	14	DBB109 Bit 0-3 DBB125 DBB135	In der HMI-PLC-SS ist die HMI-Umschaltsperrung gesetzt. Bedieneinheit kann von dieser NCU nicht Offline gehen oder den Bedienfocus wechseln.
PRIO_H	15	DBB109 Bit 0-3 DBB125 DBB135	An dieser NCU sind Bedieneinheiten mit höherer Priorität Online. Anklopfende Bedieneinheit kann an diese NCU nicht Online gehen.

Die folgenden Kombinationen von STATUS und Z_INFO sind möglich

Name: Status	Z_INFO	Bedeutung
OFFL_REQ_PLC	OK	PLC möchte mit Offline-Request Online-Bedieneinheit verdrängen.
OFFL_CONF_PLC	OK	Bedieneinheit gibt positive Quittung auf Offline-Request von PLC. Bedieneinheit geht anschließend Offline.
OFFL_CONF_PLC	MMC_LOCKED	Bedieneinheit gibt negative Quittung auf Offline-Request. Bedieneinheit geht nicht Offline, weil nicht unterbrechbare Prozesse laufen.
OFFL_REQ_OP	OK	Bedieneinheit möchte von der Online NCU offline gehen, stellt den Offline-Request.
OFFL_CONF_OP	OK	PLC gibt positive Quittung auf Offline-Request. Bedieneinheit geht anschließend offline von dieser NCU.

Name: Status	Z_INFO	Bedeutung
OFFL_CONF_OP	PLC_LOCKED	PLC gibt negative Quittung auf Offline-Request von Bedieneinheit. Anwender hat die HMI-Umschaltsperrung gesetzt, Bedieneinheit kann nicht Offline gehen, MMCx_SHIFT_LOCK = TRUE, x=1 oder 2, 1. oder 2. HMI-PLC-Schnittstelle.
ONL_PERM	Nr. der HMI-PLC-Online-Schnittstelle, OK	PLC gibt der anklopfenden Bedieneinheit die Freigabe Online zu gehen. Bedieneinheit kann anschließend an diese NCU Online gehen. Inhalt von Z_INFO: Bit 0 ..3: OK Bit 4 ... 7: Nr. der HMI-PLC-Online-Schnittstelle mit der sich die Bedieneinheit verbinden soll: 1 erste HMI-PLC-Online-Schnittstelle 2 zweite HMI-PLC-Online-Schnittstelle
ONL_PERM	MMC_LOCKED	Die anklopfende Bedieneinheit kann nicht Online gehen. An dieser NCU sind zwei Bedieneinheiten online, auf denen nicht unterbrechbare Prozesse laufen. Die PLC kann keinen der beiden Bedieneinheiten verdrängen
ONL_PERM	PLC_LOCKED	Die anklopfende Bedieneinheit kann nicht online gehen. Anwender hat die HMI-Umschaltsperrung gesetzt, MMCx_SHIFT_LOCK = TRUE, x=1 oder 2, 1. oder 2. HMI-Online-Schnittstelle.
ONL_PERM	PRIO_H	Die anklopfende Bedieneinheit kann nicht Online gehen. An dieser NCU sind zwei Bedieneinheiten online, die höherprior als die anklopfende Bedieneinheit sind. Die PLC kann keine der beiden Bedieneinheiten verdrängen.
S_ACT	CONNECT	Die anklopfende Bedieneinheit ist Online gegangen. Die PLC schaltet jetzt die HMI-Lebenszeichenüberwachung ein.
S_ACT	DISC_FOCUS	Server-HMI hat den Bedienfokus von dieser NCU gelöst.
OFFL_REQ_FOC	OK	Server-HMI möchte den Bedienfokus von dieser NCU lösen, stellt den Offline-Request für den Focus.
OFFL_CONF_FOC	OK	PLC gibt positive Quittung auf Offline-Request für den Focus. Server-HMI kann Bedienfokus lösen.
OFFL_CONF_FOC	PLC_LOCKED	PLC gibt neg. Quittung auf Offline-Request für den Focus. Anwender hat die HMI-Umschaltsperrung gesetzt, Server-HMI kann den Bedienfokus nicht lösen, MMCx_SHIFT_LOCK = TRUE, x=1 oder 2, 1. oder 2. HMI-PLC-Schnittstelle.
ONL_REQ_FOC	OK	Server-HMI möchte den Bedienfokus auf diese NCU setzen, stellt den Online-Request für den Focus.
ONL_PERM_FOC	OK	PLC gibt pos. Quittung auf Online-Request für den Focus. Server-HMI schaltet anschließend den Bedienfokus auf diese NCU.
ONL_PERM_FOC	PLC_LOCKED	PLC gibt negative Quittung auf Online-Request für den Focus. Anwender hat die HMI-Umschaltsperrung gesetzt, Server-HMI kann den Bedienfokus nicht setzen, MMCx_SHIFT_LOCK = TRUE, x=1 oder 2, 1. oder 2. HMI-PLC-Schnittstelle.

18.2.2 Schnittstellen in DB19 für M:N

Die HMI/PLC-Schnittstelle in DB19 gliedert sich in 3 Bereiche.

Anklopf-Schnittstelle

Auf diese Schnittstelle wird die Anklopf-Sequenz ausgeführt, falls eine Bedieneinheit online gehen möchte.

HMI schreibt seine Client-Ident nach ONL_REQUEST und wartet auf die Rückgabe von Client-Ident in

ONL_CONFIRM.

Nach der positiven Quittung von der PLC übergibt die Bedieneinheit ihre Parameter und wartet auf die Online-Permission (in PAR_STATUS, PAR_Z_INFO).

HMI-Parameterübergabe:

Client-Ident -> PAR_CLIENT_IDENT

HMI-Typ -> PAR_MMC_TYP

MSTT-Adresse -> PAR_MSTT_ADR

Mit der positiven Online-Permission wird der Bedieneinheit von der PLC die Nummer seiner HMI-PLC-Online-Schnittstelle DBB109.4-7 übergeben.

Anschließend geht er online und belegt seine ihm zugewiesene Online-Schnittstelle.

Online-Schnittstellen

An einer NCU können zur gleichen Zeit zwei Bedieneinheiten online sein.

Die Online-Schnittstelle ist für jeden der beiden Online-Bedieneinheiten getrennt vorhanden.

Nach erfolgreicher Anklopf-Sequenz wird der Bedieneinheit die Nummer seiner Online-Schnittstelle von der PLC mitgeteilt.

Die HMI-Parameter werden anschließend von der PLC in die entsprechende Online-Schnittstelle übertragen.

Die Bedieneinheit geht online und belegt seine eigene Online-Schnittstelle, über die dann der Datenverkehr zwischen HMI und PLC stattfindet.

HMI-Datenschnittstellen

Hier sind Nutzdaten von/an HMI definiert:

- DBB 0-49 Schnittstelle Bedieneinheit 1
- DBB 50-99 Schnittstelle Bedieneinheit 2

Diese Daten und Signale sind grundsätzlich für den Betrieb von Bedieneinheiten erforderlich.

M:N-Lebenszeichenüberwachung

Es handelt sich um eine zusätzliche Überwachung, die nicht zu verwechseln ist mit der HMI-Lebenszeichenüberwachung. Weitere Hinweise finden Sie bei den entsprechenden Signalen.

Bedieneinheiten mit aktivierter M:N-Umschaltung (parametrierbar in der NETNAMES.INI) müssen in bestimmten Betriebszuständen anhand eines PLC-Datums erkennen können, ob vor der Verbindungsaufnahme angeklopft werden muss oder nicht.

Beispiel:

Bedieneinheit mit aktivierter Bedieneinheiten-Umschaltung muss eine NCU in Betrieb nehmen können ohne vorher anklopfen zu müssen.

Bedieneinheit muss aus Servicegründen online gehen.

Die Koordinierung geschieht in der Anklopf-Schnittstelle über das Datum DBW110:

M_TO_N_ALIVE

Das M:N-Lebenszeichen ist ein Umlaufzähler, der von der PLC zyklisch erhöht, bzw. bei Überlauf auf den Wert 1 gesetzt wird.

Bevor eine Bedieneinheit anklopft muss sie anhand des Lebenszeichens prüfen, ob die M:N-Umschaltung in der PLC aktiviert ist.

Vorgehensweise:

HMI liest das Lebenszeichen zum Zeitpunkt T0 und T0 + 1.

Fall 1: negative Quittung für den Lesevorgang, DB19 existiert nicht. Bedieneinheit geht ohne Anklopfvorgang online.

Fall 2: m_to_n_alive = 0, Bedieneinheiten-Umschaltung nicht aktiviert. Bedieneinheit geht ohne Anklopfvorgang online.

Fall 3: m_to_n_alive (T0) = m_to_n_alive (T0+1), Bedieneinheiten-Umschaltung nicht aktiviert. Bedieneinheit geht ohne Anklopfvorgang online.

Fall 4: m_to_n_alive (T0) <> m_to_n_alive (T0+1), Bedieneinheiten-Umschaltung aktiviert

Fall 1 ... Fall 3 gilt nur für Sonderfälle und nicht im Normalbetrieb.

Anklopf-Schnittstelle

DB19 DBW100	ONL_REQUEST
Client_Ident	Bedieneinheit möchte online gehen und möchte die Anklopf-Schnittstelle belegen. Als Anforderung schreibt HMI zuerst seine Client_Ident. Bit 8 .. 15: Bustyp: MPI 1 oder BTSS 2 Bit 0 .. 7: HMI-Busadresse
DB19 DBW102	ONL_CONFIRM
Client_Ident	Falls die Anklopf-Schnittstelle nicht von einer anderen Bedieneinheit belegt ist, gibt die PLC als positive Quittung die Client-Ident zurück. Bit 8 .. 15: Bustyp: MPI 1 oder BTSS 2 Bit 0 .. 7: HMI-Busadresse

DB19 DBW104	PAR_CLIENT_IDENT HMI-Parameterübergabe an PLC
Client_Ident	Bit 8 .. 15: Bustyp: MPI 1 oder BTSS 2 Bit 0 .. 7: HMI-Busadresse
DB19 DBB106	PAR_MMC_TYP HMI-Parameterübergabe an PLC
HMI-Typ aus NETNAMES.INI	Typeigenschaften der Bedieneinheit, die in der Datei NETNAMES.INI projiziert wurden. Wird von der PLC bei Verdrängung ausgewertet (Server, Haupt-/Nebenbedienfeld, ...), siehe Beschreibung der Datei NETNAMES.INI
DB19 DBB107	PAR_MSTT_ADR HMI-Parameterübergabe an PLC
MSTT-Adresse aus NETNAMES.INI	Adresse der MSTT, die zusammen mit der Bedieneinheit umgeschaltet, bzw. de-/aktiviert werden soll. Parameter aus NETNAMES.INI
255	Bedieneinheit ist keine MSTT zugeordnet, es wird keine MSTT de-/aktiviert
DB19 DB108	PAR_STATUS PLC gibt HMI die pos./neg. Online-Permission
ONL_PERM (5)	PLC gibt HMI die Mitteilung, ob Bedieneinheit Online gehen kann oder nicht. Die Bedeutung des Signals ist abhängig von PAR_Z_INFO
DB19 DBB109	PAR_Z_INFO PLC gibt HMI die pos./neg. Online-Permission
Nr. der HMI-PLC-Online-Schnittstelle, OK (10)	PLC gibt der anklopfenden Bedieneinheit die Freigabe Online zu gehen. Bedieneinheit kann anschließend an diese NCU Online gehen. Bit 0 ..3: OK Bit 4 .. 7: Nr. der HMI-PLC-Online-Schnittstelle mit der sich die Bedieneinheit verbinden soll: 1 erste HMI-PLC-Online-Schnittstelle 2 zweite HMI-PLC-Online-Schnittstelle
MMC_LOCKED (13)	Die anklopfende Bedieneinheit kann nicht Online gehen. An dieser NCU sind zwei Bedieneinheiten online, auf denen nicht unterbrechbare Prozesse laufen. Die PLC kann keinen der beiden Bedieneinheiten verdrängen.
PLC_LOCKED (14)	In der HMI-PLC-Schnittstelle ist die Bedieneinheiten-Umschaltsperrung gesetzt.
PRIO_H (15)	Die anklopfende Bedieneinheit kann nicht Online gehen. An dieser NCU sind zwei Bedieneinheiten online, die höherprior als die anklopfende Bedieneinheit sind. Die PLC kann keine der beiden Bedieneinheiten verdrängen.

Lebenszeichen der M:N-Umschaltung

DB19 DBW110	M_TO_N_ALIVE
1 ... 65535	Umlaufzähler, der von der PLC zyklisch erhöht wird. Erkennungsmerkmal für HMI, dass die M:N-Umschaltung aktiv und betriebsbereit ist.

1. HMI/PLC-Online-Schnittstelle

DB19 DBW120	MMC1_CLIENT_IDENT
	siehe PAR_CLIENT_IDENT nach positiver Online-Permission überträgt die PLC die HMI-Parameter in die Online-Schnittstelle PAR_CLIENT_IDENT -> MMC1_CLIENT_IDENT
DB19 DBB122	MMC1_TYP
	siehe PAR_MMC_TYP Nach positiver Online-Permission überträgt die PLC die HMI-Parameter in die Online-Schnittstelle PAR_MMC_TYP -> MMC1_TYP
DB19 DBB123	MMC1_MSTT_ADR
	siehe PAR_MSTT_ADR Nach positiver Online-Permission überträgt die PLC die HMI-Parameter in die Online-Schnittstelle PAR_MSTT_ADR -> MMC1_MSTT_ADR
DB19 DBB124	MMC1_STATUS
	Anforderungen von Online-HMI an PLC oder umgekehrt. Die Bedeutung des Signals ist abhängig von MMC1_Z_INFO
OFFL_REQ_PLC (1)	PLC an HMI: PLC möchte Bedieneinheit mit Offline-Request verdrängen.
OFFL_CONF_PLC (2)	HMI an PLC: Quittung auf OFFL_REQ_PLC
OFFL_REQ_OP (3)	HMI an PLC: Bedieneinheit möchte von dieser NCU Offline gehen, stellt den Offline-Request
OFFL_CONF_OP (4)	PLC an HMI: Quittung auf OFFL_REQ_OP
S_ACT (6)	HMI an PLC: Bedieneinheit geht Online oder wechselt Bedienfokus
OFFL_REQ_FOC (7)	HMI an PLC: Bedieneinheit möchte Bedienfokus von dieser NCU wegnehmen
OFFL_CONF_FOC (8)	PLC an HMI: Quittung auf OFFL_REQ_FOC
ONL_REQ_FOC (9)	HMI an PLC: Bedieneinheit möchte Bedienfokus auf diese NCU setzen
ONL_PERM_FOC (10)	PLC an HMI: Quittung auf ONL_REQ_FOC
DB19 DBB125	MMC1_Z_INFO
	Anforderungen von Online-HMI an PLC oder umgekehrt Die Bedeutung des Signals ist abhängig von MMC1_STATUS
DISC_FOC (9)	Bedieneinheit wechselt den Bedienfokus auf eine andere NCU
OK (10)	positive Quittung
CONNECT (11)	Bedieneinheit ist an diese NCU Online gegangen
PLC_LOCKED (14)	In der HMI-PLC-Schnittstelle ist die Bedieneinheiten-Umschaltsperrung gesetzt. Bedieneinheit kann von dieser NCU nicht Offline gehen oder den Bedienfokus wechseln
PRIO_H (15)	An dieser NCU sind Bedieneinheiten mit höherer Prio Online. Anklopfende Bedieneinheit kann an diese NCU nicht Online gehen

Bitsignale

DB19 DBX 126.0 Datenbaustein	MMC1_SHIFT_LOCK Bedieneinheiten-Umschaltung sperren/freigeben
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Bedieneinheiten-Umschaltung oder Wechsel des Bedienfocus ist gesperrt. Der aktuelle Bedieneinheit-NCU-Verbindungszustand bleibt erhalten.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Bedieneinheiten-Umschaltung oder Wechsel des Bedienfocus ist freigegeben

DB19 DBX 126.1 Datenbaustein	MMC1_MSTT_SHIFT_LOCK MSTT-Umschaltung sperren/freigeben
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	MSTT-Umschaltung ist gesperrt. Die aktuelle MSTT-NCU-Konstellation bleibt erhalten.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	MSTT-Umschaltung ist freigegeben

DB19 DBX 126.2 Datenbaustein	MMC1_ACTIVE_REQ Bedieneinheit 1 fordert aktiven Bedienmodus
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	HMI an PLC: passive Bedieneinheit 1 fordert aktiven Bedienmodus
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	PLC an HMI: Anforderung erhalten

DB19 DBX 126.3 Datenbaustein	MMC1_ACTIVE_PERM Aktiver/passiver Bedienmodus
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	PLC an HMI: passive Bedieneinheit 1 kann in aktiven Bedienmodus wechseln
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	PLC an HMI: aktive Bedieneinheit soll in passiven Bedienmodus wechseln

DB19 DBX 126.4 Datenbaustein	MMC1_ACTIVE_CHANGED Aktiver/passiver Bedienmodus von HMI
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	HMI an PLC: Bedieneinheit hat Wechsel von Passiv- nach Aktiv-Modus vollzogen
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	HMI an PLC: Bedieneinheit hat Wechsel von Aktiv- nach Passiv-Modus vollzogen

DB19 DBX126.5 Datenbaustein	MMC1_CHANGE_DENIED Bedienmoduswechsel abgelehnt
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	HMI an PLC oder PLC an HMI, je nach Zustand der Schnittstelle: Bedienmoduswechsel nicht möglich, nicht unterbrechbare Prozesse auf aktiver Bedieneinheit
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	HMI an PLC oder PLC an HMI, je nach Zustand der Schnittstelle: Quittung auf MMC1_CHANGE_DENIED (FALSE → TRUE)

2. HMI/PLC-Online-Schnittstelle

Die Signale der 2. HMI/PLC-Online-Schnittstelle sind in ihrer Bedeutung analog zu den Signalen der 1. HMI/PLC-Online-Schnittstelle (MMC2_ ... anstatt MMC1_...).

HMI-Lebenszeichenüberwachung

Nachdem eine Bedieneinheit an einer NCU online gegangen ist, wird in der Nahtstelle das HMI-Lebenszeichen gesetzt. (E_BTSSReady, E_MMCMPI_Ready, E_MMC2Ready)

Die Signale werden von HMI automatisch gesetzt, wenn die Bedieneinheit online geht und bleiben solange gesetzt, wie sie online ist.

Sie sind für jede HMI/PLC-Schnittstelle getrennt vorhanden und werden von der PLC zur HMI-Lebenszeichenüberwachung benützt.

1. HMI/PLC-Online-Schnittstelle

Hier wird unterschieden, ob die Bedieneinheit über BTSS (1.5 MBaud) oder MPI (187.5 kBaud) online ist.

Es wird das dem Bustyp entsprechende Signal gesetzt, solange die Bedieneinheit online ist.

DB10 DBX104.0	MSTT1 bereit
FALSE	MSTT1 ist nicht bereit
TRUE	MSTT1 ist bereit
DB10 DBX104.1	MSTT2 bereit
FALSE	MSTT2 ist nicht bereit
TRUE	MSTT2 ist bereit
DB10 DBX104.2	BHG bereit
FALSE	BHG ist nicht bereit
TRUE	BHG ist bereit
DB10 DBX108.3	E_MMCBTSSReady
FALSE	keine Bedieneinheit online an BTSS
TRUE	Bedieneinheit online an BTSS
DB10 DBX108.2	E_MMCMPIReady
FALSE	keine Bedieneinheit online an MPI
TRUE	Bedieneinheit online an MPI

2. HMI/PLC-Online-Schnittstelle

Für diese Schnittstelle existiert ein Sammelsignal für beide Bustypen. Es wird nicht zwischen BTSS oder MPI unterschieden.

DB10 DBX108.1	E_MMC2Ready
FALSE	keine Bedieneinheit online an BTSS oder MPI
TRUE	Bedieneinheit online an BTSS oder MPI

Die Lebenszeichenüberwachung wird von der PLC eingeschaltet, sobald eine Bedieneinheit an seine Schnittstelle online gegangen ist und wieder eingestellt, sobald sie offline geht.

Lebenszeichenüberwachung wird **eingeschaltet:**
sobald Bedieneinheit, bzw. HMI sich mit S_ACT/CONNECT in seiner HMI/PLC-Schnittstelle online meldet.

Lebenszeichenüberwachung wird **abgeschaltet**:
sobald Bedieneinheit offline geht.

1. HMI will umschalten und meldet sich bei der PLC mit OFFL_REQ_OP/OK ab
2. PLC quittiert der HMI mit OFFL_CONF_OP/OK
3. Bedieneinheit, bzw. HMI wird durch die PLC mit OFFL_REQ_PLC/OK verdrängt
HMI quittiert der PLC mit OFFL_CONF_PLC/OK

In beiden Fällen erkennt die PLC, dass eine Bedieneinheit offline geht und wartet auf die TRUE-FALSE Flanke seines HMI-Lebenszeichens.

Anschließend wird dieses Lebenszeichen nicht mehr überwacht.

18.2.3 Signale von NC (DB10)

DB10 DBX107.6	NCU-Link aktiv
Flankenauswertung:	Signal(e) aktualisiert:
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	NCU-Link-Kommunikation ist aktiv.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Keine NCU-Link-Kommunikation ist aktiv.
Signal irrelevant bei ...	System mit einer NCU.
Weiterführende Literatur	Gerätehandbuch NCU 7x0.3 PN

18.2.4 Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBX60.1	NCU-Link Achse aktiv
Flankenauswertung:	Signal(e) aktualisiert:
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Achse ist als NCU-Link-Achse aktiv.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Achse ist als lokale Achse benutzt.
Signal irrelevant bei ...	System mit einer NCU.
weiterführende Literatur	Gerätehandbuch NCU 7x0.3 PN

DB31, ... DBX61.2	Achse betriebsbereit	
Flankenauswertung:	Signal(e) aktualisiert:	
Bedeutung	Das Signal wird auf der NCU im NCU-Linkverband geführt, auf der die Achse physikalisch angeschlossen ist.	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Achse ist betriebsbereit.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Achse ist nicht betriebsbereit. Dieser Zustand wird eingestellt, wenn der Kanal, die Betriebsartengruppe oder der NCK den Alarm "Nicht bereit" erzeugt haben.	

DB31, ... DBX62.7	Achscontainer-Drehung aktiv	
Flankenauswertung:	Signal(e) aktualisiert:	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Für die Achse ist eine Achscontainer-Drehung aktiv.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Für die Achse ist keine Achscontainer-Drehung aktiv.	

18.3 Handfahren und Handradfahren (H1)

18.3.1 Signale von NC (DB10)

DB10 DBB97, 98, 99	Kanalnummer Geometrieachse für Handrad 1, 2, 3								
Flankenbewertung: nein				Signal(e) aktualisiert: zyklisch					
Signalbedeutung	Der Bediener kann direkt an der Bedientafelfront dem Handrad (1, 2, 3) eine Achse zuordnen. Falls diese Achse eine Geometrieachse ist (NST "Maschinenachse" = 0), wird für das jeweilige Handrad die zugeordnete Kanalnummer zur PLC übertragen.								
	Damit wird vom PLC-Grundprogramm für die angewählte Geometrieachse das NST "Handrad aktivieren" entsprechend den vom Bediener vorgegebenen Zustand (NST "Handrad angewählt") gesetzt.								
	Folgende Codierung gilt für die Kanalnummer:								
	Bit							Kanalnummer	
	7	6	5	4	3	2	1	0	
0	0	0	0	0	0	0	0	-	
0	0	0	0	0	0	0	1	1	
0	0	0	0	0	0	1	0	2	
Bei Maschinenachsen (NST "Maschinenachse" = 1) ist das NST "Kanalnummer Geometrieachse für Handrad 1, 2, 3" ohne Bedeutung.									
Weitere Informationen siehe NST "Achsennummer für Handrad 1, 2, 3".									
Korrespondierend mit ...	DB10 DBB100 ff (Achsennummer für Handrad 1, 2, 3) DB10 DBX100.6 ff (Handrad angewählt) DB10 DBX100.7 ff (Maschinenachse) DB21, ... DBX12.0 - 12.2 ff (Handrad aktivieren)								
Anwendungsbeispiel(e)	Wenn DB10 DBB97 = 2, dann ist das Handrad 1 dem Kanal 2 zugeordnet.								

DB10 DBB100, 101, 102 Bit 0 - 4	Achsnummer für Handrad 1, 2 oder 3																																																																					
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch																																																																					
Signalbedeutung	<p>Der Bediener kann direkt an der Bedientafelfront jedem Handrad eine Achse zuordnen. Dazu gibt er die gewünschte Achse (z. B. X) vor. Vom PLC-Grundprogramm wird die der Achse zugehörige Achsnummer zzgl. der Information "Maschinen- oder Geometrieachse" (NST "Maschinenachse") als HMI-Nahtstellensignale zur Verfügung gestellt. Damit wird vom PLC-Grundprogramm für die vorgegebene Achse das Nahtstellensignal "Handrad aktivieren" gesetzt. Abhängig von dem HMI-Nahtstellensignal "Maschinenachse" wird dabei die Nahtstelle zur Geometrieachse bzw. zur Maschinenachse verwendet.</p> <p>Bei der Zuordnung der Achsbezeichnung zur Achsnummer gilt folgendes:</p> <p>NST "Maschinenachse" = 1; d. h. Maschinenachse: Die Zuordnung erfolgt über das Maschinendatum: MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB[n] (Maschinenachsname).</p> <p>NST "Maschinenachse" = 0; d. h. Geometrieachse: Die Zuordnung erfolgt über das Maschinendatum: MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB[n] (Geometrieachsname im Kanal) Mit dem NST "Kanalnummer Geometrieachse Handrad n" wird die dem Handrad zugeordnete Kanalnummer vorgegeben.</p> <p>Folgende Codierung gilt für die Achsnummer:</p>																																																																					
	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="5">Bit</th> <th rowspan="2">Achsnummer</th> </tr> <tr> <th>4</th> <th>3</th> <th>2</th> <th>1</th> <th>0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>–</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>8</td> </tr> </tbody> </table>					Bit					Achsnummer	4	3	2	1	0	0	0	0	0	0	–	0	0	0	0	1	1	0	0	0	1	0	2	0	0	0	1	1	3	0	0	1	0	0	4	0	0	1	0	1	5	0	0	1	1	0	6	0	0	1	1	1	7	0	1	0	0	0	8
Bit					Achsnummer																																																																	
4	3	2	1	0																																																																		
0	0	0	0	0	–																																																																	
0	0	0	0	1	1																																																																	
0	0	0	1	0	2																																																																	
0	0	0	1	1	3																																																																	
0	0	1	0	0	4																																																																	
0	0	1	0	1	5																																																																	
0	0	1	1	0	6																																																																	
0	0	1	1	1	7																																																																	
0	1	0	0	0	8																																																																	
Korrespondierend mit ...	<p>DB10 DBX97 ff (Kanalnummer Geometrie-Achse Handrad n)</p> <p>DB10 DBX100.6 ff (Handrad angewählt)</p> <p>DB10 DBX100.7 ff (Maschinenachse)</p> <p>DB21, ... DBX12.0 bis DBX12.2 ff (Handrad aktivieren)</p> <p>DB31, ... DBX4.0 bis DBX4.2 (Handrad aktivieren)</p> <p>MD10000 \$MN_AXCONF_MACHAX_NAME_TAB [n] (Maschinenachsname)</p> <p>MD20060 \$MC_AXCONF_GEOAX_NAME_TAB [n] (Geometrieachsname im Kanal)</p>																																																																					

18.3 Handfahren und Handradfahren (H1)

DB10 DBX100.6, 101.6, 102.6	Handrad angewählt (für Handrad 1, 2 oder 3)	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	<p>Der Bediener hat an der Bedientafelfront das Handrad für die vorgegebene Achse angewählt (d. h. aktiv gesetzt). Diese Information wird vom PLC-Grundprogramm an der HMI-Nahtstelle zur Verfügung gestellt.</p> <p>Damit wird vom PLC-Grundprogramm für die vorgegebene Achse das Nahtstellensignal: DB21, ... DBX12.0-12.2 ff (Handrad aktivieren) auf "1" gesetzt.</p> <p>Die zugehörige Achse wird ebenfalls an der HMI-Nahtstelle angezeigt: DB10 DBX100.7 ff (Maschinenachse) und DB10 DBB100 ff (Achsnnummer für Handrad 1).</p> <p>Sobald das Handrad aktiv ist, kann die Achse bei JOG mit dem Handrad verfahren werden (DB21, ... DBX40.0-40.2 ff (Handrad aktiv).</p>	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	<p>Der Bediener hat an der Bedientafelfront das Handrad für die vorgegebene Achse inaktiv gesetzt. Diese Information wird vom PLC-Grundprogramm an der HMI-Nahtstelle zur Verfügung gestellt.</p> <p>Damit kann vom PLC-Grundprogramm für die vorgegebene Achse das Nahtstellensignal: DB21, ... DBX12.0-12.2 ff (Handrad aktivieren) auf "0" gesetzt werden.</p>	
Korrespondierend mit ...	<p>DB10 DBB100 ff (Achsnnummer)</p> <p>DB10 DBX100.7 ff (Maschinenachse)</p> <p>DB21, ... DBX12.0-12.2 ff (Handrad aktivieren)</p> <p>DB21, ... DBX40.0 - DBX40.2 ff (Handrad aktiv)</p> <p>DB31, ... DBX4.0 - DBX4.2 (Handrad aktivieren)</p> <p>DB10 DBB97 ff (Kanalnummer Geometrieachse für Handrad 1, 2 oder 3)</p>	

DB10 DBX100.7, 101.7, 102.7	Maschinenachse (für Handrad 1, 2 oder 3)	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	<p>Der Bediener hat direkt an der Bedientafelfront dem Handrad (1, 2, 3) eine Achse zugeordnet. Diese Achse ist eine Maschinenachse.</p> <p>Weitere Informationen siehe NST "Achsnnummer".</p>	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	<p>Der Bediener hat direkt an der Bedientafelfront dem Handrad (1, 2, 3) eine Achse zugeordnet. Diese Achse ist eine Geometrieachse.</p> <p>Weitere Informationen siehe NST "Achsnnummer".</p>	
Korrespondierend mit	<p>DB10 DBB100 ff (Achsnnummer)</p> <p>DB10 DBX100.6 ff (Handrad angewählt)</p> <p>DB10 DBB97 ff (Kanalnummer Geometrieachse für Handrad 1, 2 oder 3)</p>	

18.3.2 Signale an Kanal (DB21, ...)

Beschreibung der Signale an Kanal zum NCK

DB21, ... DBX0.3	DRF aktivieren
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1	Anforderung zum Aktivieren der Funktion DRF. Über die Funktion DRF, kann die DRF-Verschiebung kann in den Betriebsarten AUTOMATIK und MDA über ein Handrad verändert werden.
Signalzustand 0	Keine Anforderung der Funktion DRF.
Signal irrelevant bei ...	Betriebsart JOG
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX24.3 (DRF angewählt)

DB21, ... DBX12.0-2, DBX16.0-2, DBX20.0-2	Handradzuordnung für Geometrieachse (1, 2, 3)																												
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch																												
Signalzustand <> 0	Anforderung zur Aktivierung des entsprechenden Handrads der Geometrieachse. Die Schnittstelle kann bit- oder binärcodiert interpretiert werden. Die Auswahl wird festgelegt über Maschinendatum: MD11324 \$MN_HANDWH_VDI_REPRESENTATION Bitcodiert: maximal 3 Handräder Hinweis Der Achse kann zu einem Zeitpunkt nur ein Handrad zugeordnet sein. Sind gleichzeitig mehrere Nahtstellensignale gesetzt, gilt folgende Priorität: "Handrad 1" vor "Handrad 2" vor "Handrad 3"																												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nummer des zugeordneten Handrads</th> <th>Bit 2</th> <th>Bit 1</th> <th>Bit 0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>	Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0	1	0	0	1	2	0	1	0	3	1	0	0												
Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0																										
1	0	0	1																										
2	0	1	0																										
3	1	0	0																										
	Binärcodiert: maximal 6 Handräder																												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nummer des zugeordneten Handrads</th> <th>Bit 2</th> <th>Bit 1</th> <th>Bit 0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>	Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0	1	0	0	1	2	0	1	0	3	0	1	1	4	1	0	0	5	1	0	1	6	1	1	0
Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0																										
1	0	0	1																										
2	0	1	0																										
3	0	1	1																										
4	1	0	0																										
5	1	0	1																										
6	1	1	0																										
Signalzustand 0	Keine Anforderung zur Aktivierung eines Handrades.																												
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX40.6-7 ff (Handrad aktiv für Geometrieachse)																												

DB21, ... DBX12.4, DBX16.4, DBX20.4	Verfahrtastensperre für Geometrieachse (1, 2, 3)
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1	Eine Verfahranforderung über die Verfahrtasten "Plus" und "Minus" werden für die Geometrieachse ignoriert Wird die Verfahrtastensperre während einer Verfahrbewegung aktiviert, wird die Verfahrbewegung abgebrochen.
Signalzustand 0	Die Verfahrtasten plus und minus sind freigegeben.
Anwendungs- beispiel(e)	Damit kann vom PLC-Anwenderprogramm, abhängig vom Betriebszustand, ein Verfahren der Geometrieachse in JOG über die Verfahrtasten verriegelt werden.
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX12.6-7 ff (Verfahrtaste plus bzw. Verfahrtaste minus für Geometrieachse)

DB21, ... DBX12.5, DBX16.5, DBX20.5	Eilgangüberlagerung für Geometrieachse (1, 2, 3)
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1	Verfährt die Achse aufgrund einer Fahranforderung: <ul style="list-style-type: none"> • DB21, ... DBX12.7 == 1 (Verfahrtaste Plus) • DB21, ... DBX12.6 == 1 (Verfahrtaste Minus) wird mit Setzen des Nahtstellensignals die Geometrieachse mit Eilganggeschwindigkeit verfahren. Die Eilganggeschwindigkeit ist festgelegt im Maschinendatum: MD32010 \$MA_JOG_VELO_RAPID (Konventioneller Eilgang) Die Eilgangüberlagerung ist in der Betriebsart JOG wirksam bei: <ul style="list-style-type: none"> • Kontinuierlichem Verfahren • Inkrementellem Verfahren (INC1, INC10, ...) Die Eilganggeschwindigkeit ist mit dem Eilgang-Korrekturschalter beeinflussbar.
Signalzustand 0	Die Geometrieachse verfährt mit der vorgegebenen JOG-Geschwindigkeit: SD41110 \$SN_JOG_SET_VELO (Achsgeschwindigkeit bei JOG) oder MD32020 \$MA_JOG_VELO (Konventionelle Achsgeschwindigkeit).
Signal irrelevant bei ...	<ul style="list-style-type: none"> • Betriebsart AUTOMATIK und MDA • Referenzpunktfahren (Betriebsart JOG)
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX12.6-7 ff (Verfahrtaste plus und Verfahrtaste minus für Geometrieachse)
Weiterführende Literatur	Funktionshandbuch Grundfunktion; Vorschübe (V1)

DB21, ... DBX12.6-7, DBX16.6-7, DBX20.6-7	Verfahrtasten plus und minus für Geometrieachse (1, 2, 3)
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1	<p>In der Betriebsart JOG kann mit den Verfahrtasten plus und minus die angewählte Geometrieachse in beiden Richtungen verfahren werden.</p> <p>Abhängig von der aktiven Maschinenfunktion sowie von der Einstellung "Tipp- oder Dauerbetrieb": SD41050 \$SN_JOG_CONT_MODE_LEVELTRIGGRD (Tipp-/ Dauerbetr. bei JOG kontinuierlich) und MD11300 \$MN_JOG_INC_MODE_LEVELTRIGGRD (INC und REF im Tippbetrieb) werden bei Signalwechsel unterschiedliche Reaktionen ausgelöst.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Kontinuierliches Verfahren mit Tippbetrieb Die Geometrieachse verfährt solange in die jeweilige Richtung wie das Nahtstellensignal 1-Signalzustand hat (sofern die Achsposition keine gültige Begrenzung erreicht hat). 2. Kontinuierliches Verfahren mit Dauerbetrieb Beim ersten Flankenwechsel 0 → 1 startet die Geometrieachse die Verfahrbewegung in die entsprechende Richtung. Diese Verfahrbewegung wird auch bei einem Flankenwechsel 1 → 0 weiter fortgesetzt. Mit einem erneuten Flankenwechsel 0 → 1 (gleiche Verfahrrichtung!) wird die Verfahrbewegung wieder beendet. 3. Inkrementelles Verfahren mit Tippbetrieb Mit Signalzustand 1 beginnt die Geometrieachse das eingestellte Inkrement zu verfahren. Wechselt das Signal auf Zustand 0 bevor das Inkrement abgefahren wurde, so wird die Verfahrbewegung unterbrochen. Mit erneutem Signalzustand 1 wird die Verfahrbewegung wieder fortgesetzt. Bis das Inkrement vollständig abgefahren ist, kann die Verfahrbewegung der Geometrieachse mehrfach wie oben beschrieben gestoppt und fortgesetzt werden. 4. Inkrementelles Verfahren mit Dauerbetrieb Beim ersten Flankenwechsel 0 → 1 beginnt die Geometrieachse das eingestellte Inkrement zu verfahren. Erfolgt bei dem gleichen Verfahrsignal ein erneuter Flankenwechsel 0 → 1, bevor die Geometrieachse das Inkrement abgefahren hat, so wird die Verfahrbewegung abgebrochen. Das Inkrement wird somit nicht mehr zu Ende gefahren. <p>Hinweis</p> <ul style="list-style-type: none"> • Werden beide Verfahrsignale (plus und minus) gleichzeitig gesetzt, erfolgt keine Verfahrbewegung bzw. wird die aktuelle Verfahrbewegung abgebrochen. • Im Gegensatz zu Maschinenachsen kann bei Geometrieachsen über Verfahrtasten nur eine Geometrieachse gleichzeitig verfahren werden. • Über DBX12.4 = 1 ff. (Verfahrtastensperre) kann das Verfahren mittels der Verfahrtasten gesperrt werden.
Signalzustand 0	Siehe oben Fall 1 bis 4.
Signal irrelevant bei ...	Betriebsart AUTOMATIK und MDA
Sonderfälle, Fehler, ...	<p>Die Geometrieachse kann im JOG nicht verfahren werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> • falls sie bereits über die axiale PLC-Nahtstelle (als Maschinenachse) verfahren wird. • falls eine andere Geometrieachse bereits über Verfahrtasten verfahren wird. <p>Es wird der Alarm 20062 "Achse ist bereits aktiv" gemeldet.</p>
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX8.7 bzw. DBX8.6 (Verfahrtasten plus und minus für Maschinenachsen) DB21, ... DBX12.4 ff (Verfahrtastensperre für Geometrieachsen)

DB21, ... DBX13.0-5, DBX17.0-5, DBX21.0-5	Anforderung inkrementelle Maschinenfunktion für Geometrieachse (1, 2, 3)
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1	<p>Anforderung einer Maschinenfunktion zum inkrementellen Verfahren der Geometrieachse in der Betriebsart JOG:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bit 0 = INC1 • Bit 1 = INC10 • Bit 2 = INC100 • Bit 3 = INC1000 • Bit 4 = INC10000 • Bit 5 = INCvar <p>Ein Inkrement entspricht einer Betätigung einer der Verfahrstasten "Plus" und "Minus", oder einer Rasterstellung des aktiven Handrads. Festlegung der Inkrementgrößen über:</p> <ul style="list-style-type: none"> • INC1 bis INC10000: MD11330 \$MN_JOG_INCR_SIZE_TAB (Inkrementgröße bei INC/Handrad) • INCvar: SD41010 \$SN_JOG_VAR_INCR_SIZE (Größe des variablen Inkrements bei JOG) <p>Hinweis Werden gleichzeitig mehrere Anforderungen gesetzt, wird keine Maschinenfunktion aktiv.</p>
Signalzustand 0	<p>Keine Maschinenfunktion ist angefordert.</p> <p>Wird eine Geometrieachse aktuell über eine Maschinenfunktion verfahren, wird durch Abwahl oder Umschalten der Maschinenfunktion die Verfahrbewegung abgebrochen.</p>
Korrespondierend mit ...	<p>DB21, ... DBB41 ff (aktive Maschinenfunktion INC1, ...) für Geometrieachsen</p> <p>DB21, ... DBX13 ff (Maschinenfunktion kontinuierlich) für Geometrieachsen</p>

DB21, ... DBX13.6, DBX17.6, DBX21.6	Anforderung kontinuierliche Maschinenfunktion für Geometrieachse (1, 2, 3)
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1	Die Maschinenfunktion zum kontinuierlichen Verfahren der Geometrieachse in der Betriebsart JOG mit den Verfahrstasten "Plus" und "Minus" ist angefordert.
Signalzustand 0	Die Maschinenfunktion "Kontinuierliches Verfahren" ist nicht angefordert.
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBB41.6 ff (aktive kontinuierliche Maschinenfunktion)

DB21, ... DBX15.0, DBX 19.0, DBX 23.0	Handraddrehrichtung invertieren für Geometrieachse (1, 2, 3)		
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch		
Signalzustand 1	Anforderung zum Invertieren der Drehrichtung des Handrades. Eine Änderung des Nahtstellensignals ist nur im Stillstand der Geometrieachse zulässig.		
Signalzustand 0	Die Drehrichtung des Handrades, das der Geometrieachse 1, 2 oder 3 zugeordnet ist, wird nicht invertiert.		
Anwendungs- beispiel(e)	<ul style="list-style-type: none"> Die Bewegungsrichtung des Handrades stimmt nicht mit der erwarteten Bewegungsrichtung der Achse überein. Ein Handrad (HT2, HT8) ist verschiedenen Achsen zugeordnet worden. 		
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX43.0, 49.0, 55.0 (Handraddrehrichtung invertieren aktiv für Geometrieachse 1, 2, 3)		

DB21, ... DBX30.0-2	Konturhandrad aktivieren			
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch			
Signalzustand 1	Anforderung zur Aktivierung des entsprechenden Handrads für die Funktion "Konturhandrad / Wegvorgabe mit Handrad". Die Schnittstelle kann bit- oder binärcodiert interpretiert werden. Die Festlegung erfolgt über: MD11324 \$MN_HANDWH_VDI_REPRESENTATION			
	Bitcodiert: maximal 3 Handräder			
	Hinweis Der Achse kann zu einem Zeitpunkt nur ein Handrad zugeordnet sein. Sind gleichzeitig mehrere Nahtstellensignale gesetzt, gilt folgende Priorität: "Handrad 1" vor "Handrad 2" vor "Handrad 3"			
	Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0
	1	0	0	1
	2	0	1	0
	3	1	0	0
	Binärcodiert: maximal 6 Handräder			
	Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0
	1	0	0	1
	2	0	1	0
	3	0	1	1
	4	1	0	0
	5	1	0	1
	6	1	1	0
Signalzustand 0	Keine Anforderung zur Aktivierung eines Handrades.			
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX37.0-2 (Konturhandrad aktiv)			

18.3 Handfahren und Handradfahren (H1)

DB21, ... DBX320.0-2, DBX324.0-2, DBX328.0-2	Handrad aktivieren Orientierungsachse (1, 2, 3)			
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch			
Signalzustand 1	Anforderung zur Aktivierung des entsprechenden Handrads für die Orientierungsachse. Die Schnittstelle kann bit- oder binärcodiert interpretiert werden. Die Festlegung erfolgt über: MD11324 \$MN_HANDWH_VDI_REPRESENTATION			
	Bitcodiert: maximal 3 Handräder			
	Hinweis Der Achse kann zu einem Zeitpunkt nur ein Handrad zugeordnet sein. Sind gleichzeitig mehrere Nahtstellensignale gesetzt, gilt folgende Priorität: "Handrad 1" vor "Handrad 2" vor "Handrad 3"			
	Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0
	1	0	0	1
	2	0	1	0
	3	1	0	0
	Binärcodiert: maximal 6 Handräder			
	Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0
	1	0	0	1
	2	0	1	0
	3	0	1	1
	4	1	0	0
	5	1	0	1
	6	1	1	0
Signalzustand 0	Keine Anforderung zur Aktivierung eines Handrades.			
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX332.Bit 0-2 ff. (Handrad aktiv Orientierungsachse (1, 2, 3))			

DB21, ... DBX323.0, DBX327.0, DBX331.0	Handrad drehrichtung invertieren für Orientierungsachse (1, 2, 3)			
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch			
Signalzustand 1	Anforderung zur Invertierung der Drehrichtung des Handrades, das der Orientierungsachse 1, 2 oder 3 zugeordnet ist.			
	Hinweis Eine Änderung des Invertierungssignals ist nur im Stillstand zulässig.			
Signalzustand 0	Es ist keine Invertierung angefordert.			
Anwendungsbeispiel(e)	<ul style="list-style-type: none"> Die Drehrichtung des Handrades soll mit der Bewegungsrichtung der Achse übereinstimmen. Ein Handrad ist mehreren Achsen mit unterschiedlichen Orientierungen zugeordnet. 			
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX335.0 ff. (Handrad drehrichtung invertieren aktiv für Orientierungsachse 1, 2, 3)			

18.3.3 Signale von Kanal (DB21, ...)

Beschreibung der Signale von Kanal zum PLC

DB21, ... DBX24.3	DRF angewählt	
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1	Die Funktion DRF ist aktiv.	
Signalzustand 0	Die Funktion DRF ist nicht aktiv.	
Signal irrelevant bei ...	Betriebsart JOG	
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX0.3 (DRF aktivieren)	

DB21, ... DBX33.3	Handradüberlagerung aktiv	
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1	<p>Die Funktion "Handradüberlagerung in Automatik" ist für die programmierten Bahnachsen aktiv. Die Handradimpulse der 1.Geometrieachse wirken als Geschwindigkeitsüberlagerung auf den programmierten Bahnvorschub.</p> <p>In folgenden Fällen wird die Überlagerung unwirksam:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Die Bahnachsen haben die programmierte Zielposition erreicht • Der Restweg wurde gelöscht: DB21, ... DBX6.2 == 1 (Restweg löschen) • RESET wurde ausgelöst 	
Signalzustand 0	Die Funktion "Handradüberlagerung in Automatik" ist nicht aktiv.	

DB21, ... DBX37.0-2	Konturhandrad aktiv																																															
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch																																															
Signalzustand 1	<p>Rückmeldung welches Handrad für die Funktion "Konturhandrad/Wegvorgabe mit Handrad" aktiv ist.</p> <p>Die Schnittstelle kann bit- oder binärcodiert interpretiert werden. Die Festlegung erfolgt über: MD11324 \$MN_HANDWH_VDI_REPRESENTATION</p> <p>Bitcodiert: maximal 3 Handräder</p> <p>Hinweis Der Achse kann zu einem Zeitpunkt nur ein Handrad zugeordnet sein. Sind gleichzeitig mehrere Nahtstellensignale gesetzt, gilt folgende Priorität: "Handrad 1" vor "Handrad 2" vor "Handrad 3"</p> <table border="1" data-bbox="411 689 1439 842"> <thead> <tr> <th>Nummer des zugeordneten Handrads</th> <th>Bit 2</th> <th>Bit 1</th> <th>Bit 0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table> <p>Binärcodiert: maximal 6 Handräder</p> <table border="1" data-bbox="411 882 1439 1149"> <thead> <tr> <th>Nummer des zugeordneten Handrads</th> <th>Bit 2</th> <th>Bit 1</th> <th>Bit 0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>				Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0	1	0	0	1	2	0	1	0	3	1	0	0	Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0	1	0	0	1	2	0	1	0	3	0	1	1	4	1	0	0	5	1	0	1	6	1	1	0
Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0																																													
1	0	0	1																																													
2	0	1	0																																													
3	1	0	0																																													
Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0																																													
1	0	0	1																																													
2	0	1	0																																													
3	0	1	1																																													
4	1	0	0																																													
5	1	0	1																																													
6	1	1	0																																													
Signalzustand 0	Der Funktion "Konturhandrad/Wegvorgabe mit Handrad" ist kein Handrad zugeordnet.																																															
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX30.0-2 (Handradzuordnung für Konturhandrad)																																															

DB21, ... DBX40.0-2, DBX46.0-2, DBX52.0-2	Handrad aktiv für Geometrieachse (1, 2, 3)																																															
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch																																															
Signalzustand 1	<p>Rückmeldung welches Handrad für die Geometrieachse aktiv ist. Die Schnittstelle kann bit- oder binärcodiert interpretiert werden. Die Festlegung erfolgt über: MD11324 \$MN_HANDWH_VDI_REPRESENTATION</p> <p>Bitcodiert: maximal 3 Handräder</p> <p>Hinweis Der Achse kann zu einem Zeitpunkt nur ein Handrad zugeordnet sein. Sind gleichzeitig mehrere Nahtstellensignale gesetzt, gilt folgende Priorität: "Handrad 1" vor "Handrad 2" vor "Handrad 3"</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nummer des zugeordneten Handrads</th> <th>Bit 2</th> <th>Bit 1</th> <th>Bit 0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table> <p>Binärcodiert: maximal 6 Handräder</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nummer des zugeordneten Handrads</th> <th>Bit 2</th> <th>Bit 1</th> <th>Bit 0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>0</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>				Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0	1	0	0	1	2	0	1	0	3	1	0	0	Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0	1	0	0	1	2	0	1	0	3	0	1	1	4	1	0	0	5	1	0	1	6	1	1	0
Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0																																													
1	0	0	1																																													
2	0	1	0																																													
3	1	0	0																																													
Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0																																													
1	0	0	1																																													
2	0	1	0																																													
3	0	1	1																																													
4	1	0	0																																													
5	1	0	1																																													
6	1	1	0																																													
Signalzustand 0	Für die Geometrieachse ist kein aktiv.																																															
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX12.0-2 ff (Handrad aktivieren)																																															

DB21, ... DBX40.4-5, DBX46.4-5, DBX52.4-5	Fahranforderung plus bzw. minus für Geometrieachse (1, 2, 3)	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1	Für die Geometrieachse steht für die entsprechende Verfahrrichtung eine Fahranforderung an. <ul style="list-style-type: none"> • Bit 4 = Fahranforderung minus • Bit 5 = Fahranforderung plus Betriebsarten: <ul style="list-style-type: none"> • Betriebsart JOG: Verfahrtaste plus bzw. minus • Betriebsart REF: Verfahrtaste, die eine Verfahrbewegung in Richtung zum Referenzpunkt hin auslöst • Betriebsarten AUTOMATIK / MDA: Ein Programmsatz mit einer Verfahranweisung für die Geometrieachse wird ausgeführt. 	
Signalzustand 0	Für die Geometrieachse steht keine Fahranforderung an.	
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX40.7 bzw. DBX40.6 DB21, ... DBX46.7 bzw. DBX46.6 DB21, ... DBX52.7 bzw. DBX52.6 (Fahrbefehl plus" und "Fahrbefehl minus)	

DB21, ... DBX40.7-6, DBX46.7-6, DBX52.7-6	Fahrbefehl plus und minus für Geometrieachse (1, 2, 3)	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Beschreibung	Die Ausgabe der Fahrbefehle erfolgt abhängig von: MD17900 \$MN_VDI_FUNCTION_MASK, Bit 0	
	Bit 0	Bedeutung
	0	Die Fahrbefehle werden bereits ausgegeben, wenn eine Fahranforderung besteht.
1	Die Fahrbefehle werden nur ausgegeben, wenn die Achse verfährt.	
Signalzustand 1	Anforderung zum Verfahren der Geometrieachse in der entsprechenden Richtung. <ul style="list-style-type: none"> • Bit 6 = Fahrbefehl minus • Bit 7 = Fahrbefehl plus Die Reaktion auf einen Fahrbefehl ist abhängig von der aktuellen Betriebsart: <ul style="list-style-type: none"> • Betriebsart JOG: Verfahren der Achse in Richtung der Verfahrrichtung plus bzw. minus. • Betriebsart REF: Verfahren der Achse nur in Richtung des Referenzpunkts. • Betriebsart AUT/MDA: Ein Satz, der einen Position für die Achse enthält, wird ausgeführt. 	
Signalzustand 0	Für die Geometrieachse steht keine Verfahranforderung an.	

DB21, ... DBX40.7-6, DBX46.7-6, DBX52.7-6	Fahrbefehl plus und minus für Geometrieachse (1, 2, 3)
Anwendungs- beispiel(e)	Lösen der Achsklemmung mit Erkennen des Fahrbefehls. Hinweis Für Achsen bei denen die Klemmung erst mit dem Erkennen des Fahrbefehls gelöst wird, ist kein Bahnsteuerbetrieb (G64) möglich.
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX12.7 bzw. DBX12.6 ff (Verfahrtaste plus und minus für Geometrieachse) DB21, ... DBX 40, 46, 52 Bit 5 (Fahranforderung plus/minus)

DB21, ... DBX41.0-6, DBX47.0-6, DBX53.0-6	Aktive Maschinenfunktion für Geometrieachse (1, 2, 3) INC1, INC10, INC100, INC1000, INC10000, INCvar, kontinuierlich
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1	Die entsprechende Maschinenfunktion ist aktiv. <ul style="list-style-type: none"> • Bit 0 = 1 INC • Bit 1 = 10 INC • Bit 2 = 100 INC • Bit 3 = 1000 INC • Bit 4 = 10000 INC • Bit 5 = Var. INC • Bit 6 = Kontinuierlich Abhängig von der aktiven Maschinenfunktion ist die Reaktion bei Betätigung der Verfahrtaste oder bei Verdrehung des Handrades unterschiedlich.
Signalzustand 0	Entsprechende Maschinenfunktion ist nicht aktiv.
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBB13 Bit 0-5 ff (Maschinenfunktion INC1, ... für Geometrieachse) DB21, ... DBB13 Bit 6 ff (Maschinenfunktion kontinuierlich für Geometrieachse)

DB21, ... DBX43.0, 49.0, 55.0	Handraddrehrichtung invertieren aktiv für Geometrieachse (1, 2, 3)
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1	Die Invertierung der Drehrichtung des Handrades für die Geometrieachse ist aktiv.
Signalzustand 0	Die Invertierung der Drehrichtung des Handrades für die Geometrieachse ist nicht aktiv.
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX15.0, DBX19.0, DBX23.0.(Handraddrehrichtung invertieren für Geometrieachse)

DB21, ... DBX332.0-2, DBX336.0-2, DBX340.0-2	Handrad aktiv für Orientierungsachse (1, 2, 3)																															
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch																															
Signalzustand 1	Rückmeldung welches Handrad für die Orientierungsachse aktiv ist. Die Schnittstelle kann bit- oder binärcodiert interpretiert werden. Die Festlegung erfolgt über: MD11324 \$MN_HANDWH_VDI_REPRESENTATION																															
Bitcodiert: maximal 3 Handräder																																
Hinweis Der Achse kann zu einem Zeitpunkt nur ein Handrad zugeordnet sein. Sind gleichzeitig mehrere Nahtstellensignale gesetzt, gilt folgende Priorität: "Handrad 1" vor "Handrad 2" vor "Handrad 3"																																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;">Nummer des zugeordneten Handrads</th> <th style="width: 10%;">Bit 2</th> <th style="width: 10%;">Bit 1</th> <th style="width: 10%;">Bit 0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">0</td> </tr> </tbody> </table>					Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0	1	0	0	1	2	0	1	0	3	1	0	0												
Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0																													
1	0	0	1																													
2	0	1	0																													
3	1	0	0																													
Binärcodiert: maximal 6 Handräder																																
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;">Nummer des zugeordneten Handrads</th> <th style="width: 10%;">Bit 2</th> <th style="width: 10%;">Bit 1</th> <th style="width: 10%;">Bit 0</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">3</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">0</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">5</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">0</td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">6</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">1</td> <td style="text-align: center;">0</td> </tr> </tbody> </table>					Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0	1	0	0	1	2	0	1	0	3	0	1	1	4	1	0	0	5	1	0	1	6	1	1	0
Nummer des zugeordneten Handrads	Bit 2	Bit 1	Bit 0																													
1	0	0	1																													
2	0	1	0																													
3	0	1	1																													
4	1	0	0																													
5	1	0	1																													
6	1	1	0																													
Signalzustand 0	Für die Orientierungsachse ist kein Handrad aktiv.																															
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX332.0-2 ff (Handrad aktivieren)																															

DB21, ... DBX332.4-5, DBX336.4-5, DBX340.4-5	Fahr Anforderung plus und minus für Orientierungsachse (1, 2, 3)
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Das Signal entspricht dem bisherigen Signal Fahrbehl.	
Signalzustand 1	<ul style="list-style-type: none"> • Betriebsart JOG: Mit Verfahraste plus bzw. minus. • Betriebsart REF: Mit Verfahraste, die zum Referenzpunkt hinführt. • Betriebsart AUT/MDA: Ein Programmsatz, der einen Koordinatenwert für die betreffende Achse enthält, wird ausgeführt.
Signalzustand 0	<p>In der betreffenden Achsrichtung steht momentan keine Fahr Anforderung an bzw. ist eine erfolgte Verfahrbewegung beendet.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Betriebsart JOG: Der Fahrbehl wird in Abhängigkeit von der Einstellung "Tipp- oder Dauerbetrieb" zurückgesetzt (siehe DBX12.7 bzw. DBX12.6 ff. Beim Verfahren mit Handrad. • Betriebsart REF: Mit Erreichen des Referenzpunktes. • Betriebsart AUT/MDA: Der Programmsatz ist abgearbeitet (und der nachfolgende Programmsatz enthält keinen Koordinatenwert für die betreffende Achse). Abbruch durch "RESET", etc. Nahtstellensignal DB21, ... DBX25.7 (Achsen Sperre) steht an.
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX332.7 bzw. DBX332.6 DB31, ... DBX336.7 bzw. DBX336.6 DB31, ... DBX340.7 bzw. DBX340.6 (Verfahrbehl plus und Verfahrbehl minus)

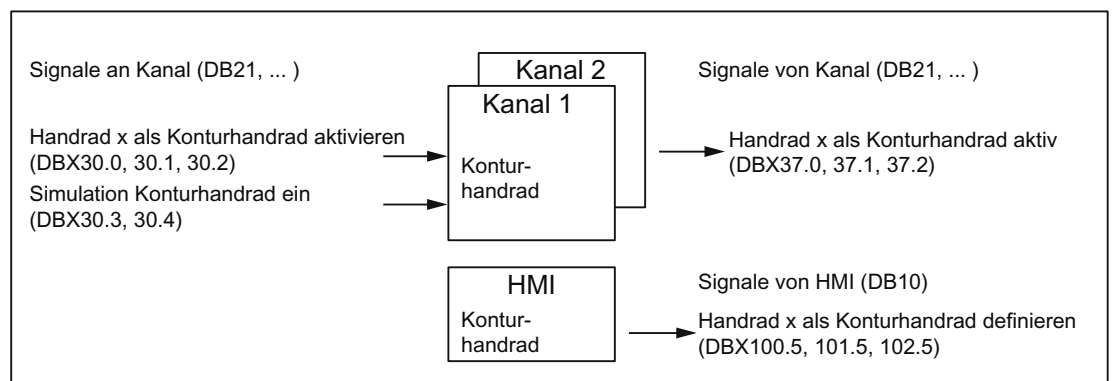
DB21, ... DBX332.6-7, DBX336.6-7, DBX340.6-7	Fahrbefehl plus und minus für Orientierungsachse (1, 2, 3)
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Das Nahtstellensignal verhält sich unterschiedlich, abhängig von folgender Maschineneinstellung: <ul style="list-style-type: none"> • MD17900 \$MN_VDI_FUNCTION_MASK, Bit 0 == 0 Verhalten entsprechend der nachfolgenden Beschreibung • MD17900 \$MN_VDI_FUNCTION_MASK, Bit 0 == 1 Signalzustand 1: Nur wenn die Geometrieachse tatsächlich verfährt. Das immer ausgegebene Nahtstellensignal: DB21, ... DBX 332, 336, 340 Bit 5, 4 (Fahranforderung plus/minus) verhält sich wie Signal Fahrbefehl plus/minus bei MD17900, Bit 0 = 0.	
Signalzustand 1	In der betreffenden Achsrichtung soll eine Fahrbewegung erfolgen. Der Fahrbefehl wird entsprechend der Betriebsart auf unterschiedliche Weise ausgelöst: <ul style="list-style-type: none"> • Betriebsart JOG: Mit Verfahrtaste plus bzw. minus. • Betriebsart REF: Mit Verfahrtaste, die zum Referenzpunkt hinführt. • Betriebsart AUT/MDA: Ein Programmsatz, der einen Koordinatenwert für die betreffende Achse enthält, wird ausgeführt.
Signalzustand 0	In der betreffenden Achsrichtung steht momentan keine Fahranforderung an bzw. ist eine erfolgte Verfahrbewegung beendet. <ul style="list-style-type: none"> • Betriebsart JOG: Der Fahrbefehl wird in Abhängigkeit von der Einstellung "Tipp- oder Dauerbetrieb" zurückgesetzt (siehe DB21, ... DBX12.7 bzw. DBX12.6 ff). Beim Verfahren mit Handrad. • Betriebsart REF: Mit Erreichen des Referenzpunktes. • Betriebsart AUT/MDA: Der Programmsatz ist abgearbeitet (und der nachfolgende Programmsatz enthält keinen Koordinatenwert für die betreffende Achse). Abbruch durch "RESET", etc. Nahtstellensignal DB21, ... DBX25.7 (Achsen Sperre) steht an.
Anwendungsbeispiel(e)	Lösen der Klemmung bei Achsen mit Klemmung (z. B. bei Rundtischen). Hinweis: Wird die Klemmung erst mit dem Fahrbefehl gelöst, so ist bei diesen Achsen kein Bahnbetrieb möglich!
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX12.7 bzw. DBX12.6 ff (Verfahrtaste plus und Verfahrtaste minus für Geometrieachse) DB21, ... DBX 332, 336, 340 Bit 5, 4 (Fahranforderung plus/minus)

DB21, ... DBX377.4	JOG-Retract aktiv	
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1	JOG-Retract wurde angewählt und ist aktiv.	
Signalzustand 0	JOG-Retract wurde nicht angewählt.	
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX377.5 (JOG-Retract: Rückzugdaten vorhanden)	

DB21, ... DBX377.5	Rückzugdaten vorhanden	
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1	JOG-Retract: Es liegen Rückzugdaten für das Verfahren in Werkzeugrichtung vor. JOG-Retract kann angewählt werden (Bedienoberfläche oder PI-Dienst "RETRAC").	
Signalzustand 0	JOG-Retract: Es liegen keine Rückzugdaten für das Verfahren in Werkzeugrichtung vor. JOG-Retract kann nicht angewählt werden	
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX377.4 (JOG-Retract aktiv)	

18.3.4 Signale bei Konturhandrad

Übersicht der Nahtstellensignale bei Konturhandrad



Beschreibung der Nahtstellensignale bei Konturhandrad

DB10 DBX100.5 DBX101.5 DBX102.5	Handrad 1 als Konturhandrad definieren Handrad 2 als Konturhandrad definieren Handrad 3 als Konturhandrad definieren
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Beschreibung	Über diese Signale wird angezeigt, welches Handrad über HMI als Konturhandrad definiert ist:
	Signal = 1 Das Handrad x ist über HMI als Konturhandrad definiert.
	Signal = 0 Das Handrad x ist nicht als Konturhandrad definiert.
	Damit das über HMI definierte Handrad auch als Konturhandrad wirksam wird, muss das entsprechende Signal auf Nahtstellensignal: DB21, ... DBX30.0, 30.1, 30.2 (Handrad x als Konturhandrad aktivieren) verknüpft werden.
Sonderfälle, Fehler, ...	Ahhängig vom Parameter HWheelMMC im FB1 des PLC-Grundprogramms werden diese Signale vom Grundprogramm versorgt oder müssen vom PLC-Anwenderprogramm versorgt werden.
Korrespondierend mit ...	DB21 ... DBX30.0, 30.1, 30.2 (Handrad x als Konturhandrad aktivieren) FB1 Parameter HWheelMMC

DB21, ... DBX30.0 DBX30.1 DBX30.2	Handrad 1 als Konturhandrad aktivieren Handrad 2 als Konturhandrad aktivieren Handrad 3 als Konturhandrad aktivieren
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Beschreibung	Über diese Signale kann eines der drei Handräder als Konturhandrad an-/abgewählt werden:
	Signal = 1 Das Handrad x ist als Konturhandrad angewählt
	Signal = 0 Das Handrad x ist als Konturhandrad abgewählt
	Das Ein-/Ausschalten des Konturhandrads kann mitten in einem Satz erfolgen. Beim Einschalten wird die Bewegung zunächst abgebremst und dann entsprechend des Konturhandrads verfahren. Beim Ausschalten wird die Bewegung abgebremst und das NC-Programm unmittelbar fortgesetzt. Soll das NC-Programm erst nach erneutem NC-START fortgesetzt werden, so muss das Ausschalten des Konturhandrads im PLC-Anwenderprogramm mit einem NC-STOP verknüpft werden.
Sonderfälle, Fehler, ...	Das Signal bleibt über NC-RESET hinweg erhalten.
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX37.0, 37.1, 37.2 (Handrad x als Konturhandrad aktiv)

DB21, ... DBX30.3 DBX30.4	Simulation Konturhandrad ein Negative Richtung Simulation Konturhandrad		
Flankenbewertung: nein		Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Beschreibung	Zum Ein-/Ausschalten der Simulation des Konturhandrads und zur Vorgabe der Verfahrrichtung sind diese Signale wie folgt zu setzen:		
	Bit 3	Bit 4	Bedeutung
	0	0	Simulation aus
	0	1	Simulation aus
	1	0	Simulation ein, Richtung wie programmiert
	1	1	Simulation ein, Richtung entgegen der Programmierung
Bei der Simulation wird der Vorschub nicht mehr vom Konturhandrad vorgegeben, sondern es wird mit dem programmierten Vorschub auf der Kontur verfahren. Wird die Funktion abgewählt, so wird die laufende Bewegung mit Bremsrampe abgebremst. Bei einem Umschalten der Verfahrrichtung wird die laufende Bewegung mit Bremsrampe abgebremst und dann in Gegenrichtung verfahren.			
Sonderfälle, Fehler, ...	Die Simulation wirkt nur in der Betriebsart AUTOMATIK und kann nur eingeschaltet werden, wenn das Konturhandrad aktiviert ist.		

DB21, ... DBX31.5	Handraddrehrichtung invertieren für Konturhandrad		
Flankenbewertung: nein		Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Beschreibung	Durch Setzen dieses PLC-Nahtstellensignals kann man die Drehrichtung eines Konturhandrades invertieren.		
Anwendungsbeispiel(e)	<ul style="list-style-type: none"> Die Bewegungsrichtung des Handrades stimmt nicht mit der erwarteten Bewegungsrichtung der Achse überein. Ein Handrad (HT2, HT8) ist verschiedenen Achsen zugeordnet worden. 		
Sonderfälle, Fehler, ...	Eine Änderung des Invertierungssignals ist nur im Stillstand zulässig.		
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX39.5.(Handraddrehrichtung invertieren aktiv für Konturhandrad)		

DB21, ... DBX37.0 DBX37.1 DBX37.2	Handrad 1 als Konturhandrad aktiv Handrad 2 als Konturhandrad aktiv Handrad 3 als Konturhandrad aktiv		
Flankenbewertung: nein		Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Beschreibung	Über diese Signale wird angezeigt, welches Handrad als Konturhandrad angewählt ist:		
	Signal = 1	Das Handrad x ist als Konturhandrad angewählt.	
	Signal = 0	Das Handrad x ist als Konturhandrad abgewählt.	
Sonderfälle, Fehler, ...	Das Signal bleibt über NC-RESET hinweg erhalten.		
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX30.0, 30.1, 30.2 (Handrad x als Konturhandrad aktivieren)		

DB21, ... DBX39.5	Handradrehrichtung invertieren aktiv für Konturhandrad	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Beschreibung	Über dieses Signal wird angezeigt, ob beim Konturhandrad die Drehrichtung invertiert wurde:	
	Signal = 1	Die Drehrichtung des Konturhandrades ist invertiert.
	Signal = 0	Die Drehrichtung des Konturhandrades ist nicht invertiert.
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX31.5.(Handradrehrichtung invertieren für Konturhandrad)	

18.3.5 Signale an Achse/Spindel (DB31, ...)

Beschreibung der Signale an Achse/Spindel

DB31, ... DBB4 Bit 0-2	Handrad aktivieren (1 bis 3)	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	<p>Mit diesen PLC-Nahtstellensignalen wird festgelegt, ob diese Maschinenachse dem Handrad 1, 2 oder 3 bzw. keinem Handrad zugeordnet ist.</p> <p>Zu einem Zeitpunkt kann einer Achse jeweils nur ein Handrad zugeordnet werden.</p> <p>Sind mehrere Nahtstellensignale: DB31, ... DBX4.0, 4.1, 4.2 (Handrad aktivieren) gesetzt, so gilt die Priorität "Handrad 1" vor "Handrad 2" vor "Handrad 3".</p> <p>Ist die Zuordnung aktiv, so kann die Maschinenachse mit dem Handrad in der Betriebsart JOG verfahren werden oder in der Betriebsart AUTOMATIK bzw. MDA eine DRF-Verschiebung erzeugt werden.</p>	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Dieser Maschinenachse ist Handrad 1, 2 oder 3 nicht zugeordnet.	
Anwendungsbeispiel(e)	Mit dem Nahtstellensignal kann vom PLC-Anwenderprogramm die Beeinflussung der Achse durch Verdrehung eines Handrades verriegelt werden.	
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX64.0 bis DBX64.2 (Handrad aktiv)	

DB31, ... DBX4.4	Verfahrtastensperre	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Verfahrtasten plus und minus sind für die entsprechende Maschinenachse ohne Wirkung. Somit ist beispielsweise ein Verfahren der Achse in JOG über die Verfahrtasten der MSTT nicht möglich. Wird die Verfahrtastensperre während einer Verfahrbewegung aktiviert, so wird die Maschinenachse stillgesetzt.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Verfahrtasten plus und minus sind freigegeben.	
Anwendungs- beispiel(e)	Damit kann vom PLC-Anwenderprogramm abhängig vom Betriebszustand ein Verfahren der Maschinenachse in JOG über die Verfahrtasten verriegelt werden.	
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX4.7 bzw. DBX4.6 (Verfahrtaste plus und Verfahrtaste minus)	

DB31, ... DBX4.5	Eilgangüberlagerung	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Wird zusammen mit dem Nahtstellensignal: DB31, ... DBX4.0, 4.1, 4.2 (Verfahrtaste Plus bzw. Verfahrtaste Minus) das PLC-Nahtstellensignal DB31, ... DBX4.5 (Eilgangüberlagerung) gegeben, so verfährt die angesprochene Maschinenachse mit Eilgang. Die Eilganggeschwindigkeit ist mit dem Maschinendatum: MD32010 \$MA_JOG_VELO_RAPID (Konventioneller Eilgang) festgelegt. Die Eilgangüberlagerung ist bei folgenden Varianten in der Betriebsart JOG wirksam: <ul style="list-style-type: none"> • Kontinuierlichen Verfahren • Inkrementellen Verfahren Bei wirksamer Eilgangüberlagerung ist die Geschwindigkeit mit dem axialen Vorschubkorrektorschalter beeinflussbar.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Maschinenachse verfährt mit der vorgegebenen JOG-Geschwindigkeit: SD41110 \$SN_JOG_SET_VELO (Achsgeschwindigkeit bei JOG) oder MD32020 \$MA_JOG_VELO (Konventionelle Achsgeschwindigkeit).	
Signal irrelevant bei ...	Betriebsart AUTOMATIK und MDA Referenzpunktfahren (Betriebsart JOG)	
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX4.7 bzw. DBX4.6 (Verfahrtaste plus und Verfahrtaste minus) DB31, ... DBB0 (axiale Vorschub-/Spindelkorrektur)	

DB31, ... DBB4 Bit 7, 6	Verfahrtasten plus und minus
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1	<p>In der Betriebsart JOG kann mit den Verfahrtasten "Plus" und "Minus" die angewählte Maschinenachse in beiden Richtungen verfahren werden.</p> <p>Abhängig von der aktiven Maschinenfunktion, sowie den Einstellungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • JOG (kontinuierlich) SD41050 \$SN_JOG_CONT_MODE_LEVELTRIGGRD (Tipp-/ Dauerbetrieb bei JOG kontinuierlich) • JOG-INC (INC und REF im Tippbetrieb) MD11300 \$MN_JOG_INC_MODE_LEVELTRIGGRD <p>werden bei Signalwechsel unterschiedliche Reaktionen ausgelöst.</p> <p>Fall 1: Kontinuierliches Verfahren mit Tippbetrieb Die Maschinenachse verfährt solange in die jeweilige Richtung wie das Nahtstellensignal 1-Signalzustand hat (sofern die Achsposition keine gültige Begrenzung erreicht hat).</p> <p>Fall 2:Kontinuierliches Verfahren mit Dauerbetrieb Beim ersten Flankenwechsel 0 → 1 startet die Maschinenachse die Verfahrbewegung in die entsprechende Richtung. Diese Verfahrbewegung wird auch bei einem Flankenwechsel 1 → 0 weiter fortgesetzt. Mit einem erneuten Flankenwechsel 0 → 1 (gleiche Verfahrrichtung!) wird die Verfahrbewegung wieder beendet.</p> <p>Fall 3: Inkrementelles Verfahren mit Tippbetrieb Mit Signalzustand 1 beginnt die Maschinenachse das eingestellte Inkrement zu verfahren. Wechselt das Signal auf Zustand 0 bevor das Inkrement abgefahren wurde, so wird die Verfahrbewegung unterbrochen. Mit erneutem Signalzustand 1 wird die Verfahrbewegung wieder fortgesetzt. Bis das Inkrement vollständig abgefahren ist, kann die Verfahrbewegung der Achse mehrfach wie oben beschrieben gestoppt und fortgesetzt werden.</p> <p>Fall 4: Inkrementelles Verfahren mit Dauerbetrieb Beim ersten Flankenwechsel 0 → 1 beginnt die Maschinenachse das eingestellte Inkrement zu verfahren. Erfolgt bei dem gleichen Verfahrsignal ein erneuter Flankenwechsel 0 → 1, bevor die Achse das Inkrement abgefahren hat, so wird die Verfahrbewegung abgebrochen. Das Inkrement wird somit nicht mehr zu Ende gefahren.</p> <p>Werden beide Verfahrsignale (plus und minus) gleichzeitig gesetzt, so erfolgt keine Verfahrbewegung bzw. wird die Verfahrbewegung abgebrochen.</p> <p>Mit dem PLC-Nahtstellensignal: DB31, ... DBX4.4 (Verfahrtastensperre) kann axial die Wirkung der Verfahrtasten gesperrt werden.</p>
Signalzustand 0	Siehe oben Fall 1 bis 4.
Signal irrelevant bei ...	Betriebsart AUTOMATIK und MDA.
Anwendungsbeispiel(e)	Die Maschinenachse kann im JOG nicht verfahren werden, falls sie bereits über die kanalspezifische PLC-Nahtstelle (als Geometrieachse) verfahren wird. Es wird der Alarm 20062 gemeldet.
Sonderfälle, ...	Teilungsachsen
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX12.7, DBX12.6 ff (Verfahrtasten plus und minus für Geometrieachsen) DB31, ... DBX4.4 (Verfahrtastensperre)

DB31, ... DBB5 Bit 0-5	Maschinenfunktion INC1, INC10, INC100, INC1000, INC10000, INCvar	
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1	<p>Anforderung zur Aktivierung einer Maschinenfunktion zum inkrementellen Verfahren der Achse:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bit 0: INC1 • Bit 1: INC10 • Bit 2: INC100 • Bit 3: INC1000 • Bit 4: INC10000 • Bit 5: INCvar <p>Ein Inkrement entspricht einer Betätigung der Verfahrtaste oder einer Rasterstellung des Handrades.</p> <p>Die Größe eines Inkrements ist in folgenden Systemdaten festgelegt:</p> <ul style="list-style-type: none"> • INC1 bis INC10000: MD11330 \$MN_JOG_INCR_SIZE_TAB (Inkrementgröße bei INC/Handrad) • INCvar: SD41010 \$SN_JOG_VAR_INCR_SIZE (Größe des variablen Inkrements bei JOG) <p>Die Rückmeldung über die Aktivierung der Maschinenfunktion erfolgt über: DB31, ... DBB65 (aktive Maschinenfunktion INC1, ...)</p> <p>Achtung Werden mehrere Bits gleichzeitig gesetzt, wird steuerungintern keine Maschinenfunktion aktiv.</p>	
Signalzustand 0	<p>Die entsprechende Maschinenfunktion ist nicht angefordert.</p> <p>Verfährt die Achse gerade ein Schrittmaß, wird mit Abwahl oder Umschalten der Maschinenfunktion die Bewegung abgebrochen.</p>	
Korrespondierend mit ...	<p>DB31, ... DBB65 (aktive Maschinenfunktion INC1, ...)</p> <p>DB31, ... DBX5.6 (Maschinenfunktion kontinuierlich)</p>	

DB31, ... DBX5.6	Maschinenfunktion kontinuierlich	
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1	<p>In der Betriebsart JOG kann die Maschinenachse mit den Verfahrtasten "Plus" und "Minus" kontinuierlich verfahren werden.</p>	
Signalzustand 0	<p>Die Maschinenfunktion "kontinuierliches Verfahren" ist nicht angewählt.</p>	
Korrespondierend mit ...	<p>DB31, ... DBB65 (aktive Maschinenfunktion INC 1, ..., kontinuierlich)</p> <p>DB31, ... DBB5 (Maschinenfunktion INC1, ..., INC10000)</p>	

DB31, ... DBX7.0	Handradrehrichtung invertieren (Maschinenachsen)	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1	Die Drehrichtung des Handrades das der Maschinenachsen zugeordnet ist, wird invertiert. Eine Änderung des Invertierungssignals ist nur im Stillstand zulässig.	
Signalzustand 0	Die Drehrichtung des Handrades wird nicht invertiert.	
Anwendungs- beispiel(e)	<ul style="list-style-type: none"> • Die Bewegungsrichtung des Handrades stimmt nicht mit der erwarteten Bewegungsrichtung der Achse überein. • Das Handrad ist verschiedenen Achsen mit unterschiedlichen Orientierungen zugeordnet. 	
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX67.0 (Handradrehrichtung invertieren aktiv für Maschinenachsen)	

DB31, ... DBB13 Bit 0-2	JOG - Festpunkt anfahren	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1	Aktiviert die Funktion "Festpunkt anfahren in JOG". Die Nummer des anzufahrenden Festpunkts wird in Bit 0-2 binärcodiert angegeben. Sobald die Funktion aktiv ist (siehe DB31, ... DBX75.0-2), kann die angewählte Maschinenachse mit den Verfahrtasten oder dem Handrad auf den entsprechenden Festpunkt gefahren werden. Die Festpunkte sind über folgendes Maschinendatum festgelegt: MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS[n]	
Signalzustand 0	Deaktiviert die Funktion "Festpunkt anfahren in JOG".	
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX75.0-2 (Festpunkt anfahren in JOG aktiv) DB31, ... DBX75.3-5 (Festpunkt anfahren erreicht) MD30600 \$MA_FIX_POINT_POS[n] (Festwertpositionen der Achse)	

18.3.6 Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)

Beschreibung der Signale von Achse/Spindel

DB31, ... DBX62.1	Handradüberlagerung aktiv
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Funktion "Handradüberlagerung in Automatik" ist für die programmierte Positionierachse (FDA[AXi]) aktiv. Handradimpulse für diese Achse wirken entweder als Wegvorgabe (bei FDA=0) oder als Geschwindigkeitsüberlagerung (bei FDA > 0) auf den programmierten Achsvorschub. Das Nahtstellensignal wird auch gesetzt, wenn "Handradüberlagerung in Automatik" bei einer konkurrierenden Positionierachse mit FC18 (bei 840D sl) aktiv ist.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Funktion "Handradüberlagerung in Automatik" ist für die programmierte Positionierachse (oder konkurrierende Positionierachse) nicht aktiv. Eine aktive Handradüberlagerung wird unwirksam, wenn: <ul style="list-style-type: none"> die Positionierachse die programmierte Zielposition erreicht hat. der Restweg durch das achsspezifische Nahtstellensignal: DB31, ... DBX2.2 (Restweg löschen) gelöscht wird. RESET betätigt wird.

DB31, ... DBB64 Bit 0-2	Handrad aktiv (1 bis 3)
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Mit diesen PLC-Nahtstellensignalen wird zurückgemeldet, ob diese Maschinenachse dem Handrad 1, 2 oder 3 bzw. keinem Handrad zugeordnet ist. Zu einem Zeitpunkt kann einer Achse jeweils nur ein Handrad zugeordnet werden. Sind mehrere Nahtstellensignale: DB31, ... DBX4.0 bis DBX4.2 (Handrad aktivieren) gesetzt, so gilt die Priorität "Handrad 1" vor "Handrad 2" vor "Handrad 3". Ist die Zuordnung aktiv, so kann die Maschinenachse mit dem Handrad in der Betriebsart JOG verfahren werden oder in der Betriebsart AUTOMATIK bzw. MDA eine DRF-Verschiebung erzeugt werden.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Dieser Maschinenachse ist Handrad 1, 2 oder 3 nicht zugeordnet.
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX4.0 bis DBX4.2 (Handrad aktivieren) DB10 DBB100.6 ff (Handrad angewählt)

DB31, ... DBB64 Bit 5, 4	Fahr Anforderung plus und minus	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	<p>In der betreffenden Achsrichtung soll eine Fahrbewegung erfolgen. Der Fahrbefehl wird entsprechend der Betriebsart auf unterschiedliche Weise ausgelöst:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Betriebsart JOG: Mit Verfahrtaste plus bzw. minus. • Betriebsart REF: Mit Verfahrtaste, die zum Referenzpunkt hinführt. • Betriebsart AUT/MDA: Ein Programmsatz, der einen Koordinatenwert für die betreffende Achse enthält, wird ausgeführt. 	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	<p>In der betreffenden Achsrichtung steht momentan keine Fahr Anforderung an bzw. ist eine erfolgte Verfahrbewegung beendet.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Betriebsart JOG: Der Fahrbefehl wird in Abhängigkeit von der Einstellung "Tipp- oder Dauerbetrieb" zurückgesetzt (siehe Nahtstellensignal DB31, ... DBX4.7 bzw. DBX4.6). Beim Verfahren mit Handrad. • Betriebsart REF: Mit Erreichen des Referenzpunktes. • Betriebsart AUT/MDA: Der Programmsatz ist abgearbeitet (und der nachfolgende Programmsatz enthält keinen Koordinatenwert für die betreffende Achse). Abbruch durch "RESET", etc. DB21 ... DBX25.7 (Achsen Sperre) steht an. 	
Anwendungs- beispiel(e)	<p>Lösen der Klemmung bei Achsen mit Klemmung (z. B. bei Rundtischen).</p> <p>Hinweis: Wird die Klemmung erst mit dem Fahrbefehl gelöst, so ist bei diesen Achsen kein Bahnbetrieb möglich!</p>	
Korrespondierend mit ...	<p>DB31, ... DBX4.7 bzw. DBX4.6 (Verfahrtaste plus und Verfahrtaste minus) DB31, ... DBX64.7 bzw. DBX64.6 (Fahrbefehl plus und minus)</p>	

DB31, ... DBB64 Bit 7, 6	Fahrbefehl plus und minus
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
<p>Das Signal wirkt wie beschrieben, wenn das Bit 0 im Maschinendatum: MD17900 \$MN_VDI_FUNCTION_MASK (Einstellung zu VDI-Signalen) gleich 0 gesetzt ist. Ist das Bit 0 im MD auf 1 gesetzt, so zeigt das Signal nur dann 1, wenn die Achse tatsächlich fährt. Das immer ausgegebene Nahtstellensignal: DB31, ... DBX64 Bit 5, 4 (Fahranforderung plus bzw. Fahranforderung minus) verhält sich wie Signal Fahrbefehl plus/minus bei MD17900 Bit 0 = 0.</p>	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	<p>In der betreffenden Achsrichtung soll eine Fahrbewegung erfolgen. Der Fahrbefehl wird entsprechend der Betriebsart auf unterschiedliche Weise ausgelöst:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Betriebsart JOG: Mit Verfahrtaste plus bzw. minus. • Betriebsart REF: Mit Verfahrtaste, die zum Referenzpunkt hinführt. • Betriebsart AUT/MDA: Ein Programmsatz, der einen Koordinatenwert für die betreffende Achse enthält, wird ausgeführt.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	<p>In der betreffenden Achsrichtung steht momentan keine Fahranforderung an bzw. ist eine erfolgte Verfahrbewegung beendet.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Betriebsart JOG: Der Fahrbefehl wird in Abhängigkeit von der Einstellung "Tipp- oder Dauerbetrieb" zurückgesetzt (DB31, ... DBX4.7 bzw. DBX4.6). Beim Verfahren mit Handrad. • Betriebsart REF: Mit Erreichen des Referenzpunktes. • Betriebsart AUT/MDA: Der Programmsatz ist abgearbeitet (und der nachfolgende Programmsatz enthält keinen Koordinatenwert für die betreffende Achse). Abbruch durch "RESET", etc. DB21 ... DBX25.7 (Achsen Sperre) steht an.
Anwendungsbeispiel(e)	<p>Lösen der Klemmung bei Achsen mit Klemmung (z. B. bei Rundtischen).</p> <p>Hinweis: Wird die Klemmung erst mit dem Fahrbefehl gelöst, so ist bei diesen Achsen kein Bahnbetrieb möglich!</p>
Korrespondierend mit ...	<p>DB31, ... DBX4.7 bzw. DBX4.6 (Verfahrtaste plus und Verfahrtaste minus) DB31, ... DBX64.5 bzw. DBX.4 (Fahranforderung plus und minus)</p>

DB31, ... DBB65 Bit 0-6	Aktive Maschinenfunktion INC1, ..., kontinuierlich	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	An die PLC-Nahtstelle wird zurückgemeldet, welche Maschinenfunktion in der Betriebsart JOG für Maschinenachsen wirksam ist. Abhängig von der aktiven Maschinenfunktion ist die Reaktion bei Betätigung der Verfahrtaste oder bei Verdrehung des Handrades unterschiedlich.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Entsprechende Maschinenfunktion ist nicht aktiv.	
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBB5 (Maschinenfunktion INC1, ..., kontinuierlich)	

DB31, ... DBX67.0	Handradrehrichtung invertieren aktiv (Maschinenachsen)	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Beschreibung	Über dieses Signal wird angezeigt, ob bei einem Handrad, das einer Maschinenachse zugeordnet ist, die Drehrichtung invertiert wurde:	
	Signal = 1	Die Drehrichtung des Handrades ist invertiert.
	Signal = 0	Die Drehrichtung des Handrades ist nicht invertiert.
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX7.0.(Handradrehrichtung invertieren für Maschinenachsen)	

DB31, ... DBB75 Bit 0-2	JOG - Festpunkt anfahren aktiv	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Meldung an die PLC, dass die Funktion "Festpunkt anfahren in JOG" wirksam ist. Mit den Verfahrtasten oder dem Handrad kann die angewählte Maschinenachse auf den durch Bit 0-2 binärcodiert angegebenen Festpunkt gefahren werden.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	"Festpunkt anfahren in JOG" ist nicht aktiv.	
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX13.0-2 (JOG - Festpunkt anfahren) DB31, ... DBX75.3-5 (JOG - Festpunkt anfahren erreicht)	

DB31, ... DBB75 Bit 3-5	JOG - Festpunkt anfahren erreicht	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Meldung an die PLC, dass die angewählte Achse durch die Verfahrbewegung in JOG den anzufahrenden Festpunkt mit "Genauhalt fein" erreicht hat. Dieses Anzeigesignal wird auch gemeldet, wenn die Achse über andere Methoden, wie z. B. NC-Programm, FC18 (bei 840D sl) oder Synchronaktion, sollwertseitig die Festpunktposition im Maschinenkoordinatensystem erreicht und istwertseitig innerhalb des Toleranzfensters "Genauhalt fein" (MD36010 \$MA_STOP_LIMIT_FINE) zum Stehen kommt.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Achse hat den anzufahrenden Festpunkt noch nicht erreicht.	
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX13.0-2 (JOG - Festpunkt anfahren) DB31, ... DBX75.0-2 (JOG - Festpunkt anfahren aktiv)	

18.4 Kompensationen (K3)

Keine Signalbeschreibungen erforderlich.

18.5 BAGs, Kanäle, Achstausch (K5)

18.5.1 Signale an Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBB8	Achs-/Spindeltausch	
Flankenauswertung: ja	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Es muss der aktuelle Achstyp und der aktuelle zuständige Kanal für diese Achse angegeben werden. Beim Achstausch durch PLC bedeuten von Signal an Achse/Spindel DB31, ... DBB8:	
	Bit 0:	A NC-Achse/Spindel Kanal zuordnen
	Bit 1:	B ...
	Bit 2:	C ...
	Bit 3:	D NC-Achse/Spindel Kanal zuordnen
	Bit 4:	Aktivierung, Zuordnung durch positive Flanke
	Bit 5:	-
	Bit 6:	-
	Bit 7:	PLC-Achse/Spindel anfordern
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0		
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBB68 (Achs-/Spindeltausch) MD20070 \$MC_AXCONF_ASSIGN_MASTER_USED (Maschinenachsnummer gültig im Kanal) MD30550 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN (Löschstellung des Kanals für Achstausch)	
Sonderfälle, Fehler, ...		

18.5.2 Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBB68	Achs-/Spindeltausch	
Flankenwertung: ja	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Es wird der aktuelle Achstyp und der aktuelle zuständige Kanal für diese Achse angezeigt. Beim Achstausch durch PLC bedeuten von Signal von Achse/Spindel DB31, ... DBB68:	
	Bit 0:	A NC-Achse/Spindel in Kanal
	Bit 1:	B ...
	Bit 2:	C ...
	Bit 3:	D NC-Achse/Spindel in Kanal
	Bit 4:	neuer Typ von PLC gefordert
	Bit 5:	Achstausch möglich
	Bit 6:	neutrale Achse/Spindel sowie Kommando-/Pendelachsen
	Bit 7:	PLC-Achse/Spindel
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0		
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBB8 (Achs-/Spindeltausch) MD20070 \$MC_AXCONF_ASSIGN_MASTER_USED (Maschinenachsnnummer gültig im Kanal) MD30550 \$MA_AXCONF_ASSIGN_MASTER_CHAN (Löschstellung des Kanals für Achstausch)	
Sonderfälle, Fehler, ...		

18.6 Kinematische Transformation (M1)

18.6.1 Signale von Kanal (DB21, ...)

DB21, ... DBX33.6	Transformation aktiv	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Im Teileprogramm ist der NC-Befehl <code>TRANSMIT</code> , <code>TRACYL</code> , <code>TRAANG</code> oder <code>TRAORI</code> programmiert. Der entsprechende Satz wurde von der NC abgearbeitet und eine Transformation ist nun aktiviert.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Keine Transformation ist aktiv.	
Weiterführende Literatur	Programmieranleitung Arbeitsvorbereitung Funktionsbeschreibung Sonderfunktionen; 3- bis 5-Achs-Transformation (F2)	

18.7 Messen (M5)

18.7.1 Signale von NC (DB10)

DB10 DBX107.0 und DBX107.1	Messtaster betätigt	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Der Messtaster 1 bzw. 2 ist betätigt.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Der Messtaster 1 bzw. 2 ist nicht betätigt.	
Weiterführende Literatur	Gerätehandbuch NCU	

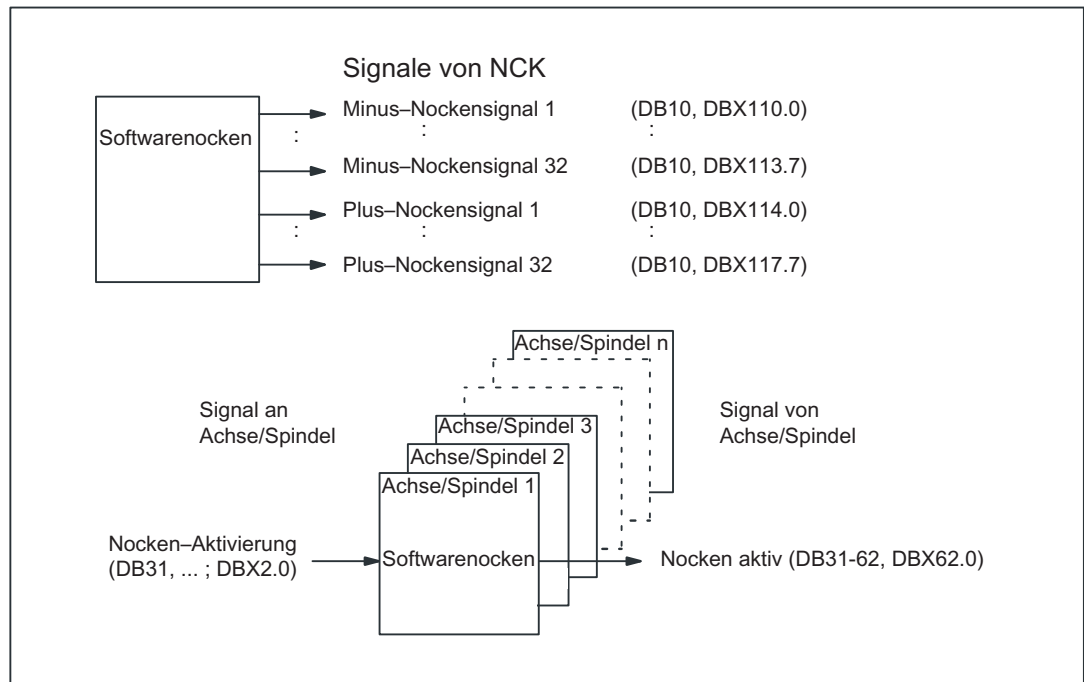
18.7.2 Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBX62.3	Messstatus	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Funktion "Messen" ist aktiv. Dieses Signal wird beim Messen verwendet und zeigt den augenblicklichen Messstatus der Achse an.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Funktion "Messen" ist nicht aktiv.	

18.8 Softwaresocken, Wegschaltsignale (N3)

18.8.1 Signalübersicht

PLC-Nahtstellensignale für "Softwaresocken, Wegschaltsignale"



18.8.2 Signale von NC (DB10)

DB10 DBX110.0-113.7	Minus-Nockensignal 1-32
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Schaltflanke des Minus-Nockensignals 1-32 wird abhängig von der Verfahrrichtung der (Rund-) Achse erzeugt und im IPO-Takt an die PLC-Nahtstelle übertragen. Linearachse: Das Minus-Nockensignal schaltet von 0 auf 1, wenn die Achse den Minusnocken in negativer Achsrichtung überfährt. Modulo-Rundachse: Das Minus-Nockensignal wechselt den Pegel bei jeder positiven Flanke des Plus-Nockensignals.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Linearachse: Das Minus-Nockensignal schaltet von 1 auf 0, wenn die Achse den Minusnocken in positiver Achsrichtung überfährt. Modulo-Rundachse: Das Minus-Nockensignal wechselt den Pegel bei jeder positiven Flanke des Plus-Nockensignals.

DB10 DBX114.0-117.7	Plus-Nockensignal 1-32
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Schaltflanke des Plus-Nockensignals 1-32 wird abhängig von der Verfahrrichtung der (Rund-) Achse erzeugt und im IPO-Takt an die PLC-Nahtstelle übertragen. Linearachse: Das Plus-Nockensignal schaltet von 0 auf 1, wenn die Achse den Plusnocken in positiver Richtung überfährt. Modulo-Rundachse: Das Plus-Nockensignal schaltet bei Überfahren des Minusnockens in positiver Achsrichtung von 0 auf 1. Das beschriebene Verhalten des Plusnockens gilt unter der Bedingung: Plusnocken - Minusnocken < 180 Grad Ist diese Bedingung nicht erfüllt oder wird der Minusnocken größer als der Plusnocken gewählt, so invertiert sich das Verhalten des Plus-Nockensignals. Das Verhalten des Minus-Nockensignals bleibt gleich.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Linearachse: Das Plus-Nockensignal schaltet von 1 auf 0, wenn die Achse den Plusnocken in negativer Richtung überfährt. Modulo-Rundachse: Das Plus-Nockensignal schaltet bei Überfahren des Plusnockens in positiver Achsrichtung von 1 auf 0 zurück. Das beschriebene Verhalten des Plusnockens gilt unter der Bedingung: Plusnocken - Minusnocken < 180 Grad Ist diese Bedingung nicht erfüllt oder wird der Minusnocken größer als der Plusnocken gewählt, so invertiert sich das Verhalten des Plus-Nockensignals. Das Verhalten des Minus-Nockensignals bleibt gleich.

18.8.3 Signale an Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBX2.0	Nocken-Aktivierung	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Ausgabe der Minus- und Plus-Nockensignale einer Achse an die allgemeine PLC-Nahtstelle wird aktiviert. Nach Bearbeitung des NST "Nocken-Aktivierung" ist die Aktivierung sofort wirksam.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Minus- und Plus-Nockensignale einer Achse werden nicht an die allgemeine PLC-Nahtstelle ausgegeben.	
Korrespondierend mit ...	DB10 DBX110.0 - 113.7 (Minus-Nockensignal 1-32) DB10 DBX114.0 - 117.7 (Plus-Nockensignal 1-32)	

18.8.4 Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBX62.0	Nocken aktiv	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Alle Nocken der über das NC/PLC-Nahtstellensignals: DB31, ... DBX2.0 (Nocken-Aktivierung) angewählten Achse wurden erfolgreich aktiviert.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Nocken der Achse sind nicht aktiviert.	
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX2.0 (Nocken-Aktivierung) DB10 DBX110.0 - 113.7 (Minus-Nockensignal 1-32) DB10 DBX114.0 - 117.7 (Plus-Nockensignal 1-32)	

18.9 Stanzen und Nibbeln (N4)

18.9.1 Signalübersicht

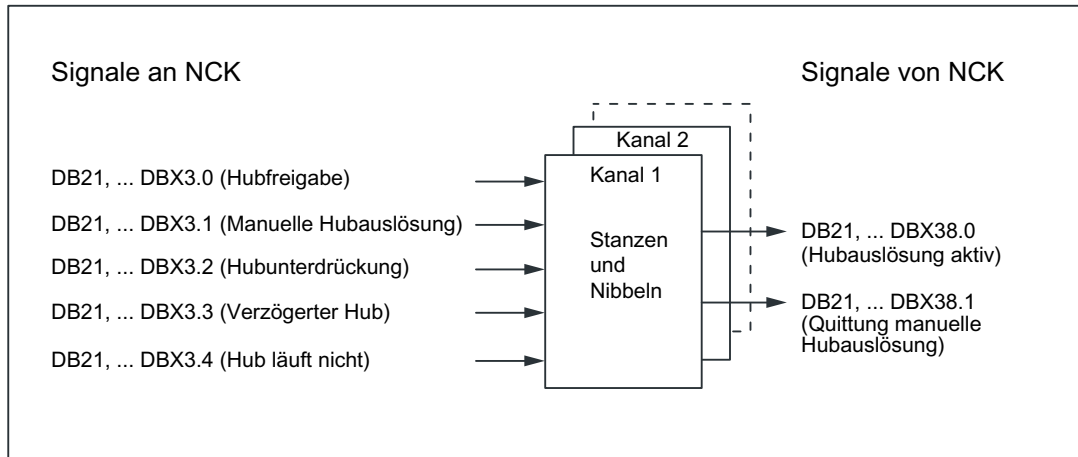


Bild 18-1 PLC-Nahtstellensignale für "Stanzen und Nibbeln"

18.9.2 Signale an Kanal (DB21, ...)

DB21, ... DBX3.0		Keine Hubfreigabe
Flankenbewertung:		Signal(e) aktualisiert:
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Über dieses Signal erfolgt die Freigabe der Stanzhübe über die PLC. 1-Signal: Der Hub ist gesperrt, die NC darf keinen Stanzhub auslösen.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	0-Signal: Die Hubfreigabe ist vorhanden. Solange die Freigabe nicht gesetzt ist, kann die NC einen Stanzhub ausführen	

DB21, ... DBX3.1		Manuelle Hubauslösung
Flankenbewertung:		Signal(e) aktualisiert:
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Dieses Signal ermöglicht es, im Handbetrieb einen einzelnen Hub auszulösen. 1-Signal: Manueller Hub wird ausgeführt.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	0-Signal: Keine Wirkung.	

DB21, ... DBX3.2		Hubunterdrückung
Flankenauswertung:		Signal(e) aktualisiert:
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Das Signal verhindert lediglich den Hub. Die Maschine fährt trotzdem. Falls die automatische Wegaufteilung aktiv sein sollte, bleibt diese auch aktiv. Es wird lediglich das Signal "Hubauslösung" unterdrückt. Die Maschine verfährt im "Stop and Go"-Betrieb. Die Schrittlänge ist durch die Wegaufteilung definiert. 1-Signal: Die Hubunterdrückung ist aktiv.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	0-Signal: Die Hubunterdrückung ist nicht aktiv.	

DB21, ... DBX3.3		Verzögerter Hub
Flankenauswertung:		Signal(e) aktualisiert:
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Über dieses Signal kann ein "Verzögerter Hub" aktiviert werden. Dies entspricht funktional der Programmierung von <code>PDELAYON</code> . Weitere, nicht dem Standard entsprechende PLC-Signale werden seitens des NCK nicht ausgewertet. Die Auswertung der Signale ist mit Ausnahme der manuellen Hubauslösung auf <code>PON</code> aktiv beschränkt. 1-Signal: Verzögerter Hub ist aktiv.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	0-Signal: Verzögerter Hub ist nicht aktiv.	

DB21, ... DBX3.4		Hub läuft nicht
Flankenauswertung:		Signal(e) aktualisiert:
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die NC reagiert auf dieses Signal mit sofortigem Bewegungsstopp. Falls eine Bewegung oder eine andere Aktion aufgrund dieses Signals unterbrochen werden sollte, erfolgt ein Alarm. Physikalisch ist das Signal für die CNC identisch mit dem Signal "Hub aktiv", d. h. das System ist so beschaltet, dass die beiden Signale über eine UND-Verknüpfung auf denselben NC-Eingang geführt werden. 1-Signal: Hub läuft nicht (entspricht dem Signal "Hubfreigabe").	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	0-Signal: Hub läuft (entspricht dem Signal "Hubfreigabe").	

DB21, ... DBX3.5		Manuelle Hubaulösung
Flankenbewertung:		Signal(e) aktualisiert:
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Über das Signal "Manuelle Hubauslösung" ist eine Stanzauslösung über den Bediener auch ohne Teileprogrammverarbeitung möglich. Damit wird Stanzauslösung vom PLC aus gesteuert. Eine erfolgte Hubauslösung wird dem PLC mit dem NC/PLC-Nahtstellensignal: DB21, ... DBX38.1 (Quittierung manuelle Hubauslösung) angezeigt. 1-Signal: Manuelle Hubauslösung ist aktiv.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	0-Signal: Manuelle Hubauslösung ist nicht aktiv.	

18.9.3 Signale von Kanal (DB21, ...)

DB21, ... DBX38.0		Hubauslösung aktiv
Flankenbewertung:		Signal(e) aktualisiert:
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Mit diesem Signal wird angezeigt, ob die Hubauslösung aktiv ist. 1-Signal: Die Hubauslösung ist aktiv.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	0-Signal: Die Hubauslösung ist nicht aktiv.	

DB21, ... DBX38.1		Quittung manuelle Hubauslösung
Flankenbewertung:		Signal(e) aktualisiert:
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Mit diesem Signal wird angezeigt, ob ein manueller Hub ausgelöst wurde. 1-Signal: Manueller Hub wurde ausgelöst.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	0-Signal: Manueller Hub wurde nicht ausgelöst.	

18.10 Positionierachsen (P2)

Folgende Signale bzw. Kommandos an der Nahtstelle NCK-HMI-PLC haben ausschließlich für die Positionierachse eine Bedeutung:

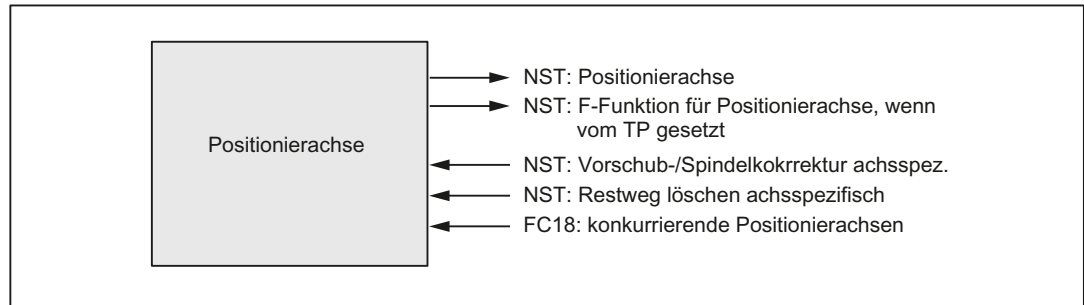


Bild 18-2 Signalbeeinflussung durch die PLC

18.10.1 Signale an Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBB0	Vorschubkorrektur/Spindelkorrektur achsspezifisch
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Positionierachsen haben eine eigene achsspez. Vorschubkorrektur. Die Bewertung der achsspez. Vorschubkorrektur erfolgt wie bei der kanalspez. Vorschubkorrektur.
Signal irrelevant bei ...	NST DB31, ... DBX74.5 ("Positionierachse") = NULL
Weiterführende Literatur	Bewertung siehe: DB21, ... DBB4 (Vorschubkorrektur); kanalspezifisch

DB31, ... DBX2.2	Restweg löschen achsspezifisch
Flankenbewertung: ja	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Der achsspezifische Restweg der Positionierachse wird abgebrochen. Die Positionierachse wird mit ihrer Beschleunigung abgebremst und der Schleppabstand abgebaut. Die programmierte Endposition gilt als erreicht. Mit dem NST "Restweg löschen" achsspezifisch werden die Bahnachsen nicht beeinflusst. Dazu dient das NST "Restweg löschen" (kanalspez.).
Sonderfälle, Fehler, ...	Wird das NST "Restweg löschen" achsspezifisch gesetzt, obwohl in diesem Satz keine Positionierachsen programmiert wurden, reagiert die NCK nicht.
Korrespondierend mit ...	DB21, ... DBX6.2 (Restweg löschen); kanalspezifisch für Bahnachsen

DB31, ... DBX28.1	Reset
Flankenauswertung: ja	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Reset-Anforderung an den NCK für die PLC-kontrollierte Achse/Spindel. Rückmeldung vom NCK an die PLC: DB31 ... DBX63.1 = 1 (Reset ausgeführt) DB31 ... DBX63.2 = 1 (Achsstop aktiv)
Sonderfälle, Fehler, ...	Randbedingung: <ul style="list-style-type: none"> Die Achse/Spindel muss aktuell von der PLC kontrolliert werden.
Korrespondierend mit ...	DB31 ... DBX63.1 (Reset ausgeführt) DB31, ... DBX63.2 (Achsstop aktiv) Systemvariable: \$AA_SINGLAX_STAT BTSS-Variable: aaSnglAxStat

DB31, ... DBX28.2	Fortsetzen
Flankenauswertung: ja	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Anforderung zum Fortsetzen der unterbrochenen Verfahrbewegung für eine PLC-kontrollierte Achse/Spindel. Die Anforderung kann mit DB31 ... DBX63.2 ("Achsstop aktiv") abgebrochen werden.
Sonderfälle, Fehler, ...	Randbedingung: <ul style="list-style-type: none"> Die Achse/Spindel muss aktuell von der PLC kontrolliert werden. Das Signal wird bei folgenden Fehlerfällen ignoriert: <ul style="list-style-type: none"> Die Achse/Spindel wird nicht von der PLC kontrolliert. Die Achse/Spindel befindet sich nicht im gestoppten Zustand. Die Achse/Spindel darf wegen eines anstehenden Alarms nicht fortgesetzt werden.
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX28.1 (Reset) DB31, ... DBX60.6 (Genauhalt grob) DB31, ... DBX60.7 (Genauhalt fein) DB31 ... DBX63.2 ("Achsstop aktiv") DB31, ... DBX64.6 (Fahrbefehl minus) DB31, ... DBX64.7 (Fahrbefehl plus) Systemvariable: \$AA_SINGLAX_STAT BTSS-Variable: aaSnglAxStat

DB31, ... DBX61.1	Axialer Alarm
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Auswirkungen: <ul style="list-style-type: none"> • Die Achse/Spindel wird vom NCK über eine Bremsrampe angehalten. • BTSS-Variable: aaSnglAxStat = 5 (Alarm) • \$AA_SNGLAX_STAT = 5 (Axialer Alarm steht an) • DB31 ... DBX61.1 = 1 (Axialer Alarm)

DB31, ... DBX63.0	Reset ausgeführt
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Nach Abschluss des Reset liegt folgender Zustand vor: <ul style="list-style-type: none"> • Die Maschinendaten der Achse/Spindel sind neu geladen • DB31 ... DBX63.0 == 1 (Reset ausgeführt) • DB31 ... DBX63.2 == 0 (Achsstopp aktiv) • Systemvariable \$AA_SNGLAX_STAT == 1 • BTSS-Variable: aaSnglAxStat == 1
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX28.1 (Reset)

DB31, ... DBX63.1	PLC kontrolliert Achse
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Bestätigung der NC an die PLC, dass die Achse jetzt von der PLC kontrolliert wird.
Korrespondierend mit ...	DB31 ... DBX28.7 (PLC kontrolliert Achse) Systemvariable: \$AA_SNGLAX_STAT

DB31, ... DBX63.2	Achsstop aktiv
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Meldung der NC an die PLC, dass die Achse gestoppt wird.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Bestätigung der NC an die PLC, dass die Achse gestoppt ist. Systemvariable: \$AA_SINGLAX_STAT = 3 (Einzelachse ist unterbrochen)
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX60.6 (Genauhalt grob) DB31, ... DBX60.7 (Genauhalt fein) DB31 ... DBX63.2 ("Achsstop aktiv") DB31, ... DBX64.6 (Fahrbefehl minus) DB31, ... DBX64.7 (Fahrbefehl plus) Systemvariable: \$AA_SINGLAX_STAT

DB31, ... DBX76.5	Positionierachse
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Meldung der NC an die PLC, dass die Achse Positionierachse ist.

DB31, ... DBD78	F-Funktion (Vorschub) für Positionierachse
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: bei Änderung
Funktion	Der für die Positionierachse programmierte axiale Vorschub. Es erfolgt keine Ausgabe des durch FC18 (bei 840D sl) vorgegebenen Werts.
Signal irrelevant bei ...	DB31, ... DBX76.5 == 0 (Achse ist keine Positionierachse)
Sonderfälle, Fehler, ...	Wird die Positionierachse mit dem Vorschub aus dem Maschinendatum verfahren, gibt die NC keine F-Funktion (Vorschub) an die PLC aus: MD32060 \$MA_POS_AX_VELO (Löschstellung für Positionierachsgeschwindigkeit)
Korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX76.5 (Positionierachse) MD22240 \$MC_AUXFU_F_SYNC_TYPE (Ausgabezeitpunkt der F-Funktionen)

18.10.2 Function Call - nur 840D sl

FC18

Mit dem FC18 (Function Call 18) der PLC können bei SINUMERIK 840D sl konkurrierende Positionierachsen von der PLC gestartet werden. Der FC wird dabei mit folgenden Parametern versorgt:

- Achsname/Achsnummer
- Endposition
- Vorschub

(bei Vorschub=0 wird der Vorschub aus MD32060 \$MA_POS_AX_VELO genommen)

Der F-Wert des FC18 wird **nicht** in die achsspezifische NST DB31, ...DBB78-81 ("F-Funktion (Vorschub) für Positionierachse") übertragen.

- Bezugsmaß (G90), Kettenmaß (G91), Bezugsmaß auf kürzestem Weg für Rundachsen (Rundachsname = DC(Wert))

Da jede Achse genau einem Kanal zugeordnet ist, kann die Steuerung aus dem Achsnamen/der Achsnummer den richtigen Kanal auswählen und die konkurrierende Positionierachse in diesem Kanal starten.

Literatur:

Funktionshandbuch Grundfunktionen; PLC-Grundprogramm für SINUMERIK 840D sl (P3)

18.11 Pendeln (P5)

18.11.1 Signale Achse/Spindel (DB31, ...)

VDI Input Signale

Mit den folgenden Signalen kann das PLC-Anwenderprogramm den Pendelvorgang steuern.

DB31, ... DBX28.0	Pendelumkehr von Extern
Flankenauswertung: ja	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Pendelbewegung abbremsen und in Gegenrichtung mit der Pendelachse weiterfahren.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Ohne Unterbrechung weiter pendeln

DB31, ... DBX28.3	Umkehrpunkt setzen
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Umkehrpunkt2
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Umkehrpunkt1

DB31, ... DBX28.4	Umkehrpunkt ändern
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Der gewählte Umkehrpunkt kann über Handfahren verändert werden. In Verbindung mit DB31, ...DBX28.0: Die Position, auf die nach Pendelumkehr von Extern abgebremst wurde, soll neuer Umkehrpunkt sein.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Der gewählte Umkehrpunkt kann über Handfahren nicht verändert werden. In Verbindung mit DB31, ...DBX28.0: Keine Umkehrpunktänderung
Korrespondierend mit ...	DBX28.3

DB31, ... DBX28.5	Halt im nächsten Umkehrpunkt
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Pendelbewegung wird im nächsten Umkehrpunkt unterbrochen.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Pendelbewegung geht nach dem nächsten Umkehrpunkt weiter.
Korrespondierend mit ...	DBX28.6, DBX28.7

DB31, ... DBX28.6	Halt mit Bremsrampe
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Achse wird mit Rampe abgebremst, die Pendelbewegung ist unterbrochen.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Pendelbewegung geht ununterbrochen weiter.
Korrespondierend mit ...	DBX28.5, DBX28.7

DB31, ... DBX28.7	PLC kontrolliert Achse
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Achse wird von PLC kontrolliert. Die Reaktion auf Nahtstellensignale wird von der PLC über die 2 Halt-Bits gesteuert, einige andere bremsend wirkenden Signale werden ignoriert.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Achse wird nicht von PLC kontrolliert.
Korrespondierend mit ...	DBX28.5, DBX28.6

18.11.2 Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)

VDI Output Signale

Die folgenden Signale werden von NCK dem PLC-Anwenderprogramm zur Verfügung gestellt.

DB31, ... DBX100.2	Pendelumkehr aktiv
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Bremsphase nach Pendelumkehr von Extern (DB31, ...DBX28.0) ist aktiv
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Kein Bremsen nach Pendelumkehr von Extern ist aktiv.

DB31, ... DBX100.3	Pendeln nicht startbar
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Pendelachse kann nicht gestartet werden, fehlerhaft Programmierung. Zustand kann auch auftreten, wenn bereits verfahren wurde.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Der Start der Pendelbewegung ist möglich.

DB31, ... DBX100.4	Fehler während Pendelbewegung
Flankenbewertung:	Signal(e) aktualisiert:
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Pendelbewegung wurde abgebrochen.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Pendelbewegung verläuft fehlerfrei.

DB31, ... DBX100.5	Ausfeuern aktiv
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Achse führt Ausfeuerhübe aus.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Achse führt z. Zeit keine Ausfeuerhübe aus.
Korrespondierend mit ...	DBX100.7

DB31, ... DBX100.6	Pendelbewegung aktiv
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Achse führt eine Pendelbewegung zwischen 2 Umkehrpunkten aus.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Achse pendelt zurzeit nicht.
Signal irrelevant bei	DBX100.7 = 0
Korrespondierend mit ...	DBX100.7

DB31, ... DBX100.7	Pendeln aktiv
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Achse wird momentan als Pendelachse verfahren.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Achse ist Positionierachse
Korrespondierend mit ...	DBX100.5, DBX100.6

DB31, ... DBX104.0 - 7	Aktive Zustellachsen
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Achse, von der das Signal kommt ist derzeit Pendelachse und meldet in diesem Feld ihre aktiven Zustellachsen (104.0 Achse 1 ist Zustellachse, 104.1 Achse 2 ist Zustellachse, usw.)
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die zugehörige Achse ist keine Zustellachse.
Korrespondierend mit ...	DBX100.7

18.12 Rundachsen (R2)

18.12.1 Signale an Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBX12.4	Verfahrbereichsbegrenzung bei Modulo-Rundachsen	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Verfahrbereichsbegrenzung bei Modulo-Rundachse aktivieren (Softwareendschalter, Arbeitsfeldbegrenzungen).	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Verfahrbereichsbegrenzung bei Modulo-Rundachse deaktivieren.	
Signal irrelevant bei ...	Linearachsen / Rundachsen ohne Modulo-Funktionalität.	
Anwendungs- beispiel(e)	Aufbaurundachse mit Überwachung	

18.12.2 Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBX74.4	Überwachungszustand bei Modulo-Rundachsen	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Verfahrbereichsbegrenzung bei Modulo-Rundachse aktiv (Softwareendschalter, Arbeitsfeldbegrenzungen).	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Verfahrbereichsbegrenzung bei Modulo-Rundachse nicht aktiv.	
Signal irrelevant bei ...	Linearachsen / Rundachsen ohne Modulo-Funktionalität.	
Anwendungs- beispiel(e)	Aufbaurundachse mit Überwachung	

18.13 Synchronspindel (S3)

18.13.1 Signale an Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBX31.5	Synchronisation sperren	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Synchronisationsbewegung für die Folgespindel wird vom PLC aus nicht gesperrt. Der Positions-Offset wird nicht unterdrückt und wie bisher herausgefahren.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Synchronisationsbewegung für die Folgespindel wird vom PLC aus gesperrt Eine durch Offset Programmierung vorgegebene Synchronisationsbewegungen wird für die Folgespindel unterdrückt. Es erfolgt keine zusätzliche Bewegung der Folgespindel.	
korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX98.1 (Synchronlauf grob) DB31, ... DBX98.0 (Synchronlauf fein)	

18.13.2 Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBX84.4	Synchronbetrieb	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Spindel befindet sich in der Spindelbetriebsart "Synchronbetrieb". Damit folgt die Folgespindel den Bewegungen der Leitspindel entsprechend dem Übersetzungsverhältnis. Im Synchronbetrieb werden die Überwachungen auf Synchronlauf grob und fein durchgeführt. Hinweis: Das Signal wird nur für die Maschinenachse gesetzt, die als Folgespindel aktiv ist (NST "FS aktiv" = 1)	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Spindel wird nicht als Folgespindel im "Synchronbetrieb" betrieben. Beim Ausschalten der Kopplung (Abwahl des Synchronbetriebes) wird die Folgespindel in den "Steuerbetrieb" geschaltet.	
korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX98.0 (Synchronlauf fein) DB31, ... DBX98.1 (Synchronlauf grob) DB31, ... DBX99.1 (FS aktiv)	

18.13 Synchronspindel (S3)

DB31, ... DBX98.0	Synchronlauf fein
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Lagedifferenz bzw. Geschwindigkeitsdifferenz zwischen der Folgespindel und ihrer Leitspindel liegt innerhalb des Toleranzbandes "Synchronlauf fein".
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Lagedifferenz bzw. Geschwindigkeitsdifferenz zwischen der Folgespindel und ihrer Leitspindel liegt nicht innerhalb des Toleranzbandes "Synchronlauf fein". Hinweis: Das Signal ist nur für die Folgespindel im Synchronbetrieb von Bedeutung.
Anwendungsbeispiel	Einspannen des Werkstücks in die Folgespindel bei der Übernahme von der Leitspindel. Das Spannen des Werkstücks wird vom PLC-Anwenderprogramm erst dann ausgelöst, wenn die Spindeln ausreichend synchron laufen.
korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX84.4 (Synchronbetrieb) MD37210 \$MA_COUPLE_POS_TOL_FINE (Schwellwert für "Synchronlauf fein") MD37230 \$MA_COUPLE_VELO_TOL_FINE (Geschwindigkeitstoleranz "fein")

DB31, ... DBX98.1	Synchronlauf grob
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Lagedifferenz bzw. Geschwindigkeitsdifferenz zwischen der Folgespindel und ihrer Leitspindel liegt innerhalb des Toleranzbandes "Synchronlauf grob". Hinweis: Das Signal ist nur für die Folgespindel im Synchronbetrieb von Bedeutung.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Lagedifferenz bzw. Geschwindigkeitsdifferenz zwischen der Folgespindel und ihrer Leitspindel liegt nicht innerhalb des Toleranzbandes "Synchronlauf grob".
Anwendungsbeispiel	Einspannen des Werkstücks in die Folgespindel bei der Übernahme von der Leitspindel. Das Spannen des Werkstücks wird vom PLC-Anwenderprogramm erst dann ausgelöst, wenn die Spindeln ausreichend synchron laufen.
korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX84.4 (Synchronbetrieb) MD37200 \$MA_COUPLE_POS_TOL_COARSE (Schwellwert für "Synchronlauf grob") MD37220 \$MA_COUPLE_VELO_TOL_COARSE (Geschwindigkeitstoleranz "grob")

DB31, ... DBX98.2	Istwertkopplung
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Zwischen der Leitspindel und der Folgespindel ist als Kopplungsart die Istwertkopplung aktiv (siehe MD21310). Hinweis: Das Signal ist nur für die aktive Folgespindel im Synchronbetrieb von Bedeutung.
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Zwischen der Leitspindel und der Folgespindel ist als Kopplungsart eine Sollwertkopplung aktiv (siehe MD21310).
Sonderfälle, Fehler,	Bei Störungen an der Folgespindel, die eine Wegnahme der "Reglerfreigabe" für die FS bewirken, wird unter bestimmten Voraussetzungen steuerungsintern die Kopplungsbeziehung von FS und LS auf Istwertkopplung umgeschaltet.
korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX84.4 (Synchronbetrieb) MD21310 \$MC_COUPLING_MODE_1 (Kopplungsart im Synchronspindelbetrieb)

DB31, ... DBX98.4	Überlagerte Bewegung	
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	<p>Von der Folgespindel wird eine zusätzliche Bewegungskomponente abgefahren, die der Bewegung aus der Kopplung mit der Leitspindel überlagert ist.</p> <p>Beispiele für überlagerte Bewegung der FS:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Einschalten des Synchronbetriebs mit definiertem Winkelversatz zwischen FS und LS - Einschalten des Synchronbetriebs bei rotierender LS - Änderung des Übersetzungsverhältnisses bei aktiven Synchronbetrieb - Vorgabe eines neuen definierten Winkelversatzes bei aktiven Synchronbetrieb - Verfahren der FS mit Verfahrstasten plus oder minus oder Handrad in JOG bei aktiven Synchronbetrieb <p>Sobald die FS eine überlagerte Bewegung ausführt, kann das NST "Synchronlauf fein" bzw. das NST "Synchronlauf grob" (abhängig vom Schwellwert) weggenommen werden.</p> <p>Hinweis: Das Signal ist nur für die Folgespindel im Synchronbetrieb von Bedeutung.</p>	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Von der Folgespindel wird keine zusätzliche Bewegungskomponente abgefahren bzw. diese ist beendet.	
korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX84.4 (Synchronbetrieb)	

DB31, ... DBX99.0	LS (Leitspindel) aktiv	
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	<p>Die Maschinenachse ist momentan als Leitspindel aktiv.</p> <p>Hinweis: Das Signal ist nur im Synchronbetrieb von Bedeutung.</p>	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Maschinenachse ist momentan nicht als Leitspindel aktiv.	
Sonderfälle, Fehler, ...	<p>Bei Störungen an der Folgespindel, die eine Wegnahme der "Reglerfreigabe" für die FS bewirken, wird unter bestimmten Voraussetzungen steuerungsintern die Kopplungsbeziehung von FS und LS getauscht und auf Istwertkopplung umgeschaltet.</p> <p>In diesen Fall wird die bisherige Leitspindel zur neuen aktiven Folgespindel (NST "FS aktiv").</p>	
korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX84.4 (Synchronbetrieb) DB31, ... DBX99.1 (FS aktiv)	

DB31, ... DBX99.1	FS (Folgespindel) aktiv	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die Maschinenachse wird momentan als Folgespindel betrieben. Damit folgt die Folgespindel im Synchronbetrieb den Bewegungen der Leitspindel entsprechend dem Übersetzungsverhältnis. Hinweis: Das Signal ist nur im Synchronbetrieb von Bedeutung.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die Maschinenachse wird momentan nicht als Folgespindel betrieben.	
Sonderfälle, Fehler, ...	Bei Störungen an der Folgespindel, die eine Wegnahme der "Reglerfreigabe" für die FS bewirken, wird unter bestimmten Voraussetzungen steuerungsintern die Kopplungsbeziehung von FS und LS getauscht und auf Istwertkopplung umgeschaltet.	
korrespondierend mit ...	DB31, ... DBX84.4 (Synchronbetrieb) DB31, ... DBX99.0 (LS aktiv)	

18.14 Speicherkonfiguration (S7)

Keine Signalbeschreibungen erforderlich.

18.15 Teilungsachsen (T1)

18.15.1 Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBX76.6	Teilungsachse in Position
Flankenauswertung: nein	Signal(e) aktualisiert: zyklisch
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	<p>Das Signal ist abhängig von "Genauhalt fein": Wenn "Genauhalt fein" erreicht ist, dann wird das Signal gesetzt. Beim Verlassen von "Genauhalt fein" wird das Signal wieder zurückgesetzt.</p> <ul style="list-style-type: none"> Die Teilungsachse steht auf einer Teilungsposition. Die Teilungsachse wurde mit Anweisungen für "Codierte Position" positioniert. <p>Hinweis: Wenn das Fenster "Genauhalt fein" erreicht wird und die Teilungsachse auf einer Teilungsposition steht, wird das Signal gesetzt, unabhängig davon, wie die Teilungsposition erreicht wurde.</p>
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	<ul style="list-style-type: none"> Die Achse ist nicht als Teilungsachse definiert. Die Teilungsachse fährt: DB31, ... DBX64.7/64.6 (Fahrbehl +/-) steht an. Die Teilungsachse steht auf einer Position, die nicht einer Teilungsposition entspricht. <p>Beispiele:</p> <ul style="list-style-type: none"> bei JOG nach Abbruch der Fahrbewegung z. B. mit RESET bei Automatik: mit Teilungsachse wurde beispielsweise mit AC- oder DC-Anweisung auf eine beliebige Position angefahren Die Teilungsachse wurde in der Betriebsart Automatik nicht mit Anweisungen für "Codierte Position" (CAC, CACP, CACN, CDC, CIC) positioniert. Die "Reglerfreigabe" der Teilungsachse ist weggenommen: DB31, ... DBX2.1 (Reglerfreigabe)
Signal irrelevant bei Achsen, die nicht als Teilungsachsen definiert sind: MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB = 0
Anwendungsbeispiel(e)	Werkzeugmagazin: Die Aktivierung des Greifers für die Entnahme des Werkzeugs aus dem Magazin wird dann ausgelöst, sobald die Teilungsachse in Position ist: DB31, ... DBX76.6 (Teilungsachse in Position) = 1. Dies ist vom PLC-Anwenderprogramm sicherzustellen.
Sonderfälle, Fehler, ...	<p>Hinweise: Die in der Teilungspositionstabelle für die einzelnen Teilungen eingetragenen Achspositionen können durch Nullpunktverschiebungen (u. a. auch DRF) verändert werden. Das Nahtstellensignal: DB31, ... DBX76.6 (Teilungsachse in Position) wird dann auf 1 gesetzt, wenn die Istposition der Teilungsachse den in der Teilungstabelle eingetragenen Positionswert zuzüglich den Korrekturen einnimmt. Wird bei einer Teilungsachse in AUTOMATIK eine DRF-Verschiebung bewerkstelligt, so bleibt das Nahtstellensignal "Teilungsachse in Position" weiterhin anstehen, obwohl die Achse nicht mehr auf einer Teilungsposition steht.</p>
Korrespondierend mit ...	MD30500 \$MA_INDEX_AX_ASSIGN_POS_TAB (Achse ist Teilungsachse)

18.16 Werkzeugwechsel (W3)

Keine Signalbeschreibungen erforderlich.

18.17 Schleifspezifische Werkzeugkorrektur und Überwachungen (W4)

18.17.1 Signale von Achse/Spindel (DB31, ...)

DB31, ... DBX83.3	Geometrieüberwachung	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: -	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Fehler Schleifscheibengeometrie. Hinweis: Es erfolgt keine weitere Reaktion auf das Ansprechen dieser Überwachung. Erforderliche Reaktionen sind vom PLC-Anwender zu programmieren.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Kein Fehler Schleifscheibengeometrie.	
Anwendungsbeispiel(e)	Schleifspezifische Werkzeugüberwachung.	

DB31, ... DBX83.6	Drehzahlüberwachung	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: -	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Fehler Schleifscheibendrehzahl. Hinweis: Es erfolgt keine weitere Reaktion auf diesen Signalzustand. Erforderliche Reaktionen sind vom PLC-Anwender zu programmieren.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Kein Fehler Schleifscheibendrehzahl.	
Anwendungsbeispiel(e)	Schleifspezifische Werkzeugüberwachung.	

DB31, ... DBX84.1	SUG aktiv	
Flankenbewertung: nein	Signal(e) aktualisiert: -	
Signalzustand 1 bzw. Flankenwechsel 0 → 1	Die konstante Scheibenumfangsgeschwindigkeit (SUG) ist aktiv. Wenn die SUG aktiv ist, dann werden alle S-Wert-Vorgaben von der PLC als Scheibenumfangsgeschwindigkeit interpretiert.	
Signalzustand 0 bzw. Flankenwechsel 1 → 0	Die konstante Scheibenumfangsgeschwindigkeit (SUG) ist nicht aktiv.	
Anwendungsbeispiel(e)	SUG in allen Betriebsarten.	

Anhang

A.1 Liste der Abkürzungen

A	
A	Ausgang
ADI4	Analog Drive Interface for 4 Axes
AC	Adaptive Control
ALM	Active Line Module
ARM	Asynchroner rotatorischer Motor
AS	Automatisierungssystem
ASCII	American Standard Code for Information Interchange: Amerikanische Code-Norm für den Informationsaustausch
ASIC	Application Specific Integrated Circuit: Anwender-Schaltkreis
ASUP	Asynchrones Unterprogramm
AUXFU	Auxiliary Function: Hilfsfunktion
AWL	Anweisungsliste
AWP	Anwenderprogramm

B	
BA	Betriebsart
BAG	Betriebsartengruppe
BCD	Binary Coded Decimals: Im Binärcode verschlüsselte Dezimalzahlen
BERO	Berührungsloser Endschalter mit rückgekoppeltem Oszillator
BI	Binector Input
BICO	Binector Connector
BIN	Binary Files: Binärdateien
BIOS	Basic Input Output System
BKS	Basiskoordinatensystem
BO	Binector Output
BTSS	Bedientafelschnittstelle

C	
CAD	Computer-Aided Design
CAM	Computer-Aided Manufacturing
CC	Compile Cycle: Compile-Zyklen
CI	Connector Input

CF-Card	Compact Flash-Card
CNC	Computerized Numerical Control: Computerunterstützte numerische Steuerung
CO	Connector Output
CoL	Certificate of License
COM	Communication
CPA	Compiler Projecting Data: Projektierdaten des Compilers
CRT	Cathode Ray Tube: Bildröhre
CSB	Central Service Board: PLC-Baugruppe
CU	Control Unit
CP	Communication Processor
CPU	Central Processing Unit: Zentrale Rechereinheit
CR	Carriage Return
CTS	Clear To Send: Meldung der Sendebereitschaft bei seriellen Daten-Schnittstellen
CUTCOM	Cutter Radius Compensation: Werkzeugradiuskorrektur

D	
DAU	Digital-Analog-Umwandler
DB	Datenbaustein (PLC)
DBB	Datenbaustein-Byte (PLC)
DBD	Datenbaustein-Doppelwort (PLC)
DBW	Datenbaustein-Wort (PLC)
DBX	Datenbaustein-Bit (PLC)
DDE	Dynamic Data Exchange
DIN	Deutsche Industrie Norm
DIO	Data Input/Output: Datenübertragungs-Anzeige
DIR	Directory: Verzeichnis
DLL	Dynamic Link Library
DO	Drive Object
DPM	Dual Port Memory
DPR	Dual Port RAM
DRAM	Dynamischer Speicher (ungepuffert)
DRF	Differential Resolver Function: Differential-Drehmelder-Funktion (Handrad)
DRIVE-CLiQ	Drive Component Link with IQ
DRY	Dry Run: Probelaufvorschub
DSB	Decoding Single Block: Dekodierungseinzelsatz
DSC	Dynamic Servo Control / Dynamic Stiffness Control
DW	Datenwort
DWORD	Doppelwort (aktuell 32 Bit)

E	
E	Eingang
E/A	Ein-/Ausgabe
ENC	Encoder: Istwertgeber
EFP	Einfach Peripheriemodul (PLC–E/A–Baugruppe)
EGB	Elektronisch gefährdete Baugruppen/Bauelemente
EMV	Elektromagnetische Verträglichkeit
EN	Europäische Norm
EnDat	Geberschnittstelle
EPROM	Erasable Programmable Read Only Memory: Löscharer, elektrisch programmierbarer nur Lesespeicher
ePS Network Services	Dienste zur internetgestützten Maschinen-Fernwartung
EQN	Typbezeichnung eines Absolutwertgebers mit 2048 Sinussignalen/Umdrehung
ES	Engineering System
ESR	Erweitertes Stillsetzen und Rückziehen
ETC	ETC–Taste ">"; Erweiterung der Softkeyleiste im gleichen Menü

F	
FB	Funktionsbaustein (PLC)
FC	Function Call: Funktionsbaustein (PLC)
FEPROM	Flash–EPROM: Les– und schreibbarer Speicher
FIFO	First In First Out: Speicher, der ohne Adressangabe arbeitet und dessen Daten in derselben Reihenfolge gelesen werden, in der sie gespeichert wurden
FIPO	Feininterpolator
FPU	Floating Point Unit: Gleitpunkteinheit
FRK	Fräsradiuskorrektur
FST	Feed Stop: Vorschub Halt
FUP	Funktionsplan (Programmiermethode für PLC)
FW	Firmware

G	
GC	Global Control (PROFIBUS: Broadcast-Telegramm)
GEO	Geometrie, z.B. Geometrieachse
GIA	Gear Interpolation Data: Getriebeinterpolationsdaten
GND	Signal Ground
GP	Grundprogramm (PLC)
GS	Getriebestufe
GSD	Gerätstammdatei zur Beschreibung eines PROFIBUS Slaves

Anhang

A.1 Liste der Abkürzungen

GSDML	Generic Station Description Markup Language: XML-basierte Beschreibungssprache zur Erstellung einer GSD-Datei
GUD	Global User Data: Globale Anwenderdaten

H	
HEX	Kurzbezeichnung für hexadezimale Zahl
HiFu	Hilfsfunktion
HLA	Hydraulischer Linearantrieb
HMI	Human Machine Interface: SINUMERIK-Bedienoberfläche
HSA	Hauptspindeltrieb
HW	Hardware

I	
IBN	Inbetriebnahme
IKA	Interpolatorische Kompensation
IM	Interface-Modul: Anschaltungsbaugruppe
IMR	Interface-Modul Receive: Anschaltungsbaugruppe für Empfangsbetrieb
IMS	Interface-Modul Send: Anschaltungsbaugruppe für Sendebetrieb
INC	Increment: Schrittmaß
INI	Initializing Data: Initialisierungsdaten
IPO	Interpolator
ISA	International Standard Architecture
ISO	International Standard Organization

J	
JOG	Jogging: Einrichtbetrieb

K	
K_v	Verstärkungsfaktor des Regelkreises
K_P	Proportionalverstärkung
K_U	Übersetzungsverhältnis
KOP	Kontaktplan (Programmiermethode für PLC)

L	
LAI	Logic Machine Axis Image: Logisches Maschinenachsen-Abbild
LAN	Local Area Network

LCD	Liquid-Crystal Display: Flüssigkristallanzeige
LED	Light Emitting Diode: Leuchtdiode
LF	Line Feed
LMS	Lagemesssystem
LR	Lageregler
LSB	Least Significant Bit: Niederwertigstes Bit
LUD	Local User Data: Anwenderdaten (lokal)

M	
MAC	Media Access Control
MAIN	Main program: Hauptprogramm (OB1, PLC)
MB	Megabyte
MCI	Motion Control Interface
MCIS	Motion-Control-Information-System
MCP	Machine Control Panel: Maschinensteuertafel
MD	Maschinendatum bzw. Maschinendaten
MDA	Manual Data Automatic: Handeingabe
MELDW	Meldungswort
MKS	Maschinenkoordinatensystem
MLFB	Maschinenlesbare Fabrikatbezeichnung
MM	Motor Module
MPF	Main Program File: Hauptprogramm (NC)
MSTT	Maschinensteuertafel

N	
NC	Numerical Control: Numerische Steuerung
NCK	Numerical Control Kernel: Numerik-Kern mit Satzaufbereitung, Verfahrbereich usw.
NCU	Numerical Control Unit: Hardware-Einheit des NCK
NRK	Bezeichnung des Betriebssystems des NCK
NST	Nahtstellensignal
NURBS	Non-Uniform Rational B-Spline
NV	Nullpunktverschiebung
NX	Numerical Extension: Achserweiterungsbaugruppe

O	
OB	Organisationsbaustein in der PLC
OEM	Original Equipment Manufacturer
OP	Operation Panel: Bedieneinrichtung
OPI	Operation Panel Interface: Bedientafel-Anschaltung

Anhang

A.1 Liste der Abkürzungen

OPT	Options: Optionen
OLP	Optical Link Plug: Busstecker für Lichtleiter
OSI	Open Systems Interconnection: Normung für Rechnerkommunikation

P	
PAA	Prozessabbild der Ausgänge
PAE	Prozessabbild der Eingänge
PC	Personal Computer
PCIN	Name der SW für den Datenaustausch mit der Steuerung
PCMCIA	Personal Computer Memory Card International Association: Speichersteckkarten-Normierung
PCU	PC Unit: PC-Box (Rechereinheit)
PG	Programmiergerät
PKE	Parameterkennung: Teil eines PKW
PKW	Parameterkennung: Wert (Parametrierteil eines PPO)
PLC	Programmable Logic Control: Anpass-Steuerung
PN	PROFINET
PNO	PROFIBUS-Nutzerorganisation
PO	POWER ON
POE	Programmorganisationseinheit
POS	Position/Positionieren
POSMO A	Positioning Motor Actuator: Positioniermotor
POSMO CA	Positioning Motor Compact AC: Komplette Antriebseinheit mit integrierter Leistungs- und Reglungsbaugruppe sowie Positioniereinheit und Programmspeicher; Wechselstrom-Einspeisung
POSMO CD	Positioning Motor Compact DC: wie CA, jedoch Gleichstromspeisung
POSMO SI	Positioning Motor Servo Integrated: Positioniermotor; Gleichstromspeisung
PPO	Parameter Prozessdaten Objekt ; Zyklisches Datentelegramm bei der Übertragung mit PROFIBUS-DP und Profil "Drehzahlveränderbare Antriebe"
PPU	Panel Processing Unit (zentrale Hardware einer Panel-basierten CNC-Steuerung z.B. SINUMERIK 828D)
PROFIBUS	Process Field Bus: Serieller Datenbus
PRT	Programmtest
PSW	Programmsteuerwort
PTP	Point to Point: Punkt zu Punkt
PUD	Program Global User Data: Programmglobale Anwendervariable
PZD	Prozessdaten: Prozessdatenteil eines PPO

Q	
QFK	Quadrantenfehler Kompensation

R	
RAM	Random Access Memory: Schreib-/Lese-Speicher
REF	Funktion Referenzpunkt anfahren
REPOS	Funktion Repositionieren
RISC	Reduced Instruction Set Computer: Prozessortyp mit kleinem Befehlssatz und schnellem Befehlsdurchsatz
ROV	Rapid Override: Eingangskorrektur
RP	R-Parameter, Rechenparameter, vordefinierte Anwendervariable
RPA	R-Parameter Active: Speicherbereich in NCK für R-Parameternummern
RPY	Roll Pitch Yaw: Drehungsart eines Koordinatensystems
RTL	Rapid Traverse Linear Interpolation: Lineare Interpolation bei Eilgangbewegung
RTS	Request To Send: Sendeteil einschalten, Steuersignal von seriellen Daten-Schnittstellen
RTCP	Real Time Control Protocol

S	
SA	Synchronaktion
SBC	Safe Break Control: Sichere Bremsenansteuerung
SBL	Single Block: Einzelsatz
SBR	Subroutine: Unterprogramm (PLC)
SD	Settingdatum bzw. Settingdaten
SDB	System Datenbaustein
SEA	Setting Data Active: Kennzeichnung (Dateityp) für Settingdaten
SERUPRO	Search-Run by Program Test: Suchlauf via Programmtest
SFB	System Funktionsbaustein
SFC	System Function Call
SGE	Sicherheitsgerichteter Eingang
SGA	Sicherheitsgerichteter Ausgang
SH	Sicherer Halt
SIM	Single in Line Module
SK	Softkey
SKP	Skip: Funktion zum Ausblenden eines Teileprogrammsatzes
SLM	Synchroner Linearmotor
SM	Schrittmotor
SMC	Sensor Module Cabinet Mounted
SME	Sensor Module Externally Mounted
SMI	Sensor Module Integrated
SPF	Sub Program File: Unterprogramm (NC)
SPS	Speicherprogrammierbare Steuerung = PLC
SRAM	Statischer Speicher (gepuffert)
SRK	Schneidenradiuskorrektur

SRM	Synchron rotatorischer Motor
SSFK	Spindelsteigungsfehlerkompensation
SSI	Serial Synchron Interface: Serielle synchrone Schnittstelle
SSL	Satzsuchlauf
STW	Steuerwort
SUG	Scheibenumfangsgeschwindigkeit
SW	Software
SYF	System Files: Systemdateien
SYNACT	Synchronized Action: Synchronaktion

T	
TB	Terminal Board (SINAMICS)
TCP	Tool Center Point: Werkzeugspitze
TCP/IP	Transport Control Protocol / Internet Protocol
TCU	Thin Client Unit
TEA	Testing Data Active: Kennung für Maschinendaten
TIA	Totally Integrated Automation
TM	Terminal Module (SINAMICS)
TO	Tool Offset: Werkzeugkorrektur
TOA	Tool Offset Active: Kennzeichnung (Dateityp) für Werkzeugkorrekturen
TRANSMIT	Transform Milling Into Turning: Koordinatentransformation für Fräsbearbeitungen an einer Drehmaschine
TTL	Transistor–Transistor–Logik (Schnittstellen–Typ)
TZ	Technologiezyklus

U	
UFR	User Frame: Nullpunktverschiebung
UP	Unterprogramm
USB	Universal Serial Bus
USV	Unterbrechungsfreie Stromversorgung

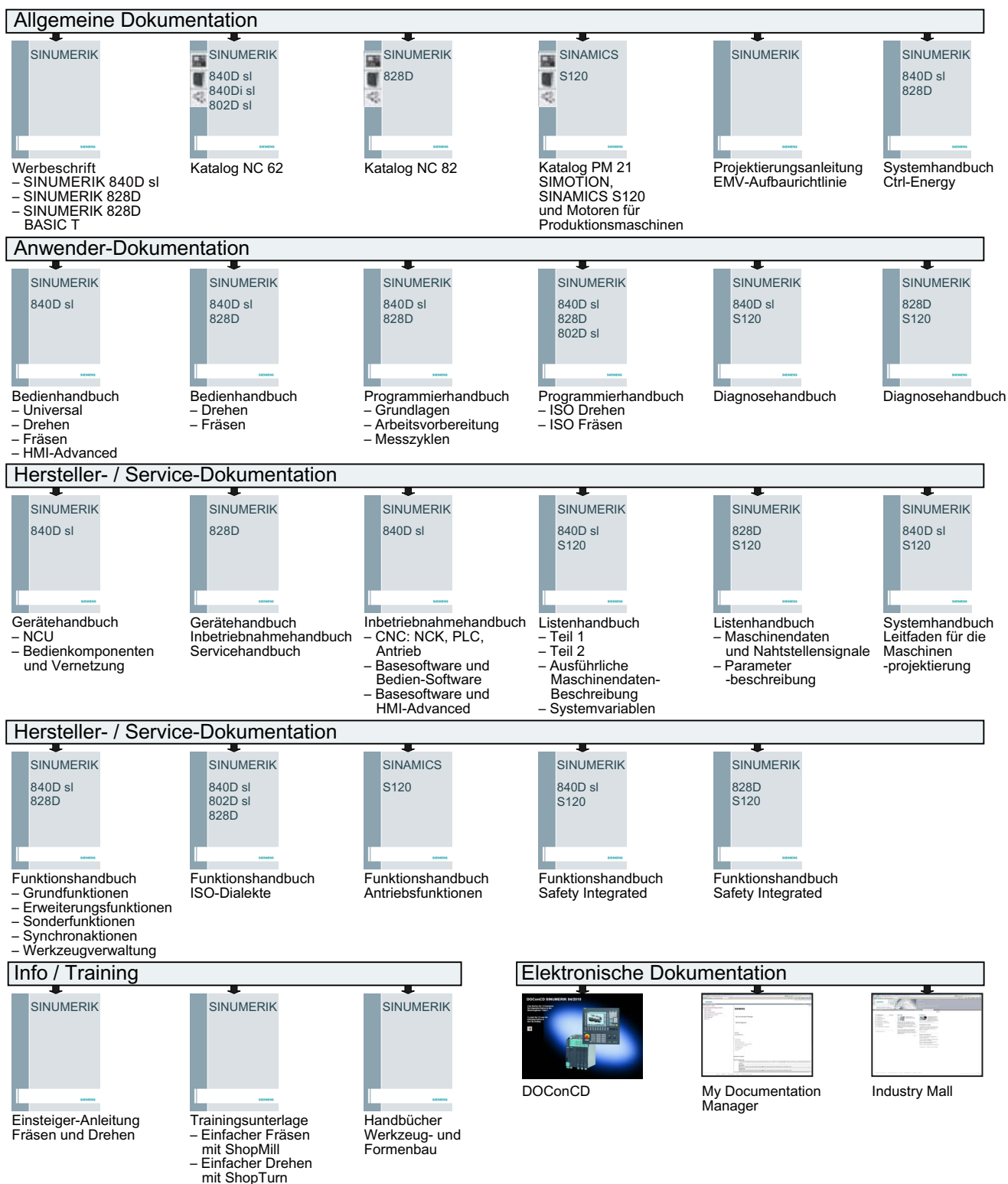
V	
VDI	Interne Kommunikationsschnittstelle zwischen NCK und PLC
VDI	Verein Deutscher Ingenieure
VDE	Verband Deutscher Elektrotechniker
VI	Voltage Input
VO	Voltage Output
VSA	Vorschubantrieb

W	
WAB	Funktion Weiches An- und Abfahren
WKS	Werkstückkoordinatensystem
WKZ	Werkzeug
WLK	Werkzeuglängenkorrektur
WOP	Werkstatt-orientierte Programmierung
WPD	Work Piece Directory: Werkstückverzeichnis
WRK	Werkzeug-Radius-Korrektur
WZ	Werkzeug
WZK	Werkzeugkorrektur
WZV	Werkzeugverwaltung
WZW	Werkzeugwechsel

X	
XML	Extensible Markup Language

Z	
ZOA	Zero Offset Active: Kennung für Nullpunktverschiebungen
ZSW	Zustandswort (des Antriebs)

A.2 Dokumentationsübersicht



Glossar

Absolutmaß

Angabe des Bewegungsziels einer Achsbewegung durch ein Maß, das sich auf den Nullpunkt des momentan gültigen Koordinatensystems bezieht. Siehe → Kettenmaß.

Achsadresse

Siehe → Achsbezeichner

Achsbezeichner

Achsen werden nach DIN 66217 für ein rechtsdrehendes, rechtwinkliges → Koordinatensystem bezeichnet mit X, Y, Z.

Um X, Y, Z drehende → Rundachsen erhalten die Bezeichner A, B, C. Zusätzliche Achsen, parallel zu den angegebenen, können mit weiteren Adressbuchstaben gekennzeichnet werden.

Achsen

Die CNC-Achsen werden entsprechend ihres Funktionsumfangs abgestuft in:

- Achsen: interpolierende Bahnachsen
- Hilfsachsen: nicht interpolierende Zustell- und Positionierachsen mit achsspezifischem Vorschub. Hilfsachsen sind an der eigentlichen Bearbeitung nicht beteiligt, z. B. Werkzeugzubringer, Werkzeugmagazin.

Achsname

Siehe → Achsbezeichner

Adresse

Eine Adresse ist die Kennzeichnung für einen bestimmten Operanden oder Operandenbereich, z. B. Eingang, Ausgang usw.

Alarmer

Alle → Meldungen und Alarmer werden auf der Bedientafel im Klartext mit Datum und Uhrzeit und dem entsprechenden Symbol für das Löschkriterium angezeigt. Die Anzeige erfolgt getrennt nach Alarmen und Meldungen.

1. Alarmer und Meldungen im Teileprogramm

Alarmer und Meldungen können direkt aus dem Teileprogramm im Klartext zur Anzeige gebracht werden.

2. Alarmer und Meldungen von PLC

Alarmer- und Meldungen der Maschine können aus dem PLC-Programm im Klartext zur Anzeige gebracht werden. Dazu sind keine zusätzlichen Funktionsbaustein-Pakete notwendig.

Antrieb

Der Antrieb ist diejenige Einheit der CNC, welche die Drehzahl- und Momentenregelung aufgrund der Vorgaben der NC ausführt.

Anwenderdefinierte Variable

Anwender können für beliebige Nutzung im → Teileprogramm oder Datenbaustein (globale Anwenderdaten) anwenderdefinierte Variablen vereinbaren. Eine Definition enthält eine Datentypangabe und den Variablennamen. Siehe → Systemvariable.

Anwenderprogramm

Anwenderprogramme für Automatisierungssysteme S7-300 werden mit der Programmiersprache STEP 7 erstellt. Das Anwenderprogramm ist modular aufgebaut und besteht aus einzelnen Bausteinen.

Die grundlegenden Bausteintypen sind:

- Code-Bausteine

Diese Bausteine enthalten die STEP 7-Befehle.

- Datenbausteine

Diese Bausteine enthalten Konstanten und Variablen für das STEP 7-Programm.

Anwenderspeicher

Alle Programme und Daten wie Teileprogramme, Unterprogramme, Kommentare, Werkzeugkorrekturen, Nullpunktverschiebungen/Frames sowie Kanal- und Programmanwenderdaten können in den gemeinsamen CNC-Anwenderspeicher abgelegt werden.

Arbeitsfeldbegrenzung

Mit der Arbeitsfeldbegrenzung kann der Verfahrbereich der Achsen zusätzlich zu den Endschaltern eingeschränkt werden. Je Achse ist ein Wertepaar zur Beschreibung des geschützten Arbeitsraumes möglich.

Arbeitsraum

Dreidimensionaler Raum, in den die Werkzeugspitze aufgrund der Konstruktion der Werkzeugmaschine hineinfahren kann. Siehe → Schutzraum.

Arbeitsspeicher

Der Arbeitsspeicher ist ein RAM-Speicher in der → CPU, auf den der Prozessor während der Programmbearbeitung auf das Anwenderprogramm zugreift.

Archivieren

Auslesen von Dateien und/oder Verzeichnissen auf ein **externes** Speichergerät.

Asynchrones Unterprogramm

Teileprogramm, das asynchron (unabhängig) zum aktuellen Programmzustand durch ein Interruptsignal (z. B. Signal "schneller NC-Eingang") gestartet werden kann.

Automatik

Betriebsart der Steuerung (Satzfolgebetrieb nach DIN): Betriebsart bei NC-Systemen, in der ein → Teileprogramm angewählt und kontinuierlich abgearbeitet wird.

Bahnachse

Bahnachsen sind alle Bearbeitungsachsen des → Kanals, die vom → Interpolator so geführt werden, dass sie gleichzeitig starten, beschleunigen, stoppen und den Endpunkt erreichen.

Bahngeschwindigkeit

Die maximal programmierbare Bahngeschwindigkeit ist abhängig von der Eingabefeinheit. Bei einer Auflösung von beispielsweise 0,1 mm beträgt die maximal programmierbare Bahngeschwindigkeit 1000 m/min.

Bahnsteuerbetrieb

Ziel des Bahnsteuerbetriebes ist es, ein größeres Abbremsen der → Bahnachsen an den Teileprogramm-Satzgrenzen zu vermeiden und mit möglichst gleicher Bahngeschwindigkeit in den nächsten Satz zu wechseln.

Bahnvorschub

Bahnvorschub wirkt auf → Bahnachsen. Er stellt die geometrische Summe der Vorschübe der beteiligten → Geometrieachsen dar.

Basisachse

Achse, deren Soll- oder Istwert für die Berechnung eines Kompensationswertes herangezogen wird.

Basiskoordinatensystem

Kartesisches Koordinatensystem, wird durch Transformation auf das Maschinenkoordinatensystem abgebildet.

Im → Teileprogramm verwendet der Programmierer Achsnamen des Basiskoordinatensystems. Es besteht, wenn keine → Transformation aktiv ist, parallel zum → Maschinenkoordinatensystem. Der Unterschied zu diesem liegt in den → Achsbezeichnungen.

Baudrate

Geschwindigkeit bei der Datenübertragung (Bit/s).

Baustein

Als Bausteine werden alle Dateien bezeichnet, die für die Programmerstellung und Programmverarbeitung benötigt werden.

Bearbeitungskanal

Über eine Kanalstruktur können durch parallele Bewegungsabläufe Nebenzeiten verkürzt werden, z. B. Verfahren eines Ladeportals simultan zur Bearbeitung. Ein CNC-Kanal ist dabei als eigene CNC-Steuerung mit Dekodierung, Satzaufbereitung und Interpolation anzusehen.

Bedienoberfläche

Die Bedienoberfläche (BOF) ist das Anzeigemedium einer CNC-Steuerung in Gestalt eines Bildschirms. Sie ist mit horizontalen und vertikalen Softkeys gestaltet.

Beschleunigung mit Ruckbegrenzung

Zur Erzielung eines optimalen Beschleunigungsverhaltens an der Maschine bei gleichzeitiger Schonung der Mechanik kann im Bearbeitungsprogramm zwischen sprunghafter Beschleunigung und stetiger (ruckfreier) Beschleunigung umgeschaltet werden.

Betriebsart

Ablaufkonzept für den Betrieb einer SINUMERIK-Steuerung. Es sind die Betriebsarten → Jog, → MDA, → Automatik definiert.

Betriebsartengruppe

Technologisch zusammengehörige Achsen und Spindeln können zu einer Betriebsartengruppe (BAG) zusammengefasst werden. Achsen/Spindeln einer BAG können von einem oder mehreren → Kanälen gesteuert werden. Den Kanälen der BAG ist immer die gleiche → Betriebsart zugeordnet.

Bezeichner

Die Wörter nach DIN 66025 werden durch Bezeichner (Namen) für Variable (Rechenvariable, Systemvariable, Anwendervariable), für Unterprogramme, für Schlüsselwörter und Wörter mit mehreren Adressbuchstaben ergänzt. Diese Ergänzungen kommen in der Bedeutung den Wörtern beim Satzaufbau gleich. Bezeichner müssen eindeutig sein. Derselbe Bezeichner darf nicht für verschiedene Objekte verwendet werden.

Booten

Laden des Systemprogramms nach Power On.

C-Achse

Achse, um die eine gesteuerte Drehbewegung und Positionierung mit der Werkstückspindel erfolgt.

CNC

Siehe → NC

COM

Komponente der NC-Steuerung zur Durchführung und Koordination von Kommunikation.

CPU

Central Processing Unit, siehe → Speicherprogrammierbare Steuerung

C-Spline

Der C-Spline ist der bekannteste und am meisten verwendete Spline. Die Übergänge an den Stützpunkten sind tangential- und krümmungsstetig. Es werden Polynome 3. Grades verwendet.

Datenbaustein

1. Dateneinheit der → PLC, auf die → HIGHSTEP-Programme zugreifen können.
2. Dateneinheit der → NC: Datenbausteine enthalten Datendefinitionen für globale Anwenderdaten. Die Daten können bei der Definition direkt initialisiert werden.

Datenübertragungsprogramm PCIN

PCIN ist ein Hilfsprogramm zum Senden und Empfangen von CNC-Anwenderdaten über die serielle Schnittstelle, wie z. B. Teileprogramme, Werkzeugkorrekturen etc. Das PCIN-Programm ist unter MS-DOS auf Standard-Industrie-PCs lauffähig.

Datenwort

Zwei Byte große Dateneinheit innerhalb eines → Datenbausteins.

Diagnose

1. Bedienbereich der Steuerung
2. Die Steuerung besitzt sowohl ein Selbstdiagnose-Programm als auch Testhilfen für den Service: Status-, Alarm- und Serviceanzeigen

DRF

Differential Resolver Function: NC-Funktion, die in Verbindung mit einem elektronischen Handrad eine inkrementale Nullpunktverschiebung im Automatik-Betrieb erzeugt.

Editor

Der Editor ermöglicht das Erstellen, Ändern, Ergänzen, Zusammenschieben und Einfügen von Programmen/Texten/Programmsätzen.

Eilgang

Schnellste Verfahrgeschwindigkeit einer Achse. Sie wird z. B. verwendet, wenn das Werkzeug aus einer Ruhestellung an die → Werkstückkontur herangefahren oder von der Werkstückkontur zurückgezogen wird. Die Eilganggeschwindigkeit wird maschinenspezifisch über Maschinendatum eingestellt.

Externe Nullpunktverschiebung

Von der → PLC vorgegebene Nullpunktverschiebung.

Fertigteilkontur

Kontur des fertig bearbeiteten Werkstücks. Siehe → Rohteil.

Festpunkt-Anfahren

Werkzeugmaschinen können feste Punkte wie Werkzeugwechsellpunkt, Beladepunkt, Palettenwechsellpunkt etc. definiert anfahren. Die Koordinaten dieser Punkte sind in der Steuerung hinterlegt. Die Steuerung verfährt die betroffenen Achsen, wenn möglich, im → Eilgang.

Frame

Ein Frame stellt eine Rechenvorschrift dar, die ein kartesisches Koordinatensystem in ein anderes kartesisches Koordinatensystem überführt. Ein Frame enthält die Komponenten → Nullpunktverschiebung, → Rotation, → Skalierung, → Spiegelung.

Führungsachse

Die Führungsachse ist die → Gantry-Achse, die aus Sicht des Bedieners und des Programmierers vorhanden und damit entsprechend wie eine normale NC-Achse beeinflussbar ist.

Genauhalt

Bei programmierter Genauhalt-Anweisung wird die in einem Satz angegebene Position genau und ggf. sehr langsam angefahren. Zur Reduktion der Annäherungszeit werden für Eilgang und Vorschub → Genauhaltsgrenzen definiert.

Genauhaltgrenze

Erreichen alle Bahnachsen ihre Genauhaltgrenze, so verhält sich die Steuerung als habe sie einen Zielpunkt exakt erreicht. Es erfolgt Satzweiterrschaltung des → Teileprogramms.

Geometrie

Beschreibung eines → Werkstücks im → Werkstückkoordinatensystem.

Geometrieachse

Geometrieachsen dienen der Beschreibung eines 2- oder 3-dimensionalen Bereichs im Werkstückkoordinatensystem.

Geradeninterpolation

Das Werkzeug wird auf einer Geraden zum Zielpunkt verfahren und dabei das Werkstück bearbeitet.

Geschwindigkeitsführung

Um bei Verfahrbewegungen um sehr kleine Beträge je Satz eine akzeptable Verfahrgeschwindigkeit erreichen zu können, kann vorausschauende Auswertung über mehrere Sätze (→ Look Ahead) eingestellt werden.

Gewindebohren ohne Ausgleichfutter

Mit dieser Funktion können Gewinde ohne Ausgleichfutter gebohrt werden. Durch das interpolierende Verfahren der Spindel als Rundachse und der Bohrachse werden Gewinde exakt auf Endbohrtiefe geschnitten, z. B. Sacklochgewinde (Voraussetzung: Achsbetrieb der Spindel).

Gleichlaufachse

Die Gleichlaufachse ist die → Gantry-Achse, deren Sollposition stets von der Verfahrbewegung der → Führungachse abgeleitet und damit synchron verfahren wird. Aus Sicht des Bedieners und des Programmierers ist die Gleichlaufachse "nicht vorhanden".

Grenzdrehzahl

Maximale/minimale (Spindel-)Drehzahl: Durch Vorgaben von Maschinendaten, der → PLC oder → Settingdaten kann die maximale Drehzahl einer Spindel begrenzt sein.

Hauptprogramm

Die Bezeichnung Hauptprogramm stammt noch aus der Zeit, als Teileprogramme fest in Haupt- und → Unterprogramme unterteilt waren. Diese feste Einteilung besteht mit der heutigen SINUMERIK NC-Sprache nicht mehr. Prinzipiell kann jedes Teileprogramm im Kanal angewählt und gestartet werden. Es läuft dann in der → Programmebene 0 (Hauptprogramm-Ebene) ab. Im Hauptprogramm können weitere Teileprogramme oder → Zyklen als Unterprogramme aufgerufen werden

Hauptsatz

Durch ":" eingeleiteter Satz, der alle Angaben enthält, um den Arbeitsablauf in einem → Teileprogramm starten zu können.

HIGHSTEP

Zusammenfassung der Programmiermöglichkeiten für die → PLC des Systems AS300/AS400.

Hilfsfunktionen

Mit Hilfsfunktionen können in → Teileprogrammen → Parameter an die → PLC übergeben werden, die dort vom Maschinenhersteller definierte Reaktionen auslösen.

Hochsprache CNC

Die Hochsprache bietet: → Anwenderdefinierte Variable, → Systemvariable, → Makrotechnik.

HW-Konfig

SIMATIC S7-Tool zum Konfigurieren und Parametrieren von Hardware-Komponenten innerhalb eines S7-Projekts.

Interpolator

Logische Einheit des → NCK, die nach Angaben von Zielpositionen im Teileprogramm Zwischenwerte für die in den einzelnen Achsen zu fahrenden Bewegungen bestimmt.

Interpolatorische Kompensation

Mit Hilfe der interpolatorischen Kompensation können fertigungsbedingte Spindelsteigungsfehler und Messsystemfehler kompensiert werden (SSFK, MSFK).

Interruptroutine

Interruptroutinen sind spezielle → Unterprogramme, die durch Ereignisse (externe Signale) vom Bearbeitungsprozess gestartet werden können. Ein in Abarbeitung befindlicher Teileprogrammsatz wird abgebrochen, die Unterbrechungsposition der Achsen wird automatisch gespeichert.

JOG

Betriebsart der Steuerung (Einrichtebetrieb): In der Betriebsart JOG kann die Maschine eingerichtet werden. Einzelne Achsen und Spindeln können über die Richtungstasten im Tippbetrieb verfahren werden. Weitere Funktionen in der Betriebsart JOG sind das → Referenzpunktfahren, → Repos sowie → Preset (Istwert setzen).

Kanal

Ein Kanal ist dadurch gekennzeichnet, dass er unabhängig von anderen Kanälen ein → Teileprogramm abarbeiten kann. Ein Kanal steuert exklusiv die ihm zugeordneten Achsen und Spindeln. Teileprogrammabläufe verschiedener Kanäle können durch → Synchronisation koordiniert werden.

Kettenmaß

Auch Inkrementmaß: Angabe eines Bewegungsziels einer Achse durch eine zu verfahrenende Wegstrecke und Richtung bezogen auf einen bereits erreichten Punkt. Siehe → Absolutmaß.

Kompensationsachse

Achse, deren Soll- oder Istwert durch den Kompensationswert modifiziert wird.

Kompensationstabelle

Tabelle von Stützpunkten. Sie liefert für ausgewählte Positionen der Basisachse die Kompensationswerte der Kompensationsachse.

Kompensationswert

Differenz zwischen der durch den Messgeber gemessenen Achsposition und der gewünschten, programmierten Achsposition.

Kontur

Umriss des → Werkstücks

Konturüberwachung

Als Maß für die Konturtreue wird der Schleppfehler innerhalb eines definierbaren Toleranzbandes überwacht. Ein unzulässig hoher Schleppfehler kann sich z. B. durch Überlastung des Antriebs ergeben. In diesem Fall kommt es zu einem Alarm und die Achsen werden stillgesetzt.

Koordinatensystem

Siehe → Maschinenkoordinatensystem, → Werkstückkoordinatensystem

Korrekturspeicher

Datenbereich in der Steuerung, in dem Werkzeugkorrekturdaten hinterlegt sind.

Kreisinterpolation

Das → Werkzeug soll zwischen festgelegten Punkten der Kontur mit einem gegebenen Vorschub auf einem Kreis fahren und dabei das Werkstück bearbeiten.

Krümmung

Die Krümmung k einer Kontur ist das Inverse des Radius r des anschmiegenden Kreises in einem Konturpunkt ($k = 1/r$).

KÜ

Übersetzungsverhältnis

KV

Kreisverstärkungsfaktor, regelungstechnische Größe eines Regelkreises

Ladespeicher

Der Ladespeicher ist bei der CPU 314 der → SPS gleich dem → Arbeitsspeicher.

Linearachse

Die Linearachse ist eine Achse, welche im Gegensatz zur Rundachse eine Gerade beschreibt.

Look Ahead

Mit der Funktion **Look Ahead** wird durch das "Vorausschauen" über eine parametrierbare Anzahl von Verfahrssätzen ein Optimum an Bearbeitungsgeschwindigkeit erzielt.

Losekompensation

Ausgleich einer mechanischen Maschinenlose, z. B. Umkehrlose bei Kugelrollspindeln. Für jede Achse kann die Losekompensation getrennt eingegeben werden.

Makrotechnik

Zusammenfassung einer Menge von Anweisungen unter einem Bezeichner. Der Bezeichner repräsentiert im Programm die Menge der zusammengefassten Anweisungen.

Maschinenachsen

In der Werkzeugmaschine physikalisch existierende Achsen.

Maschinenfestpunkt

Durch die Werkzeugmaschine eindeutig definierter Punkt, z. B. Maschinen-Referenzpunkt.

Maschinenkoordinatensystem

Koordinatensystem, das auf die Achsen der Werkzeugmaschine bezogen ist.

Maschinennullpunkt

Fester Punkt der Werkzeugmaschine, auf den sich alle (abgeleiteten) Messsysteme zurückführen lassen.

Maschinensteuertafel

Bedientafel der Werkzeugmaschine mit den Bedienelementen Tasten, Drehschalter usw. und einfachen Anzeigeelementen wie LEDs. Sie dient der unmittelbaren Beeinflussung der Werkzeugmaschine über die PLC.

Maßangabe metrisch und inch

Im Bearbeitungsprogramm können Positions- und Steigungswerte in inch programmiert werden. Unabhängig von der programmierbaren Maßangabe ($G70/G71$) wird die Steuerung auf ein Grundsystem eingestellt.

Masse

Als Masse gilt die Gesamtheit aller untereinander verbundenen inaktiven Teile eines Betriebsmittels, die auch im Fehlerfall keine gefährliche Berührungsspannung annehmen können.

MDA

Betriebsart der Steuerung: Manual Data Automatic. In der Betriebsart MDA können einzelne Programmsätze oder Satzfolgen ohne Bezug auf ein Haupt- oder Unterprogramm eingegeben und anschließend über die Taste NC-Start sofort ausgeführt werden.

Meldungen

Alle im Teileprogramm programmierten Meldungen und vom System erkannte → Alarme werden auf der Bedientafel im Klartext mit Datum und Uhrzeit und dem entsprechenden Symbol für das Löschkriterium angezeigt. Die Anzeige erfolgt getrennt nach Alarmen und Meldungen.

Metrisches Messsystem

Genormtes System von Einheiten: für Längen z. B. mm (Millimeter), m (Meter).

NC

Numerical Control: NC-Steuerung umfasst alle Komponenten der Werkzeugmaschinensteuerung: → NCK, → PLC, HMI, → COM.

Hinweis

Für die SINUMERIK-Steuerungen wäre CNC-Steuerung korrekter: Computerized Numerical Control.

NCK

Numerical Control Kernel: Komponente der NC-Steuerung, die → Teileprogramme abarbeitet und im Wesentlichen die Bewegungsvorgänge für die Werkzeugmaschine koordiniert.

Nebensatz

Durch "N" eingeleiteter Satz mit Informationen für einen Arbeitsschritt, z. B. eine Positionsangabe.

Netz

Ein Netz ist die Verbindung von mehreren S7-300 und weiteren Endgeräten, z. B. einem PG, über → Verbindungskabel. Über das Netz erfolgt ein Datenaustausch zwischen den angeschlossenen Geräten.

NRK

Numeric Robotic Kernel (Betriebssystem des → NCK)

Nullpunktverschiebung

Vorgabe eines neuen Bezugspunkts für ein Koordinatensystem durch Bezug auf einen bestehenden Nullpunkt und ein → Frame.

1. Einstellbar

Es steht eine projektierbare Anzahl von einstellbaren Nullpunktverschiebungen für jede CNC-Achse zur Verfügung. Die über G-Funktionen anwählbaren Verschiebungen sind alternativ wirksam.

2. Extern

Zusätzlich zu allen Verschiebungen, die die Lage des Werkstücknullpunkts festlegen, kann eine externe Nullpunktverschiebung durch Handrad (DRF-Verschiebung) oder von der PLC überlagert werden.

3. Programmierbar

Mit der Anweisung `TRANS` sind für alle Bahn- und Positionierachsen Nullpunktverschiebungen programmierbar.

NURBS

Die steuerungsinterne Bewegungsführung und Bahninterpolation wird auf Basis von NURBS (Non Uniform Rational B-Splines) durchgeführt. Damit steht steuerungsintern für alle Interpolationen ein einheitliches Verfahren zur Verfügung.

OEM

Für Maschinenhersteller, die ihre eigene Bedienoberfläche erstellen oder technologiespezifische Funktionen in die Steuerung einbringen wollen, sind Freiräume für individuelle Lösungen (OEM-Applikationen) vorgesehen.

Orientierter Spindelhalt

Halt der Werkstückspindel in vorgegebener Winkellage, z. B. um an bestimmter Stelle eine Zusatzbearbeitung vorzunehmen.

Orientierter Werkzeugrückzug

RETOOL: Bei Bearbeitungsunterbrechungen (z. B. bei Werkzeugbruch) kann das Werkzeug per Programmbefehl mit vorgegebbarer Orientierung um einen definierten Weg zurückgezogen werden.

Override

Manuelle bzw. programmierbare Eingriffsmöglichkeit, die es dem Bediener gestattet, programmierte Vorschübe oder Drehzahlen zu überlagern, um sie einem bestimmten Werkstück oder Werkstoff anzupassen.

Peripheriebaugruppe

Peripheriebaugruppen stellen die Verbindung zwischen CPU und Prozess her.

Peripheriebaugruppen sind:

- → Digital-Ein-/Ausgabebaugruppen
- → Analog-Ein-/Ausgabebaugruppen
- → Simulatorbaugruppen

PLC

Programmable Logic Control: → Speicherprogrammierbare Steuerung. Komponente der → NC: Anpass-Steuerung zur Bearbeitung der Kontroll-Logik der Werkzeugmaschine.

PLC-Programmierung

Die PLC wird mit der Software **STEP 7** programmiert. Die Programmiersoftware STEP 7 basiert auf dem Standardbetriebssystem **WINDOWS** und enthält die Funktionen der STEP 5 -Programmierung mit innovativen Weiterentwicklungen.

PLC-Programmspeicher

SINUMERIK 840D sl: Im PLC-Anwenderspeicher werden das PLC-Anwenderprogramm und die Anwenderdaten gemeinsam mit dem PLC-Grundprogramm abgelegt.

Polarkoordinaten

Koordinatensystem, das die Lage eines Punktes in einer Ebene durch seinen Abstand vom Nullpunkt und den Winkel festlegt, den der Radiusvektor mit einer festgelegten Achse bildet.

Polynom-Interpolation

Mit der Polynom-Interpolation können die unterschiedlichsten Kurvenverläufe erzeugt werden, wie **Gerade-, Parabel-, Potenzfunktionen** (SINUMERIK 840D sl).

Positionierachse

Achse, die eine Hilfsbewegung an einer Werkzeugmaschine ausführt. (z. B. Werkzeugmagazin, Palettentransport). Positionierachsen sind Achsen, die nicht mit den → Bahnachsen interpolieren.

Programmbaustein

Programmbausteine enthalten die Haupt- und Unterprogramme der → Teileprogramme.

Programmebene

Ein im Kanal gestartetes Teileprogramm läuft als → Hauptprogramm auf Programmebene 0 (Hauptprogramm-Ebene). Jedes im Hauptprogramm aufgerufene Teileprogramm läuft als → Unterprogramm auf einer eigenen Programmebene 1 ... n.

Programmierbare Arbeitsfeldbegrenzung

Begrenzung des Bewegungsraumes des Werkzeugs auf einen durch programmierte Begrenzungen definierten Raum.

Programmierbare Frames

Mit programmierbaren → Frames können dynamisch im Zuge der Teileprogramm-Abarbeitung neue Koordinatensystem-Ausgangspunkte definiert werden. Es wird unterschieden nach absoluter Festlegung anhand eines neuen Frames und additiver Festlegung unter Bezug auf einen bestehenden Ausgangspunkt.

Programmierschlüssel

Zeichen und Zeichenfolgen, die in der Programmiersprache für → Teileprogramme eine festgelegte Bedeutung haben.

Pufferbatterie

Die Pufferbatterie gewährleistet, dass das → Anwenderprogramm in der → CPU netzausfallsicher hinterlegt ist und festgelegte Datenbereiche und Merker, Zeiten und Zähler remanent gehalten werden.

Quadrantenfehlerkompensation

Konturfehler an Quadrantenübergängen, die durch wechselnde Reibverhältnisse an Führungsbahnen entstehen, sind mit der Quadrantenfehlerkompensation weitgehend eliminierbar. Die Parametrierung der Quadrantenfehlerkompensation erfolgt durch einen Kreisformtest.

Referenzpunkt

Punkt der Werkzeugmaschine, auf den sich das Messsystem der → Maschinenachsen bezieht.

Rohteil

Teil, mit dem die Bearbeitung eines Werkstücks begonnen wird.

Rotation

Komponente eines → Frames, die eine Drehung des Koordinatensystems um einen bestimmten Winkel definiert.

R-Parameter

Rechenparameter, kann vom Programmierer des → Teileprogramms für beliebige Zwecke im Programm gesetzt oder abgefragt werden.

Rundachse

Rundachsen bewirken eine Werkstück- oder Werkzeugdrehung in eine vorgegebene Winkellage.

Rundungsachse

Rundungsachsen bewirken eine Werkstück- oder Werkzeugdrehung in eine einem Teilungsraster entsprechende Winkellage. Beim Erreichen eines Rasters ist die Rundungsachse "in Position".

Satzsuchlauf

Zum Austesten von Teileprogrammen oder nach einem Abbruch der Bearbeitung kann über die Funktion "Satzsuchlauf" eine beliebige Stelle im Teileprogramm angewählt werden, an der die Bearbeitung gestartet oder fortgesetzt werden soll.

Schlüsselschalter

Der Schlüsselschalter auf der → Maschinensteuertafel besitzt 4 Stellungen, die vom Betriebssystem der Steuerung mit Funktionen belegt sind. Zum Schlüsselschalter gehören drei verschiedenfarbige Schlüssel, die in den angegebenen Stellungen abgezogen werden können.

Schlüsselwörter

Wörter mit festgelegter Schreibweise, die in der Programmiersprache für → Teileprogramme eine definierte Bedeutung haben.

Schneidenradiuskorrektur

Bei der Programmierung einer Kontur wird von einem spitzen Werkzeug ausgegangen. Da dies in der Praxis nicht realisierbar ist, wird der Krümmungsradius des eingesetzten Werkzeugs der Steuerung angegeben und von dieser berücksichtigt. Dabei wird der Krümmungsmittelpunkt um den Krümmungsradius verschoben äquidistant um die Kontur geführt.

Schnellabheben von der Kontur

Beim Eintreffen eines Interrupts kann über das CNC-Bearbeitungsprogramm eine Bewegung eingeleitet werden, die ein schnelles Abheben des Werkzeugs von der gerade bearbeiteten Werkstückkontur ermöglicht. Zusätzlich kann der Rückzugwinkel und der Betrag des Weges parametrisiert werden. Nach dem Schnellabheben kann zusätzlich eine Interruptroutine ausgeführt werden.

Schnelle digitale Ein-/Ausgänge

Über die digitalen Eingänge können z. B. schnelle CNC-Programmroutinen (Interruptroutinen) gestartet werden. Über die digitalen CNC-Ausgänge können schnelle, programmgesteuerte Schaltfunktionen ausgelöst werden.

Schrägenbearbeitung

Bohr- und Fräsbearbeitungen an Werkstückflächen, die nicht in den Koordinatenebenen der Maschine liegen, können mit Unterstützung der Funktion "Schrägenbearbeitung" komfortabel ausgeführt werden.

Schraubenlinien-Interpolation

Die Schraubenlinien-Interpolation eignet sich besonders zum einfachen Herstellen von Innen- oder Außengewinden mit Formfräsern und zum Fräsen von Schmiernuten.

Dabei setzt sich die Schraubenlinie aus zwei Bewegungen zusammen:

- Kreisbewegung in einer Ebene
- Linearbewegung senkrecht zu dieser Ebene

Schrittmaß

Verfahrweglängenangabe über Inkrementanzahl (Schrittmaß). Inkrementanzahl kann als → Settingdatum hinterlegt sein bzw. durch entsprechend beschriftete Tasten 10, 100, 1000, 10000 gewählt werden.

Schutzraum

Dreidimensionaler Raum innerhalb des → Arbeitsraumes, in den die Werkzeugspitze nicht hineinreichen darf.

Settingdaten

Daten, die Eigenschaften der Werkzeugmaschine auf durch die Systemsoftware definierte Weise der NC-Steuerung mitteilen.

Sicherheitsfunktionen

Die Steuerung enthält ständig aktive Überwachungen, die Störungen in der → CNC, der Anpass-Steuerung (→ PLC) und der Maschine so frühzeitig erkennen, dass Schäden an Werkstück, Werkzeug oder Maschine weitgehend ausgeschlossen werden. Im Störfall wird der Bearbeitungsablauf unterbrochen und die Antriebe werden stillgesetzt, die Störungsursache gespeichert und als Alarm angezeigt. Gleichzeitig wird der PLC mitgeteilt, dass ein CNC-Alarm ansteht.

Skalierung

Komponente eines → Frames, die achsspezifische Maßstabsveränderungen bewirkt.

Softkey

Taste, deren Beschriftung durch ein Feld im Bildschirm repräsentiert wird, das sich dynamisch der aktuellen Bediensituation anpasst. Die frei belegbaren Funktionstasten (Softkeys) werden softwaremäßig definierten Funktionen zugeordnet.

Software-Endschalter

Software-Endschalter begrenzen den Verfahrbereich einer Achse und verhindern ein Auffahren des Schlittens auf die Hardware-Endschalter. Je Achse sind 2 Wertepaare vorgebar, die getrennt über die → PLC aktiviert werden können.

Speicherprogrammierbare Steuerung

Speicherprogrammierbare Steuerungen (SPS) sind elektronische Steuerungen, deren Funktion als Programm im Steuerungsgerät gespeichert ist. Aufbau und Verdrahtung des Gerätes hängen also nicht von der Funktion der Steuerung ab. Die speicherprogrammierbare Steuerung hat die Struktur eines Rechners; sie besteht aus CPU (Zentralbaugruppe) mit Speicher, Ein-/Ausgabebaugruppen und internem Bus-System. Die Peripherie und die Programmiersprache sind auf die Belange der Steuerungstechnik ausgerichtet.

Spiegelung

Bei Spiegelung werden die Vorzeichen der Koordinatenwerte einer Kontur bezüglich einer Achse vertauscht. Es kann bezüglich mehrerer Achsen zugleich gespiegelt werden.

Spindelsteigungsfehler-Kompensation

Ausgleich mechanischer Ungenauigkeiten einer am Vorschub beteiligten Kugelrollspindel durch die Steuerung anhand von hinterlegten Messwerten der Abweichungen.

Spline-Interpolation

Mit der Spline-Interpolation kann die Steuerung aus nur wenigen vorgegebenen Stützpunkten einer Sollkontur einen glatten Kurvenverlauf erzeugen.

Standardzyklen

Für häufig wiederkehrende Bearbeitungsaufgaben stehen Standardzyklen zur Verfügung:

- Für die Technologie Bohren/Fräsen
- Für die Technologie Drehen

Im Bedienbereich "Programm" werden unter dem Menü "Zyklusunterstützung" die zur Verfügung stehenden Zyklen aufgelistet. Nach Anwahl des gewünschten Bearbeitungszyklus werden die notwendigen Parameter für die Wertzuweisung im Klartext angezeigt.

Synchronachsen

Synchronachsen benötigen für ihren Weg die gleiche Zeit wie die Geometrieachsen für ihren Bahnweg.

Synchronaktionen

1. Hilfsfunktionsausgabe

Während der Werkstückbearbeitung können aus dem CNC-Programm heraus technologische Funktionen (→ Hilfsfunktionen) an die PLC ausgegeben werden. Über diese Hilfsfunktionen werden beispielsweise Zusatzeinrichtungen der Werkzeugmaschine gesteuert, wie Pinole, Greifer, Spannfutter etc.

2. Schnelle Hilfsfunktionsausgabe

Für zeitkritische Schaltfunktionen können die Quittierungszeiten für die → Hilfsfunktionen minimiert und unnötige Haltepunkte im Bearbeitungsprozess vermieden werden.

Synchronisation

Anweisungen in → Teileprogrammen zur Koordination der Abläufe in verschiedenen → Kanälen an bestimmten Bearbeitungsstellen.

Systemspeicher

Der Systemspeicher ist ein Speicher in der CPU, in der folgende Daten abgelegt werden:

- Daten, die das Betriebssystem benötigt
- Die Operanden Zeiten, Zähler, Merker

Systemvariable

Ohne Zutun des Programmierers eines → Teileprogramms existierende Variable. Sie ist definiert durch einen Datentyp und dem Variablennamen, der durch das Zeichen \$ eingeleitet wird. Siehe → Anwenderdefinierte Variable.

Teileprogramm

Folge von Anweisungen an die NC-Steuerung, die insgesamt die Erzeugung eines bestimmten → Werkstücks bewirken. Ebenso Vornahme einer bestimmten Bearbeitung an einem gegebenen → Rohteil.

Teileprogrammsatz

Teil eines → Teileprogramms, durch Line Feed abgegrenzt. Es werden → Hauptsätze und → Nebensätze unterschieden.

Teileprogrammverwaltung

Die Teileprogrammverwaltung kann nach → Werkstücken organisiert werden. Die Größe des Anwenderspeichers bestimmt die Anzahl der zu verwaltenden Programme und Daten. Jede Datei (Programme und Daten) kann mit einem Namen von maximal 24 alphanumerischen Zeichen versehen werden.

Text-Editor

Siehe → Editor

TOA-Bereich

Der TOA-Bereich umfasst alle Werkzeug- und Magazindaten. Standardmäßig fällt der Bereich bzgl. der Reichweite der Daten mit dem Bereich → Kanal zusammen. Über Maschinendaten kann jedoch festgelegt werden, dass sich mehrere Kanäle eine → TOA-Einheit teilen, so dass diesen Kanälen dann gemeinsame WZV-Daten zur Verfügung stehen.

TOA-Einheit

Jeder → TOA-Bereich kann mehrere TOA-Einheiten enthalten. Die Anzahl der möglichen TOA-Einheiten wird über die maximale Anzahl aktiver → Kanäle begrenzt. Eine TOA-Einheit umfasst genau einen WZ-Daten-Baustein und einen Magazindaten-Baustein. Zusätzlich kann noch ein WZ-Trägerdaten-Baustein enthalten sein (optional).

Transformation

Additive oder absolute Nullpunktverschiebung einer Achse.

Unterprogramm

Die Bezeichnung Unterprogramm stammt noch aus der Zeit, als Teileprogramm fest in → Haupt- und Unterprogramme unterteilt waren. Diese feste Einteilung besteht mit der heutigen SINUMERIK NC-Sprache nicht mehr. Prinzipiell kann jedes Teileprogramm oder jeder → Zyklus innerhalb eines anderen Teileprogramms als Unterprogramm aufgerufen werden. Es läuft dann in der nächsten → Programmebene (x+1) (Unterprogrammebene (x+1)) ab.

Urlöschen

Beim Urlöschen werden folgende Speicher der → CPU gelöscht:

- → Arbeitsspeicher
- Schreib-/Lesebereich des → Ladespeichers
- → Systemspeicher
- → Backup-Speicher

V.24

Serielle Schnittstelle für die Dateneingabe/-ausgabe. Über diese Schnittstelle können Bearbeitungsprogramme sowie Hersteller- und Anwenderdaten geladen und gesichert werden.

Variablendefinition

Eine Variablendefinition umfasst die Festlegung eines Datentyps und eines Variablennamens. Mit dem Variablennamen kann der Wert der Variablen angesprochen werden.

Verfahrbereich

Der maximal zulässige Verfahrbereich bei Linearachsen beträgt ± 9 Dekaden. Der absolute Wert ist abhängig von der gewählten Eingabe- und Lageregelfeinheit und dem Einheitensystem (inch oder metrisch).

Vorkoinzidenz

Satzwechsel bereits, wenn Bahnweg um ein vorgegebenes Delta der Endposition nahe gekommen ist.

Vorschub-Override

Der programmierten Geschwindigkeit wird die aktuelle Geschwindigkeitseinstellung über → Maschinensteuertafel oder von der → PLC überlagert (0-200%). Die Vorschubgeschwindigkeit kann zusätzlich im Bearbeitungsprogramm durch einen programmierbaren Prozentfaktor (1-200%) korrigiert werden.

Vorsteuerung, dynamisch

Ungenauigkeiten der → Kontur, bedingt durch Schleppfehler, lassen sich durch die dynamische, beschleunigungsabhängige Vorsteuerung nahezu eliminieren. Dadurch ergibt sich auch bei hohen → Bahngeschwindigkeiten eine hervorragende Bearbeitungsgenauigkeit. Die Vorsteuerung kann achsspezifisch über das → Teileprogramm an- und abgewählt werden.

Weg-Zeit-Nocken

Unter einem Weg-Zeit-Nocken wird ein Softwarenockenpaar verstanden, das an einer definierten Achsposition einen Impuls einer bestimmten Dauer bereitstellen kann.

Werkstück

Von der Werkzeugmaschine zu erstellendes/zu bearbeitendes Teil.

Werkstückkontur

Sollkontur des zu erstellenden/bearbeitenden → Werkstücks.

Werkstückkoordinatensystem

Das Werkstückkoordinatensystem hat seinen Ausgangspunkt im → Werkstücknullpunkt. Bei Programmierung im Werkstückkoordinatensystem beziehen sich Maße und Richtungen auf dieses System.

Werkstücknullpunkt

Der Werkstücknullpunkt bildet den Ausgangspunkt für das → Werkstückkoordinatensystem. Er ist durch Abstände zum → Maschinennullpunkt definiert.

Werkzeug

An der Werkzeugmaschine wirksames Teil, das die Bearbeitung bewirkt (z. B. Drehmeißel, Fräser, Bohrer, LASER-Strahl ...).

Werkzeugkorrektur

Berücksichtigung der Werkzeug-Abmessungen bei der Berechnung der Bahn.

Werkzeugradiuskorrektur

Um eine gewünschte → Werkstückkontur direkt programmieren zu können, muss die Steuerung unter Berücksichtigung des Radius des eingesetzten Werkzeugs eine äquidistante Bahn zur programmierten Kontur verfahren (G41/G42).

WinSCP

WinSCP ist ein frei verfügbares Open Source-Programm für Windows zum Transferieren von Dateien.

Zeitreziproker Vorschub

Anstelle der Vorschubgeschwindigkeit kann für die Achsbewegung auch die Zeit programmiert werden, die der Bahnweg eines Satzes benötigen soll (G93).

Zoll-Maßsystem

Maßsystem, das Entfernungen in "inch" und Bruchteilen davon definiert.

Zwischensätze

Verfahrbewegungen mit angewählter → Werkzeugkorrektur (G_{41}/G_{42}) dürfen durch eine begrenzte Anzahl Zwischensätze (Sätze ohne Achsbewegungen in der Korrektorebene) unterbrochen werden, wobei die Werkzeugkorrektur noch korrekt verrechnet werden kann. Die zulässige Anzahl Zwischensätze, die die Steuerung vorausliest, ist über Systemparameter einstellbar.

Zyklen

Geschützte Unterprogramme zur Ausführung von wiederholt auftretenden Bearbeitungsvorgängen am → Werkstück.

Index

\$

\$A_DP_IN_CONF, 62
\$A_DP_IN_STATE, 62
\$A_DP_IN_VALID, 62
\$A_DP_OUT_CONF, 62
\$A_DP_OUT_STATE, 62
\$A_DP_OUT_VALID, 62
\$A_DPx_IN, 60
\$A_DPx_OUT, 60
\$A_IN, 27, 31
\$A_INA, 27
\$A_INCO, 46
\$A_OUT, 27, 33
\$A_OUT[n], 588
\$A_OUTA, 27, 41
\$A_PBx_IN, 51
\$A_PBx_OUT, 51
\$AA_ACT_INDEX_AX_POS_NO, 834
\$AA_COUP_ACT, 779
\$AA_COUP_OFFS, 780
\$AA_ENC_COMP, 248
\$AA_ENC_COMP_IS_MODULO, 249
\$AA_ENC_COMP_MAX, 248
\$AA_ENC_COMP_MIN, 248
\$AA_ENC_COMP_STEP, 248
\$AA_FIX_POINT_ACT, 194
\$AA_FIX_POINT_SELECTED, 194
\$AA_G0MODE, 655
\$AA_ISTEST, 330
\$AA_MOTEND, 673
\$AA_PROG_INDEX_AX_POS_NO, 834
\$AC_AXCTSWA, 115
\$AC_AXCTSWE, 115
\$AC_ISTEST, 330
\$AC_RETPOINT, 742
\$AN_AXCTAS, 115
\$AN_AXCTSWA, 115
\$AN_CEC, 256
\$AN_CEC_DIRECTION, 257
\$AN_CEC_INPUT_AXIS, 256
\$AN_CEC_IS_MODULO, 258
\$AN_CEC_MAX, 257
\$AN_CEC_MIN, 256
\$AN_CEC_MULT_BY_TABLE, 258
\$AN_CEC_OUTPUT_AXIS, 256

\$AN_CEC_STEP, 256
\$AN_LAI_AX_IS_AXCTAX, 115
\$AN_LAI_AX_IS_LEADLINKAX, 115
\$AN_LAI_AX_IS_LINKAX, 115
\$AN_LAI_AX_TO_IPO_NC_CHANAX, 115
\$AN_LAI_AX_TO_MACHAX, 115
\$AN_REBOOT_DELAY_TIME, 312
\$P_COUP_OFFS, 780
\$P_ISTEST, 330
\$VA_COUP_OFFS, 780

1

103lp, 113
1-dimensionale
Sollwertvorgabe (\$AC_MEAS_TYPE = 19), 529

2

2-dimensionale
Sollwertvorgabe (\$AC_MEAS_TYPE = 20), 531

3

39lp, 113
3-dimensionale
Sollwertvorgabe (\$AC_MEAS_TYPE = 21), 532
3D-Messtaster, 494

4

42lp, 113

A

Abrichten während der Bearbeitung, 876
Achse
-interpolator, 653
-konfiguration, 392
Achs-/Spindeltausch, 318, 333, 955, 956
Achsabbildung, 409
Achscontainer, 279
-Bezeichner, 106
Achscontainer-Drehung aktiv, 923
Achse
Basis-, 243

Kompensations-, 243
Achse wird vom NCK als Positionierachse behandelt, 968
Achse-Betriebsbereit, 923
Achsen
 für Hilfsbewegungen, 645
Achskonfiguration, 407, 408, 417
Achskontrolle an dem PLC übergeben, 967
Achstausch, 333
 Abgabezeitpunkt, 346
 Achs-Containerdrehung freigeben, 347
 Achse in anderem Kanal, 334
 Achstausch über Synchronaktionen, 353
 Achstypen, 333
 automatisch erzeugtes GET/GETD, 341
 Geometrieachse im gedrehten WKS, 351
 ohne Vorlaufstopp, 347
 Voraussetzungen, 334
Achstausch durch PLC, 678
Achstypen
 bei Positionierachsen, 650
ACN, 740
ACP, 740
Aktive Zustellachsen, 973
Aktiver/passiver Bedienmodus, 920
Aktiver/passiver Bedienmodus von Bedieneinheit, 920
Aktives Filesystem, 810
Aktivierung, 428
Alle Transformationen, 446
Allgemeine Kanalkonfiguration, 460
An- und Abwahl, 420
Ankratzen, 486
Anwahl, 429
Anwahl und Abwahl, 414
Anwenderdefinierte Kopplung, 758
Anwendungen, 417
Anzahl
 Transformationen, 392
Anzahl Schräge Achse, 407
Anzahl Transformation, 368
Anzahl Transformationen, 418
Anzahl verketteter Transformationen, 418
Arbeitsfeldbegrenzung, 217
Art der Transformation, 409
Art der Transformation, 395
ASCALE, 748
ATRANS, 748
Aufgabenstellung, 405
Ausfeuerhübe, 689
Ausfeuern aktiv, 972
Ausgangswerte, 487
Ausschlüsse, 415

Auswahl Werkzeug oder Schneide, 493
Auswirkungen auf die Bedienung HMI, 421
Autarke Einzelachsvorgänge
 Aktionen der PLC, 679
 Reaktionen des NCK, 680
Automatisch aktivierbare Vorauslösezeit, 611
Automatischer Achstausch mit GETD, 342
AxAlarm, 967
AXCTSWE, 113
AXCTSWEK, 113
AXCTSWED, 113
Axialer Reset wurde durchgeführt, 967
Axialer Stoppalarm für diese Achse, 967
AxReset, 966
AxResume, 966
AxStop aktiv, 968
AXTOCHAN, 353

B

Bahn
 -interpolator, 653
Bearbeitung
 stirnseitig, 363
Bedieneinheit fordert aktiven Bedienmodus, 919
Bedieneinheiten-Umschaltsperrung, 919
Bedienmoduswechsel abgelehnt, 920
Befehle MEAS, MEAW, 479
Befehle MEASA, MEAWA, MEAC, 481
Beispiel, 422
 TRAANG, 458
 TRACYL, 453
 TRANSMIT, 451
Beispiel Messtaster-Funktionsprüfung, 562
Benennung
 Geometrieachsen, 393
Benennung der Geometrieachsen, 370
Berechneter Frame, 491
Berechnungsmethode, 496
Beschleunigung, 166, 216
Beschleunigungskennlinie, 613
Besonderheiten, 430
Besonderheiten bei Jog, 404
Betriebsart JOG, 150
Betriebsarten, 219
Betriebsartengruppe, 317, 319
Bewegungsendekriterium
 bei Satzsuchlauf, 676
Bewegungsverhalten, 683
Bidirektionaler Messtaster, 478

C

CC-Bindings, 63
 CLEAR, 320
 CLEARM, 321
 COARSEA, 666
 Codierte Positionen, 829
 Continuous Dressing, 876
 CT, 113

D**DB10**

DBB0, 32, 902
 DBB1, 32, 33, 902
 DBB100, 925
 DBB101, 925
 DBB102, 925
 DBB122, 902
 DBB122 ..., 32
 DBB123, 902
 DBB123 ..., 32, 33
 DBB124, 902
 DBB125, 902
 DBB126, 902
 DBB127, 902
 DBB128, 902
 DBB129, 902
 DBB130, 902
 DBB130 ..., 35
 DBB131, 903
 DBB131 ..., 34
 DBB132, 903
 DBB132 ..., 34
 DBB133, 904
 DBB133 ..., 35
 DBB134, 902
 DBB135, 903
 DBB136, 903
 DBB137, 904
 DBB138, 902
 DBB139, 903
 DBB140, 903
 DBB141, 904
 DBB142, 902
 DBB143, 903
 DBB144, 903
 DBB145, 904
 DBB146, 39, 904
 DBB147, 40, 905
 DBB148-163, 905
 DBB166, 43, 905

DBB167, 43, 906
 DBB168, 43, 906
 DBB170-185, 907
 DBB186 ..., 35
 DBB186-189, 910
 DBB190-193, 910
 DBB194-209, 911
 DBB210-225, 43, 911
 DBB4, 35, 902
 DBB5, 34, 903
 DBB6, 34, 903
 DBB60, 910
 DBB64, 35, 910
 DBB7, 35, 904
 DBB97, 924
 DBB98, 924
 DBB99, 924
 DBW148-162, 40
 DBW170 ..., 43
 DBW194-208, 39
 DBX100.0-4, 163
 DBX100.6, 163, 926
 DBX100.7, 163, 926
 DBX101.0-4, 163
 DBX101.6, 163, 926
 DBX101.7, 163, 926
 DBX102.0-4, 163
 DBX102.6, 163, 926
 DBX102.7, 163, 926
 DBX107.0, 958
 DBX107.1, 958
 DBX107.6, 922
 DBX108.7, 312
 DBX110.0 - 113.7, 586
 DBX110.0-113.7, 960
 DBX114.0 - 117.7, 587
 DBX114.0-117.7, 960
 DBX97.0-3, 163
 DBX98.0-3, 163
 DBX99.0-3, 163
 DB10, ...
 DBX107.0, 480
 DBX107.1, 480
 DB11
 DBX 6.3, 311
 DBX186.2, 150
 DBX26.2, 150
 DB11, ...
 DBX(n*20+6).2, 198
 DB19
 DBX0.7, 199
 DBX20.7, 199

- DB21, ...
- DBX0.3, 181, 186, 693, 927
- DBX0.6, 181
- DBX100.5, 942
- DBX101.5, 942
- DBX102.5, 942
- DBX12.0-2, 927, 931
- DBX12.0-5, 930
- DBX12.3, 605
- DBX12.4, 928
- DBX12.5, 928
- DBX12.6, 929
- DBX12.7, 929
- DBX13.6, 930
- DBX15.0, 165
- DBX15.0, 19.0, 23.0, 931
- DBX16.0-2, 927, 931
- DBX16.0-5, 930
- DBX16.4, 928
- DBX16.5, 928
- DBX16.6, 929
- DBX16.7, 929
- DBX17.6, 930
- DBX19.0, 165
- DBX20.0-2, 927, 931
- DBX20.0-5, 930
- DBX20.4, 928
- DBX20.5, 928
- DBX20.6, 929
- DBX20.7, 929
- DBX21.6, 930
- DBX23.0, 165
- DBX24.3, 186, 933
- DBX3.0, 604, 962
- DBX3.1, 604, 962
- DBX3.2, 604, 963
- DBX3.3, 963
- DBX3.4, 604, 963
- DBX3.5, 964
- DBX30.0, 942
- DBX30.0-2, 183
- DBX30.1, 942
- DBX30.2, 942
- DBX30.3, 184, 943
- DBX30.4, 184, 943
- DBX31.5, 165, 943
- DBX323.0, 165
- DBX323.0, 327.0, 331.0, 932
- DBX327.0, 165
- DBX33.3, 177, 933
- DBX33.6, 957
- DBX331.0, 165
- DBX332.4, 939
- DBX332.5, 939
- DBX332.6, 940
- DBX332.7, 940
- DBX335.0, 165
- DBX335.0, 339.0, 343.0, 941
- DBX336.4, 939
- DBX336.5, 939
- DBX336.6, 940
- DBX336.7, 940
- DBX339.0, 165
- DBX340.4, 939
- DBX340.5, 939
- DBX340.6, 940
- DBX340.7, 940
- DBX343.0, 165
- DBX37.0, 943
- DBX37.0-2, 934
- DBX37.1, 943
- DBX37.2, 943
- DBX377.4, 199, 201
- DBX377.5, 199, 201
- DBX38.0, 605, 964
- DBX38.1, 604, 964
- DBX39.5, 165, 944
- DBX40.5, 168
- DBX40.6, 936
- DBX40.7, 154, 164, 936
- DBX41.0-6, 937
- DBX43.0, 165
- DBX43.0, 49.0, 55.0, 937
- DBX46.5, 168
- DBX46.6, 936
- DBX46.7, 164, 936
- DBX47.0-6, 937
- DBX49.0, 165
- DBX52.5, 168
- DBX52.6, 936
- DBX52.7, 164, 936
- DBX53.0-6, 937
- DBX55.0, 165
- DBX67.0, 952
- DBX7.1, 792
- DBX7.4, 792
- DB21, ...
- DBX 36.5, 311
- DBX12.0-2, 162, 176
- DBX13.6,ff, 154
- DBX16.0-2, 162, 176
- DBX20.0-2, 162, 176
- DBX320.0-2, 162
- DBX324.0-2, 162

- DBX328.0-2, 162
 DBX332.4, 168
 DBX332.5, 168
 DBX332.6, 164
 DBX332.7, 164
 DBX336.4, 168
 DBX336.5, 168
 DBX336.6, 164
 DBX336.7, 164
 DBX340.4, 168
 DBX340.5, 168
 DBX340.6, 164
 DBX340.7, 164
 DBX35.7, 198
 DBX377.5, 198
 DBX40.4, 168
 DBX40.6, 154, 164
 DBX41.6.ff, 154
 DBX46.4, 168
 DBX46.6, 164
 DBX52.4, 168
 DBX52.6, 164
 DB31, ...
 DBB0, 965
 DBB19, 789, 797
 DBB68, 956
 DBB78-81, 968
 DBB8, 955
 DBX1.3, 789
 DBX1.4, 786, 790
 DBX1.5, 790
 DBX1.6, 790
 DBX1.7, 151
 DBX100.2, 712, 972
 DBX100.3, 972
 DBX100.4, 972
 DBX100.5, 972
 DBX100.6, 973
 DBX100.7, 973
 DBX102.0, 241
 DBX104.0 - 7, 973
 DBX12.4, 734, 743, 974
 DBX13.0-2, 189, 190, 948
 DBX14.0, 329
 DBX16.4, 791, 796
 DBX16.5, 791, 796
 DBX16.7, 791, 796
 DBX17.6, 796
 DBX2.0, 586, 961
 DBX2.1, 786, 789
 DBX2.2, 158, 166, 175, 176, 790, 796, 965
 DBX25.0, 241
 DBX26.4, 794
 DBX28.0, 712, 970
 DBX28.1, 658, 966
 DBX28.2, 658, 966
 DBX28.3, 712, 970
 DBX28.4, 712, 970
 DBX28.5, 698, 971
 DBX28.6, 658, 698, 971
 DBX28.7, 699, 971
 DBX29.5, 787
 DBX31.4, 770, 780, 786, 787, 790
 DBX31.5, 768, 787, 975
 DBX4.0-2, 944
 DBX4.3, 769, 791
 DBX4.4, 945
 DBX4.5, 945
 DBX4.6, 792, 946
 DBX4.7, 792, 946
 DBX5.0-5, 947
 DBX5.6, 947
 DBX6.2, 658
 DBX60.1, 922
 DBX60.4, 766, 826, 828
 DBX60.4/5, 233
 DBX60.5, 766, 826, 828
 DBX60.6, 659
 DBX60.7, 659
 DBX60.7 bzw. DBX60.6, 217
 DBX61.1, 967
 DBX61.2, 923
 DBX61.3, 787
 DBX62.0, 586, 961
 DBX62.1, 177, 180, 949
 DBX62.3, 480, 958
 DBX62.7, 923
 DBX63.0, 657, 660, 967
 DBX63.1, 657, 967
 DBX63.2, 657, 659, 660, 968
 DBX64.0-2, 949
 DBX64.4, 950
 DBX64.5, 168, 950
 DBX64.6, 951
 DBX64.7, 164, 659, 951
 DBX65.0-6, 952
 DBX67.0, 165
 DBX7.0, 165, 948
 DBX74.4, 734, 743, 974
 DBX75.0-2, 189, 952
 DBX75.3-5, 189, 953
 DBX76.5, 968
 DBX76.6, 826, 828, 829, 980
 DBX83.1, 764

DBX83.3, 982
 DBX83.5, 796
 DBX83.6, 982
 DBX83.7, 796
 DBX84.1, 982
 DBX84.4, 757, 975
 DBX98.0, 769, 771, 787, 976
 DBX98.1, 769, 771, 787, 976
 DBX98.2, 976
 DBX98.4, 762, 765, 796, 977
 DBX99.0, 759, 977
 DBX99.1, 759, 978
 DBX99.4, 788
 DB31, ...
 DBX 61.2, 311
 DBX4.0-2, 162, 176
 DBX64.4, 168
 DBX64.6, 164
 Determinismus, 809
 Differenzdrehzahl, 795
 Drehlage, 397
 Drehlage, 397
 Drehsinn, 373, 398
 Drehzahlüberwachung, 889, 982
 DRF, 185, 847
 Durchhangkompensation, 277
 Dynamik
 -anpassung, 295
 Dynamikprogrammierung im Spindel-/Achsbetrieb, 801
 Dynamische Lose, 241
 Dynamischer Anwenderspeicher, 817
 Dynamischer NC-Speicher, 809

E

E/A-Bereich, 57
 Ebeneneinstellung, 490
 Ecke C1 - C4 (\$AC_MEAS_TYPE = 4, 5, 6, 7), 506
 Eckmessung C1, 508
 Eigener Folgespindelinterpolator, 759
 Eigenschaften, 443
 Eilgang
 Interpolationsarten, 653
 Eilgangüberlagerung, 151
 Einfahren
 Kanalweises, 328
 Eingangswerte, 487
 Messtypen, 488
 Sollwerte, 490, 491
 Einschalten der Kopplung, 765
 Einschalt-Varianten, 765
 Eintrag der Kanalachsen, 370

Einzelachsen
 Achskontrolle durch PLC, 656
 Anwendungsfälle, 658
 Erweitertes Rückziehen NC-geführt, 661
 Erweitertes Stillsetzen NC-geführt, 661
 Einzelsatz
 Positionierachse Typ 1, 682
 Positionierachse Typ 2, 682
 Positionierachse Typ 3, 682
 Einzeltransformationen, 461
 Erreichen des Synchronlaufes, 769
 Erweiterungen, 414

F

FC18, 677
 Fehler
 Durchhang-, 251
 -kurven zur Temperaturkompensation, 231
 Messsystem-, 246
 Spindelsteigungs-, 246
 Winkligkeits-, 251
 Fehler während Pendelbewegung, 972
 fest projektierte Kopplung, 758
 Festpunkt anfahren, 856
 in JOG, 188
 mit G75, 188
 Festpunktpositionen, 192
 FIFO-Variable, 483
 FINEA, 666
 Folgespindel
 Neusynchronisation, 788
 Folgespindelinterpolator, 759
 Frames, 422
 FS (Folgespindel) aktiv, 978
 Führungsverhalten, 799

G

G75, 188
 G751, 188
 Gantry-Masterachse freigeben, 339
 Geänderte Wirksamkeit von Maschinendaten, 842
 Geometrieachsen, 152
 Geometrieachsen beim Handfahren, 214
 Geometrieachsen definieren, 444
 Geometrieachs-Verbund, 351
 Geometrieüberwachung, 982
 Geschwindigkeit, 166, 216
 Geschwindigkeit und Beschleunigung, 218
 Geschwindigkeitsführung, 378, 415

GET, 340
 GETD, 341
 Gitterstruktur, 262

H

Halt im nächsten Umkehrpunkt, 971
 Halt mit Bremsrampe, 971
 Handfahren, 150, 214
 Handfahren der Spindel, 216
 Handrad
 Anschluss, 161
 Anwahl von HMI, 163
 Fahren im JOG, 160
 Geschwindigkeitsvorgabe, 182
 Wegvorgabe, 182
 Zuordnung, 161
 Handrad angewählt (für Handrad 1, 2 oder 3), 926
 Handrad-Anschluss
 Ethernet, 210
 Handradüberlagerung in AUTOMATIK
 Geschwindigkeitsüberlagerung, 175
 Programmierung und Aktivierung, 179
 Wegvorgabe, 175
 Hardware-Endschalter, 217
 Heimat-NCU, 99
 Hirth-Verzahnung, 839
 Hub läuft nicht, 963
 Hubauslösung aktiv, 964
 Hubunterdrückung, 963

I

INIT, 320
 Inkrementelles Verfahren, 157
 Inkrementelles Verfahren (INC)
 Dauerbetrieb, 158
 Tippbetrieb, 158
 Interpolation
 bei G0, 653
 lineare, 653
 nicht-lineare, 654
 Interpolationsvorgänge, 683
 Interpolator
 Achs-, 653
 Bahn-, 653
 IPOBRKA, 666
 IPOENDA, 666
 Istwert der analogen NCK-Eingänge, 911
 Istwert der digitalen NCK-Eingänge, 910
 Istwertkopplung, 976

Istwertsetzen, 486
 für Geo- und Zusatzachsen (\$AC MEAS TYPE =
 14), 518
 für Zusatzachsen (\$AC MEAS TYPE = 15), 520

J

JOG, 219, 422
 Festpunkt anfahren, 188
 JOG-Retract, 196

K

Kanal, 317, 648
 -synchronisation, 320
 Kanal-Achsbezeichner, 278
 Kanal-Achse, 333
 Kanalachsen
 Eintrag, 394
 Kanalnummer Geometrieachse für Handrad 1, 2,
 3, 924
 Kartesisches Handradfahren, 435
 Kartesisches PTP-Fahren, 428
 Adresse STAT, 431
 Adresse TU, 432
 Keine Hubfreigabe, 962
 Kennzeichnung der Spindeln, 371
 Kettungsrichtung, 418
 Klemme X143, 205
 Komparator-Eingänge, 27, 46
 Kompensation
 Durchhang-, 251
 Interpolatorische, 243
 Messsystemfehler-, 246
 Schleppfehler-, 289
 Spindelsteigungsfehler-, 246
 Winkligkeitsfehler-, 251
 Komplettbearbeitung, 367
 Konkurrierende Positionierachsen
 von der PLC starten, 679
 Kontinuierliches Verfahren, 154
 Dauerbetrieb, 156
 Tippbetrieb, 156
 Konturhandrad, 182
 Kopplung
 fest projiziert, 774
 neue definieren, 775

L

Lage des Werkzeugnullpunktes, 374, 398

Längsnuten, 364
Logische Startadresse, 57
Lose

- Dynamische, 241
- kompensation, dynamische, 241
- kompensation, mechanische, 239
- Mechanische, 239

LS (Leitspindel) aktiv, 977

M

Manuelle Hubaulösung, 964
Manuelle Hubauslösung, 962
Maschinen-Achsbezeichner, 278
Maschinenachse (für Handrad 1, 2 oder 3), 926
Maßeinheiten INCH oder METRISCH, 499

MD10000, 339
MD10010, 319
MD10050, 86
MD10061, 87
MD10070, 87
MD10071, 87
MD10088, 312
MD10185, 87
MD10200, 308
MD10210, 308, 749
MD10260, 125, 249, 259, 583
MD10270, 583, 831
MD10300, 28
MD10310, 28
MD10320, 30, 40
MD10330, 30, 44
MD10350, 28, 37
MD10360, 28, 37
MD10361, 37
MD10362, 29
MD10364, 29
MD10366, 29
MD10368, 29
MD10394, 52
MD10395, 52
MD10396, 52
MD10397, 52
MD10398, 52
MD10399, 53
MD10450, 584
MD10460, 584, 593
MD10461, 584, 593
MD10470, 587
MD10471, 587
MD10472, 587
MD10473, 587

MD1048, 590
MD10480, 589, 591
MD10485, 582, 589, 591
MD10500, 59
MD10501, 59
MD10502, 59
MD10510, 59
MD10511, 59
MD10512, 60, 63
MD10530, 47
MD10531, 47
MD10540, 47
MD10541, 47
MD10720, 197
MD10721, 197
MD10722, 346, 347, 348, 678
MD10735, 192, 197, 200
MD10900, 830, 842
MD10910, 830, 842
MD10920, 830, 842
MD10930, 830, 842
MD10940, 834, 836
MD11300, 158
MD11310, 166, 167
MD11322, 182
MD11324, 161
MD11330, 177
MD11346, 169, 182, 191
MD11350, 206, 207
MD11351, 206, 207
MD11352, 206, 207
MD11353, 207
MD11410, 312
MD11450, 615
MD12701, 110, 139
MD12702, 110, 139
MD12703, 110, 139
MD12704, 110, 139
MD12705, 110, 139
MD12706, 110, 139
MD12707, 110, 139
MD12708, 110, 139
MD12709, 110, 139
MD12710, 110, 139
MD12711, 110, 139
MD12712, 110, 139
MD12713, 110, 139
MD12714, 110, 139
MD12715, 110, 139
MD12716, 110, 139
MD12717, 110
MD12750, 106

MD13211, 484	MD26006, 611
MD18000, 88	MD26010, 619, 623
MD18050, 817	MD26014, 618, 627
MD18060, 814, 815	MD26016, 623
MD18096, 862, 865, 867	MD26018, 602, 611
MD18100, 867	MD26020, 605, 612
MD18210, 817	MD28264, 483
MD18230, 813	MD30300, 731, 744, 749, 831
MD18351, 539	MD30310, 732, 734, 736, 737, 739, 740, 744, 749, 831
MD18352, 813, 815	MD30320, 734, 736, 740, 749, 843
MD18353, 813, 815	MD30330, 740, 834
MD18600, 491	MD30340, 738, 740
MD18720, 78	MD30455, 771, 785, 801
MD18960, 664	MD30460, 677, 681
MD20050, 733	MD30500, 830, 838, 839, 842
MD20070, 334, 336, 339, 763	MD30503, 738
MD20100, 220, 500	MD30505, 839
MD20110, 125, 201, 334, 629, 893	MD30550, 334, 336, 339, 341, 763
MD20112, 334	MD30552, 333, 334, 341, 652
MD20120, 893	MD30600, 192
MD20130, 893	MD31090, 160, 177, 182
MD20150, 201, 500, 602	MD32000, 178, 653, 654
MD20151, 201	MD32010, 151
MD20254, 886	MD32020, 151, 166, 216
MD20350, 866, 887	MD32040, 151, 167, 219, 663, 828
MD20360, 500	MD32050, 151, 167, 219, 663, 828
MD20390, 234	MD32060, 180, 652, 663, 679
MD20610, 885	MD32074, 351
MD20620, 161	MD32080, 161
MD20621, 161	MD32084, 169, 171
MD20624, 169, 171	MD32090, 185
MD20700, 202	MD32200, 799
MD20730, 655	MD32300, 218, 664
MD20750, 654	MD32301, 152
MD21106, 435	MD32400, 801
MD21150, 750	MD32410, 801
MD21158, 215	MD32420, 152, 654, 801
MD21159, 215	MD32430, 654, 664, 801
MD21166, 215	MD32431, 664
MD21168, 215	MD32436, 152
MD21220, 30, 49	MD32450, 240
MD21300, 759, 782, 798	MD32452, 240
MD21310, 782, 798	MD32456, 242
MD21320, 777, 782, 799	MD32457, 242
MD21330, 783, 799	MD32490, 300, 307
MD21340, 762, 783, 799	MD32500, 300, 301, 307
MD22550, 855	MD32510, 300, 307
MD22560, 855	MD32520, 300, 302, 308
MD24120, 436	MD32530, 308
MD26000, 611	MD32540, 300, 302
MD26002, 611	MD32550, 307
MD26004, 611	MD32560, 307

- MD32570, 307
- MD32610, 291, 799
- MD32620, 289, 785, 799
- MD32630, 290
- MD32650, 294, 799
- MD32700, 244, 247
- MD32710, 244, 253, 300
- MD32711, 259
- MD32720, 259
- MD32730, 259
- MD32750, 234, 236, 300
- MD32760, 235
- MD32800, 293, 799
- MD32810, 291, 799
- MD32900, 295
- MD32910, 295, 800
- MD34080, 766, 803
- MD34090, 766, 803
- MD34100, 766, 803
- MD34110, 202
- MD35000, 759, 763
- MD35032, 893
- MD35040, 894
- MD35220, 802
- MD35230, 802
- MD35242, 802
- MD36100, 744
- MD36110, 744
- MD36500, 241
- MD36610, 311
- MD36620, 311
- MD37200, 773, 800
- MD37210, 773, 800
- MD37220, 773, 800
- MD37230, 773, 802
- MD37500, 661, 662
- MD37510, 661, 662
- MD37511, 661, 662
- MD38000, 247
- MD7200, 802
- Mechanische Lose, 239
- Mehrdeutigkeit in der Rundachsposition
 - Beispiel, 434
- Mehrdeutigkeit in der Stellung
 - Beispiele, 433
- Messeingangsparameter, 493
- Messen
 - einer Bohrung (\$AC_MEAS_TYPE = 8), 510
 - einer Nut (\$AC_MEAS_TYPE = 12), 514
 - einer schrägen Kante (\$AC_MEAS_TYPE = 16), 521
 - einer Welle (\$AC_MEAS_TYPE = 9), 513
 - eines Stegs (\$AC_MEAS_TYPE = 13), 517
 - eines Winkels in einer Ebene (\$AC_MEAS_TYPE = 17), 522
- Messergebnisse
 - MEAC, 485
 - MEAS, MEAW, 480
 - MEASA, MEAWA, 484
- Messgenauigkeit, 561
- Messinterface
 - Ausgangswerte, 496
 - Diagnose, 501
 - Eingangswerte, 488
- Messmethode
 - um Datenhaltungsframes mit den aktuellen Wertebelegungen in ein File zu sichern (\$AC_MEAS_TYPE = 26), 539
 - um eine additive Drehung der aktiven oder ausgewählten Ebene vorzugeben (\$AC_MEAS_TYPE = 28), 541
 - um Wertebelegungen von Datenhaltungsframes zurückzuschreiben (\$AC_MEAS_TYPE = 27), 540
 - zur Ermittlung eines Dreiecks (\$AC_MEAS_TYPE = 25), 537
 - zur Koordinatentransformation einer Position (\$AC_MEAS_TYPE = 24), 534
- Messmodus, 482
- Messstatus, 958
- Messtaster
 - typen, 477
- Messtaster betätigt, 958
- Messtaster-Funktionsprüfung, 562
- Messzyklen, 497
- Mindestabstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Hüben, 612
- Minus
 - nocken, 575
- Minus-Nockensignal 1-32, 960
- Modulo 360, 736
- Modulo Rundachse
 - Arbeitsfeldbegrenzung, 743
- Modulo-Rundachse
 - als Teilungsachse, 831
- Möglichkeiten der Kopplung, 758
- Monodirektionaler Messtaster, 478
- MSFK, 246
- MSTT-Umschaltsperrung, 919
- Multidirektionaler Messtaster (3D), 478
- Multiplikation
 - Tabellen-, 253

N

Nahtstellensignale

- Aktive Maschinenfunktion für Geometrieachse (1, 2, 3), 937
- Aktive Maschinenfunktion INC1, ..., kontinuierlich, 952
- DRF aktivieren, 927
- DRF angewählt, 933
- Eilgangüberlagerung, 945
- Eilgangüberlagerung für Geometrieachse (1, 2, 3), 928
- Fahr Anforderung plus und minus, 950
- Fahr Anforderung plus und minus (für Geometrieachse), 935, 936, 938
- Fahr Anforderung plus und minus (für Orientierungsachse), 939
- Fahr befehl plus und minus, 951
- Fahr befehl plus und minus (für Geometrieachse), 936
- Fahr befehl plus und minus (für Orientierungsachse), 940
- Handrad 1 als Konturhandrad aktiv, 943
- Handrad 1 als Konturhandrad aktivieren, 942
- Handrad 1 als Konturhandrad definieren, 942
- Handrad 2 als Konturhandrad aktiv, 943
- Handrad 2 als Konturhandrad aktivieren, 942
- Handrad 2 als Konturhandrad definieren, 942
- Handrad 3 als Konturhandrad aktiv, 943
- Handrad 3 als Konturhandrad aktivieren, 942
- Handrad 3 als Konturhandrad definieren, 942
- Handrad aktiv (1 bis 3), 949
- Handrad aktiv (1 bis 3) für Geometrieachse, 935, 938
- Handrad aktivieren (1 bis 3), 944
- Handrad aktivieren (1 bis 3) für Geometrieachse (1, 2, 3), 927, 931
- Handraddrehrichtung invertieren (Maschinenachsen), 948
- Handraddrehrichtung invertieren aktiv (Geometrieachse 1, 2, 3), 937
- Handraddrehrichtung invertieren aktiv (Maschinenachsen), 952
- Handraddrehrichtung invertieren aktiv für Konturhandrad, 944
- Handraddrehrichtung invertieren für Geometrieachse (1, 2, 3), 931
- Handraddrehrichtung invertieren für Konturhandrad, 943
- Handraddrehrichtung invertieren für Orientierungsachse (1, 2, 3), 932
- Handradüberlagerung aktiv, 933, 949
- JOG - Festpunkt anfahren 0/1/2, 948

- JOG - Festpunkt anfahren aktiv, 952
- JOG - Festpunkt anfahren erreicht, 953
- Konturhandrad aktiv (1 bis 3), 934
- Maschinenfunktion für Geometrieachse (1, 2, 3), 937
- Maschinenfunktion INC1, INC10, INC100, INC1000, INC10000, INCvar, 947
- Maschinenfunktion kontinuierlich, 947
- Maschinenfunktion kontinuierlich für Geometrieachse (1, 2, 3), 930
- Negative Richtung Simulation Konturhandrad, 943
- Simulation Konturhandrad ein, 943
- Verfahrtasten plus und minus, 946
- Verfahrtasten plus und minus für Geometrieachse (1, 2, 3), 929
- Verfahrtastensperre, 945
- Verfahrtastensperre für Geometrieachse (1, 2, 3), 928
- NCU-Link, 277
- NCU-Link aktiv, 922
- NCU-Link-Achse aktiv, 922
- Neukonfiguration, 809, 811
- Neusynchronisation, 787
- Neutrale Achse, 333
- Nicht transformationspezifisch, 449
- Nocken
 - bereich, 575
 - paar, 575
 - positionen, 582
 - signale, 575
- Nocken aktiv, 961
- Nocken-Aktivierung, 961
- Nockensignale
 - getrennte Ausgabe, 576
 - HW-Zuordnung, 587
 - Minus-, 586
 - Plus-, 587
 - Timer-gesteuerte Ausgabe, 589
 - verknüpfte Ausgabe, 579
- NST Vorschubhalt/Spindelhalt, 771
- Nutbearbeitung, 389
- Nutquerschnitt, 391
- Nutwandkorrektur, 365

O

- Offset lesen, 770
- Online-Werkzeugkorrektur schreiben diskret, 884
- Optimierung der Geschwindigkeitsführung, 411
- Orientierungstransformationen, 447
- OS, 695
- OSB, 697

OSCILL, 703
OSCTRL, 696, 697
OSE, 697
OSNSC, 697
OSP, 695
OST, 696

P

p0680, 484
p0684, 484
p0922, 484
Passives Filesystem, 810
Pendelachse, 689
Pendelbewegung aktiv, 973
Pendeln, 689
 asynchrones, 689
 kontinuierliche Zustellung, 689
 mit Synchronaktionen, 717
Pendeln aktiv, 973
Pendeln nicht startbar, 972
Pendelumkehr aktiv, 972
Pendelumkehr von Extern, 970
Planachsen, 220
PLC kontrolliert Achse, 967, 971
PLC kontrollierte Achse
 Steuerungsverhalten, 681
 Steuerungverhalten bei MD30460 Bit 6 und Bit 7, 681
PLC-Achse, 333, 344
 ausschließlich PLC kontrollierte Achsen, 677
 fest zugeordnete PLC-Achse, 677
 über FC18 starten, 680
PLC-Achsen, 677
PLC-Service-Anzeige, 480, 485
Plus
 -nocken, 575
Plus-Nockensignal 1-32, 960
Positionierachsdynamik, 664
Positionierachsen, 646
 achsspezifische Signale, 677
 Achstypen, 650
 kanalspezifische Signale, 677
 Konkurrierende, 652, 677
 maximale Anzahl, 665
 Probelaufvorschub, 682
 Typen, 649
 Werkzeugkorrektur, 667
Positionsversatz
 bei Synchronspindeln, 787
POSP, 703
Power On, 428

Pratzenotbereich, 635
PROFIBUS-Peripherie, 57
Programm
 -koordinierung, 320
Programmierung der Gelenkstellung
 Adresse STAT, 431
Programmierung mit Nutwandkorrektur, 455
Programmierung ohne Nutwandkorrektur, 457
Programmiervarianten, 413
PTP/CP-Umschaltung
 Betriebsartenwechsel in JOG, 434
PUNCHACC, 613

Q

Quernuten, 364
Quittierung des gestoppten Zustands, 968
Quittung manuelle Hubauslösung, 964

R

Randbedingungen, 422, 429
RangelIndex, 63
RangeOffset, 63
Referenzpunktfahren, 187
RELEASE, 339
Reset, 429
Restweg löschen achspezifisch, 965
RTLIOF, 655
RTLION, 655
Rundachse, 731
Rundachsen, 731
 Absolutmaßprogrammierung, 740
 Absolutmaß-Programmierung, 746
 Achsadressen, 732
 Arbeitsbereich, 734
 Inbetriebnahme, 749
 Kettenmaß-Programmierung, 745, 748
 Maßeinheiten, 733
 Modulo 360, 736
 Modulowandlung, 740, 746
 Positionieranzeige, 734
 Software-Endschalter, 751
 Spiegeln, 751
 Vorschub, 735

S

Satzsuchlauf, 615
Satzwechsel
 Positionierachse Typ 1, 669

Positionierachse Typ 2, 670
 Schaltgenauigkeit
 der Nockensignale, 588
 Schleifbearbeitung, 405
 Schleifwerkzeuge, 862
 Schleppfehler, 289
 Schräge Achse
 TRAANG, 405
 Schräge-Achse-Transformationen, 448
 SD41010, 177
 SD41040, 827
 SD41050, 827
 SD41100, 151, 167, 219, 663, 735, 828
 SD41110, 151, 166, 216
 SD41120, 151, 219
 SD41130, 151, 166, 750
 SD41200, 216
 SD41300, 253
 SD41500, 582
 SD41500 - 41507, 831
 SD41501, 582
 SD41502, 582
 SD41503, 582
 SD41504, 582
 SD41505, 582
 SD41506, 583
 SD41507, 583
 SD41520, 585, 593
 SD41521, 585, 593
 SD41522, 585
 SD41523, 585
 SD41524, 585
 SD41525, 585
 SD41526, 585, 593
 SD41527, 585, 593
 SD41600, 48
 SD41601, 48
 SD42100, 181, 682, 692
 SD42101, 682, 692
 SD42300, 760, 782, 799
 SD42400, 609
 SD42402, 602, 612
 SD42404, 612
 SD42600, 167, 663, 668, 828
 SD42650, 436
 SD43300, 167, 663, 668, 828
 SD43400, 743
 SD43410, 743
 SD43600, 675
 SD43770, 697
 SD43790, 697
 SD43900, 234

SD43910, 234
 SD43920, 234, 236
 Serieninbetriebnahme-Datei, 811
 SETM, 321, 325
 Setzen von PLC der digitalen NCK-Eingänge, 902
 Setzwert von PLC der analogen NCK-Ausgänge, 907
 Setzwert von PLC der analogen NCK-Eingänge, 905
 Setzwert von PLC der digitalen NCK-Ausgänge, 903
 Software
 -nocken, 575
 Software-Endschalter, 217, 847
 Sollwert der analogen NCK-Ausgänge, 911
 Sollwert der digitalen NCK-Ausgänge, 910
 Sollwerte, 490
 Span-zu-Span-Zeit, 854
 Speichererweiterung, 814
 Speicherorganisation, 809
 Sperre der analogen NCK-Ausgänge, 906
 Sperre der analogen NCK-Eingänge, 904
 Sperre der digitalen NCK-Ausgänge, 902
 Sperre der digitalen NCK-Eingänge, 902
 Spindelnummer, 868
 Spindeltausch, 333
 Sprachbefehl
 SPN, 618, 620
 SPP, 618, 619
 Sprachbefehle, 606
 SSKF, 246
 START, 320
 Statischer Anwenderspeicher, 813
 Statischer NC-Speicher, 809
 Stützpunkt, 243
 SUG, 891
 in allen Betriebsarten, 893
 SUG aktiv, 982
 Synchronbetrieb, 757, 975
 ausschalten, 778
 geknickte Beschleunigungskennlinie, 802
 Synchronisation sperren, 975
 Synchronlauf fein, 976
 Synchronlauf grob, 976
 Synchronspindel
 Positionsversatz, 787
 Systemvariable, 421, 480, 484

T

Tabelle
 Kompensations-, 244
 Korrektur-, 244
 Teileprogramm, 462
 Teilungsachse

Maßsystem, 831
Teilungsachse in Position, 980
Teilungsachsen
 Codierte Position, 832
 FRAMES, 836
 Handrad, 827
 Inbetriebnahme, 843
 Programmierung, 832
 Referenzpunktfahren, 847
Teilungspositionen
 Anzahl, 830
Teilungspositionstabelle, 830
Telegrammauswahl, 484
Temperatur
 -einfluss, 231
 -kompensation, 231
Temperaturkompensation
 Koeffizient $\tan\beta(T)$, 237
TRAANG
 Aktivierung, 413
 Anzahl, 407
 Ausschalten, 413
 Einschränkungen, 414
 Kurzbeschreibung, 365
 Schräge Achse, 405
 spezifische Einstellungen, 409
TRAANG_Angel_m, 410
TRAANG_BASE_TOOL_m, 411
TRAANG_PARALLEL_ACCEL_RES_m, 412
TRACYL, 364
 Achsbildung, 396
 Anzahl, 392
 Einschränkungen, 402
TRACYL_BAE_TOOL_t, 399
TRACYL_ROT_AX_OFFSET_t, 397
TRACYL_Rot_Sign_IS_PLUS_t, 398
Tracyl-Transformationen, 448
TRAFO_AXES_IN_n, 372
TRAFO_TYPE, 395
TRAFO_TYPE_n, 372, 409
TRANS, 748
Transformation
 Kettungsreihenfolge, 418
Transformation aktiv, 957
Transformationskette, Sollpositionen, 425
Transformations-Typ 257, 372
Translation, 436
Translatorische Verschiebungen, 490
TRANSMIT, 363, 367
 Achsbildung, 372
 Aktivierung, 375
 Anzahl, 368

 Ausschalten, 376
 Einschränkungen, 377
 spezifische Einstellungen, 372
TRANSMIT_ROT_AX_OFFSET_t, 373
Transmit-Transformationen, 448
Trigger-Ereignis, 482

U

Übergänge möglicher Achszustände beim Achstausch, 338
Überlagerte Bewegung, 977
Überlappungsbereiche der Achswinkel
 Adresse TU, 432
Überschreibmaske der analogen NCK-Ausgänge, 905
Überschreibmaske der digitalen NCK-Ausgänge, 903
Überwachung des Eingangssignals, 612
Überwachungen, 217
Überwachungszustand bei Modulo-Rundachsen, 974
Umkehrlose, 240
Umkehrpunkt ändern, 970
Umkehrpunkt setzen, 970
Umkehrpunkte, 689
Umrechnung in ein anderes Koordinatensystem, 492
Umschaltbare Geometrieachse, 375
Umschaltbare Geometrieachsen, 398, 412
Umschaltbares Interface, 611
Unterbrechung des Teileprogramms, 379, 404

V

Variablenschnittstelle, 487
Verfahrbereichsbegrenzung bei Modulo-Rundachsen, 974
Verformung
 durch Temperatureinfluss, 231
Verkettete Transformation
 Beispiel, 419
Verkettete Transformationen, 417, 462
 Aktivierung, 419
 Anzahl, 418
 Ausschalten, 419
 Beispiel, 460
 Besonderheiten, 419
 Persistente Transformation, 420
Verkettungsvorschrift, 868
Verzögerter Hub, 963
Vorgabemaske der analogen NCK-Ausgänge, 906
Vorgabemaske der analogen NCK-Eingänge, 905
Vorgabemaske der digitalen NCK-Ausgänge, 904

Vorschub durch den programmierten Achsnamen einer Positionierachse zuordnen, 968
 Vorschub-/Eilgangkorrektur, 215
 Vorschubkorrektur, 676
 Vorschub-Korrektur, 151
 Vorschubkorrektur/Spindelkorrektur achspezifisch, 965
 Vorsteuerung
 Drehzahl-, 291
 Momenten-, 293
 Vorsteuerung, 289

W

WAITE, 321
 WAITM, 321
 WAITMC, 321, 323
 WAITP, 667
 Pendelachse, 703
 Wegaufteilung, 617
 Wegschaltsignale, 575
 Vorhalte-/Verzögerungszeit, 584
 Wegvorgabe mit Handrad, 182
 Weg-Zeit-Nocken, 592
 Werkstückvermessung, 487
 Werkzeugdurchmesser messen (\$AC_MEAS_TYPE = 11), 545
 Werkzeugkorrektur für Schleifwerkzeuge, 862
 Werkzeuglänge
 (\$AC_MEAS_TYPE = 10), 542
 mit gemerkter oder aktueller Position messen (\$AC_MEAS_TYPE = 23), 547
 mit Lupe messen (\$AC_MEAS_TYPE = 22), 546
 Werkzeugtypen für Schleifwerkzeuge, 866
 Werkzeugvermessung, 542
 zwei Drehwerkzeuge mit eigenem Referenzpunkt, 549
 Werkzeugwechsel
 Ablauf, 853
 Festpunkte, 856
 Werkzeugwechsellpunkt, 856
 Werkzeugwechselzeiten, 854
 Winkel
 schräge Achse, 410
 Winkelversatz POSFS, 766
 WKS auf der schrägen Ebene neu definieren (\$AC_MEAS_TYPE = 18), 526

X

X143, 205
 x-Kante (\$AC_MEAS_TYPE = 1), 501

Y

y-Kante (\$AC_MEAS_TYPE = 2), 504

Z

Zeitkonstante
 der Dynamikanpassung, 295
 z-Kante (\$AC_MEAS_TYPE = 3), 505
 Zulässiger Winkelbereich, 410
 Zuordnung
 Geometrieachsen zu Kanalachsen, 394
 Kanalachsen zu Maschinenachsen, 394
 Zuordnung ändern, 445
 Zuordnung der Geometrieachsen zu Kanalachsen, 410
 Zuordnung der Geometrieachsen zu Kanalachsen, 410
 Zuordnung der Kanalachsen, 371
 Zustellung, 689
 Zuweisung von Namen an, 371
 Zylinderkoordinatensystem, 390
 Zylindermantelfläche, 364

