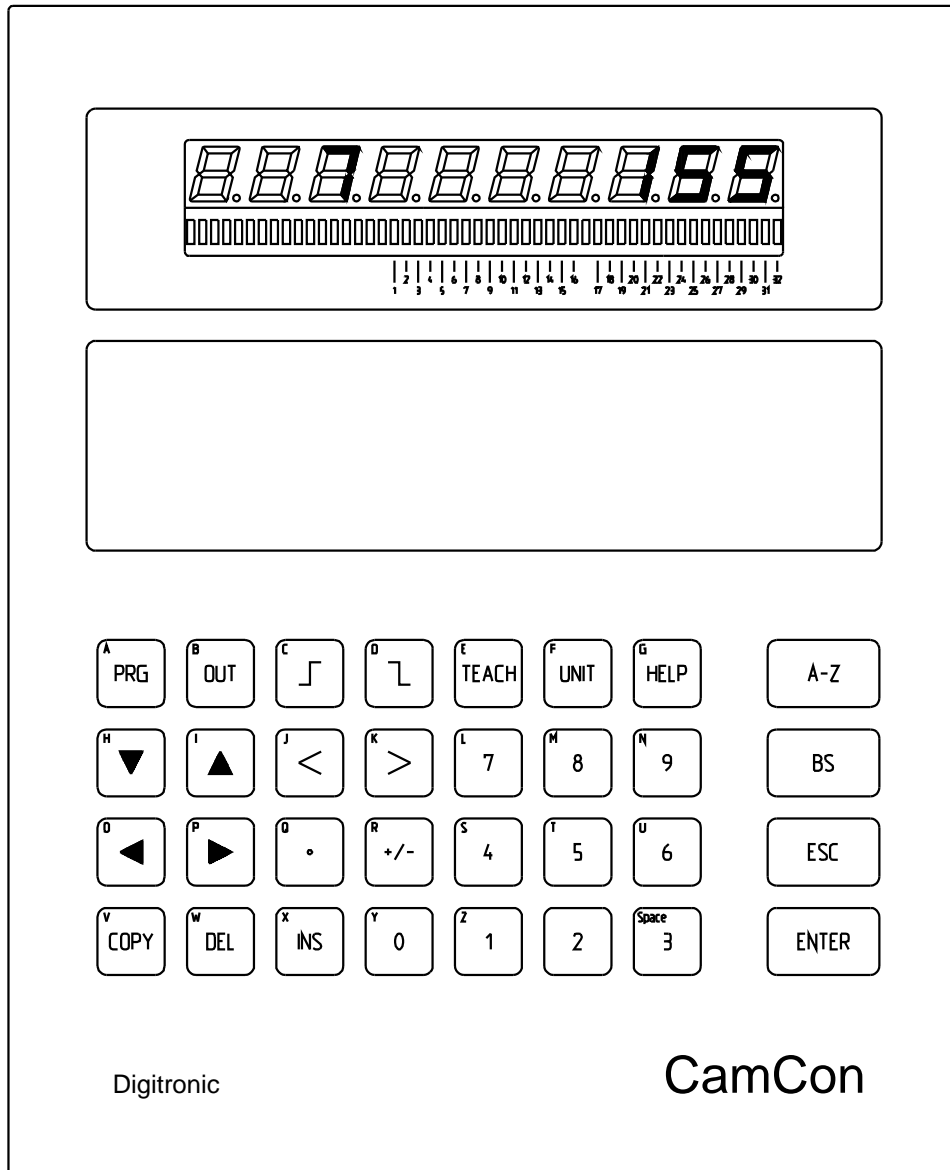


Digitales Nockenschaltwerk

CamCon DC60/61

Version: Bosch



Digitronic Automationsanlagen GmbH

Steinbeisstraße 3 · D - 72636 Frickenhausen · Tel. (+49)7022/40590-0 · Fax -10
Auf der Langwies 1 · D - 65510 Hünstetten-Wallbach · Tel. (+49)6126/9453-0 · Fax -42
Internet: <http://www.digitronic.com> · E-Mail: mail@digitronic.com

Zur Beachtung

Dieses Handbuch entspricht dem Stand des CamCon DC60/61 vom 7.6.1996. Die Firma Digitronic Automationsanlagen GmbH behält sich vor, Änderungen, welche eine Verbesserung der Qualität oder der Funktionalität des Gerätes zur Folge haben, jederzeit ohne Vorankündigung durchzuführen. Die Bedienungsanleitung wurde mit größtmöglicher Sorgfalt erstellt, dennoch können Fehler nicht ausgeschlossen werden. Für Hinweise, die eventuelle Fehler in der Bedienungsanleitung betreffen, sind wir dankbar.

UP - Date

Sie erhalten dieses Handbuch auch im Internet unter <http://www.digitronic.com> in der neuesten Version als PDF Datei.

Qualifiziertes Personal

Inbetriebnahme und Betrieb des Gerätes dürfen nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden. Qualifiziertes Personal sind Personen, die die Berechtigung haben, Geräte, Systeme und Stromkreise gemäß den Standards der Sicherheitstechnik in Betrieb zu nehmen, zu erden und zu kennzeichnen.

Haftung

(1) Der Verkäufer haftet für von ihm oder dem Rechtsinhaber zu vertretende Schäden bis zur Höhe des Verkaufspreises. Eine Haftung für entgangenen Gewinn, ausgebliebene Einsparungen, mittelbare Schäden und Folgeschäden ist ausgeschlossen.

(2) Die obigen Haftungsbeschränkungen gelten nicht für zugesicherte Eigenschaften und Schäden, die auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit beruhen.

Schutz

Das CamCon DC60/61 und dieses Handbuch sind urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte sind vorbehalten. Weder das CamCon DC60/61, noch dieses Dokument, dürfen in Teilen oder im Ganzen kopiert, fotokopiert, reproduziert, übersetzt oder übertragen werden auf irgendwelche elektronische Medien oder maschinenlesbare Formen, ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch die Firma Digitronic Automationsanlagen GmbH.

Hinweis: Wir haben die Geräte der CamCon Serie auf die Jahr 2000 Verträglichkeit hin untersucht und keine Funktionsbeeinträchtigung festgestellt.

Hinweis: CamCon ist eingetragenes Markenzeichen der Firma Digitronic Automationsanlagen GmbH.

Hinweis: Die Geräte der CamCon Serie erfüllen die Normen hinsichtlich elektromagnetischer Verträglichkeit: EN 55011, EN 55022, EN 55024 Teil 2, EN 50082 Teil 2, ENV 50140, VDE 0843 Teil 2, VDE 0843 Teil 4, VDE 0871, VDE 0875 Teil 3 ("N"), VDE 0875 Teil 11, VDE 0877 Teil 2, IEC 801 Teil 3, IEC 801 Teil 2, IEC 801 Teil 4, IEC 801 Teil 5.



(c) Copyright 1992 - 2002 / Datei: DC_B.DOC

Digitronic Automationsanlagen GmbH
Auf der Langwies 1
D-65510 Hünstetten - Wallbach
Tel. (+49)6126/9453-0 Fax (+49)6126/9453-42
Internet: <http://www.digitronic.com> / E-Mail: mail@digitronic.com

Inhaltsverzeichnis

1. Einleitung.....	5
2. Funktionsprinzip	6
3. Installations- und Handhabungsvorschriften	7
4. Elektrische Anschlüsse	8
4.1. Der Winkelcodierer	8
4.2. Die externe Programmanwahl.....	8
4.3. Die serielle Schnittstelle	8
4.4. Die Ausgänge.....	8
4.5. Vorsichtsmaßnahmen bei Schweißarbeiten.....	9
4.6. Die Klemmenbelegung des Einachskompaktgerätes	10
5. Mehrachssysteme	11
5.1. Aufbau eines 2-Achssystems.....	11
5.2. Aufbau eines 3-Achssystems.....	12
5.3. Umbau von Mehrachsgeräten.....	13
5.4. Bestellen der Erweiterungsachse.....	13
5.5. Einstellen der Platine auf die Achsen-Nummer.....	13
5.6. Die Option Programmwechsel	14
5.7. Zerlegen des Mehrachsgerätes	14
5.8. Verdrahtung der neuen Achsen	15
5.9. Die Klemmenbelegung im Mehrachssystem.....	15
6. Das Bedienterminal.....	17
6.1. Übersicht des Bedienterminals	17
6.2. Die LED-Anzeigeeinheit	18
6.2.1. Die 7-Segmentanzeige.....	18
6.2.2. Das LED-Leuchtband.....	18
6.3. Die Flüssigkristallanzeige (LCD).....	18
6.4. Die Geschwindigkeits- und Positionsanzeige.....	18
6.5. Die Tastatur.....	19
6.6. Funktionsübersicht der Tastatur	19
7. Inbetriebnahme	21
8. Programmierung	21
8.1. Allgemeines.....	21
8.2. CamCon Hauptmenü	21
8.3. Der Benutzerschlüssel	22
8.4. Gesamtlöschung	22
8.5. Die Systemkonstanten	23
8.5.1. Sprache.....	23
8.5.2. Reelle Geberauflösung	24
8.5.3. Gewünschte Geberauflösung und Drehrichtungsumkehr.....	24
8.5.4. Nullpunktverschiebung.....	24
8.5.5. Geschwindigkeitsfaktor	25
8.5.6. Partielle Totzeitkompensation.....	25
8.6. Programmanwahl.....	26

8.7. Programmieren von Nocken	26
8.7.1. Ausgang wählen.....	26
8.7.2. Ausgang mit Namen versehen.....	26
8.7.3. Nocken eingeben	27
8.7.4. Zusätzliche Nocken auf einen Ausgang programmieren	27
8.7.5. Nocken suchen	27
8.7.6. Nocken ändern.....	27
8.7.7. Optimieren von Nocken.....	28
8.7.8. Die Funktion "TEACH IN".....	28
8.7.9. Löschen.....	28
8.7.9.1. Löschen eines programmierten Nockens	28
8.7.9.2. Löschen eines programmierten Ausganges (Nockenbahn).....	28
8.7.9.3. Löschen eines Programms	29
8.7.10. Nockenprogrammierung verlassen	29
8.7.11. Beispiel zur Nockenprogrammierung.....	30
8.7.11.1. Ersten Nocken programmieren	30
8.7.11.2. Zusätzlichen Nocken auf einen Ausgang programmieren	30
8.8. Totzeitkompensation	31
9. Multiturnmenü	32
9.1. Automatik-Anzeige (Ausgangsanzeige)	33
9.1.1. Programmanwahl	33
10. Bedienung in der Übersicht.....	34
11. Störungen.....	35
11.1. I-ERR (Ist-Wert-Error)	35
11.2. A-ERR (Ausgangs-Error)	35
11.3. CamCon speichert nicht.....	35
12. Geräteüberwachung.....	36
13. Technische Daten CamCon.....	37
14. Multiturnmodus.....	38
14.1. Aktivieren des Multiturnmenüs.....	38
14.2. Einschalten des Multiturnmodus	38
14.2.1. Ausgangszuordnung	39
14.2.2. Programmzuordnung	39
14.3. Die Systemkonstanten im Multiturnmodus.....	40
14.4. Nockenprogrammierung im Multiturnmodus.....	41
14.4.1. Programmieren von Nocken	41
14.4.2. Nocken eingeben für Multiturn-Ausgänge.....	41
14.4.3. Beispiel zur Nockenprogrammierung im Multiturnmodus:	42
15. Stichwortverzeichnis.....	43

1. Einleitung

Elektronische Nockenschaltwerke werden seit langer Zeit erfolgreich in der Industrie eingesetzt. Die in diesen Jahren in enger Zusammenarbeit mit den Anwendern gesammelten Erfahrungen sind bei der Entwicklung des CamCon berücksichtigt worden. Das Resultat ist ein kompaktes digitales Nockenschaltwerk, das ein Höchstmaß an Anwenderfreundlichkeit und Zuverlässigkeit besitzt. Folgende Merkmale zeichnen CamCon aus:

- * Erprobte und zuverlässige Hardware
- * Große, gut sichtbare 7-Segmentanzeige für Programm, Position und Geschwindigkeit
- * Kontrastreiche, mehrsprachig programmierbare LCD-Klartextanzeige mit 8 Zeilen zu je 40 Zeichen
- * Frontplatte mit schmutzunempfindlicher und lösungsmittelfester Folie beschichtet
- * Folientastatur mit fühlbarem Schalterpunkt und akustischer Rückmeldung
- * Tasten ohne Multifunktion
- * Kompakte, superflache Bauform
- * Ein- und Ausgänge mit separater Potentialtrennung
- * Gleichzeitige Anzeige der Signalpfade aller 32 Ausgänge
- * Alphanumerische Bezeichnung jeder Nockenbahn
- * Mehrere Nocken pro Ausgang / Nockenbahn programmierbar
- * Eingabe der Schalterpunkte direkt oder über "Teach-In"
- * Optimieren der Schalterpunkte bei voller Geschwindigkeit
- * Digitale Geschwindigkeitsanzeige mit programmierbarem Umrechnungsfaktor
- * Integriertes elektronisches Getriebe mit frei programmierbarem Getriebefaktor
- * optimal erweiterbar auf 64 Ausgänge
- * In Schritten von 1ms einstellbare Kompensation der mechanischen Totzeit von Schaltgliedern
- * Spannungsversorgung 24V DC $\pm 20\%$

Eingesetzt werden Nockenschaltwerke überall dort, wo sich Schaltvorgänge periodisch wiederholen. Digitale Nockenschaltwerke ersetzen mechanische Nockenschaltwerke optimal und bieten darüber hinaus noch weitere Vorteile, wie z.B.:

- * Vereinfachung der Montage- und Justierarbeiten
- * Reproduzierbare Justage
- * Standardisierung für möglichst alle Einsatzbereiche
- * Zuverlässigkeit

2. Funktionsprinzip

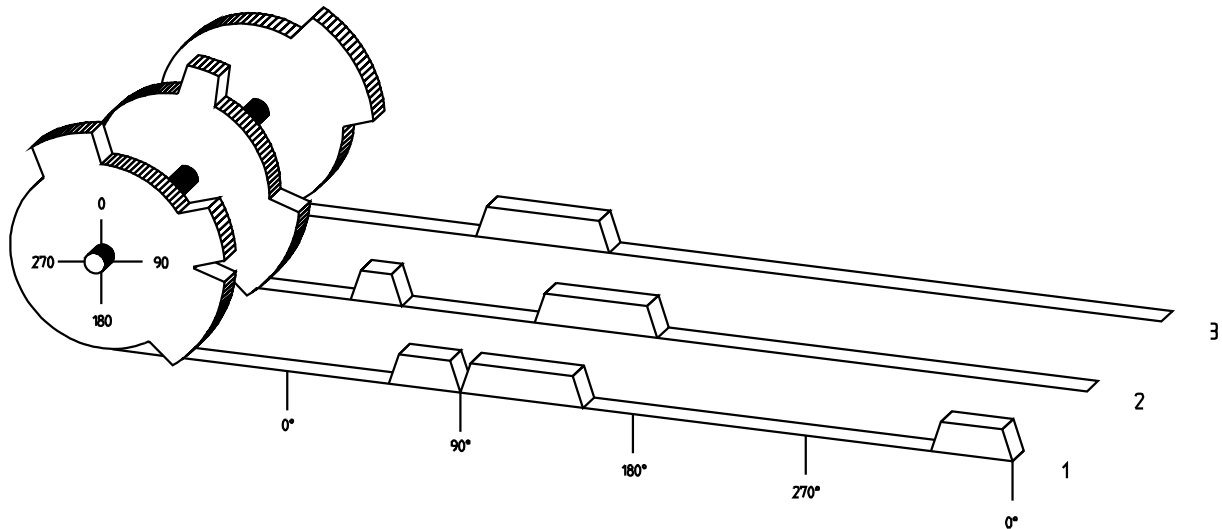


Abb.: Prinzipdarstellung eines Nockenschaltwerkes

Zum besseren Verständnis für die Funktion eines Nockenschaltwerkes ist hier das Prinzip dargestellt. Es besitzt 3 Ausgänge mit folgenden Nocken:

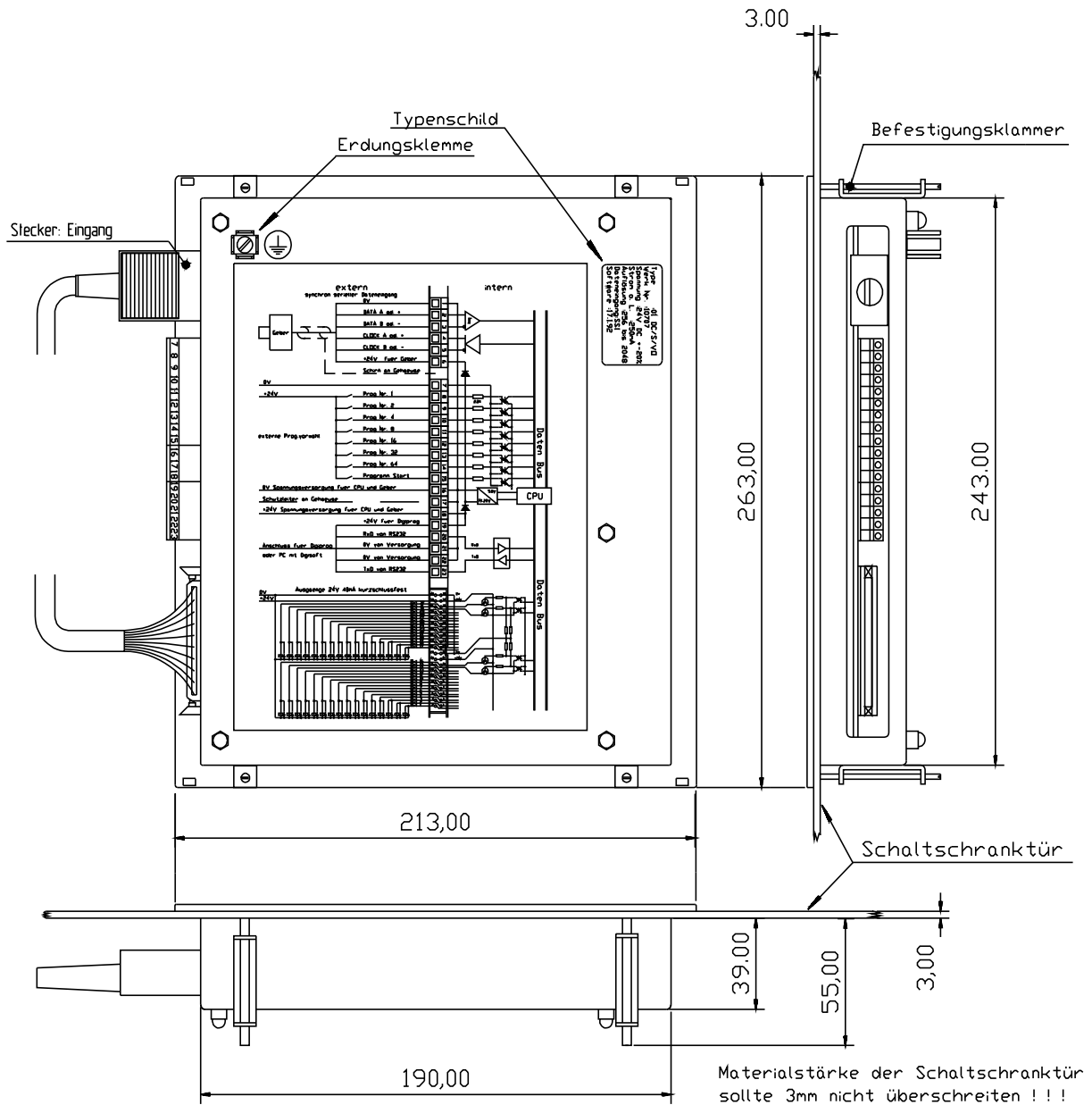
Ausgang 1:	Nocken 1:	Einschaltposition	60°	Ausschaltposition	85°
	Nocken 2:	Einschaltposition	95°	Ausschaltposition	145°
	Nocken 3:	Einschaltposition	325°	Ausschaltposition	355°
Ausgang 2:	Nocken 1:	Einschaltposition	5°	Ausschaltposition	20°
	Nocken 2:	Einschaltposition	95°	Ausschaltposition	145°
Ausgang 3:	Nocken 1:	Einschaltposition	30°	Ausschaltposition	85°

Die 3 als Bahnen dargestellten Verläufe der Ausgangssignale entstehen, wenn sich die 3 Nockenscheiben gegen den Uhrzeigersinn an einem Sensor vorbeidrehen, der die Nocken auf der 0°-Achse abtastet.

Bei einem mechanischen Nockenschaltwerk wird die Einschaltdauer, d.h. der Bereich zwischen Ein- und Ausschaltposition, durch die Länge des Nockens bestimmt. Die Länge und die Position der Nocken kann nur begrenzt variiert werden, was dazu noch einen relativ hohen mechanischen und zeitlichen Aufwand erfordert. Mit CamCon sind diese Justagen in einem Bruchteil der Zeit realisierbar, außerdem ist die Anzahl der Nocken pro Bahn beliebig. Ein an der Anlage angebauter absoluter Winkelcodierer meldet die Winkelposition an das CamCon. Das Gerät vergleicht diese mit den programmierten Ein- und Ausschaltpositionen aller Ausgänge. Liegt die Winkelposition im Bereich einer programmierten Ein- / Ausschaltposition (Nocken), so werden die betreffenden Ausgänge geschaltet.

3. Installations- und Handhabungsvorschriften

Zum Fronttafeleinbau wird CamCon in einen Ausschnitt (wie in der Maßzeichnung dargestellt) eingesetzt.



Ausschnitt nach DIN 192mm⁺¹ X 245mm⁺¹

- an den Klemmen darf jeweils nur eine Ader unterklemmt werden
- die Ausgänge dürfen nicht mit Spannung belegt werden
- die Erdungsklemme auf der Rückseite des Gehäuses ist mit dem Schaltschrankgehäuse (falls vorhanden) zu verbinden.
- alle geschirmten Leitungen (Kabel des Winkelcodierers bzw. der Spannungsversorgung und der Ausgänge) sind sternförmig am CamCon anzuschließen
- alle Kabelverbindungen sind im spannungslosen Zustand herzustellen
- Steuerleitungen zum CamCon getrennt von Starkstromleitungen führen
- Stecker niemals unter Spannung ziehen oder stecken

- bei allen Arbeiten sind die VDE-Vorschriften einzuhalten
- Folientastatur nur netzspannungsfrei mit Wasser oder Spiritus reinigen
- Folientastatur nicht mit scharfen oder kantigen Gegenständen beschädigen
- die Antistatikkvorschriften sind zu beachten
- bei der Montage beachten, daß kein Wärmestau am CamCon entsteht
- max. Umgebungstemperatur während des Betriebes beträgt 55°C
- Lagertemperatur -15°C bis +75°C
- Luftfeuchtigkeit max. 85%

4. Elektrische Anschlüsse

Um Störungen zu vermeiden, welche die Funktion des CamCon negativ beeinflussen, sollten die CPU mit der Steuereinheit und die Ausgangsklemmen mit den Leistungstreibern getrennt mit Spannung versorgt werden.

Die Erdung des Schaltschranks wird an die Erdungsklemme des CamCon angeschlossen.

4.1. Der Winkelcodierer

Die Spannungsversorgung des Winkelcodierers ist intern mit der Spannungsversorgung des Nockenschaltwerkes verbunden. Wird die Versorgungsspannung der CPU des CamCon angelegt, so wird der Winkelcodierer mitversorgt. Die Datenübertragung von Winkelcodierer zum CamCon erfolgt über eine RS422 Schnittstelle. Das Datenprotokoll entspricht der Stegmann SSI Norm.



Achtung: Da die Versorgungsspannung des Winkelcodierers 24V beträgt und die Datenübertragung mit einem Pegel von 5V arbeitet, darf der Stecker des Winkelcodierers nicht unter Spannung gesteckt werden!

4.2. Die externe Programmanwahl

Das CamCon bietet die Möglichkeit, durch Beschaltung der entsprechenden Eingänge Programme extern anzuwählen (z.B. durch eine SPS oder Wahlschalter). Die Programmnummer wird im Binär-code an die Programmwahleingänge angelegt. Anschließend löst ein Spannungsimpuls am Programmstart-Eingang den Programmwechsel aus. Dieser Impuls muß für mindestens 20ms anliegen. In dieser Zeit darf sich der Binär-code nicht ändern.

Beim CamCon mit synchron-seriellem Dateneingang können alle 128 Programme angewählt werden.

4.3. Die serielle Schnittstelle

Die serielle Schnittstelle dient zur Datenübertragung zwischen CamCon und einem extern angeschlossenen PC. Mit diesem Verfahren besteht die Möglichkeit, wichtige Daten oder Programme über eine Kommunikationssoftware (z.B. DIGISOFT) zu übertragen oder zu sichern.

Desweiteren wird bei Mehrachssystemen die Kommunikation über die serielle Schnittstelle aufgebaut.

4.4. Die Ausgänge

Die Ausgänge sind kurzschlußfest. Wenn alle Ausgänge eingeschaltet sind, darf im vollen Temperaturbereich nicht mehr als 40mA Dauerstrom je Ausgang entnommen werden, sonst schaltet das CamCon mit einer Fehlermeldung ab. Benötigt man eine höhere Ausgangsleistung, muß man wissen, daß die Ausgänge 1, 3, 5, bis 15, die Ausgänge 2, 4, 6, bis 16, die Ausgänge 17, 19, 21, bis 31 sowie die Ausgänge 16, 18, 20, bis 32 je eine Gruppe bilden. Jeder dieser 4 Ausgangsgruppen stehen bei 50°C Umgebungstemperatur 360mA Dauerstrom und bei 25°C Umgebungstemperatur sogar 500mA Dauerstrom zur Verfügung. Dieser Ausgangsstrom kann innerhalb einer Gruppe beliebig verteilt werden, solange der Einzelausgangsstrom von 300mA nicht überschritten wird.



Achtung: Bei induktiven Lasten müssen die Ausgänge mit Freilaufdioden beschaltet werden.

4.5. Vorsichtsmaßnahmen bei Schweißarbeiten



Achtung: Für die Dauer von Schweißarbeiten an der Maschine sind die Verbindungsleitungen für die Datenübertragung vom Winkelcodierer zum CamCon und die Stromversorgung sowie Erdungsanschlüsse vom CamCon abzuklemmen.

4.6. Die Klemmenbelegung des Einachskompaktgerätes

Klemme 1:	0V für Winkelcodierer (Geber)
Klemme 2:	Data A oder +
Klemme 3:	Data B oder -
Klemme 4:	Clock A oder +
Klemme 5:	Clock B oder -
Klemme 6:	+24V DC für Winkelcodierer (Geber)
Klemme 7:	0V Versorgung
Klemme 8:	Prog.-Nr. 1
Klemme 9:	Prog.-Nr. 2
Klemme 10:	Prog.-Nr. 4
Klemme 11:	Prog.-Nr. 8
Klemme 12:	Prog.-Nr.16
Klemme 13:	Prog.-Nr.32
Klemme 14:	Prog.-Nr.64
Klemme 15:	Programm Start
Klemme 16:	0V Spannungsversorgung für CPU und Winkelcodierer
Klemme 17:	0V Spannungsversorgung für CPU und Winkelcodierer
Klemme 18:	+24V DC Spannungsversorgung für CPU und Winkelcodierer
Klemme 19:	+24V DC für DIGIPROG oder DIGITERM
Klemme 20:	RxD von RS232
Klemme 21:	0V von Versorgung
Klemme 22:	0V von Versorgung
Klemme 23:	TxD von RS232

Die Ausgänge werden über die 40polige Stiftleiste herausgeführt und unterliegen folgender Anschlußbelegung:

Stift 1 - Ausgang 2	Stift11 - Ausgang12	Stift21 - Ausgang18	Stift31 - Ausgang28
Stift 2 - Ausgang 1	Stift12 - Ausgang11	Stift22 - Ausgang17	Stift32 - Ausgang27
Stift 3 - Ausgang 4	Stift13 - Ausgang14	Stift23 - Ausgang20	Stift33 - Ausgang30
Stift 4 - Ausgang 3	Stift14 - Ausgang13	Stift24 - Ausgang19	Stift34 - Ausgang29
Stift 5 - Ausgang 6	Stift15 - Ausgang16	Stift25 - Ausgang22	Stift35 - Ausgang32
Stift 6 - Ausgang 5	Stift16 - Ausgang15	Stift26 - Ausgang21	Stift36 - Ausgang31
Stift 7 - Ausgang 8	Stift17 - +24V	Stift27 - Ausgang24	Stift37 - +24V
Stift 8 - Ausgang 7	Stift18 - +24V	Stift28 - Ausgang23	Stift38 - +24V
Stift 9 - Ausgang10	Stift19 - 0V	Stift29 - Ausgang26	Stift39 - 0V
Stift10 - Ausgang 9	Stift20 - 0V	Stift30 - Ausgang25	Stift40 - 0V

5. Mehrachssysteme

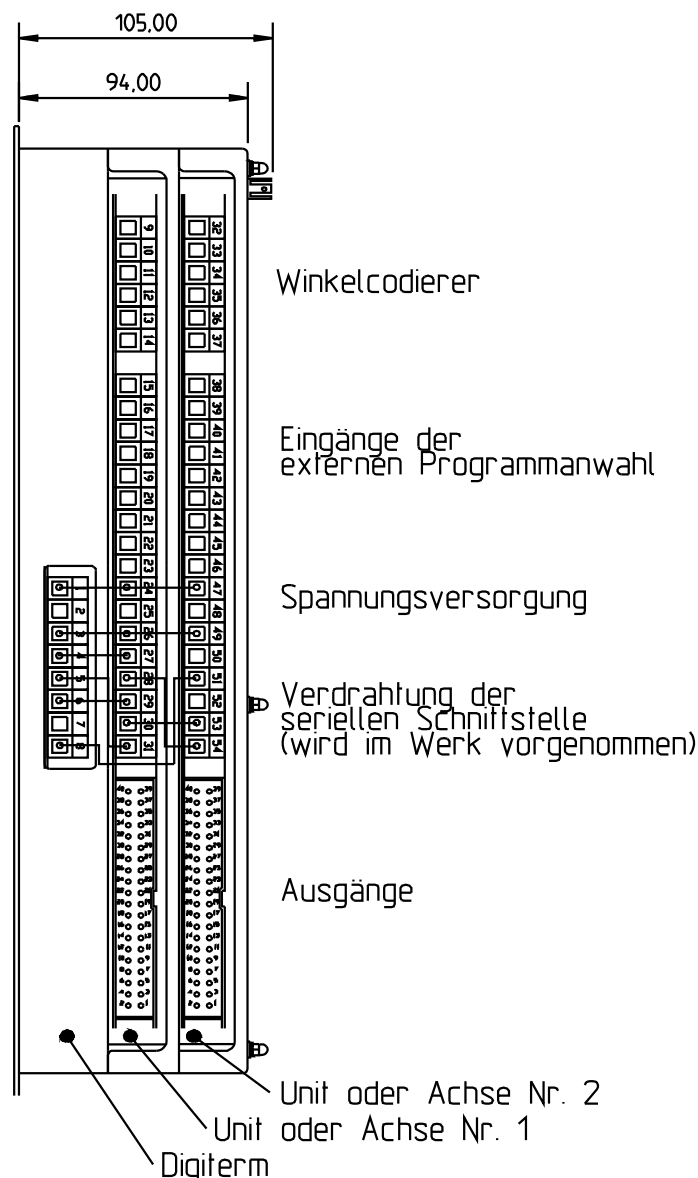
Bei Mehrachssystemen können bis zu 64 Einzelgeräte miteinander vernetzt werden. Die Vorteile sind:

- * Programmierung über nur ein Programmiergerät
- * niedrigere Kosten (pro Achse)
- * einfache Bedienung und Handhabung
- * geringer Platzbedarf

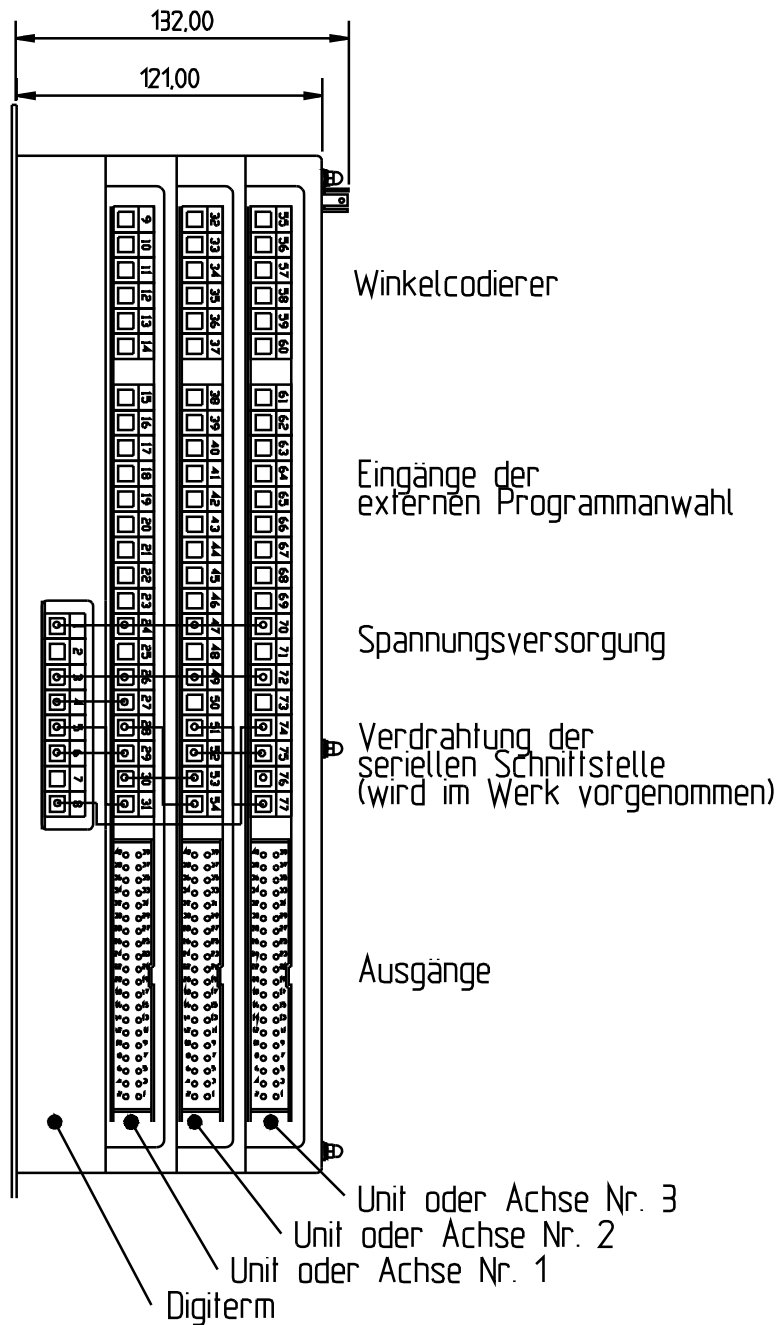
Die Programmierung muß für jede Achse getrennt durchgeführt werden.

Die Abbildungen zeigen den Aufbau eines 2-Achs- und 3-Achssystems, an dem 2 bzw. 3 (auch unterschiedliche) Absolutwinkelcodierer angeschlossen werden können. Die Verdrahtung der seriellen Schnittstelle ist von Haus aus fertig (siehe Abbildung) und braucht nicht mehr geändert werden. Bei dem Einbau sollte auf die Einbautiefe geachtet werden.

5.1. Aufbau eines 2-Achssystems



5.2. Aufbau eines 3-Achssystems



Werden mehr als 3 Achsen verwendet, so müssen für jede weitere eingebaute Achse 27mm Einbautiefe eingerechnet werden.

5.3. Umbau von Mehrachsgeräten

Soll ein Mehrachsgerät von einer Achse auf 2, 3 oder 4 Achsen erweitert werden, so müssen folgende Schritte unternommen werden.

5.4. Bestellen der Erweiterungsachse

Die Bestellbezeichnung sieht folgendermaßen aus: "DC71 / Typ / Achsen-Nummer"

Beispiel: "DC71 / I / 3"

In dieser Bezeichnung bedeuten die einzelnen Angaben:

- DC - CamCon
- 71 - Erweiterungsachse
- /I - Inkremental-Dateneingang
- /3 - Achsnummer 3

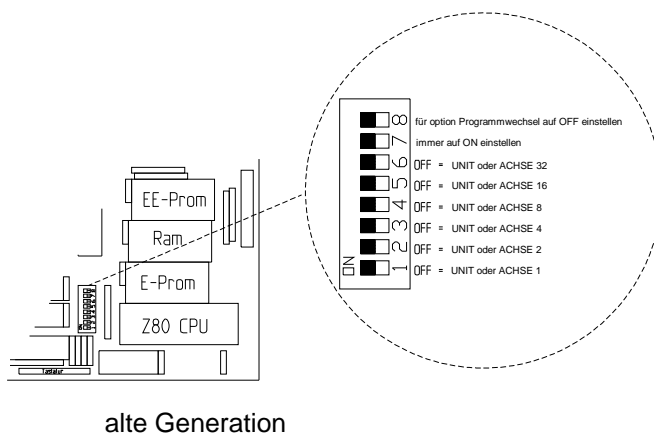
Angegeben werden müssen der Typ der Platine und die Nummer der Achse (siehe Bestellschlüssel). Dies dient zum Bezeichnen der Klemmen und zum Einstellen der Unit-Nr.

Zur Ausrüstung gehören außerdem:

- die Platine
- Aufkleber für die Klemmennummern (wenn keine Achsnummer angegeben wird, werden die Klemmen ohne Nummer ausgeliefert)
- der zusätzliche Gehäuseeingang
- 5 Stück Abstandbolzen M4 x 25mm

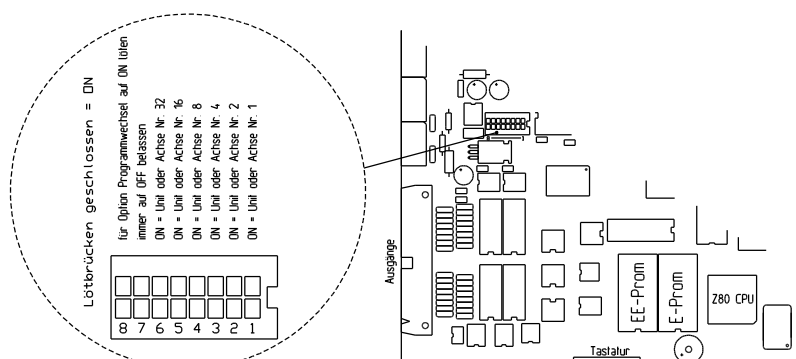
5.5. Einstellen der Platine auf die Achsen-Nummer

Auf den Platinen der CamCon 61/71 - Serie befindet sich ein 8poliger DIP-Schalter oder ein 8fach Lötbrückenfeld, mit dem die Nummer der Achse eingestellt werden kann. Die erste Achse im Gerät trägt die Nummer 1, die zweite Achse trägt die Nummer 2 usw. Es dürfen keine Achsen mit der gleichen Nummer in einem Gerät vorhanden sein !!! Durch das Verbinden der Achsmodule über die serielle Schnittstelle und das Einstellen der Unit-Nr. kann das Programmiergerät für das Mehrachssystem (DIGITERM/DIGIPROG) die Achsen unterscheiden.



Bei Geräten der neueren Generation wird anstatt des 8poligen DIP-Schalters ein 8fach Lötbrückenfeld zur Einstellung der Unitnummer verwendet. Hierbei werden die gewünschte Lötbrücke mit einem Lötkolben geschlossen, die nach der unten Dargestellten Zeichnung auf ON gestellt sein müssen. Im Gegensatz zur Version mit DIP-Schalter sind hier die Funktionen invertiert.

neue Generation



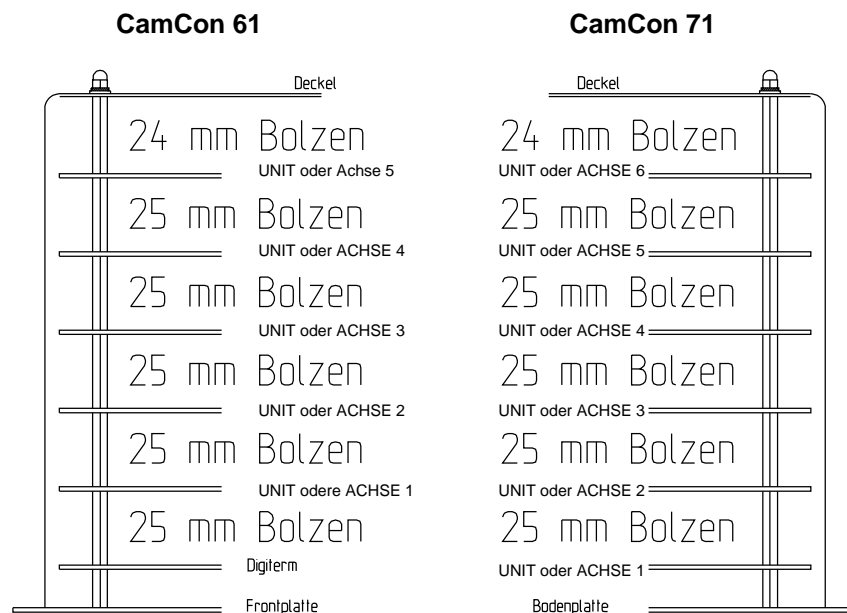
5.6. Die Option Programmwechsel

Bei einem CamCon 61/71 mit 2 oder mehr Achsen ist es möglich, die Programme in allen Achsen gleichzeitig zu wechseln. Hierfür wird der DIP-Schalter Nr.8 (oder Lötbrückenfeld Nr. 8) eingesetzt. Ist dieser auf OFF (mit Lötbrückenfeld auf ON) geschaltet, so wird das Programm in dieser Achse gewechselt, wenn in einer anderen Achse über die Tastatur ein Programmwechsel durchgeführt wird. Diese Option steht nur zur Verfügung, wenn alle Komponenten des CamCon 61/71 mit einer Software ab dem Datum 5.2.1993 ausgerüstet sind !

Sollte die Übertragung durch die serielle Schnittstelle nicht funktioniert haben, so wird nach einer Sekunde ein "P-ERR" angezeigt und die Achse geht in Störung (alle Ausgänge aus).

5.7. Zerlegen des Mehrachsgerätes

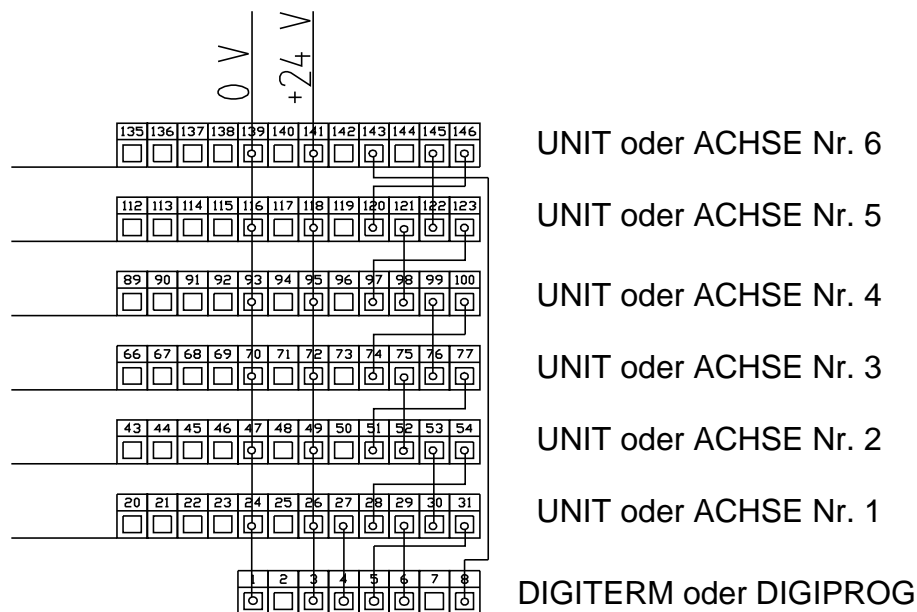
- Alle Stecker aus dem Gerät entfernen
- Deckel des Gerätes durch Lösen der Hutmuttern öffnen
- die oberen Abstandsbolzen entfernen (M4 x 24 mm)
- die neuen Bolzen leicht festschrauben (M4 x 25 mm)
- die neue Platine einsetzen
- den neuen Gehäusering einsetzen
- wird noch eine Achse benötigt, müssen die Einbauschritte wie oben wiederholt werden
- nun die alten Abstandsbolzen (M4 x 24 mm) wieder festschrauben
- den Deckel wieder aufsetzen und mit den U-Schrauben, Zahnscheiben und Hutmuttern wieder befestigen.



5.8. Verdrahtung der neuen Achsen

Die Klemmen mit fortlaufenden Nummern in das CamCon 61/71 einstecken. Verdrahtung wie in der nachfolgenden Zeichnung ausführen. Werden weniger als 6 Achsen benötigt, so muß der Draht von Klemme 143 abgeklemmt und je nach Anzahl der Achsen auf eine andere Klemme aufgelegt werden. Dies geschieht nach folgendem Schema:

- bei 5 Achsen => Klemme 120
- bei 4 Achsen => Klemme 97
- bei 3 Achsen => Klemme 74
- bei 2 Achsen => Klemme 51
- bei 1 Achse => Klemme 28



5.9. Die Klemmenbelegung im Mehrachssystem

Die Werte in Klammern gelten für Achse bzw. Unit 2, 3, 4,...

- Klemme 1: 0V Versorgung
- Klemme 2: 0V Versorgung
- Klemme 3: +24V DC Versorgung
- Klemme 4: +24V DC Versorgung
- Klemme 5: RxD Datenempfangsleitung der RS232
- Klemme 6: 0V von Versorgung
- Klemme 7: 0V von Versorgung
- Klemme 8: TxD Datensendeleitung der RS232

- Klemme 9 (32,55,78...): 0V für Winkelcodierer (Geber)
- Klemme 10 (33,56,79...): Data A oder +
- Klemme 11 (34,57,80...): Data B oder -
- Klemme 12 (35,58,81...): Clock A oder +
- Klemme 13 (36,59,82...): Clock B oder -
- Klemme 14 (37,60,83...): +24V DC für Winkelcodierer (Geber)

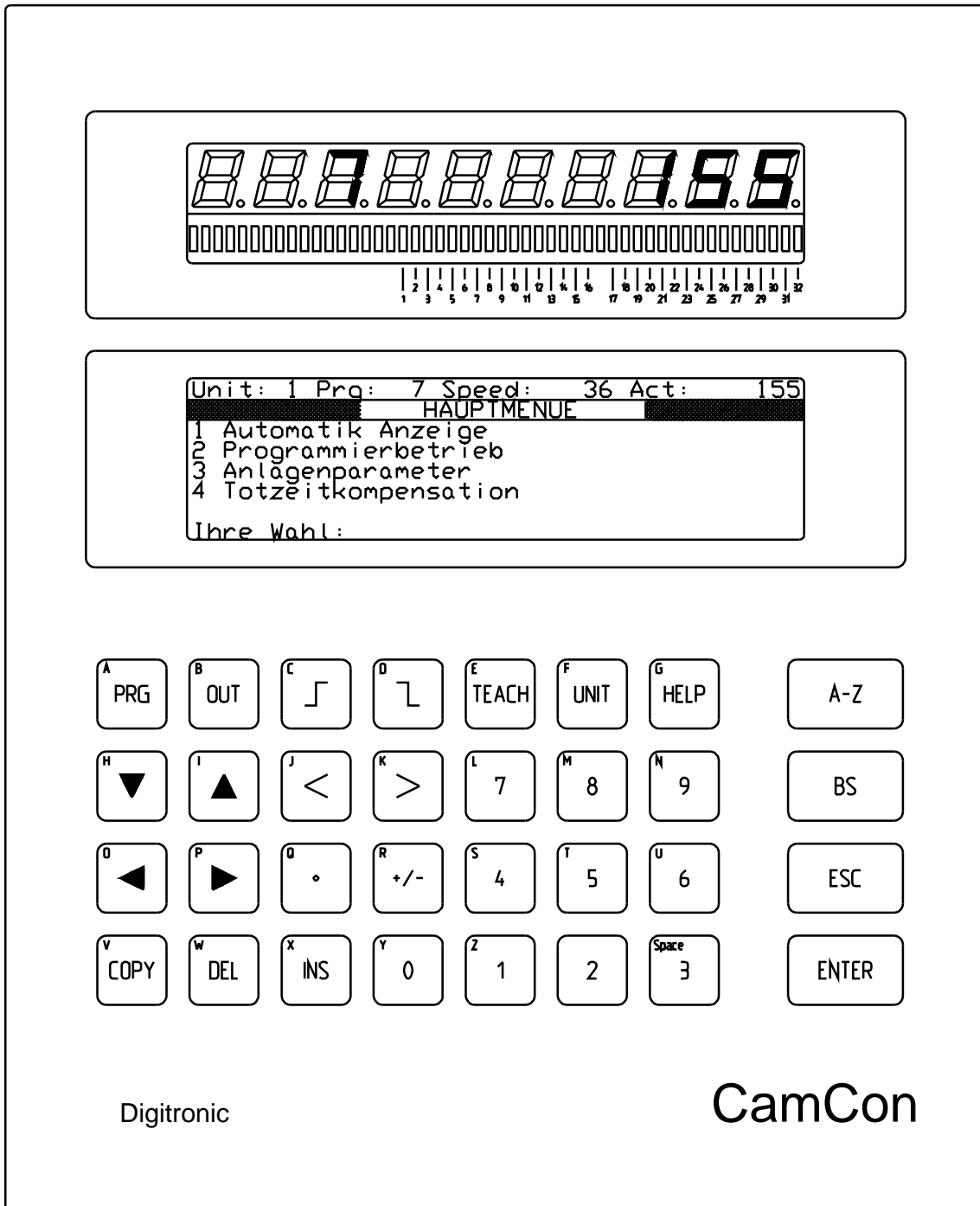
Klemme 15 (38,61,84...):	0V Versorgung
Klemme 16 (39,62,85...):	Prog.-Nr. 1
Klemme 17 (40,63,86...):	Prog.- Nr. 2
Klemme 18 (41,64,87...):	Prog.- Nr. 4
Klemme 19 (42,65,88...):	Prog.-Nr. 8
Klemme 20 (43,66,89...):	Prog.-Nr. 16
Klemme 21 (44,67,90...):	Prog.-Nr. 32
Klemme 22 (45,68,91...):	Prog.-Nr. 64
Klemme 23 (46,69,92...):	Programm Start
Klemme 24 (47,70,93...):	0V Spannungsversorgung für CPU und Winkelcodierer
Klemme 25 (48,71,94...):	0V Spannungsversorgung für CPU und Winkelcodierer
Klemme 26 (49,72,95...):	+24V DC Spannungsversorgung für CPU und Winkelcodierer
Klemme 27 (50,73,96...):	+24V DC für DIGIPROG
Klemme 28 (51,74,97...):	RxD von RS232
Klemme 29 (52,75,98...):	0V von Versorgung
Klemme 30 (53,76,99...):	0V von Versorgung
Klemme 31 (54,77,100...):	TxD von RS232

Die Ausgänge werden über die 40polige Stiftleisten herausgeführt. Sie haben folgende Belegung:

Stift 1 - Ausgang 2	Stift11 - Ausgang12	Stift21 - Ausgang18	Stift31 - Ausgang28
Stift 2 - Ausgang 1	Stift12 - Ausgang11	Stift22 - Ausgang17	Stift32 - Ausgang27
Stift 3 - Ausgang 4	Stift13 - Ausgang14	Stift23 - Ausgang20	Stift33 - Ausgang30
Stift 4 - Ausgang 3	Stift14 - Ausgang13	Stift24 - Ausgang19	Stift34 - Ausgang29
Stift 5 - Ausgang 6	Stift15 - Ausgang16	Stift25 - Ausgang22	Stift35 - Ausgang32
Stift 6 - Ausgang 5	Stift16 - Ausgang15	Stift26 - Ausgang21	Stift36 - Ausgang31
Stift 7 - Ausgang 8	Stift17 - +24V	Stift27 - Ausgang24	Stift37 - +24V
Stift 8 - Ausgang 7	Stift18 - +24V	Stift28 - Ausgang23	Stift38 - +24V
Stift 9 - Ausgang10	Stift19 - 0V	Stift29 - Ausgang26	Stift39 - 0V
Stift10 - Ausgang 9	Stift20 - 0V	Stift30 - Ausgang25	Stift40 - 0V

6. Das Bedienterminal

6.1. Übersicht des Bedienterminals



6.2. Die LED-Anzeigeeinheit

6.2.1. Die 7-Segmentanzeige





Das CamCon besitzt eine 10stellige 13mm hohe 7-Segmentanzeige, die auch aus einigen Metern Entfernung zum Gerät sehr gut lesbar ist. Hier läßt sich rechts die richtungsabhängige Anlagengeschwindigkeit oder die Anlagenposition ablesen, während links die aktuelle Programmnummer dargestellt ist.

6.2.2. Das LED-Leuchtband


Unter der 7-Segmentanzeige befindet sich ein LED-Leuchtband, das die Schaltzustände der ersten 32 Ausgänge (Nockenbahnen) anzeigt.

6.3. Die Flüssigkristallanzeige (LCD)

Unter der LED-Anzeigeeinheit befindet sich ein LC-Display. Es handelt sich um eine Klartextanzeige mit einer Auflösung von 8 Zeilen à 40 Zeichen.

Der Kontrast bzw. der Ablesewinkel des LCD kann durch Drücken der Tasten  und  angepaßt werden. Über die Tasten  und  können Sie eine Grundeinstellung des Kontrasts vornehmen.



Achtung: Bei Mehrachssystemen ist die Einstellung des Kontrasts nur durch vorheriges Betätigen der Taste  möglich.



Die obere Zeile des LC-Displays zeigt den Status des CamCon an:

"Unit" = Gerätenummer (Mehrachssystem)
"Prg" = Programmnummer (0-127)
"Speed" = Geschwindigkeit mit Drehrichtung
"Act" = Aktuelle Position der Maschine

In der zweiten Zeile des LC-Displays (dunkel unterlegt) werden die angewählten Menüs angezeigt, rechts davon blendet sich bei Störungen des CamCon eine entsprechende Errormeldung ein.

6.4. Die Geschwindigkeits- und Positionsanzeige

Die Geschwindigkeit und die Programmnummer werden gleichzeitig angezeigt. Befinden Sie sich im "Hauptmenü" oder im "Automatik Anzeigemenü", wird auf dem LC-Display oben rechts immer die Positions- und Istwertanzeige eingeblendet. Auf der 7-Segmentanzeige wird dann die Geschwindigkeit und das Programm dargestellt. Wählt man die Menüpunkte "2 Programmierbetrieb", "3 Anlagenparameter" oder "4 Totzeitkompensation" an, wechselt die 7-Segmentanzeige automatisch von der Geschwindigkeitsanzeige auf die Positions- oder Istwertanzeige.

Bei Mehrachsgeräten erfolgt die Umschaltung der Anzeige von Geschwindigkeits- auf die Istwertdarstellung durch Drücken der Taste  und anschließendes Drücken der Taste . Bei nochmaliger Betätigung der beiden Tasten gelangen Sie wieder zurück zur Geschwindigkeitsanzeige.

6.5. Die Tastatur

Die Folientastatur bildet die wichtigste Funktionsgruppe auf der Frontplatte des CamCon. Über sie werden alle einzustellenden Funktionen eingegeben. Die Tastatur besteht aus einem alphanumerischen Tastenblock sowie unterschiedlichen Funktionstasten.

Sie ist schmutzunempfindlich und lösungsmittelbeständig. Die Tasten besitzen einen spürbaren Druckpunkt zur taktilen Rückmeldung sowie eine akustische Eingabebestätigung.

6.6. Funktionsübersicht der Tastatur



Taste für die Anwahl des gewünschten Programms



Diese Taste hat zur Zeit keine Funktion



Eingabe für zusätzliche Nocken auf den Ausgängen / Nockenbahnen



Mit dieser Taste setzt man den Einschaltpunkt der Nocken



Mit dieser Taste setzt man den Ausschaltpunkt der Nocken



Mit Betätigung dieser Taste können im Mehrachssystem mehrere Aktionen eingeleitet werden: Eingabe der Geräte-(Achsen-) Nummern, Umschaltung der 7-Segment Anzeige von "Speed" und "Prg" auf "Position" sowie die Kontrasteinstellung des LC-Displays.



Cursorbewegung nach unten (nächsten Menüpunkt anwählen) bzw. Kontrasteinstellung des LC-Displays



Cursorbewegung nach oben (vorherigen Menüpunkt anwählen) bzw. Kontrasteinstellung des LC-Displays



Cursorbewegung nach links (vorherigen Menüpunkt anwählen) bzw. Grundeinstellung für den Kontrast



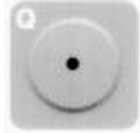
Cursorbewegung nach rechts (nächsten Menüpunkt anwählen) bzw. Grundeinstellung für den Kontrast



mit dieser Taste verringern sich während der Eingabe die Zahlenwerte



Mit dieser Taste erhöhen sich während der Eingabe die Zahlenwerte



Diese Taste dient als Punkteingabe bei der Namensvergabe für die einzelnen Ausgänge, jedoch nicht als Dezimalpunkt



Eingabe des Vorzeichens Positiv / Negativ für Zahlen



Diese Taste hat zur Zeit keine Funktion



Dient zum Löschen von Programmen und einzelnen Ausgängen



Hilfetaste ohne Funktion



Übernahmetaste



Mit dieser Taste können Sie eine eingeleitete Funktion abbrechen, oder von einem Untermenü zurück in das Hauptmenü gelangen



Mit dieser Taste löschen Sie die zuletzt eingegebenen Zahlen oder Buchstaben



Zur Beschreibung der Nocken mit Text kann hier die Tastatur umgeschaltet werden. Die Buchstaben auf dem linken, oberen Rand der kleinen Tasten sind dann aktiviert.

7. Inbetriebnahme

Vor dem ersten Einschalten überprüfen Sie bitte die Verdrahtung des Gerätes (siehe Kapitel "4.6. Die Klemmenbelegung").



Achtung: Bei induktiven Lasten müssen die Ausgänge mit Freilaufdioden beschaltet werden. Schütze oder Induktivitäten, die sich im Schaltschrank in unmittelbarer Nähe des Gerätes befinden oder durch ihre Verdrahtung Einfluß auf das Gerät oder dessen Verdrahtung haben, müssen mit Löschlindern beschaltet sein.

Nach dem Einschalten des CamCon meldet sich das Gerät mit einem Piepston und der Standardanzeige, d.h. ,es werden die aktuelle Programmnummer sowie die Position und die Geschwindigkeit oder eine Fehlermeldung dargestellt. Wenn die Systemregister dem Winkelcodierer angepaßt sind, darf bei richtiger Verdrahtung keine Fehlermeldung angezeigt werden.

8. Programmierung

8.1. Allgemeines

Die Programmierung des CamCon erfolgt "on-line", d.h. die Einstellungen, die Sie in den Programmiermenüs vornehmen, werden unmittelbar nach der Bestätigung in den RAM-Bereich des Geräts übernommen und wirken sich somit direkt auf das Schaltverhalten des Systems aus.



Achtung: Wird nach Eingabe von Parametern und Nocken der jeweilige Menüpunkt noch nicht verlassen, sind die abgespeicherten Werte noch nicht in den Langzeitspeicher (EEPROM) geladen worden, sondern befindet sich noch im RAM. Bei Unterbrechung der Versorgungsspannung geht deshalb die Programmierung verloren. Erst beim Verlassen des jeweiligen Menüpunktes durch Drücken der Taste werden alle eingegebenen Daten in den Langzeitspeicher geladen und gesichert.

8.2. CamCon Hauptmenü

Nach dem Anlegen der Versorgungsspannung schaltet das CamCon automatisch auf das unten abgebildete Hauptmenü.

```
Unit: 1 Prg: 0 Speed: 0 Act: 358
Digitronic CamCon
1 Automatik Anzeige
2 Programmierbetrieb
3 Anlagenparameter
4 Totzeitkompensation

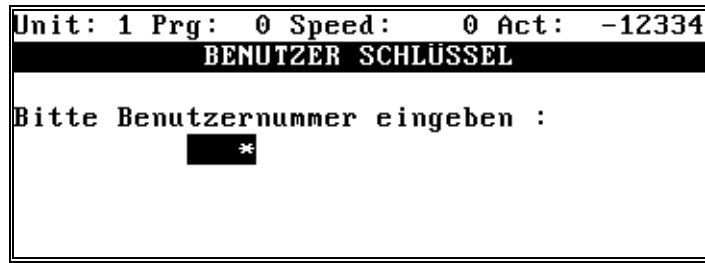
Ihre Wahl:
```

Die obere Zeile zeigt den Status an:

Unit = Gerätenummer (Mehrachsensystem)
Prg = Programmnummer (0-127)
Speed = Geschwindigkeit mit Drehrichtung
Act = Aktuelle Position der Maschine

8.3. Der Benutzerschlüssel

Vor allen Einstellungen am CamCon müssen Sie einen Benutzerschlüssel eingeben. Dazu erscheint folgendes Menü:




Es stehen Ihnen beim CamCon zwei Benutzerschlüssel zur Verfügung:

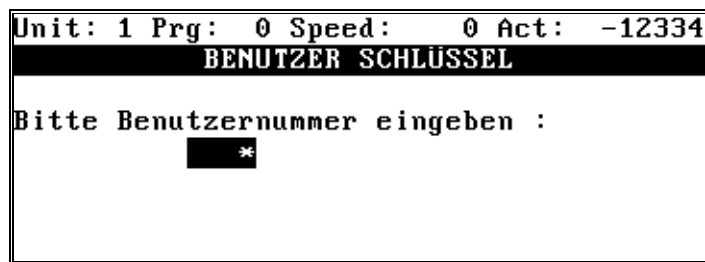
1. der Supervisorcode "5693"
2. der Usercode "5471"





Über den Supervisorcode sind Ihnen sämtliche Einstellungen am Gerät möglich, während Sie mit dem normalen Usercode nicht mehr auf die Ausgänge 1 bis 8 zugreifen können. Dadurch lassen sich z.B. anlagenspezifische Ausgangskonfigurationen, die normalerweise konstant bleiben, vor Änderungen schützen. Eine Änderung der Schlüsselnummer durch den Benutzer ist nicht möglich.

8.4. Gesamtlöschung




Bei der ersten Inbetriebnahme sollte das CamCon gesamtgelöscht werden, damit die vom Werk einprogrammierten Nocken gelöscht werden. Dabei gehen Sie wie folgt vor:

1. Wählen Sie im Hauptmenü den Menüpunkt "Anlagenparameter" (Taste )^{Seite 3}), es erscheint folgendes Menü:



2. Benutzerschlüssel "5693" eingeben
3. mit der  Taste bestätigen
4. Taste  drücken
5. Taste  drücken
6. Taste  drücken

Im Mehrachssystem müssen Sie zusätzlich folgende Schritte durchführen:

7. Taste  betätigen
8. Taste  drücken
9. Taste  betätigen

Auf dem Display erscheint anschließend folgendes Bild:



Achtung: Ab diesem Punkt können Sie die Gesamtlöschung nicht mehr abbrechen oder verlassen.

Durch Drücken der Taste wird der gesamte Speicher gelöscht und grundinitialisiert. Das Programm wechselt dabei automatisch ins Hauptmenü zurück.

8.5. Die Systemkonstanten

Bei der ersten Inbetriebnahme des CamCon müssen erst die Einstellungen der Systemparameter vorgenommen werden. Diese werden einmalig eingegeben, da sie anlagenspezifisch und somit unveränderlich sind.

Um die Anlagenparameter oder Systemkonstanten einstellen zu können, wählen Sie durch Drücken der Taste den Menüpunkt "ANLAGENPARAMETER" aus dem Hauptmenü und geben Sie den Benutzerschlüssel "5693" ein. Nach Bestätigung der Eingabe mit der Taste erscheint das Anlagenparametermenü:

Unit: 1	Prg: 0	Speed: 0	Act: 86
SYSTEMKONSTANTEN (17Jan1992)			
DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS : 0			
Reelle Geberauflösung	:	360	
Gewünschte Geberauflösung	:	-360:0	
Nullpunktverschiebung	:	0	
Geschwindigkeitsfaktor	:	1.000:0	
Partielle Totzeitkompensation:		0	

8.5.1. Sprache

Nachdem Sie in das Anlagenparametermenü gelangt sind, steht der Cursor bereits auf dem Eingabefeld zur Auswahl der Sprache.

CamCon bietet Ihnen die Bedienerführung in den Sprachen Deutsch, Englisch und Französisch an. Die gewünschte Sprache stellen Sie mit folgenden Tasten ein:

- Taste = Deutsch
Taste = Englisch
Taste = Französisch

Mit der Taste oder bestätigen Sie Ihre Eingabe und übernehmen den Wert in den Speicher. Dadurch wird - falls Sie eine neue Sprache gewählt haben - sofort das Menü aktualisiert und die Menüpunkte erscheinen in der gewünschten Sprache.


Der Cursor springt daraufhin zum nächsten Menüpunkt "Reelle Geberauflösung".

8.5.2. Reelle Geberauflösung


Unter diesem Menüpunkt wird die physikalische Auflösung des angeschlossenen Meßwertsystems eingetragen. Bitte achten Sie darauf, daß bei einem AWC-Winkelcodierer die Anzahl der Schritte pro Umdrehung eingegeben werden muß.



Achtung: *Beim Einsatz eines AWC-Winkelcodierers mit einer Auflösung von 360 bzw. 2048 Schritte pro Umdrehung muß in die Felder "Reelle Geberauflösung" und "Gewünschte Geberauflösung" der entsprechende Auflösungswert eingestellt werden.*



Die Eingabe wird mit der Taste  abgeschlossen und der nächste Menüpunkt wird automatisch angewählt.

8.5.3. Gewünschte Geberauflösung und Drehrichtungsumkehr

Hier wird der Bezug auf das effektive Wegmaß eingestellt (elektronisches Getriebe), mit dem man rechnet und welches zur Anzeige gebracht wird. Die Größe dieses Wertes beträgt maximal das 10fache der reellen Auflösung. Mit der Taste  können Sie eine Drehrichtungsumkehr der Anzeige softwaremäßig einstellen. Zwischen dem Vorzeichen für die Drehrichtung und dem Drehsinn des Winkelcodierers besteht folgender Zusammenhang:

Blickt man auf die Antriebswelle des Winkelcodierers und dreht diese im Uhrzeigersinn, so bedeutet das:

- Positiver Wert (ohne Vorzeichen) = Schritte in aufsteigender Reihenfolge
- Negativer Wert (negatives Vorzeichen) = Schritte in abnehmender Reihenfolge.

Die Ziffer hinter dem Doppelpunkt gibt die Anzahl der Nachkommastellen für die Anzeige an. Drücken Sie die Taste , um die Eingabe der Nachkommastellen zu starten. Geben Sie eine Ziffer für die Anzahl der Dezimalstellen ein (z.B. "1" => Anzeige **0.0**, "2" => Anzeige **0.00**, usw.). Durch Drücken der Taste  schließen Sie Ihre Eingabe in diesem Menüpunkt ab.

Beispiel: Bei einer vollen Umdrehung eines Winkelcodierers mit 360 Schritten pro Umdrehung verfährt eine Maschine um 1000mm. Wenn die Anzeige der Position nicht mehr in Winkelgraden, sondern in mm erfolgen soll, müssen Sie die gewünschte Geberauflösung auf **1000:0** einstellen. Die Anzeige wird sich dann jedoch nicht mehr in 1er-Schritten ändern, da die Auflösung des Winkelcodierers unbeeinflusst bleibt. Wählt man z.B. **1000:1**, so wird der Istwert auf einen Verfahrbereich von 100 heruntergerechnet. Die Positionsanzeige erfolgt dann in cm, wobei auf einer Nachkommastelle die Millimeter des Verfahrwegs dargestellt werden.

Bei der Angabe der gewünschten Geberauflösung handelt es sich daher um eine Meßbereichstransformation.

8.5.4. Nullpunktverschiebung

Beim Einrichten der Maschine kann es vorkommen, daß der mechanische Nullpunkt nicht mit dem elektronischen Nullpunkt des CamCon übereinstimmt. Dieser Nullpunkt kann durch Eingabe eines Korrekturwertes angepaßt werden.

Im LC-Display wird oben rechts die physikalische Position des Winkelcodierers angezeigt. Stellen Sie zunächst die Anlage auf den mechanischen Nullpunkt ein. Sollte im Menüpunkt für die Nullpunktverschiebung nicht der Wert "0" stehen, geben Sie hier zunächst die Zahl 0 ein. Die Positionsanzeige im LCD gibt nun die effektive Verschiebung zwischen dem mechanischen und dem elektronischen Nullpunkt an.

Steht dieser Wert auf "0", braucht keine Nullpunkt Korrektur vorgenommen werden. Zur Anpassung des CamCon brauchen Sie nur die angezeigte Position in das Eingabefeld für die Nullpunktverschiebung einzutragen. Nach Bestätigung durch die Taste springt der Positionswert im LCD und in der 7-Segmentanzeige auf "0"; der Cursor bewegt sich zum nächsten Menüpunkt.

8.5.5. Geschwindigkeitsfaktor

Das CamCon ermittelt die Geschwindigkeit in Schritten pro Sekunde. Diese Zahl wird in der Statusanzeige der 7-Segmentanzeige dargestellt (im Hauptmenü und in der Automatik-Anzeige). Um die Geschwindigkeitsanzeige an andere Einheiten anzupassen (z.B. U/min, Stck/h oder m/min.), kann in diesem Menüpunkt ein Umrechnungsfaktor eingegeben werden.

Beispiel:

Bei einem AWC-Winkelcodierer mit 360 Schritten pro Umdrehung zeigt das CamCon bei 1U/min 6 Schritte/sec an. Um nun eine Darstellung in U/min. zu erreichen, muß der sechste Teil des jeweils angezeigten Wertes, in diesem Falle 0.167, als Geschwindigkeitsfaktor in das Eingabefeld eingetragen werden.

Die Berechnung für eine Umdrehung/Minute geschieht nach folgender Formel:

$$\text{Geschwindigkeitsfaktor} = \frac{60}{\text{gewünschte Winkelcodiererauflösung}}$$

Durch Drücken der Taste verlassen Sie diesen Menüpunkt automatisch, der Cursor springt auf das Feld zur Eingabe der Nachkommastellen. Hier geben Sie eine Ziffer für die Anzahl der Dezimalstellen ein (z.B. "1" => Faktor x **0.1** , "2" => Faktor x **0.01** , usw.). Durch Drücken der Taste schließen Sie Ihre Eingabe in diesem Menüpunkt ab, der Cursor springt zum nächsten Menüpunkt.

8.5.6. Partielle Totzeitkompensation

Bei extrem exzentrischen Maschinenantrieben und bei besonders variablen Geschwindigkeitsprofilen kann es vorkommen, daß die Totzeit für bestimmte Nocken nicht mehr optimal kompensiert wird. Dies ist darin begründet, daß die Geschwindigkeit normalerweise in regelmäßigen Zeitabständen (1ms) erfaßt wird. Ändert sich die Geschwindigkeit dabei in gewissen Bereichen sehr schnell, ist die errechnete Totzeit bei Ausgabe des Nockens bzw. Einschalten des Ausgangs bereits nicht mehr aktuell und damit hinfällig. Es kommt zu einem zeitlich schwankenden und dadurch ungenauen Schalten der Ausgänge.

Kennt man jedoch das Geschwindigkeitsprofil des Systems, kann man den Meßvorgang auf eine Position legen, für die sich die effektive (mittlere) Geschwindigkeit nach Ablauf der benötigten Totzeit am wenigsten ändert. Dadurch erhält man wieder ein konstantes Schaltverhalten.

CamCon bietet Ihnen die Möglichkeit, die Geschwindigkeit während einer Umdrehung des Winkelcodierers nur an einer einzigen definierten Position zu messen.




Auf diese Weise können Sie mit der partiellen Totzeitkompensation die Geschwindigkeitserfassung und somit auch das Kompensationsverhalten der Ausgänge stabilisieren.

Durch Eingabe der gewünschten Position für die Geschwindigkeitserfassung wird die partielle Totzeitkompensation aktiviert. Eingeben des Wertes "0" deaktiviert die partielle Totzeitkompensation. Falls es erforderlich ist, die Position auf den Wert "0" zu legen, muß anstelle der Zahl "0" die gewünschte Winkelcodiererauflösung (z.B.360) eingegeben werden.

8.6. Programmwahl



Bevor Sie mit der Programmierung der Nocken beginnen, müssen Sie die Programmnummer festlegen, unter der Sie Ihre Programmierung durchführen wollen. Diese Programmnummer wird im Menüpunkt "Automatik-Anzeige" eingestellt und in der ersten Zeile des LC-Displays angezeigt.

Ablauf:

1. Taste  drücken
2. Benutzerschlüssel eingeben "5693"
3. Programmnummer wählen (z.B. 1)
4. durch Drücken der Taste  Programm bestätigen
5. mit der Taste  wird das Menü "Automatik Anzeige" verlassen.



Auf der 7-Segmentanzeige und im Display wird automatisch die gewählte Programmnummer dargestellt.

8.7. Programmieren von Nocken

Durch Drücken der Taste  im Hauptmenü gelangt man nach Eingabe des Benutzerschlüssels "5693" und der Taste  in den "Programmierbetrieb" (siehe Abbildung unten).

Unit: 1	Prg: 0	Speed: 0	Act: 86
Ausgang	Name	213	Ein Aus
1		45	90 >
2	<	122	233
3		89	245
4	<	355	12
5	<	123	234
6		222	298








8.7.1. Ausgang wählen

Zunächst den ersten Ausgang, auf dem der erste Nocken programmiert werden soll, durch Drücken der Taste  oder der Taste  anwählen. Durch Eingabe der Ausgangsnummer kann der gewünschte Ausgang auch direkt angewählt werden (z.B. 5).





8.7.2. Ausgang mit Namen versehen

Jeder Ausgang kann eine individuelle Bezeichnung bekommen (z.B. "VAKUUM EIN", "PUMPE AUS"). Dabei können Sie für den deutschsprachigen Modus und einen der beiden Fremdsprachenmodi separate Ausgangsbezeichnungen vergeben. Bei Umschalten des Sprachmodus zeigt Ihnen CamCon die für die jeweilige Sprache gültigen Ausgangsnamen an. Wenn Sie im Fremdsprachenmodus für einen bestimmten Ausgang noch keine Namensvergabe durchgeführt haben, wird das Gerät auch nach der Anwahl einer Fremdsprache noch die deutsche Bezeichnung für diesen Ausgang anzeigen.


Diese Funktion ist nur im Programmiermodus 2 nach Eingabe des Benutzerschlüssels "5693" möglich. Beispiel:

1. Taste  drücken.
2. Taste  drücken. Das Eingabefeld hinter der Ausgangsnummer erscheint dunkel.
3. Durch Drücken der Tasten  bis  kann ein beliebiger Text eingegeben werden. Durch wiederholtes Betätigen der Taste  sind die Sonderzeichen "." und die Zahlen "0" bis "9" verfügbar. Bei falscher Eingabe eines Zeichens kann über die Taste  das gewünschte Zeichen gelöscht werden. Durch Drücken der Taste  wird der Text in den Speicher übernommen.



8.7.3. Nocken eingeben

Hat man den gewünschten Ausgang definiert, so wird mit der Taste  die Programmierung des Nockens eingeleitet. Jetzt kann der gewünschte Einschaltpunkt des Nockens über die numerischen Tasten eingegeben werden. Nachdem dieser Wert feststeht, wird mit den Tasten  oder  das Feld zur Eingabe des Ausschaltpunkts angewählt. Mit der Taste  bestätigen Sie die Eingabe. Die Nockeneingabe ist damit beendet, der Ausgang wird entsprechend beschaltet.









Achtung: Wird nach Eingabe des Nockens der Programmierbetrieb "2" noch nicht verlassen, dann ist der abgespeicherte Wert des Nockens noch nicht in den Langzeitspeicher (EEPROM) geladen worden, sondern befindet sich noch im RAM. Bei Unterbrechung der Versorgungsspannung geht deshalb die Programmierung verloren. Erst beim Verlassen des Programmierbetriebes durch Drücken der Taste  werden alle Daten, die programmiert worden sind, in den Langzeitspeicher geladen und gesichert.



8.7.4. Zusätzliche Nocken auf einen Ausgang programmieren

Um weitere Nocken auf einen Ausgang zu programmieren, muß im Programmiermodus die Taste  eingegeben werden. In der Mitte der beiden Eingabefelder erscheint der Ausdruck "neu". Das Eingabefeld für den Einschaltwert ist dunkel unterlegt. Nach Eingabe einer Zahl (z.B. 100) und Bestätigen durch die Taste  kann der neue Einschaltwert eingestellt werden (z.B. 150). Entsprechend wird mit dem Ausschaltwert verfahren.



Beispiel:

1. Taste  drücken (im Hauptmenü)
2. Benutzerschlüssel eingeben und mit der Taste  bestätigen,
3. Taste  drücken
4. Ausgang anwählen
5. gewünschten Einschaltwert des neuen Nockens eingeben (z.B. 100)
 drücken
6. Taste  drücken
7. gewünschten Ausschaltwert des neuen Nockens eingeben (z.B. 150)
8. mit der Taste  die gewünschten Werte in den Speicher schreiben




Nocken, die sich überschneiden, werden zu einem Nocken zusammengefaßt. Die Nocken können auch über Null hinaus gesetzt werden (z.B. 330 bis 30).

Nach der Programmierung wird im Display durch die Zeichen "<" und/oder ">" angezeigt, daß noch weitere Nocken auf diesem Ausgang programmiert worden sind. Durch Drücken der Tasten  und  können im gewünschten Ausgang die verschiedenen programmierten Nocken angezeigt werden, welche sich oberhalb und unterhalb des aktuellen Nockens befinden.



8.7.5. Nocken suchen

Durch Drücken der Taste  und der Taste  können im gewünschten Ausgang die verschiedenen programmierten Nocken angezeigt werden.


8.7.6. Nocken ändern

Einen programmierten Nocken können Sie auch nachträglich noch verändern. Dazu wählen Sie einfach mit der Taste  oder der Taste  den Einschalt- oder Ausschaltpunkt an und geben einen neuen Wert ein. Durch Bestätigen mit der Taste  wird die Eingabe in den Speicher übernommen.







8.7.7. Optimieren von Nocken


Während der Eingabe des Ein- und Ausschaltpunktes eines Nockens hat man die Möglichkeit, die eingegebenen Werte durch Drücken der Taste  oder der Taste  um einen Schritt zu verändern. Die geänderten Werte werden in diesem Fall direkt in den Speicher übernommen. Damit bietet das CamCon dem Anwender die Möglichkeit, die Nocken auch bei laufender Maschine optimal an den Prozeß anzupassen.

8.7.8. Die Funktion "TEACH IN"

Im Programmierbetriebsmodus "2" hat man zusätzlich die Möglichkeit, eine bestimmte Position, die man z.B. von Hand anfahren kann, durch Drücken der Taste  als Ein- oder Ausschaltpunkt zu übernehmen.

Dabei gehen Sie folgendermaßen vor:










1. Taste  drücken. Das Eingabefeld für den Einschaltpunkt wird dunkel angezeigt.
2. Taste  drücken. Maschine in Einschaltposition fahren.
3. Taste  drücken. Die aktuelle Maschinenposition wird in das Eingabefeld übernommen.
4. Taste  drücken. Das Eingabefeld des Ausschaltpunktes wird dunkel angezeigt.
5. Taste  drücken. Maschine in Ausschaltposition fahren.
6. Taste  drücken. Die aktuelle Maschinenposition wird ins Eingabefeld übernommen.

Durch nochmaliges Drücken der Taste  wird der Nocken in den Speicher übernommen. Der Nocken ist gelöscht.

8.7.9. Löschen




8.7.9.1. Löschen eines programmierten Nockens

Wählen Sie im Hauptmenü den Menüpunkt "2 Programmierbetrieb" an und geben Sie dann Ihre Benutzernummer ein, können Sie bereits programmierte Nocken wieder löschen. Dies geschieht auf folgende Weise:

1. Mit der Taste  oder der Taste  den Ausgang anwählen, auf dem ein Nocken gelöscht werden soll.
2. Mit der Taste  oder der Taste  den Nocken anwählen, der gelöscht werden soll.
3. Taste  drücken. Das angewählte Eingabefeld erscheint dunkel. Den angezeigten Nockenwert durch Drücken der Taste  löschen.
4. Durch Betätigen der Taste  wird der Ausschaltpunkt des Nockens angewählt und kann durch Drücken der Taste  ebenfalls gelöscht werden.
5. Nach Betätigung der Taste  werden die Werte in den Speicher übernommen.





8.7.9.2. Löschen eines programmierten Ausgangs (Nockenbahn)

Wählen Sie im Hauptmenü den Menüpunkt "2 Programmierbetrieb" an und geben Sie dann Ihre Benutzernummer ein, können Sie komplette Ausgänge bzw. Nockenbahnen löschen:

1. Durch Drücken der Taste  oder der Taste  den Ausgang anwählen, der gelöscht werden soll.
2. Dann die Taste  drücken. Der Ausgang ist jetzt gelöscht. Hinter der angewählten Ausgangsnummer erscheint im Eingabefeld der Text "keine Nocke".

8.7.9.3. Löschen eines Programms


Wählt man im Hauptmenü den Menüpunkt "2 Programmierbetrieb" an und gibt dann die Benutzer-
nummer ein, können Programme gelöscht werden:

1. Taste  drücken
2. Dann die gewünschte Programmnummer eingeben (z.B. 5)
3. Taste  drücken, das Programm wird angewählt
4. Taste  betätigen
5. Anschließend die Taste  drücken, das Programm wird automatisch gelöscht



Achtung: *Bevor Sie einen Nocken, einen Ausgang oder ein Programm löschen, prüfen Sie bitte, ob Sie das richtige Programm angewählt haben, denn einmal gelöschte Werte können nicht wiederhergestellt werden !*

8.7.10. Nockenprogrammierung verlassen

Durch Drücken der Taste  können Sie jederzeit den Programmiermodus verlassen; Sie gelangen dann automatisch wieder zurück zum Hauptmenü.










8.7.11. Beispiel zur Nockenprogrammierung

8.7.11.1. Ersten Nocken programmieren

Aufgabe:

Nach einer Gesamtlöschung des Programmspeichers und einer korrekten Einstellung der Systemkonstanten soll ein Nocken für Ausgang 4 von 100° bis 200° programmiert werden.

Lösung:









1. Wählen Sie im Hauptmenü den Punkt **"2 Programmierung"**
2. Geben Sie Ihre Schlüsselnummer ein und drücken Sie die  Taste, es erscheint das Programmiermenü:
3. Mit der Taste  Ausgang 4 anwählen oder Taste  drücken und mit der  Taste bestätigen
4.  Taste drücken um Nockeneinschaltpunkt einzugeben, der Cursor springt auf das Eingabefeld für den Nockeneinschaltpunkt
5. Mit den numerischen Tasten den Wert **"100"** für den Nockeneinschaltpunkt eingeben
6. Mit der  Taste die Eingabe bestätigen oder direkt die Taste  drücken, der Cursor springt auf das Eingabefeld für den Nockenausschaltpunkt
7. Mit den numerischen Tasten den Wert **"200"** für den Nockenausschaltpunkt eingeben
8. Mit der  Taste die Eingabe bestätigen, woraufhin die Werte in den Speicher geschrieben werden. Der erste Nocken ist damit programmiert.
9. Mit der Taste  können Sie das Menü jederzeit verlassen

8.7.11.2. Zusätzlichen Nocken auf einen Ausgang programmieren

Aufgabe:



Im Programm 0 soll für den Ausgang 4 zusätzlich zu dem vorhandenen Nocken ein weiterer von 300° bis 330° programmiert werden.

Lösung:

1. Wählen Sie im Hauptmenü den Punkt **"2 Programmierung"**
2. Geben Sie Ihre Schlüsselnummer **"5693"** ein, es erscheint das Programmiermenü:
3. Mit der Taste  Ausgang 4 anwählen oder Taste  drücken und mit der  Taste bestätigen
4. Taste  betätigen, um Nockeneinschaltpunkt für zusätzlichen Nocken einzugeben, der Cursor springt auf das Eingabefeld für den Nockeneinschaltpunkt; zwischen den beiden Eingabefeldern erscheint der Ausdruck **"neu"**.
5. Mit den numerischen Tasten den Wert **"300"** für den Nockeneinschaltpunkt eingeben
6. Taste  oder  drücken, der Cursor springt auf das Eingabefeld für den Nockenausschaltpunkt
7. Mit den numerischen Tasten den Wert **"330"** für den Nockenausschaltpunkt eingeben
8.  Taste drücken, um die Eingabe zu bestätigen. Die Werte werden daraufhin in den Speicher geschrieben, der zweite Nocken ist damit programmiert.
9. Mit der Taste  können Sie dieses Menü jederzeit verlassen.

Auf dem Display erscheint nun der soeben programmierte Nocken sowie links davon das Zeichen "<", welches den vorher eingegebenen Nocken zwischen 100° und 200° andeutet.

8.8. Totzeitkompensation





Durch Drücken der Taste  im Hauptmenü gelangt man nach Eingabe des Benutzerschlüssels "5693" und der Taste  in das folgende Menü für die Totzeitkompensation:



Unit: 1 Prg: 0 Speed: 0 Act: 86					
TOTZEITKOMPENSATION IN ms					
Ausg. 1:	0	Ausg. 7:	0	Ausg.13:	0
Ausg. 2:	0	Ausg. 8:	0	Ausg.14:	0
Ausg. 3:	0	Ausg. 9:	0	Ausg.15:	0
Ausg. 4:	0	Ausg.10:	0	Ausg.16:	0
Ausg. 5:	0	Ausg.11:	0		
Ausg. 6:	0	Ausg.12:	0		

Jedes mechanische Schaltglied (z.B. Schütze, Magnetventile) besitzt eine Totzeit, d.h. zwischen dem Ansteuersignal und dem eigentlichen Schalten der Kontakte vergeht immer eine gewisse Zeit. Bei Prozessen, in denen Positionierungen an einem bewegten System durchgeführt werden, können sich dadurch Probleme ergeben. Wird ein solcher Prozeß nämlich mit verschiedenen Geschwindigkeiten gefahren, ergeben sich unterschiedliche Positionierungen. Um dies zu beheben, müßten für jede Geschwindigkeit neue Zeitpunkte für die Schaltsignale errechnet werden.

Die Totzeitkompensation macht es möglich, Anlagen mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten zu fahren, ohne die Nocken laufend anpassen zu müssen.

In diesem Menü läßt sich für die ersten 16 Ausgänge je eine Totzeit einstellen. Die Beeinflussung der Nocken richtet sich nach der Geschwindigkeit der Maschine. Je schneller die Maschine läuft, umso weiter nach vorne wird der Nocken verschoben, da die Reaktionszeit der Ventile annähernd konstant bleibt.

Durch Drücken der Taste  und der Taste  wählt man den Ausgang an, auf dem eine Totzeit kompensiert werden soll. Das angewählte Eingabefeld erscheint dunkel. Jetzt kann die Eingabe der Totzeit im Bereich von 0 bis 1020 ms erfolgen. Die Zahl im Eingabefeld kann numerisch eingegeben oder aber durch Drücken der Taste  oder der Taste  jeweils um 1ms verändert werden.



Durch Drücken der Taste  wird dieser Wert in den Speicher übernommen, mit der Taste  kann das Menü jederzeit verlassen.

Beachten Sie, daß es sich bei der Totzeit um eine feste Größe handelt, welche durch die mechanischen Konstanten der Stell- und Schaltglieder sowie die Abmessungen des Aufbaus bzw. der Anlage bestimmt ist und sich daher auch nicht verändert.

9. Multiturnmenü

Das CamCon besitzt ein Multiturnmenü, welches jedoch im Normalbetrieb nicht benötigt und deshalb auch nicht angezeigt wird. Für diesen Modus gibt es eine spezielle Anleitung.
Wurde das Menü 5 für den Multiturnmodus versehentlich aktiviert, so ist ein normaler Betrieb des Nockenschaltwerks mit einem Singelturmwinkelcodierer nicht mehr möglich. Daher muß der Multiturnmodus wieder ausgeschaltet werden.

Das Ausschalten des Multiturnmodus wird folgendermaßen durchgeführt:

1. Über die Taste "5" wird vom Hauptmenü aus das Multiturnmenü aufgerufen
2. Durch Betätigen der Taste "3" und der  Taste wird wieder in den Singelturnmodus umgeschaltet
3. Mit der Taste  verlassen Sie das Multiturnmenü.



Achtung: *Durch Einschalten des Multiturnmodus werden die Anlagenparameter verändert ! Nach dem Ausschalten des Multiturnmodus müssen diese daher neu eingegeben werden.*


Die sich verändernden Anlagenparameter sind folgende:

1. Reelle Geberauflösung
2. Gewünschte Geberauflösung
3. Nullpunktverschiebung

Diese Parameter müssen mit dem Programmlisting verglichen und neu eingegeben werden.

Wurden Veränderungen an den Programmen vorgenommen, während der Multiturnmodus eingeschaltet war, so müssen diese unbedingt überprüft und gegebenenfalls korrigiert werden.




9.1. Automatik-Anzeige (Ausgangsanzeige)

Durch Drücken der Taste  im Hauptmenü gelangt man in das Menü "Automatik Anzeige". Hier werden die Zustände aller verfügbaren Ausgängen in 4 Zeilen zu je 2 Spalten angezeigt. Erscheint ein "M" in der Anzeige, so ist dieser Ausgang aktiv. Erscheint in der Anzeige ein "_", ist der Ausgang nicht aktiv (siehe Abbildung).

Unit: 1 Prg: 0 Speed: 0.00 Act: -127.1			
AUSGANGSANZEIGE			
Ausgänge	1- 8	9-16:	___M___
Ausgänge	17-24	25-32:	_____
Ausgänge	33-40	41-48:	_____
Ausgänge	49-56	57-64:	_____
Ausschnitt-Anzeige			u
1	Rollen Ab		

9.1.1. Programmanwahl

Soll das aktuelle Programm gewechselt werden, so kann im Menüpunkt "Automatik Anzeige" die Programmnummer geändert werden (z.B. Produktwechsel).

1. Taste  drücken
2. Benutzerschlüssel eingeben "5693"
3. Programmnummer wählen (z.B. 1)
4. durch Drücken der Taste  Programm bestätigen
5. mit der Taste  wird das Menü "Automatik Anzeige" verlassen.

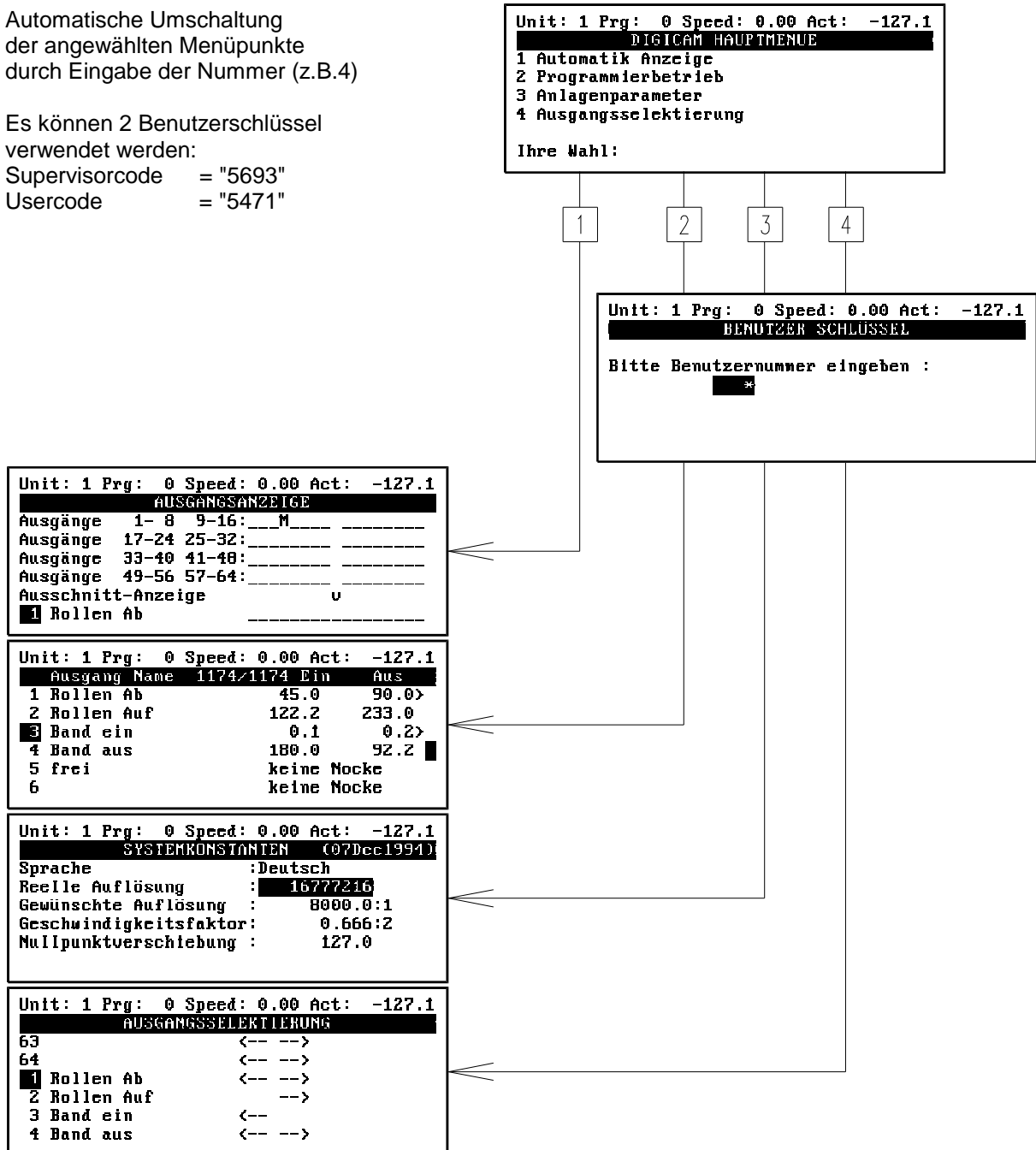
Auf der 7-Segmentanzeige und dem LCD wird automatisch die gewählte Programmnummer angezeigt.

10. Bedienung in der Übersicht

Automatische Umschaltung
der angewählten Menüpunkte
durch Eingabe der Nummer (z.B.4)

Es können 2 Benutzerschlüssel
verwendet werden:

Supervisorcode = "5693"
Usercode = "5471"



11. Störungen

11.1. I-ERR (Ist-Wert-Error)

Diese Meldung erscheint in der zweiten Zeile im LC-Display, folgende Fehler sind möglich:

1. Verbindungskabel zwischen Winkelcodierer und CamCon defekt oder unterbrochen.
2. Winkelcodierer defekt.
3. Die Anlagenparameter wurden nicht richtig auf den Winkelcodierer eingestellt.
4. Nicht ordnungsgemäße Verlegung der Kabel für den Winkelcodierer (Kabelführung parallel zu einer Starkstromleitung).

Abhilfe:

1. Prüfen der Verbindungskabel zwischen Winkelcodierer und CamCon.
2. Austausch des Winkelcodierers.
3. Überprüfen der Anlagenparametrierung im Menü "3". Auf richtige Auflösung des Winkelcodierers achten und gegebenenfalls Werte in der Anlagenparametrierung ändern.
4. Prüfen, ob das Anschlußkabel des Winkelcodierers ordnungsgemäß verlegt worden ist, eventuell Änderung vornehmen (Kabelführung parallel zu Starkstromleitungen vermeiden).

Durch Betätigen der Taste wird CamCon versuchen, den Betrieb wieder aufzunehmen.

11.2. A-ERR (Ausgangs-Error)

Diese Meldung erscheint in der zweiten Zeile im LC-Display. Folgende Ursachen sind möglich:

1. Die einzelnen Ausgänge sind überlastet (siehe Kap. 4.4. Die Ausgänge).
2. Die angeschlossenen Relais besitzen keine Freilaufdiode und sind deshalb zum Anschluß an das CamCon ungeeignet (unter Umständen Zerstörung der Ausgänge möglich).

Abhilfe:

1. Überprüfen des zulässigen Gesamtstroms an den Ausgängen und eventuell Belastung ändern.
2. Austausch der Relais durch Relais mit eingebauter Freilaufdiode.

Durch Betätigen der Taste wird CamCon versuchen, den Betrieb wieder aufzunehmen.

11.3. CamCon speichert nicht

Fehler: CamCon speichert nicht die einprogrammierten Daten ab (Menü "2", "3", "4").

Ursache:

1. Bevor Sie das Programmiermenü mit der Taste verlassen haben, wurde die Spannungsversorgung unterbrochen. Dadurch konnten die Daten nicht in den Langzeitspeicher (EEPROM) geladen werden.

Abhilfe: Programmierung wiederholen.

12. Geräteüberwachung

Bei allen Störungen schaltet CamCon innerhalb 1ms alle Ausgänge ab. Dieses Verhalten kann als externe Störmeldung genutzt werden. Dazu wird auf einem beliebigen Ausgang ein Nocken über den gesamten Umfang (0 bis 360 Grad) programmiert (Sicherheitsnocken). Dieser Ausgang sollte in den NOT-AUS-Kreis eingeschleift werden. Um einen Sicherheitsnocken über den gesamten Umfang zu programmieren, muß man 2 Nocken wie folgt setzen:

1. Nocken 1: 0 Grad bis 1 Grad
2. Nocken 2: 1 Grad bis 0 Grad

Nach der Programmierung dieses Sicherheitsausgangs erscheint hinter der Ausgangsnummer wieder der Text "**keine Nocke**".

13. Technische Daten CamCon

LCD - Klartextanzeige	mit 8 Zeilen zu je 40 Zeichen, mehrsprachig (deutsch, französisch, englisch)
LED - Multifunktionsanzeige.....	für Istwertanzeige, Programm-Nr., Geschwindigkeit, Stückzahl
Anzahl der Ausgänge	32 optional 64
Statusanzeige der Ausgänge	je eine rote LED-Balkenanzeige für die ersten 32 Ausgänge
Anzahl der programmierbaren Nocken	max. 220 je Programm (insgesamt 1100)
Anzahl der Programme	128
Programmier- und Optimierung der Nocken	über den gesamten Drehzahlbereich des Antriebs
Zykluszeit, (Schaltgeschwindigkeit).....	1ms
Totzeitkompensation (TZK).....	Ausgang 1 bis 16 (ausgangsweise)
Einstellbereich der TZK.....	1ms bis 1020ms
Genauigkeit der TZK.....	+0 bis -1 Schritt
Winkelcodierer - Eingang	synchron-seriell (SSI), Gray - codiert, optional paralleler Dateneingang
Winkelcodierer - Type	AAG60007 / AAG612/2048 Stegmann
Winkelcodierer - Auflösung	360 Schritte / Umdrehung (256 bis 2048 Schritte / Umdrehung)
Nullpunktkorrektur	elektronische Justage im CamCon
Drehrichtung des Winkelcodierers	wird im CamCon programmiert
Länge des Verbindungskabels zwischen Wegmeßsystem und CamCon	400m
Datensicherung/Speicherung	32K - EEPROM
Versorgungsspannung	24V DC \pm 20 %
Winkelcodierer - Versorgung	mit 24V DC über Versorgungsspannung des CamCon
Stromaufnahme.....	300mA ohne Winkelcodierer und Ausgänge
Ausgangsstrom	40mA, kurzschlußfest Dauerstrom max. 300mA (siehe Kap. 4.4. Die Ausgänge)
Ausgangsspannung	24V DC, plusschaltend
Anschlüsse für:	
Winkelcodierer	über Steckblockklemmen
Spannungsversorgung	über Steckblockklemmen
Nockenausgänge	über Flachbandstecker
Arbeitstemperatur.....	0°C bis +55°C
Schutzart für Fronttafel	IP 65
Fronttafelausschnitt.....	245mm x 192mm + (1,0 mm)
Gehäuse (Schalttafelgehäuse nach DIN 43700).....	263mm x 213mm x 42mm (BxHxT)
Befestigung	a) 4 Halsschrauben M2.5 x 11 (beigefügt) b) 4 Befestigungsbügel (beigefügt)
PC - Anbindung	mit DIGISOFT - Softwarepaket
Gewicht	ca. 1500g

Ergänzung zur Bedienungsanleitung für CamCon Bosch

14. Multiturnmodus

Bei verketteten Abfüll-Verpackungsmaschinen kann es erforderlich sein, einen Maschinenzklus erst nach einer bestimmten Anzahl von Umdrehungen der Königswelle zu wiederholen.

Mit der speziell für diesen Anwendungsfall entwickelten Software können Sie Nockenausgänge für die Königswelle im Singleturn-Modus oder für den Maschinenzklus im Multiturn-Modus programmieren.

Mit dem CamCon haben Sie die Möglichkeit, Multiturn-Winkelcodierer mit bis zu 4096 Umdrehungen und 4096 Schritten pro Umdrehung einzusetzen. In Verbindung mit einem entsprechenden Getriebe erreichen Sie damit die höchstmögliche Auflösung. Um diese Auflösung nutzen zu können, müssen Sie zunächst das Multiturnmenü aktivieren.

14.1. Aktivieren des Multiturnmenüs

In den meisten Betriebsfällen wird der Anwender den Multiturnmodus nicht benötigen. Das Auswahlfeld für das Multiturnmenü wird daher im Hauptmenü standardmäßig nicht angezeigt. Sie können dieses Feld auf folgende Weise einschalten:

1. Wählen Sie im Hauptmenü den Punkt **"3 Anlagenparameter"** an.
2. Geben Sie Ihre Benutzernummer **"5693"** ein.
3. Tragen Sie in das Feld für die reelle Geberauflösung eine Zahl ungleich 360 ein.
4. Durch die Taste bestätigen Sie die Eingabe.
5. Mit der Taste kehren Sie zum Hauptmenü zurück.

Danach wird im Hauptmenü ein fünfter Menüpunkt **"5 Multiturnmenü"** erscheinen.

14.2. Einschalten des Multiturnmodus

Um in den Multiturnmodus zu wechseln, müssen Sie folgende Schritte durchführen:

1. Wählen Sie im Hauptmenü den Punkt **"5 Multiturnmenü"** an.
2. Geben Sie Ihre Benutzernummer **"5693"** ein, es erscheint folgendes Menü:

```
Unit: 1 Prg: 0 Speed: 0 Act: 272
Multiturnmenü

1 Umschalten auf Multiturn
ESC zurück zum Hauptmenü

Ihre Wahl:
```

3. Geben Sie eine **"1"** ein, um den Multiturnmodus zu starten; es erscheint das Multiturnmenü:

```
Unit: 1 Prg: 0 Speed: 0 Act: 1 102
Multiturnmenü

1 Ausgangszuordnung
2 Programmzuordnung
3 Umschalten auf Singleturn
ESC zurück zum Hauptmenü

Ihre Wahl:
```

14.2.1. Ausgangszuordnung

Unter diesem Menüpunkt können Sie für jeden einzelnen Ausgang festlegen, ob er im Single- oder im Multiturnmodus arbeiten soll.

Unit: 1 Prg: 0 Speed: 0 Act: 1 102	
Ausgangs/Multiturnzuordnung	
Ausg. 1:	MULTI
Ausg. 2:	SINGLE
Ausg. 3:	SINGLE
Ausg. 4:	SINGLE

Singleturnmodus: Haben Sie einen Ausgang auf den Modus "**SINGLE**" eingestellt, wird sich die Abfolge seiner Nocken bis zu 8 mal zyklisch wiederholen, je nachdem wieviele Nebenzyklen Sie über den Getriebefaktor im Menüpunkt "**Programmzuordnung**" erzeugen. Die Schaltfolge der Ausgänge ist also für alle Nebenzyklen gleich. Die Anzahl der Nebenzyklen entspricht dabei der Anzahl der Umdrehungen der Königswelle.

Multiturnmodus: In der Einstellung "**MULTI**" wird ein Nocken nur einmal während des gesamten Maschinenzklus aktiviert. Dadurch können Sie z.B. die Nocken eines Ausganges über mehrere Nebenzyklen hinweg programmieren.

14.2.2. Programmzuordnung

Im Multiturnmodus können Sie den gesamten Maschinenzklus in einen Hauptzyklus und bis zu 8 Nebenzyklen unterteilen. Im Menüpunkt "**Programmzuordnung**" stellen Sie die Anzahl der Nebenzyklen ein, d.h. die Anzahl der Umdrehungen, welche die Königswelle und somit das dem Winkelcodierer vorgeschaltete Getriebe während eines kompletten Maschinenzklus vollführen.

Unit: 1 Prg: 0 Speed: 0 Act: 1 102	
Programm/Getriebezuordnung	
Programm 0	Getriebe 2:1
Programm 1	Getriebe 4:1
Programm 2	Getriebe 3:1
Programm 3	Getriebe 8:1
Programm 4	Getriebe 6:1
Programm 5	Getriebe 1:1

Als Untersetzungsfaktoren stehen die Zahlen 1, 2, 3, 4, 6 und 8 zur Verfügung.

14.3. Die Systemkonstanten im Multiturnmodus

Unit: 1	Prg: 0	Speed: 0	Act: 1	0
SYSTEMKONSTANTEN				(07Dec1993)
DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS : 0				
Reelle Geberauflösung	:		2048	
Gewünschte Geberauflösung	:	-1440	:0	
Nullpunktverschiebung	:		0	
Geschwindigkeitsfaktor	:	1.000	:0	
Partielle Totzeitkompensation:			0	

Ist der Multiturnmodus aktiviert, können Sie als Benutzer im Menü für die Systemkonstanten nicht mehr alle Menüpunkte verändern.

Reelle Geberauflösung:

CamCon arbeitet im Multiturnmodus - vorausgesetzt, er ist aktiviert - immer mit einer realen Geberauflösung von 2048.

Gewünschte Geberauflösung:

An der gewünschten Geberauflösung können Sie im Multiturnmodus nur noch die Drehrichtung bzw. das Vorzeichen beeinflussen, während der Wert vor dem Doppelpunkt abhängig ist von der Anzahl der Nebenzyklen, die Sie mit dem Getriebefaktor der Programmzuordnung erzeugen. Die gewünschte Geberauflösung wird intern als das Produkt aus der Anzahl der Nebenzyklen und der Zahl 360 berechnet.

Im vorliegenden Beispiel wurde der Getriebefaktor auf **4:1** eingestellt, also ergibt sich für die gewünschte Geberauflösung der Wert $4 \times 360 = 1440$.



Nullpunktverschiebung:

Stellen Sie Ihre Maschine auf den gewünschten mechanischen Nullpunkt ein. Im Gegensatz zum Singleturnmodus tragen Sie dann in diesem Menüfeld nicht die angezeigte Position, sondern die Zahl "0" ein. Wenn Sie die Maschine weiterfahren, wird im Feld der Nullpunktverschiebung eine neue Zahl angezeigt, sobald Sie den Cursor bewegen.



Die restlichen Menüpunkte des Systemkonstanten-Menüs werden analog zum Singleturnmodus behandelt.

14.4. Nockenprogrammierung im Multiturnmodus





14.4.1. Programmieren von Nocken

Durch Drücken der Taste  im Hauptmenü gelangt man nach Eingabe des Benutzerschlüssels "5693" und der Taste  in den "Programmierbetrieb" (siehe Abbildung unten).


Unit: 1	Prg: 0	Speed: 0	Act: 1	0
Ausgang Name	181	Ein	Aus	
1			keine Nocke	
2			keine Nocke	
3			keine Nocke	
4			keine Nocke	

Zunächst müssen Sie den Ausgang, auf dem Sie den ersten Nocken programmieren wollen, durch Drücken der Taste  oder der Taste  anwählen. Durch Eingabe der Ausgangsnummer kann der gewünschte Ausgang auch direkt angewählt werden.

14.4.2. Nocken eingeben für Multiturn-Ausgänge




Hat man den gewünschten Ausgang definiert, so wird mit der Taste  die Programmierung des Nockens eingeleitet. Jetzt kann der gewünschte Einschaltpunkt des Nockens über die numerischen Tasten eingegeben werden. Der Einschaltpunkt wird standardmäßig auf "1.000" eingestellt. Bei dieser Darstellung gibt die Zahl vor dem Dezimalpunkt die Nummer des Nebenzyklus an (sofern Sie im Menüpunkt "Programmzuordnung" des Multiturnmenüs den Getriebefaktor auf eine Zahl größer 1 eingestellt haben). Die Stellen nach dem Dezimalpunkt geben die Winkelposition innerhalb des Nebenzyklus an (von 0° bis 360°). Nachdem dieser Wert feststeht, wird mit den Tasten  oder  das Feld zur Eingabe des Ausschaltpunkts angewählt. Mit der Taste  bestätigen Sie die Eingabe. Die Nockeneingabe ist damit beendet, der Ausgang wird entsprechend beschaltet.



Achtung: *Erst beim Verlassen des Programmierbetriebes durch Drücken der Taste  werden alle Daten, die programmiert worden sind, in den Langzeitspeicher (EEPROM) geladen und gesichert. Wird die Versorgungsspannung vorher unterbrochen, geht die Programmierung verloren*

14.4.3. Beispiel zur Nockenprogrammierung im Multiturnmodus:

Auf dem Ausgang 1 soll ein Nocken von der Position 120° im 1. Nebenzyklus bis zur Position 40° im 4. Nebenzyklus programmiert werden. Der Getriebefaktor in der Programmzuordnung muß zuvor auf **4:1** oder größer eingestellt werden.

1. Drücken Sie die Taste , um den Einschaltpunkt zu programmieren
2. Geben Sie die Zahl "**1120**" ein.
3. Mit der Taste  bestätigen Sie Ihre Eingabe, der Cursor springt auf das Feld für den Nockenausschaltpunkt.
4. Geben Sie dann die Zahlen "**4040**" ein.
5. Drücken Sie die Taste , der Nocken ist damit programmiert.

Unit: 1	Prg: 0	Speed: 0	Act: 1	0
Ausgang	Name	181	Ein	Aus
1		1.120		4.040
2		keine	Nocke	
3		keine	Nocke	
4		keine	Nocke	

15. Stichwortverzeichnis

A-ERR	35
Anzeige, 7 Seg.	18
Ausgabestand	2
Ausgang löschen	28
Ausgang wählen	26
Ausgänge, allgemein	8
Ausgangsnamen	26
Ausgangszuordnung	39
Automatik-Anzeige	33
Bedienterminal, Übersicht	17
Bedienung, Übersicht	34
CE - Zeichen, EMV - Verträglichkeit	2
Drehrichtungsumkehr	24
Dreiachssystem, Aufbau	12
Einbauvorschriften	7
Einleitung	5
Einstellen der Achsen-Nummer	13
Elektrische Anschlüsse	8
Erweiterungsachse	13
Funktionsprinzip, Nockenschaltwerk	6
Geberauflösung	24
Geräteüberwachung	36
Gesamtlöschung	22
Geschwindigkeitsanzeige	18
Geschwindigkeitsfaktor	25
Gewünschte Geberauflösung, Multiturn	40
Hauptmenü	21
I-ERR	35
Inbetriebnahme	21
Jahrtausendwechsel	2
Klemmenbelegung, Einachskompaktgerätes	10
Klemmenbelegung, Mehrachssystem	15
LCD	18
LED-Leuchtband	18
Löschen	28
Markenzeichen	2
Mehrachsgerät zerlegen	14
Mehrachsgeräte, Umbau	13
Mehrachssysteme	11
Multiturnmenü	32
Multiturnmenüs aktivieren	38
Multiturnmodus	38
Multiturnmodus einschalten	38

Nocken ändern.....	27
Nocken eingeben	27
Nocken eingeben, Multiturn	41
Nocken löschen.....	28
Nocken optimieren	28
Nocken programmieren	26
Nocken suchen	27
Nockenprogrammierung, Beispiel.....	30
Nockenprogrammierung, Multiturn.....	41
Nockenschaltwerk, Prinzipdarstellung	6
Nullpunktverschiebung.....	24
Nullpunktverschiebung, Multiturn	40
Positionsanzeige	18
Programm löschen	29
Programmanwahl	26; 33
Programmanwahl, externe	8
Programmierung	21
Programmzuordnung	41
Programmzuordnung	39
Reelle Geberauflösung	24
Reelle Geberauflösung, Multiturn.....	40
Serielle Schnittstelle	8
Sprache	23
Störungen.....	35
Systemkonstanten.....	23
Systemkonstanten im Multiturnmodus.....	40
Tastatur	19
TEACH IN	28
Technische Daten	37
Totzeitkompensation	31
Totzeitkompensation, partielle	25
Verdrahtung.....	15
Vorsichtsmaßnahmen bei Schweißarbeiten.....	9
Winkelcodierer	8
Zweiachssystem, Aufbau	11