

1. Standardanzeige

Istwertanzeige = = 311 oder Geschwindigkeitsanzeige = = 45 Umd.
bzw. Fehlermeldung = = Aus-Error oder Fehlermeldung = = Ist-Error.
Alle Eingaben werden aus dieser Anzeige heraus eingeleitet.

2. Nullpunkt und Drehrichtung einstellen

Ausgehend von der Standardanzeige

1. Maschine mechanisch auf Null stellen, dabei auf die Drehrichtung CamCon achten.
2. 4x danach 4x Taste drücken.
3. drücken und halten bis bei 360° Winkelcodierer oder z.B. bei 2048 Imp. Winkelcodierer oder z.B. bei Multiturnwinkelcodierer erscheint.
4. 4x drücken, es erscheint . Drehrichtung verstellen mit oder .
5. 1x drücken, es erscheint , mit oder die Zahl nach der 0 (123) auf 0 stellen.
6. Menü verlassen durch Betätigen der Taste .

3. Nocken bzw. Kurven programmieren


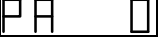
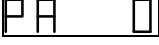




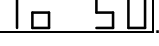



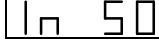

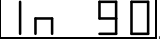

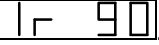


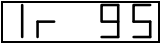

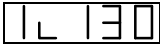


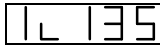

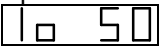
Ausgehend von der Standardanzeige


1. Taste drücken erscheint und festhalten bis Punkte erlöschen .
2. mit Taste bzw. Programm (Produkt) anwählen z.B. = Programm 3.
3. 1x drücken, es erscheint , wenn noch keine Nocke angelegt ist oder z.B. , wenn auf Ausgang 1 eine Nocke bei 50 beginnt.
4. mit oder den gewünschten Ausgang (Kurve) anwählen. Sehen Sie hierzu Kapitel "7. Ausgangs - bzw. Kurvensymbole".
5. Taste 3x drücken, es erscheint oder z.B. .
6. mit den gewünschten Einschaltpunkt einstellen z.B. .
7. dann 1x drücken, es erscheint .
8. mit auf gewünschten Ausschaltpunkt einstellen.
9. 1x drücken, es erscheint .
10. Soll noch ein weiterer Nocken auf Ausgang 1 programmiert werden ?
11. **Nein** dann mit der Taste das Menü verlassen oder einen anderen Ausgang anwählen. Hierzu ab Punkt 4 erneut beginnen.
12. **JA** dann 2x betätigen, es erscheint .
13. mit auf gewünschten zusätzlichen Einschaltpunkt einstellen z.B. und
14. Taste 2x betätigen, es erscheint .
15. mit der Taste auf gewünschten zusätzlichen Ausschaltpunkt einstellen z.B. .
16. 1x drücken, es erscheint .
17. Soll noch ein weiterer Nocken auf Ausgang 1 programmiert werden ?
18. **JA** dann ab Punkt 12 erneut beginnen.
19. **Nein** dann mit der Taste das Menü verlassen oder einen anderen Ausgang anwählen. Hierzu ab Punkt 4 erneut beginnen.

Hinweis: mit der Taste kann das Menü jederzeit verlassen werden.

4. Nocken bzw. Kurven ändern


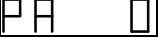
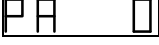


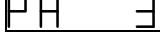

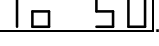



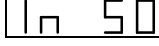

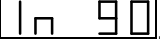

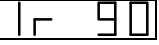

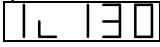

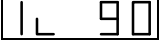

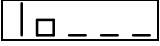

Ausgehend von der Standardanzeige


1. Taste  drücken  erscheint und festhalten bis Punkte erlöschen .
2. mit Taste  bzw.  Programm (Produkt) anwählen z.B.  = Programm 3.
3.  1x drücken, es erscheint z.B. .
4. mit  oder  den gewünschten Ausgang (Kurve) anwählen. Sehen Sie hierzu Kapitel "7. Ausgangs - bzw. Kurvensymbole".
5. Taste  1x drücken, es erscheint z.B. .
6. mit  den Einschaltpunkt der gewünschten Nocken suchen z.B. .
7. dann  2x drücken, es erscheint .
8. mit  bzw.  den Einschaltpunkt  ändern.
9.  1x drücken, es erscheint der Ausschaltpunkt der Nocke .
10. mit  bzw.  den Ausschaltpunkt der Nocke  verändern.
11.  1x drücken, es erscheint .

Hinweis: mit der  Taste kann das Menü jederzeit verlassen werden.

5. Nocken bzw. Kurven löschen


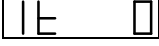





Ausgehend von der Standardanzeige


1. Taste  drücken  erscheint und festhalten bis Punkte erlöschen .
2. mit Taste  bzw.  Programm (Produkt) anwählen z.B.  = Programm 3.
3.  1x drücken, es erscheint z.B. .
4. mit  oder  den gewünschten Ausgang (Kurve) anwählen. Sehen Sie hierzu Kapitel "7. Ausgangs - bzw. Kurvensymbole".
5. Taste  1x drücken, es erscheint z.B. .
6. mit  den Einschaltpunkt der gewünschten Nocken suchen z.B. .
7. dann  2x drücken, es erscheint  = Einschaltpunkt.
8.  1x drücken, es erscheint der Ausschaltpunkt der Nocke .
9. mit  den **Ausschaltpunkt** der Nocke auf den Wert des Einschaltpunktes der Nocke  verändern. Hierdurch wird die Nocke gelöscht.
10.  1x drücken, es erscheint, wenn alle Nocken gelöscht sind  oder der Einschaltpunkt der ersten Nocke .

Hinweis: mit der  Taste kann das Menü jederzeit verlassen werden.

































































6. Totzeitkompensation eingeben

Ausgehend von der Standardanzeige








1.  betätigen und festhalten bis  erscheint. Totzeit für Ausgang 1 = 0 ms.
2. mit  oder  auf gewünschte Zeit einstellen oder
3. mit  den gewünschten Ausgang (Kurve) anwählen und dann
4. mit  oder  die gewünschte Totzeitkompensation einstellen.

Hinweis: mit der  Taste kann das Menü jederzeit verlassen werden.

7. Ausgangs - bzw. Kurvensymbole

<p>Ausgang Nr. 1  = 1 _____</p> <p>Ausgang Nr. 2  = 2 _____</p> <p>Ausgang Nr. 3  = 3 _____</p> <p>Ausgang Nr. 4  = 4 _____</p> <p>Ausgang Nr. 5  = 5 _____</p> <p>Ausgang Nr. 6  = 6 _____</p> <p>Ausgang Nr. 7  = 7 _____</p> <p>Ausgang Nr. 8  = 8 _____</p> <p>Ausgang Nr. 9  = A _____</p> <p>Ausgang Nr. 10  = B _____</p> <p>Ausgang Nr. 11  = C _____</p> <p>Ausgang Nr. 12  = D _____</p> <p>Ausgang Nr. 13  = E _____</p> <p>Ausgang Nr. 14  = F _____</p> <p>Ausgang Nr. 15  = G _____</p> <p>Ausgang Nr. 16  = H _____</p> <p>Ausgang Nr. 17  = I _____</p> <p>Ausgang Nr. 18  = J _____</p> <p>Ausgang Nr. 19  = K _____</p> <p>Ausgang Nr. 20  = L _____</p> <p>Ausgang Nr. 21  = M _____</p> <p>Ausgang Nr. 22  = N _____</p> <p>Ausgang Nr. 23  = O _____</p> <p>Ausgang Nr. 24  = P _____</p> <p>Ausgang Nr. 25  = Q _____</p> <p>Ausgang Nr. 26  = R _____</p> <p>Ausgang Nr. 27  = S _____</p> <p>Ausgang Nr. 28  = T _____</p> <p>Ausgang Nr. 29  = U _____</p> <p>Ausgang Nr. 30  = V _____</p> <p>Ausgang Nr. 31  = W _____</p> <p>Ausgang Nr. 32  = X _____</p>	<p>Ausgang Nr. 33  = 1 Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 34  = 2 Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 35  = 3 Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 36  = 4 Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 37  = 5 Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 38  = 6 Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 39  = 7 Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 40  = 8 Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 41  = A Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 42  = B Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 43  = C Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 44  = D Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 45  = E Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 46  = F Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 47  = G Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 48  = H Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 49  = I Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 50  = J Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 51  = K Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 52  = L Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 53  = M Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 54  = N Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 55  = O Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 56  = P Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 57  = Q Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 58  = R Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 59  = S Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 60  = T Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 61  = U Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 62  = V Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 63  = W Punkt _____</p> <p>Ausgang Nr. 64  = X Punkt _____</p>
---	--

8. Allgemeine Symbole bei der Nocken - und Totzeiteingabe

 = Programmnummer,
  = Ausgangsnummer,
  = neue Nockeneingabe,
  = Nockensuch-mode,
  = Nockeneinschaltpunkt,
  = Nockenausschaltpunkt,
  = Totzeitwert.

9. Ausgangsanzeige

Ausgehend von der Standardanzeige

- | | | | |
|--|---|------|---|
| 1. keine Taste betätigt | <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>31</td></tr></table> | 31 | = Anzeige der Ausgangskanäle 1 - 16 = 1 - H. |
| 31 | | | |
| 2. <input type="checkbox"/> + Taste festhalten | <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>1-11</td></tr></table> | 1-11 | = Anzeige der Ausgangskanäle 17 - 32 = I - X. |
| 1-11 | | | |
| 3. <input type="checkbox"/> + Taste festhalten | <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>1-H</td></tr></table> | 1-H | = Anzeige der Ausgangskanäle 33 - 48 = 1 Punkt - H Punkt. |
| 1-H | | | |
| 4. <input type="checkbox"/> + Taste festhalten | <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>1-X</td></tr></table> | 1-X | = Anzeige der Ausgangskanäle 49 - 64 = I Punkt - X Punkt. |
| 1-X | | | |
| 5. <input type="checkbox"/> + Taste festhalten | <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>1-11</td></tr></table> | 1-11 | = zurück zu Punkt 2 (Umlauf). |
| 1-11 | | | |

10. Fehlermeldungen

Anzeige zeigt nach Einschalten

EEEErr

 = EE-Prom Fehler.
 Die Daten des EE-Prom's (Nockenspeicher) wurden durch eine Störung verändert oder das EE-Prom ist defekt. Durch Betätigen der F Taste werden alle Daten gelöscht und müssen nun neu eingegeben werden.

- | | | | |
|---------------|--|---------|----------------|
| Anzeige zeigt | <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>E r r 1</td></tr></table> | E r r 1 | = Ist-Error 1. |
| E r r 1 | | | |
| Anzeige zeigt | <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>E r r 2</td></tr></table> | E r r 2 | = Ist-Error 2. |
| E r r 2 | | | |
| Anzeige zeigt | <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>E r r 3</td></tr></table> | E r r 3 | = Ist-Error 3. |
| E r r 3 | | | |

Die Auflösung des angeschlossenen Wegmeßsystems stimmt nicht mit der eingegebenen Auflösung überein. Das Anschlußkabel des Wegmeßsystems oder das Wegmeßsystem selbst ist defekt. Es wurde ein Kabel ohne Abschirmung oder paariger Verseilung verwendet. Auch die Verlegung des Anschlußkabels in der Nähe einer starken elektromagnetischen Störquelle (z.B. Starkstromkabel, Motorkabel) kann zu einem Ist - Error führen. Ist der Fehler beseitigt, wird die Meldung durch Betätigen der - Taste gelöscht.

- | | | | |
|---------------|--|---------|----------------|
| Anzeige zeigt | <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>E r r 5</td></tr></table> | E r r 5 | = Ist-Error 5. |
| E r r 5 | | | |

Das Wegmeßsystem ist defekt. Tauschen Sie das Wegmeßsystem aus.

- | | | | |
|---------------|--|---------|--------------|
| Anzeige zeigt | <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>A-E r r</td></tr></table> | A-E r r | = Aus-Error. |
| A-E r r | | | |

Ihre Ausgänge sind überlastet oder kurzgeschlossen. Überprüfen Sie die Verdrahtung und die Anschlußleistung, sowie eventuelle induktive Lasten, die ohne Freilauf oder Löschiel betrieben werden. Die Anzahl der eingegebenen Eingänge ist nicht korrekt. An einem externen Interfacemodul DC16/IO ist die Spannung ausgefallen. Ist der Fehler beseitigt, wird die Meldung durch Betätigen der - Taste gelöscht.

- | | | | |
|---------------|--|---------|-------------------------------------|
| Anzeige zeigt | <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td>- □ □ -</td></tr></table> | - □ □ - | = kein Kontakt mit dem CamCon DC16. |
| - □ □ - | | | |

Überprüfen Sie die Verdrahtung und die Einstellung der seriellen Schnittstelle.

11. Überprüfung der Softwareversion

Ausgehend von der Standardanzeige

1. Taste drücken und halten bis erscheint. = Datum 9.10.1998.
Anzeige verlassen mit Taste

Hinweis: Ist das Datum der Software nicht vom 9.10.1998 so kann sich die Folge der Systemregister ändern.

12. Gesamtlöschung ausführen

Ausgehend von der Standardanzeige

1. 4x danach 4x drücken und halten bis bei 360° Winkelcodierer oder z.B. bei 2048 Imp. Winkelcodierer oder z.B. bei Multiturnwinkelcodierer erscheint.
3. erscheint. Erscheint nach ein paar Sekunden wieder die Standardanzeige, so ist das Gerät bereit zur neuen Dateneingabe.

13. Systemregister eingeben

Ausgehend von der Standardanzeige

1. 4x danach 4x eingestellter Wert

Hinweis: Die Veränderung der Systemregister erfolgt durch die Tasten . Mit der

2. drücken und halten bis = Winkelcodiererauflösung _____
mögliche Werte: "S.256", "S.360", usw. bis "S.8192" = SSI - Singelturm Winkelcodierer
oder "M. 1=4", "M. 2=4", bis "M.64=8" = SSI - Multiturn Winkelcodierer 4096 x 4096
wobei = "M. 1=4" bedeutet 1 Umdrehung des Gebers = 4096 Impulse oder
"M.64=8" bedeutet 64 Umdrehungen des Gebers = 4096 Impulse.
3. betätigen = gewünschte Winkelcodiererauflösung (Elekt.Getriebe) _____
mögliche Werte: 256 bis 9999. Für Umrechnung der Anzeige des Winkelcodierers auf z.B.
Millimeter.
4. betätigen = Istwert - Hysterese _____
mögliche Werte: 0 bis 125. Sollte jedoch immer 0 sein. Zur Dämpfung von Vibrationen am
Winkelcodierer.
5. betätigen = Winkelcodiererüberwachung (verursacht Ist-Error 5) _____
mögliche Werte: 0 bis 9999. 0 = ausgeschaltet. Zulässige Impulse des Winkelcodierer's
pro Zyklus des Nockenschaltwerk's. Erzeugt bei einem Istwertsprung einen Ist-Error: 5
(erleichtert die Fehlersuche).
6. betätigen = Winkelcodierer Drehrichtungsumschaltung _____
mögliche Werte: 0 oder 1. Dient zur Drehrichtungsumschaltung des Winkelcodierer's (0 =
positiv und 1 = negativ).

7. **F** betätigen = Nullpunkt mit oder auf 0 stellen.
8. **F** betätigen = Geschwindigkeitsfaktor
mögliche Werte: 0.001 bis 9.999. Bei einem 360 Winkelcodierer 0.166. Dient zur Anpassung der Geschwindigkeitsanzeige, auf z.B. Takte pro Stunde.
9. **F** betätigen = Bereichsanpassung der Geschwindigkeitsanzeige
mögliche Werte: 1 bis 9999. Der Wert sollte der maximalen Geschwindigkeit der Maschine entsprechen. Dient zur Anpassung der Geschwindigkeitsanzeige.
10. **F** betätigen = Genauigkeit der Geschwindigkeitsanzeige
mögliche Werte: 0.01 bis 9.99. Dient zur Anpassung der Geschwindigkeitsanzeige.
11. **F** betätigen = Anzeigeart
mögliche Werte: Auto., Spee. oder Pos. dargestellter Wert in der Standardanzeige.
12. **F** betätigen = Eingang der Anzeigeumschaltung
mögliche Werte: 0 bis Anzahl der eingestellten Eingänge. 0 = ausgeschaltet.
Dient zur Auswahl des dargestellten Wertes in der Standardanzeige.
13. **F** betätigen = Winkelcodiererleitungslänge der SSI - Schnittstelle
mögliche Werte: 0 bis 1000. Darf maximal 300 sein und sollte minimal 30 sein. Länge des Verbindungskabels zwischen CamCon und Winkelcodierer in Meter.
14. **F** betätigen = Sollzykluszeit in μ s
mögliche Werte: 0 bis 9999. Sollte immer 0 sein. Sollzykluszeit des CamCon wird nur in Sonderfällen eingestellt.
15. **F** betätigen = Anzahl der Eingänge = 8 bei DC16 ohne DC16/IO.
mögliche Werte: 0, 8, 16, 24, 32, 40, 48, 56 oder 64. Muß immer mit der vorhandenen Anzahl der Eingänge übereinstimmen. Zum Beispiel 1xDC16 und 2xDC16/IO = $1 \times 8 + 2 \times 16 = 40$.
16. **F** betätigen = Anzahl der Ausgänge = 16 bei DC16 ohne DC16/IO
mögliche Werte: 8, 16, 24, 32, 40, 48, 56 oder 64. Muß immer mit der vorhandenen Anzahl der Ausgänge übereinstimmen. Zum Beispiel 1xDC16 und 2xDC16/IO = $1 \times 16 + 2 \times 16 = 48$.
17. **F** betätigen = Anzahl der totzeitkompensierten Ausgänge
mögliche Werte: 0 bis Anzahl der eingestellten Ausgänge. 0 = keine Totzeitkompensation möglich. Dient zur Verringerung der Zykluszeit.
18. **F** betätigen = Eingang der Tastaturblockierung (Programmiersperre)
mögliche Werte: 0 bis Anzahl der eingestellten Eingänge. 0 = ausgeschaltet.
Dient zum Sperren der Programmierung. Wenn der eingegebene Eingang = 1 ist, dann ist keine Programmierung mehr möglich.
19. **F** betätigen = Anzahl der Programme (Formate) zur externen Anwahl
mögliche Werte: 1 bis 512. Bei einem Wert von 512 werden 10 Eingänge zur externen Programmanwahl benötigt.

20. **F** betätigen **IE** = Übernahmeingang für die externe Programmwahl
mögliche Werte: 0 bis Anzahl der eingestellten Eingänge. 0 = ausgeschaltet. Dient zur Übernahme der externen Programmnummer, wenn eine positive Flanke kommt.
21. **F** betätigen **P** = Wert für den Istwertpreset
mögliche Werte: 0 bis maximaler Istwert - 1. Dient zum externen Nullsetzen durch einen Eingang (nur aktiv, wenn folgendes Register ungleich 0).
22. **F** betätigen **PE** = Eingang zur Auslösung des Istwertpreset
mögliche Werte: 0 bis Anzahl der eingestellten Eingänge. 0 = ausgeschaltet. Stellt den Istwert auf den Presetwert bei einer positiven Flanke am Eingang.
23. **F** betätigen **PEYRA** = Speicherung des Istwertpreset
mögliche Werte: RA = RAM oder EE = EE-Prom. Speicher den Istwertpreset im RAM oder EE-Prom ab, da die Schreibzugriffe im EE-Prom begrenzt sind.
24. **F** betätigen **S** = Sicherheitsausgang (Umlaufnocken)
mögliche Werte: 0 bis Anzahl der eingestellten Ausgänge. 0 = kein Sicherheitsausgang. Dieser Ausgang ist immer 1, wenn alles OK.
25. **F** betätigen **IR** = Drehrichtungsausgang
mögliche Werte: 0 bis Anzahl der eingestellten Ausgänge. 0 = kein Drehrichtungsausgang. Dieser Ausgang ist 1, wenn Drehrichtung positiv und 0, wenn negativ.
26. **F** betätigen **IO** = Stillstandsausgang
mögliche Werte: 0 bis Anzahl der eingestellten Ausgänge. 0 = kein Stillstandsausgang. Dieser Ausgang ist 1 wenn die Maschine läuft und 0 wenn die Maschine steht.
27. **F** betätigen **OHY** = Geschwindigkeits - Hysterese
mögliche Werte: 0 bis maximale Drehzahl. Sollte immer so klein als möglich sein. Dient zur Einstellung der Umschaltsschwelle der beiden Register zuvor.
28. **F** betätigen **FOLEI** = Kommunikationsprotokoll der seriellen Schnittstelle (Multi)
mögliche Werte: Cam-BUS, Standard, Multi, S5-L1 und 3964r. Hier muß immer **"Multi"** eingestellt sein.

Achtung !: Das CamCon CT10 Terminal unterstützt zur Zeit den S5-L1 und den 3964R Mode **nicht**. Darum darf der **"S5-L1"** bzw. **"3964R"** Mode nicht eingestellt werden, da ansonst die Kommunikation mit dem CamCon DC16 nicht mehr möglich ist.

29. **F** betätigen **GNR** = Gerätenummer
mögliche Werte: 0 bis 63. Hier muß immer **0** eingestellt sein.

Achtung !: Wenn das CamCon CT10 Terminal ohne Eingangsbeschaltung betrieben wird, darf die Gerätenummer nicht ungleich **0** eingestellt werden, da ansonst die Kommunikation mit dem CamCon DC16 nicht mehr möglich ist.

30. **F** betätigen **PEYPO** = Programmiermodus
mögliche Werte: 0 oder 1. Sollte immer 0 sein. Dient zur Vereinfachung der Nockenprogrammierung, wenn nur je ein Nocken auf einem Ausgang programmiert werden soll. Diese Anleitung ist für den Programmiermode 0 verfaßt.

14. Zuordnung der Systemregister zum Ausdruck

Die folgende Tabelle entspricht einem Ausdruck der Systemregister des CamCon DC16 durch die DIGISOFT V1.85 PC Software. Die Fett in Klammern in der Tabelle eingetragenen Zahlen entsprechen den Zahlen die im Kapitel "13. Systemregister eingeben" vor den Systemregistern definiert sind.

S Y S T E M D A T E N allgemeiner Text Eingabe nur durch PC möglich.	INFO: Wegmeßsystem SSI Singleturn (2) 360 Gray (2) Wegmeßsystem:SSI (2) Hy./Vmax: 0 (4) / 0 (5) Getriebe: (6) 1 (3) / 1 Format :#####°	INFO: Wegmeßsystem SSI Singleturn 360 Gray Wegmeßsystem:SSI Aufl./Offset: 9/ 9 Kappung : 76 SSI-Errorbit: 14
INFO: Weganpassung System :rotatorisch Offset : 0° (7) Preset : 0° (21) P-Ein/Art: 0 (22) /RAM (23)	INFO: Geschwindigkeit Faktor: 0.16666 (8) Format:####U/min 100% : 20U/min (9) Exact : 1.00% (10) Anzeige:Automatic (11) /0 (12)	INFO: Kabell./Zyklus Kabellänge : 150m (13) soll Z.zeit : 2.000ms (14)
INFO: Spezialausgänge Sicherheitsausg.: 0 (24) Istwert ausgeben:Exp. VR-Ausgang : 0 (25) V<>0 Ausgang : 0 (26) VR Hyst. : 0U/min (27) Geschw. Analog : Ja Analoge Nocken : 0	INFO: Systemausbau Eing: 56 (15) Ausg: 40 (16) TZK Ausg. : 0 (17) T-Lock-Eing: 0 (18) Ext.Prg.max: 1 (19) Ext.Prg.Ein: 0 (20) Prg.-Anwahl:langsam	INFO: Hardware Phys.Eing.: 56 (=15) Phys.Ausg.: 40 (=16) CP-Type :Kein Bus
INFO: SPS SPS-Modul :Aus		

Die Register der Positionen 28, 29 und 30 werden nicht mit ausgedruckt, da sie nur im ONLINE-Betrieb eingestellt werden können. Alle zusätzlich auf diesem Ausdruck vorhandenen Variablen können durch das CamCon CT10 Terminal nicht eingestellt werden. Hierzu ist ein PC oder ein CamCon DC51/T4 Terminal notwendig.

15. Systemregister abfragen

Ausgehend von der Standardanzeige			
1.	Taste drücken und halten bis erscheint.		= Software Version vom 9.10.1998.
2.	betätigen erscheint.		= Anzahl der freien Nocken.
3.	betätigen erscheint.		= maximale mögliche Totzeitkompensation in ms
4.	betätigen erscheint.		= Größe des RAM's in kByte
5.	betätigen erscheint.		= Größe des seriellen EPROM's in kByte
6.	betätigen erscheint.		= Größe des parallelen EEPROM's in kByte
7.(2)	betätigen erscheint.		= Winkelcodiererauflösung
8.(3)	betätigen erscheint.		= gewünschte Winkelcodiererauflösung
9.(4)	betätigen erscheint.		= Istwert - Hysterese
10.(5)	betätigen erscheint.		= Wegmeßsystemüberwachung
11.(6)	betätigen erscheint.		= Winkelcodierer Drehrichtungsumschaltung
12.(8)	betätigen erscheint.		= Geschwindigkeitsfaktor
13.(9)	betätigen erscheint.		= Bereichsanpassung der Geschwindigkeitsanzeige
14.(10)	betätigen erscheint.		= Genauigkeit der Geschwindigkeitsanzeige
15.(11)	betätigen erscheint.		= Anzeigeart
16.(12)	betätigen erscheint.		= Eingang der Anzeigeumschaltung
17.(13)	betätigen erscheint.		= Winkelcodiererleitungslänge der SSI - Schnittstelle
18.	betätigen erscheint.		= Zykluszeit in µs
19.(15)	betätigen erscheint.		= Anzahl der Eingänge
20.(16)	betätigen erscheint.		= Anzahl der Ausgänge
21.(17)	betätigen erscheint.		= Anzahl der totzeitkompensierten Ausgänge
22.(18)	betätigen erscheint.		= Eingang der Tastaturblockierung
23.(19)	betätigen erscheint.		= Anzahl der Programme für die externe Programmanwahl
24.(20)	betätigen erscheint.		= Übernahmeeingang für die externe Programmanwahl
25.(21)	betätigen erscheint.		= Wert für den Istwertpreset
26.(22)	betätigen erscheint.		= Eingang zur Auslösung des Istwertpreset
27.(23)	betätigen erscheint.		= Speicherung des Istwertpreset
28.(24)	betätigen erscheint.		= Sicherheitsausgang (Umlaufnocken)
29.(25)	betätigen erscheint.		= Drehrichtungsausgang
30.(26)	betätigen erscheint.		= Stillstandsausgang
31.(27)	betätigen erscheint.		= Geschwindigkeits - Hysterese
32.(28)	betätigen erscheint.		= Kommunikationsprotokoll der seriellen Schnittstelle (Multi)
33.(29)	betätigen erscheint.		= Gerätenummer
34.	betätigen erscheint.		= Optionen
35.(30)	betätigen erscheint.		= Programmiermodus

Hinweis:

mit der Taste kann das Menü jederzeit verlassen werden.