

16-2-2010

CANopen test instelling.

Verlaat de PLC gedachte en stuur eerst de volgorde met de Can dongel, via het Can explorer programma, als test.

Stel onderstaande opdrachten in. Ga op de bewuste opdracht staan en enter met de spatie balk. De volgorde is op de volgende pagina omschreven.

**PCAN-Explorer - [Receive / Transmit]**

File CAN Edit Transmit View Macro Trace Tools Window Help

Macro Sample

**Receive**

ID	DLC	Data	Timeouts	Period	Count
081h	8	00 00 00 00 00 00 00 00			1
581h	8	43 63 60 00 01 40 FC 03		99,0	21825
701h	1	00			1

**Transmit**

ID	DLC	Data	Period	Count	Trigger	Creator
601h	8	22 40 60 00 06 00 00 00	Wait	7	Manual	User
601h	8	22 40 60 00 07 00 00 00	Wait	11	Manual	User
601h	8	22 40 60 00 0F 00 00 00	Wait	49	Manual	User
601h	8	22 60 60 00 01 00 00 00	Wait	9	Manual	User
601h	8	22 7A 60 00 00 10 FF 00	Wait	25	Manual	User
601h	8	22 FF 60 00 00 00 00 00	Wait	25	Manual	User
601h	8	22 40 60 00 7F 00 00 00	Wait	50	Manual	User
601h	8	40 63 60 00 00 00 00 00	<input checked="" type="checkbox"/> 100	22703	Time	User

Connected to: FIT@USB (500 kBit/s) QxmtFull: 0 Hex display

start PCAN-Explorer Matronix ServoComm... NL 11:43

16-2-2010

Nadat de opdrachten ingegeven zijn is de volgorde als volgt.

Start van de machine (aandrijving).

1° 40 60 00 06 00 00 00 start 1

2° 40 60 00 07 00 00 00 start 2

3° 40 60 00 0F 00 00 00 vrijgave/reset nieuwe positie

Nu is de vrijgave hoog gezet en is de as actief.

Keuze toepassing.

Neem

60 60 00 01 00 00 00 - positioneren

60 60 00 03 00 00 00 - toerenregeling

60 60 00 06 00 00 00 - referentiebeweging

Neem toeren (03)

Geef snelheid in

FF 60 00 EA 00 00 00 = 234 omw/min enter en loopt

Ga naar

FF 60 00 00 00 00 00 = 0 omw/min

Dan

60 60 00 01 00 00 00 – positioneren

geef positie in

7A 60 00 00 10 FF 00 = 255,063

maak keuze

40 60 00 3F 00 00 00 – absoluut

40 60 00 5F 00 00 00 – relatief eerst oude positie afmaken **Zie opmerking laatste pagina.**

40 60 00 7F 00 00 00 – relatief ga direct naar nieuwe positie.

40 60 00 kies 1 is bij keuze toepassing referentie start refereren.

neem 7F (relatief) hij gaat dan direct naar de volgende positie van punt waar hij staat.

16-2-2010

Vervolg nu met

40 60 00 0F 00 00 00 - reset intern

en wederom

40 60 00 7F 00 00 00

en

40 60 00 0F 00 00 00 - reset intern

en

40 60 00 7F 00 00 00

en

40 60 00 0F 00 00 00 - reset intern

neem nu

40 60 00 3F 00 00 00 – absoluut positioneren.

Geef spatiebalk “enter” en hij gaat naar zijn absolute positie (255,063).

Dit kan maar 1 x omdat absoluut de daadwerkelijke positie is.

Wederom 40 60 00 0F 00 00 00 en 40 60 00 3F 00 00 00 doet hij wel maar intern want hij staat r al.

Neem nu 40 60 00 03 00 00 00 – toerenregeling

En geef snelheid in en enter de ingave. De motor loopt nu direct in dit toerental.

Alle andere combinaties werken ook.

### **Opmerking.**

Bij 5F maakt hij eerst zijn bestaande opdracht af en vervolgt direct de volgende. Dus b.v. 255 omw/min is telkens de stap.

Bij 7 F en een nieuwe opdracht kan hij op elk moment de nieuwe opdracht uitvoeren. Is hij b.v. op 100 omw dan gaat hij naar 355 enz.

Wees er zeker van dat je dit wilt.

Motorstroom instelling.

75 60 00 00 01 00 00 = 0.26 stroom in mA ingeven

73 60 00 D0 07 00 00 = 1000 (factor).

16-2-2010

Fout resetten

40 60 00 80 00 00 00 fout reset.

03 10 01 00 00 00 00 fout 0 uit geheugen halen.