



PA – Software

Spindelorientierung M19

PA 8000

AUSGABE

4.98

Software Revision

1.9

Copyright

PA

IRRRTUM UND TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

Inhalt

1 Spindelorientierung M19	1
1.1 Allgemeines	1
1.2 Analogspindel.....	1
1.3 Sercos-Spindel	2
1.4 Programmierung	2
1.5 Maschinenparameter Tabelle	3

1 Spindelorientierung M19

1.1 Allgemeines

Mit dieser Funktion wird eine Spindel mit Rückführung auf die mit S programmierte Position ausgerichtet.

Spindelrichten ist auch für die Funktion „**Mehrerer Spindeln**“ möglich. Es wird dann die gerade aktive Spindel positioniert.

Ist die Spindel positioniert wird das Interface- Bit „**ON_INPxx**“ (CNC -> PLC Word 5) des Spindelkanals gesetzt. Damit kann dann über die PLC-Logik die Transferfreigabe gesteuert werden.

1.2 Analogspindel

Beim aktivieren der Funktion wird für die aktive Spindel als neue Solldrehzahl die applizierte **Haltdrehzahl** ausgegeben.
(Machinenparameter SpindleStopRPM)

Sobald die Haltdrehzahl erreicht ist, wird die Spindel an der programmierten Position orientiert. Durch das S-Wort wird der Winkel zwischen Marker der Spindel und der gewünschten Sollposition angegeben.

1.3 Sercos-Spindel

Beim aktivieren der Funktion wird für die aktive Spindel als neue Soll Drehzahl die applizierte **Haltdrehzahl** ausgegeben

. Sobald die Haltdrehzahl erreicht ist, wird auf die in Sercos hinterlegte Spindel-Positionierdrehzahl (Ident Nummer 222) gefahren und die Spindel an der programmierten Position orientiert.

Hinweis:

- Die applizierte Haltdrehzahl muß mindestens doppelt so hoch sein wie die in Sercos festgelegte Spindel-Positionierdrehzahl.

1.4 Programmierung

Syntax:

M19 S.....

M19 Aktivieren der Spindelorientierung

S... Spindelposition

Beispiel

N100 X... Y... M03 S2000	Spindel 1 rechtslauf
N110 M19 S0	Spindel 1 stop bei Markerposition
N120 X... Y... M03	Spindel 1 rechtslauf
N130 M19 S90	Spindel 1 stop bei Markerposition + 90Grad.
N140 M19 S180	Spindel 1 dreht auf die Markerposition +180 Grad.
N150 X... Y... M04 S1000	Spindel 1 linkslauf
N160 M05	Spindel 1 halt
N170 ...	

1.5 Maschinenparameter Tabelle

Die benötigten Maschinenparameter sind:

M19APPL

SpindleM19Offset

SpindleStopRPM