



DOKUMENTATION ISG-kernel

Funktionsbeschreibung Spindelbetriebsarten

Kurzbezeichnung:
FCT-S2

© Copyright
ISG Industrielle Steuerungstechnik GmbH
STEP, Gropiusplatz 10
D-70563 Stuttgart
Alle Rechte vorbehalten
www.isg-stuttgart.de
support@isg-stuttgart.de

Dokumentation Version: 1.04
07.11.2024

Vorwort

Rechtliche Hinweise

Diese Dokumentation wurde sorgfältig erstellt. Die beschriebenen Produkte und der Funktionsumfang werden jedoch ständig weiterentwickelt. Wir behalten uns das Recht vor, die Dokumentation jederzeit und ohne Ankündigung zu überarbeiten und zu ändern.

Aus den Angaben, Abbildungen und Beschreibungen in dieser Dokumentation können keine Ansprüche auf Änderung bereits gelieferter Produkte geltend gemacht werden.

Qualifikation des Personals

Diese Beschreibung wendet sich ausschließlich an ausgebildetes Fachpersonal der Steuerungs-, Automatisierungs- und Antriebstechnik, das mit den geltenden Normen, der zugehörigen Dokumentation und der Aufgabenstellung vertraut ist.

Zur Installation und Inbetriebnahme ist die Beachtung der Dokumentation, der nachfolgenden Hinweise und Erklärungen unbedingt notwendig. Das Fachpersonal ist verpflichtet, für jede Installation und Inbetriebnahme die zum betreffenden Zeitpunkt veröffentlichte Dokumentation zu verwenden.

Das Fachpersonal hat sicherzustellen, dass die Anwendung bzw. der Einsatz der beschriebenen Produkte alle Sicherheitsanforderungen, einschließlich sämtlicher anwendbarer Gesetze, Vorschriften, Bestimmungen und Normen erfüllt.

Weiterführende Informationen

Unter den Links (DE)

<https://www.isg-stuttgart.de/produkte/softwareprodukte/isg-kernel/dokumente-und-downloads>

bzw. (EN)

<https://www.isg-stuttgart.de/en/products/softwareproducts/isg-kernel/documents-and-downloads>

finden Sie neben der aktuellen Dokumentation weiterführende Informationen zu Meldungen aus dem NC-Kern, Onlinehilfen, SPS-Bibliotheken, Tools usw.

Haftungsausschluss

Änderungen der Software-Konfiguration, die über die dokumentierten Möglichkeiten hinausgehen, sind unzulässig.

Marken und Patente

Der Name ISG®, ISG kernel®, ISG virtuos®, ISG dirigent® und entsprechende Logos sind eingetragene und lizenzierte Marken der ISG Industrielle Steuerungstechnik GmbH.

Die Verwendung anderer in dieser Dokumentation enthaltene Marken oder Kennzeichen durch Dritte kann zu einer Verletzung von Rechten der Inhaber der entsprechenden Bezeichnungen führen.

Copyright

© ISG Industrielle Steuerungstechnik GmbH, Stuttgart, Deutschland.

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster oder Geschmacksmustereintragung vorbehalten.

Allgemeine- und Sicherheitshinweise

Verwendete Symbole und ihre Bedeutung

In der vorliegenden Dokumentation werden die folgenden Symbole mit nebenstehendem Sicherheitshinweis und Text verwendet. Die (Sicherheits-) Hinweise sind aufmerksam zu lesen und unbedingt zu befolgen!

Symbole im Erklärtext

- Gibt eine Aktion an.
- ⇒ Gibt eine Handlungsanweisung an.



GEFAHR

Akute Verletzungsgefahr!

Wenn der Sicherheitshinweis neben diesem Symbol nicht beachtet wird, besteht unmittelbare Gefahr für Leben und Gesundheit von Personen!



VORSICHT

Schädigung von Personen und Maschinen!

Wenn der Sicherheitshinweis neben diesem Symbol nicht beachtet wird, können Personen und Maschinen geschädigt werden!



Achtung

Einschränkung oder Fehler

Dieses Symbol beschreibt Einschränkungen oder warnt vor Fehlern.



Hinweis

Tipps und weitere Hinweise

Dieses Symbol kennzeichnet Informationen, die zum grundsätzlichen Verständnis beitragen oder zusätzliche Hinweise geben.



Beispiel

Allgemeines Beispiel

Beispiel zu einem erklärten Sachverhalt.



Programmierbeispiel

NC-Programmierbeispiel

Programmierbeispiel (komplettes NC-Programm oder Programmsequenz) der beschriebenen Funktionalität bzw. des entsprechenden NC-Befehls.



Versionshinweis

Spezifischer Versionshinweis

Optionale, ggf. auch eingeschränkte Funktionalität. Die Verfügbarkeit dieser Funktionalität ist von der Konfiguration und dem Versionsumfang abhängig.

Inhaltsverzeichnis

Vorwort	2
Allgemeine- und Sicherheitshinweise	3
1 Übersicht	6
2 Beschreibung	7
2.1 Antriebe mit Lageregelung im Antrieb.....	8
2.2 Antriebe mit Lageregelung in der CNC	10
2.3 Eigenschaften	11
3 Beispiele	14
4 Parameter	16
4.1 Übersicht	16
4.2 Beschreibung	16
5 Anhang	20
5.1 Anregungen, Korrekturen und neueste Dokumentation.....	20
Stichwortverzeichnis	21

Abbildungsverzeichnis

Abb. 1:	Positioniervorgang mit vorgegebener Geschwindigkeit und Revertieren	12
Abb. 2:	Positioniervorgang mit 500 U/min trotz Umschaltgeschwindigkeit von 200 U/min	13

1 Übersicht

Aufgabe

Wenn ein Spindeltrieb an der Stromgrenze betrieben wird, kann sich bei hohen Drehzahlen ein zu großer Schleppabstand einstellen, der zu Fehlermeldungen im Antrieb und/oder der CNC führt. Zur Vermeidung ist es bei hohen Drehzahlen notwendig, in einen gesteuerten Betrieb (keine Lageregelung) zu wechseln und die Spindel nur bei Positionierbewegungen lagegeregelt zu betreiben.

Eigenschaften

Das automatische Umschalten durch die CNC bei Lageregelung im Antrieb steht für SERCOS- und CANopen-Antriebe zur Verfügung.

Ein Wechsel zwischen beiden Betriebsarten kann während der Bewegung automatisch erfolgen.



Versionshinweis

Die Funktionalität ist für CANopen-Antriebe ab CNC-Version v3.1.3079.13 verfügbar.

Parametrierung

Das automatische Umschalten und Rückschalten kann durch entsprechende Parameter vorgegeben werden. Diese sind:

- **P-AXIS-00264:** antr.sercos.op_mode_for_velocity_control
- **P-AXIS-00267:** antr.sai_op_mode_change.v_velocity_control_on
- **P-AXIS-00268:** antr.sai_op_mode_change.v_position_control_on

Eine genaue Beschreibung findet sich im Kapitel Parameter [▶ 16].

Obligatorischer Hinweis zu Verweisen auf andere Dokumente

Zwecks Übersichtlichkeit wird eine verkürzte Darstellung der Verweise (Links) auf andere Dokumente bzw. Parameter gewählt, z.B. [PROG] für Programmieranleitung oder P-AXIS-00001 für einen Achsparameter.

Technisch bedingt funktionieren diese Verweise nur in der Online-Hilfe (HTML5, CHM), allerdings nicht in PDF-Dateien, da PDF keine dokumentenübergreifenden Verlinkungen unterstützt.

2 Beschreibung

Randbedingung

Eine Spindel kann grundsätzlich positionsgeregelt oder geschwindigkeitsgesteuert betrieben werden. Die Betriebsart wird meist statisch festgelegt, wobei alle für die jeweilige Betriebsart notwendigen Parameter bei SERCOS- und CANopen-Antrieben im Antriebstelegramm konfiguriert sein müssen.

Wenn im positionsgeregelten Modus (Lageregelung im Antrieb) ein Moduloübergang in den Antriebspositionen stattfindet, ist bei Spindeln die Maximalgeschwindigkeit auf 180° pro Abtastzyklus begrenzt, da ansonsten der Antriebsregler die Drehrichtung nicht mehr aus der vorgegebenen Wegänderung eindeutig bestimmen kann. Bei einem Abtastzyklus von 2 ms ergibt dies z.B. eine Maximaldrehzahl von 15.000 U/min.

Wenn ein Spindeltrieb an der Stromgrenze betrieben wird, kann sich bei hohen Drehzahlen ein großer Schleppabstand einstellen, der zu Fehlermeldungen im Antrieb und/oder der CNC führen kann. Dadurch kann es notwendig sein, bei hohen Drehzahlen in einen gesteuerten Betrieb (keine Lageregelung) zu wechseln und die Spindel nur bei Positionierbewegungen lagegeregelt zu betreiben.

Funktionalität

Um auch höhere Geschwindigkeiten zu ermöglichen, wird die Spindel betrieben bei

- reiner Drehzahlprogrammierung geschwindigkeitsgeregelt und
- bei Angabe einer Position lagegeregelt.

Ein Wechsel zwischen beiden Betriebsarten kann während der Bewegung automatisch erfolgen.

- Bei CNC-lagegeregelter Antrieb erfolgt das Umschalten der Betriebsart intern in der Steuerung.
- Bei reiner Drehzahlprogrammierung wird der Lageregelkreis automatisch geöffnet und ein Geschwindigkeitssollwert an den Antrieb übertragen.



Hinweis

Falls die Lageregelung im Antrieb stattfindet, muss der Wechsel zwischen Lage- und Geschwindigkeitsregelung vom Antrieb grundsätzlich unterstützt werden.

Das automatische Umschalten durch die CNC bei Lageregelung im Antrieb steht nur für SERCOS- und CANopen-Antriebe zur Verfügung.

Für das automatische Umschalten bei Antrieben mit Lageregelung in der CNC sind keine besonderen Anforderungen an den Antrieb notwendig.



Programmierbeispiel

Umschalten der Betriebsart

```
%spindle-position
N30 S200 M4
N40 M19 S.POS=180 S1000 M4
N50 S200 M3
N60 M19 S.POS=180 S1000 M4
N70 S200 M4
N80 M19 S.POS=180 S1000 M3
M30
```

2.1 Antriebe mit Lageregelung im Antrieb

Parametrierung des Antriebs

Die Regelung findet bei digitalen Antrieben im Antrieb selbst statt. Von der CNC wird pro Abtastintervall ein Positions- / Geschwindigkeitssollwert für den Antrieb vorgegeben. Der aktuelle Istwert (Position und Geschwindigkeit) kann für Anzeigefunktionen und Überwachungen in der CNC genutzt werden.

Daneben wird die gewünschte Betriebsart zyklisch von der CNC an den Antrieb übertragen.

SERCOS Parameter

Folgende Parameter sind bei einem SERCOS-Antrieb wichtig für die Betriebsarten Lage-/ Geschwindigkeitsregelung:

Hauptbetriebsart S-0-0032 = 3 (Lageistwert mit Geber 1)

- S-0-0051 Lageistwert (Geber 1) / S-0-0053 Lageistwert (Geber 2)
- S-0-0047 Lagesollwert

Nebenbetriebsart 1 S-0-0033 = 2 (Geschwindigkeitsregelung)

- S-0-0040 Geschwindigkeitswert
- S-0-0036 Geschwindigkeitssollwert

Zusätzlich zur Nebenbetriebsart 1 stehen weitere Nebenbetriebsarten 2 und 3 zur Verfügung.

Wichtig sind auch die Einstellungen zu den Wichtungsarten. Die Wichtung sollte bei Spindeln immer auf rotatorische Wichtung eingestellt sein:

- S-0-0076 Wichtungsart Lage (Bit 2-0)
- S-0-0044 Wichtungsart Geschwindigkeit (Bit 2-0)
- S-0-00160 Wichtungsart Beschleunigung (Bit 2-0)

Parameter:

- (000) ungewichtet
- (001) translatorische Wichtung
- (010) rotatorische Wichtung

CANopen Parameter

Folgende Objekte sind bei einem CANopen-Antrieb wichtig für die Betriebsart Lageregelung:

Objekt 6060_h (Modes of operation) = P-AXIS-00463 [▶ 17]

- Objekt 607A_h Target Position
- Objekt 6064_h Position actual value

Nach DS402 gilt für Objekt 6060_h in der Betriebsart Lageregelung standardmäßig:

Objekt 6060_h = Cyclic_synchronous_position_mode_CSP(8)

Nach überschreiten der Umschaltgeschwindigkeit wird von der CNC automatisch in Geschwindigkeitsregelung gewechselt.

Objekt 6060_h (Modes of operation) = P-AXIS-00464 [▶ 17]

Für diese Betriebsart werden folgende Objekte benötigt:

- Objekt 60FF_h Target velocity
- Objekt 606C_h Velocity actual value

Nach DS402 gilt für Objekt 6060_h in der Betriebsart Geschwindigkeitsregelung standardmäßig:

Objekt 6060_h = Cyclic_synchronous_velocity_mode_CSV(9)

Zusätzlich benötigt die CNC die Rückmeldung vom Antrieb, welche Betriebsart gerade aktiv ist:

Objekt 6061_h (Modes of operation display)

2.2 Antriebe mit Lageregelung in der CNC



Hinweis

Für den Wechsel zwischen Lage- und Geschwindigkeitsregelung bei CNC-geregelten Antrieben muss die Skalierung der Stellgröße (P-AXIS-00129, P-AXIS-00128) korrekt eingestellt sein.

Parametrierung des Antriebs

Für Antriebe, bei denen die Lageregelung in der CNC durchgeführt wird, muss sich der Antrieb in der Betriebsart 'Geschwindigkeitsregelung' befinden. Ansonsten sind im Antrieb keine besonderen Einstellungen notwendig, da sowohl im geregelten als auch gesteuerten Betrieb eine Sollgeschwindigkeit an den Antrieb übertragen wird.

Einstellungen in der CNC

Für Antriebe, bei denen sowohl im Antrieb als auch in der CNC die Lageregelung durchgeführt werden kann, wie z.B. bei SERCOS, muss für die Spindel die Betriebsart „antr.operation_mode“ CNC-Lageregelung „CNC_POSITION_CONTROL“ gewählt sein (P-AXIS-00320).

Für das Umschalten in den gesteuerten Betrieb ist es notwendig, dass die Skalierung der Geschwindigkeitsstellgröße `getriebe[i].multi_gain_z / getriebe[i].multi_gain_n` (P-AXIS-00129, P-AXIS-00128, CMS-A1) korrekt eingestellt werden. Dies kann überprüft werden, indem bei einer konstanten Endlosbewegung M3 oder M4 der Spindel und inaktiver Vorsteuerung der angezeigte Schleppabstand kontrolliert wird. Bei richtiger Skalierung entspricht der Betrag des Schleppabstands der Spindelgeschwindigkeit durch die Proportionalverstärkung des Lageregelkreises `getriebe[i].kv` (s P-AXIS-00099):

$$\text{Schleppabstand}[^{\circ}] = \text{Geschwindigkeit}[^{\circ}/\text{s}] / \text{P-AXIS-00099} * 0.01[1/\text{s}]$$

Die Parameter `antr.sercos.op_mode_for_velocity_control` (P-AXIS-00264) für die Betriebsart 'Geschwindigkeitsregelung', `antr.canopen.cyclic_position_op_mode` (P-AXIS-00463 [▶ 17]), `antr.canopen.cyclic_velocity_op_mode` (P-AXIS-00464 [▶ 17]), sowie `antr.sai_op_mode_change.feed_forward_v_weighting` (P-AXIS-00766), haben für CNC-geregelte Antriebe keine Bedeutung.

2.3 Eigenschaften

Umschalten auf Drehzahlregelung

Wird eine Geschwindigkeit (S-Wort) mit M3 oder M4 programmiert, welche höher als der vorgegebene Umschaltparameter ist, so wird automatisch auf Drehzahlregelung umgeschaltet.

Rückschalten auf Positionsregelung

Bei folgenden Bedingungen wird auf Lageregelung zurückgeschaltet:

- Ein Positioniervorgang mit M19 wurde programmiert.
- Ein CNC-Reset wurde ausgelöst.
- Die Spindelachse wurde aus dem Spindelinterpolator abgegeben (NC-Befehl S[PUTAX]).
- Es wurde eine Referenzfahrt gestartet (G74).



Hinweis

Wurde durch eine vorhergehende Drehzahlprogrammierung bereits auf Geschwindigkeitsregelung umgeschaltet, so wird bei einer weiteren Programmierung einer Drehzahl, welche unterhalb der Rückschaltgeschwindigkeit liegt, nicht auf Lageregelung zurückgeschaltet.

Einfluss der Rückschaltgeschwindigkeit

Während der Geschwindigkeitsregelung wird die Sollposition nicht berücksichtigt. Beim Umschalten auf Positionsregelung ermittelt die CNC die theoretische Sollposition des nächsten Taktes anhand:

- der aktuellen Geschwindigkeit,
- dem Kv-Faktor (des Antriebs oder des Lagereglers der Steuerung) und
- der Buslaufzeit.

Somit kann ohne Stillstand der Achse auf Lageregelung zurückgeschaltet werden.

Die Rückschaltgeschwindigkeit gibt an, ab welcher Geschwindigkeit in Lageregelung zurückgeschaltet werden darf.



Hinweis

Da die Istgeschwindigkeit insbesondere bei höheren Geschwindigkeiten leichte Schwankungen vorweist, stellt man z.T. beim Rückschalten auf Lageregelung bei höheren Drehzahlen einen leichten Ruck im Antrieb fest.

Aus diesem Grunde darf die Rückschaltgeschwindigkeit nicht zu hoch gewählt werden.



Programmierbeispiel

Einfluss der Rückschaltgeschwindigkeit

```
%spindle-position  
N10 M3 S1000  
N20 M19 S.POS=180 M4 S50  
M30
```

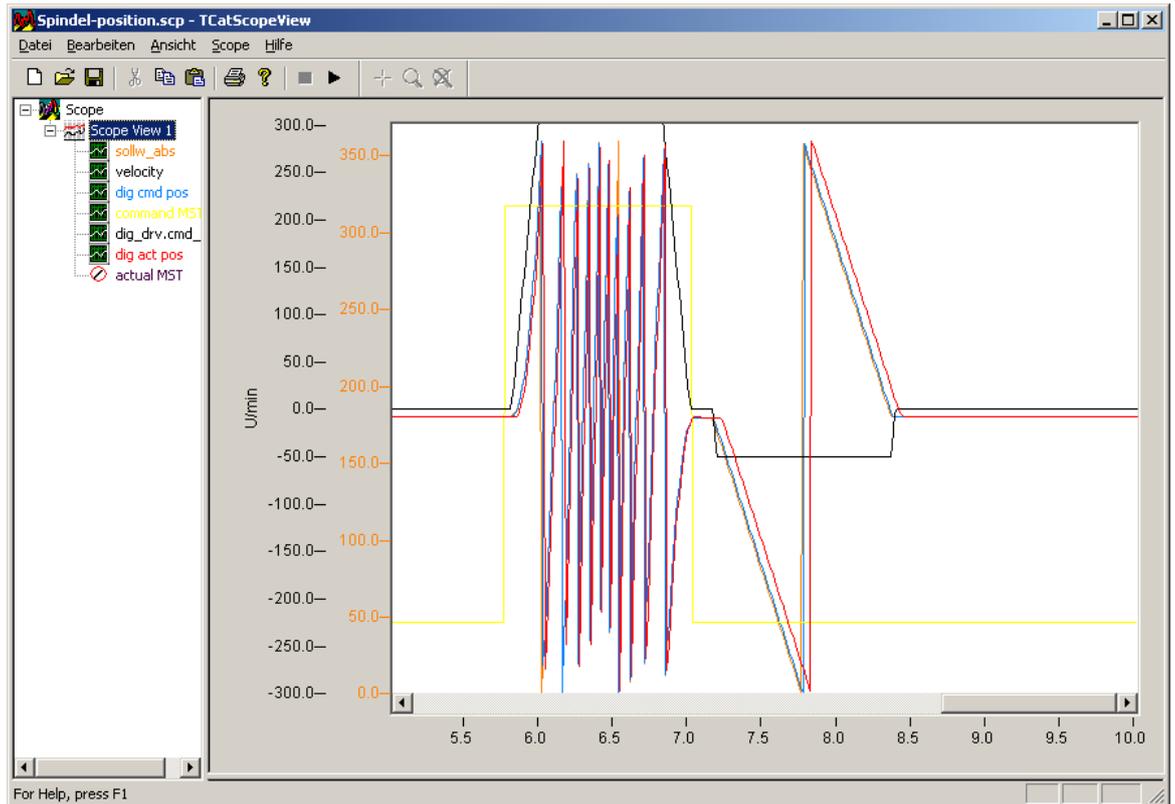


Abb. 1: Positioniervorgang mit vorgegebener Geschwindigkeit und Revertieren



Programmierbeispiel

Sonderfall

Liegt die Positioniergeschwindigkeit bei M19 oberhalb der Umschaltgeschwindigkeit, so erfolgt der Positioniervorgang dennoch im lagegeregelten Modus.

Je nach zurückzulegender Wegstrecke kann also kurzfristig oberhalb der Umschaltgeschwindigkeit im lagegeregelten Modus gefahren werden.

```
%spindle-position
(antr.sai_op_mode_change.v_velocity_control_on 1200000
( -> 200 U/min
(antr.sai_op_mode_change.v_position_control_on 600000
( -> 100 U/min
```

```
N10 M4 S1000
N20 M19 S.POS=180 M4 S500
M30
```

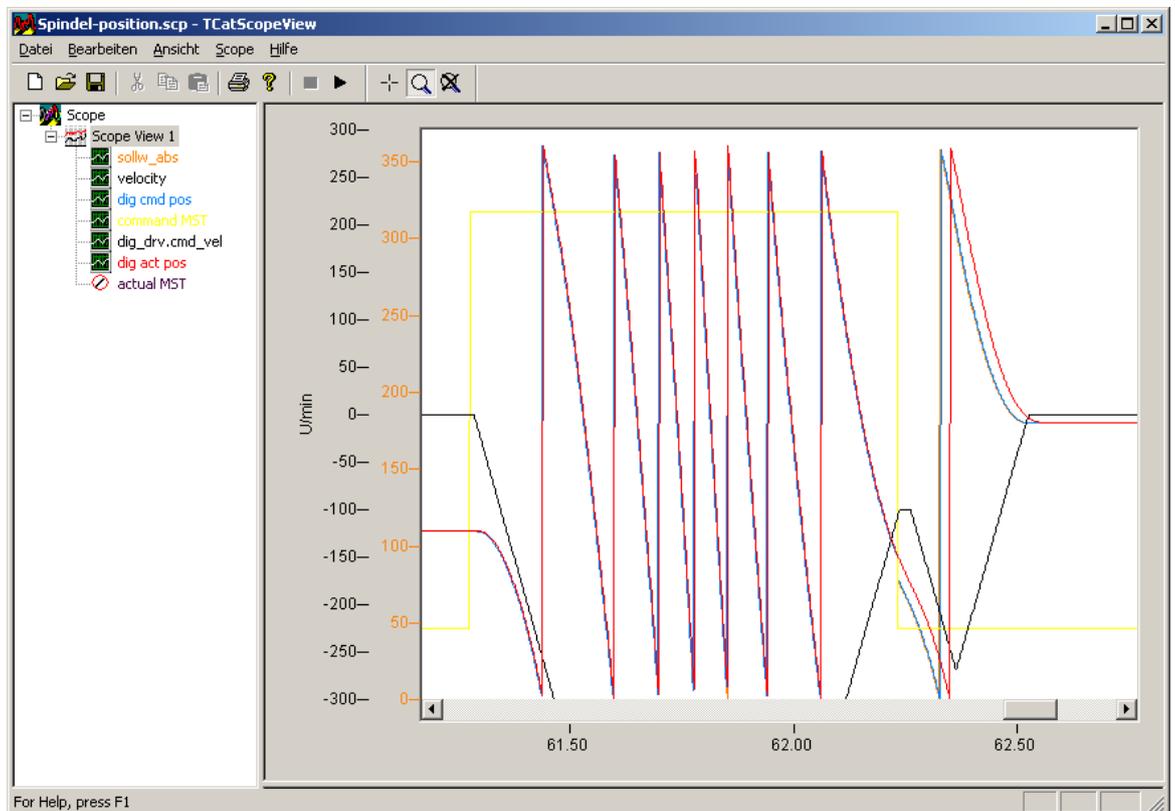


Abb. 2: Positioniervorgang mit 500 U/min trotz Umschaltgeschwindigkeit von 200 U/min

3 Beispiele



Programmierbeispiel

CANopen-Antrieb mit Lageregelung im Antrieb

Ab einer Geschwindigkeit von 200 U/min soll auf Drehzahlregelung umgeschaltet werden. Ab 50 U/min darf die Rückschaltung erfolgen. In Lageregelung soll der Antrieb mit einer Geschwindigkeitsvorsteuerung von 50% fahren.

Der Antrieb weist einen Kv-Faktor von 20/s auf und die Wegauflösung beträgt 220 Incr./U. Außerdem erwartet der Antrieb 10E-4 U/min auf der Geschwindigkeitsschnittstelle.

Folgende Einstellungen in der Achsliste sind neben dem Antriebstelegramm notwendig

```
# [10-3Grad/s] -> 1200000 10-3Grad/s = 200 U/min
antr.sai_op_mode_change.v_velocity_control_on      1200000
# [10-3Grad/s] -> 300000 10-3Grad/s = 50 U/min
antr.sai_op_mode_change.v_position_control_on      300000
# Berücksichtigung der Geschwindigkeitsvorsteuerung
antr.sai_op_mode_change.feed_forward_v_weighting   500
antr.nbr_delay_cycles                              4
# CANopen-Kv : 0x30C0:01 [1/s]
# CNC Kv : [0.01/s]
getriebe[0].kv                                     2000
#Wegauflösung des Antriebs [Incr./U]
#Wegauflösung CNC [Incr./0.0001°]
getriebe[0].wegaufz                                1048576
getriebe[0].wegaufn                                3600000
#Normierung der Geschwindigkeit CNC [Incr./0.001°]
antr.v_time_base                                  0    (0=min,1=sec,2=ta)
antr.v_reso_num                                   1
antr.v_reso_denom                                 36
```



Programmierbeispiel

SERCOS-Antrieb mit Lageregelung im Antrieb

Ab einer Geschwindigkeit von 200 U/min soll auf Drehzahlregelung umgeschaltet werden. Ab 50 U/min darf die Rückschaltung erfolgen. Der Antrieb weist einen Kv-Faktor von 4000/min auf. Folgende Einstellungen in der Achsliste sind neben dem Antriebstelegramm notwendig:

```
# 0-main mode, 1-1st auxiliary, 2-2nd auxiliary, 3-3rd auxiliary
antr.sai_op_mode_change.v_velocity_control_on      1
# [10-3Grad/s] -> 1200000 10-3Grad/s = 200 U/min
antr.sai_op_mode_change.v_position_control_on      1200000
# [10-3Grad/s] -> 300000 10-3Grad/s = 50 U/min
antr.velocity_position_control_off                 300000
# default ist 1
antr.nbr_delay_cycles                              4
# CNC Kv : [0.01/s]
getriebe[0].kv                                     6666
```



Programmierbeispiel

SERCOS-Antrieb mit Lageregelung in der CNC

Ab einer Geschwindigkeit von 200 U/min soll auf Drehzahlregelung umgeschaltet werden. Ab 50 U/min darf die Rückschaltung erfolgen. In der CNC ist ein Kv-Faktor von 100 /s eingestellt.

Die Skalierung des Geschwindigkeitssollwertes beträgt im Antrieb 10^{-4} U/min. Folgende Einstellungen in der Achsliste sind neben dem Antriebstelegramm notwendig:

```
# Betriebsart Lageregelung in der CNC
antr.operation_mode                CNC_POSITION_CONTROL
# [10-3Grad/s] -> 1200000 10-3Grad/s = 200 U/min
antr.sai_op_mode_change.v_velocity_control_on    1200000
# [10-3Grad/s] -> 300000 10-3Grad/s = 50 U/min
antr.sai_op_mode_change.v_position_control_on    300000
# CNC Kv : [0.01/s]
getriebe[0].kv                      10000
# Skalierung Stellgroesse [°/min]:
# 1000 °/min = 10000000°/360° * 10^-4 U/min
getriebe[0].multi_gain_z            10000000
getriebe[0].multi_gain_n            360
```

4 Parameter

4.1 Übersicht

ID	Parameter	Beschreibung
P-AXIS-00264	antr.sercos.op_mode_for_velocity_control	Betriebsart für Geschwindigkeitsregelung
P-AXIS-00463	antr.canopen.cyclic_position_op_mode	Betriebsart für Lageregelung im Antrieb(CANopen)
P-AXIS-00464	antr.canopen.cyclic_velocity_op_mode	Betriebsart für Geschwindigkeitsregelung im Antrieb (CANopen)
P-AXIS-00766	antr.sai_op_mode_change.feed_forward_v_weighting	Im Antrieb eingestellte Gewichtung der Geschwindigkeitsvorsteuerung
P-AXIS-00767	antr.sai_op_mode_change.v_velocity_control_on	Umschaltgeschwindigkeit in den drehzahlgeregelten Betrieb
P-AXIS-00768	antr.sai_op_mode_change.v_position_control_on	Rückschaltgeschwindigkeit in den lagegeregelten Betrieb

4.2 Beschreibung

P-AXIS-00264	Betriebsart für Geschwindigkeitsregelung (SERCOS)	
Beschreibung	Dieser Parameter legt die gewünschte Betriebsart beim Umschalten auf Geschwindigkeitsregelung fest.	
Parameter	antr.sercos.op_mode_for_velocity_control	
Datentyp	UNS16	
Datenbereich	$0 \leq \text{op_mode_for_velocity_control} \leq 3$ mit: 0: Hauptbetriebsart S-0-0032 1: Nebenbetriebsart 1, S-0-0033 2: Nebenbetriebsart 2, S-0-0034 3: Nebenbetriebsart 3, S-0-0035	
Achstypen	S	
Dimension		S: ----
Standardwert	0	
Antriebstypen	SERCOS	
Anmerkungen	Für die Geschwindigkeitsregelung kann auch die Hauptbetriebsart verwendet werden.	

P-AXIS-00463	Betriebsart für Antriebslageregelung (CANopen)	
Beschreibung	Parameter wird belegt, wenn die Übertragung der Antriebsbetriebsart (CANopen Objekt 0x6060) in den zyklischen Prozessdaten konfiguriert ist. Es wird der nach Steuerungshochlauf und Hochlauf des Feldbusses für die Betriebsart 'zyklische Lagesollwertvorgabe' zu übertragende Wert eingetragen.	
Parameter	antr.canopen.cyclic_position_op_mode	
Datentyp	SGN16	
Datenbereich	MIN(SGN16) ... MAX(SGN16)	
Achstypen	T, R, S	
Dimension	T: ----	R,S: ----
Standardwert	8	
Antriebstypen	CANopen	
Anmerkungen		

P-AXIS-00464	Betriebsart für Antriebsgeschwindigkeitsregelung (CANopen)	
Beschreibung	Parameter wird belegt, wenn die Übertragung der Antriebsbetriebsart (CANopen Objekt 0x6060) in den zyklischen Prozessdaten konfiguriert ist. Es wird der nach Steuerungshochlauf und Hochlauf des Feldbusses für die Betriebsart 'zyklische Geschwindigkeitsvorgabe' zu übertragende Wert eingetragen.	
Parameter	antr.canopen.cyclic_velocity_op_mode	
Datentyp	SGN16	
Datenbereich	MIN(SGN16) ... MAX(SGN16)	
Achstypen	T, R, S	
Dimension	T: ----	R,S: ----
Standardwert	9	
Antriebstypen	CANopen	
Anmerkungen		

P-AXIS-00766	Gewichtung der Geschwindigkeitsvorsteuerung	
Beschreibung	Um ein flüssiges Umschalten zwischen lage- und drehzahlgeregelten Betrieb zu ermöglichen, muss die im Antrieb eingestellte Gewichtung der Geschwindigkeitsvorsteuerung berücksichtigt werden. Diese Gewichtung kann mit diesem Parameter festgelegt werden.	
Parameter	antr.sai_op_mode_change.feed_forward_v_weighting	
Datentyp	UNS16	
Datenbereich	0 <= P-AXIS-00766 <= 1200	
Achstypen	S	
Dimension		S:0.1%
Standardwert	0	
Antriebstypen	SERCOS, CANopen	
Anmerkungen	Die Gewichtung der Geschwindigkeitsvorsteuerung wird für CANopen-Antriebe über das Objekt 3062h konfiguriert. Bei SERCOS-Antrieben wird die Geschwindigkeitsvorsteuerung über den Parameter S-0-0296 gewichtet.	

P-AXIS-00767	Grenzgeschwindigkeit zum Umschalten auf Drehzahlregelung	
Beschreibung	Mit diesem Parameter kann eine Grenzgeschwindigkeit vorgegeben werden. Diese Grenzgeschwindigkeit wirkt dann, wenn eine Drehzahl vorgegeben wird, die größer ist als die Umschaltgeschwindigkeit. Es wird dann auf Drehzahlregelung umgeschaltet.	
Parameter	antr.sai_op_mode_change.v_velocity_control_on	
Datentyp	SGN32	
Datenbereich	0 ≤ P-AXIS-00767 ≤ MAX(SGN32)	
Achstypen	S	
Dimension		S: 0.001°/s
Standardwert	2000000000	
Antriebstypen	SERCOS, CANopen	
Anmerkungen	Bei einer geberlosen Spindel ist nur eine Geschwindigkeit von 0 sinnvoll! Hierdurch wird stets der Drehzahlsollwert des Interpolators ausgegeben und nicht der vom Lageregler berechnete Geschwindigkeitssollwert. P-AXIS-00767 ersetzt ab v3.1.3079.13 den Parameter P-AXIS-00265. Dieser behält jedoch nach wie vor seine Funktionalität.	

P-AXIS-00768	Grenzgeschwindigkeit zum Rückschalten auf Lageregelung	
Beschreibung	<p>Mit diesem Parameter kann die Grenzgeschwindigkeit für das Rückschalten auf Lageregelung vorgegeben werden.</p> <p>Diese Grenzgeschwindigkeit P-AXIS-00768 wirkt dann, wenn die aktuelle Drehzahl bei einem Positioniervorgang mit M19 größer ist als P-AXIS-00768. Es wird zunächst auf P-AXIS-00768 abgebremst, bevor die Positionsregelung eingeschaltet wird</p>	
Parameter	antr.sai_op_mode_change.v_position_control_on	
Datentyp	SGN32	
Datenbereich	$0 \leq \text{P-AXIS-00768} \leq \text{MAX}(\text{SGN32})$	
Achstypen	S	
Dimension		S: 0.001°/s
Standardwert	0	
Antriebstypen	SERCOS, CANopen	
Anmerkungen	<p>Bei einer geberlosen Spindel ist nur eine Geschwindigkeit von 0 sinnvoll!</p> <p>Hierdurch wird stets der Drehzahlsollwert des Interpolators ausgegeben und nicht der vom Lageregler berechnete Geschwindigkeitssollwert.</p> <p>P-AXIS-00768 ersetzt ab v3.1.3079.13 den Parameter P-AXIS-00265. Dieser behält jedoch nach wie vor seine Funktionalität.</p>	

5 Anhang

5.1 Anregungen, Korrekturen und neueste Dokumentation

Sie finden Fehler, haben Anregungen oder konstruktive Kritik? Gerne können Sie uns unter documentation@isg-stuttgart.de kontaktieren. Die aktuellste Dokumentation finden Sie in unserer Onlinehilfe (DE/EN):



QR-Code Link: <https://www.isg-stuttgart.de/documentation-kernel/>

Der o.g. Link ist eine Weiterleitung zu:

<https://www.isg-stuttgart.de/fileadmin/kernel/kernel-html/index.html>



Hinweis

Mögliche Änderung von Favoritenlinks im Browser:

Technische Änderungen der Webseitenstruktur betreffend der Ordnerpfade oder ein Wechsel des HTML-Frameworks und damit der Linkstruktur können nie ausgeschlossen werden.

Wir empfehlen, den o.g. „QR-Code Link“ als primären Favoritenlink zu speichern.

PDFs zum Download:

DE:

<https://www.isg-stuttgart.de/produkte/softwareprodukte/isg-kernel/dokumente-und-downloads>

EN:

<https://www.isg-stuttgart.de/en/products/softwareproducts/isg-kernel/documents-and-downloads>

E-Mail: documentation@isg-stuttgart.de

Stichwortverzeichnis

P

P-AXIS-00264	16
P-AXIS-00463	17
P-AXIS-00464	17
P-AXIS-00766	18
P-AXIS-00767	18
P-AXIS-00768	19



© Copyright
ISG Industrielle Steuerungstechnik GmbH
STEP, Gropiusplatz 10
D-70563 Stuttgart
Alle Rechte vorbehalten
www.isg-stuttgart.de
support@isg-stuttgart.de

