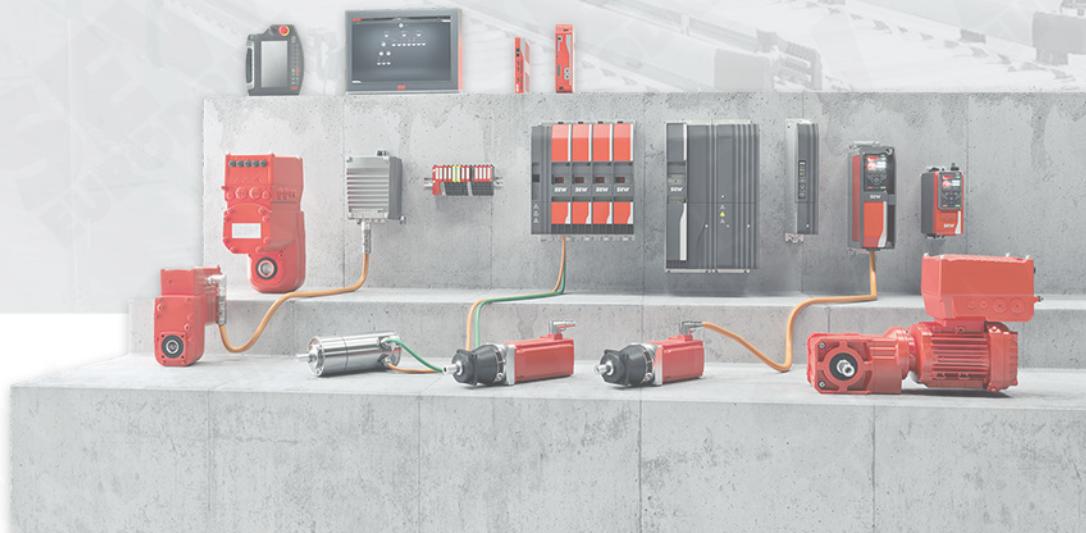


Product Training Workbook



Copyright © SEW-EURODRIVE

Automatisierungsbaukasten MOVI-C®

Softwaremodul MOVIKIT® RotaryKnife

Parametrierung und Diagnose

C140

© SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG

Urheberrecht

Die Vervielfältigung der Trainingsunterlagen für nicht genehmigte Zwecke sowie die Weitergabe, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts an Dritte ist nicht gestattet. Zu widerhandlungen verpflichten zum Schadenersatz. Die von SEW-EURODRIVE während der Trainings zu Übungszwecken zur Verfügung gestellte Software darf weder entnommen noch ganz oder teilweise kopiert oder in sonstiger, nicht genehmigter Weise nutzbar gemacht werden.

Haftungsausschluss

Die vorliegende Trainingsunterlage ergänzt die bei SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG vorhandenen Dokumentationen. Sie wurden als informierende, trainingsbegleitende Unterlagen nach bestem Wissen und Gewissen erstellt.

Die vorrangige Beachtung der Betriebsanleitungen der in der Trainingsunterlage genannten Geräte ist Grundvoraussetzung für den sicheren Betrieb. Es gelten die darin genannten Sicherheitsbestimmungen. Für Personen-, Sach- oder Vermögensschäden, die wegen Nichtbeachtung der Betriebsanleitung entstehen, übernimmt SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG keine Haftung. Die Sachmängelhaftung ist in solchen Fällen ausgeschlossen.

Stellen Sie sicher, dass die Betriebsanleitungen den Anlagen- und Betriebsverantwortlichen, sowie Personen, die unter eigener Verantwortung am Gerät arbeiten, in einem leserlichen Zustand zugänglich gemacht wird.

Ziele dieser Trainingsunterlage

- In diesem Workbook lernen Sie die Applikation Querschneider an einem Trainingsmodell inbetriebzunehmen und über die Prozessdatenschnittstelle anzusteuern.

Weitere Dokumente

- Handbuch Softwaremodul MOVIKIT® RotaryKnife
- Kurzinformation MOVIKIT® RotaryKnife

Bei Fragen oder für Anregungen steht Ihnen das Produkttraining gerne zur Verfügung.

SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG
Ernst-Blickle-Str. 42
D-76646 Bruchsal
Tel. +49 (0)7251 75-3911
www.driveacademy.sew-eurodrive.de

Bedeutung der Symbole:



Bedienungshinweise



Information



Sicherheitsrelevante Informationen



Tipp



Diagnose und Fehlersuche



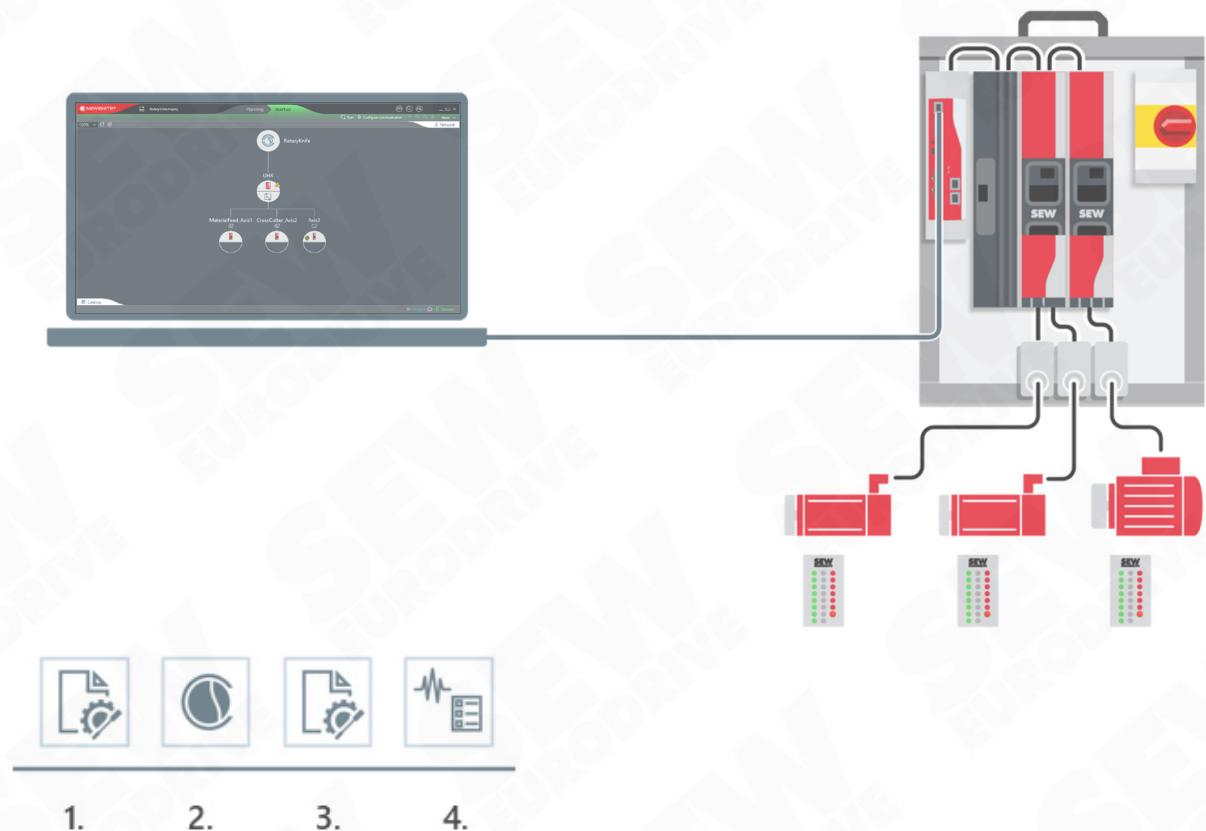
Praktische Aufgabe



Zusätzliche Dokumentation

1	Vorstellung der Applikation Querschneider	1
1.1	Applikation Querschneider	2
1.2	Schulungsmodell	3
2	Projekterstellung und Gerätekonfiguration in MOVISUITE®	4
2.1	MOVISUITE®-Projekt erstellen	5
2.2	MaterialFeed_Axis1 konfigurieren	6
2.3	CrossCutter_Axis2 konfigurieren	8
2.4	MOVI-C® CONTROLLER konfigurieren	10
3	Erstellung und Start des IEC-Projekts	11
4	Ansteuerung über den MOVIKIT® Prozessdatenmonitor	15
4.1	Achsen referenzieren	17
4.2	Achsen im Automatikbetrieb ansteuern	18
4.3	Trace-Messung im Automatikbetrieb durchführen	20

Workbook-Schritte



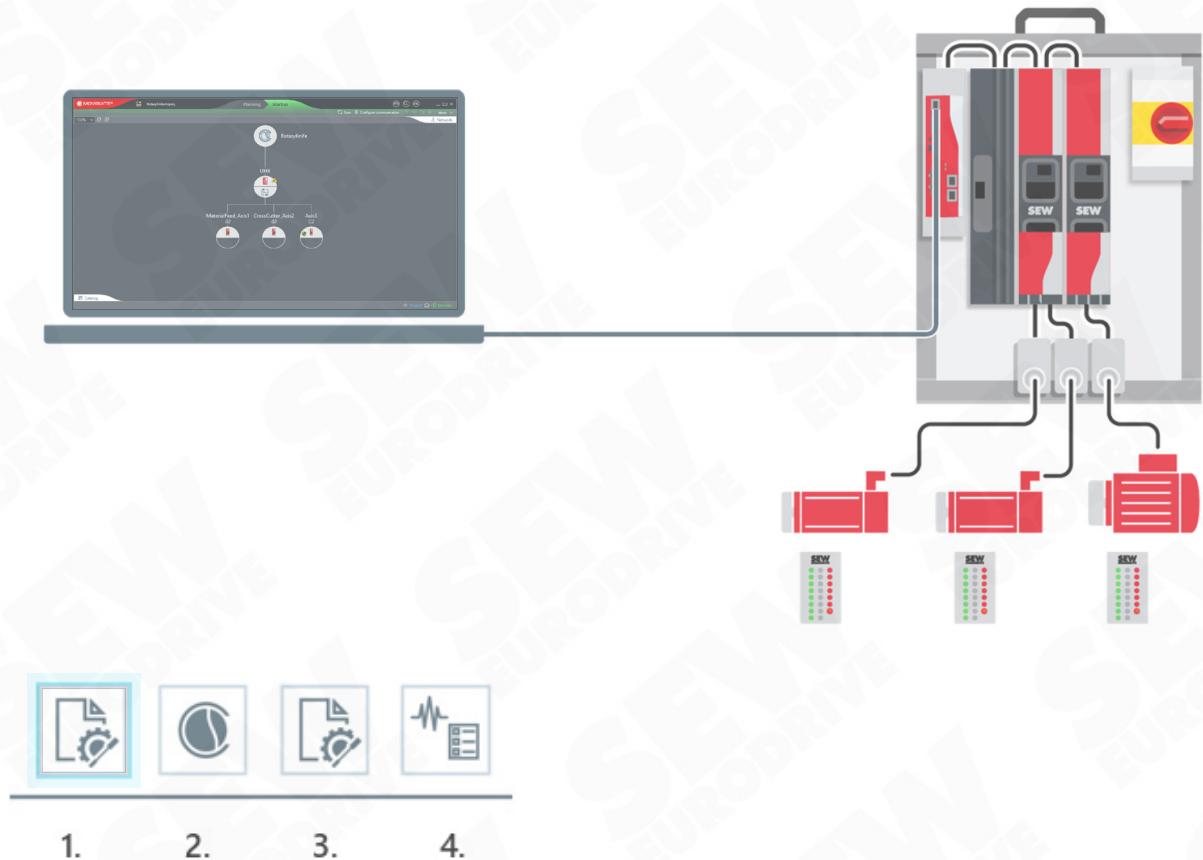
- 1. Vorstellung der Applikation Querschneider**
1. Projekterstellung und Gerätekonfiguration in MOVISUITE®
2. Erstellung und Start des IEC-Projekts
3. Ansteuerung über den MOVIKIT® Prozessdatenmonitor

i Für die folgenden Übungen müssen die Antriebe korrekt in den Regelverfahren CFC oder VFC^{PLUS} in Betrieb genommen und optimiert sein. Informationen zu Inbetriebnahme und Bedienung der MOVISUITE® erhalten Sie im **Workbook C101 MOVISUITE® – Praxis am Umrichter**.

1 Vorstellung der Applikation Querschneider

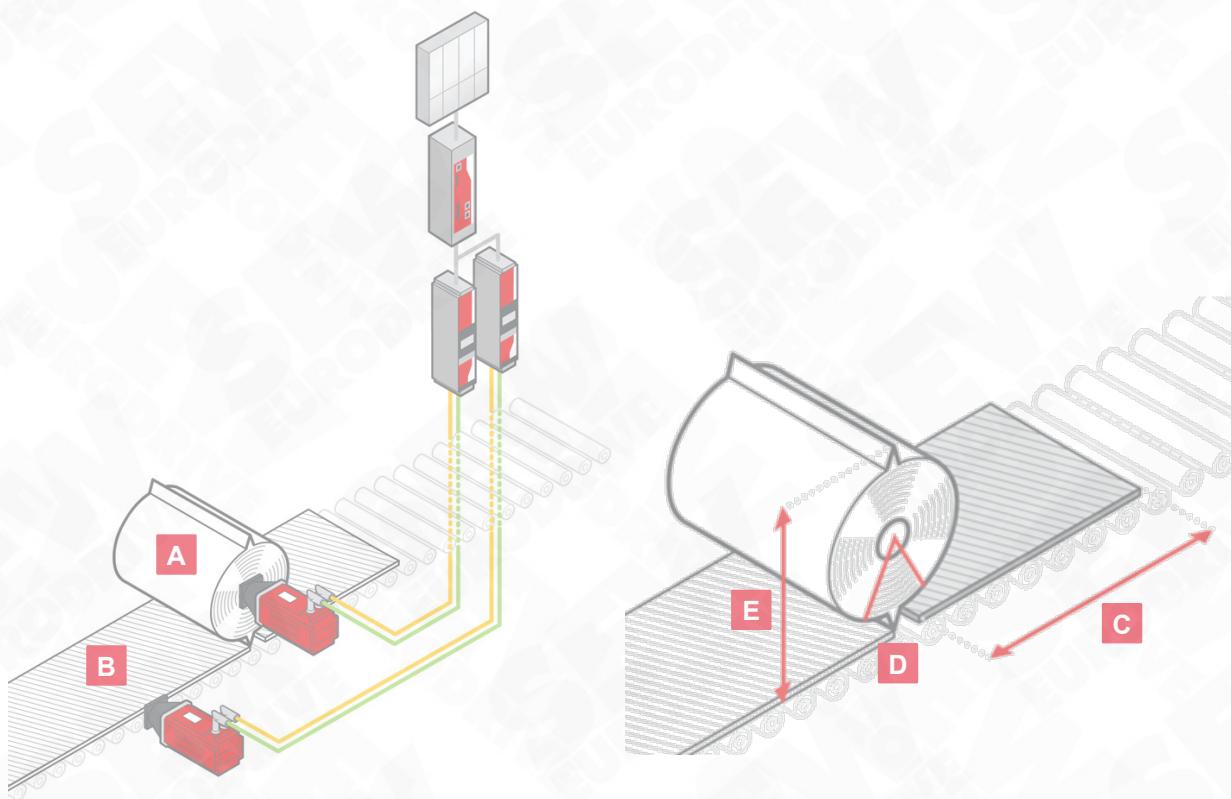
Ziele:

- Die Applikation Querschneider als typische Applikation für das MOVIKIT® RotaryKnife kennen
- Die Systemkonfiguration mit Trainingsmodell und eingesetzter Software kennen



1.1 Applikation Querschneider

i

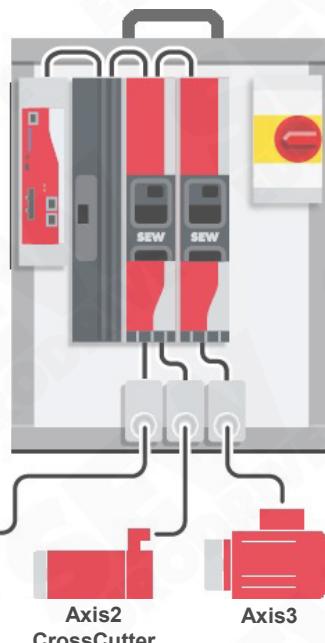


Applikation:

Eine gängige industrielle Anwendung für das MOVIKIT® RotaryKnife ist der sogenannte Querschneider. Dieser schneidet dünnes Material wie zum Beispiel Papier, Pappe, oder Metall zu Einzelprodukten, ohne die Produktionslinie anzuhalten.

- A** **Querschneider:** Der Querschneider besteht aus einem Zylinder mit Messerklingen, die entlang der Längsachse befestigt sind. Während der Zylinder rotiert, schneidet das Messer das Material, das unter ihm hindurchläuft.
- B** **Materialvorschub:** Das Material wird kontinuierlich in Abhängigkeit von der Maschinengeschwindigkeit vorwärts bewegt.
- C** **Schnittlänge:** Die Schnittlänge ist über die Geschwindigkeit des Querschneiders beeinflussbar. Um die Schnittlänge einzustellen, wird das Querschneider nach dem Schnitt verzögert bzw. beschleunigt.
- D** **Schnittposition:** An der Schnittposition bzw. in einem bestimmten Winkel (Synchronwinkel) bewegt sich der Querschneider synchron zum Material.
- E** **Messerdurchmesser:** Durchmesser des rotierenden Messers bei 2 Messern

1.2 Schulungsmodell



Axis1
MaterialFeed

Axis2
CrossCutter

Axis3

Axis 1 / Master **MaterialFeed_Axis1**: Antrieb mit Motorgeber => MOVIKIT® Gearing
Axis 2 / Slave **CrossCutter_Axis2**: Antrieb mit Motorgeber => MOVIKIT® RotaryKnife
Axis 3: Antrieb mit Motorgeber => nicht genutzt



Falls das Schulungsmodell nicht zur Verfügung steht, können die Übungen auch mit einem beliebigen MOVI-C® CONTROLLER und MOVIDRIVE® modular/system mit Antrieb bearbeitet werden. Die Hardwarekonfiguration muss dann entsprechend der verwendeten Hardware angepasst werden. Wenn keine Umrichter/Antrieb Hardware zur Verfügung steht, müssen die Achsen in Simulation betrieben werden.

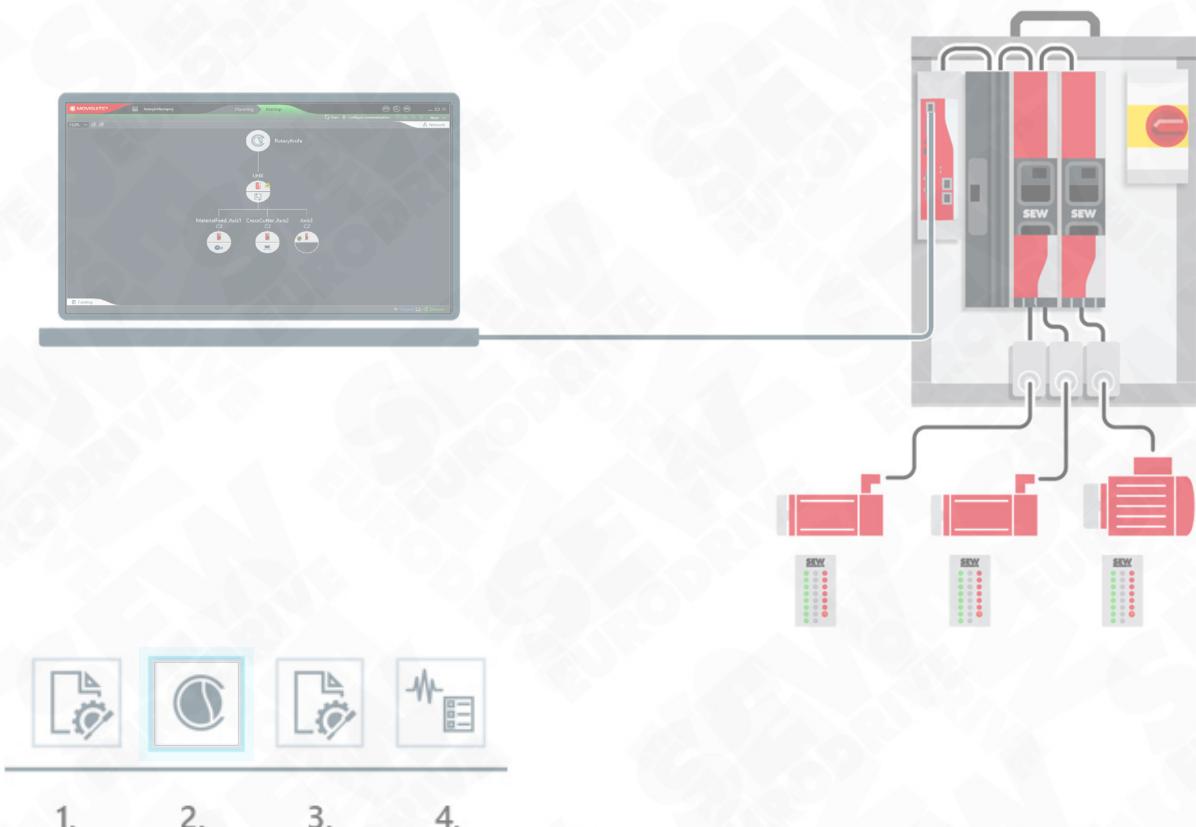
Software:

- MOVISUITE® 2.50
- IEC Editor 3.5.18.2
- MOVIKIT® RotaryKnife 9.0.16.200
- MOVIKIT® Gearing 9.0.22.200

2 Projekterstellung und Gerätekonfiguration in MOVISUITE®

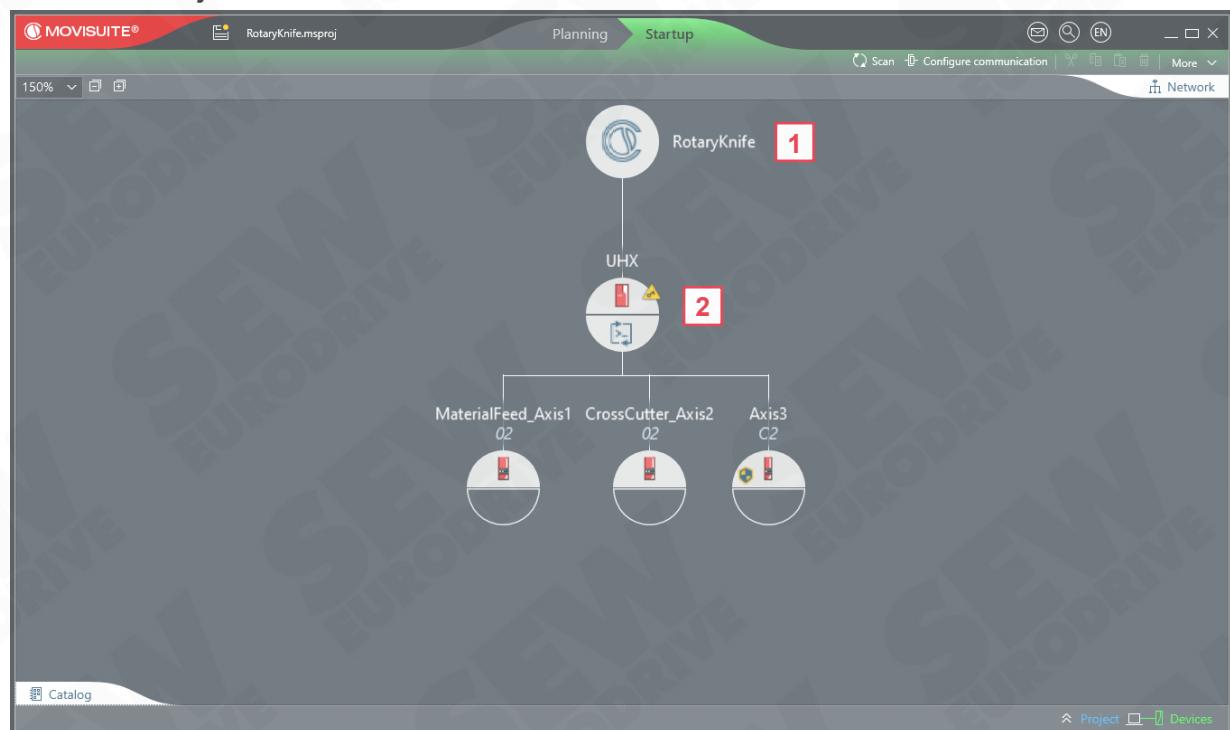
Ziele:

- MOVISUITE®-Projekt erstellen und Konfiguration der Geräte durchführen können
- Softwaremodule MOVIKIT® konfigurieren können



2.1 MOVISUITE®-Projekt erstellen

1. Neues Projekt erstellen und Geräte umbenennen

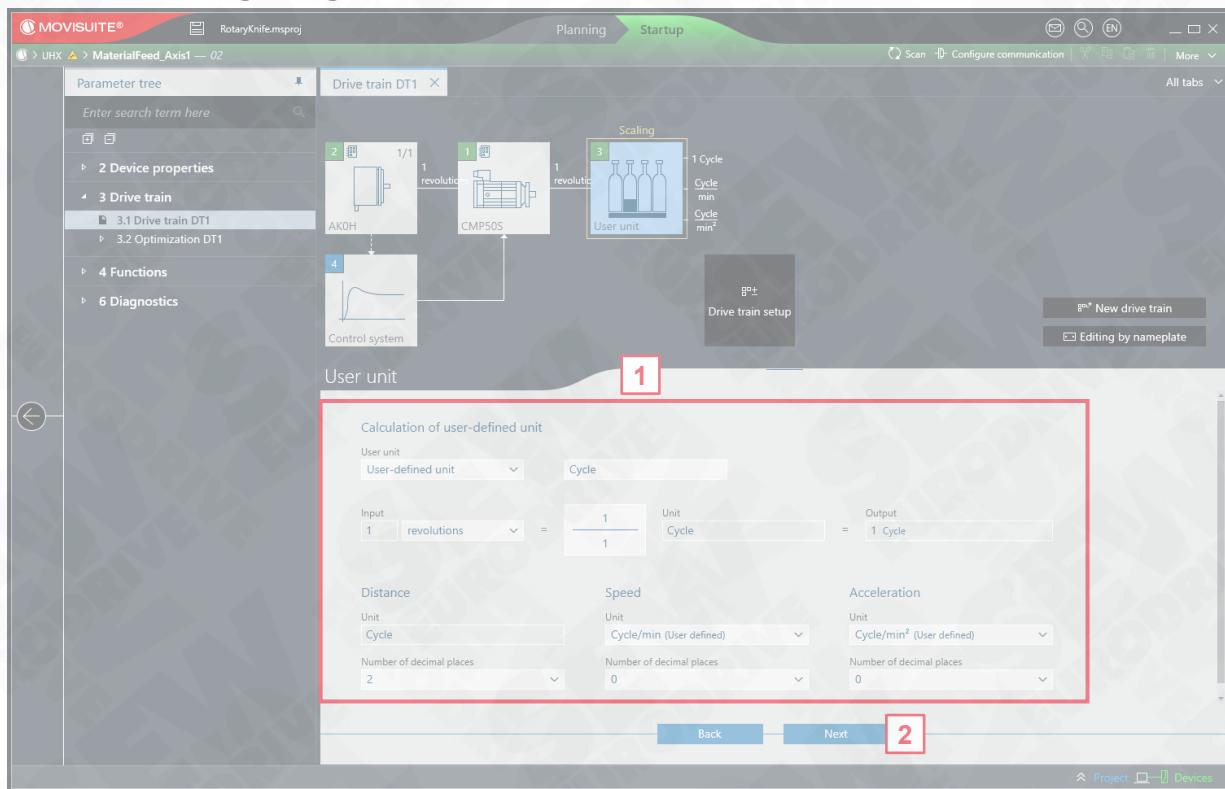


- 1** Erstellen Sie ein neues Projekt aus Netzwerk-Scan und speichern Sie es als **RotaryKnife**.
- 2** Vergeben Sie die Gerätenamen wie gezeigt.

2.2

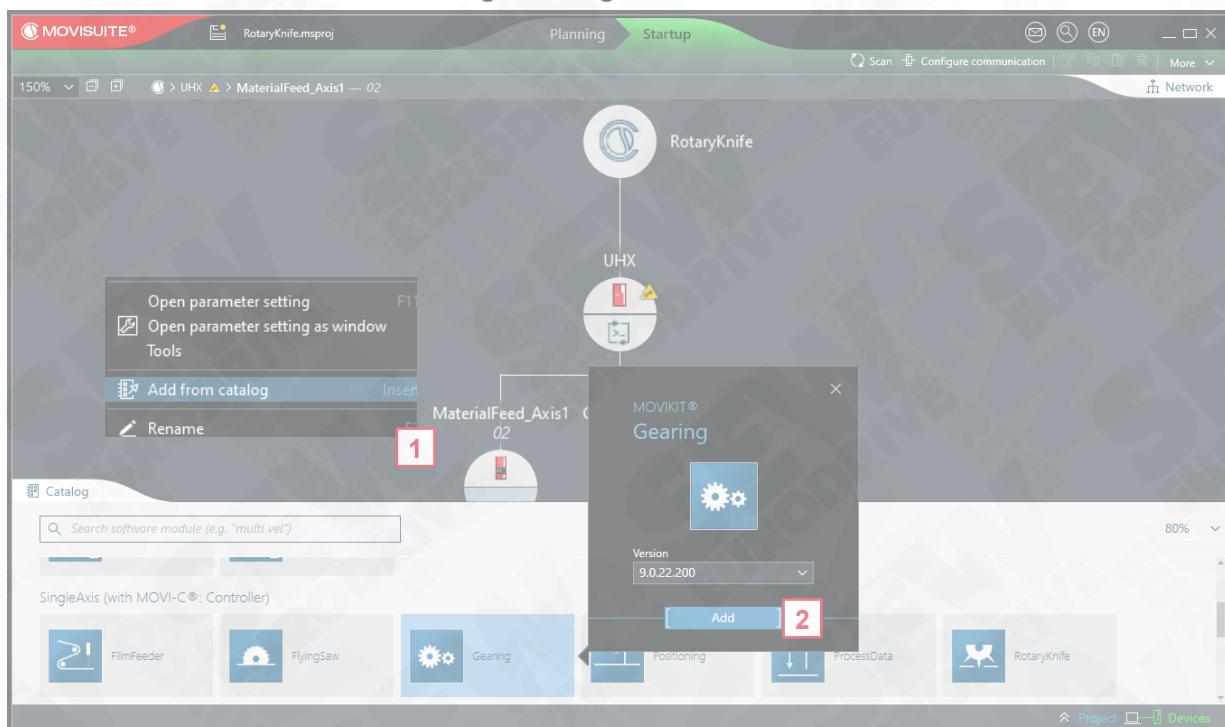
MaterialFeed_Axis1 konfigurieren

1. Antriebsstrang konfigurieren



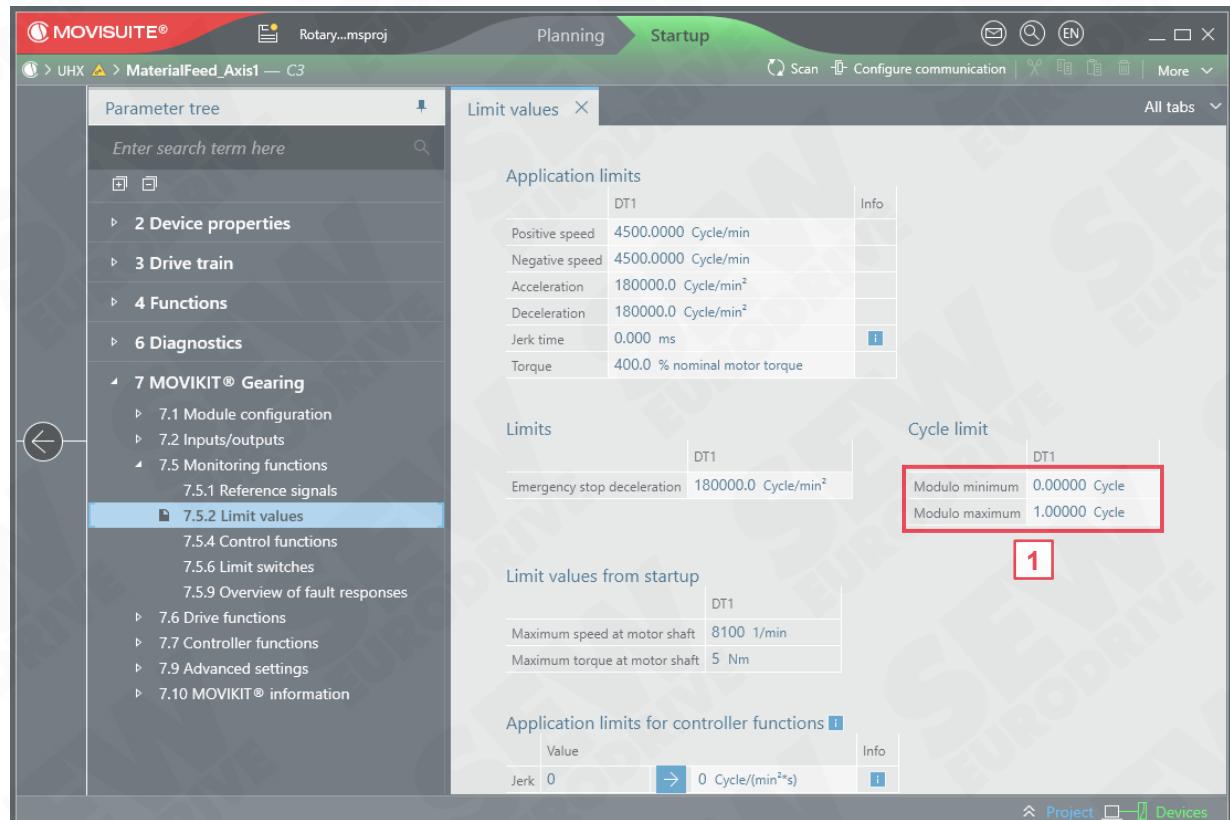
- 1 Konfigurieren Sie die Anwendereinheiten für den Materialvorschub wie gezeigt. Die Anzahl der Dezimalstellen wird automatisch durch das folgende MOVIKIT®-Softwaremodul eingestellt.
- 2 Klicken Sie **Next > Transfer data to device**.

2. Softwaremodul MOVIKIT® Gearing hinzufügen



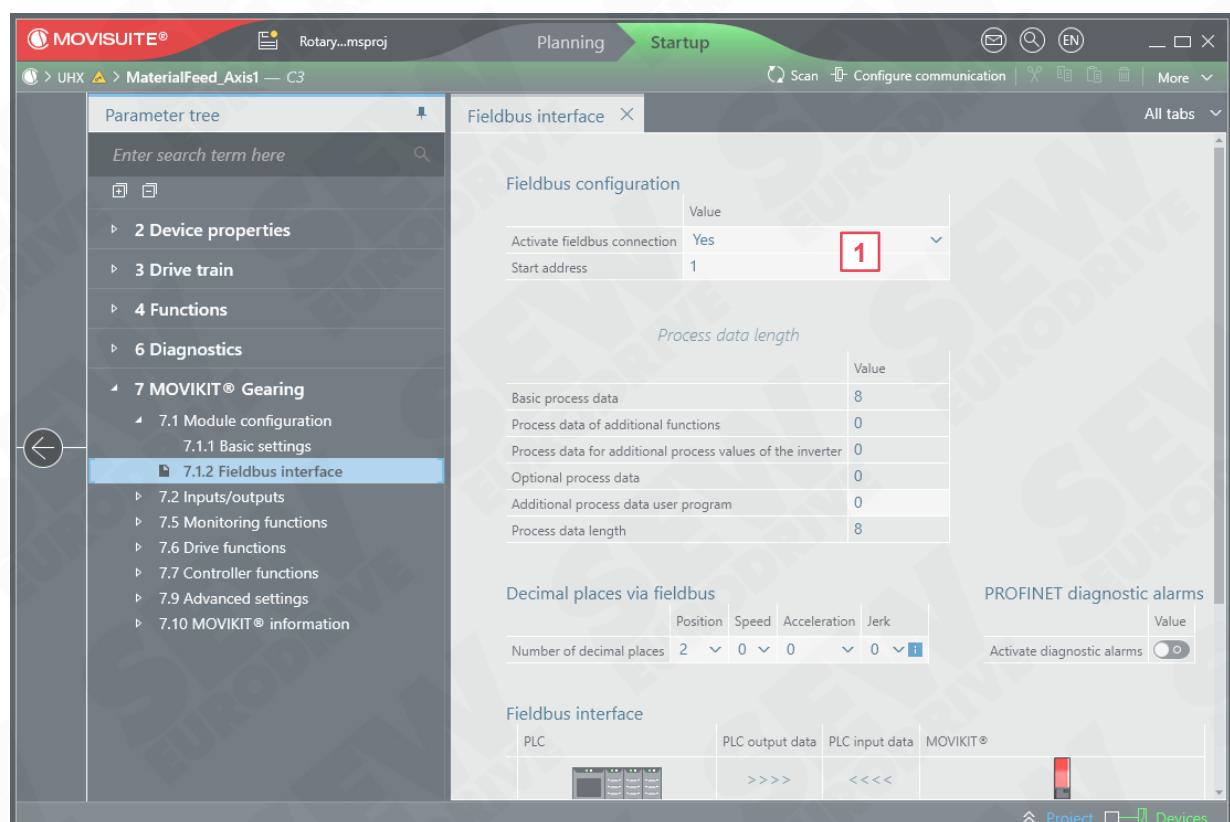
- 1 Klicken Sie rechts auf MaterialFeed_Axis1 und wählen Sie **Add from catalog**.
- 2 Fügen Sie MOVIKIT® Gearing hinzu und quittieren Sie den folgenden Fehler E-34.01.

3. Zyklusbegrenzung parametrieren



1 Parametrieren Sie die Zyklusbegrenzung wie gezeigt.

4. Feldbus-Schnittstelle aktivieren

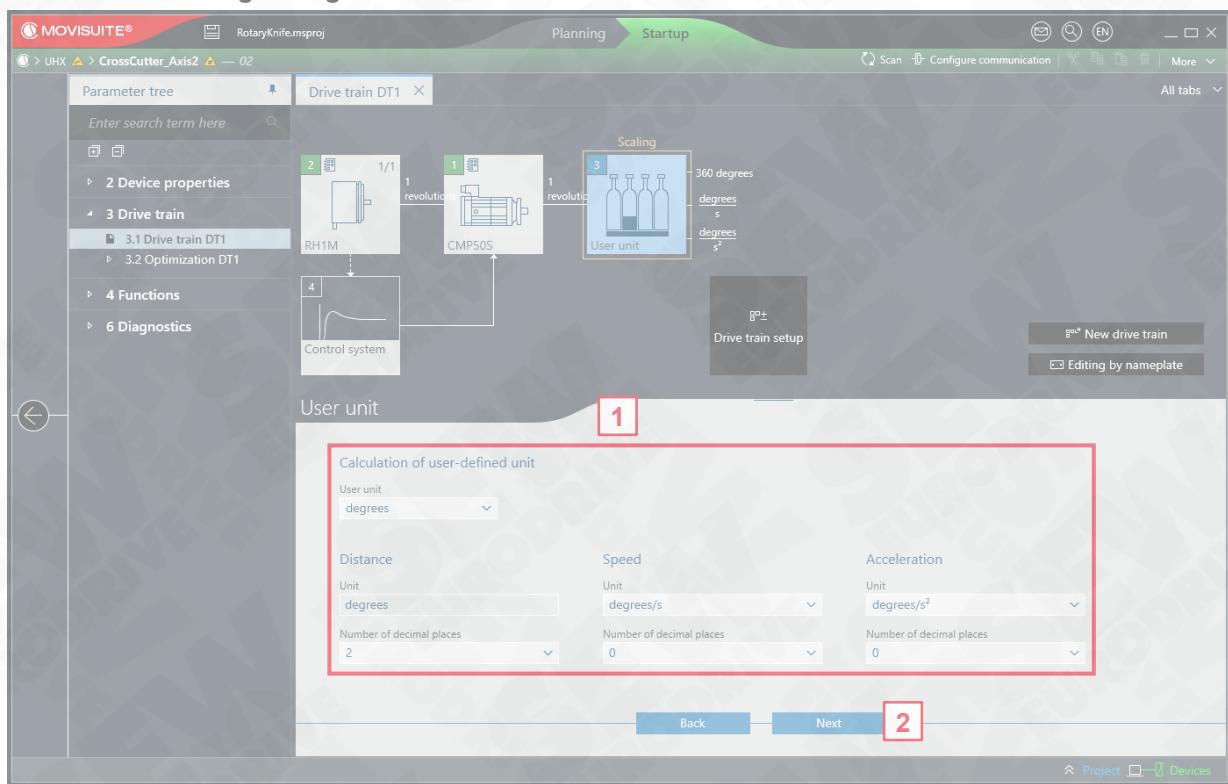


1 Aktivieren Sie die Feldbus-Schnittstelle wie gezeigt und behalten Sie die Startadresse 1 bei.

2.3

CrossCutter_Axis2 konfigurieren

1. Antriebsstrang konfigurieren



- 1 Konfigurieren Sie die Anwendereinheiten für den Materialvorschub wie gezeigt. Die Anzahl der Dezimalstellen wird wieder automatisch durch das folgende MOVIKIT®-Softwaremodul eingestellt
- 2 Klicken Sie **Next > Transfer data to device**.

2. Softwaremodul MOVIKIT® RotaryKnife hinzufügen



- 1 Fügen Sie MOVIKIT® RotaryKnife hinzu und quittieren Sie wieder den folgenden Fehler E-34.01.

3. Zyklusbegrenzung konfigurieren

The screenshot shows the MOVISUITE software interface with the 'Startup' tab selected. On the left, a 'Parameter tree' sidebar is open, showing a tree structure with various configuration sections. The '7.5.2 Limit values' section is currently selected and highlighted with a blue background. In the main panel, the 'Limit values' tab is active, displaying 'Application limits' for 'DT1'. The 'Cycle limit' section is highlighted with a red box and contains the following values:

Modulo minimum	0.000 degrees
Modulo maximum	360.000 degrees

1 Konfigurieren Sie die Zyklusbegrenzung wie gezeigt.

4. Master-Quelle konfigurieren

The screenshot shows the MOVISUITE software interface with the 'Startup' tab selected. The 'Parameter tree' sidebar is open, and the '7.7.12 Rotary knife' section is selected and highlighted with a blue background. In the main panel, the 'Rotary knife' tab is active, showing the 'Master source' configuration. The 'Master source' section is highlighted with a red box and contains the following values:

Value	Configured axis
Master axis name	MaterialFeed_Axis1
Master axis type	Modulo axis – cyclic position

1 Konfigurieren Sie die Master-Quelle wie gezeigt.

MOVIKIT® RotaryKnife setzt eine Modulo-Achse als Master voraus.

5. Feldbus-Schnittstelle aktivieren

1 Aktivieren Sie die Feldbusanbindung und vergeben Sie die Startadresse 9.

Die Startadresse 9 ergibt sich aus der Startadresse (1) plus der Anzahl der Prozessdatenworte (8) der vorigen Achse MaterialFeeder_Axis1.



2.4

MOVI-C® CONTROLLER konfigurieren

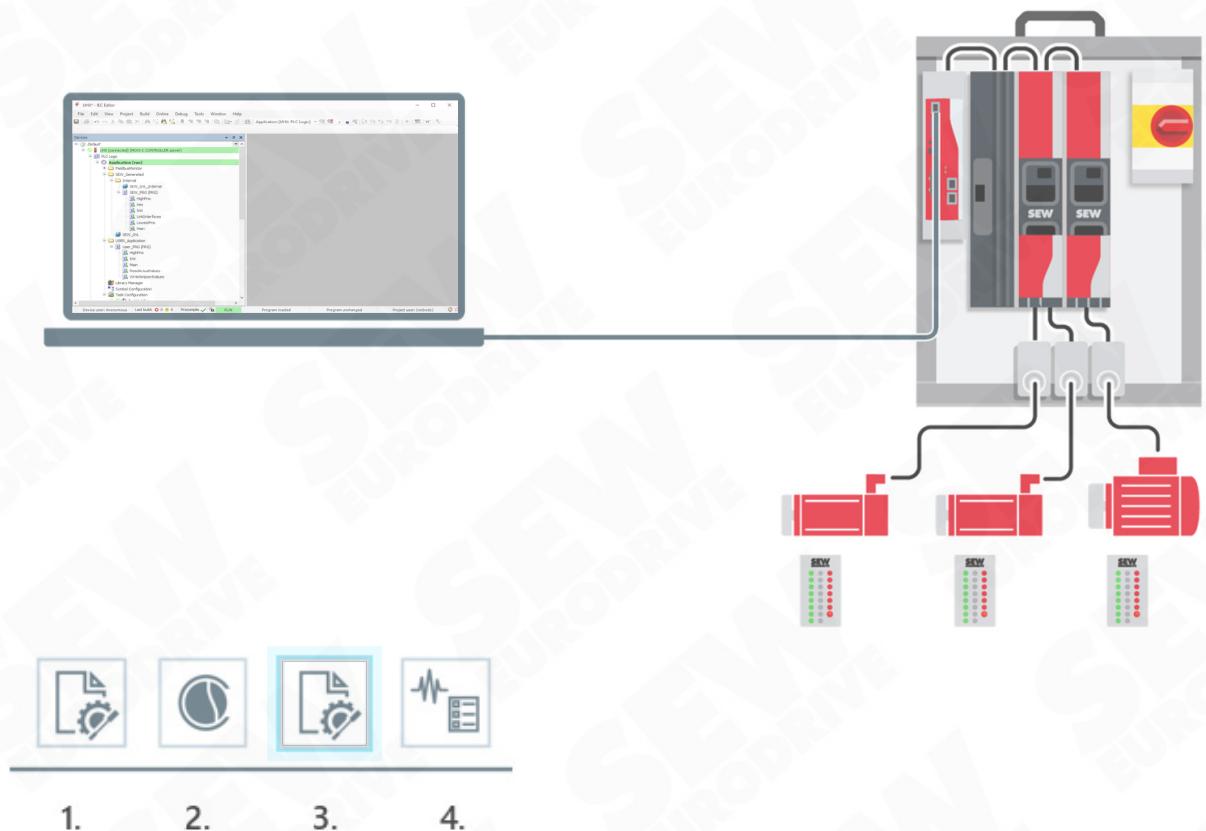
1. Feldbus-Schnittstelle konfigurieren

1 Wählen Sie das entsprechende Feldbusprotokoll, die Feldbusanbindung wird automatisch aktiviert.

3 Erstellung und Start des IEC-Projekts

Ziele:

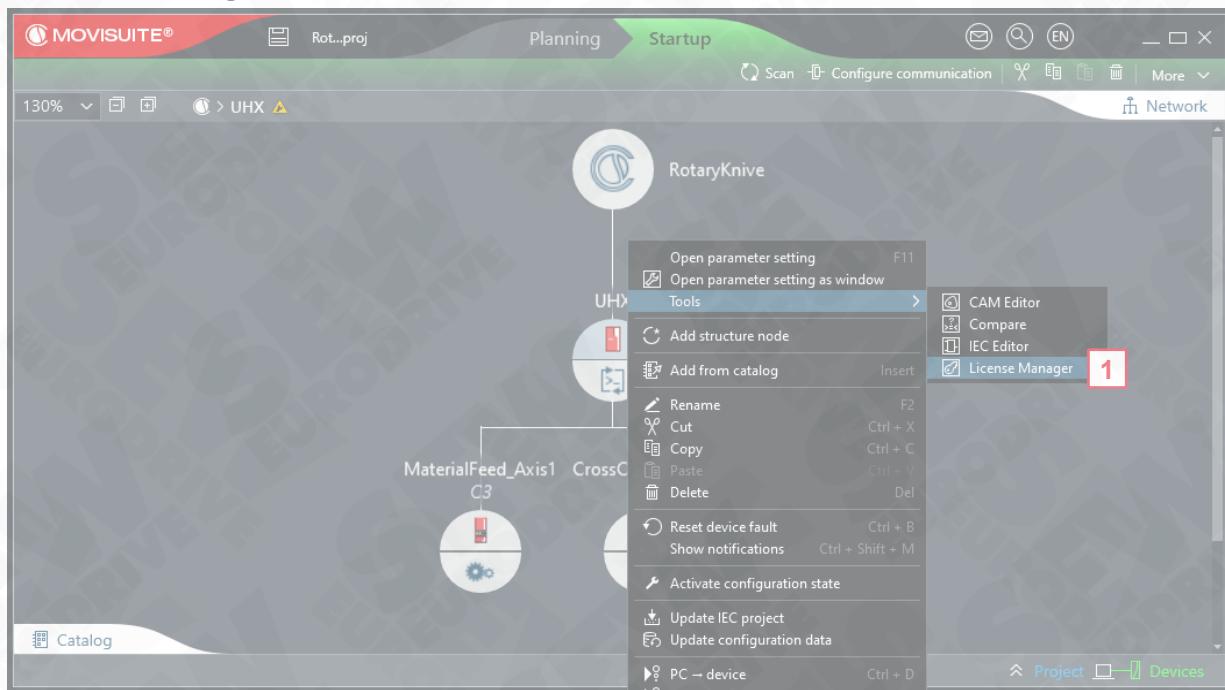
- Entsprechende Testlizenzen auswählen und aktivieren können
- IEC-Projekt erstellen und starten können



3.1

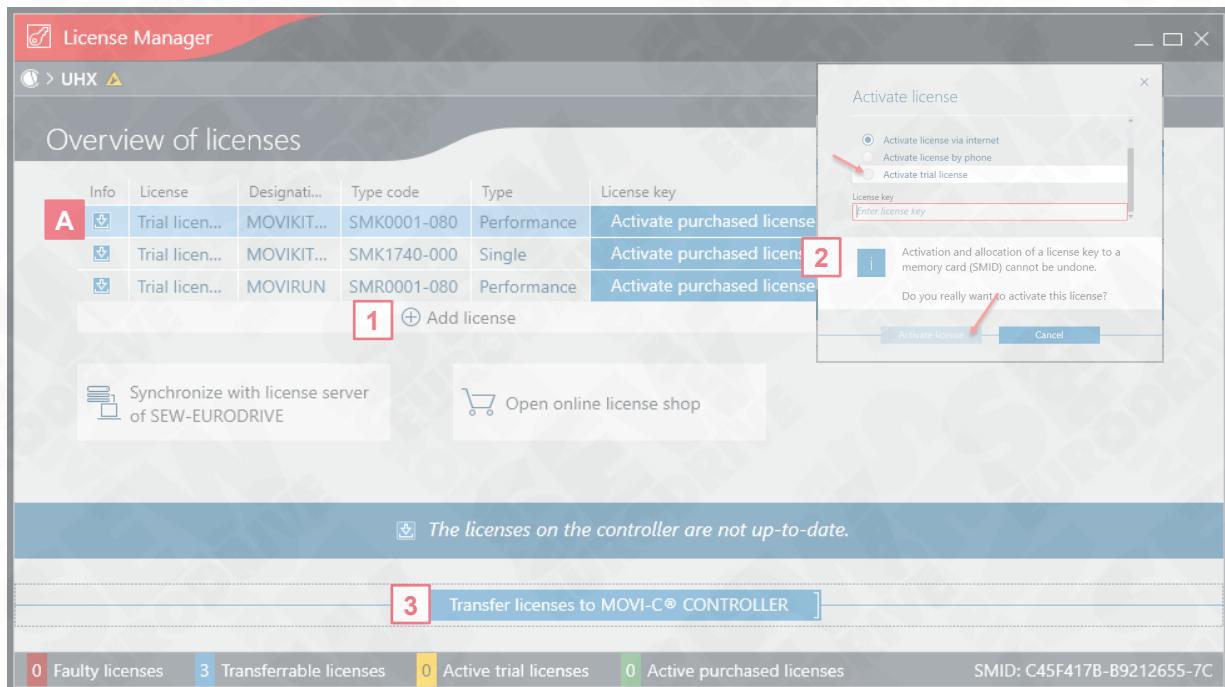
MOVI-C® CONTROLLER lizenziieren

1. Lizenz-Manager starten



- 1 Klicken Sie rechts auf den MOVI-C® CONTROLLER und wählen Sie **License Manager**.

2. Lizenzen auswählen, aktivieren und laden



- 1 Klicken Sie **Add license** und wählen Sie die erforderlichen Lizenzen aus wie gezeigt.

- 2 Klicken Sie **Activate purchase license** und aktivieren Sie Testlizenzen.

- 3 Übertragen Sie die Lizenzen.

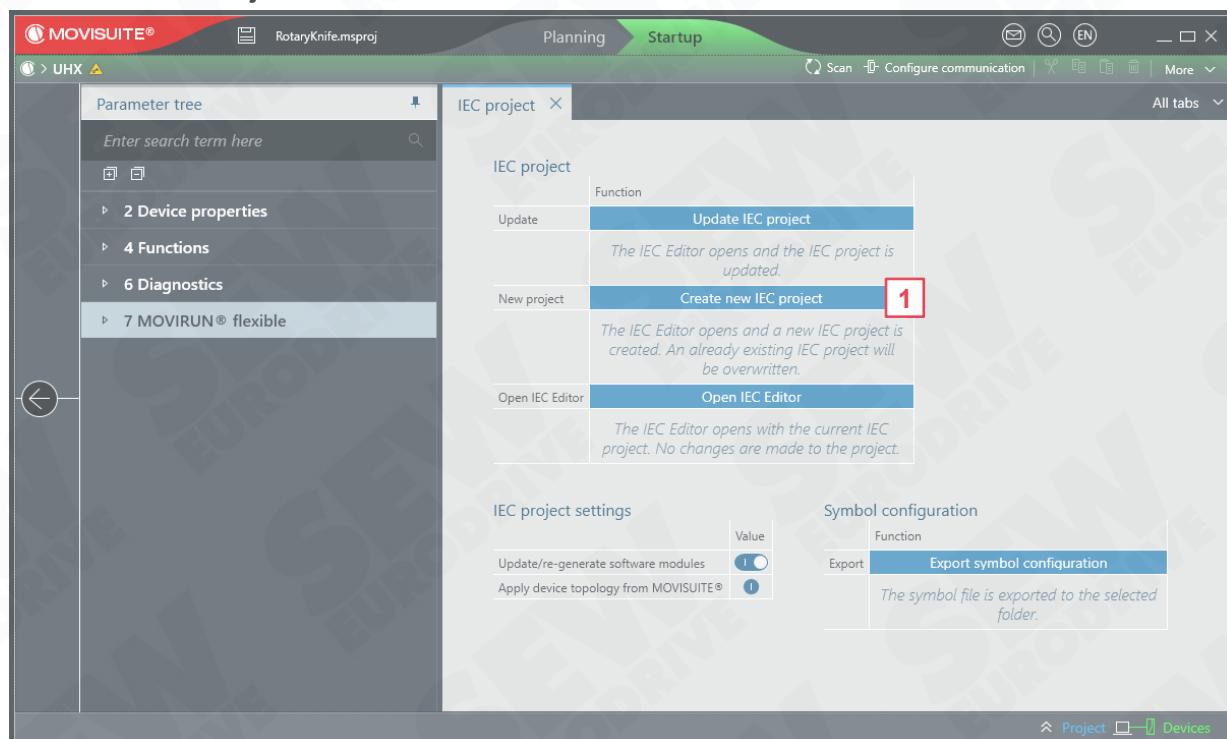
- A The MOVIKIT® MultiMotion Camming license contains the license for MOVIKIT® Gearing.

Mit einer Testlizenz können Softwarefunktionen vor dem Kauf getestet werden. Sie ist 7 Tage gültig und kann jederzeit wieder aktiviert werden. Nach Ablauf der Testlizenz läuft das Programm weiter. Am MOVI-C® CONTROLLER wird eine Meldung bezüglich der abgelaufenen Testlizenz angezeigt.



3.2 IEC-Project erstellen und starten

1. Neues IEC-Project erstellen

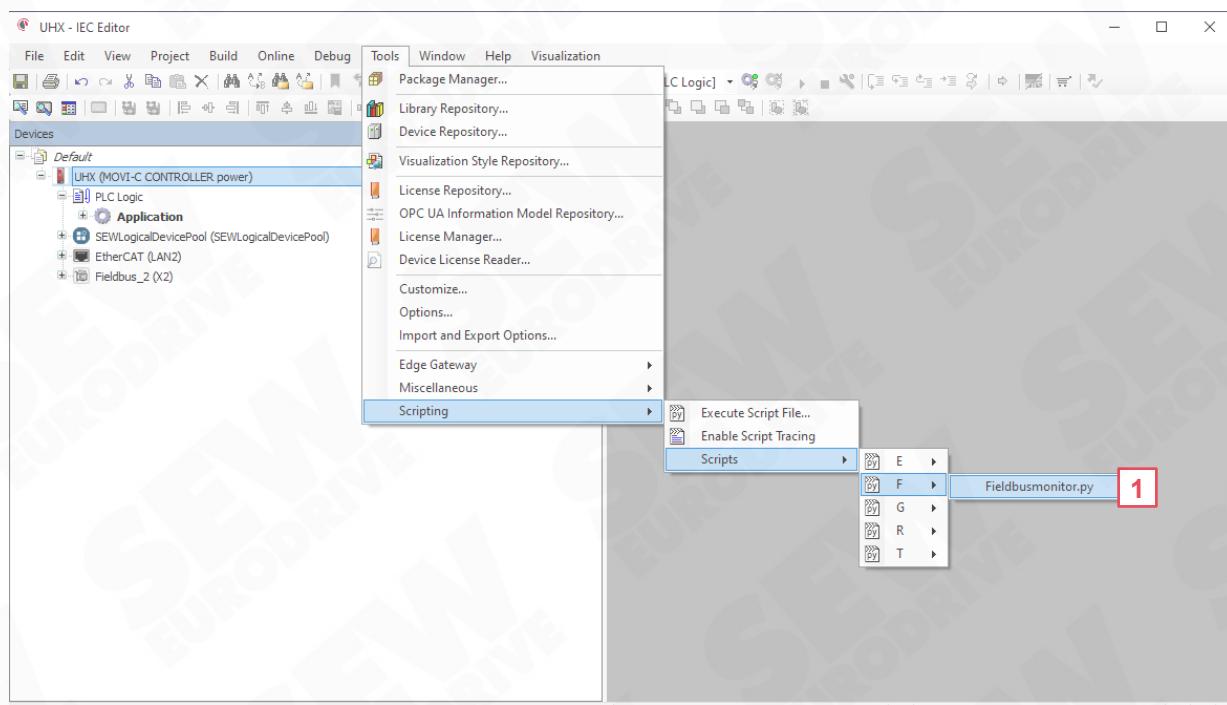


1 Klicken Sie **Create new IEC project** und starten Sie die automatische Code-Generierung.



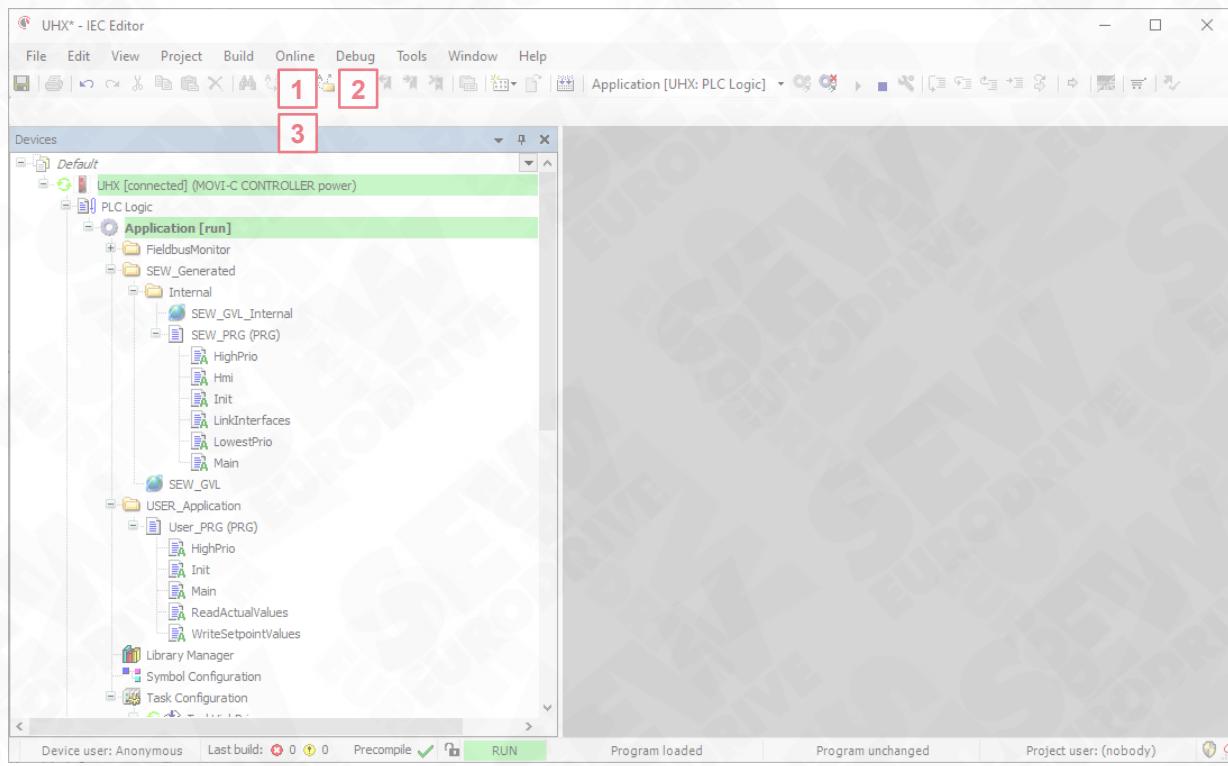
Wenn Sie ein neues IEC-Projekt erstellen, wird das vorhandene Projekt gelöscht. Ein selbst programmiertes Teil wird dann ebenfalls überschrieben/gelöscht.

2. Feldbusmonitor aktivieren



1 Wählen Sie **Tools > Scripting > Scripts > F > Fieldbusmonitor.py**.

3. IEC-Programm starten

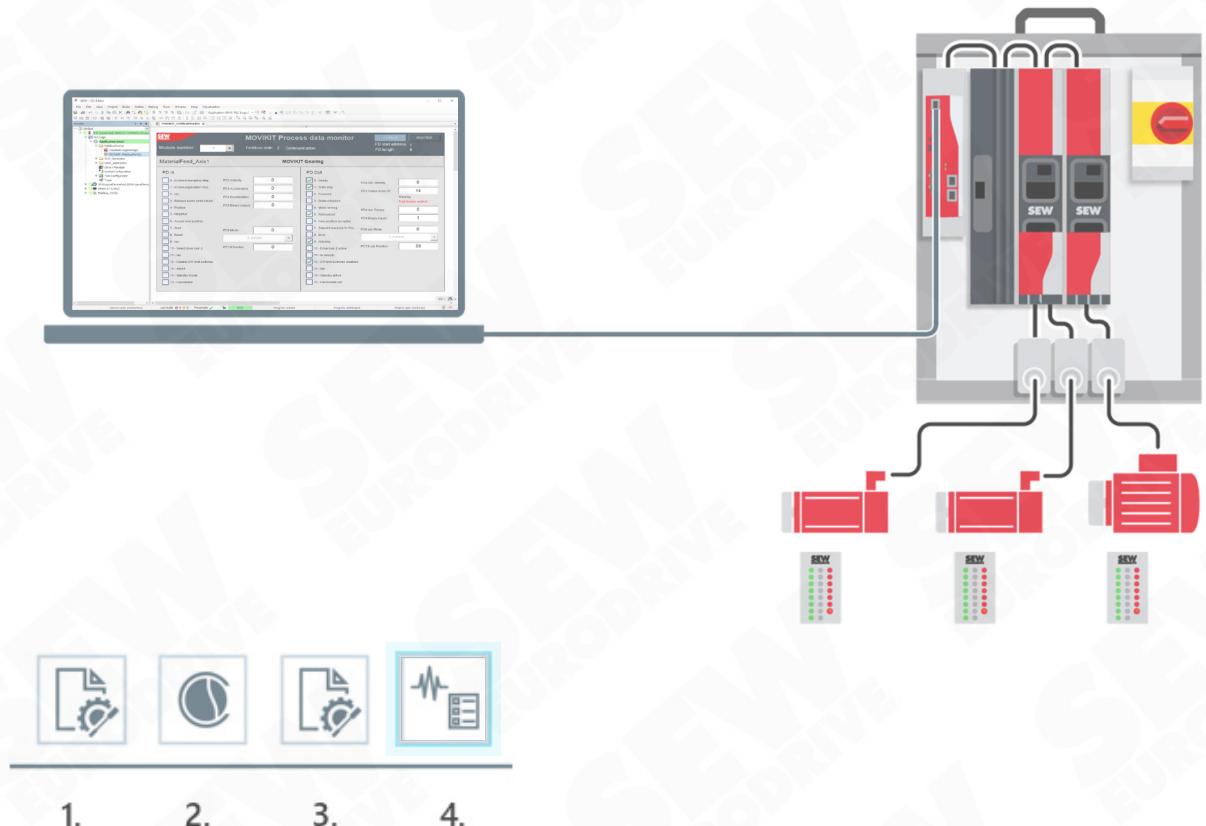


- 1** Kompilieren und laden Sie das IEC-Programm mit [Online > Login](#).
- 2** Starten Sie das IEC-Programm mit [Debug > Start](#).
- 3** Sichern Sie das Programm netzausfallsicher auf dem MOVI-C® CONTROLLER mit [Online > Create Boot Application](#).

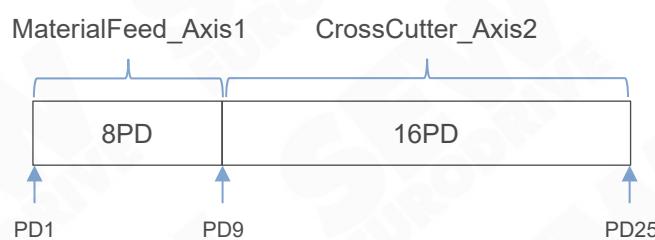
4 Ansteuerung über den MOVIKIT® Prozessdatenmonitor

Ziele:

- Ansteuerung der Applikation Querschneider mit dem MOVIKIT® Prozessdatenmonitor

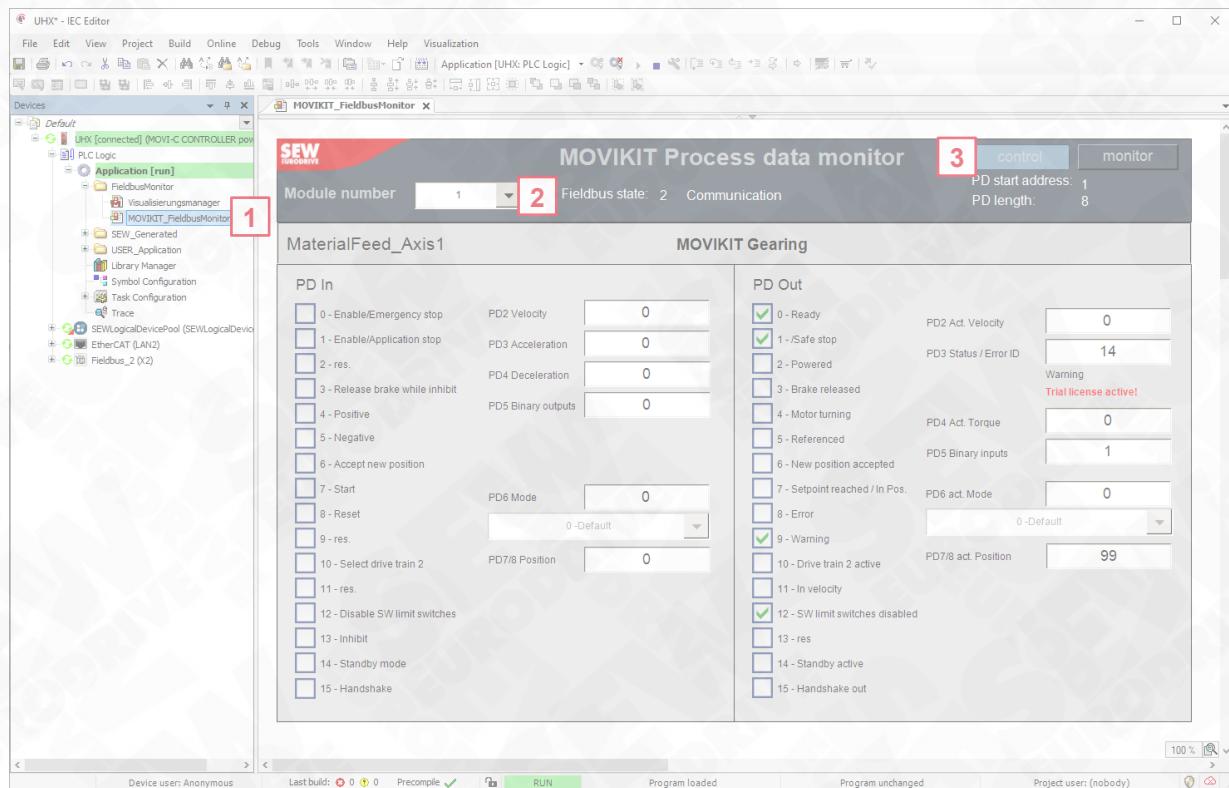


Aus der Konfiguration resultiert folgende Prozessdatenbelegung:





1. MOVIKIT® Prozessdatenmonitor öffnen



- 1 Klicken Sie doppelt auf **MOVIKIT_FieldBusmonitor**.
- 2 Wechseln Sie den Prozessdaten-Monitor indem Sie die Modul-Nummer anwählen:
Materialzuführung: MOVIKIT® Gearing Modul-Nummer: **1**
Querschneider: MOVIKIT® RotaryKnife Modul-Nummer: **2**
- 3 Schalten Sie um in den Steuerungsmodus mit **control**.

4.1 Achsen referenzieren

1. MaterialFeed_Axis1 referenzieren



SEW EURODRIVE **MOVIKIT Process data monitor** **control** **monitor**

Module number: 1 Fieldbus state: 2 Communication PD start address: 1
PD length: 8

MaterialFeed_Axis1 **MOVIKIT Gearing**

PD In		PD Out	
<input type="checkbox"/> 0 - Enable/Emergency stop	PD2 Velocity: 0	<input checked="" type="checkbox"/> 0 - Ready	PD2 Act. Velocity: 0
<input type="checkbox"/> 1 - Enable/Application stop	PD3 Acceleration: 0	<input checked="" type="checkbox"/> 1 - /Safe stop	PD3 Status / Error ID: 14
<input type="checkbox"/> 2 - res.	PD4 Deceleration: 0	<input type="checkbox"/> 2 - Powered	PD4 Act. Torque: 0
<input type="checkbox"/> 3 - Release brake while inhibit	PD5 Binary outputs: 0	<input type="checkbox"/> 3 - Brake released	PD5 Binary inputs: 1
<input type="checkbox"/> 4 - Positive		<input type="checkbox"/> 4 - Motor turning	PD6 act. Mode: 300
<input type="checkbox"/> 5 - Negative		<input checked="" type="checkbox"/> 5 - Referenced A	300 - Homing offset configured
<input type="checkbox"/> 6 - Accept new position		<input type="checkbox"/> 6 - New position accepted	PD7/8 act. Position: 0 B
<input checked="" type="checkbox"/> 7 - Start 2	PD6 Mode: 300 1	<input type="checkbox"/> 7 - Setpoint reached / In Pos.	
<input type="checkbox"/> 8 - Reset	300 - Homing offset configured	<input type="checkbox"/> 8 - Error	
<input type="checkbox"/> 9 - res.		<input type="checkbox"/> 9 - Warning	
<input type="checkbox"/> 10 - Select drive train 2		<input type="checkbox"/> 10 - Drive train 2 active	
<input type="checkbox"/> 11 - res.		<input type="checkbox"/> 11 - In velocity	
<input type="checkbox"/> 12 - Disable SW limit switches		<input checked="" type="checkbox"/> 12 - SW limit switches disabled	
<input type="checkbox"/> 13 - Inhibit		<input type="checkbox"/> 13 - res	
<input type="checkbox"/> 14 - Standby mode		<input type="checkbox"/> 14 - Standby active	
<input type="checkbox"/> 15 - Handshake		<input type="checkbox"/> 15 - Handshake out	
PD7/8 Position: 0		PD6 act. Mode: 300	300 - Homing offset configured

- 1** Geben Sie den Mode vor mit **PD6 Mode = 300**.
- 2** Starten Sie die Referenzierung.
- A** Hier sehen sie den Referenz-Status der Achse.
- B** Hier sehen Sie die Istposition der Achse (0 nach der Referenzierung).

2. CrossCutter_Axis2 referenzieren

SEW EURODRIVE **MOVIKIT Process data monitor** **control** **monitor**

Module number: 2 Fieldbus state: 2 Communication PD start address: 9
PD length: 16

CrossCutter_Axis2 **MOVIKIT RotaryKnife**

PD In		PD Out	
<input type="checkbox"/> 0 - Enable/Emergency stop	PD2 Velocity: 0	<input checked="" type="checkbox"/> 0 - Ready	PD2 Act. Velocity: 2
<input type="checkbox"/> 1 - Enable/Application stop	PD3 Acceleration: 0	<input checked="" type="checkbox"/> 1 - /Safe stop	PD3 Status / Error ID: 14
<input type="checkbox"/> 2 - res.	PD4 Deceleration: 0	<input type="checkbox"/> 2 - Powered	PD4 Act. Torque: 0
<input type="checkbox"/> 3 - Release brake while inhibit	PD5 Binary outputs: 0	<input type="checkbox"/> 3 - Brake released	PD5 Binary inputs: 1
<input type="checkbox"/> 4 - Positive		<input type="checkbox"/> 4 - Motor turning	PD6 act. Mode: 300
<input type="checkbox"/> 5 - Negative		<input checked="" type="checkbox"/> 5 - Referenced B	300 - Homing offset configured
<input type="checkbox"/> 6 - Accept new position		<input type="checkbox"/> 6 - New position accepted	PD7/8 act. Position: 0 C
<input checked="" type="checkbox"/> 7 - Start 1	PD6 Mode: 300	<input type="checkbox"/> 7 - Setpoint reached / In Pos.	
<input type="checkbox"/> 8 - Reset	300 - Homing offset configured	<input type="checkbox"/> 8 - Error	
<input type="checkbox"/> 9 - res.		<input type="checkbox"/> 9 - Warning	
<input type="checkbox"/> 10 - Select drive train 2		<input type="checkbox"/> 10 - Drive train 2 active	
<input type="checkbox"/> 11 - res.		<input type="checkbox"/> 11 - In velocity	
<input type="checkbox"/> 12 - Disable SW limit switches		<input checked="" type="checkbox"/> 12 - SW limit switches disabled	
<input type="checkbox"/> 13 - Inhibit		<input type="checkbox"/> 13 - res	
<input type="checkbox"/> 14 - Standby mode		<input type="checkbox"/> 14 - Standby active	
<input type="checkbox"/> 15 - Handshake		<input type="checkbox"/> 15 - Handshake out	
PD7/8 Position: 0		PD6 act. Mode: 300	300 - Homing offset configured

- 1** Referenzieren Sie die Achse wie gezeigt.

4.2

Achsen im Automatikbetrieb ansteuern

1. CrossCutter_Axis2 in Betriebsart Automatik ansteuern



SEW
EURODRIVE

MOVIKIT Process data monitor

control monitor

Module number: 2 Fieldbus state: 2 Communication

PD start address: 9 PD length: 16

CrossCutter_Axis2

MOVIKIT RotaryKnife

PD In	4	2	PD Out		
<input checked="" type="checkbox"/> 0 - Enable/Emergency stop <input checked="" type="checkbox"/> 1 - Enable/Application stop <input type="checkbox"/> 2 - res. <input type="checkbox"/> 3 - Release brake while inhibit <input type="checkbox"/> 4 - Positive <input type="checkbox"/> 5 - Negative <input type="checkbox"/> 6 - Accept new position <input checked="" type="checkbox"/> 7 - Start <input type="checkbox"/> 8 - Reset <input type="checkbox"/> 9 - res. <input type="checkbox"/> 10 - Select drive train 2 <input type="checkbox"/> 11 - res. <input type="checkbox"/> 12 - Disable SW limit switches <input type="checkbox"/> 13 - Inhibit <input type="checkbox"/> 14 - Standby mode <input type="checkbox"/> 15 - Handshake	PD2 Velocity: 100 PD3 Acceleration: 1000 PD4 Deceleration: 1000 PD5 Binary outputs: 0 PD6 Mode: 1400 (1) PD7/8 Position: 0	PD2 Act. Velocity: 1 PD3 Status / Error ID: 10 (B) Warning Trial license active! PD4 Act. Torque: -2 PD5 Binary inputs: 1 PD6 act. Mode: 1400 (1400 - Application automatic) PD7/8 act. Position: 9000 (A)			
3				RotaryKnife Parameters	
PD9 Application Controlword PD10/11 Product Length: 100000 PD12 Tools: 2		PD13 Diameter: 10000 PD14 Sync.Angle: 4500 PD15 Sync.Corr.: 0 PD16 reserved: 0	PD9 Application Statusword Gearing state: ACTIVE PD11 reserved: 2 PD12 Number of Cuts: 0		PD13 reserved: 0 PD14 reserved: 0 PD15 reserved: 0 PD16 reserved: 0

1 Geben Sie den Mode vor mit **PD6 Mode = 1400**.

2 Geben Sie die Verfahrparameter vor.

3 Geben Sie die RotaryKnife-Parameter vor:

- **PD10/11 Product Length = 100000** > Nennschnittlänge in [mm] mit 2 Nachkommastellen
- **PD12 Tools = 2** > Anzahl der Werkzeuge am rotierenden Messer
- **PD13 Diameter = 10000** > Messerdurchmesser in [mm] mit 2 Nachkommastellen
- **PD14 Sync.Angle = 4500** > Winkel in dem sich das rotierende Messer synchron zum Produkt bewegt. Anwendereinheit [Grad] mit 2 Nachkommastellen.

4 Setzen Sie die beiden Freigabe-Bits **Bit 0 / Bit 1** und starten Sie den Automatikbetrieb mit **Bit 7**.

A Die Achse richtet sich automatisch bei Aktivierung des Automatik-Modes mit den vorgegebenen Verfahrparametern zur Startposition 90° aus.

B Im Automatik-Mode wird der **FCB10 Interpolierte Positionsregelung** aktiviert.

2. MaterialFeed_Axis1 in Betriebsart Geschwindigkeit ansteuern

SEW EURODRIVE **MOVIKIT Process data monitor** **control** **monitor**

Module number: 1 Fieldbus state: 2 Communication PD start address: 1
PD length: 8

MaterialFeed_Axis1 **MOVIKIT Gearing**

PD In	PD Out
<input checked="" type="checkbox"/> 0 - Enable/Emergency stop <input checked="" type="checkbox"/> 1 - Enable/Application stop <input type="checkbox"/> 2 - res. <input type="checkbox"/> 3 - Release brake while inhibit <input type="checkbox"/> 4 - Positive <input type="checkbox"/> 5 - Negative <input type="checkbox"/> 6 - Accept new position <input checked="" type="checkbox"/> 7 - Start <input checked="" type="checkbox"/> 8 - Reset <input type="checkbox"/> 9 - res. <input type="checkbox"/> 10 - Select drive train 2 <input type="checkbox"/> 11 - res. <input type="checkbox"/> 12 - Disable SW limit switches <input type="checkbox"/> 13 - Inhibit <input type="checkbox"/> 14 - Standby mode <input type="checkbox"/> 15 - Handshake	<input checked="" type="checkbox"/> 0 - Ready <input checked="" type="checkbox"/> 1 - /Safe stop <input checked="" type="checkbox"/> 2 - Powered <input checked="" type="checkbox"/> 3 - Brake released <input checked="" type="checkbox"/> 4 - Motor turning <input checked="" type="checkbox"/> 5 - Referenced <input type="checkbox"/> 6 - New position accepted <input type="checkbox"/> 7 - Setpoint reached / In Pos. <input type="checkbox"/> 8 - Error <input type="checkbox"/> 9 - Warning <input type="checkbox"/> 10 - Drive train 2 active <input checked="" type="checkbox"/> 11 - In velocity <input checked="" type="checkbox"/> 12 - SW limit switches disabled <input type="checkbox"/> 13 - res. <input type="checkbox"/> 14 - Standby active <input type="checkbox"/> 15 - Handshake out
PD2 Velocity 100	PD2 Act. Velocity 108
PD3 Acceleration 1000	PD3 Status / Error ID 10
PD4 Deceleration 1000	PD4 Act. Torque 6
PD5 Binary outputs 0	PD5 Binary inputs 1
PD6 Mode 200	PD6 act. Mode 200
PD7/8 Position 0	PD7/8 act. Position 80
200 - Velocity	200 - Velocity

- 1** Geben Sie den Mode vor mit **PD6 Mode = 200**.
- 2** Geben Sie die Verfahrparameter vor.
- 3** Setzen Sie die beiden Freigabe-Bits **Bit 0 / Bit 1** und starten Sie den Drehzahlbetrieb mit **Bit 7**.

MaterialFeed_Axis1 ist die Leitachse für den Automatikbetrieb der Applikation.



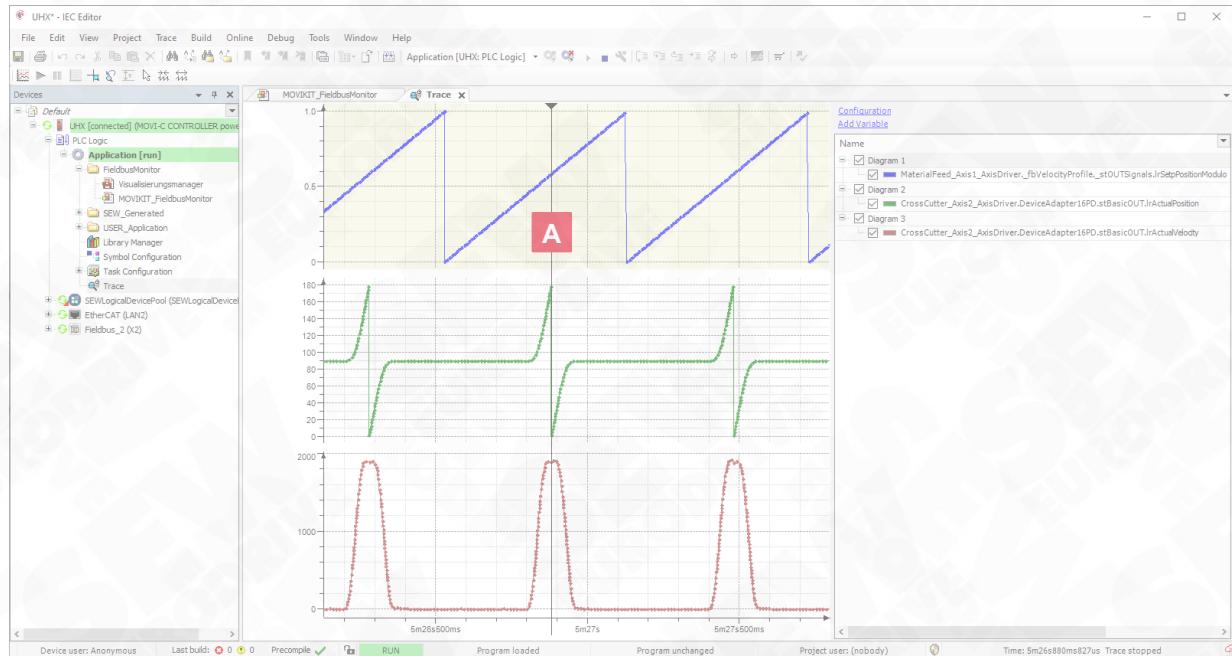
4.3 Trace-Messung im Automatikbetrieb durchführen



1. Konfigurieren Sie eine Trace-Messung mit folgenden Variablen aus SEW_GVL_Internal:

- MaterialFeed_Axis1_AxisDriver._fbVelocityProfile._stOUTSignals.IrSetpPositionModulo
- CrossCutter_Axis2_AxisDriver.DeviceAdapter16PD.stBasicOUT.IrActualPosition
- CrossCutter_Axis2_AxisDriver.DeviceAdapter16PD.stBasicOUT.IrActualVelocity

2. Trace-Messung durchführen



Der Schnitt erfolgt in der Mitte des Zyklus, da das rotierende in der Position 90° war, als die Master-Achse gestartet wurde.

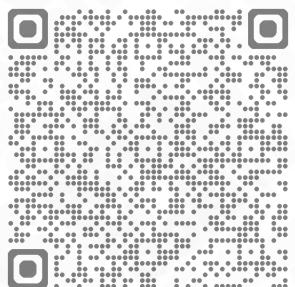
Mehr Informationen zu Trace erhalten Sie im **Workbook C105 Grundlagen der IEC Programmierung** / **Workbook C103 Softwaremodule MOVIKIT® Kategorie MultiMotion**.

Driving the world

Kennen Sie bereits unser vielfältiges Angebot für Ihre fachliche Entwicklung?
Scannen Sie den QR-Code oder klicken Sie ihn an:

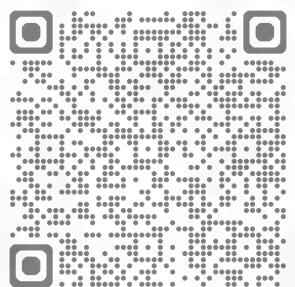
Online-Trainingskatalog

Praxisnahe Seminare – Direkt auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten.
An unseren DriveAcademy® Standorten oder bei Ihnen vor Ort.



Online-Lernangebot

Digitale Lernmaterialien für den schnellen Wissensaufbau –
kompakt, interaktiv und jederzeit verfügbar.



Version 2.2

DRIVE ACADEMY®

SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG
Ernst-Bickle-Str. 42
D-76646 Bruchsal
Tel. +49 (0)7251 75-3911

www.sew-eurodrive.de