

Bedienung des Service Tool`s für OMRON Werkzeugmagazin







#### Ablauf der Magazin Inbetriebnahme

- 1. Schalter an der Schnittstelle auf ON stellen (9600 Baud).
- Verbindung PC -> SPS mit dem Kabel CBL 209 herstellen. Schaltfläche SPS oder Menüpunkt SPS->Online betätigen. Programm versucht jetzt eine Verbindung mit der SPS herzustellen.
- 3. Programm mit dem Menüpunkt **SPS -> Programm download** in die SPS übertragen.
- 4. Verbindung mit der SPS beenden.
- 5. Verbindung PC > Antrieb mit dem Kabel R7A-CCA002P2 herstellen. Schaltfläche Antrieb oder Menüpunkt Antrieb > Parameter Antrieb auswählen.
- 6. In dem neuen Fenster die Node Nummer einstellen (meistens 0) und die Verbindung herstellen.
- 7. Jetzt die Parameter des entsprechenden Magazins in den Antrieb übertragen.
- 8. Verbindung mit dem Antrieb beenden.
- 9. Maschine auschalten zur Übernahme der Parameter und Einstellungen.
- 10. Inbetriebnahme der Kette(n) siehe entsprechende Beschreibung des Magazins.



#### Verbindung zur SPS



Das Programm startet den Verbindungsaufbau mit 19200 Baud und dann mit 9600 Baud, kommt keine Verbindung zu Stande wird ein Fehler ausgegeben. Wird eine andere Schnittstelle als COM 1 verwendet so muss über den Menüpunkt SPS->Com Einstellen die Schnittstelle ausgewählt werden.

## Beschreibung Service Tool ab V 2.0

# OMRON

3

#### **Statusleiste Service Tool**



## Beschreibung Service Tool ab V 2.0





### Beschreibung Service Tool ab V 2.0

Service Tool SPS - [Auswahl]

Datei Hilfe SPS Diagramm Antrieb Online Offline Com Einstellen

Überwachen Start

Überwachen Stop Einrichten

Speicher auslesen

Programm Upload Programm Download

#### Programm in die SPS übertragen

In dem sich öffnenden Fenster sucht man die Datei des Magazins aus und öffnet diese. Danach wird das Programm automatisch übertragen. Zur Überprüfung der richtigen Daten einmal die Verbindung zur SPS beenden (**Offline**) und wieder starten (**Online**). Hier ein Beispiel der Programm Versionen für die DMU50-70eVo.

Öffnen				8	<u>?</u> ×
Suchen in:	N Freigaben		] <b>← 🗈 </b> 🗃	* 📰 🕇	
DMUxeVo_V6.osp DMUxeVo_V7.osp DMUxeVo_V7.osp DMUxeVo_V8.osp DMUxeVo_V8.osp Reset_Lernfahrt.osp SPS_DMUxeVo_V5.osp SPS_Programm_V1.osp SPS_Programm_V1.osp					
, Dateiname:				Öffne	n
Dateityp:	Omron SPS Program	nme	-	Abbreck	hen //

# OMRON



Wurde ein Magazin erkannt ist das Bild des Magazins zu sehen. (hier Doppelkette DMUxxeVo)

### Beschreibung Service Tool ab V 2.0

#### Überwachungsmodus



OMRON

#### Direkteingabe der Offsetwerte



Die neuen Werte können hier direkt oder mit den Pfeiltasten eingegeben werden. In der SPS gespeichert werden sie mit der Enter Taste. Ein neuer Offsetwert wird aber erst nach einer erneuten Referenzfahrt wirksam.

## Beschreibung Service Tool ab V 2.0

9

#### **Ereignisspeicher der SPS**





#### Ereignisse können auch im Diagramm dargestellt werden.



### 1 Beschreibung Service Tool ab V 2.0

#### **Diagnose und Inbetriebnahme am Antrieb**



### 12 Beschreibung Service Tool ab V 2.0

#### **Diagnose und Inbetriebnahme am Antrieb**



OMRON

#### **Diagnose und Inbetriebnahme am Antrieb**

🞇 Antriebsparameter laden und auslesen		×
Datei Antrieb		
Fehlerhistorie des Antriebs	beenden Node Number	
Fehler 1 : Antrieb blokiert/ Encoderfehler Fehlercode: 00C3		
Fehler 2 : Antrieb überlastet	Antriebsparameter laden	
Fehler 3 : kein Motor angeschlossen	Antriebsparameter lesen	
Fehlercode: 00C2	aktuellen Fehler löschen	
Fehler 4 : Normal Fehlercode: 0099	Fehlerliste lesen	Kettenantriebes (SmartStep)
Fehler 5 : Normal Fehlercode: 0099		
Fehler 6 : Normal	Fenlerliste loschen	Löschen der Fehlerhistorie
Fehler 7 : Normal	Multitumdaten und Position lesen	des Anthebes.
Fehlercode: 0099	Serviceparameter schreiben	
Fehler 8 : Normal	Serviceparameter lesen	
Fehler 9 : Normal Fehlercode: 0099		
Online SmartStep Normal	Parameter lesen fertig	li.



#### **Besonderheiten am Doppelgreifer Magazin**

Die Seite zum Einrichten des Magazins sieht etwas anders aus, da Antriebe mit Absolutwertgeber eingesetzt werden. Diese müssen genullt werden.

Die Kette kann jetzt auch inkrementell verfahren werden, um den Offsetwert zu ermitteln.

lagazin einrichten Achsen joggen		e ×
Linearachse	Drehachse	Werkzeugkette
Jog vorwärts Jog rückwärts	Jog Links Jog Rechts	Lage Referenzinitiator
Position : 0 mm Nullpunkt setzen	Position : O Grad Nullpunkt setzen	Grundstellung Start Einrichten Links Rechts
Geschwindigkeiten 500 68000	Geschwindigkeiten 500 72000	Geschwindigkeiten 3000 8000
Start Inbetriebnahme	Testbetrieb 1/10 1/	100 Speichern mit Enter

## 15 Beschreibung Service Tool ab V 2.0