

Schritt für Schritt V2

Connect System

Schritt für Schritt mit dem CNC Connect System V2 Es gibt einige Punkte die offensichtlich noch nicht klar genug sind, oder unsere Kunden lesen die Anleitung nicht?

Schritt für Schritt mit dem CNC Connect System V2 gilt für die IP-A

Es gibt einige Punkte die offensichtlich noch nicht klar genug sind, oder unsere Kunden lesen die Anleitung nicht?

Schritt 1:

Überprüfen Sie die Einstellungen der Servo Drive

Delta Servo:

Neben den Ein und Ausgangsignalen sind folgende Einstellungen wichtig wenn Sie mit der IP-A und dem CNC Connect System V2 arbeiten.

Die Parameter für B2 - B3 und A2 sind gleich, wobei die Parameter der B3 nicht P1-01 sondern P1-001 heißt.

Setzen Sie den Parameter P1-01: auf 0x0002

P00

Sie können den Parameter **P1-03 auf 0x0010** setzen. Das bedeutet das Sie die Auswertung der Encodersignale nicht in der Software umkehren müssen.

P1_03

Hier finden Sie Servoparameter für die B3 Servodrive : [Parameter](#)

Wer mit der Hand die Parameter einstellen möchten:

B3 L Version

Folgende PIN Belegung haben Sie an Ihrer Aufsteckversion wenn die die B3 L Version haben

Parameter für B3 L und M Version

P1.002 auf 0x0002

P1.003 auf 0x0010

P1.056 auf 500 oder anderen Wert stellen, diese Impulsanzahl wird von den Endstufen pro Motorumdrehung ausgegeben.

Parameter Gruppe 2 der B3-L Version :

P2.010 **DI 1** = 0x0101 (Servo On)

P2.011 **DI 2** = 0x0100

P2.012 **DI 3** = 0x0100

P2.013 **DI 4** = 0x0100

P2.014 **DI 5** = 0x0102 (Alarm Reset)

P2.015 **DI 6** = 0x0100

P2.016 **DI 7** = 0x0100

P2.017 **DI 8** = 0x 0021 (Not Aus)

P2.018 **DO 1** = 0x0001 (Servo Ready) **

P2.019 **DO 2** = 0x0100

P2.020 **DO 3** = 0x0100

P2.021 **DO 4** = 0x0108 (Bremsenausgang) Bei Endstufen ohne Bremse den Wert auf 0x0100 setzen.

P2.022 **DO 5** = 0x0107 (Servo Alarm)

Parameter Gruppe 2 der B3-M Version :

P2.010 **DI 1** = 0x0101 (Servo On)

P2.011 **DI 2** = 0x0100 (Not Aus)

P2.012 **DI 3** = 0x0100 (Alarm Reset)

P2.013 **DI 4** = 0x0100

P2.018 **DO 1** = 0x0001 (Servo Ready)

P2.019 **DO 2** = 0x0100 (Bremsenausgang) Bei Endstufen ohne Bremse den Wert auf 0x0100 setzen.

Nach Abschluss muss die Servodrive im Display nur noch 000000 anzeigen und keinen AL

Schritt 2 : SIM Software

Weisen Sie die Ausgänge zu. Gehen Sie in die Einstellungen - Module - Motion Kit 0 und tragen Sie bei Antrieb **Reset** den **Ausgang 0** ein. Bei **Antrieb aktivieren** weisen Sie den **Ausgang 1** zu .

Diese Signale sind für alle Achsen zuständig da diese im CNC Connect System intern auf alle Aufsteckplatinen gehen.

Diese Einstellungen sind für alle Arten der Drives gleich.

Nochmal: Weisen Sie diese Einstellungen einer Achse zu. Die Signale werden intern auf alle anderen Drives verteilt.

SIM Software

Weisen Sie allen Achsen die Endlagen zu. **Überprüfen Sie die Funktionen.**

“ Deaktivieren Sie alle Drives die Sie noch nicht eingestellt haben, fangen Sie mit der X Achse an !
Lassen Sie die Riemen oder Wellenkupplungen vom Motor ab ! So das beim ersten Autotuning der Motor frei drehen kann.

Wer den Parameter **P1-03 auf 0x0010** gesetzt hat, kann bei den Motionkit's die Richtung der **Encoder-Richtung** auf **normal** lassen.

0191512937b57103af031129f8044cd5_111

Stellen Sie im Motortuning die Schritte die Sie pro mm fahren ein und fangen Sie mit einer kleinen Geschwindigkeit an.

01915180460e79d3a2b4f18861457dff_2222

Setzen Sie die Fehlertoleranz beim Motortuning am Anfang hoch. Vergessen Sie bitte nicht diesen Wert wieder zu reduzieren.

0191512bfb727dacbb0705c3c9b4d4db._3333

“ Tipp:
Immer die Motoren frei einstellen, erst wenn das Motortuning erfolgreich war, die Motoren ankoppeln. Dann erneut das automatische Motortuning durchführen.

Ermitteln Sie ob die Achse in die richtige Richtung fährt.

Module - Motion-Kits-Motionkit- Richtung

1111

- Dann die maximale Geschwindigkeit ermitteln, erhöhen Sie die Geschwindigkeit ohne die Auflösung zu ändern. Erhöhen sie nur die Geschwindigkeit.

22222

Überprüfen Sie ob die Richtung der Referenzfahrt richtig ist.

Achsen-X- Richtung Referenzfahrt

- Negative = fährt in Richtung Minus
- Positive = fährt in Richtung Positive

3333

Wenn Sie die Eilganggeschwindigkeit gefunden haben, ermitteln Sie die Geschwindigkeit für die Referenzfahrt.

Achsen - X- Geschwindigkeit der Referenzfahrt

44444444

Fahren Sie die Achse Referenz die Sie eingestellt haben einmal Referenz.

Nutzen Sie dazu den Diagnose Screen und wählen Sie die Achse aus die Sie Referenz fahren möchten. Diese Schaltflächen fahren nur die gewählte Achse und nicht alle aktivierten.

55555_(1)

Setzen Sie anschließend die Achse auf Null

66666_(1)

Fahren Sie die maximale Position an und tragen Sie die Strecke dann bei den weichen Limits ein.

77777

Wer für den Referenzschalter und den Endlagenschalter nur einen Eingang verwendet.

8888

muss das Häkchen " Limits während der Referenzfahrt deaktivieren" setzen

999999

muss das Häkchen " Limits während der Referenzfahrt deaktivieren" setzen

Revision #1

Created 2026-09-03 10:48:03 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 19:27:09 UTC by Admin