

Einstellungen

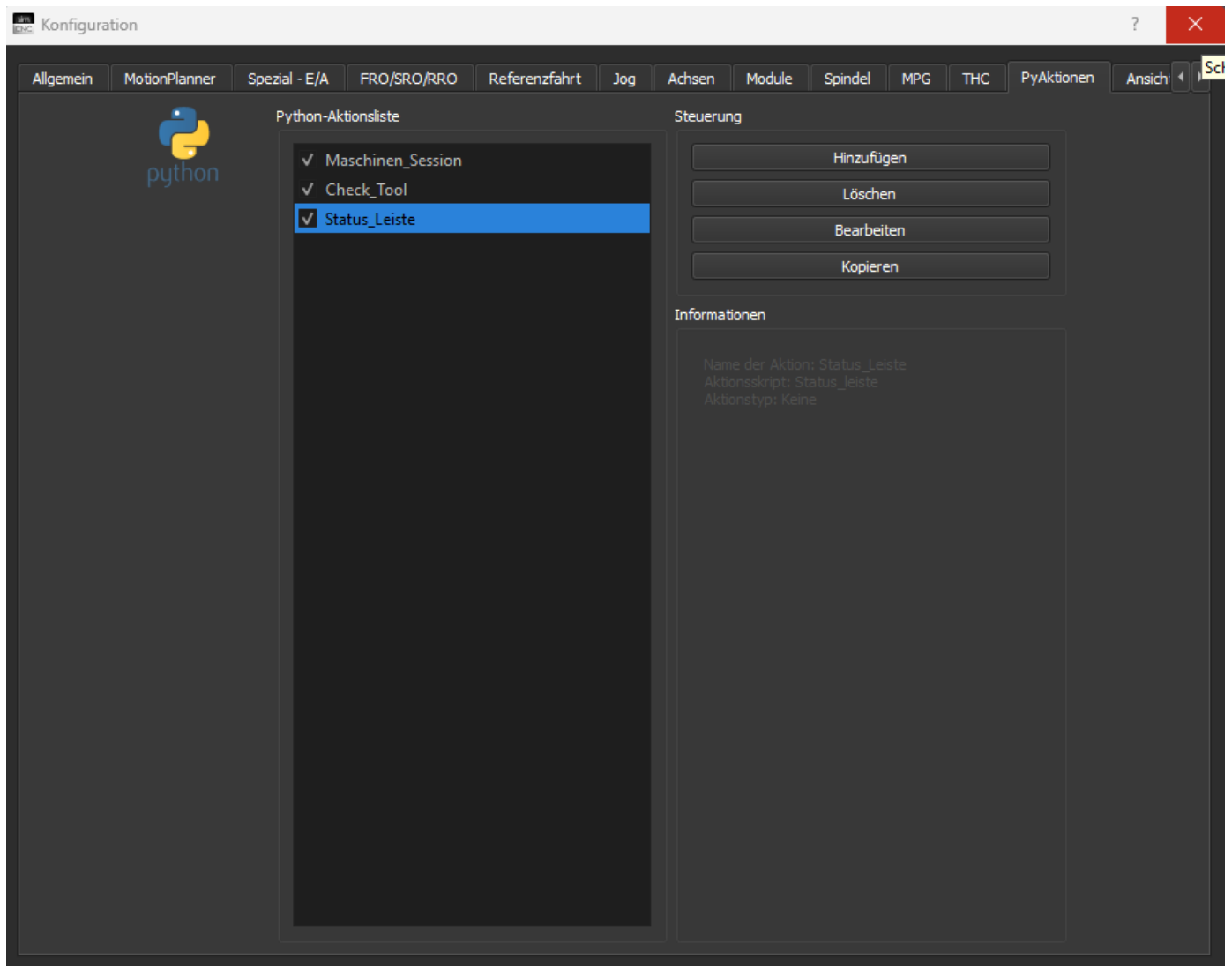
Hier kann die Oberfläche angepasst werden

- [Status Leiste](#)
- [Übersicht Einstellungen](#)
- [Warmlauf](#)

Status Leiste

Wir brauchen eine PyAktion für die **Statusleiste** mit einem Skript dieser muss im Profil Ordner / Skripte liegen

Verwenden Sie am besten unser fertiges Profil und passen Sie Ihre Maschine an. Oder Sie müssen die Skripte in die richtigen Ordner kopieren.



Einstellungen der PyAktion:

Wichtig ist hier der Zeitraum, in unserem Beispiel aktualisiert die Leiste sich alle 2 Sekunden.

Schneller Aktualisierungen kann die Rechenleistung beeinflussen. Langsamere Intervalle verzögern die Leiste.

Hinweis: Dieses ist nur eine Anzeige- die eigentliche Aktivität wie zum Beispiel Not Aus wird nicht verzögert - nur die Anzeige ändert sich entsprechend langsamer.

Aktion bearbeiten

Name

Status_Leiste

Ereignis

Timer

E/A

Deaktiviert

E/A-Änderung

Änderung

E/A-Level

0.01 V

Zeitraum

2.000 Sek

Feste Zeit

Stunde: 0

Minute: 0

Parameternummer

0

Parameteränderung

Änderung

Parameter-Level

0.00

Skriptname

Status_Leiste

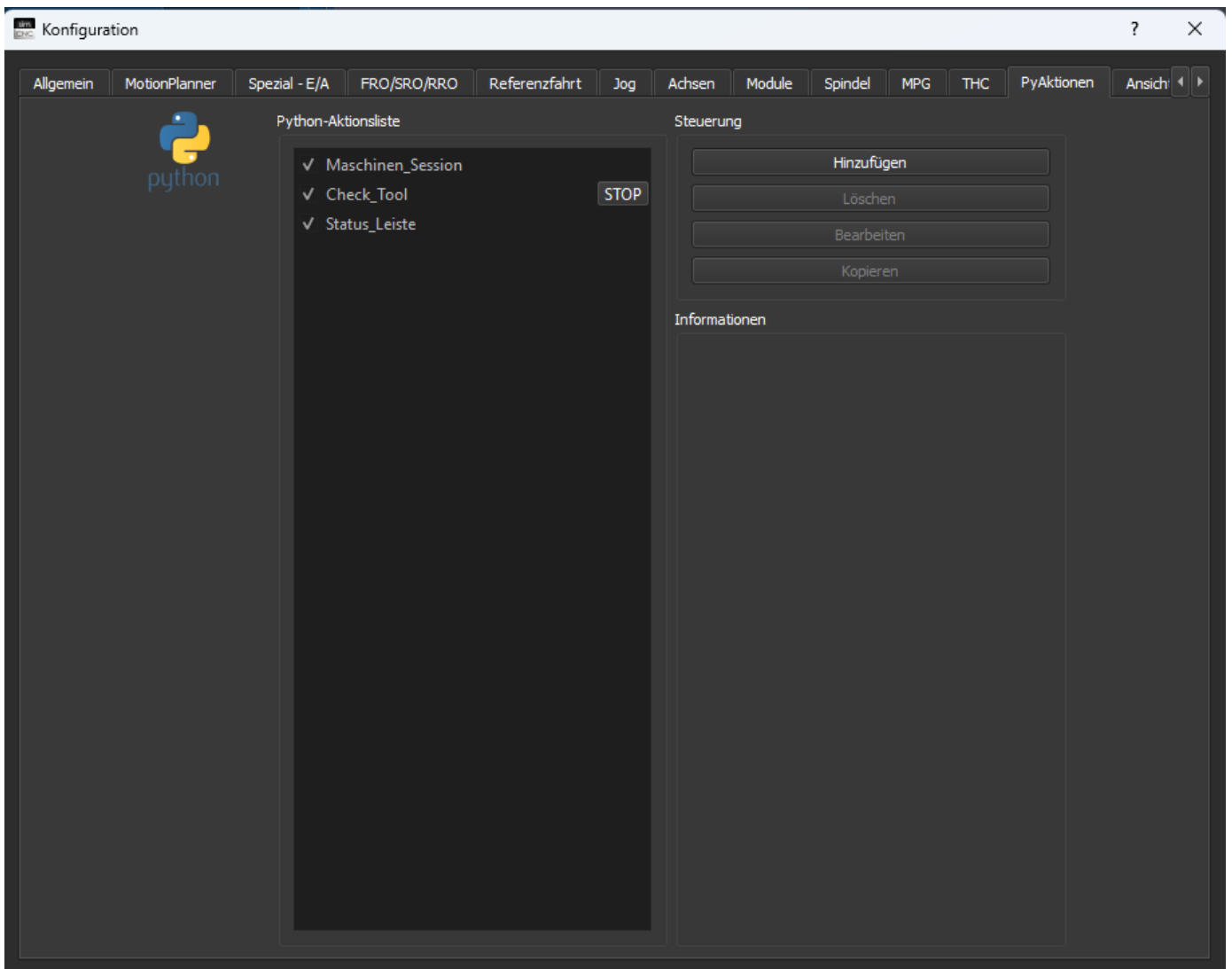
Mit „Stopp-Taste“ gestoppt

OK

Abbrechen

Maschinen_session:

Es wird der Skript Maschine_Session_start benötigt

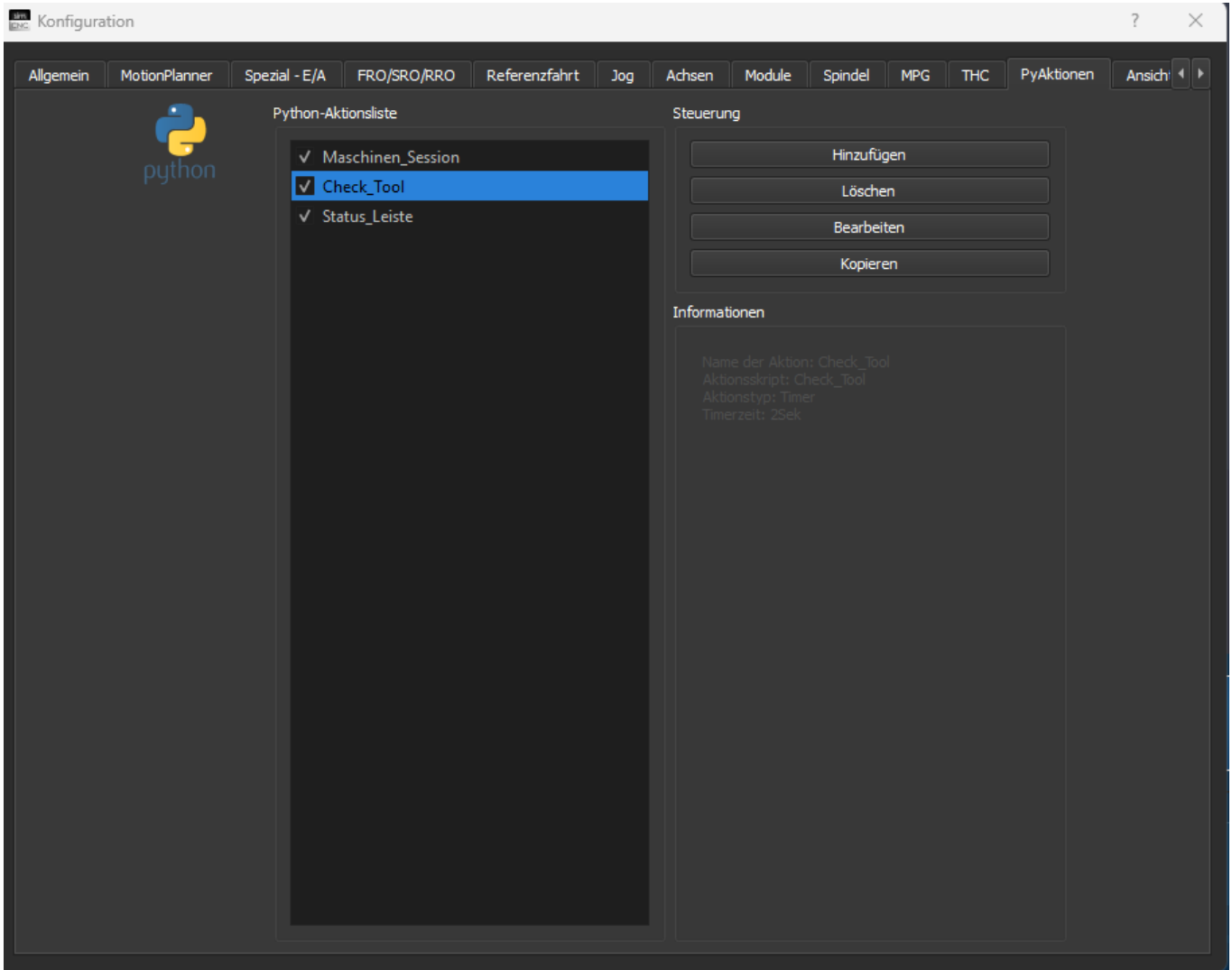


Aktion bearbeiten

Name	Maschinen_Session		
Ereignis	CSMIO verbunden		
E/A	☐	Deaktiviert	
E/A-Änderung	Änderung		
E/A-Level	0.01 V		
Zeitraum	1.000 Sek		
Feste Zeit	Stunde: 0	Minute: 0	
Parameternummer	0		
Parameteränderung	Änderung		
Parameter-Level	0.00		
Skriptname	Maschine_Session_start		
Mit „Stopp-Taste“ gestoppt	☐		
OK		Abbrechen	

Check Tool

es wird der Skript : Check_tool benötigt



Aktion bearbeiten

Name

Check_Tool

Ereignis

Timer

E/A



Deaktiviert

E/A-Änderung

Änderung

E/A-Level

0.01 V

Zeitraum

2.000 Sek

Feste Zeit

Stunde:

0

Minute:

0

Parameternummer

0

Parameteränderung

Änderung

Parameter-Level

0.00

Skriptname

Check_Tool



Mit „Stopp-Taste“ gestoppt



OK

Abbrechen

Übersicht Einstellungen

Das ist unserer Einstellseite. Hier erhält der Anwender alle Informationen zu seiner Maschine.
Warum?

Nun auch wenn ein Alarm ausgelöst wird ist es oft nicht offensichtlich was genau ausgelöst wurde.
Die Statusleiste gibt Ihnen weitergehende Informationen. Die Aktivierung der Softlimits war zu klein, was zu Fehlbedienungen führen konnte.



X

126.90

Y

120.50

Z

176.00

- WARMLAUF
- DRUCKLUFT
- SERVO
- NOT-AUS
- REFERENZ
- SOFTLIMIT

- Programm
- Werkzeugverwaltung
- Einstellungen
- Produktion



Spindelwarmlauf

	Drehzahl:	Warmlaufzeit:
Stufe 1:	6000	1
Stufe 2:	12000	2
Stufe 3:	18000	5

START WARMLAUF

Werkzeugvermessung

WZL-Sensor Eingang[]:	0	
WZL-Sensor Position X:	200.00	mm
WZL-Sensor Position Y:	300.00	mm
M6 WZ-Wechsel Position X:	0.00	mm
M6 WZ-Wechsel Position Y:	0.00	mm
Z-Vorschub Tasten schnell:	0	mm/min
Z-Vorschub Tasten langsam:	0	mm/min

Achsen Referenz

Ref X

Ref Y

Ref Z

CSMIO/IP Analog Ein/Ausgänge

0.0
Poti Vorschub

0.0
Poti Drehzahl

0.0
Drehzahl

X Achse	Endlage --	Home	Endlage ++	Servo Ok	Enable	Reset
Y Achse	Endlage --	Home	Endlage ++	Servo Ok	Enable	Reset
Z Achse	Endlage --	Home	Endlage ++	Servo OK	Enable	Reset
Slave	Endlage --	Home	Limit ++	Servo Ok	Enable	Reset

CSMIO/IP Digital Eingänge 0 – 15

Not Aus	1	2	REF Z	4	5	WZW Aktivier	7
8	WZL	10	11	12	13	Druckluft	15

CSMIO/IP Digital Eingänge 16 – 31

Servo X	Servo Y	Servo Z	19	20	Servo Slave	FU OK	23
24	25	26	27	28	29	30	31

CSMIO/IP Digital Ausgänge 0 – 15

0	1	2	3	4	5	6	7
8	WZW Aktive	Klemmung	11	12	13	14	15

Arbeitsraum

Maschinenkoordinate Anzeigen Steuerung mit Tasten

Statusleiste - Signaluordnung

Anzeige	Digitaler Eingang	Invertieren 0/1	Überwachen 0/1
Druckluft	15	1	1
Servo X OK	11	1	1
Servo Y OK	10	1	1
Servo Z OK	11	1	0

Statusleiste:



Hier werden Ihnen optisch Informationen angezeigt die schnell alle wichtigen Informationen anzeigen die für den sicheren Betrieb notwendig sind.

Von links nach rechts:

Warmlauf: Die Anzeige ist, wenn kein Warmlauf der Spindel durchgeführt wurde im Normalfall Blau

Druckluft: Zeigt an das die Druckluft vorhanden ist

Servo: Zeigt an ob ein Servo eine Störung hat. Grün = OK - Rot gleich Alarm

Not Aus: Zeigt an ob der Not Aus ausgelöst wurde. Grün = OK - Rot gleich Alarm

Referenz:

Softlimits:

Damit die Anzeige richtig arbeitet müssen Sie hier die Einstellungen vornehmen.

Digitaler Eingang : tragen Sie hier den Eingang ein den Sie überwachen möchten

Invertieren 0/1: Tragen Sie hier ein bei welchen Zustand Sie den Zustand in Grün oder rot anzeigen möchten

Überwachen 0/1: Tragen Sie hier ein ob Sie überhaupt überwachen möchten. 0= Nein 1= Ja

Statusleiste - Signalzuordnung			
Anzeige	Digitaler Eingang	Invertieren 0/1	Überwachen 0/1
Druckluft	15	1	1
Servo X OK	11	1	1
Servo Y OK	10	1	1
Servo Z OK	11	1	0
Servo Slave OK	11	1	0
Not-Aus	0	0	1

Eingang: DI-Nummer | Invertieren: 0 = normal, 1 = invertiert | Überwachen: 0 = aus, 1 = aktiv

Wenn bei der Überwachung eine 0 eingetragen wurde erscheinen die LED:

- Druckluft
 - Servo
 - Not Aus
- in Blau



Warmlauf:

Druckluft:

Druckluft liegt nicht an: Anzeige Rot



Druckluft liegt an: Anzeige Grün



Servo:

Es liegt ein Servo Fehler vor: Anzeige Rot



Es liegt kein Servo Fehler vor: Anzeige Grün



Not Aus:

Der Not Aus ist Betätigt: Anzeige Rot



Der Not Aus ist nicht Betätigt Anzeige Grün



Referenzfahrt:

Nicht ober Fehlerhaft durchgeführt: Anzeige Orange



Fehlerfrei durchgeführt: Anzeige Grün



Softlimits: Platzhalter / Wird noch ergänzt

Der Ideale Zustand ist

Warmlauf

Die Warmlaufphase einstellen:

Wurde die Maschine / Software neu gestartet zeigt Ihnen die LED Warmlauf an das die Spindel noch nicht warm gelaufen ist



Starten Sie die Warmlaufphase, wechselt die Led von Blau auf Orange



Ist der Warmlauf beendet schaltet die LED auf Grün



Einstellungen:

Es gibt 3 Stufen die Sie einstellen können:

Tragen Sie bei Stufe 1 die Anfangsdrehzahl ein und wie lange die Warmlaufzeit dauern soll in Minuten

Tragen Sie bei Stufe 3 die Anfangsdrehzahl ein und wie lange die Warmlaufzeit dauern soll in Minuten

Tragen Sie bei Stufe 3 die Anfangsdrehzahl ein und wie lange die Warmlaufzeit dauern soll in Minuten

Bestätigen Sie alle Eingaben wie immer mit der Enter Taste

Spindelwarmlauf

	Drehzahl:	Warmlaufzeit:
Stufe 1:	6000	0.2
Stufe 2:	12000	0.2
Stufe 3:	18000	0.2

START WARMLAUF

Starten Sie den Warmlauf mit dem klick auf Start Warmlauf.



Während dieser Zeit keine weiteren Eingaben oder Funktionen ausführen bis alles abgeschlossen ist. Sie oben (Grüne LED)

Der Ablauf ist dann wie hier abgebildet:

Zeigt Ihnen die Leist Warmlauf Blau an, gehen Sie auf die Seite Einstellungen und klicken Sie auf die Fläche Start Warmlauf. Die LED oben wird von Blau auf Orange und dann auf Grün wechseln.

WARMLAUF

DRUCKLUFT

SERVO

NOT-AUS

REFERENZ

SOFTLIMIT

MASCH.-KOORD.

Programm

Werkzeugverwaltung

Einstellungen

Produktion

Spindelwarmlauf

	Drehzahl:	Warmlaufzeit:
Stufe 1:	500	0.1
Stufe 2:	1000	0.1
Stufe 3:	1400	0.1

START WARMLAUF

Ref X

Ref Y

Ref Z