

Meldungen der SIM Software

Meldungen der SIM-Software Nicht immer ist von einer Warnmeldung die Rede, oftmals ist es ein Hinweis auf eine falsche Bedienung oder falsche Einstellung. Lesen Sie die **Meldung - sorgfältig durch** - oftmals kommt man schon selbst zu einem Ergebnis

Hier finden Sie Meldungen und der Fehlerbeschreibung.

Sie werden unterschiedliche Meldungsfenster sehen- einmal aus Windows und einmal aus einem MAC System.

Grundsätzlich kann man keine 100% Anleitung schreiben. Sie müssen sich schon einen Moment Zeit nehmen und sich mit der Software auseinander setzen.

FEEDRATEjpg

Feedrate / Keine Geschwindigkeit eingetragen

Hier wurde kein Material ausgewählt,

Wähle Material

Material Auswahl

Probing

Probe Eingang nicht eingetragen

Sie müssen bei dieser Meldung den Eingang für den Taster eintragen.

EASignal

Spindel An nicht zugewiesen

Wenn Sie die Meldung über ein M3 Befehl erhalten müssen Sie einen Ausgang bei M3 Spindel eintragen.

M4 wird nicht unterstützt.

M3

M3 Meldung

M3_Einstell

M3 Einstellungen

Nicht Verbunden, diese Meldung kommt wenn Sie einen Code starten und die Steuerung nicht verbunden ist.

Nicht Verbunden

Nicht Verbunden

Einstechhöhe = 0

Pierce high muss größer als 0 sein.

Laden Sie die Parameter zum schneiden um die Meldung

Piercehiogh

Pierce high

Suchstrecke nicht eingetragen, dann kommt diese Meldung

Probing Abstand

Probing Abstand / Suchstrecke zu klein

Es kann auch oft hilfreich sein wenn Sie in das Meldungsfenster schauen

Meldungenfenster

Meldung Fenster

NOT Aus Signal nicht zugewiesen.

Wer diese Meldung sieht muss noch das Not Aus Signal noch zuweisen

Not Aus_(2)

Not Aus Signal fehlt noch

Diese Meldung bedeutet, dass eine zu große Geschwindigkeitsdifferenz zwischen der Sollgeschwindigkeit (über das +/-10-V-Signal) und der Istgeschwindigkeit besteht, die am Encoder-Eingang abgelesen wird. Dieser Fehler tritt in zwei Fällen auf:

- Wenn der Encoder beschädigt wurde.
- Wenn der Servoantrieb nicht schnell genug auf das +/-10-V-Signal reagiert. (Motortuning)

Der CSMIO/IP-A-Controller war ursprünglich mit einem Schutz ausgestattet, der nicht zulässt, dass die Differenz zwischen der Sollposition und der vom Encodereingang abgelesenen Istposition größer als der zulässige Positionsfehler, dessen Wert vom Kunden festgelegt wird, ist. Dieser Schutz dient zum Anhalten der Maschine, wenn die Achse der Sollposition aus folgenden Gründen nicht folgt:

- zu weiche Einstellung des PID-Reglers für Geschwindigkeit oder Strom im Servoantrieb.
- zu weiche Einstellung des PID-Reglers für die Position in CSMIO/IP-A
- Überlastung des Servoantriebs
- Kollision.

Leider hat sich nach einiger Zeit herausgestellt, dass dieser Schutz bestimmte Situationen nicht berücksichtigt, vor allem eine Situation, in der der Encoder beschädigt wird. Eine Beschädigung des Encoders ist eine sehr gefährliche Situation, weil sich die Istposition, wie sie vom CSMIO/IP-A-Controller gesehen wird, nicht ändert. Dieses tritt bei sehr günstigen Servosystemen auf, bei unseren Delta Systemen wird durch die Endstufe ein Alarm ausgelöst, der sofort die Anlage stoppen wird.

Wenn die vorgegebene Bewegung lang und schnell ist, wird der zulässige Positionsfehler sehr schnell überschritten und die Maschine kommt zum Stillstand. Aber was passiert, wenn die vorgegebene Bewegung kurz und langsam ist? In dieser Situation wird der zulässige Positionsfehler nicht überschritten und der PID-Regler für die Position in CSMIO/IP-A stellt die maximale Spannung am +/-10-V-Analogausgang ein.

Eine solche Situation führt dazu, dass die Achse auf die maximale Geschwindigkeit beschleunigt und wahrscheinlich den Endschalter und sogar das Ende der Achse erreicht.

Um solche Situationen zu verhindern, wurde ein Schutz hinzugefügt, der verhindert, dass die Differenz zwischen der Sollgeschwindigkeit und der Istgeschwindigkeit nicht zu groß wird (die zulässige Geschwindigkeitsdifferenz wird dynamisch berechnet). In diesem Fall ist die Sollgeschwindigkeit die Spannung des +/-10-V-Analogsignals und die Istgeschwindigkeit ist die am Encodereingang gelesene Geschwindigkeit.

Wenn am +/-10-V-Analogausgang eine erhebliche Spannung anliegt (d. h. eine erhebliche Achsengeschwindigkeit wurde eingestellt) und die Geschwindigkeit am Encodereingang 0 beträgt (weil der Encoder beschädigt wurde) oder zu niedrig ist (weil der Servoantrieb zu weich abgestimmt wurde), wird die Maschine sofort gestoppt.

Warung_Geschwindi

Geschwindigkeitsfehler

Endlage

Endlage Fehler

EMG = Achtung Not Aus ausgelöst

Hier stimmt was nicht mit dem Hardware Limitschalter ? Entweder wurde der Schalter angefahren oder das Signal wurde falsch zugewiesen - in der Meldung unten weist die Meldung auf den Channel 2 hin was normalerweise die Z Achse ist.

HW-Limit, function: Limit-- = bedeutet das der Minus Endlagenschalter anzeigt das dieser angefahren wurde/ein Signal aussendet

mod: CMSIO/IP0 = bedeutet das Signal kommt aus der IP Steuerung - 0 zeigt an das es sich um das Hauptmodul handelt

mk index: 2 axis Z = bedeutet es kommt von der Z Achse

Überprüfen Sie Ihre Einstellungen / Maschine.

Power

Die Software überprüft in "innern der Hardware" ob irgendwelche Stromsparmodes eingestellt sind was zu Störungen führen könnte.

Überprüfen Sie die Hardware Ihres Computers auf Energiesparfunktionen, bitte senden Sie uns keine Fragen wie stelle ich das aus oder was kann ich tun?

Fragen Sie Ihren Computerlieferanten wenn Sie keinen PC von uns erhalten haben. Das ist der richtige Ansprechpartner, denn Teilweise sind die Einstellungen auch im BIOS vorzunehmen.

Netzwerk

Netzwerkeinstellungen

Revision #1

Created 2026-09-03 10:47:19 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 19:00:34 UTC by Admin