

<Bedienungsanleitung_Basic Gripping_TIA_V1_21(DE).docx>

Thema:

<FB Basic Gripping>

Version:

<1>

Status:

<21>

Historie

Bearbeiter	Änderungsgrund/Änderungsumfang	Version	Status	Freigabedatum
Nock	Grundversion	1	01	03.04.2019
Nock	Zeitoptimiert, kein Handshake bei Fahrbefehlen	1	1	21.08.2019
Nock	Anzeige Parameteränderung mit Ausgangsbit Automatischer Reset der Richtungsmerker	1	21	19.03.2020

Inhalt

1	Vorwort.....	4
2	Einbinden der Bibliothek	4
3	MAIN.....	5
4	PLC-Variablen.....	6
5	Verwendung des Funktionsbausteins.....	6
6	Funktionen des Funktionsbausteins	7
6.1	Schrittkette zurücksetzen „cmd_b_StepReset“ (BOOL).....	7
6.2	Datenübertragung mit Handshake „cmd_b_DataTransfer“ (BOOL)	8
6.3	Werkstückrezeptur speichern „cmd_b_WritePDU“ (BOOL).....	8
6.4	Richtungsmerker zurücksetzen „cmd_b_ResetDirectionFlag“ (BOOL).....	8
6.5	Fahren auf BasePosition „cmd_b_MoveToBase“ (BOOL)	8
6.6	Fahren auf WorkPosition „cmd_b_MoveToWork“ (BOOL)	8
6.7	Begrenzung der Bewegungszeit „t_MotionTimeout“ (TIME) und „b_MotionError“ (BOOL).....	8
6.8	Datenübertragung wird benötigt „b_DataTransferRequired“ (BOOL).....	9
6.9	Fehler in der Datenübertragung „b_DataTransferError“ (BOOL).....	9
6.10	Befehl wird ausgeführt „b_StepBusy“ (BOOL).....	9
6.11	Bereit für Befehle „b_StepDone“ (BOOL)	9
6.12	Bit 6 des StatusWord „b_GripperPLCActive“ (BOOL)	9
6.13	Bit 8 des StatusWord „b_BasePosition“ (BOOL)	9
6.14	Bit 9 des StatusWord „b_TeachPosition“ (BOOL)	9
6.15	Bit 10 des StatusWord „b_WorkPosition“ (BOOL)	9
6.16	Bit 11 des StatusWord „b_UndefinedPosition“ (BOOL).....	9
6.17	Bit 12 des StatusWord „b_DataTransferOK“ (BOOL)	9
6.18	Bit 13 des StatusWord „b_ControlWord_100“ (BOOL).....	9
6.19	Bit 14 des StatusWord „b_ControlWord_200“ (BOOL).....	10
6.20	Bit 15 des StatusWord „b_Error“ (BOOL) und „n_Diagnose“ (UINT).....	10
6.21	n_ActualPosition (UINT)	10

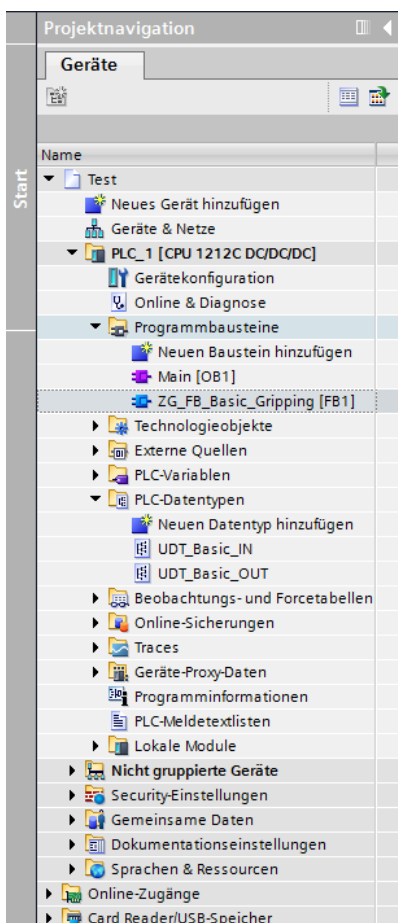
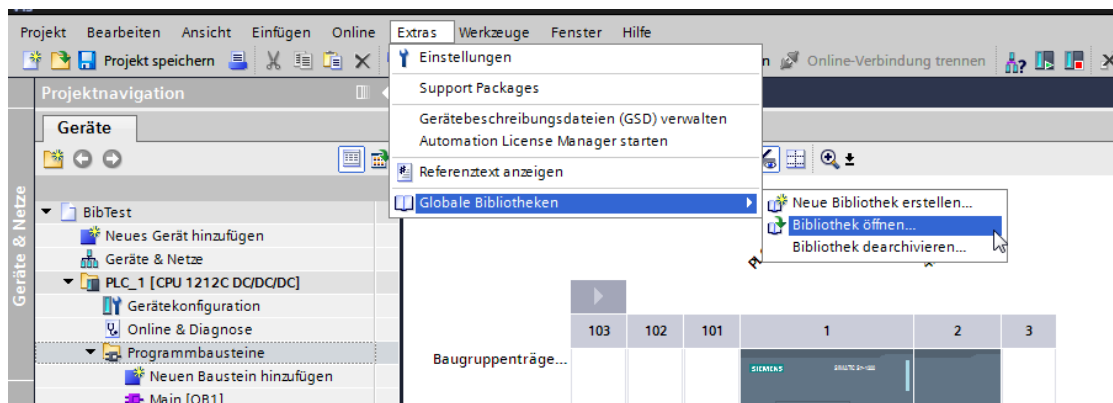
1 Vorwort

Für die Nutzung des Funktionsblockes muss zuerst eine korrekte Hardwarekonfiguration erstellt werden. In diesem Beispiel wird eine Siemens CPU1212C DC/DC/DC mit einem Siemens IO Link Master verwendet. Nach den Hardwareeinstellungen kann der Funktionsbaustein implementiert werden. Dazu gehen Sie die nachfolgenden Schritte durch:

2 Einbinden der Bibliothek

Globale Bibliotheken können in dem Menü „Extra“ -> „Globale Bibliotheken“ -> „Bibliothek öffnen“ ausgewählt und eingebunden werden.

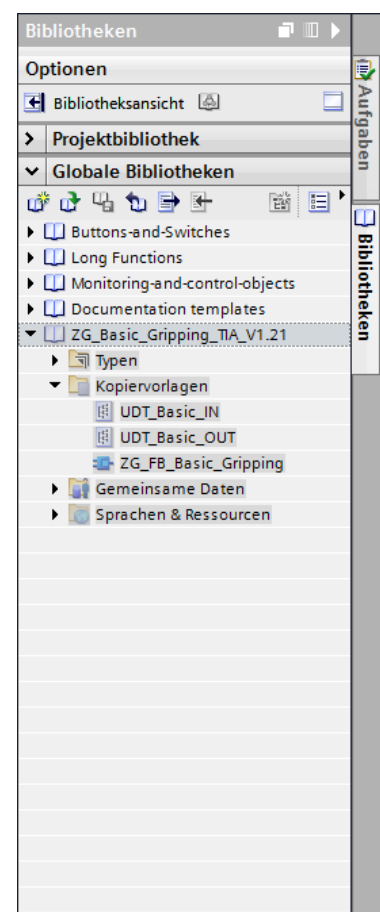
Bitte wählen Sie die Globale Bibliothek „ZG_Basic_Gripping_TIA_V1.21“ aus.



Am rechten Bildschirmrand öffnet sich nun ein neues Fenster, in welchem die „Globalen Bibliotheken“ ausgewählt und geöffnet werden kann. Wählen Sie unter dem Menüpunkt „Kopiervorlagen“ die beiden Datentypen („UDT_Basic_IN“ und „UDT_Basic_OUT“) aus und kopieren Sie diese unter der Rubrik „PLC-Datentypen“ in Ihr Projekt.

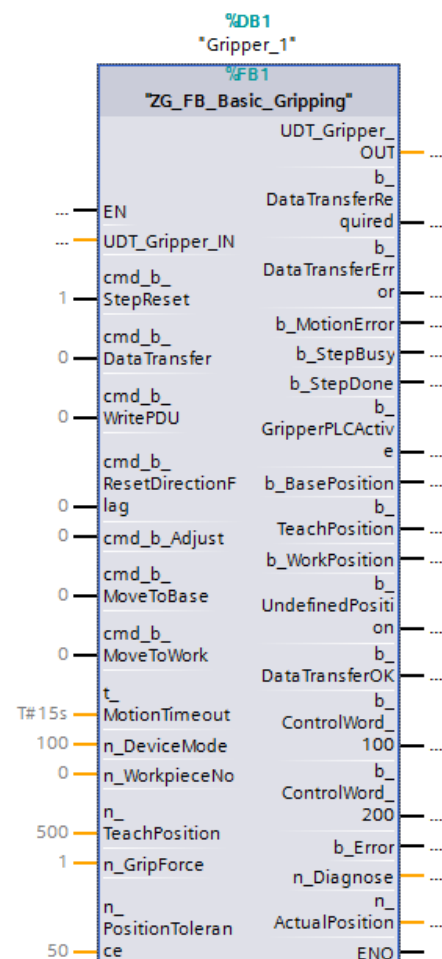
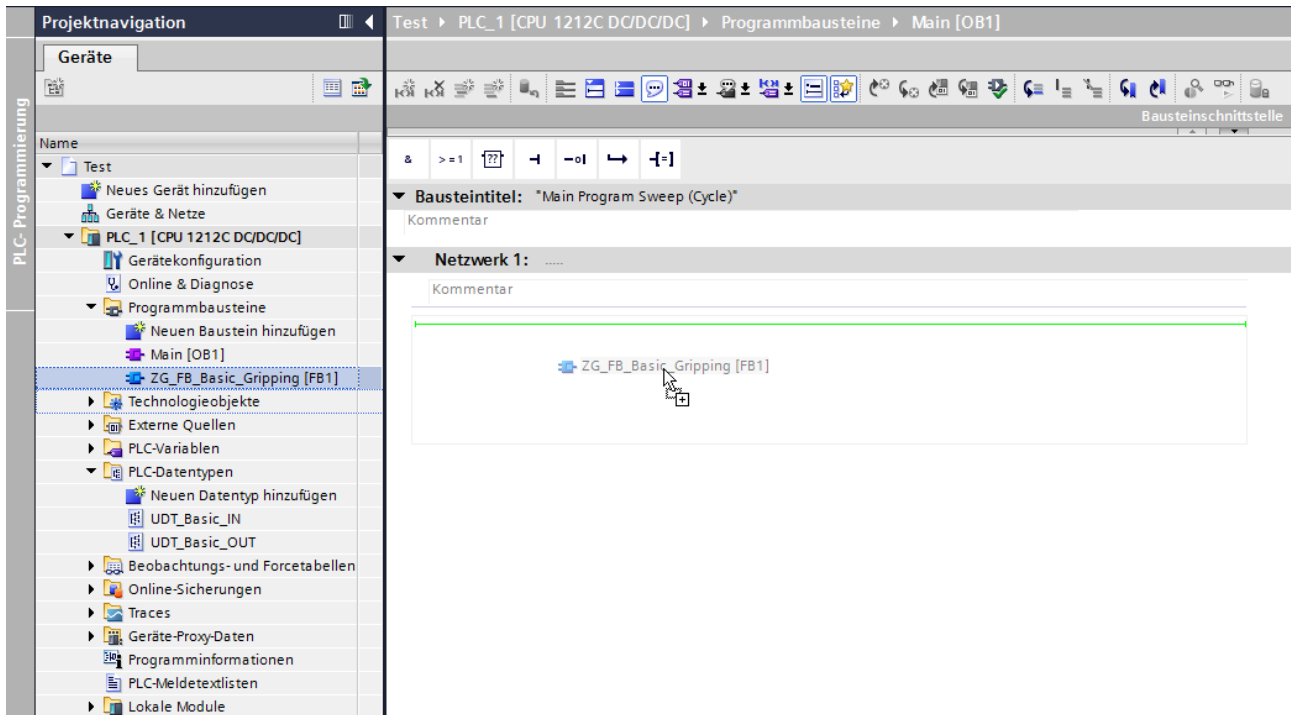
Der Funktionsbaustein „ZG_FB_Basic_Gripping“ kann unter der Rubrik „Programmbausteine“ eingefügt werden.

Diese Kopiervorlagen können via Drag-& Drop in die PLC-Datentypen gezogen werden.



3 MAIN

Öffnen Sie den Organisationsbaustein „Main [OB1]“ in „Programmbausteine“ und ziehen Sie den Funktionsbaustein „ZG_FB_Basic_Gripping“ in das Netzwerk.



Es öffnen sich die „Aufrufoptionen“, in dem eine Einzelinstanz generiert wird. Sie können die Instanz z.B. „Gripper_1“ nennen. Sollten Sie mehrere Greifer im Einsatz haben, benötigen Sie entsprechend viele Bausteine und müssen für diese weitere Instanzen anlegen.

Variablen, welche mit „b_“ deklariert sind, stellen binäre Signale.

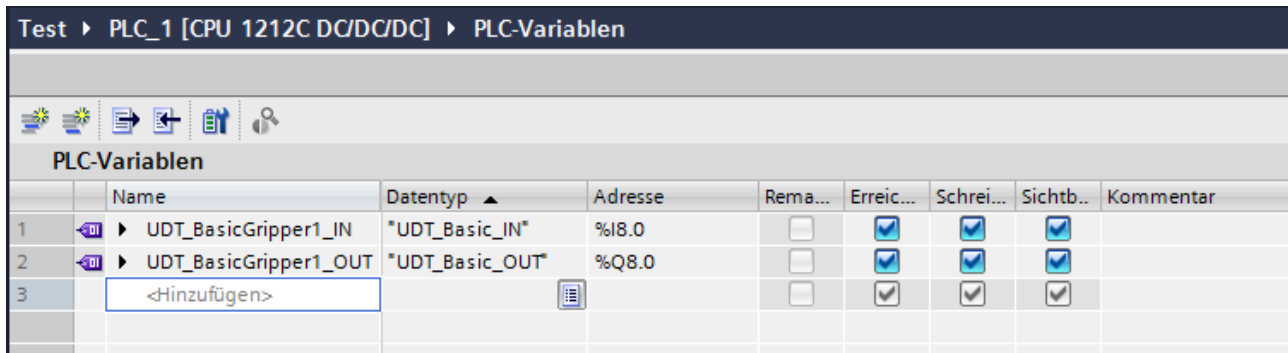
Variablen, welche mit „cmd_“ deklariert sind, stellen Befehlseingänge dar. Diese können z.B. mit einem Taster gesteuert werden.

Variablen, welche mit „n_“ deklariert sind, sind Eingangs- bzw. Ausgangsbytes bzw. -wörter. Diese werden für die Übertragung der einzelnen Positionen und Funktionen benötigt.

4 PLC-Variablen

Unter „PLC-Variablen“ werden direkte Verknüpfungen mit dem Greifer erstellt. Öffnen Sie daher die „Standard-Variablentabelle“ unter „PLC-Variablen“ in der Projektnavigation. Deklarieren Sie in der „Standard-Variablentabelle“ Variablen vom Datentyp „UDT_Basic_IN“ sowie „UDT_Basic_OUT“. Wichtig ist dabei die Eingabe der jeweiligen korrekten Adresse, welche Sie bei der Hardwarekonfiguration zugewiesen haben. Hierbei muss nur die erste Adresse eingegeben werden. Die anschließenden Adressen werden automatisch generiert und zugewiesen.

Test ▶ PLC_1 [CPU 1212C DC/DC/DC] ▶ PLC-Variablen



PLC-Variablen								
	Name	Datentyp	Adresse	Rema...	Erreic...	Schrei...	Sichtb..	Kommentar
1	UDT_BasicGripper1_IN	*UDT_Basic_IN	%I8.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2	UDT_BasicGripper1_OUT	*UDT_Basic_OUT	%Q8.0	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
3	<Hinzufügen>			<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

5 Verwendung des Funktionsbausteins

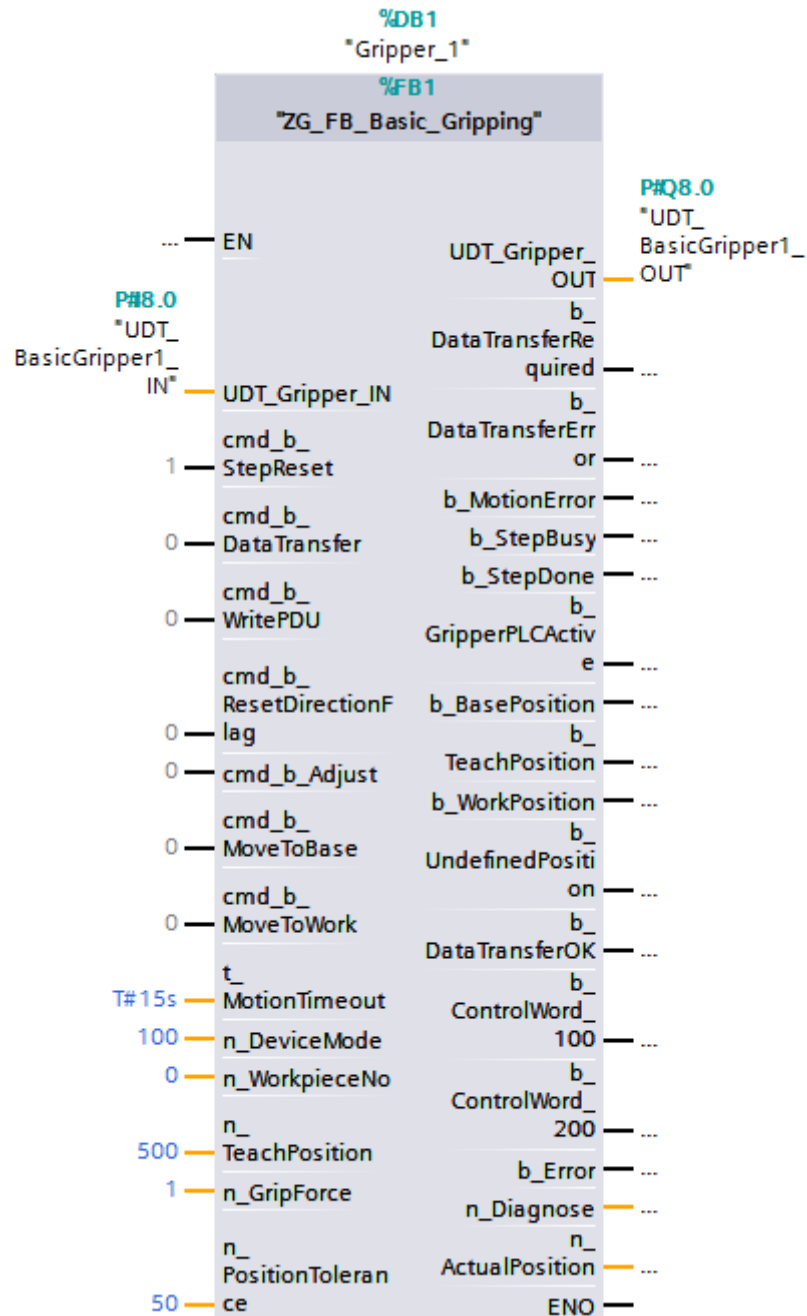
An dem unter Punkt 3 eingefügten Funktionsbaustein sind nun mehrere Ein – bzw. Ausgänge zu beschalten. Der am Baustein befindliche Eingang „UDT_Gripper_IN“ muss nun mit der zugehörigen Variable aus Punkt 4 verbunden werden. Das gleiche muss auch mit der Ausgangsvariable „UDT_Gripper_OUT“ durchgeführt werden. Nun kann der Baustein die einzelnen Zustände und Positionen des Greifer auslesen und diese im Baustein verarbeiten. Des Weiteren kann durch die Ausgangsbeschaltung der Greifer parametrisiert werden.

Damit der Greifer gefahren werden kann, müssen diesem die verschiedenen Positionsdaten und Optionen (Fahrprofile) übertragen werden. Als Standardwerte können die in folgender Tabelle aufgeführten Werte verwendet werden. Diese sind beispielhaft und können projektspezifisch variieren. Sie können diese Parameter wie in diesem Beispiel als Konstanten am Baustein eintragen oder auch Variablen in entsprechender Länge verwenden, damit die Beschaltung flexibel ist. Bei Nichtbeschaltung sind die Variablen mit den Standardwerten vorinitialisiert.

n_DeviceMode	100 (1 bei GEP/GED5000IL)
n_WorkpieceNo	0
n_TeachPosition	500
n_GripForce	1
n_PositionTolerance	50

Die Variable n_DeviceMode entspricht dem Fahrprofil des Greifers. Diese Fahrprofile können der Montageanleitung des Greifers entnommen werden. In diesem Beispiel wurde der DeviceMode 100 (bei GEP2000IL oder GPP5000IL) bzw. 1 (bei GEP/GED5000IL) gewählt, welcher dem Fahrprofil „Universalbetrieb“ entspricht. Dieser kann als Standardwert verwendet werden.

Der fertige Baustein sollte nun folgender Abbildung entsprechen:



Zum Schluss müssen Sie die Einstellung übersetzen und in das Gerät laden.

6 Funktionen des Funktionsbausteins

Abhängig von der Eingangsbeschaltung des Funktionsbausteins werden die entsprechenden Funktionen ausgeführt. Weitere Informationen können Sie auch im Bausteinkopf finden.

6.1 Schrittkette zurücksetzen „cmd_b_StepReset“ (BOOL)

Die Eingangsvariable „cmd_b_StepReset“ setzt die Schrittkette innerhalb dieses Bausteins zurück. Dies geschieht unabhängig davon, in welchem Schritt sich der Baustein gerade befindet. Wenn der Baustein den Fehler „b_DataTransferError“ oder „b_MotionError“ ausgibt, kann er nur durch diesen Eingang quittiert werden.

6.2 Datenübertragung mit Handshake „cmd_b_DataTransfer“ (BOOL)

Nach jeder Änderung eines Prozessparameters (ausgenommen „ControlWord“) oder bei einem Kaltstart des Greifers müssen die Parameter mit einer Datenübertragung übernommen werden. Wenn die Ausgangsvariable „b_DataTransferRequired“ „TRUE“ ist, arbeitet der Greifer noch nicht mit den aktuell eingestellten Parametern. In diesem Fall muss der Eingang „cmd_b_DataTransfer“ getriggert werden, damit die Prozessparameter übertragen werden. Die Variable „b_DataTransferRequired“ wechselt anschließend auf „FALSE“. Dabei wird das „ControlWord“ auf Wert 1 gesetzt und auf das Bit 12 des „StatusWord“ gewartet. Das Bit 12 wird „TRUE“, sobald die Datenübertragung abgeschlossen ist. Anschließend wird das „ControlWord“ wieder auf 0 gesetzt und gewartet, bis das Bit 12 „FALSE“ wird. Diese Prozedur ist ein Handshake und sollte für die fehlerfreie Datenübertragung angewandt werden.

6.3 Werkstückrezeptur speichern „cmd_b_WritePDU“ (BOOL)

Wenn dieser Eingang auf „TRUE“ gesetzt wird, werden die aktuell gesetzten Prozessparameter am Bausteineingang in die aktuell eingestellte „WorkpieceNo“ gespeichert. Dabei wird das „ControlWord“ auf Wert 2 gesetzt und auf das Bit 12 des „StatusWord“ gewartet. Diese Prozedur kann bis zu 30 Sekunden dauern. Die Parameter werden stromausfallsicher im Greifer abgespeichert und können über die Angabe der „WorkpieceNo“ wieder angewählt werden. Es können bis zu 32 Rezepturen im Greifer abgespeichert werden.

6.4 Richtungsmerker zurücksetzen „cmd_b_ResetDirectionFlag“ (BOOL)

Wenn ein Greifer z.B. in Richtung „WorkPosition“ gefahren wird, wird im Greifer das Bit 14 des „StatusWord“ gesetzt. Dieses Signal bleibt bis zu einer Bewegung in die andere Richtung oder einem Kaltstart des Greifers bestehen. Wenn ein Greifer mehrmals nacheinander in die gleiche Richtung gefahren werden soll, dann muss dieses Bit zuerst zurückgesetzt werden. Dies kann durch den Eingang „cmd_b_ResetDirectionFlag“ durchgeführt werden. Dabei wird das „ControlWord“ auf den Wert 4 gesetzt und gewartet bis Bit 13 und Bit 14 des „StatusWord“ auf „FALSE“ wechseln. Danach kann eine erneute Bewegung in die gleiche Richtung erfolgen. Ab der Bausteinversion V1.21 wird diese Prozedur falls notwendig vor der Bewegung des Greifers automatisch durchgeführt.

6.5 Fahren auf BasePosition „cmd_b_MoveToBase“ (BOOL)

Beim Setzen dieses Eingangssignals auf „TRUE“ bewegen sich die Greiferbacken mit dem eingestellten Fahrprofil und mit der eingestellten Greifkraft auf die „BasePosition“. Dabei wird das „ControlWord“ auf den Wert 256 gesetzt.

6.6 Fahren auf WorkPosition „cmd_b_MoveToWork“ (BOOL)

Beim Setzen dieses Eingangssignals auf „TRUE“ bewegen sich die Greiferbacken mit dem eingestellten Fahrprofil und mit der eingestellten Greifkraft auf die „WorkPosition“. Dabei wird das „ControlWord“ auf den Wert 512 gesetzt.

6.7 Begrenzung der Bewegungszeit „t_MotionTimeout“ (TIME) und „b_MotionError“ (BOOL)

Falls der Greifer eine Bewegung nicht ausführen kann oder das gewünschte Ziel nicht erreicht, würde die Schrittkette stehenbleiben und der Baustein wäre für weitere Befehle blockiert. Damit dies nicht passiert, kann die Zeit „t_MotionTimeout“ am Baustein definiert werden, welche der Greifer maximal für seine Bewegung bis zur Position benötigen darf. Dies ist abhängig von den Eingangsparametern des Greifers und muss projektspezifisch angepasst werden. Wenn der Greifer innerhalb der eingestellten Zeit sein Ziel nicht erreicht, springt die Schrittkette in einen Fehlerschritt. Der Ausgang „b_MotionError“ wird auf „TRUE“ gesetzt und kann nur durch Setzen des Eingangs „cmd_b_StepReset“ wieder zurückgesetzt werden.

6.8 Datenübertragung wird benötigt „b_DataTransferRequired“ (BOOL)

Die Variable "b_DataTransferRequired" ist aktiv, wenn mindestens eine der Output-Variablen, die zum Greifer geschickt werden, geändert wurde. Solange diese Variable aktiv ist, hat der Greifer die geänderten Werte noch nicht übernommen. Zur Datenübernahme muss die Eingangsvariable "cmd_b_DataTransfer" getriggert werden. Die Variable "b_DataTransferRequired" wechselt dann auf „FALSE“ und der Greifer verwendet die aktuell eingestellten Parameter.

6.9 Fehler in der Datenübertragung „b_DataTransferError“ (BOOL)

Der Ausgang „b_DataTransferError“ wird auf „TRUE“ gesetzt, wenn die Datenübertragung („ControlWord“ = 1) nicht erfolgreich durchgeführt werden konnte und das Feedback des Greifers nicht innerhalb einer Sekunde gesendet wurde. Dies kann mehrere Gründe zur Ursache haben. Einen Fehlercode kann über den Ausgang „n_Diagnose“ entnommen werden. Die einzelnen Fehlercodes sind in der Montageanleitung näher beschrieben. Durch Setzen des Eingangs „cmd_b_StepReset“ kann dieser Fehler quittiert werden.

6.10 Befehl wird ausgeführt „b_StepBusy“ (BOOL)

Wenn der Baustein einen Befehl bearbeitet und in einem Schritt steht, ist dieser Ausgang aktiv und signalisiert, dass er für weitere Befehle blockiert ist.

6.11 Bereit für Befehle „b_StepDone“ (BOOL)

Wenn der Baustein im Initialschritt steht und bereit für Befehle ist, ist dieser Ausgang auf „TRUE“.

6.12 Bit 6 des StatusWord „b_GripperPLCActive“ (BOOL)

Dieses Signal gibt die Betriebsbereitschaft der Steuerung im Greifer wieder. Bei einem Kaltstart oder Neustart nach Spannungsausfall, kann die Steuerung erst dann wieder Daten empfangen, wenn dieses Signal „TRUE“ ist.

6.13 Bit 8 des StatusWord „b_BasePosition“ (BOOL)

Sobald der Greifer seine eingestellte „BasePosition“ erreicht hat, wird dieses Signal aktiviert. Die Größe des Bereichs wird durch die „PositionTolerance“ definiert.

6.14 Bit 9 des StatusWord „b_TeachPosition“ (BOOL)

Sobald der Greifer seine eingestellte „TeachPosition“ erreicht hat, wird dieses Signal aktiviert. Die Größe des Bereichs wird durch die „PositionTolerance“ definiert.

6.15 Bit 10 des StatusWord „b_WorkPosition“ (BOOL)

Sobald der Greifer seine eingestellte „WorkPosition“ erreicht hat, wird dieses Signal aktiviert. Die Größe des Bereichs wird durch die „PositionTolerance“ definiert.

6.16 Bit 11 des StatusWord „b_UndefinedPosition“ (BOOL)

Wenn der Greifer stillsteht und weder auf „BasePosition“, „TeachPosition“ oder „WorkPosition“ steht, ist dieses Signal „TRUE“.

6.17 Bit 12 des StatusWord „b_DataTransferOK“ (BOOL)

Mit diesem Bit gibt der Greifer die Rückmeldung, dass eine Datenübertragung („ControlWord“ = 1) erfolgreich durchgeführt wurde. Daher wird es bei einer Handshakeprozedur verwendet.

6.18 Bit 13 des StatusWord „b_ControlWord_100“ (BOOL)

Dieser Richtungsmerker wird „TRUE“, wenn der Greifer einen „MoveToBase“-Befehl erhalten hat. Der Greifer kann in diesem Zustand keinen weiteren „MoveToBase“-Befehl ausführen. Der Merker wird wieder auf „FALSE“ gesetzt, wenn der Greifer einen „MoveToWork“-Befehl erhält oder per „cmd_b_ResetDirectionFlag“ (s. 6.4) manuell ein Reset durchgeführt wird.

6.19 Bit 14 des StatusWord „b_ControlWord_200“ (BOOL)

Dieser Richtungsmerker wird „TRUE“, wenn der Greifer einen „MoveToWork“-Befehl erhalten hat. Der Greifer kann in diesem Zustand keinen weiteren „MoveToWork“-Befehl ausführen. Der Merker wird wieder auf „FALSE“ gesetzt, wenn der Greifer einen „MoveToBase“-Befehl erhält oder per „cmd_b_ResetDirectionFlag“ (s. 6.4) manuell ein Reset durchgeführt wird.

6.20 Bit 15 des StatusWord „b_Error“ (BOOL) und „n_Diagnose“ (UINT)

Wenn der Diagnosewert des Greifers nicht 0 ist, wird dieses Bit gesetzt. Der Fehlercode wird in dem Datenwort „n_Diagnose“ ausgegeben. Die Beschreibungen zu den Fehlercodes können aus der Bedienungsanleitung entnommen werden.

6.21 n_ActualPosition (UINT)

In diesem Datenwort wird die aktuelle Position der Greiferbacken ausgegeben.