

پارامترهای کنترلر زیمنس برای تعویض گیربکس سری: 802C,D.808D,ADVANCED.802D,DSL.828D.810D.840D

پارامترهای تعویض دنده (تعویض دنده اتوماتیک از M41 الی M44)

تنظیم کردن پارامترهای اولیه

- 31040 : 1 اینکودر دایرکت
- 35010: 1 فعالسازی تعویض دنده
- 35400:## سرعت اسپیندل در هنگام تعویض دنده (مقدار نسبی 10)
- 35410:## زمان شتاب گیری دوران اسپیندل (مقدار نسبی 20)
- 35430:## شروع چرخش اسپیندل در زمان استارت (مقدار نسبی 3)
- 35440:## مدت زمان چرخش اسپیندل به سمت راست CW (مقدار نسبی 70)
- 35450:## مدت زمان چرخش اسپیندل به سمت چپ CCW (مقدار نسبی 60)

تنظیم پارامترهای اولیه: اگر بخواهیم تنظیمات گیربکس را از گیربکس سنگین الی گیربکس سبک انجام دهیم به صورت 4 دنده باید مقادیر زیر را نسبت به گیربکس ماشین در پارامترهایی که توضیح داده شده در کادر پایین وارد کنید.

ضریب گیر بکس

31050{1}	M41	1
31050 {2}	M42	1
31050 {3}	M43	1
31050{4}	M44	1

ضریب مخرج گیربکس

اگر فرض بگیریم که گیربکس ما گیربکس سنگین آن 8 برابر است و نیمه سنگین آن 5 برابر است و نیمه سبک آن 3 برابر است و سبک آن 1 به 1 است، میتوانیم آن را در پارامترهای صورت کسر وارد کنیم.

31060 {1}	M41	8
31060 {2}	M42	5
31060 {3}	M43	3
31060 {4}	M44	1

ضریب صورت کسر گیربکس

تنظیم کردن پارامترهای سرعت که به صورت اتوماتیک تعویض گیربکس را به صورت هوشمند انجام دهد. برای مثال گیربکس سنگین را میخواهیم تا دور **200** کار کند بعد از آن تغییر گیربکس داده به گیربکس نیمه سنگین تا دور **400** و الی آخر دور **600** و **800** که از M41 که دور **200** شروع، و دور **800** که دور سبک است.

تنظیم پارامترها به صورت اتوماتیک از دور پایین به دور بالا

35110{1} M41	200
35110{2} M42	400
35110{3} M43	600
35110{4} M44	800
	10/000

تنظیم کردن پارامترها سرعت اسپیندل از دور بالا به پایین که به صورت معکوس پارامترهای بالا میباشد. در پارامترهای قبل تعویض گیربکس از دور پایین M41 به صورت اتومات تعویض گیربکس را انجام می داد در این پارامترها باید تنظیمات مربوط به تغییر گیربکس از دور بالا به پایین یعنی از M44 الی M41 را انجام دهیم که به صورت هوشمند گیربکس را در موقعیت دور قرار دهد.

35120 {1} M41	100
35120{2} M42	300
35120{3} M43	500
35120{4} M44	700

پارامترهای **35110**: ماکزیمم سرعت اسپیندل برای تعویض دنده و پارامتر **35120**: مینیمم سرعت اسپیندل برای تعویض دنده

توضیحات: تمامی این پارامترها به صورت عملی بر روی ماشین توسط اتوماسیون صنعتی کاسپین کاملاً تست شده است و پارامترهای تنظیمی نسبت به الگوریتم ماشین تعبیر میکند به جز پارامتر فعالسازی گیر بکس **35010**

مابقی پارامترها نسبت به ضریب گیربکس ماشین، سرعتها، زمان شتاب گیری و ... ماشین متغییر است .

نمونه برنامه تستی:

G54 G64 M3S100	} Working M41
G01 Z100 X110 F0.9	I
M3 S200	
M3 S400	M42
	II
G04F3	M43
S600	III
G04F3	M44
S800	IV
REVERSE	
G04F5	M43
S500	III
G04F3	M42
S300	II
G04F5	M41
S100	I
G04F5	
M5	
M30	
END	

www.plc-cnc.ir اتوماسیون صنعتی کاسپین

متخصص در نصب کنترلرهای صنعتی زیمنس بر روی ماشین های CNC توسط اتوماسیون صنعتی کاسپین
تجربه در امر نصب و راه اندازی و اورهال سازی بخش الکتريکال ماشین الات **cnc** تخصص در امر تعمیرات
کنترلرهای زیمنس.

برای مشاهده کلیپ تصویری این توضیحات به سایت زیر مراجعه نمایید:

<https://www.aparat.com/v/32bN1>

ارائه ی خدمات به تمام نقاط کشور

کسب اطلاعات بیشتر و تماس با ما:

www.plc-cnc.ir

www.plc-cnc.com

www.plcservo.blogfa.com

شماره های تماس:

02146844752

02146079726

پاکدامن 09125025515

09223696615

آدرس: تهران- شهر قدس

SIEMENSE CNC CONTROLLER OF TYPE: 802C,D.808D,ADVANCED.802D,DSL.828D.810D.840D

Parameters for gear change: Automatic gear change M41 ~ M44

31040: 1 Encoder direction

35010: 1 gear change Enable

35400: ##spindle speed for gear change(half value 10)

35410: ##acceleration when spindle at speed(half value 20)

35430: ##M3 or M4 rotation spindle start first to cw or ccw(half value 3)

35440: ##time of rotation (duration)to cw second(half valu 70)

35450: ##time of rotation (duration)to ccw second(half valu 60)

For example ,if you want to use four gearboxes that is ,from one to

Four M41 ~ M44

If your gearbox first gear M41 low gear 8

And two gear 5, tree gear 3 and last gear M44 is one by one

you can setting this parameter

		Value		
31050{1}	M41	1	}	Denominator load gearbox
31050 {2}	M42	1		
31050 {3}	M43	1		
31050 {4}	M44	1		

		Value		
31060 {1}	M41	8	}	Numerator load gearbox
31060 {2}	M42	5		

31060 {3} M43 3

31060 {4} M44 1

The above parameter for load gear box, now setting speed of one gear low gear low gear up to the end M41 ~ M44, Automatic gear shifting and limit speed, setting below parameter

	Value	
35110{1} M41	200	} Max speed and Automatic shifting Enable gear From low gear to high gear stepping step by step
35110{2} M42	400	
35110{3} M43	600	
35110{4} M44	800	
	10/000	

Reversing our speeds in the above parameter, change from 200 to 800, from the low speed Automatically send the gear shift command to PLC

When speed high (M44) for example 800 RPM and then typing s700 speed 700 rpm set the parameter for change from gear high to a low step (setting below parameter for gear change)

	Value	
35120 {1} M41	100	} Min speed and Automatic shifting gear from high
35120{2} M42	300	
35120{3} M43	500	
35120{4} M44	700	

Note: All of these parameters are relative the same as you need to set

Collecting and testing parameter by PAKDAMAN engineer

For example: PROGRAM TESTE

G54 G64 M3S100

Working M41

G01 Z100 X110 F0.9

I

M3 S200

M3 S400

II M42

G04F3

M43

S600

III

G04F3

M44

S800

IV

REVERSE

G04F5

M43

S500

III

G04F3

M42

S300

II

G04F5

M41

S100

I

G04F5

M5

M30

END

Specializes in installing Siemens Industrial Controllers on CNC machines by Caspian industrial automation Experience in installing and overhauling electrical parts of cnc machines Specialty in repairing Siemens controllers

Relationship with we:

+98 912 502 551 5

+98 214 684 475 2

<https://www.aparat.com/v/32bn1>

www.plc-cnc.ir

www.plc-cnc.com

www.plcservo.blogfa.com

Address: IRAN-TEHRAN-QODS CITY

اتوماسیون صنعتی کاسپین
www.plc-cnc.ir