



JetMove 2xx
Versions Update
von V2.02 auf V2.03



Die Firma JETTER AG behält sich das Recht vor, Änderungen an ihren Produkten vorzunehmen, die der technischen Weiterentwicklung dienen. Diese Änderungen werden nicht notwendigerweise in jedem Einzelfall dokumentiert.

Dieses Handbuch und die darin enthaltenen Informationen wurden mit der gebotenen Sorgfalt zusammengestellt. Die Firma JETTER AG übernimmt jedoch keine Gewähr für Druckfehler oder andere daraus entstehende Schäden.

Die in diesem Buch genannten Marken und Produktnamen sind Warenzeichen oder eingetragene Warenzeichen der jeweiligen Titelhalter.

Inhaltsverzeichnis

1	Einleitung	4
2	Erweiterungen	5
2.1	Master-Slave-Betrieb	5
2.2	24-Bit-Register-Interface	5
2.3	Regelung der Asynchronmaschine	5
2.4	Hiperface-Geber SCS70 und SCM70	5
2.5	Kommando 3: Referenz setzen	5
2.6	Geräte-Statuswort R100	5
3	Korrekturen	5
3.1	Endschalter-Logik	5
3.2	Schleppfehler-Überwachung	6

1 Einleitung

Versions-Update Übersicht			
Version	Funktion	erweitert	korrigiert
V 2.00	generell	✓	
V 2.01	Motor-Temperaturerfassung	✓	
	Fehler F15	✓	
	Drehrichtungs-Umkehr	✓	
	Register 199 Versionsnummer		✓
	Endschalter-Logik		✓
V 2.02	Busy-Bit		✓
	Fehler F11		✓
V 2.03	Master-Slave-Betrieb	✓	
	24-Bit-Register-Interface	✓	
	Regelung der Asynchronmaschine	✓	
	Hiperface-Geber SCS70 und SCM70	✓	
	Kommando 3: Referenz setzen	✓	
	Geräte-Statuswort R100	✓	
	Endschalter-Logik		✓
	Schleppfehler-Überwachung		✓

2 Erweiterungen

2.1 Master-Slave-Betrieb

Mit der Version 2.03 ist ein Master-Slave-Betrieb zwischen JetMove 2xx möglich. Die Slave-Achsen können im Folgeregler-Modus entweder über elektronisches Getriebe oder über Tabelle gefahren werden. Beim Tabellen-Modus sind derzeit jedoch nur die Basis-Funktionen verfügbar.!

2.2 24-Bit-Register-Interface

Ab sofort steht über den CAN-Bus ein 24-Bit Register-Interface zur Verfügung. Damit kann der JetMove 2xx an die Steuerungen Nano und Delta angeschlossen werden. Dazu steht eine gesonderte Beschreibung zur Verfügung.

2.3 Regelung der Asynchronmaschine

Ab sofort ist die Regelung von Asynchron-Maschinen **mit Rückführung** mit allen JetMove der Serie 200 möglich. Für die Parametrierung und die Inbetriebnahme stehen gesonderte Beschreibungen zur Verfügung.

2.4 Hiperface-Geber SCS70 und SCM70

Ab sofort sind die oben genannten Geber auswertbar.

2.5 Kommando 3: Referenz setzen

Das Kommando 3 ist in den MC-Betriebsarten Lage-, Drehzahl- und Stromregelung möglich. (R572 = 103, 102 bzw. 101)

2.6 Geräte-Statuswort R100

Ab sofort steht mit dem Bit Nr. 10 ein Betriebsbereit-Flag im JetMove-Status-Register 100 zur Verfügung. Abhängig von diesem Flag kann der Regler nach dem Einschalten der Netzspannung zum frühest möglichen Zeitpunkt mit Kommando 1 aktiviert werden.

Das Flag ist gesetzt, sobald folgende Bedingungen erfüllt sind:

1. Die Zwischenkreis-Spannung UZK hat ihren Minimalwert überschritten.
2. Die Ladeschaltung für den Spannungs-Zwischenkreis ist nicht mehr aktiv
3. Der Regler ist fehlerfrei.

3 Korrekturen

3.1 Endschalter-Logik

Bisher wurde für Öffner sofort nach dem Einschalten der Spannungsversorgung der Fehler F18 ausgegeben, noch bevor die Eingangslogik auf Öffner umgeschaltet werden konnte.

Mit der Version 2.03 ist dieses Problem behoben. Die Konfiguration für Öffner ist ohne F18 möglich.

3.2 Schleppfehler-Überwachung

Bisher hat die Schleppfehler-Überwachung beim Überschreiten des maximalen Schleppfehlers sofort und unverzögert den Fehler F23 ausgegeben.
Jetzt ist das in Register 542 einstellbare Zeitfenster als Verzögerung aktiv.