

Dokumentation:

Kommandos für serielle Steuerung

Gültig für folgende Umformer Typen:

SFU0050
SFU0151, SFU0152, SFU0154,
SFU0102, SFU0202
SFU0200
SFU0300
SFU0302
SFU0303

RS232 Interface Einstellung: 115kB, 8data, no parity, 1stopbit

1-Byte-Kommandos im HEX Format:

Kommando: **Start**

Transmit: **0x24h**

Receive: 0xE4h
 0xll Low Byte rpm
 0xhh High Byte rpm

Kommando: **Stop**

Transmit: **0x25h**

Receive: 0xE5h
 0xll Low Byte rpm
 0xhh High Byte rpm

Kommando: **Sende Soll Drehzahl (*10)**

Transmit: **0x41**

Receive: 0xC1
 0xll **Solldrehzahl** Low Byte
 0xhh **Solldrehzahl** High Byte

der gesendete Wert kommt im Hex Format und muss mit 10 multipliziert werden

Kommando: **Sende aktuelle Drehzahl des Umformers (*10)**

Transmit: **0x42**

Receive: 0xC2
 0xll **aktuelle Drehzahl des Umformers** Low Byte
 0xhh **aktuelle Drehzahl des Umformers** High Byte

der gesendete Wert kommt im Hex Format und muss mit 10 multipliziert werden

Kommando: **Sende Drehzahl der Spindel (*10)**

Transmit: **0x43**

Receive: 0xC3
 0xll **Drehzahl der Spindel** Low Byte
 0xhh **Drehzahl der Spindel** High Byte

der gesendete Wert kommt im Hex Format und muss mit 10 multipliziert werden
 Wenn ein Drehgeber angeschlossen und in der Kennlinie aktiviert ist, ist das die reale Drehzahl der Spindel, andernfalls ist es die Ausgabedrehzahl des Umformers.

Kommando: **Sende Umformer Status**

Transmit: **0x60h**

Receive: 0xE0h
0xll **Status Wort Low Byte**
0xhh **Status Wort High Byte**

Bits des Status Worts:

Bit	0	reserviert
Bit	1	Status Start/Stop
Bit	2	Status Impulssperre aktiv
Bit	3	Status Fernsteuerung aktiv
Bit	4	Status IST-Drehzahl erreicht (bei angeschlossener Feldplatte: Ist = Soll Drehzahl)
Bit	5	Status Solldrehzahl erreicht
Bit	6	Status Spindel Stop
Bit	7	Status Unterspannung
Bit	8	Status Überspannung
Bit	9	Status Variolast erreicht
Bit	10	Status Error RS232 Interface
Bit	11	Status Spindel nicht bereit
Bit	12	Status Umformer nicht bereit
Bit	13	Status Überlast
Bit	14	Status Übertemperatur Umformer
Bit	15	Status Übertemperatur Spindel

A c h t u n g !



Nach dem Kommando "Start" 0x24h, bitte sicherstellen, dass das Status Wort kontinuierlich abgefragt wird. Andernfalls wird nach 4sek automatisch ein Spindel-Stop ausgelöst, um sicherzustellen, dass die Spindel im Falle eines Kommunikationsverlusts mit dem Umformer nicht unkontrolliert weiterläuft.

3-Byte-Kommandos im HEX Format:

Kommando: **Stelle Solldrehzahl ein (= gewünschter Wert / 10)**

Transmit: **0x01**
 0xll Low Byte **Solldrehzahl**
 0xhh High Byte **Solldrehzahl**

Receive: 0xC1
 0xll Low Byte
 0xhh High Byte

Der gewünschte Wert muss durch 10 dividiert werden und anschließend zum Umformer gesendet werden

zum Beispiel, setze Drehzahl auf 20.000: $20.000/10 = 2.000d = 07D0h \Rightarrow$ sende "01 D0 07"

Kommando: **Setze Datenpointer zum Lesen einer Daten Variable**

Transmit: **0x0C**
 0xll Low Byte Pointer
 0xhh High Byte Pointer

Receive: 0xCC
 0xll Low Byte Wert
 0xhh High Byte Wert

Mit Hilfe dieser Funktion kann jede Umformer Variable ausgelesen werden

Kommando: **Stelle Drehrichtung auf Rechts** (von hinten auf die Spindel gesehen)

Transmit: **0x0A** **Drehrichtung auf Rechts** (wie beim Bohren)
 0x00 Low Byte = irrelevant
 0x00 High Byte = irrelevant

Receive: 0xCA
 0xll Low Byte Wert
 0xhh High Byte Wert

Kommando: **Stelle Drehrichtung auf Links** (von hinten auf die Spindel gesehen)

Transmit: **0x0B** **Drehrichtung auf Links** (wie beim Lösen einer Schraube)
 0x00 Low Byte = irrelevant
 0x00 High Byte = irrelevant

Receive: 0xCB
 0xll Low Byte Wert
 0xhh High Byte Wert



Unterreichenbacher Str.1
D 90455 Nürnberg
Tel.: +49 (0)9122 63148-0
Fax.: +49 (0)9122 63148-29
e-mail: Info@bmr-gmbh.de
Internet: www.bmr-gmbh.de

*Quality
Made in Germany*

Technische Änderungen vorbehalten.
27. 04. 2011