



Mögliche Probleme und Lösungsmöglichkeiten mit iLCxx und isel-CanLib 1

Inhalt

1	Kommunikation.....	2
2	Bausteine.....	2
3	Beispielprogramme.....	3

1 Kommunikation

Problem	Ursache	Abhilfe
Keine Kommunikation über die Programmierschnittstelle	Falsche COM-Schnittstelle eingestellt.	In CoDeSys über „Online“ → „Kommunikationsparameter“ die verwendete Schnittstelle einstellen.
	Stecker des Programmierkabels auf falscher RS232 Schnittstelle	Stecker mit der richtigen RS232 Schnittstelle der iLC20 verbinden. (X8)
Keine Kommunikation über die CAN-Bus Schnittstelle	Falsche Knotenadresse eingestellt	Knotenadresse an DIP-Schalter überprüfen, ggf. neu einstellen und Endstufe neu starten (kurz spannungslos schalten) Master ist immer auf „1“ einzustellen. Slaves folgend. (2,3,...)
	Endstufe steht noch auf Modus „seriell“	DIP-Schalter auf Modus „CAN“ stellen und Endstufe neu starten
	Identifizier der gemappten CAN-Objekte sind für 2 verschiedene Endstufen gleich eingestellt	Einstellung der CAN-Identifizier in der Steuerungskonfiguration überprüfen und ggf. ändern.

2 Bausteine

Problem	Ursache	Abhilfe
Programm bleibt in der Einstellung LOOP = True trotzdem manchmal stehen.	Letzte Programmzeile hat die gleichen Parameter wie die erste Programmzeile	Als letzte Programmzeile eine von der Programmzeile 1 verschiedene Position einfügen.
Programm läuft mit Baustein Automatik nicht komplett durch.	In zwei aufeinander folgenden Programmzeilen sind die gleichen Positionen angegeben.	Eine der beiden Programmzeilen löschen oder einen Zwischenschritt einfügen, der sich auf eine andere Position bezieht.
Eine Bewegung kann nicht mit „STOP“ komplett abgebrochen werden	„STOP“ hält eine Bewegung nur an. Diese kann mit „CONTINUE“ fortgeführt werden.	Betätigen Sie nach „STOP“ den Knopf „RESET“ dann „ON“ und „REFERENZ“ um die Achse neu zu referenzieren.
Achse fährt nach einem „AbortSegment“-Befehl in den Endschalter	Der dem Befehl „AbortSegment“ folgende Bewegungsparameter ist als relativ programmiert.	Den nächst folgenden, oder auch alle Bewegungsparameter in der CNC_Table als Absolutbewegungen programmieren.

3 Beispielprogramme

Problem	Ursache	Abhilfe
CoDeSys meldet beim Öffnen eines Beispielprogrammes „iLC-sample.dcf“ nicht gefunden	Die .dcf Datei, welche die Einstellungen der Endstufe beschreibt, wurde nicht ordnungsgemäß installiert	Datei „iLC-sample.dcf“ mittels DC-Setup und den Templates erstellen und installieren. (siehe Dokumentation „Einstellungen CoDeSys“)
Die Achse bewegt sich nicht	Keine Kommunikation	Siehe 1.
	Falsche Inbetriebnahme-Reihenfolge	Achse wie folgt starten: <ul style="list-style-type: none"> - CoDeSys →Online→ Start - PLC_VISU aufrufen - RESET drücken - ON drücken - Referenzfahrt durchführen
	Eingang MOVESTART bekommt kein Signal (is_iMDxControl_P(V))	Signale richtig verknüpfen, falscher Eingang betätigt