

(Külső fekete borító!)

SZAKDOLGOZAT

Tóth Xénia Erzsébet
2014.

Debreceni Egyetem, Műszaki Kar
Mechatronikai mérnök alapszak

Tóth Xénia Erzsébet
TRANSZLÁCIÓS MOZGÁS POZICIONÁLÁSA,
IRÁNYÍTÁSA PLC-VEL

Témavezető: Dr. Tóth János, főiskolai docens

2014.



Debreceni Egyetem
Műszaki Kar
Villamosmérnöki és Mechatronikai Tanszék

Szakdolgozat feladat kiírás (eredeti, tanszékvezető által aláírt)

SZAKDOLGOZAT ÉRTÉKELŐ LAP
Debreceni Egyetem Műszaki Kar mechatronikai mérnök szak
(témavezető tölti ki)

A szakdolgozatot készítette: Tóth Xénia Erzsébet

A szakdolgozat címe: Transzlációs mozgás pozicionálása, irányítása PLC-vel

1. A jelölt formai szempontból milyen mértékben teljesítette a szakdolgozat kiírásában foglalt feladatokat?

- | | | |
|---|---|------|
| - Teljes mértékben (90-100%) | 5 | pont |
| - Kisebb hiányosságokkal (80-89%) | 4 | pont |
| - Hiányosságokkal (70-79%) | 3 | pont |
| - Jelentős hiányosságokkal (60-69%) | 2 | pont |
| - Elfogadhatatlan hiányosságokkal (60% alatt) | 0 | pont |

2. A jelölt a beadott szakdolgozatot milyen szakmai (tartalmi) színvonalon készítette el?

- | | | |
|--|--------|------|
| - Kiemelkedően, az elvárható szintet meghaladóan | 9 – 10 | pont |
| - Az elvárható "jeles" szintjén | 7 – 8 | pont |
| - Jó szinten | 5 – 6 | pont |
| - Közepes szinten | 2 – 4 | pont |
| - Elégséges szinten | 0 – 1 | pont |

3. A beadott szakdolgozat írásos része (szöveges rész, számítások, mérések, adatbázisok) formai szempontból milyen színvonalú? (Előadásmód, követhetőség, pontosság, formai megjelenés)

- | | | |
|-------------------|-------|------|
| - Kiváló | 5 | pont |
| - Jó | 4 | pont |
| - Átlagos | 3 | pont |
| - Gyenge | 2 | pont |
| - Elfogadhatatlan | 0 – 1 | pont |

4. Értékelje formai szempontból a beadott szakdolgozatot!

a) Milyen színvonalúak az ábrák, rajzok, táblázatok, mérés-kiértékelések (terv, alkotás esetén) vagy milyen színvonalon dolgozza fel a téma irodalmát (tanulmány esetén)?

- | | | |
|-------------------|-------|------|
| - Kiváló | 5 | pont |
| - Jó | 4 | pont |
| - Átlagos | 3 | pont |
| - Gyenge | 2 | pont |
| - Elfogadhatatlan | 0 – 1 | pont |

5. A szakdolgozat járulékos (előre nem megállapítható) szempontok miatt adható *bonus* ill., levonható *malus* pontjai (*Bonus*: mérnöki szemlélet tükröződése, alkotás, a BSc tananyagot lényegesen meghaladó szakmai ismeretek, jelentős (érdemi) terjedelmű szakdolgozat.)

- | | | |
|-----------------------|---------|------|
| - <i>bonus</i> pontok | 0 - +3 | pont |
| - <i>malus</i> pontok | 0 - - 3 | pont |

A bonus ill. malus pontok oka:.....

.....

..... **A szakdolgozat összesített pontszáma:**
aláírás, dátum

A szakdolgozat akkor nyújtható be, ha a jelölt a témavezetőtől az 1.-4. szempontok mindegyikére legalább 2-2 pontot kapott és munkájának összesített pontszáma eléri a minimális 13 pontot.

PLÁGIUM NYILATKOZAT

Nyilatkozat a szakdolgozat készítésére vonatkozó szabályok betartásáról.

Alulírott **Tóth Xénia Erzsébet** (Neptun kód: HM8R9N) jelen nyilatkozat aláírásával kijelentem, hogy a

TRANSZLÁCIÓS MOZGÁS POZICIONÁLÁSA, IRÁNYÍTÁSA PLC-VEL

című szakdolgozat

(a továbbiakban: dolgozat) önálló munkám, a dolgozat készítése során betartottam a szerzői jogról szóló érvényes törvényeket, rendeleteket, valamint az egyetem által előírt, a dolgozat készítésére vonatkozó szabályokat, különösen a hivatkozások és idézések tekintetében.

Kijelentem továbbá, hogy a dolgozat és az abban leírtak önálló munkám, minden más esetet – beleértve, amikor csapatban dolgoztam - a dolgozatban egyértelműen jelöltem, az együttműködőket megneveztem. A dolgozat készítése során az önálló munka megítélésében a konzulens, illetve a témavezetőt nem tévesztettem meg.

Jelen nyilatkozat aláírásával tudomásul veszem, hogy amennyiben bizonyítható, hogy a dolgozatot nem magam készítettem vagy a dolgozattal kapcsolatban szerzői jogsértés ténye merül fel, a Debreceni Egyetem megtagadja a dolgozat befogadását és ellenem akár utólag is fegyelmi eljárást indíthat.

A dolgozat befogadásának megtagadása vagy az utólagos fegyelmi eljárás indítása nem érinti a szerzői jogsértés miatti egyéb (polgári jogi, szabálysértési jogi, büntetőjogi) jogkövetkezményeket.



Tóth Xénia Erzsébet

Debrecen, 2014. 12. 10.

TARTALOMJEGYZÉK

Ábrajegyzék.....	2
Bevezetés	4
1. Transzlációs mozgás elmélete és gyakorlata	5
1.1. A mozgás elméleti háttere	5
1.2. Pozicionálási módok	8
1.3. Mozgási profilok	9
1.3.1. A háromszög profil	9
1.3.2. A trapéz profil	10
1.4. Gyári adatok alapján a mozgási jellemzők kiszámítása.....	10
2. A felhasznált hardver eszközök ismertetése	13
2.1. Szervo motor és vezérlő egysége	13
2.1.1. A Festo EMMS-AS szervomotor	15
2.1.2. A Festo CMMS-AS motorvezérlő.....	16
2.2. Az elektromos meghajtású lineáris egység	18
2.3. A kinematikai lánc pneumatikus transzporterrel	20
2.4. A Festo CPX típusú PLC	23
2.4.1. Moduláris felépítés	23
2.4.2. CPX-CEC vezérlőegység.....	25
2.4.3. CPX-CM-HPP modul	25
2.4.4. A felhasznált PLC konfiguráció	26
3. Programozási környezetek, kommunikáció	27
3.1. Motorvezérlő konfigurálása.....	27
3.1.1. Home pozíció felvétele	28
3.1.2. Digitális vezérlés.....	29
3.1.3. Jog, Teach üzemmód	29
3.2. CODESYS környezet bemutatása.....	30
3.3. A feladat megoldáshoz használt CAN kommunikáció	32
3.3.1. A CAN interfész konfigurálása.....	33
3.3.2. A felhasznált modell kommunikációjának felépítése.....	34
3.3.3. Record Select Mode	36
3.3.4. Direct Mode	37
3.4. A munkaasztal pozicionálása PID szabályozóval.....	38
3.5. Elektromos meghajtású lineáris egység vezérlése	40
3.6. A mozgás vizualizációja	41
3.7. A lineáris egységeken mért adatok megjelenítése	43
4. Fejlesztési lehetőségek	45
5. Összefoglalás.....	46
Summary	48
6. Irodalom jegyzék	49

ÁBRAJEGYZÉK

1. ábra: Transzlációs mozgás típusai	5
2. ábra: Egyenletesen változó mozgás kezdősebességgel	5
3. ábra: Descartes-féle koordináta rendszer	7
4. ábra: Relatív pozicionálás	8
5. ábra: Abszolút pozicionálás	8
6. ábra: Háromszög mozgási profil	9
7. ábra: Átlag sebesség vizsgálata	9
8. ábra: Trapéz mozgási profil	10
9. ábra: Elektromos meghajtású lineáris egység alapadatainak meghatározása	11
10. ábra: Nyomaték meghatározáshoz szükséges adattábla	12
11. ábra: Az összeállított modell	13
12. ábra: A Festo léptető és szervó motorok nyomaték-fordulatszám viszonyai	14
13. ábra: AC szervó motor szerkezeti felépítése	14
14. ábra: Festo EMMS-AS-55-S-TM szervó motor	15
15. ábra: A megvalósított zárt hatásláncú rendszer	15
16. ábra: A szervomotor gyári adatai	16
17. ábra: Festo CMMS-AS-C4-3A-G2 motorvezérlő	17
18. ábra: Vezérlő egység kézi funkciói	18
19. ábra: A használt tengelykapcsoló	18
20. ábra: Görgőkosaras gördülő vezeték	19
21. ábra: A kettő felhasznált fogas szíjas lineáris egység	19
22. ábra: Szánra ható erők, nyomatékok	19
23. ábra: A felhasznált Rexroth pneumatikus nyomásszabályozó szelep	21
24. ábra: Mágneskuplungos pneumatikus transzporter	22
25. ábra: SM6-AL típusú útmérő szenzor	22
26. ábra: A transzportert működtető pneumatikus kapcsolás rajza	23
27. ábra: CPX modul felépítése	24
28. ábra: CPX-CEC modul	25
29. ábra: CPX-CM-HPP modul	25
30. ábra: A PLC modulkonfigurációja	26
31. ábra: Festo Configuration Tool kezelői felülete	27

32. ábra: A home pozícióban aktuális adatok, felvételének paraméterei.....	28
33. ábra: Szoftveres végállások meghatározása.....	28
34. ábra: A vezérlő digitális ki- és bemenetei.....	29
35. ábra: Jog paraméterek beállítása	30
36. ábra: A CODESYS szintjei	30
37. ábra: CODESYS fejlesztő környezete	31
38. ábra: Motorvezérlő CAN csatlakozója.....	32
39. ábra: HPP modul CAN csatlakozója.....	33
40. ábra: CANopen beállítása az FCT kezelő felületén.....	33
41. ábra: CANopen beállítása CODESYS felületén.....	34
42. ábra: A vezérléshez használt byte-ok feladatai	34
43. ábra: Az eszközök kommunikációja	35
44. ábra: A PLC programban deklarált vezérlő bitek	36
45. ábra: A PLC programban használt Record Select vezérlő bitek.....	36
46. ábra: A PLC programban használt Direct Mode vezérlő bitek	37
47. ábra: A FCT programban Direct Mode konfiguráció	37
48. ábra: A szabályozás hatásvázlata.....	38
49. ábra: A PID szabályozáshoz használt változók, és a programkód.....	40
50. ábra: Elektromos meghajtású lineáris egységet vezérlő programrészlet.....	40
51. ábra: Az elkészített megjelenítő felület	41
52. ábra: A szervó motorhoz tartozó Trace Data	43
53. ábra: Sampling Trace megjelenítése.....	43
54. ábra: Trendek a Vizualizációban.....	44
55. ábra: Többtengelyes manipulátor	45
56. ábra: Az összeállított rendszer	47

BEVEZETÉS

A Debreceni Egyetem Műszaki Karának Villamosmérnöki és Mechatronikai Tanszékén a mechatronikai mérnöki képzés alatt különböző iparban használatos eszközöket ismertem meg. A Festo Kft. által szervezett WordSkills szakmai tanulmányi világverseny magyarországi mechatronika szakmacsoport előválogatója során különféle ismereteket szereztem a vezérlőkről, mérőrendszerekről, mérőállomásokról, és a szenzortechnikáról.

Az előző évi TDK során megvalósítottam egy olyan összetett rendszert (HMI, PLC, szervó- és léptető motorok integrációjával), amelynek betanítható volt egy felhasználó által meghatározott sorrendi folyamat. Ekkor a felhasznált motorok diszkrét értékekre pozícionáltak, kizárólag forgó mozgást végezve. A Mechatronika projekt tárgy keretein belül az általam felhasznált szervó motor forgó mozgását translációssá alakítottam, így egy lineáris egységen vett fel különböző diszkrét pozíciókat, meghatározott sebességgel. A pozíció felvételnek voltak korlátai, újrakonfigurálás nélkül, csak előre definiált, legfeljebb 64 helyzetet tudott felvenni. A szakdolgozatomban kitűzött célom, hogy kettő az iparban használt, de eltérő segédenergiával (elektropneumatikus, elektromos) működő tengelyen translációs pozicionálást valósítsak meg. A pneumatikus egység pontos pozicionálásához a levegő összenyomhatóságából adódóan szükséges volt egy PID szabályozás létrehozása is. Az elektromos egység esetén arra törekedtem, hogy tetszőleges pozíció és sebesség váljon felvehetővé. A megszerzett ismeretek birtokában a választásom egy Festo szervó motorra, Festo CPX-CEC programozható logikai vezérlőre (PLC), lineáris mozgatópályákra illetve egy mágnes kuplungos pneumatikus transzporterre esett. Célom a kapcsolat létrehozása a PLC és a motor között CANOpen kommunikációval, FHPP adat profilon keresztül. Létrehoztam továbbá egy vizualizációs kezelő felületet a rendszer irányításához, a mozgási paraméterek valós idejű megfigyeléséhez, az adatok mentéséhez. A modell elkészítését a Debreceni Egyetem Műszaki Kar Villamosmérnöki és Mechatronikai Tanszék, Hidraulika és Pneumatika Laborjában végeztem.

1. TRANZLÁCIÓS MOZGÁS ELMÉLETE ÉS GYAKORLATA

1.1. A MOZGÁS ELMÉLETI HÁTTERE

A merev test általános mozgása haladó (transzlációs) és forgó (rotációs) komponensből áll. A *transzlációs* mozgás során (1. ábra) a test minden pontjának elmozdulása, így sebessége, gyorsulása is azonos. Ennél a mozgástípusnál a test minden pontja ugyanolyan alakú és hosszúságú pályán mozog, az egyes pontok pályái egymáshoz képest párhuzamos eltolással fedésbe hozhatók.

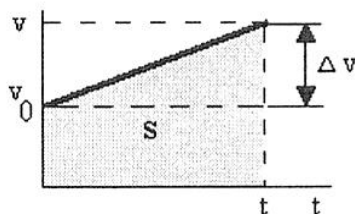
A *rotáció* során a pontok szögelfordulása, így a szögsebessége, szöggyorsulása is azonos. Forgó mozgásnál a pontok pályái körívek, a körök középpontjai a rotáció tengelyén (forgástengely) vannak [1].

Transzláció fajtája	Sebesség (v)	Gyorsulás (a)
Egyenletes	Állandó	Nincs
Egyenletesen változó	Egyenletesen változó	Állandó
Egyenetlenül változó	Egyenetlenül változó	Változó

1. ábra: Transzlációs mozgás típusai, [2]

Egyenletesen változó transzlációs mozgás, v_0 kezdősebességgel

A $t=0$ időpillanatban fennálló (v_0) kezdősebesség egyenletesen változik a $\Delta v - vel$, a gyorsulás pedig állandó.



2. ábra: Egyenletesen változó mozgás kezdősebességgel, [2]

Mivel a megtett út az $f=(v)t$ diagram trapéz területével egyenlő (2. ábra), ezért [2]:

$$s = v_0 t + \frac{(v-v_0)t}{2} = t(v_0 + \frac{v-v_0}{2}) = t(0.5 v_0 + 0.5 v) \quad (1)$$

$$2 s = t (v + v_0) \Rightarrow s = \frac{v+v_0}{2} t \quad (2)$$

Mivel a gyorsulás: $a = \frac{\Delta v}{\Delta t} \Rightarrow \Delta v = a \Delta t,$ (3)

ezért az (1) összefüggésből kiszámítható:

- a megtett út: $s = v_0 t + \frac{a}{2} t^2$ (4)

- a pillanatnyi sebesség: $v = v_0 + a t = v = \sqrt{v_0^2 + 2 a s}$ (5)

- átlagsebesség: $\vec{v} = \frac{v + v_0}{2} = v_0 + \frac{a t}{2} = \frac{s}{t}$ (6)

Ha az anyagi pont pályája nem ismert, akkor vektormennyiségek alkalmazása válik szükségessé:

$$\vec{r}_t = \begin{pmatrix} x(t) \\ y(t) \\ z(t) \end{pmatrix} \quad (7)$$

$$\vec{v}_{(t)} = \frac{d\vec{r}_{(t)}}{dt} \quad (8)$$

$$\vec{a}_{(t)} = \frac{d\vec{v}_{(t)}}{dt} = \dot{\vec{v}}_{(t)} = \ddot{\vec{r}}_{(t)} \quad (9)$$

A körmozgás legegyszerűbben egy olyan síkbeli polárkoordináta-rendszerben írható le, amelynek origója a kör középpontja. A helyvektor nagysága ekkor állandó: $r = R$, ahol R a kör sugara.

Általános görbe vonalú mozgás esetén a gyorsulásnak két komponense van:

- a tangenciális komponens a sebesség nagyságának változását,
- a centripetális komponens, amely a sebesség irányának változását írja le.

Ha a mozgás egyenes vonalú, akkor $a_{cp} = 0$, ha pedig a mozgás egyenletes, akkor $a_t = 0$ [1].

Körmozgást leíró skaláris mennyiségek, kapcsolatuk a translációs mozgással:

Körmozgás esetén célszerű pályamenti sebességekről szögmennyiségekre áttérni:

$$\varphi(t) = \frac{s(t)}{R} \quad (10)$$

$$\varepsilon(t) = \dot{\omega}(t) = \dot{\varphi}(t) \quad (11)$$

Egy pálya menti mennyiségből a hozzá tartozó szögmennyiséget a sugárral való osztással kapható meg:

$$\varepsilon(t) = \frac{d\omega(t)}{dt} = \frac{a(t)}{R} \quad (12)$$

$$v_{(t1)} = v_{(t0)} + \int_{t0}^{t1} a_{(t)} dt \xrightarrow{/R} \omega_{(t1)} = \omega_{(t0)} + \int_{t0}^{t1} \varepsilon_{(t)} dt \quad (13)$$

$$s_{(t1)} = s_{(t0)} + \int_{t0}^{t1} v_{(t)} dt \xrightarrow{/R} \varphi_{(t1)} = \varphi_{(t0)} + \int_{t0}^{t1} \omega_{(t)} dt \quad (14)$$

Körmozgás leírása vektormennyiségekkel

Amennyiben $\bar{e}$ pályaérintő irányú egységvektor és $\bar{n}$ sugár irányú egységvektor, akkor a pálya menti sebesség és a gyorsulás a következő formulákkal határozható meg:

$$\bar{v}_{(t)} = v_{(t)} \cdot \bar{e}_{(t)} \quad (15)$$

$$\bar{a}_{(t)} = \dot{\bar{v}}_{(t)} = a_{e(t)} \cdot \bar{e} + a_{cp(t)} \cdot \bar{n} \quad (16)$$

ahol:

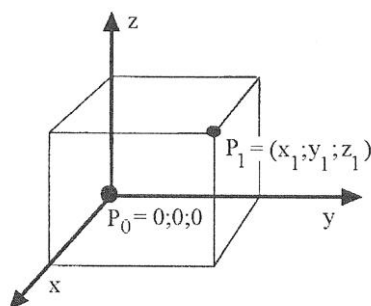
Tangenciális gyorsulás: $a_{e(t)} = a_{(t)}$ (17)

Centripetális gyorsulás: $a_{cp(t)} = \frac{v_{(t)}^2}{R}$ (18)

Descartes-féle koordináta rendszer

A tömegpont helyét helyvektorral vagy koordinátákkal adható meg. Az r helyvektor kezdőpontja egy vonatkoztatási pont (koordinátarendszer rögzítése esetén annak origója), végpontja pedig a tömegpontban van. A legegyszerűbb típusú koordinátarendszer a normált egyenletes beosztású, derékszögű egyenes vonalú koordinátarendszer, amit röviden Descartes-rendszernek neveznek (3. ábra) [1].

Egy manipulátor munkavégzése során, felépítésétől függően a térben translációs és/vagy rotációs mozgást végez. A mozgási útvonal meghatározása érdekében, egy koordinátarendszerben definiálni kell a munkavégzéshez szükséges koordinátákat. Az általam használt TT kinematikai rendszer leírását célszerű Descartes-féle koordinátákkal végezni, ahol az x, y, z adatokat távolságban megadni. A három tengely három koordinátasíkot határoz meg [2].



3. ábra: Descartes-féle koordináta rendszer, [2]

A rendszer bázisvektorait i, j, k -val, az r helyvektor koordinátáit x, y, z -vel jelölve:

$$v = \dot{r} = \dot{x}i + \dot{y}j + \dot{z}k \quad (19)$$

Mivel a bázisvektorai állandóak, az időtől, a helytől nem függenek, így a sebességvektor koordinátái a koordináták idő szerinti deriváltjai:

$$v = \dot{r} = \dot{x}i + \dot{y}j + \dot{z}k \quad (20)$$

Újabb differenciálással a gyorsulásvektor koordinátái kaphatóak:

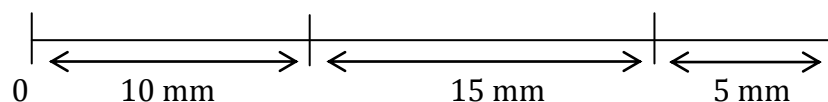
$$a = \ddot{r} = \ddot{x}i + \ddot{y}j + \ddot{z}k \quad (21)$$

1.2. POZICIONÁLÁSI MÓDOK

A pozicionálás pontossága nagy mértékben függ a szabályozás visszacsatoló ágában található pozíciómérő eszköztől, ami működését tekintve lehet abszolút vagy relatív mérőrendszer.

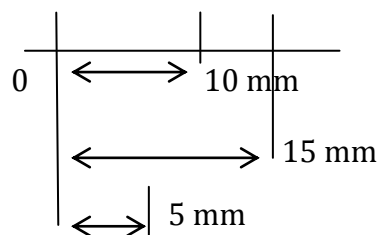
Közvetlen útmérő rendszer esetében a mérés az egyenes vonalú mozgó tengelyen valósul meg. Közvetett útmérő rendszereknél a mért értékekből közvetve lehet (áttételből, motor tengely megtett fordulatszámából) a kívánt pozíció értékeket meghatározni [2].

A *relatív*, vagy másnéven inkrementális pozicionálás alkalmazásakor (4. ábra), ha a 0 pozícióból 10 mm pozitív irányú elmozdulás után azt a parancsot adjuk, hogy érje el a 15 mm-t akkor a következő érték számítását az aktuális (10 mm) pozíciójától újra kezdi. Ezzel a módszerrel a legnagyobb a pontatlanság előfordulásának valószínűsége.



4. ábra: Relatív pozicionálás

Az *abszolút* esetben (5. ábra) a 0 ponthoz képest történik a pozicionálás. Az előző példában használt értékekkel a 10 mm elérése után 5 mm-t halad tovább jobbra, így érkezve a 15 mm-es pozícióba:

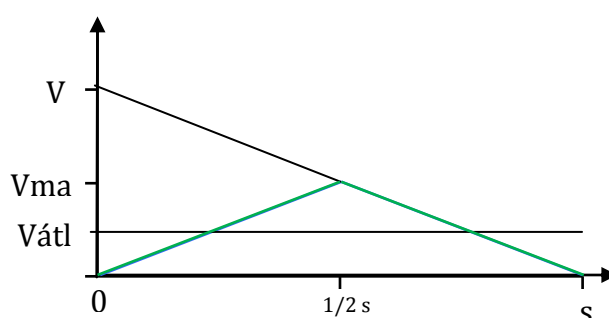


5. ábra: Abszolút pozicionálás

1.3. MOZGÁSI PROFILOK

1.3.1. A HÁROMSZÖG PROFIL

A háromszög mozgási profil esetében (6. ábra) azt feltételezve, hogy egy állandó gyorsulással egy adott távolságot tesz meg egy test, akkor végsebességét az adott távolság végén éri el. Ezt fordított esetben megvizsgálva, ha a végsebességéről konstans lassítással megteszi a test ugyanazt a távolságot, akkor azt elérve a sebessége nullára csökken. Az így elérhető maximális sebesség a két egyenes metszéspontjában található, ami egyúttal a megtett távolság, valamint a megtett idő felét is kijelöli. Tehát az út első felében gyorsul a test, majd a második felében lassul.



6. ábra: Háromszög mozgási profil

Az átlagsebesség meghatározása:

$$t_{gyorsulás} = \frac{t}{2} \quad (22)$$

$$v_{átl} = \frac{s}{t} \quad (23)$$

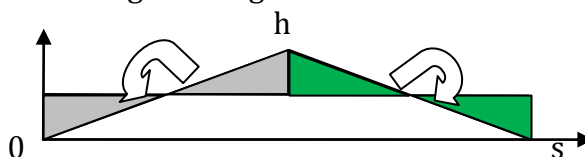
$$v_{max} = 2 \cdot v_{átl} \quad (24)$$

Ha a kezdősebesség nulla:

$$a = \frac{v_{max}}{t_{gyorsulás}} \quad (25)$$

$$A_{háromszög} = s \cdot \frac{h}{2} \quad (26)$$

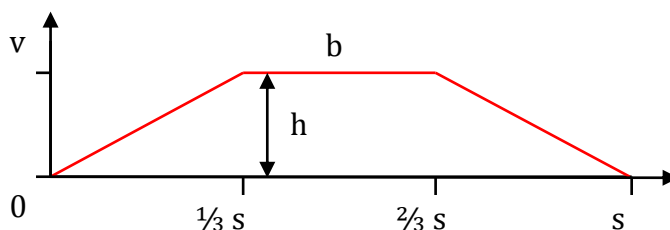
A szürke és a zöld háromszög áthelyezésével egyszerűen kiszámítható az így kapott négyzet területe (7. ábra), ami az átlagsebességet adja meg. Mivel az eredeti háromszög magassága kétszerese a téglalapénak, így következik, hogy a maximális sebesség is kétszerese az átlagsebességnek.



7. ábra: Átlag sebesség vizsgálata

1.3.2. A TRAPÉZ PROFIL

A trapéz mozgási profil (8. ábra) 3 egyenlő részből tevődik össze, ami alapján felosztjuk a megtett távolságot is. Az első szakaszban felgyorsul a maximális sebességre, a második szakaszban tartja azt, végül a harmadik egységben álló helyzetig lassít a test mozgása során.



8. ábra: Trapéz mozgási profil

$$v_{max} = 1,5 \cdot v_{\text{átl}} \quad (27)$$

$$A_{\text{trapéz}} = (s + b) \cdot \frac{h}{2} \quad (28)$$

A két típust összehasonlítva, azzal a feltétellel, hogy a megtett távolság és az átlagsebesség mindkettő esetben egyenlő nagyságú, megállapítható, hogy a háromszög profilnál magasabb a maximális sebesség, míg a trapéz profilnál nagyobb a gyorsulás értéke. Ezzel szemben az energiaszükséglete a trapéz típusnak kevesebb, mivel annak kisebb a kapott terület nagysága.

1.4. GYÁRI ADATOK ALAPJÁN A MOZGÁSI JELLEMZŐK KISZÁMÍTÁSA

A pontos pozicionálás érdekében előzetes számításokat végeztem a különböző mozgási jellemzők meghatározására, az elektromos meghajtású lineáris tengely gyári adatai alapján.

A szükséges paraméterek:

- a mozgatott tömeg [kg],
- a megtett távolság [m],
- a mozgáshoz szükséges idő [s],
- a tengely orientációja.

Az alábbi adatokkal számolva (9. ábra):

Tömeg = 1 kg

Lökethossz = 300 mm

Idő = 0,75 s

Orientáció = vízszintes

Mozgási profil = háromszög

Az átlagsebesség kiszámítása:

$v_{\text{átl}} = \text{megtett távolság} / \text{idő}$

$$v_{\text{átl}} = \frac{0,3}{0,75} = 0,4 \text{ m/s} \quad (29)$$

Maximális sebesség a háromszög mozgási profilhoz:

$$v_{\text{max}} = 2 \cdot v_{\text{átl}} = 2 \cdot 0,4 = 0,8 \text{ m/s} \quad (30)$$

Gyorsulás a háromszögmozgási profilhoz:

$a = v_{\text{max}} / t_{\text{acc}}$ (gyorsulási idő = 1/2 teljes mozgáshoz szükséges idő)

$$a = \frac{0,8}{0,375} = 2,1 \text{ m/s}^2 \quad (31)$$

Szükséges erő:

$$F = m \cdot a = 1 \cdot 2,1 = 2,1 \text{ N} \quad (32)$$

General technical data							
Size		8	12	18	25	40	63
Constructional design		Electromechanical axis with toothed belt and recirculating ball bearing guide					
Guide		Recirculating ball bearing guide					
Mounting position		Any					
Max. working stroke ¹⁾	GK [mm]	1 ... 650	1 ... 1000	1 ... 1000	1 ... 3000 ²⁾	1 ... 4000 ²⁾	1 ... 4500 ²⁾
	GV [mm]	–	–	1 ... 920	1 ... 2900	1 ... 3830	1 ... 4250
	GA [mm]	–	–	–	1 ... 1800	1 ... 1800	–
Max. working load	[kg]	1.5	3	6	20	50	120
Max. feed force F _x	[N]	15	30	60	260	610	1500
Max. radial force ³⁾	[N]	103	77	290	307	984	2600
Radial force ⁴⁾	[N]	56	96	117	235	370	840
Radial force ⁵⁾	[N]	40	70	80	140	170	400
Max. driving torque	[Nm]	0.08	0.18	0.5	2.6	9.7	42
Max. no-load driving torque ⁶⁾	[Nm]	0.05	0.08	0.2	0.5	1.0	4.5
Max. speed	[m/s]	3	3	3	3	3	3
Max. acceleration	[m/s ²]	15	20	20	50	50	50
Repetition accuracy	[mm]	±0.08			±0.1		

9. ábra: Elektromos meghajtású lineáris egység alapadatainak meghatározása, [3]

Nyomaték kiszámítása:

Az M nyomaték az erő és a fogasszíj tárcsa sugarának szorzatával számítható ki (10. ábra).

Toothed belt							
Size		8	12	18	25	40	63
Tensile stress ¹⁾	[%]	0.04	0.1	0.2	0.11	0.1	0.15
Pitch	[mm]	2	2	2	3	5	8
Effective diameter	[mm]	10.18	12.09	16.55	20.05	31.83	56.02
Feed constant	[mm/rev.]	32	38	52	63	100	176

10. ábra: Nyomaték meghatározáshoz szükséges adattábla, [3]

$$r = \frac{16,55}{2} = 8,275 \text{ mm} = 0,008275 \text{ m} \quad (33)$$

A motor szükséges nyomatéka:

$$M = F \cdot r = 2,1 \cdot 0,008275 = 0,0173775 \text{ Nm} \quad (34)$$

A tömeg mozgatásához szükséges nyomaték+nyomaték a belső súrlódások legyőzéséhez:

$$0,0173775 + 0,2 = 0,2173775 \text{ Nm} \quad (35)$$

Forgási sebesség

A táblázatból szintén kiolvasható az előtolás, ami 52 mm/fordulat. Tehát a motor tengelyének egy körbefordulásakor a szán 52 mm-t mozdul el a fogas szíjas tengelyen.

A szükséges körülfordulások számának meghatározásához a teljes távolságot kell elosztani az egy körülforduláshoz tartozó elmozdulással.

$$\text{fordulat} = \frac{\text{lökethossz}}{\text{előtolás}} = \frac{300}{52} = 5,769 \text{ fordulat} \quad (36)$$

$$\text{forgási sebesség} = \frac{\text{fordulat}}{\text{idő}} = \frac{5,769}{0,75} = 7,692 \text{ fordulat/s} \quad (37)$$

$$\text{max. forgási sebesség} = 7,692 \cdot 2 = 15,384 \text{ fordulat/s} \quad (38)$$

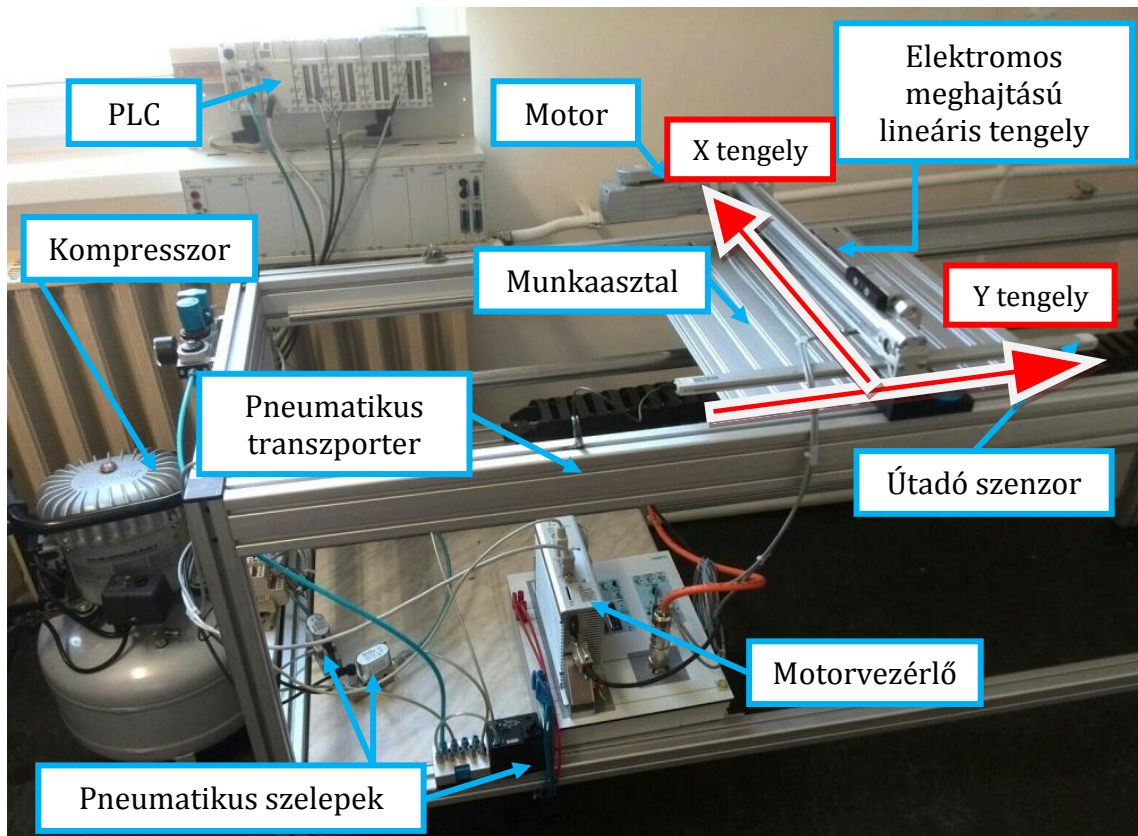
A forgási sebesség rpm-ben (percenkénti forgás) kifejezve:

$$7,692 \cdot 60 = 461,52 \text{ rpm} \quad (39)$$

A maximális forgási sebesség így $2 \times 462 = 924 \text{ rpm}$.

2. A FELHASZNÁLT HARDVER ESZKÖZÖK ISMERTETÉSE

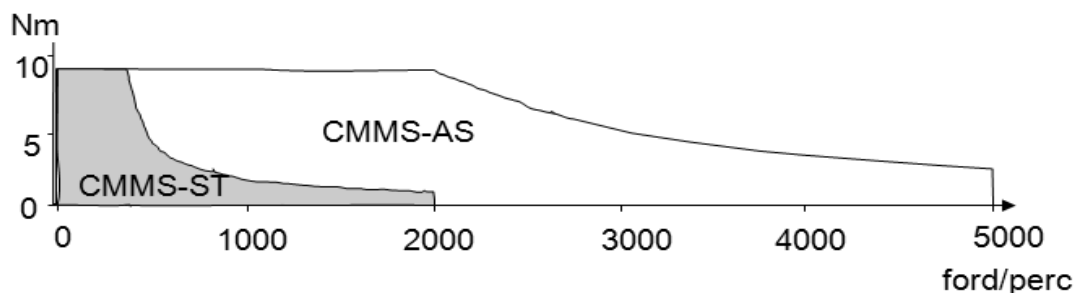
Szakdolgozatom alapja pozícionálási feladat megvalósítása volt lineáris tengelyen egy Festo szervo motorral. A különböző elérhető funkciók tesztelése után a lineáris egységet rövidebb lökethosszal rendelkezőre cseréltem (Y irány), majd ennek kinematikai láncát egy újabb, arra merőleges transzlációs tengellyel is kibővítettem (X irány). A kiegészítő tengelyen való mozgást egy mágnes kuplungos pneumatikus transzporter valósítja meg. A munkaasztal lineáris mozgást végez a szervo motor által irányított elektromos meghajtású tengely alatt (11. ábra). Az egységek irányítását és összehangolását a PLC (Programmable Logic Controller) végzi.



11. ábra: Az összeállított modell

2.1. SZERVO MOTOR ÉS VEZÉRLŐ EGYSÉGE

A váltóáramú szervo motorok kefe nélküli szinkron motorok, melyeknek egyik legfőbb tulajdonsága, hogy adott fordulatszámon az áramerősség növelésével nagy nyomaték leadására is képesek. Így nagy tömegek mozgathatók velük, továbbá magas a pozícionálási pontosságuk.

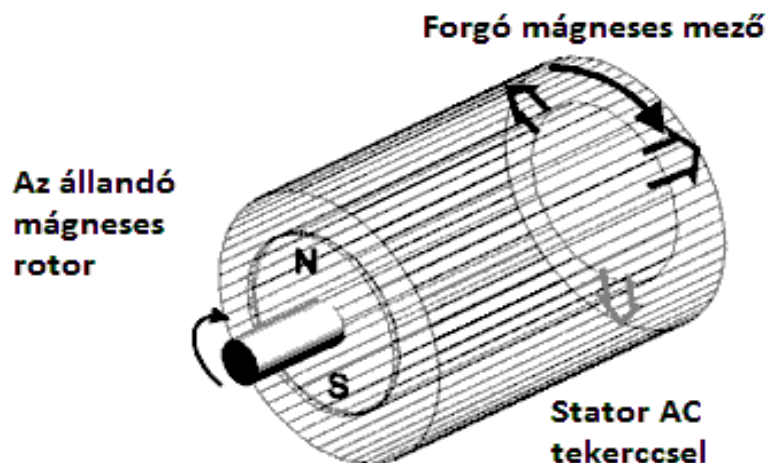


12. ábra: A Festo léptető és szervo motorok nyomaték-fordulatszám viszonyai, [4]

Az iparban igen elterjedtek, fordulatszám tartományuk tágabb határok között mozog, mint a léptetőmotoroké (12. ábra). Ezekből kifolyólag vezérlésük lehet nyomaték vagy fordulatszám alapú szabályozás. A bemenő villamos jel (feszültség vagy áram) hatására a kimenő jel szögelfordulás vagy mechanikai elmozdulást eredményez. A létrejövő elfordulási szögről az információt egy érzékelő nyújtja (például: abszolút vagy inkrementális enkóder). A kefe nélküli szervo motor felépítését tekintve egy háromfázisú álló-, és egy állandó mágnesű forgó részből áll (13. ábra). A rotor forgási sebessége függ az állórész tekercselésében indukálódott forgó mágneses mező frekvenciájától. A rotor szinkronban mozog a stator mágneses mezejével, és azt azzal megegyező fordulatszámmal követi.

$$n = \frac{2f}{p} \quad (40)$$

A fenti összefüggésből látható, hogy a motor fordulatszáma (n) egyenesen arányos az állórész frekvenciájával (f), illetve fordítottan a pólusszámmal (p).



13. ábra: AC szervo motor szerkezeti felépítése, [4]

2.1.1. A FESTO EMMS-AS SZERVOMOTOR

Az általam használt motor egy Festo EMMS-AS-55-S-TM (14. ábra), amelynek neve tartalmazza a motor típusát és fizikai paramétereit:

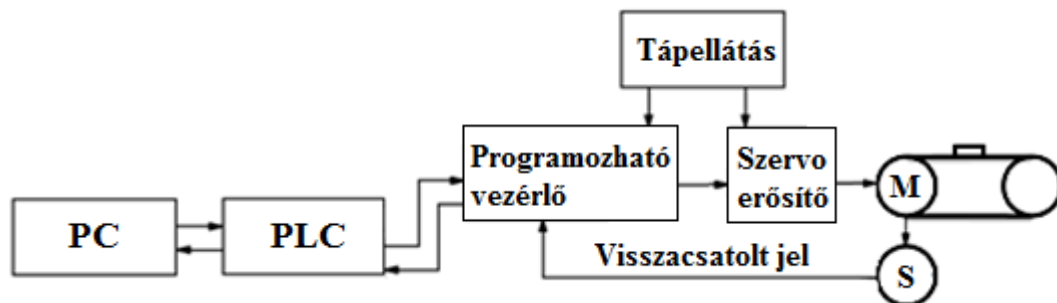
EMMS:	Motor
AS:	Szervo motor
55:	Karima méret [mm]
S:	Teljes hosszúság (Small)
TM:	Végcsatlakozó, többfordulatú



14. ábra: Festo EMMS-AS-55-S-TM szervo motor, [5]

A háromfázisú kefe nélküli szervo motornak a tengelyére fel van szerelve egy induktív többfordulatú enkóder is, ami információkat küld vissza a motortól a vezérlő felé, tehát egy zárt hurkú rendszert hoz létre.

Ebben a zárt hatásláncú szabályozási folyamatban (15. ábra) a PLC továbbítja az információkat a motorvezérlő felé a kívánt motorparaméterekről úgy, mint a forgási irányról, a megteendő távolságról, a sebességről és a gyorsulásról.



15. ábra: A megvalósított zárt hatásláncú rendszer

A szenzor (enkóder) vizsgálja az adott pillanatban az aktuális értéket, és erről egy visszacsatolást küld a vezérlőnek. A valós és a kívánt értékek összehasonlítása után eldönti, hogy szükséges-e korrekció, amennyiben igen, a vezérlő elvégzi azt.

Ez folyamatosan ismétlődik, amíg az utasításnak megfelelő értékek be nem állnak. A befejezett mozgásról a visszajelzés befut a PLC-be, ami ezután kiadja a következő mozgási utasítást.

A felhasználó számára fontos információkat is jelez a PC-n futó vizualizációs felület.

A szervo motor gyári adatai (16. ábra):

Névleges nyomaték	0,68 Nm
Névleges sebesség	6600 rpm
Névleges feszültség	360 V
Néveleges áramerősség	1,2 A
Tartónyomaték álló helyzetben	0,98 Nm
Tartó áram	1,76 A
Maximális sebesség	7330 rpm
Nyomatékcsúcs	2,7 Nm
Maximális áramfelvétel	5 A

16. ábra: A szervomotor gyári adatai, [6]

2.1.2. A FESTO CMMS-AS MOTORVEZÉRLŐ

A Festo a szervo motorhoz biztosította a hozzá tartozó vezérlőegységet, amely feladata a motor irányítása, a beérkező információk feldolgozása, és a PLC-vel történő kommunikáció.

Az általam használt Festo CMMS-AS-C4-3A-G2 motorvezérlő (17. ábra), amelynek paraméterei:

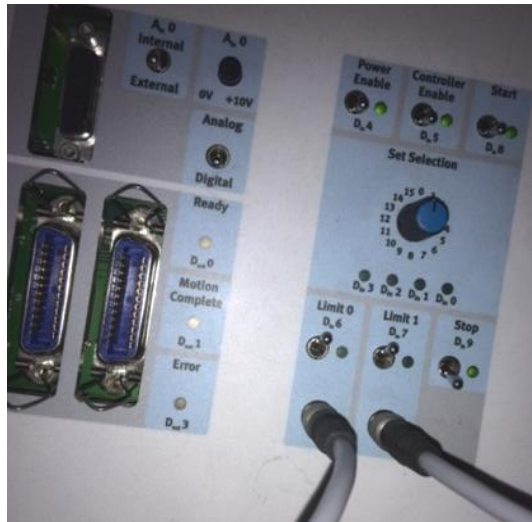
- CMMS: Standard motorvezérlő
- AS: Váltóárammal való működés (synchronus)
- C4: Névleges áramerősség (4 A)
- 3A: Névleges feszültség (230 V AC/50... 60 Hz)
- G2: Második generáció



17. ábra: Festo CMMS-AS-C4-3A-G2 motorvezérlő, [7]

A maximális áramerősség értéke 10 A, az RS-232 soros porton létrejövő jelsebesség 9600-115000 bits/s között lehet. A vezérlőhöz csatlakozik hálózati feszültség, amit továbbít a motorhoz, a vezérlést pedig +24 VDC megáplálás biztosítja. Található rajta egy 7 szegmenses kijelző, amely visszaigazolást ad az aktuális programról, valamint hibakódok megjelenítésére is alkalmas. A vezérlőegységben található beépített fékezés szabályozás, valamint több vezérlő esetén master-slave mód beállítására is van lehetőség. Képes RS-232/485 és CANopen, (DeviceNet, Profibus) interfészen keresztül kommunikálni. A számítógéppel a RS-232-es porton hoz létre kapcsolatot, így a hozzá tartozó szoftverrel (FCT) belülről kontrollálható a vezérlő. Az analóg bemenete -10 V-tól 10 V-ig, analóg kimenete 0 V-tól 10 V-ig terjedő feszültség tartományban ad értéket.

További lehetőségeket nyújt a vezérlőhöz csatlakozó kézi vezérlő egység (18. ábra), amelyen az analóg vezérlést egy potenciométer teszi lehetővé. A digitális vezérlés egy 16 állású kapcsolóval jön létre, a 0 állással a home, a többivel pedig az előzetesen szoftveresen definiált legfeljebb 63 pozíció, az ahhoz rendelt mozgási viszonyokkal (fordulatszám, gyorsulás, lassulás) érhető el a start impulzus kapcsolása után.



18. ábra: Vezérlő egység kézi funkciói

A felületen található még a Start, Stop, és különböző engedélyező kapcsolók is, mint például a Power Enable, vagy Control Enable, illetve egy a digitális vagy analóg vezérlési mód közötti váltásért felelős kapcsoló [6].

2.2. AZ ELEKTROMOS MEGHAJTÁSÚ LINEÁRIS EGYSÉG

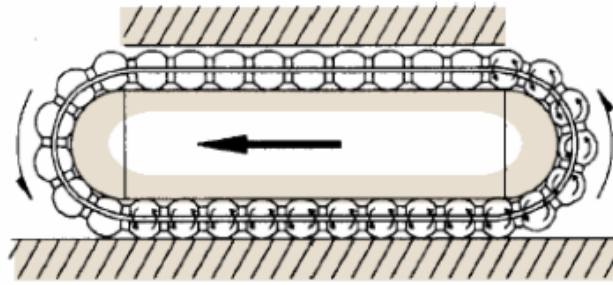
A Festo által gyártott különböző lineáris elektromos tengelyek közül (pl.: fogasszíjas-vagy orsóhajtás), amelyek kompatibilisek az általuk gyártott motorokkal, kettőt használtam fel a lineáris mozgás megvalósítása érdekében. Az általam tesztelési fázisban használt EGC típusnál (21. ábra) az egyik újítás volt, hogy mindkét oldalán lett kialakítva motorcsatlakozás és a fogas szíjas tengely mindkét végén: a motor pozícióját bármikor meg lehet változtatni.



19. ábra: A műanyag csillagbetétes tengelykapcsoló, [9]

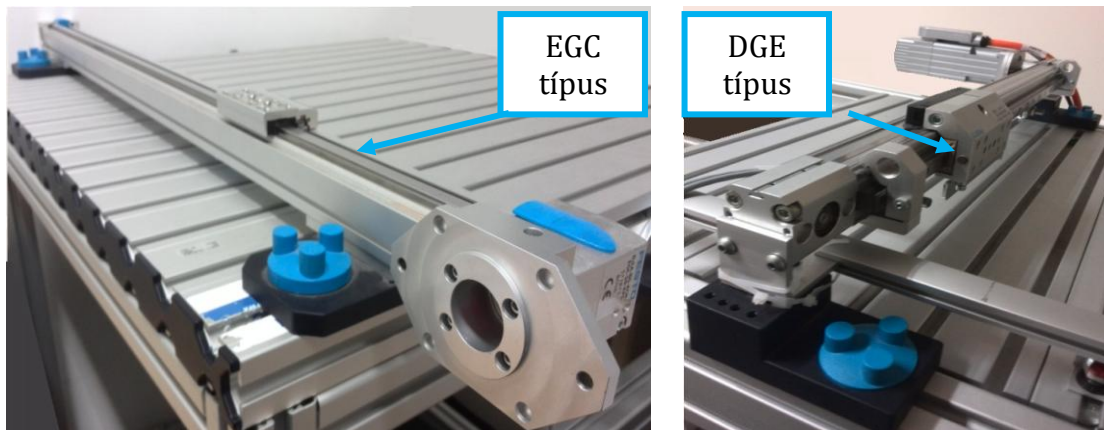
A fogasszíjas tengely két fogasszíz tárcsához csatlakozó féltengelyből áll, amelyen a fogasszíz helyezkedik el. Az egyik fogasszíz tárcsán található a motor által meghajtott tengely, a másikhoz a szánon belül csatlakozik. A motor a lineáris

egységre merőlegesen helyezkedik el, a tengelyhez műanyag csillagbetétes (Rotex) tengelykapcsolóval csatlakozik (19. ábra).



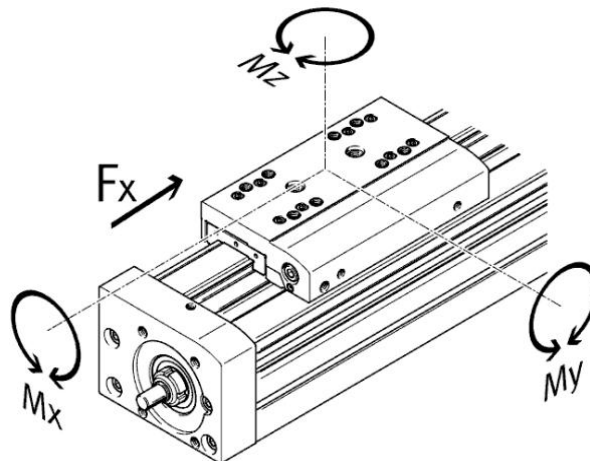
20. ábra: Görgőkosaras gördülő vezeték [8]

A korábbi, DGE típust (21. ábra) használtam fel végül az integrált rendszerben. Ennek lökethossza fele a korábbinak, viszont nagyobb erőhatásokra van méretezve.



21. ábra: A kettő felhasznált fogas szíjas lineáris egység

A kettő lineáris tengely technikai paramétereinek, a szánt erő terhelések (22. ábra), illetve kialakításuk típusának összehasonlítása:



22. ábra: Szánra ható erők, nyomatékok, [9]

EGC-50-600-TB-KF [9]	DGE-18-300-ZR-LV-RK-KG-KF-GK [3]
EGC: Fogas szíjas tengely	DGE: Fogas szíjas tengely
50: Karima átmérő [mm]	18: Karima átmérő [mm]
600: Lökethossz [mm]	300: Lökethossz [mm]
TB: Fogas szíj hajtás	ZR: Fogas szíj hajtás
KF: Golyóscsapágyazás	LV: Hajtótengely balra elől
	RK: Nincs hajtótengely jobbra
	KG: Tengelykapcsoló ház
	KF: Golyóscsapos vezeték (20. ábra)
	GK: Standard szán
Max. előtoló erő (F_x): 50 [N]	Max. előtoló erő (F_x): 60 [N]
Erők (F_y, F_z): 650 [N]	Erők (F_y, F_z): 930 [N]
Nyomatékok (M_y, M_z): 10 [Nm]	Nyomatékok (M_y, M_z): 45 [Nm]
Nyomaték (M_x): 3,5 [Nm]	Nyomaték (M_x): 7 [Nm]
Max. sebesség: 3 [m/s]	Max. sebesség: 3 [m/s]
Max. gyorsulás: 50 [m/s ²]	

2.3. A KINEMATIKAI LÁNC PNEUMATIKUS TRANSZPORTERREL

A lineáris egység kinematikai láncát egy arra merőleges transzlációs tengellyel bővítettem ki, így növelve a rendszer munkaterét. A kiegészítő tengely funkcióját egy mágnes kuplungos pneumatikus transzporter tölti be. Pneumatikus hajtások esetében előny, hogy a munkahenger sebessége, valamint a hatóerő fokozat nélkül állítható, viszont körülményes a pontos pozicionálás a levegő összenyomhatósága miatt.

Az arányos szelepek előnye, hogy „korlátlan” stabil állapottal bírnak, mely állapotok arányosak az analóg bemeneti jellel, pl.: 0-10 V-tal vagy 4-20 mA-rel. Az arányos szelepek lehetnek: arányos útváltó szelepek, melyeknél a tolattyú/tengely pozíciója arányos a villamos bemeneti jellel; arányos nyomásszabályozó szelepek, melyeknél a kimeneti nyomás arányos a villamos bemeneti jellel és arányos áramlásszabályozó szelepek, melyeknél a tömegáram arányos a villamos bemeneti

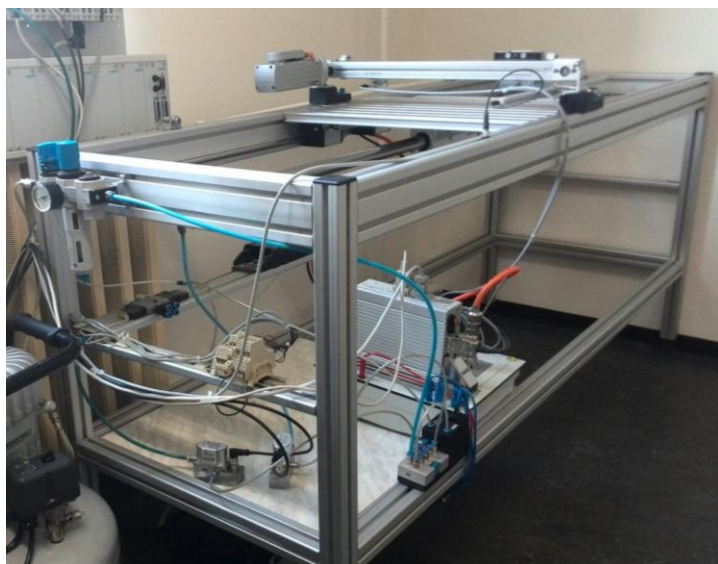
jellel. A visszacsatolással rendelkező zárt hurkú szabályozás lehetővé teszi a két fix végpont közötti nagy pontosságú pozicionálást is. E rendszerek olyan szelepeket tartalmaznak, melyek egy tolattyú mozgása révén folyamatosan képesek nyitni/zárni az áramlás útját, ennél fogva folyamatosan állítják, szabályozzák a sebességét és a pozícióját a dugattyúnak.

A pneumatikus transzporter mozgásához kettő Rexroth ED02 típusú elektropneumatikus nyomásszabályozó szelepet használtam (23. ábra), amelynek bemenetére 4-20 mA áramerősséget adva a jelnek megfelelően 0-10 bar közötti nyomásértéket enged át, amely maximálisan 12 bar lehet. Ennek ellenőrzése érdekében a kimenetén megjelenő szintén 4-20 mA áramerősséget figyelve vizsgálható a megjelenő töltőnyomást [10].



23. ábra: A felhasznált Rexroth pneumatikus nyomásszabályozó szelep

A mágneskuplungos pneumatikus transzporter (24. ábra) munkaasztalának pontos pozicionálásához felhasználtam egy Bosch Rexroth SM6-AL útdő-szenzort (25. ábra) melynek mérési tartománya 0-503 mm közé esik.



24. ábra: Mágneskúplungos pneumatikus transzporter

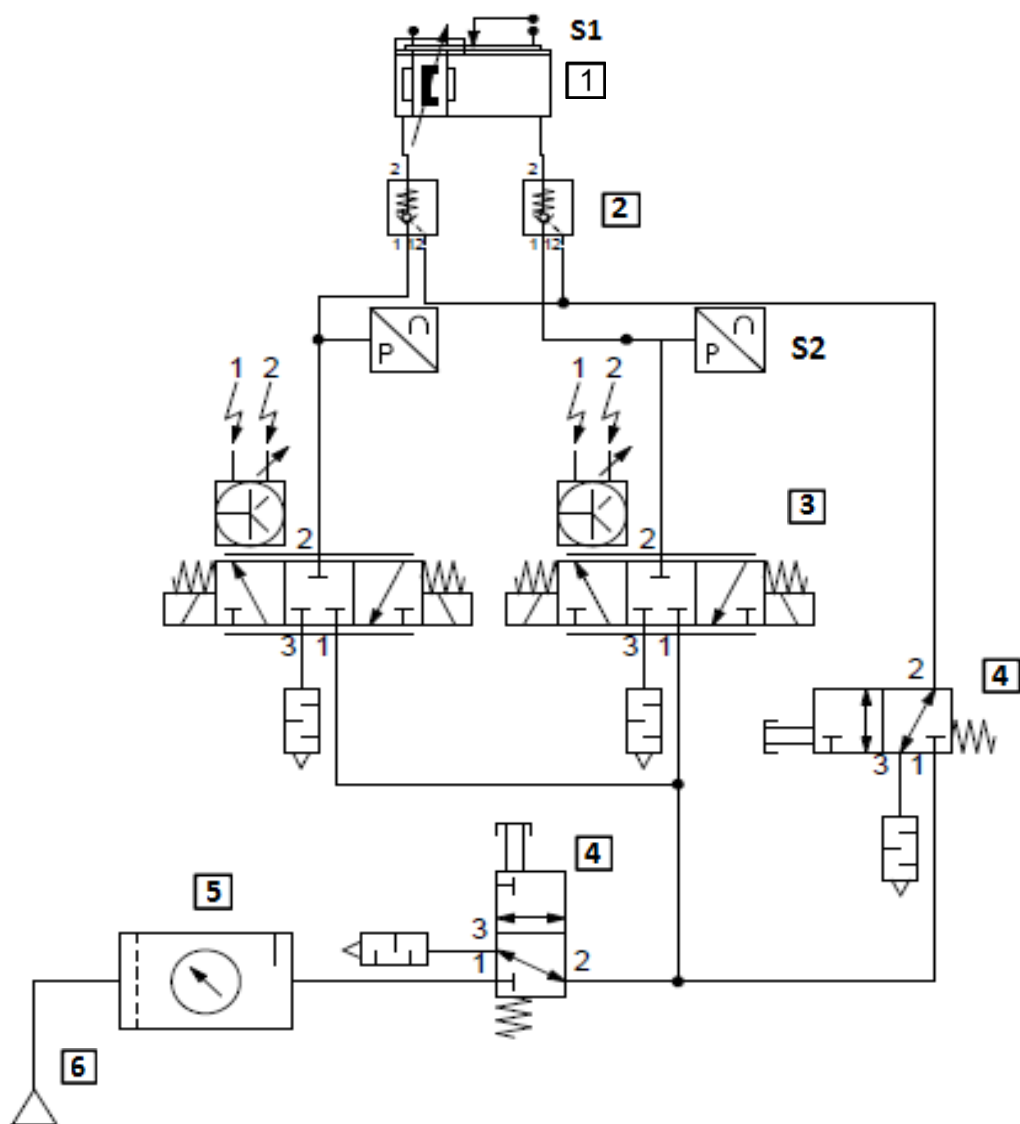
A mért pozíciónak megfelelően a szenzor 0-10 V-ig analóg feszültség jelet ad ki, melyet a PLC analóg bemeneti modulján fogad.



25. ábra: SM6-AL típusú útmérő szenzor [11]

A Rexroth D&E Scheme Editorral terveztem meg a pneumatikus egység kapcsolási rajzát (26. ábra).

A pneumatikus kapcsolat részei: egy kettős működtetésű mágneskúplungos pneumatikus transzporter (1) útdó szenzorral felszerelve (S1), vezérelt visszacsapó szelep (2), nyomásmérésre is használt (S2) elektropneumatikus nyomásszabályozó (3), monostabil, alaphelyzetben zárt, kézi működtetésű 3/2-es pneumatikus útváltó szelep (4), levegőelőkészítő egység (5), kompresszor (6).



26. ábra: A transzportert működtető pneumatikus kapcsolás rajza

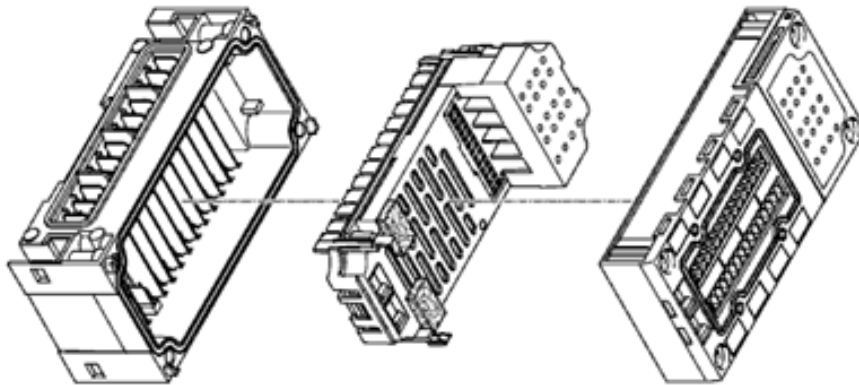
2.4. A FESTO CPX TÍPUSÚ PLC

A vezérlés központi egysége egy Festo CPX típusú moduláris PLC (Programozható Logikai Vezérlő). Az általam használt kivitel 6 modulból épül fel. Feladata a motor, illetve a pneumatikus arányos szelepek vezérlése, a szenzorok adatainak begyűjtése, illetve a számítógéppel való kommunikáció, amit soros porton keresztül valósít meg.

2.4.1. MODULÁRIS FELÉPÍTÉS

A CPX rendszerhez, amely a Festo moduláris szelepszigeteiből lett kifejlesztve, felépítésnek köszönhetően tetszőlegesen és közvetlenül egybeépíthető több, különféle modul (digitális- és analóg ki- és bemenetek, kommunikációs interfészek,

elektromos szelepszigetek). Így a további előnyökhöz tartozik a kis helyigény, a könnyű karbantarthatóság és diagnosztika [12].



27. ábra: CPX modul felépítése, [13]

A modulok csatlakozófelületei cserélhetőek (27. ábra). Az alsó szinten elhelyezkedő láncoló elem felel az egységek közötti kommunikációért, ami az adatsínen jön létre, ebből nyeri az elektronika a tápellátást, amely az ipari jelszinteknek megfelelően 24 V. A középső elektromos feldolgozó rész tartalmazza a modulra jellemző funkcionális elektronikát. A felső szinten a modul csatlakozófelülete található. Egy sínen egyszerre legfeljebb 11 modul fér el [14]. Az általam használt digitális ki- és bemeneti modulok 8 digitális NPN tranzisztoros bemenetet, 8 digitális 0,5 A-es kimenetet tartalmaznak. Az analóg modul kapcsolókkal, illetve szoftveresen is konfigurálható (0-10 V DC, 0-20 mA, 4-20 mA) [15].

2.4.2. CPX-CEC vezérlőegység

A vezérlőegységnek a korábban használt Festo FEC helyett az új, Festo CEC PLC családba tartozó Festo CPX-CEC-M1 típust (28. ábra) választottam. Ez fejlesztőkörnyezetét tekintve különbözik a korábbitól, mivel az FST helyett CODESYS környezetben programozható. A CEC PLC 400 MHz-es processzort tartalmaz 32 MB RAM-mal. A PC-vel TCP/IP protokollon keresztül kommunikál, továbbá ismeri a Modbus/TCP, Easy IP protokollokat is.



28. ábra: CPX-CEC modul, [13]

2.4.3. CPX-CM-HPP modul

A CPX-CM-HPP modul (29. ábra) lehetővé teszi a vezérlőnek 4 különböző drive vezérlését CAN buszon keresztül. Ehhez a motorvezérlők megfelelő beállításai szükségesek, amit a Festo Configuration Tool (FCT) szoftveren keresztül állíthatunk be.

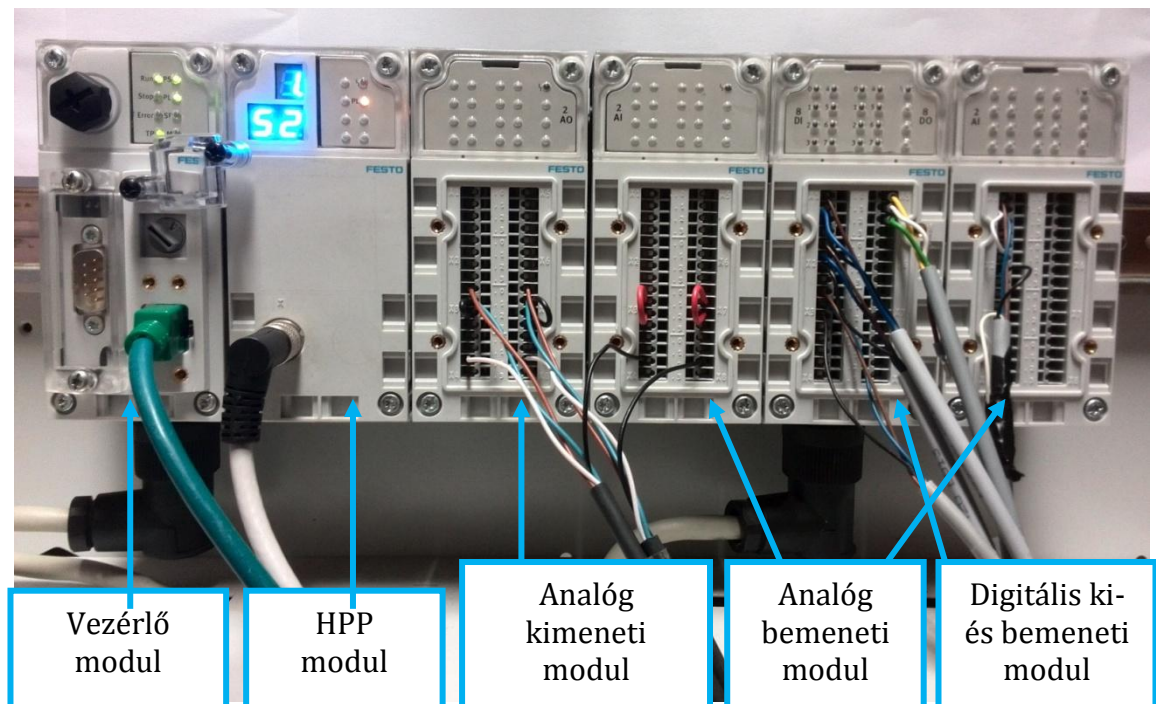


29. ábra: CPX-CM-HPP modul, [13]

A kommunikáció az FHPP (Festo Handling and Positioning Profile) adat profilon keresztül valósul meg, ezt a Festo kifejezetten erre a célra fejlesztette. Egy egységes vezérlést és programozást hozott létre az általuk használt különböző terepi buszrendszerekhez, illetve vezérlőkhöz. Ez az egységesség megjelenik az irányítási módban, az I/O adat struktúrában és a paraméterezésben.

2.4.4. A felhasznált PLC konfiguráció

- Vezérlőegység: CPX-CEC-M1
- FHPP interfész: CPX-CM-HPP
- Analóg kimeneti modul: CPX-AB-8-KL
- Analóg bemeneti modul: CPX-AB-8-KL
- Digitális I/O modul: CPX-AB-8-KL

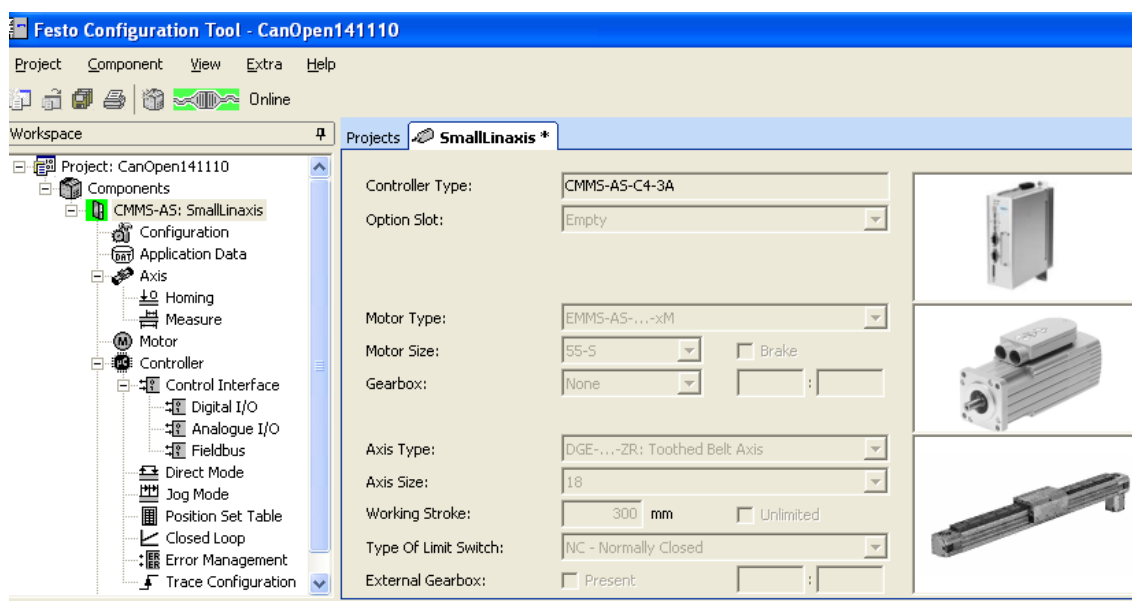


30. ábra: A PLC modulkonfigurációja

3. PROGRAMOZÁSI KÖRNYEZETEK, KOMMUNIKÁCIÓ

Ahhoz, hogy az általam kitűzött feladatot sikeresen elvégezzem, elsősorban a fenti eszközök egymás közötti kommunikációját kellett megvalósítani. Ehhez elengedhetetlen volt az eszközökhöz tartozó fejlesztői környezetek megismerése, mint az FCT konfiguráló program, és a CODESYS programozó szoftver. Ezen programok segítségével végeztem el az eszközök megfelelő beállítását az optimális működés érdekében.

3.1. MOTORVEZÉRLŐ KONFIGURÁLÁSA



31. ábra: Festo Configuration Tool kezelői felülete

A Festo Configuration Tool szoftver segítségével a szervo motor vezérlője konfigurálható, a programon belül a vezérlő kiválasztásával, illetve az adott motor, valamint a lineáris egység különböző gyári paramétereinek megadásával (31. ábra).

A programban közvetlen visszajelzést kapunk a motor aktuális állapotáról is (pl.: pozíció, sebesség, hőmérséklet, stb.). A későbbi használat érdekében szükséges a bekonfigurált beállítások tárolása, ezt követően a számítógéppel való kapcsolat nélkülözhető.

3.1.1. HOME POZÍCIÓ FELVÉTELE

Homing: Pozicionálási folyamat, amely során a referencia pont, azaz a tengely mérési referencia rendszerének nullpontja kerül meghatározásra.

Dynamic Data	
No.:	0
Target Position:	0,00 mm
Actual Position:	-0,02 mm
Velocity:	0,00 mm/s
Motor Current:	0,03 A
Temp. Power St.:	34 °C
Pwr Stage Volt.:	307,5 V
Flying Measure:	0,00 mm

Homing Method	
Selected Axis:	DGE-18-300-ZR: Toothed Belt Axis
Homing Method:	Limit switch
Destination:	Limit switch
Direction:	Negative
Method Description:	17: Limit switch negative

Parameters			
Search:	33,00 mm/s	Acceleration [m/s²]:	1,000
Crawl:	17,00 mm/s		1,000
Running:	65,00 mm/s		1,000
Torque Threshold:	%		
Axis Zero Point:	3,00 mm		

Options	
☒	Go to the axis zero point after homing
☐	Homing at controller enable

32. ábra: A home pozícióban aktuális adatok, felvételének paraméterei

Az enkóder nulla pozíciójának megadásához alaphelyzetben zárt SIES-8M induktív szenzort alkalmaztam, amit az egység általam kiválasztott végében helyeztem el. Ennek megközelítésének paraméterei beállíthatóak (32. ábra). Ezen felül szoftveresen is meghatároztam a végállásokat a biztonságos működés érdekében (33. ábra).

Selected Axis: DGE-18-300-ZR: Toothed Belt Axis			
Working Stroke:	1 300,00 mm	Usable Stroke:	6 300,00 mm
Axis Zero Point:	2 3,00 mm	Feed Constant:	52,00 mm
Project Zero Point:	3 0,00 mm		
SW Limit Positive:	4 297,00 mm	Internal Gear Ratio:	:
SW Limit negative:	5 -3,00 mm	External Gear Ratio:	7 :

33. ábra: Szoftveres végállások meghatározása

3.1.2. DIGITÁLIS VEZÉRLÉS

Az analóg módon történő vezérlés használatával sebesség és nyomatékszabályozásra van lehetőségünk. A digitális vezérlés (34. ábra) alkalmazása esetén pozíció és sebesség szabályozást vihetünk véghez. Ekkor 63 állapot tárolható a Position Set Table-ben, az elmozdulás értékével, illetve a mozgás dinamikáját (sebesség, felfutási és lefutási idő-gyorsulás) meghatározó 8 beállított profil valamelyikének használatával együtt. A pozíciókat a DIN0-4 és DIN5-6 bináris kódjaként adhatjuk meg. A 0. sorszámú kitüntetett szerepet tölt be, ekkor tér vissza a motor a már korábban beállított 0, azaz home pontjába. A beállítások megkönnyítése érdekében, ezek közvetlenül a programból is tesztelhetők a kiadott vezérlőjelek alkalmazásával. A vezérlő rendelkezik digitális kimenetekkel is, általa meg lehet bizonyosodni arról, hogy a vezérlő egységünk készen áll a parancsok fogadására, arról, hogy befejezte a motor a mozgást, valamint visszajelzést kapunk az esetleges hibákról is. A DIN 9, DIN12 Mode Selection bitek segítségével válthatunk az üzemmódok között.

Mode Selection over DIN9 and DIN12

☒ active Active Mode:

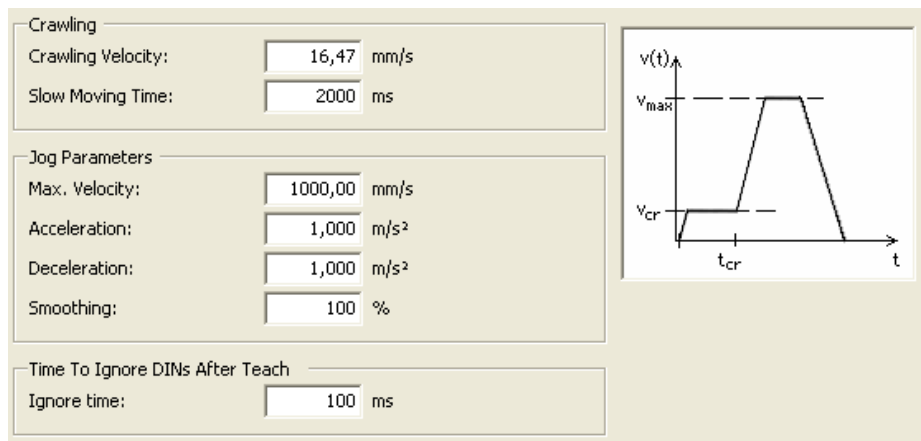
Digital Inputs		Digital Outputs
DIN0: Record Select 0	DIN8: Start Positioning	DOUT0: Controller ready for operation
DIN1: Record Select 1	DIN9: Mode Select Bit 1	DOUT1: Motion Complete
DIN2: Record Select 2	DIN10: Record Select 4	DOUT2: Acknowledge Start
DIN3: Record Select 3	DIN11: Record Select 5	DOUT3: Error
DIN4: Enable Power	DIN12: Mode Select Bit 0	
DIN5: Enable Control	DIN13: Stop	
DIN6: Limit Switch 0		
DIN7: Limit Switch 1		

34. ábra: A vezérlő digitális ki- és bemenetei

3.1.3. JOG, TEACH ÜZEMMÓD

A Jogging/Teaching mód vagy manuálisan pozícionálást tesz lehetővé, vagy a pozíciókat tároló táblázatba adhatunk meg (taníthatunk be) olyan új értékeket, amelyen a szán aktuálisan tartózkodik. A betanítás sorszámát a „Record Select” bemenetek bináris kombinációjával adhatjuk meg. Ebben a módban a DIN10 és DIN11 inputokkal a mozgás irányát választhatjuk ki, induláskor lassan 50 mm/s–

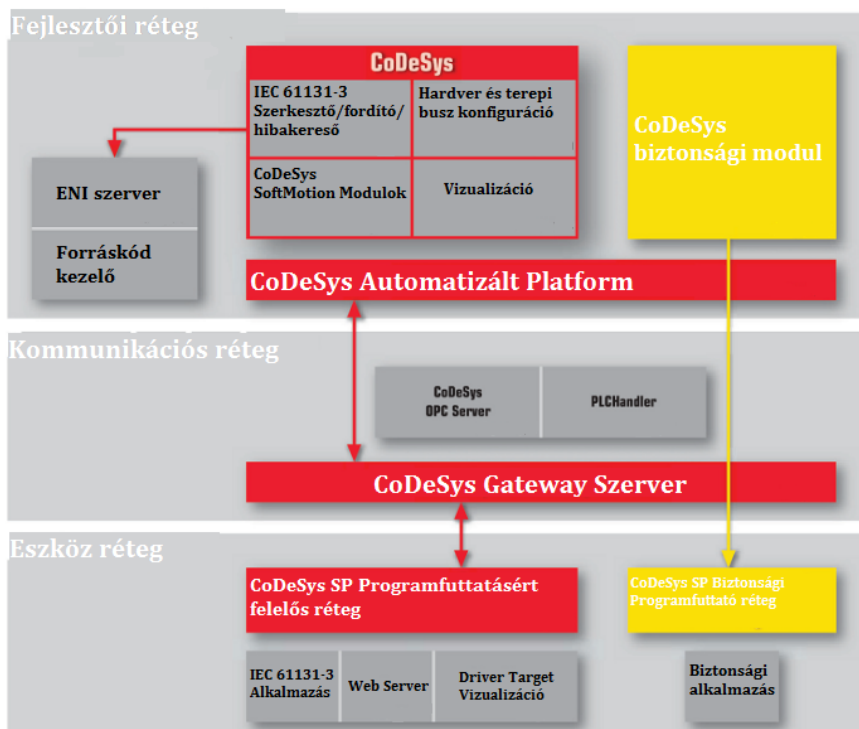
os sebességgel, majd 1 s után 200 mm/s-mal, így állva rá a pozíciókra, amik eltárolhatóak a meghatározott memória területekre (35. ábra).



35. ábra: Jog paraméterek beállítása

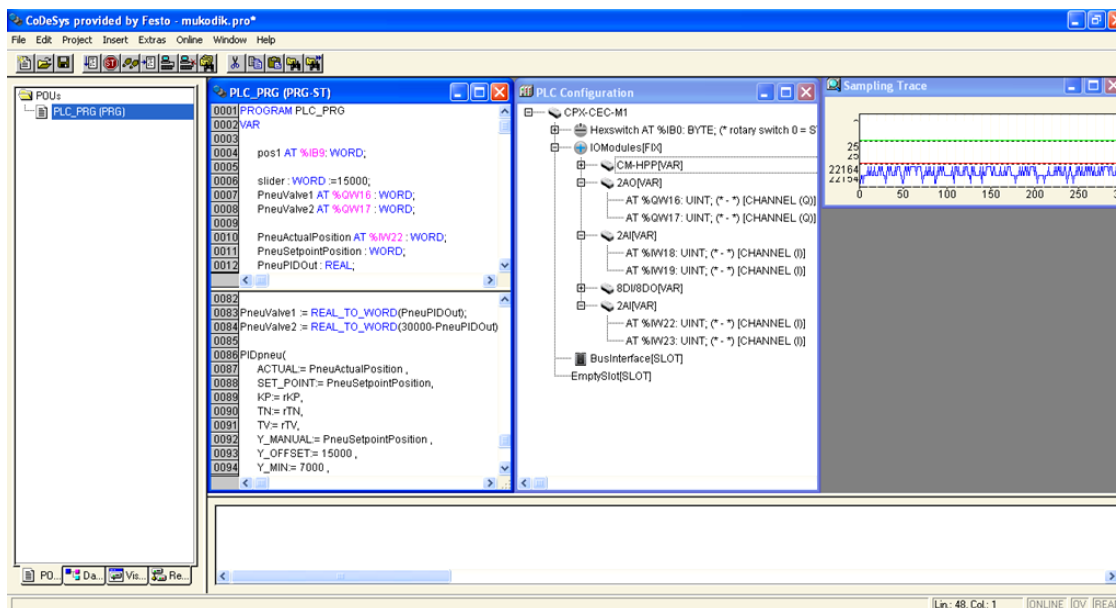
3.2. CODESYS KÖRNYEZET BEMUTATÁSA

A CPX-CEC PLC programozói környezete a CODESYS 2.3 nevű szoftver. Az IEC 61131-3 szabványon alapuló CODESYS PLC programozó és fejlesztőkörnyezetet a Smart Software Solution fejlesztette ki. Hat PLC programozási nyelvet támogat (IL, LD, FBD, SFC, ST, CFC), szorosan nem kapcsolódik egy PLC gyártóhoz, egyre szélesebb körben válik elterjedtté (például: Rexroth, Schneider Electric, Festo, stb.).



36. ábra: A CODESYS szintjei, [16]

A szoftver szerkezete három fő részre osztható (36. ábra). A *fejlesztői rétegben* alakíthatjuk a PLC programunkat, bekonfigurálhatjuk a PLC hardver paramétereit, moduljait, illetve választhatunk több kommunikációs típusból is. Mindezek mellett rendelkezik egy vizualizációs felülettel is, amin elkészíthetjük saját megjelenítő felületünket. A *kommunikációs réteg*, a CODESYS Gateway Server biztosítja a kapcsolatot a fejlesztő réteg és az eszköz réteg között. Az *eszköz rétegben* a programfuttatásért felelős a Control Runtime System, ami mellett további lehetőséget biztosít webes távfelügyeleti rendszer kiépítésére, valamint egyéb eszközök speciális beállítására a Driver Target Visualization-nel.



37. ábra: CODESYS fejlesztő környezete

Az általam megírt program a POU-s fül megnyitásával tekinthető meg (37. ábra), a Visualization felületen a létrehozott grafikus megjelenítő felület szerkeszthető, felügyelhető. A Resources menüben a különböző konfigurációs, speciális beállítások végezhetőek el, valamint változók értékeinek rögzítése, mentése, grafikus megjelenítése. A munkám során strukturált programozási nyelvet (ST-Structured Text) használtam, amely Pascal-hoz hasonló szöveges programozási nyelv.

3.3. A FELADAT MEGOLDÁSHOZ HASZNÁLT CAN KOMMUNIKÁCIÓ

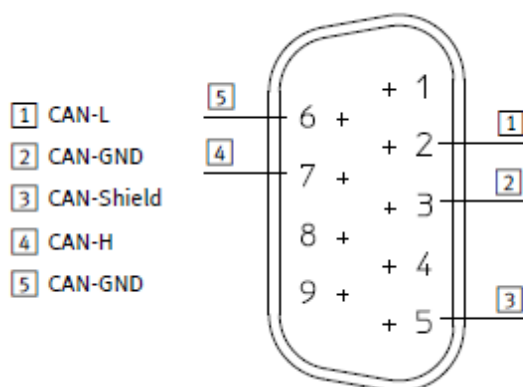
A teljes rendszer vezérléséhez szükséges volt egy olyan kommunikációs csatorna, amelyen az eszközök közötti adatcsere, illetve a szenzoradatok megosztása történik. Ez CAN protokollon CANopen buszrendszeren FHPP adat profillal megy végbe.

Az eleinte járműiparnak fejlesztett CAN protokoll (Controller Area Network) az ISO/OSI modell fizikai és adatkapcsolati rétegét hozza létre. Eszerint a kommunikációs csatornán meghatározza az adatok átvitelének módját, kódolásukat és a hálózatra kapcsolódó eszközök hozzáférését is. A CAN protokollra két buszrendszer épül, a CANopen és a DeviceNet, így határozva meg a rendszeren belüli alkalmazási réteget. Egyenrangú készülékek közötti kommunikáció, adatátvitel jön így létre egy soros buszrendszeren.

Alapesetben a CAN rendszer nem használ címeket, az üzenetekhez egyedi azonosítókat rendel prioritással. A CANopen rendszer megkülönbözteti a részt vevő készülékeket, kijelölt, egyedi üzenetazonosítók alkalmazásával [16].

Az adatok és változók továbbítása folyamatadat objektumokkal (PDO-Process Data Object) történik. Az adatokat COB-ID (Communication Data Identifier) címekkel látja el, ami tartalmazza a forrást és a célt, ez szolgáltatja a kapcsolatot a két állomás között [17].

Az adatközlésben kettő kommunikációs metódus alkalmazása lehetséges, az egyik amely során a motorvezérlő minden paraméterhez való kapcsolódásról visszaigazolást küld, ez az SDO (Service Data Object), valamint a nem megerőstett csatlakozási mód (PDO).



38. ábra: Motorvezérlő CAN csatlakozója, [19]

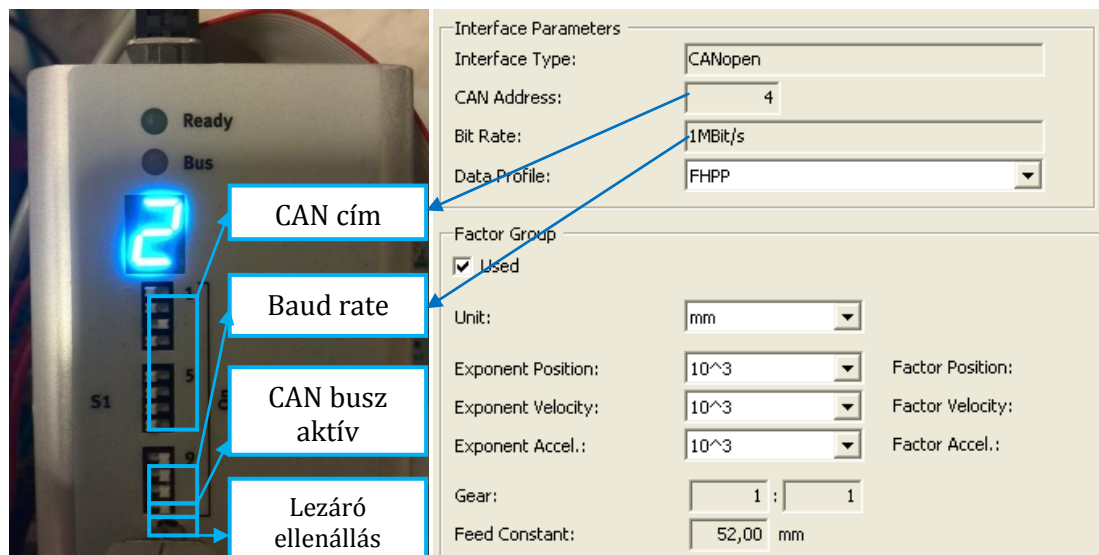
A CMMS/CMMD termékcsaládnál a CAN interfész már a motorvezérlőbe integrált. A kommunikáció a motorvezérlő felől egy 9 pólusú DSUB (38. ábra) csatlakozón keresztül történik, amely a CPX-CM-HPP modulba egy ötpólusú M9 foglalattal csatlakozik (39. ábra). A kommunikáció az FHPP adatfilon keresztül megy végbe. Maximális vonalhossza 30 méter, az elérhető legnagyobb adatátviteli sebesség 1 MBit/s.

M9 socket	Pin	Signal
	1	n.c.
	2	n.c.
	3	CAN_GND
	4	CAN_H
	5	CAN_L
	Housing	

39. ábra: HPP modul CAN csatlakozója, [19]

3.3.1. A CAN INTERFÉSZ KONFIGURÁLÁSA

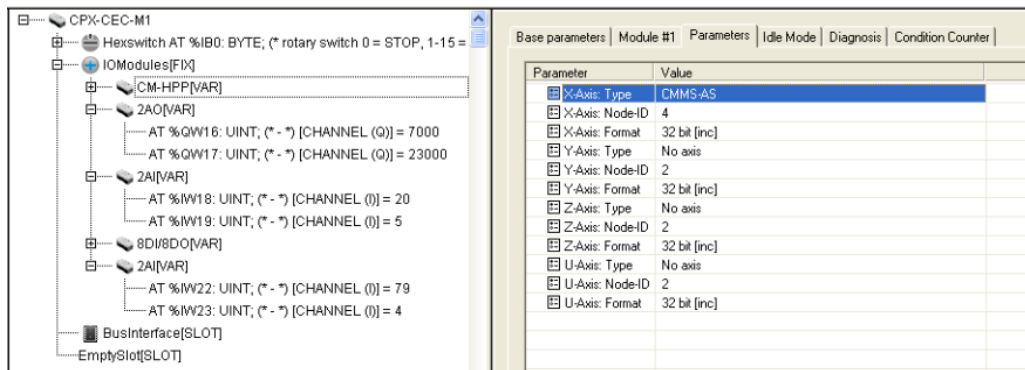
A CAN interfész aktiválását a motorvezérlőn található megfelelő DIP kapcsolóval kell engedélyezni. Ezek felhasználásával beállítható az eszköz címe, illetve az adatátviteli sebessége. Az FCT-ben szükség van a CANopen interfész és jellemzőinek kiválasztására (40. ábra).



40. ábra: CANopen beállítása az FCT kezelő felületén

A PLC szoftverében is végre kell hajtani a megfelelő busz paraméter beállításokat. Ezt a modulok konfigurációja során célszerű elvégezni, megadva a HPP modul és a

motorvezérlő közös Node azonosítóját és a vezérlő típusát, továbbá lehetőség van ezen felül még 3 vezérlő (Y, Z, és U tengelyekre) bekonfigurálására is (41. ábra).



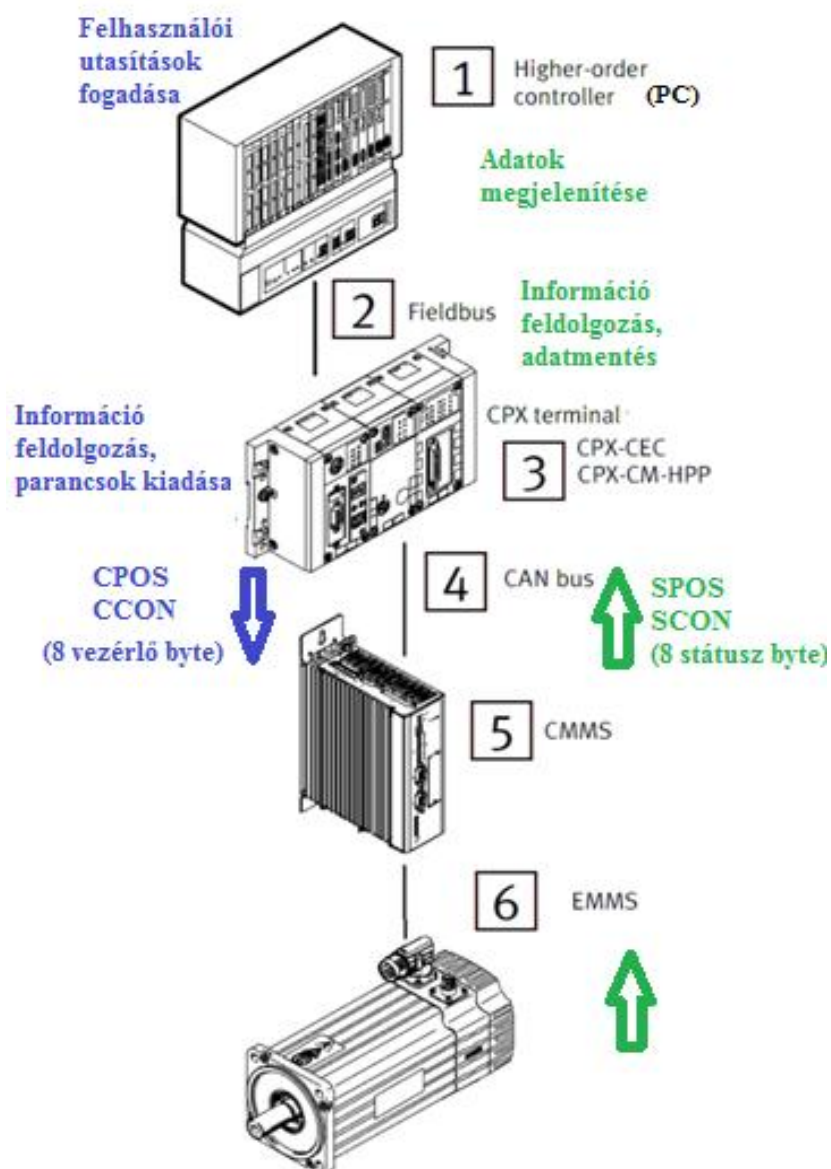
41. ábra: CANopen beállítása CODESYS felületén

3.3.2. A FELHASZNÁLT MODELL KOMMUNIKÁCIÓJÁNAK FELÉPÍTÉSE

A 43. ábraán látható a rendszer kommunikációjának a vázlatos felépítése. Az FHPP adat profilt használva a motorvezérlő a 4 tengely konfigurálásához és irányításához CAN buszon keresztül 32 byte adatterület áll rendelkezésre. A négyből egyet használva 8 byte-ot veszek igénybe a motorok irányításához (42. ábra).

„Record Select” beavatkozási mód					
	Byte 1	Byte 2	Byte 3	Byte 4	Byte 5-8
Kimenő adat X tengely	CCON	CPOS	Record száma	Foglalt	Foglalt
Bemenő adat X tengely	SCOS	SPOS	Record száma	RSB	Aktuális pozíció
„Direct” beavatkozási mód					
	Byte 1	Byte 2	Byte 3	Byte 4	Byte 5-8
Kimenő adat X tengely	CCON	CPOS	CDIR	Beállított érték 1 (sebesség)	Alapjel értéke 2 (pozíció, erő, nyomaték)
Bemenő adat X tengely	SCON	SPOS	SDIR	Aktuális érték 1 (sebesség)	Aktuális érték 2 (pozíció, erő, nyomaték)

42. ábra: A vezérléshez használt byte-ok feladatai, [19]



43. ábra: Az eszközök kommunikációja

Opcionálisan választható a már korábban bemutatott digitális vezérlés mellett (Record Select Mode) egy Direct Mode beállítása is, amivel a korlátozott diszkrét értékek helyett tetszőleges pozíciók és sebesség értékek konfigurálhatóak be a mozgáshoz. Mindkét beállítással dolgozva az első két Control byte megegyezik (44. ábra).

0022	(*INPUT VARIABLES*)				0080	(*OUTPUT VARIABLES*)			
0023					0081				
0024	(*SCON IB4*)				0082	(*CCON AT QB1*)			
0025	bScon	AT %IB4	:	BYTE;	0083				
0026					0084	xEnable	AT %QX0.0	:	BOOL;
0027	xEnabled	AT %IX2.0	:	BOOL;	0085	xNCStop	AT %QX0.1	:	BOOL;
0028	xOpen	AT %IX2.1	:	BOOL;	0086	xBrake	AT %QX0.2	:	BOOL;
0029	xWarn	AT %IX2.2	:	BOOL;	0087	xReset	AT %QX0.3	:	BOOL;
0030	xFault	AT %IX2.3	:	BOOL;	0088	xLock	AT %QX0.4	:	BOOL;
0031	x24VL	AT %IX2.4	:	BOOL;	0089	xOpm1_dir	AT %QX0.5	:	BOOL;
0032	xLock_i	AT %IX2.5	:	BOOL;	0090	xOpm2	AT %QX0.6	:	BOOL;
0033	xOpm1_i	AT %IX2.6	:	BOOL;	0091				
0034	xOpm2_i	AT %IX2.7	:	BOOL;	0092	(*CPOS AT QB2*)			
0035					0093				
0036	(*SPOS IB5*)				0094	xHalt	AT %QX0.7	:	BOOL;
0037	bSpos	AT %IB5	:	BYTE;	0095	xStart	AT %QX0.8	:	BOOL;
0038					0096	xHorn	AT %QX0.9	:	BOOL;
0039	xHalt_i	AT %IX2.8	:	BOOL;	0097	xJogp	AT %QX0.10	:	BOOL;
0040	xAck	AT %IX2.9	:	BOOL;	0098	xJogn	AT %QX0.11	:	BOOL;
0041	xMC	AT %IX2.10	:	BOOL;	0099	xTeach	AT %QX0.12	:	BOOL;
0042	xTeach_i	AT %IX2.11	:	BOOL;	0100	xClear	AT %QX0.13	:	BOOL;
0043	xMov	AT %IX2.12	:	BOOL;					
0044	xDev	AT %IX2.13	:	BOOL;					
0045	xStill	AT %IX2.14	:	BOOL;					
0046	xRef	AT %IX2.15	:	BOOL;					

44. ábra: A PLC programban deklarált vezérlő bitek

3.3.3. RECORD SELECT MODE

A Record Select Mode-dal a már a motorvezérlőben előre eltárolt pozíciók és a mozgás dinamikai paramétereit hívhatók elő. A 2.1.2. és a 2.1.3. fejezetben tárgyalt módokban használható ekkor a vezérlő. A PLC programban deklarált változókat a 45. ábraán láthatóak.

0048	(*RECORD SELECT MODE*)			
0049				
0050	bRecord_no	AT %IB6	:	BYTE;
0051				
0052	(*RSB AT IB7*)			
0053	xRc1	AT %IX3.8	:	BOOL;
0054	xRcc	AT %IX3.9	:	BOOL;
0055	xFnum1	AT %IX3.11	:	BOOL;
0056	xFnum2	AT %IX3.12	:	BOOL;
0057	xFgrp1	AT %IX3.13	:	BOOL;
0058	xFgrp2	AT %IX3.14	:	BOOL;
0059	xFunc_irs	AT %IX3.15	:	BOOL;
0060				
0061	dwAct_pos	AT %IB8	:	DINT;
0101				
0102	(*RECORD SELECT MODE*)			
0103				
0104	bRecord_sel	AT %QB2	:	BYTE;
0105				

45. ábra: A PLC programban használt Record Select vezérlő bitek

3.3.4. DIRECT MODE

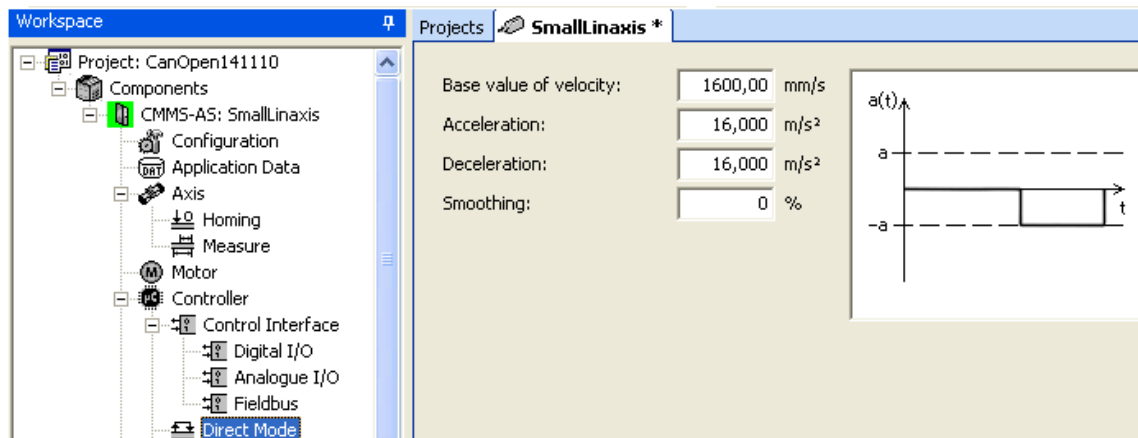
A módváltással lehetőségünk van a szabad pozicionálásra, paraméterezésre, mivel az első kettő Control és Status byte kivételével a többi új funkciót kap (46. ábra).

A CDIR terület xCom1 és xCom2 változóival lehet választani pozíció, sebesség, erő és nyomatékszabályozási üzemmód közül.

0064	(*DIRECT MODE*)					0106	(*DIRECT MODE*)				
0065						0107					
0066	(*SDIR AT IB6*)					0108	(*CDIR AT QB3*)				
0067	xAbs_i	AT %IX3.0	:BOOL;			0109	xAbs	AT %QX1.0	:BOOL;		
0068	xCom1_i	AT %IX3.1	:BOOL;			0110	xCom1	AT %QX1.1	:BOOL;		
0069	xCom2_i	AT %IX3.2	:BOOL;			0111	xCom2	AT %QX1.2	:BOOL;		
0070	xCont_i	AT %IX3.3	:BOOL;			0112	xCont	AT %QX1.3	:BOOL;		
0071	xVlim_i	AT %IX3.4	:BOOL;			0113	xCtog	AT %QX1.4	:BOOL;		
0072	xXlim_i	AT %IX3.5	:BOOL;			0114	xXlim	AT %QX1.5	:BOOL;		
0073	xFast_i	AT %IX3.6	:BOOL;			0115	xFast	AT %QX1.6	:BOOL;		
0074	xFunc_id	AT %IX3.7	:BOOL;			0116	xFunc	AT %QX1.7	:BOOL;		
0075						0117					
0076	bAct_speed	AT %IB7	:BYTE;			0118					
0077	dwAct_value	AT %IB8	:DINT;			0119	bSetpoint_speed	AT %QB3	:BYTE;		
						0120	dwSetpoint value	AT %QB4	:DINT;		

46. ábra: A PLC programban használt Direct Mode vezérlő bitek

A 4. Byte, a Setpoint value felel a sebesség százalékos értékéért, a maximuma (100 %) az FCT-ben beállított [mm/s] érték (47. ábra). Az 5.- től a 8. byte-ig terjedő adatterületen a szán pozícióját adom meg az egységen 0,001 mm pontossággal.



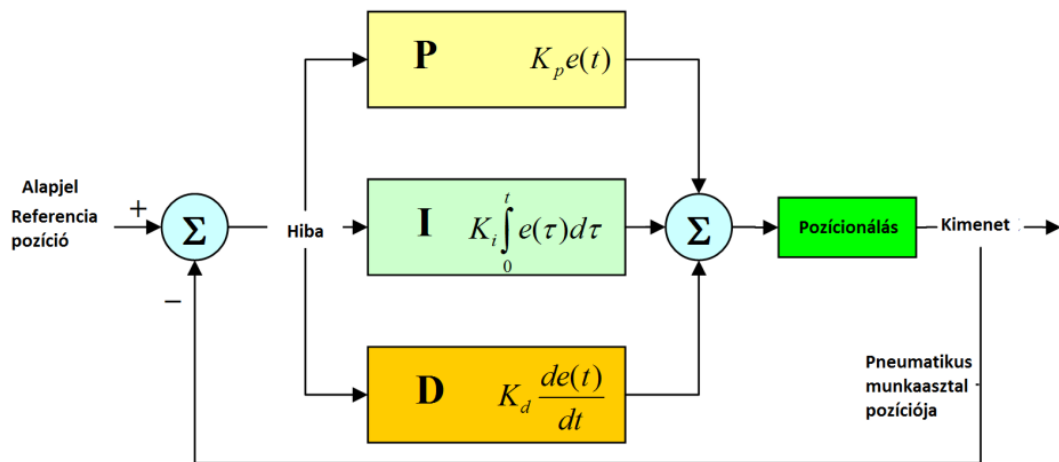
47. ábra: A FCT programban Direct Mode konfiguráció

3.4. A MUNKAASZTAL POZÍCIONÁLÁSA PID SZABÁLYOZÓVAL

A pneumatikus transzporter munkaasztalának pozícionálásához a CODESYS-ben előre definiált PID funkcióblokkot használtam, mivel ezzel könnyen paraméterezhető, egyszerű behangolást tettem lehetővé pontos pozícionálással.

A szabályozás lényege, hogy a szabályozott jellemző mért y értékét összehasonlíttja az y_0 alapjellel. A különbségükből (a hibajelből, e – error) ezután megadható az új beavatkozó jel (u) értéke, hogy a y közelebb kerüljön y_0 alapjelhez.

A PID szabályozás 3 tag, egy arányos (P), egy integráló (I) és egy deriváló (D) párhuzamos kapcsolásával valósul meg (48. ábra).



48. ábra: A szabályozás hatásvázlata

Az arányos, vagyis P-tag a bemenő jellel illetve a mindenkor hibajellel (e) arányos vezérlőjelet (u) ad. Ha csak P-tagot használunk, akkor a szabályozott jel bizonyos nagyságú hibával éri el az állandósult állapotot. Ez az állandósult hiba csökkenthető, az arányos tag erősítésének növelésével a túl nagy K_p -vel rendelkező P-tag instabil rendszert eredményezhet. Az integráló tag a statikus tulajdonságokat javítva olyan járulékos vezérlőjelet szolgáltat, amely a hibák előző időbeli összegétől (integráljától) függ. A deriváló tag a rendszer dinamikai tulajdonságait javítja, a gyors változások esetén javítja a követési tulajdonságokat [20], [21].

PID szabályozás átviteli függvénye:

$$u(t) = K_p e(t) + K_I \int_0^t e(t) dt + K_D \frac{de}{dt} \quad (41)$$

ahol: K_P : arányos átviteli tényező,
 K_I : integráló átviteli tényező [1/s],
 K_D : differenciáló átviteli tényező tényező [s],
 $e(t)$: az aktuális hiba,

$$K_{PID}(s) = K_P \left(1 + \frac{1}{T_N s} + T_V s \right). \quad (42)$$

Mivel $K_I = \frac{K_P}{T_N}$ és $K_D = K_P \cdot T_V$. (43)

A programban a PID funkcióblokk meghívása után definiáltam a be- és kimeneteit, valamint értéket adtam az átviteli tényezőknek [22].

A szabályozás hangolását a Ziegler-Nichols módszerrel végeztem el. Ennek hátránya, hogy a szabályozási kört a stabilitás határán kell működtetni, előnye viszont, hogy nincs szükség az egységugrásra adott válaszfüggvényre.

Első lépésként ki kell iktatni a szabályozási körből a z integráló és deriváló tagokat ($T_I = \infty$, $T_D = 0$), így csak az erősítési tényezőt növeljük egészen a zárt rendszer stabilitásának határáig. Ekkor a kimenet állandósult állapotban, szinuszosan leng az alapjel körül, így határozva meg a K_{PKRIT} kritikus erősítési tényezőt, valamint a T_{KRIT} kritikus periódust, ami a konstans amplitúdójú lengések periódusa.

Ziegler-Nichols módszer – hangolási paraméterek [23]:

P	$K_P = 0,45 K_{PKRIT}$	-	-
PI	$K_P = 0,45 K_{PKRIT}$	$T_I = 0,85 T_{krit}$	-
PID	$K_P = 0,45 K_{PKRIT}$	$T_I = 0,5 T_{krit}$	$T_D = 0,12 T_{krit}$

A szabályozás kimenetének megfelelően egymással ellentétesen vezérlem a két elektropneumatikus nyomásszabályozó szelepet. A pozicionálást a kisebb hibákra érzéketlenebbé tettem azáltal, hogy a szelepeket vezérlő tartományt leszűkítettem (Y_{min} , Y_{max}) (49. ábra).

0007	PneuValve1 AT %QW16 : WORD;	0083	PneuValve1 := REAL_TO_WORD(PneuPIDOut);
0008	PneuValve2 AT %QW17 : WORD;	0084	PneuValve2 := REAL_TO_WORD(30000-PneuPIDOut);
0009		0085	
0010	PneuActualPosition AT %IW22 : WORD;	0086	PIDpneu(
0011	PneuSetpointPosition : WORD;	0087	ACTUAL:= PneuActualPosition ,
0012	PneuPIDOut : REAL;	0088	SET_POINT:= PneuSetpointPosition,
0013	PIDpneu: PID;	0089	KP:= rKP,
0014		0090	TN:= rTN,
0015	xPIDMan: BOOL;	0091	TV:= rTV,
0016	xPIDReset: BOOL;	0092	Y_MANUAL:= PneuSetpointPosition ,
0017	rKP: REAL :=1.5;	0093	Y_OFFSET:= 15000 ,
0018	rTN: REAL :=1;	0094	Y_MIN:= 7000 ,
0019	rTV: REAL:=0.004;	0095	Y_MAX:= 23000 ,
		0096	MANUAL:= xPIDMan,
		0097	RESET:= xPIDReset,
		0098	Y=>PneuPIDOut,
		0099	LIMITS_ACTIVE=> ,
		0100	OVERFLOW=>);

49. ábra: A PID szabályozáshoz használt változók, és a programkód

3.5. ELEKTROMOS MEGHAJTÁSÚ LINEÁRIS EGYSÉG VEZÉRLÉSE

Az elektromos meghajtású lineáris egységet vezérlő program alap szerkezetét a Case függvény használatával valósítottam meg, a korábban részletezett vezérlő byte-ok segítségével (50. ábra).

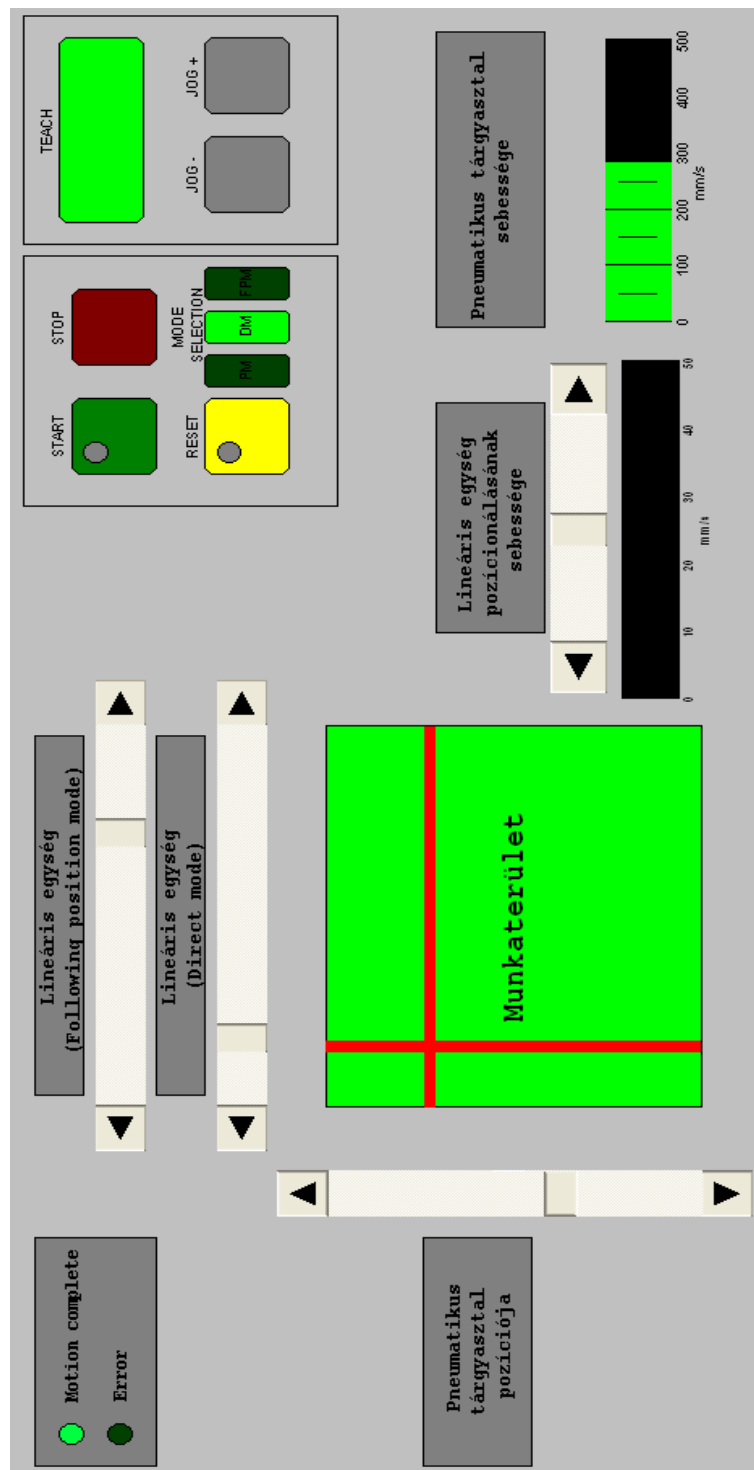
```

0009 CASE iStep OF
0010 (* Clear variables*)
0011 1: dwXaxis1 := 0;
0012    dwXaxis2 := 0;
0013    iStep := 2;
0014
0015 (* Establishing ready status*)
0016 2: xLock:= TRUE;
0017    IF x24VL AND NOT xLock_i THEN
0018        xEnable := TRUE;
0019        xNCStop := TRUE;
0020        iStep := 3;
0021    END_IF
0022
0023 3: IF (NOT xEnabled AND NOT xOpen) OR xFault THEN
0024        xReset := TRUE;
0025        iStep := 2;
0026    END_IF
0027
0028    IF xEnabled AND xOpen AND NOT xFault AND NOT xWarn THEN
0029        xHalt:= TRUE;
0030        iStep:=4;
0031    END_IF

```

50. ábra: Elektromos meghajtású lineáris egységet vezérlő programrészlet

3.6. A MOZGATÁS VIZUALIZÁCIÓJA



51. ábra: Az elkészített megjelenítő felület

A lineáris egység, a pneumatikus tárgyasztal és a vezérlés számára készített felhasználói interfész (51. ábra) a CODESYS 2.3 programban található vizualizáció készítő felülettel lett létrehozva. A készített kezelőfelületen elérhetővé kellett

tennem a pneumatikus tárgyasztal és lineáris egység pozicionálását, amelyeket csúszkákkaal valósítottam meg. Az általuk behatárolt munkaterületet is megjelenítve, a csúszkák állapotához hozzárendelt függőleges és vízszintes piros szakaszok metszéspontja megmutatja az elektromos szán középpontjának függőleges vetületét a munkaterületen.

Az operátor a kezelőpanellel irányíthatja a rendszert. Itt került elhelyezésre a Start, Stop, Reset gomb és Mód választó kapcsolók. Az aktuális állapotokról is kap visszajelzést a státusz LED-ek segítségével.

A bal oldali függőleges csúszka felel a pneumatikus tárgyasztal pozíciójának megadásáért. A lineáris egység pozicionálásához hátróm mód közül is lehet választani a vezérlőpanelen található kapcsolókra kattintva. A jobb oldali skálák üzemmódtól függetlenül kijelzik a szánok aktuális sebességét.

- Record Select Mode

Kiválaszthatóak a „Record-ok”, azaz az eltárolt pozíciók egyike. A beállításokat követően a rendszer a Start nyomógombra indul. Másik lehetőség a Jog+, Jog- gombokkal a manuális pozicionálás megvalósítása, illetve új pozíció betanítása a kezelőpanelen lévő Teach gombbal.

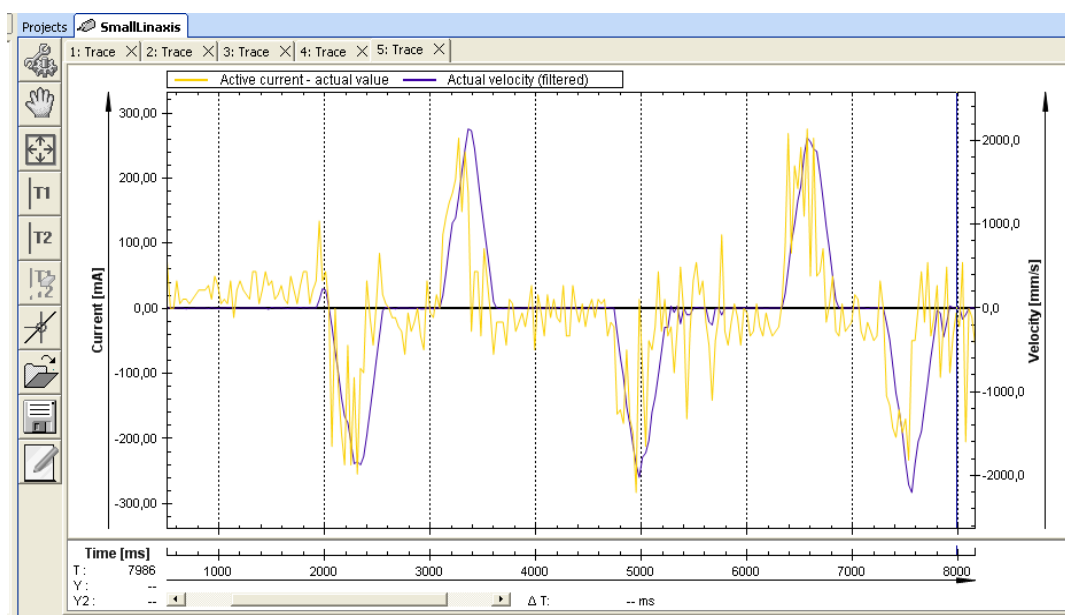
- Direct Mode

A munkaterület fölött található Direct módhoz tartozó csúszkával beállítható a szán adott pozícióra, illetve a munkaterület jobb oldalán lévő skála segítségével hozzárendelhető a mozgáshoz sebesség érték is. A beállításokat követően a rendszer a Start nyomógombra indul.

Másik lehetőség az általam kialakított Following Position Mode, ezzel a lineáris egység szánja valós időben folyamatosan képes lekövetni a csúszka mozgását és annak változási sebességét amellyel arányosan végzi mozgását a szán.

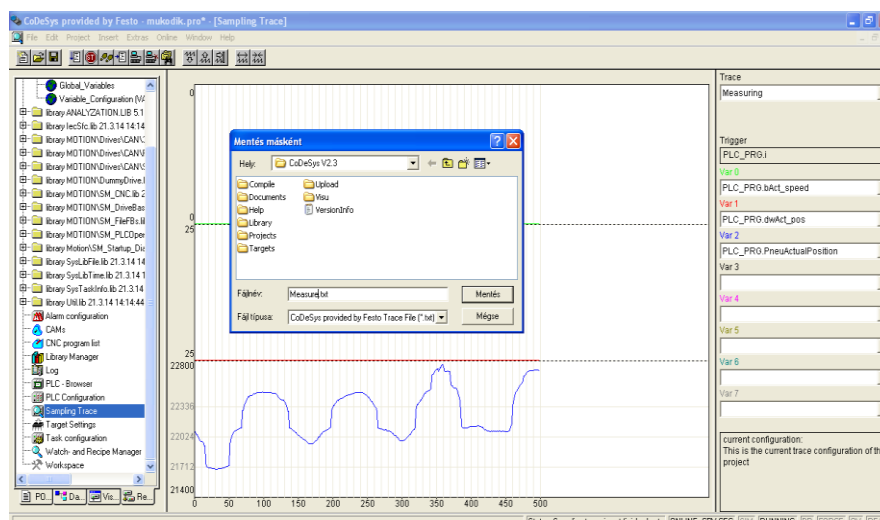
3.7. A LINEÁRIS EGYSÉGEKEN MÉRT ADATOK MEGJELENÍTÉSE

Az FCT lehetőséget biztosít beépített *Trace data* funkciót, amivel általunk megadott csatornák vizsgálhatók meghatározott mintavételi ideig. Az 52. ábraán látható, hogy különböző paramétereket ábrázolhatunk az idő függvényében grafikonos formában. Jelen esetben a motor forgásirányának megfelelő sebességét és a felvett áramerősséget látjuk az idő függvényében. A mérési eredmények elmenthetők.



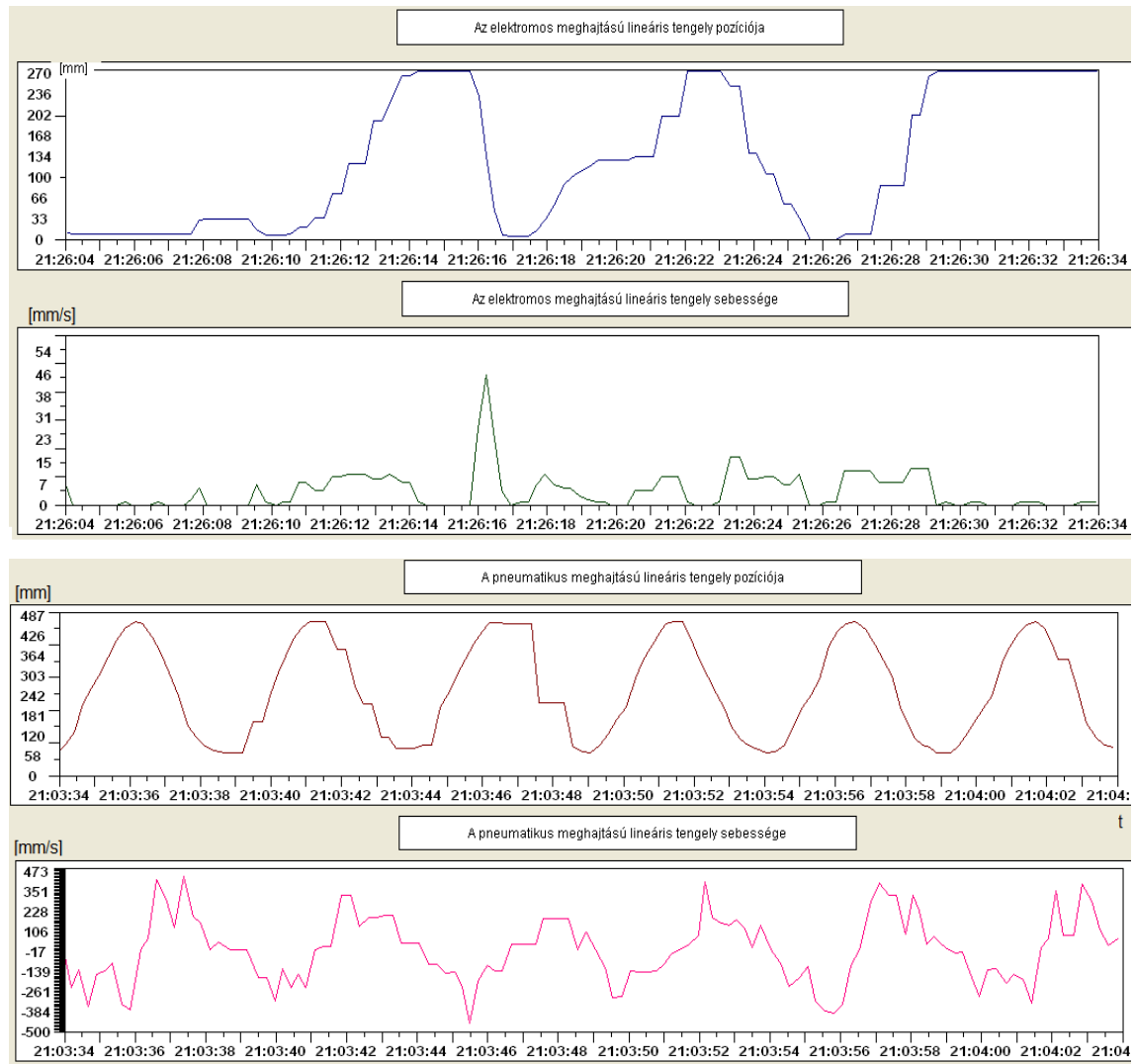
52. ábra: A szervo motorhoz tartozó Trace Data

A CODESYS környezetben két lehetőségünk is van az adat megjelenítésre, illetve mentésre. A *Sampling Trace* menüben a megjeleníteni kívánt paraméterek megadhatóak és a trigger jel is kijelölhető (53. ábra). A jellemzője, hogy 10-40 ms-onként történik mintavétel, így az eredmény részletes, és valós időben követhető.



53. ábra: Sampling Trace megjelenítése

Hátránya, hogy a .txt formátumba történő adatmentés csak manuálisan végezhető. A folyamatos mentés a Vizualizáción keresztül állítható be (54. ábra). Itt figyelemmel kísérhető a pneumatikus tárgyasztal és a elektromos meghajtású szán aktuális pozíciója illetve sebessége az idő függvényében.



54. ábra: Trendek a Vizualizációban

4. FEJLESZTÉSI LEHETŐSÉGEK

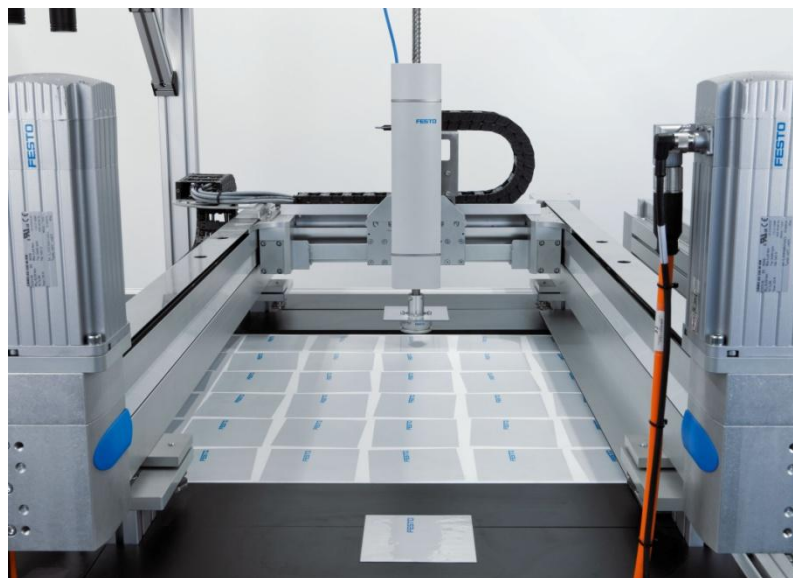
Az általam létrehozott - igény szerint rugalmasan változtatható - rendszer széles körben alkalmazható. A jelen konstrukció bővíthető különböző fejegységekkel például:

- toll, tus: így képes a munkaasztalra helyezett felületen megjeleníteni a programban előre definiált grafikai elemeket (plotter funkció),
- nagyenergiájú lézer fej: amivel végezhető vágási művelet, kontúrkövetés, felületellenőrzés, gravírozás vagy QR kód készítés,
- kivágó penge felszerelésével: matricavágó, késes plotter kialakítható,
- megfogó egység: (pneumatikus vagy elektromos) palettázási, áthelyezési, válogatási folyamat megvalósításához.

A konstrukció motorral és elektromos tengellyel kiegészítve alkothat egy TTT többtengelyes nyílt kinematikai láncú manipulátort (55. ábra).

Modbus TCP/IP kommunikáció létrehozása is jövőbeli cél, az adatmentés és a pontosabb adatfeldolgozás érdekében (Matlab, LabVIEW, stb.).

A távfelügyelet (Webserver) megvalósítása is fontos cél lehet. Ennek segítségével a létrehozott megjelenítő felület mobil eszközökön is nyomon követhető, irányítható.



55. ábra: Többtengelyes manipulátor, [30]

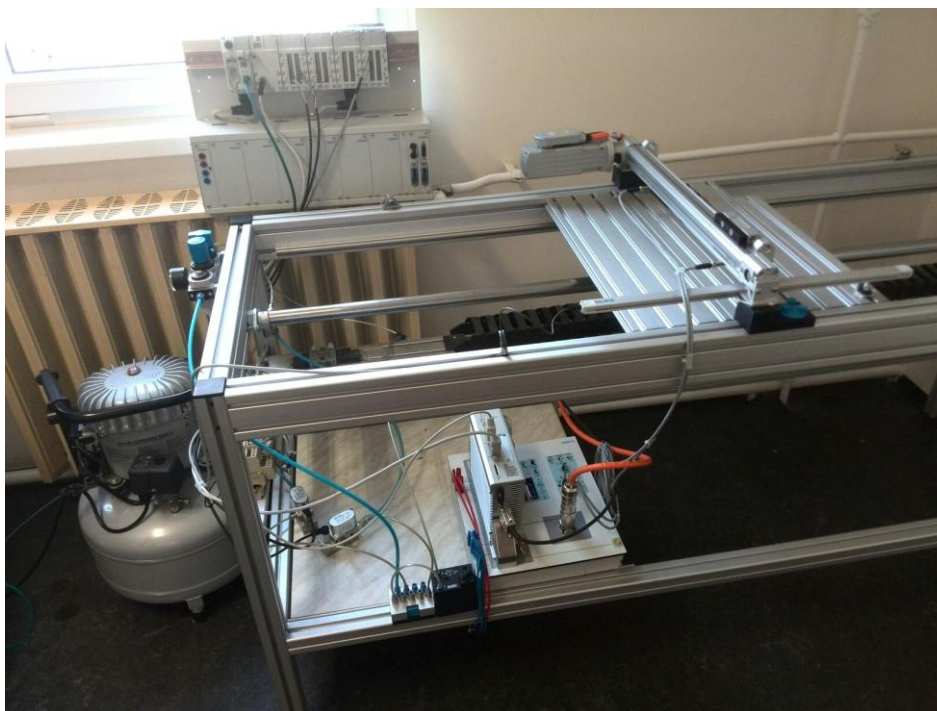
5. ÖSSZEFOGLALÁS

Az ipari folyamatokban a lineáris mozgások, valamint a megfelelő pontosságú pozicionálás kivitelezése fontos, körütekintést igénylő feladat. Ennek kivitelezését különböző módon, az igények szerint, a folyamat specifikációinak megfelelően kell elvégezni. Dolgozatom elkészítése során kettő különböző segédenergia felhasználású lineáris tengely irányítását valósítottam meg.

Szakdolgozatom első felében bemutattam a transzlációs mozgás megvalósításának különböző elméleti és gyakorlati lehetőségeit. Ezt követően ismertettem az általam felhasznált eszközöket, azok főbb jellemzőit, valamint az általam elkészített modellt, és annak működését. Felépítését tekintve két fő részre tagolható, egy pneumatikus valamint egy elektromos egységre. Az x tengely irányába történő mozgást egy mágneskuplungos pneumatikus transzporter végzi, az y tengely irányába egy szervó motor által meghajtott lineáris egység pozicionál.

Megismerkedtem a Festo szervó motorral és lineáris hajtástechnikával, valamint ezek vezérlő szoftvereivel. Létrehoztam a Festo CPX-CEC PLC-vel a CANopen kommunikációs hálózatot FHPP adat profilon keresztül.

Ismertettem a PLC-re (Programozható Logikai Vezérlő) megírt, a modell irányítását megvalósító programot. Ennek során bemutattam a rész-egységek kommunikációját, valamint a működést befolyásoló beállítási lehetőségeket, amellyel a szervó motort különböző üzemmódokban működtettem. Egy PID szabályozást használtam fel a pneumatikus transzporter munkaasztalának pozicionálására. Rövid áttekintést adtam az alkalmazott szoftverek kezeléséről, illetve a programozási környezetekről. Dolgozatomban bemutattam a kezelő személy és a szervó rendszer közötti kommunikációhoz és a teszteléshez elkészített felhasználói felületet. A működés vizsgálatához a pozíció és sebesség paraméterek grafikonokon valós időben megfigyelhetők, elmenthetők a későbbi elemzés céljából.



56. ábra: Az összeállított rendszer

SUMMARY

In the industrial processes the linear movements and the positioning with high accuracy are really important. In my thesis I controlled two different powered linear axes, one is electropneumatical, and the other one is electrical. In the first part I show the theoretical and the practical part to realize the translation movement. After I describe the devices that I used and their specifications, moreover I describe the model that I made. This model has two main parts, the pneumatical one (a pneumatical transporter with magnetic clutch) is moving to the x direction, and the electrical one (servo engine with its linear axis) is positioning to the y direction.

I created the communication network with the PLC (Programmable Logic Controller) via CANopen protocol and FHPP data profile. In this thesis I introduce the PLC program, the communication, the possible settings of the system and the used software. I also wrote a PLC program with PID function to control the position of the table of the pneumatic transporter. Eventually I made a visualization interface in order to give commands to the system and test it.

6. IRODALOM JEGYZÉK

- [1] http://www.fke.bme.hu/oktatas/kornyezetMernok/Mecha_km.pdf
Letöltve: 2014.11.26.
- [2] Dr. Donner Csaba: A robottechnika alapjai, 2003, Zalaegerszeg
- [3] http://www.festo.com/cat/de_de/data/doc_engb/pdf/en/dge-zr_en.pdf
Letöltve: 2014.11.05.
- [4] David Hoey, Dan Sandoval, Edward Gasper: TP 800 e-drives - Reference notes, Festo Didactic GmbH & Co., D-73770 Denkendorf, 2002
Letöltve: 2014.04.20.
- [5] <http://www.electroquip.co.uk/festo-servo-motor/festo-emms-as-55-s-tm-550108>
Letöltve: 2013.10.20.
- [6] http://www.festo.com/cat/en-us_us/data/doc_enus/PDF/US/EMMS-AS_ENUS.PDF
Letöltve: 2013.10.22.
- [7] http://eplandata.de/portal/en_US/part/FES.572986?cookieset=1
Letöltve: 2013.10.20.
- [8] http://ftp.cncungary.com/Varsanyi_Peter/Pdf-ek/Szerszamgepek_epito_elemei.pdf
Letöltve: 2014.12.01.
- [9] http://www.festo.com/rep/bg_bg/assets/pdf/EGC-TB_EN.PDF
Letöltve: 2014.10.20.
- [10] http://www.aventics.com/fileadmin/brp/images_animations/products/product_highlights/series_smc6_sm6-al/swf_img_4.jpg
Letöltve: 2014. 11.10.
- [11] http://www.aventics.com/fileadmin/brp/images_animations/products/product_highlights/series_smc6_sm6-al/swf_img_4.jpg
Letöltve: 2014. 11.12.
- [12] Ajtonyi István: PLC és SCADA-HMI rendszerek I. 1. kötet. PLC programozás az IEC 61131-3 szabvány szerint, AUT-INFO Kiadó Miskolc, 2007. 290 p. ISBN: 9789630631655.
- [13] http://www.festo.com/cat/de_de/data/doc_de/pdf/de/cpx_de.pdf
Letöltve: 2014. 11. 12.
- [14] [Festo - Modular electrical terminal CPX http://www.festo.com/cat/en-gb_gb/data/doc_engb/PDF/EN/CPX_EN.PDF
Letöltve: 2014. 11. 10.
- [15] <http://www.esco.be/Automation/img/Codesys-flow-En.gif>
Letöltve: 2014. 10. 25.
- [16] <http://hu.scribd.com/doc/76799552/Buszrendszerek>
Letöltve: 2014. 10. 25.
- [17] http://www.moeller.hu/ipaut/binary/can_netvar_hasznalat.pdf
Letöltve: 2014. 10. 25.

- [18] <http://www.festo.com/net/SupportPortal/Files/319397/555696g1.pdf>
Letöltve: 2014. 11.12.
- [19] <http://www.eet.bme.hu/~nagyg/elektronika/A%20digitalis%20PID%20s zabalyozo.pdf>
Letöltve: 2014.11.03.
- [20] U. Tietze, Ch. Schenk: Analóg és digitális áramkörök, Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 2000. ISBN: 9631600106.
- [21] <http://www.kahlert.com/web/download/pid-einstellregeln.pdf>
Letöltve: 2014.10.25.
- [22] http://www.ms.sapientia.ro/~martonl/Docs/Labs/IRI_L7.pdf
Letöltve: 2014.12.10..
- [23] <http://www.electroquip.co.uk/festo-servo-motor/festo-emms-as-55-s-tm-550108>
Letöltve: 2014.11.10..
- [24] http://www.festo.com/cat/hu_hu/products_DGE_ZR
Letöltve: 2014.10.20.
- [25] <http://laurenceyuyi.files.wordpress.com/2010/12/untitled7.png?w=700>
Letöltve: 2014.11.10.
- [26] Gyuricza István, Dr. Ajtonyi István: Programozható irányítóberendezések - Hálózatok és rendszerek - 10484 Műszaki Könyvkiadó, 2002.
- [27] Ajtonyi István: PLC és SCADA-HMI rendszerek II. Ipari kommunikációs rendszerek II. 2. kötet. Miskolc, AUT-INFO Kiadó, 2008., 408 p.
- [28] Ajtonyi István: Ipari kommunikációs rendszerek I. 1. kötet. AUT-INFO Kiadó, Miskolc, 2008. 431 p. ISBN szám: 9789630658133.
- [29] Villamos hajtások és mozgásvezérlők - 7. rész, Lineáris motorok, Magyar elektronika 2007/1.2 <http://www.qtech.hu/pdf/PR/Villamos%20hajtások%20es%20mozgasvezerlok-7.pdf>
Letöltve: 2014.12.08.
- [30] http://ww1.prweb.com/prfiles/2012/06/21/9630291/Anuga_0212_H_Portal_2.jpg
Letöltve: 2014.12.03.

Köszönetnyilvánítás

*Ezúton szeretnék köszönetet mondani **Dr. Tóth János** Tanár Úrnak szakmai ötleteiért, segítőkészségéért, és építő tanácsaiért, amelyekkel hozzájárult a dolgozatom elkészüléséhez, valamint az eszközök rendelkezésemre bocsátásáért, valamint, továbbá **Szabó Norbert**nek a Festo Kft. Didactic referensének a támogatásáért.*