

**PA-CONTROL
S7 - Funktionsbaustein
für Profibusanbindung**

Ausgabe August 2006

Art.-Nr.: 1065912

**IEF Werner GmbH
Wendelhofstraße 6
D - 78120 Furtwangen
Tel.: 07723-925-0
Fax: 07723-925-100
www.IEF-Werner.de
info@IEF-Werner.de**

Änderungshistorie:

Dokumentencode	Datum	Änderung
...R1a.doc	August 2006	Erstellung der Dokumentation

Warenzeichen und Warennamen sind ohne Gewährleistung der freien Verwendbarkeit benutzt. Bei der Erstellung der Texte und Beispiele wurde mit großer Sorgfalt vorgegangen. Trotzdem können Fehler nicht ausgeschlossen werden. Die IEF Werner GmbH kann für fehlende oder fehlerhafte Angaben und deren Folgen weder eine juristische Verantwortung noch irgendeine Haftung übernehmen. Die IEF Werner GmbH behält sich das Recht vor, ohne Ankündigung die Software oder Hardware oder Teile davon, sowie die mitgelieferten Druckschriften oder Teile davon zu verändern oder zu verbessern.

Alle Rechte der Vervielfältigung, der fotomechanischen Wiedergabe, auch auszugsweise sind ausdrücklich der IEF Werner GmbH vorbehalten.

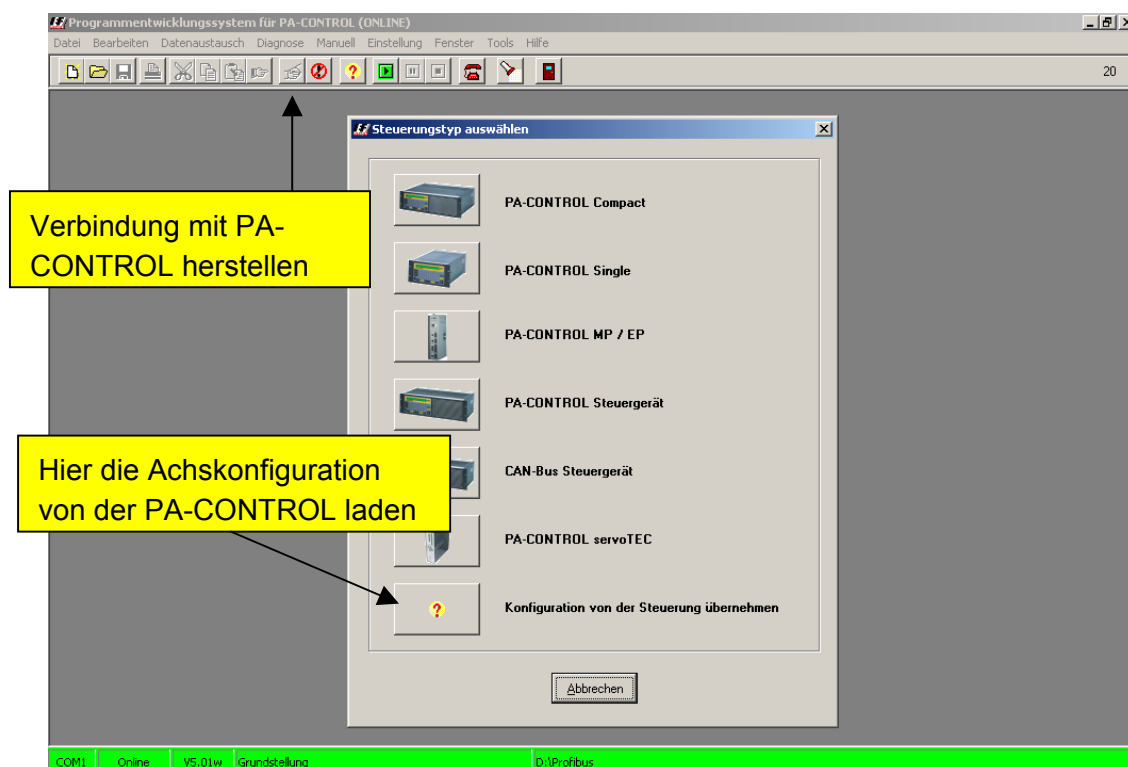
Für Verbesserungsvorschläge und Hinweise auf Fehler sind wir jederzeit dankbar.

© August 2006, IEF Werner GmbH

Vorgehensweise an der PA-CONTROL (Winpac)

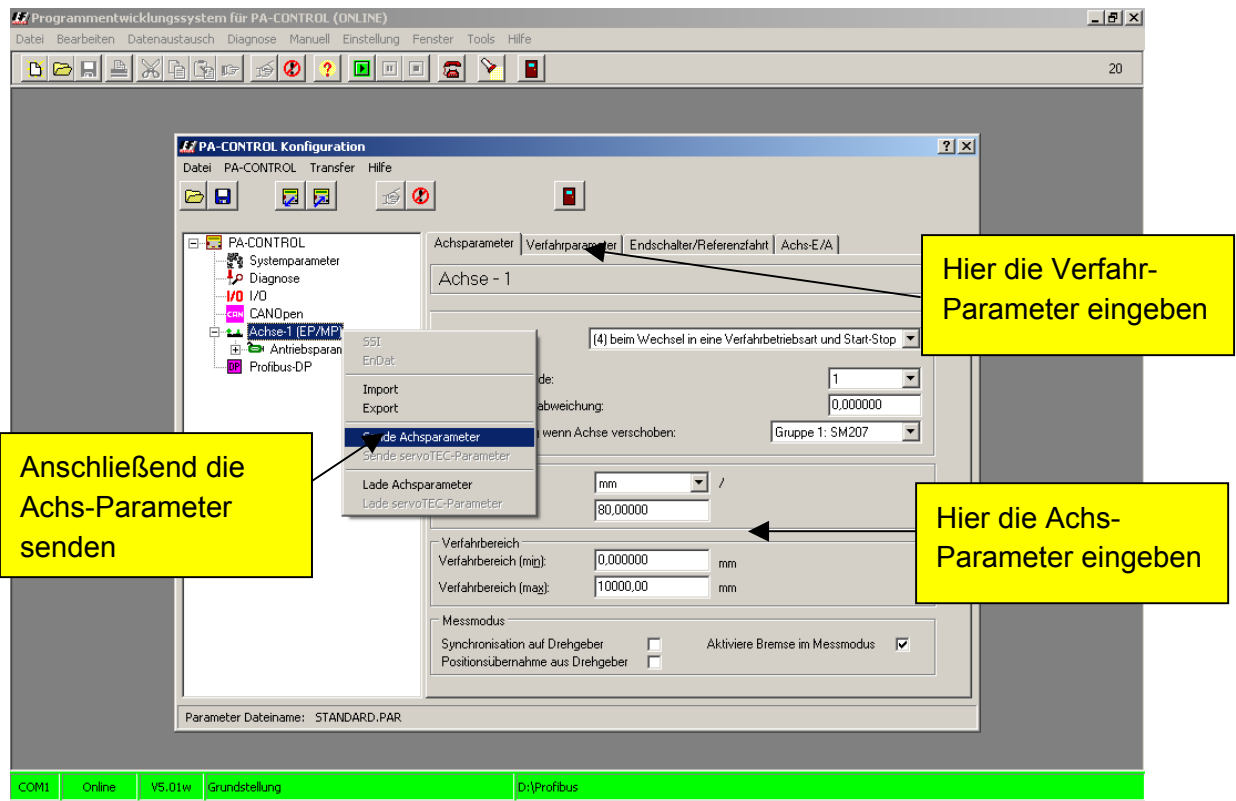
Die PA-CONTROL neu initialisieren (Achskonfiguration), damit die Steuerung die richtige Hardware erkennt.

1. Wählen Sie zunächst das richtige Projektverzeichnis aus.
(→ Datei → Projektverzeichnis...)
2. Verbinden Sie nun die PA-CONTROL über die Diagnose-Schnittstelle mit Ihrem PC (Hinweise hierzu finden Sie im Handbuch der PA-CONTROL).
3. Klicken Sie auf den Button „Verbindung mit PA-CONTROL herstellen“, um die Verbindung herzustellen.
4. Öffnen Sie das Konfigurationsfenster (→ Einstellung → PA-CONTROL...). Mit „Konfiguration von der Steuerung übernehmen“ können Sie nun die Parameter von der Steuerung laden. Sollte diese noch nicht konfiguriert sein, wählen Sie Ihre Steuerung aus, um das Konfigurations-Fenster zu öffnen.



Stimmen die Anzahl der Achsen und die eingestellten Parameter? (Die Parameter für Ihre Anlage wurden mit dem Projekt mitgeliefert.) Korrigieren Sie gegebenenfalls die Einstellungen der Achsen. Unter Profibus-DP können Sie die Adresse für den Profibus-DP einstellen. Bei der PA-CONTROL MP muss diese Adresse hardwaremäßig über S2/S3 am Gerät eingestellt werden.

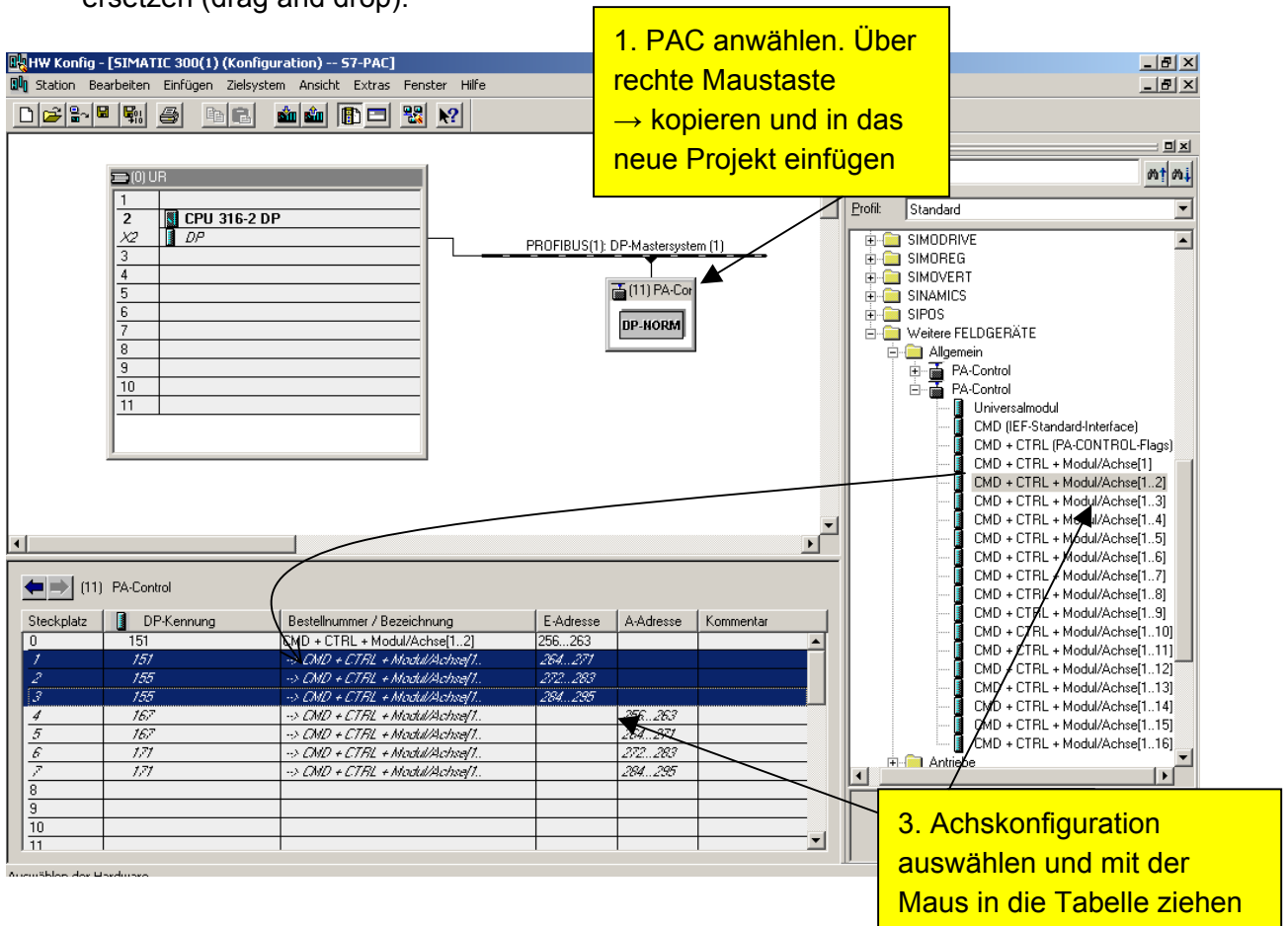
- Speichern Sie die Parameter und senden Sie sie anschließend wieder an die Steuerung (Rechtsklick auf Achse → Sende Achsparameter).



Allgemeine Informationen zu den Parametern finden Sie auch in Kapitel 5 der Bedienungsanleitung Ihrer PA-CONTROL.

Bei der S7 wie folgt vorgehen:

1. Beispielprojekt öffnen und unter Hardware (HW-Konfig) die PAC in das neue Projekt kopieren.
2. Katalog aktualisieren (In der HW-Konfig: → Extras → Katalog aktualisieren)
3. Unter „PROFIBUS-DP/Weitere FELDERGÄTE/Allgemein/PA-Control“ die entsprechende Konfiguration auswählen (Anzahl der Achsen); einfügen durch ersetzen (drag and drop).



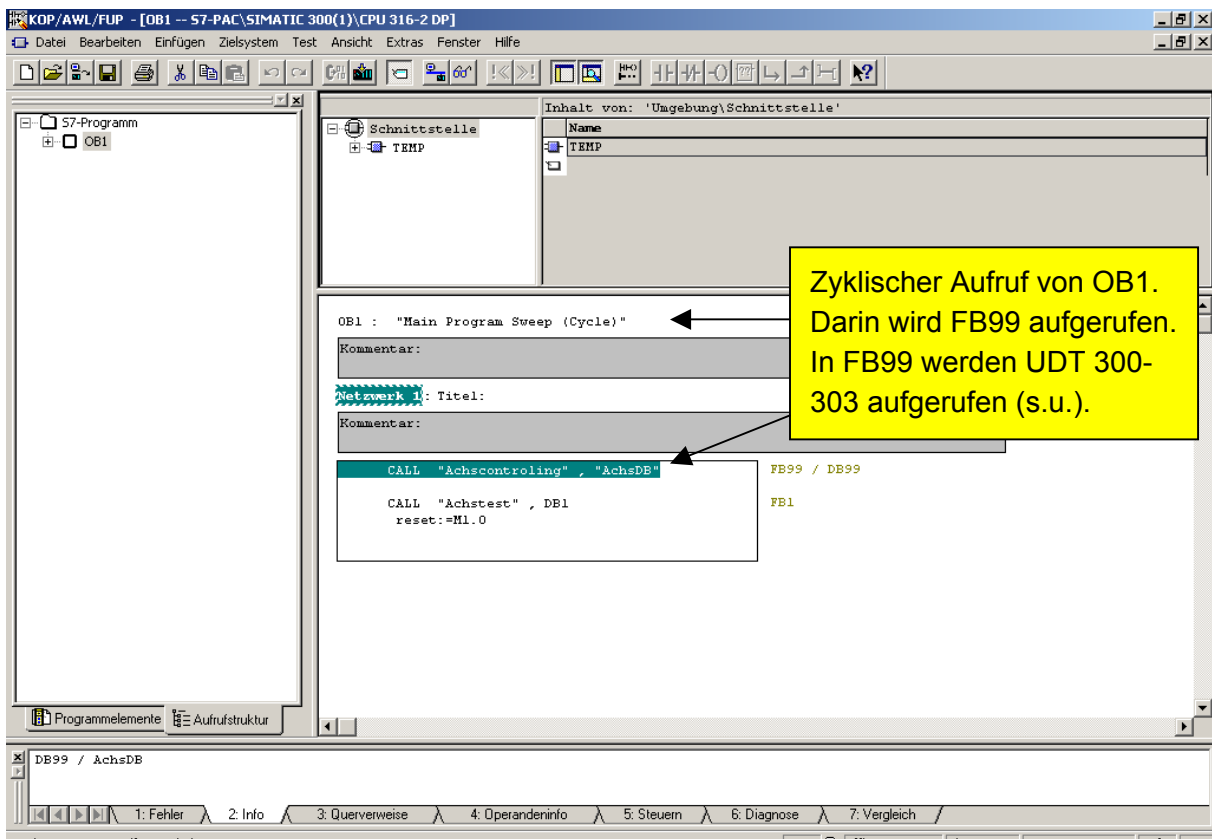
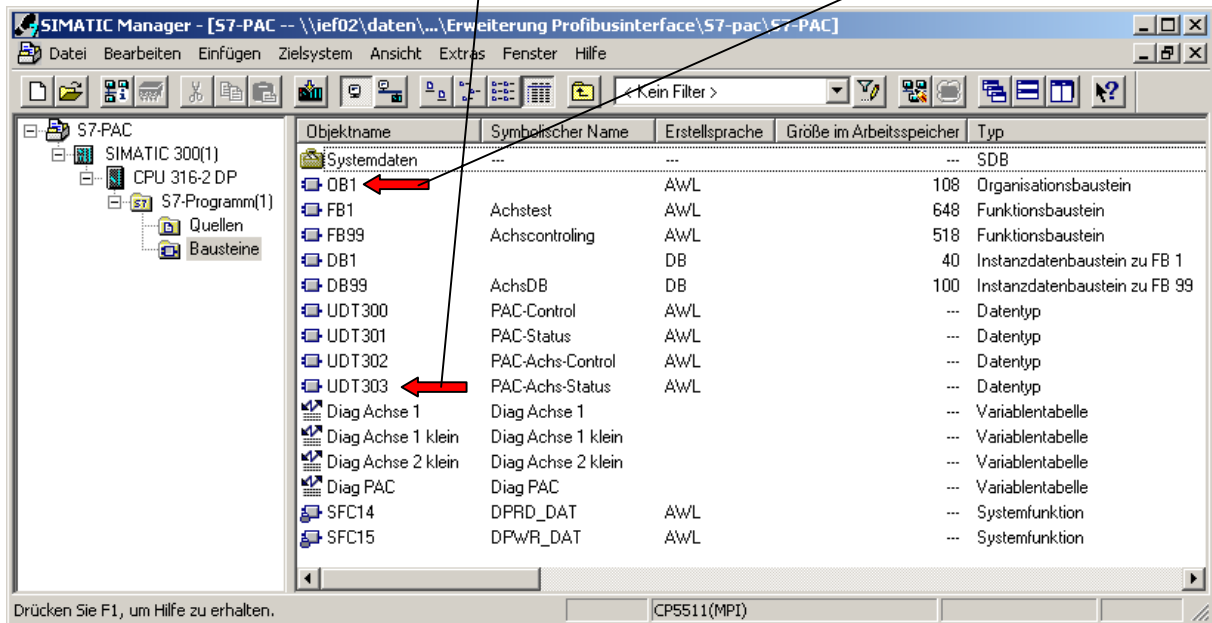
1. PAC anwählen. Über rechte Maustaste → kopieren und in das neue Projekt einfügen

3. Achskonfiguration auswählen und mit der Maus in die Tabelle ziehen

Steckplatz	DP-Kennung	Bestellnummer / Bezeichnung	E-Adresse	A-Adresse	Kommentar
0	151	SMD + CTRL + Modul/Achse[1..2]	256...263		
1	155	→ CMD + CTRL + Modul/Achse[1..	264...271		
2	155	→ CMD + CTRL + Modul/Achse[1..	272...283		
3	155	→ CMD + CTRL + Modul/Achse[1..	284...295		
4	167	→ CMD + CTRL + Modul/Achse[1..	296...263		
5	167	→ CMD + CTRL + Modul/Achse[1..	264...271		
6	171	→ CMD + CTRL + Modul/Achse[1..	272...283		
7	171	→ CMD + CTRL + Modul/Achse[1..	284...295		
8					
9					
10					
11					

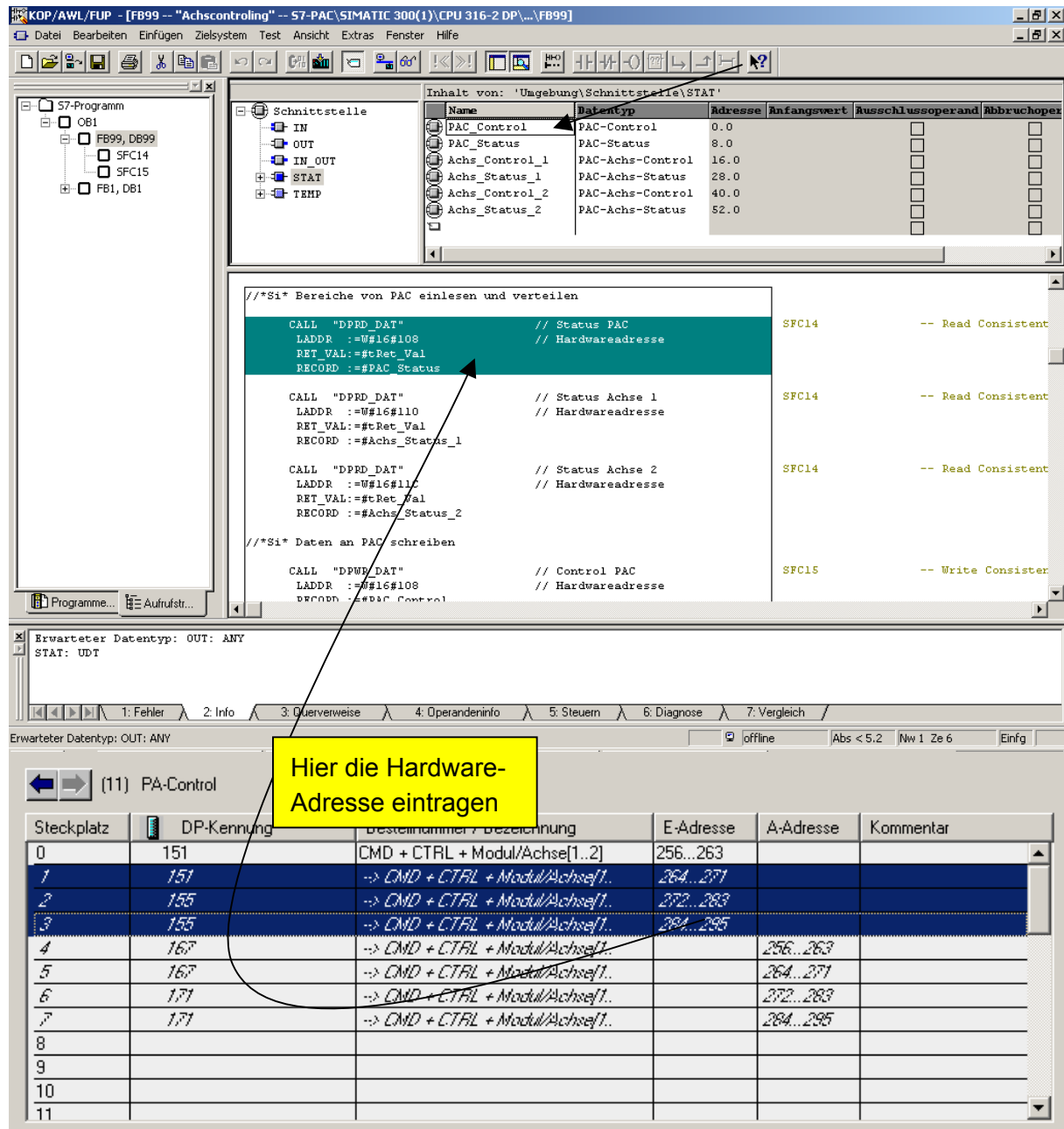
Auf Steckplatz 1 stehen die allgemeinen Informationen (Hardware-Adresse der PA-CONTROL), auf Steckplatz 2 stehen die Informationen über die 1. Achse, auf Steckplatz 3 für die 2. Achse, usw.

4. Den Baustein FB99 (kann auch umbenannt werden) mit Instanz (hier OB1) zyklisch aufrufen. In der Instanz die UDT 300-303 aufrufen.



5. Die Instanz bedient mit den SFC 14 und 15 die UDT 300-303.

Hier die entsprechenden Bereiche der Instanz und die Hardware-Adressen der HW-Konfig eintragen.



The screenshot shows the SIMATIC Manager interface. The top part displays the SFC program with the following code:

```

//Si* Bereiche von PAC einlesen und verteilen
CALL "DPRD_DAT" // Status PAC SFC14 -- Read Consistent
LADDR :=W#16#108 // Hardwareadresse
RET_VAL:=#Ret_Val
RECORD :=#PAC_Status

CALL "DPRD_DAT" // Status Achse 1 SFC14 -- Read Consistent
LADDR :=W#16#110 // Hardwareadresse
RET_VAL:=#Ret_Val
RECORD :=#Achs_Status_1

CALL "DPRD_DAT" // Status Achse 2 SFC14 -- Read Consistent
LADDR :=W#16#112 // Hardwareadresse
RET_VAL:=#Ret_Val
RECORD :=#Achs_Status_2

//Si* Daten an PAC schreiben
CALL "DPWR_DAT" // Control PAC SFC15 -- Write Consistent
LADDR :=W#16#108 // Hardwareadresse
RECORD :=#PAC_Control
  
```

The bottom part of the screenshot shows the hardware configuration table for the PA-Control module:

Steckplatz	DP-Kennung	Bestellnummer / Bezeichnung	E-Adresse	A-Adresse	Kommentar
0	151	CMD + CTRL + Modul/Achse[1..2]	256...263		
1	151	-> CMD + CTRL + Modul/Achse[1..	264...271		
2	155	-> CMD + CTRL + Modul/Achse[1..	272...283		
3	155	-> CMD + CTRL + Modul/Achse[1..	284...295		
4	167	-> CMD + CTRL + Modul/Achse[1..		256...263	
5	167	-> CMD + CTRL + Modul/Achse[1..		264...271	
6	171	-> CMD + CTRL + Modul/Achse[1..		272...283	
7	171	-> CMD + CTRL + Modul/Achse[1..		284...295	
8					
9					
10					
11					

A yellow callout box with the text "Hier die Hardware-Adresse eintragen" points to the hardware address column in the table.

6. Nachdem die Konfiguration übertragen wurde, und die richtige Bus-Adresse an der PAC eingestellt wurde, müssen die RET_VAL der SFC 14 und 15 den Rückgabewert 0 haben.

