ARTISAN®
TECHNOLOGY GROUP

Your **definitive** source for quality pre-owned equipment.

Artisan Technology Group
(217) 352-9330 | sales@artisantg.com | artisantg.com

Full-service, independent repair center
with experienced engineers and technicians on staff.

We buy your excess, underutilized, and idle equipment
along with credit for buybacks and trade-ins.

Custom engineering
so your equipment works exactly as you specify.

- Critical and expedited services
- In stock / Ready-to-ship
- Leasing / Rentals / Demos
- ITAR-certified secure asset solutions

Expert team | Trust guarantee | 100% satisfaction

All trademarks, brand names, and brands appearing herein are the property of their respective owners.

Find the *Parker Compax3* at our website: ***Click HERE***

Startup of a motor without load

START UP

deutsch

english



192-120112 N2 C3 Start Up

November 2006

Release R05-2 as from firmware V3.20 and Hardware CTP17

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

---

Windows NT®, Windows 2000™, Windows XP™ are trademarks of Microsoft Corporation.

EME - Electromechanical Automation Europe

Germany: Parker Hannifin GmbH&Co.KG
Electromechanical Automation
P O Box: 77607-1720
Robert-Bosch-Str. 22
D-77656 Offenburg
Tel.: +49 (0)781 509-0
Fax: +49 (0)781 509-98176

Reg. Nr. 36 38

E-Mail: **sales.hauser@parker.com** mailto:sales.hauser@parker.com
Internet: **www.parker-eme.com** http://www.parker-eme.com

England: Parker Hannifin plc
Electromechanical Automation
Arena Business Centre
Holy Rood Close
Poole, Dorset BH17 7FJ UK
Tel.: +44 (0)1202606300
Fax: +44 (0)1202 606301

E-mail: **sales.digiplan@parker.com** mailto:sales.digiplan@parker.com
Internet: **www.parker-eme.com** http://www.parker-eme.com

Italy: Parker Hannifin S. p. A
Electromechanical Automation
Via Gounod 1
I-20092 Cinisello Balsamo (MI), Italy
Tel.: +39 (0)266012459
Fax: +39 (0)2660 12808

E-mail: **sales.sbc@parker.com** mailto:sales.sbc@parker.com
Internet: **www.parker-eme.com** http://www.parker-eme.com

EMN - Electromechanical Automation North America

USA: Parker Hannifin Corporation
Electromechanical Automation
5500 Business Park Drive
Rohnert Park, CA 94928
Phone #: (800) 358-9068
FAX #: (707) 584-3715

E-mail: **CMR_help@parker.com** mailto:CMR_help@parker.com
Internet: **www.compumotor.com** http://www.compumotor.com

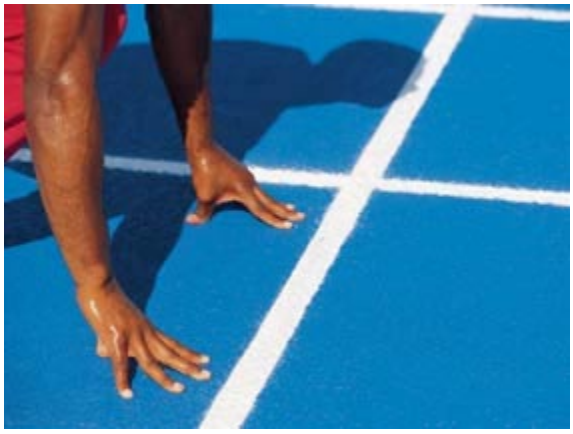
Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1. START UP

Contents

In this chapter you can read about:

Aim of this manual 4
Preparation 5
Configuring Compax3 10
Compax3 Setup 14



1. START UP 3

1.1 Aim of this manual 4
1.1.1. Task: Setting up Compax3 , moving the motor 4
1.1.2. Components required 4

1.2 Preparation 5
1.2.1. Installation of the C3 ServoManager 5
1.2.2. Required wirings 6

1.3 Configuring Compax3 10
1.3.1. Set interface PC - Compax3 10
1.3.2. Set Compax3 device type 10
1.3.3. Configuration sequence 11
1.1.1.1 Download configuration 13

1.4 Setting up Compax3 14
1.4.1.1 Optimization window 15
1.4.2. Set-Up 16
1.4.2.1 Define test motion parameters 17
1.4.2.2 Execute test movements 19
1.4.2.3 Display of the values in the oscilloscope and in the status display 21

2. Index 22

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.1 Aim of this manual

In this chapter you can read about:

Task: Setting up Compax3, moving the motor..... 4
Required components..... 4

Described below is the setup of a motor without load.



Please note the safety instructions in the Compax3 installation manual

This manual applies to the following devices:

- Compax3SxxxVx + supplement
- Compax3HxxxV4 + supplement

1.1.1. Task: Setting up Compax3 , moving the motor

- Simple and independent of the Compax3 device variant*
- Without overhead for configuration
- Without special knowledge in programming

* for device specific functions, please refer to the corresponding manual.

1.1.2. Components required

◆ Compax3 device	V2 = 230/240V - device	V4 = 400/480V - device
◆ Power supply voltage	230VAC/240VAC	400VAC/480VAC
◆ 24 VDC voltage supply	24 VDC	24 VDC
◆ Plug set	C3S0xx ZBH02/01 C3S1xx ZBH02/02	C3Sxxx: ZBH02/02 C3S300: ZBH02/03 C3Hxxx: Mating plug connector furnished with the device
◆ Motor		
◆ Motor cable		
◆ Resolver cable		
◆ RS232 interface cable (SSK)		C3Hxxx: Adapter cable (furnished with the device) + SSK
◆ Compax3 CD		

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.2 Preparation

In this chapter you can read about:

Installation of the C3 ServoManager 5
Required wiring 6

1.2.1. Installation of the C3 ServoManager



The Compax3 ServoManager can be installed directly from the Compax3 CD. Click on the appropriate hyperlink or start the installation program "C3Mgr_Setup_V.... .exe" and follow the instructions.

PC requirements

Recommendation:

Operating system:	MS WindowsXP SP2 / MS Windows 2000 SP 4
Browser:	MS Internet Explorer 6.0
Processor:	>= Pentium III (1GHz)
RAM memory:	>= 512kByte
Hard disk:	>= 20GB (required memory 300MB)
Monitor:	Resolution 1024x768 or higher
Interface:	Serial COM port with 115200kB or alternatively USB / RS232 converter

Minimum requirements:

Operating system:	MS Windows NT SP6 / MS WindowsXP SP2 / MS Windows 2000 SP 4
Browser:	MS Internet Explorer 5.0
Processor:	as from Pentium II (450 MHz)
RAM memory:	128kByte
Hard disk:	5GB - required memory 300MB
Monitor:	Resolution 800x600 possible
Interface:	Serial COM port with 115200kB or alternatively USB / RS232 converter

Note:

- For the installation of the software you need administrator authorization on the target computer.
- Several applications running parallelly, reduce the performance and operability.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.2.2. Required wirings

Connections of Compax3S



For V2 devices (single phase)
X1: 230VAC/240VAC
Pin1 = L
Pin2 = N
Pin3 = PE

For V2 device (three phase)
X1: 230VAC/240VAC
For V4 device (three phase)
X1: 400VAC/480VAC
Pin1 = L1
Pin2 = L2
Pin3 = L3
Pin4 = PE

X3: Motor
Pin1 = U
Pin2 = V
Pin3 = W
Pin4 = PE
Pin5 = Motor holding brake BR +
Pin6 = Motor holding brake BR –

ATTENTION!

Pin 5+6 must only be wired in the case of a motor that is equipped with a brake! Otherwise make no brake connections at all.

X4: 24VDC Enable
Pin1 = +24VDC
Pin2 = GND
Pin3 = +24VDC (ENAin)

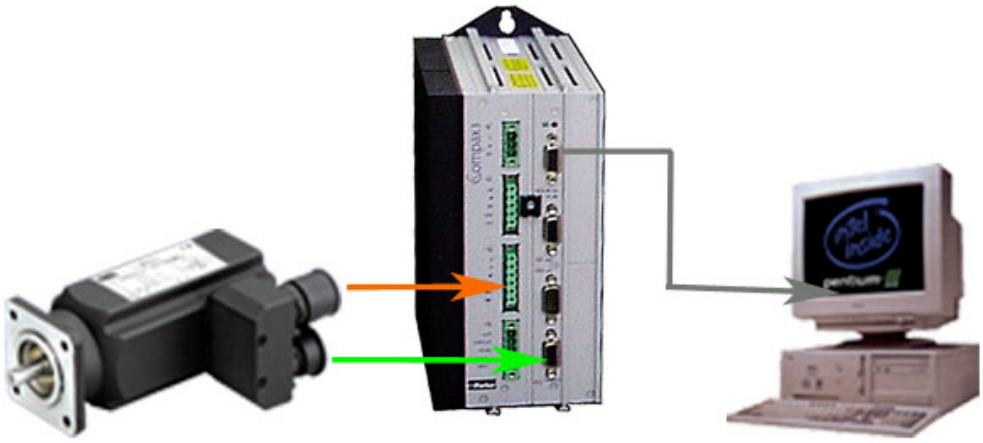
The jumper drawn in at X4 (black wire jumper) is used to enable the device for testing purposes.

During operation, the enable input (X4/3) is used, corresponding to the requird safety technology, controlledly in order to enable the device.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

Cable connections of Compax3S

- Apply supply voltage to X1
- Apply 24VDC control voltage to X4/1 and X4/2.
- Apply 24VDC to enable input X4/3.
- Connect Compax3 to PC,
  - Connect Compax3 X10 to PC (COM1 or COM2) via RS232 cable (Parker cable SSK1) .
- Connect motor to Compax3.
  - Connect motor cable (Parker cable MOK..) to X3 (see connections of Compax3S).
  - Connect resolver cable (Parker cable REK..) to Compax3 X13.

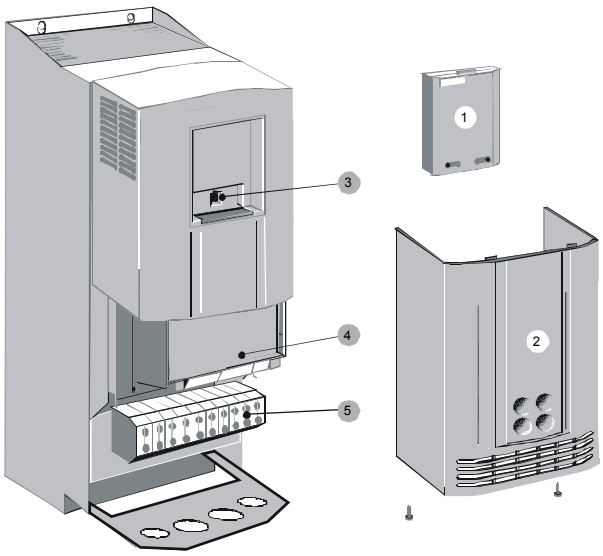


- Switch on supply voltage.
  - 24VDC.
  - High voltage supply 230VAC/240VAC resp. 400VAC/480VAC.

Connections of Compax3H

The following figure is an example for all sizes.

The fitting of the different controller plugs depends on the extension level of Compax3.



(1): Dummy cover with display of the **external** device status LEDs.

(2): lower clamp cover, fixed by 2 screws at the device bottom.

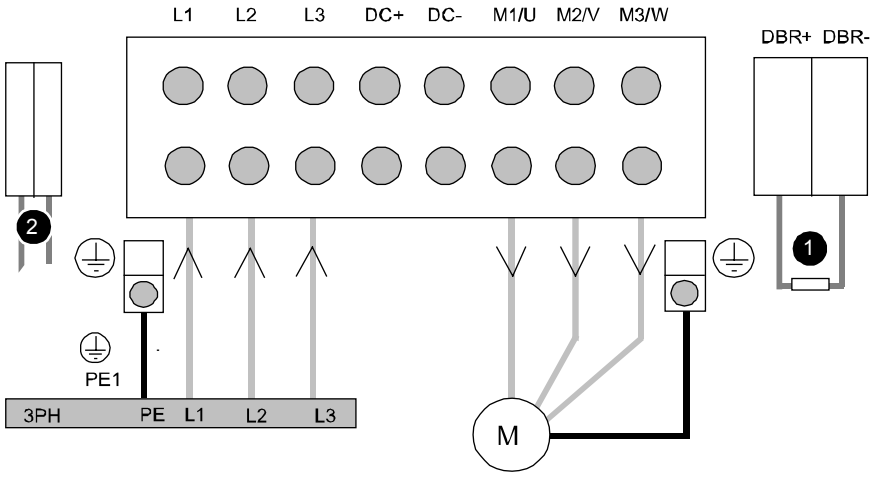
(3): RS232 programming interface
Connection to the PC via adapter cable SSK32/20 (furnished with the device) and standard RS232 cable SSK1.

(4): Controlling

(5): Power connections

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

Power connections



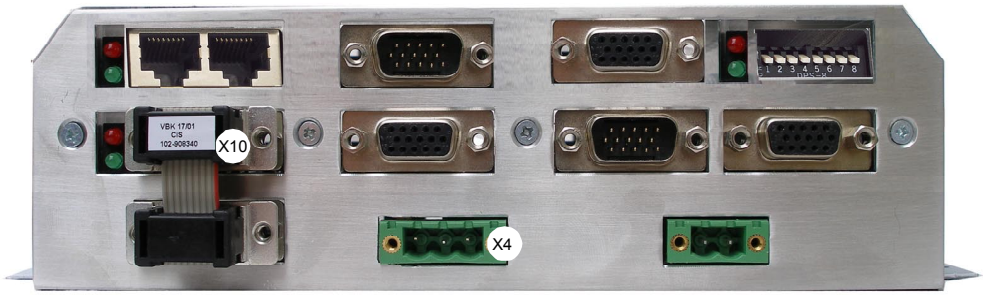
Hint

The positions (1) and (2) are only relevant for the later operation.

(1): Connection of braking resistor

(2): Connection of external supply of the ventilator fan for C3H1xxV4

Controller front plate



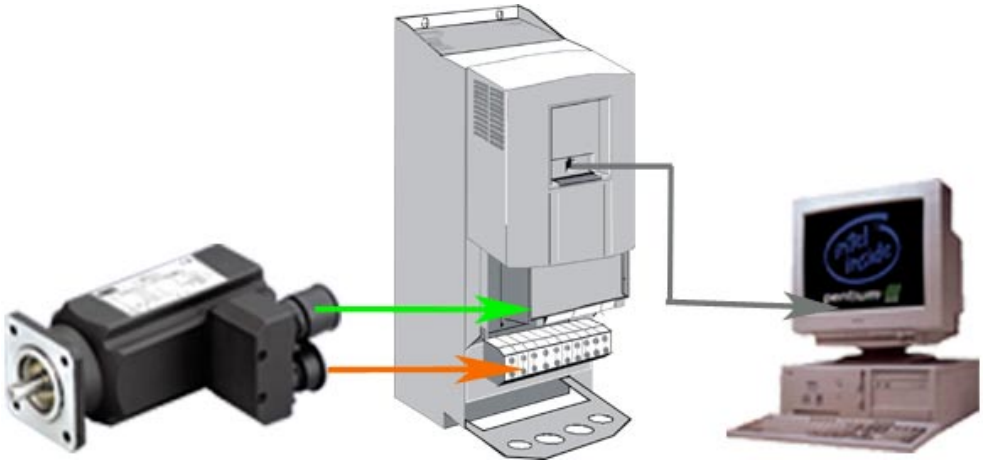
X4	24VDC
X10	RS232/RS485

The RS232 programming interface under the upper dummy cover is only available if the X10 jumper at the controller is fitted.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

Cable connections of Compax3H

- Connect supply voltage to power voltage clamps L1, L2, L3.
- Apply 24VDC control voltage to X4/2 (GND24 V) and X4/3 (+24VDC).
- Connect Compax3 to PC,
  - Connect Compax3 from the programming interface via the adapter cable and the RS232 cable (Parker SSK1 cable) to PC (COM1 or COM2).
- Connect motor to Compax3.
  - Connect motor cable to M1, M2, M3 (see connections of Compax3H).
  - Connect resolver cable to Compax3 X13.



- Switch on supply voltage.
  - 24VDC.
  - Power supply voltage 400VAC/480VAC.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

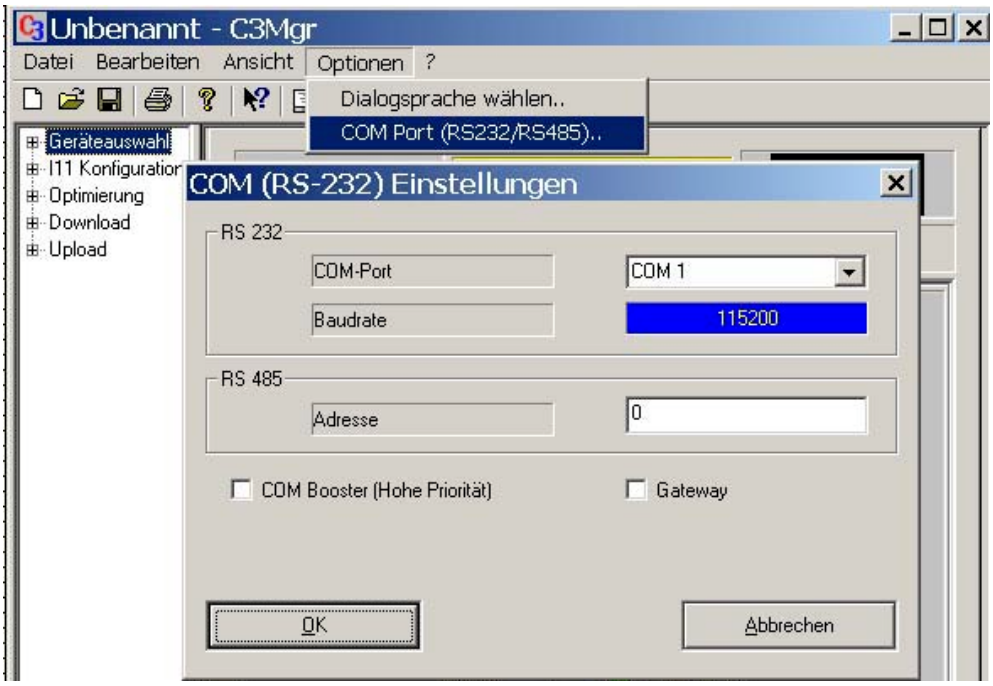
1.3 Configuring Compax3

- Call up C3 ServoManager.

1.3.1. Set interface PC - Compax3

- Select the PC interface via which you established the RS232 connection (Connection via SSK01).

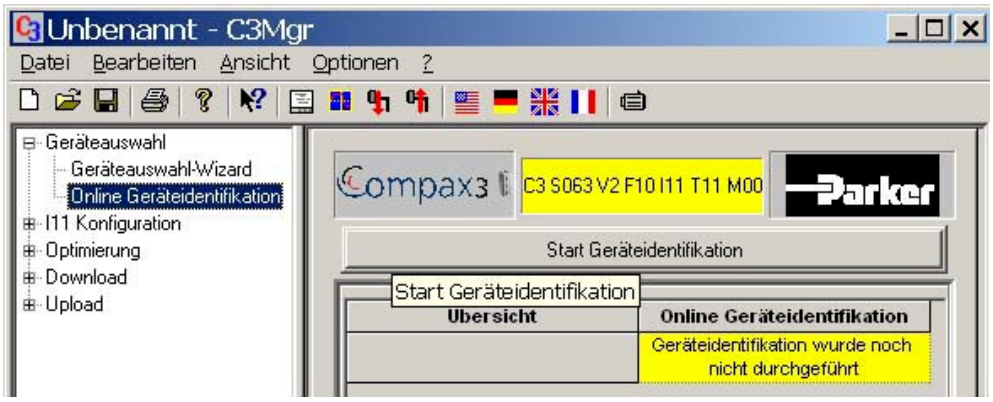
Menu Options: Open COMPort



1.3.2. Set Compax3 device type

- In order to define the device type connected, go to device selection, Online device identification in the tree.

Online Device Identification

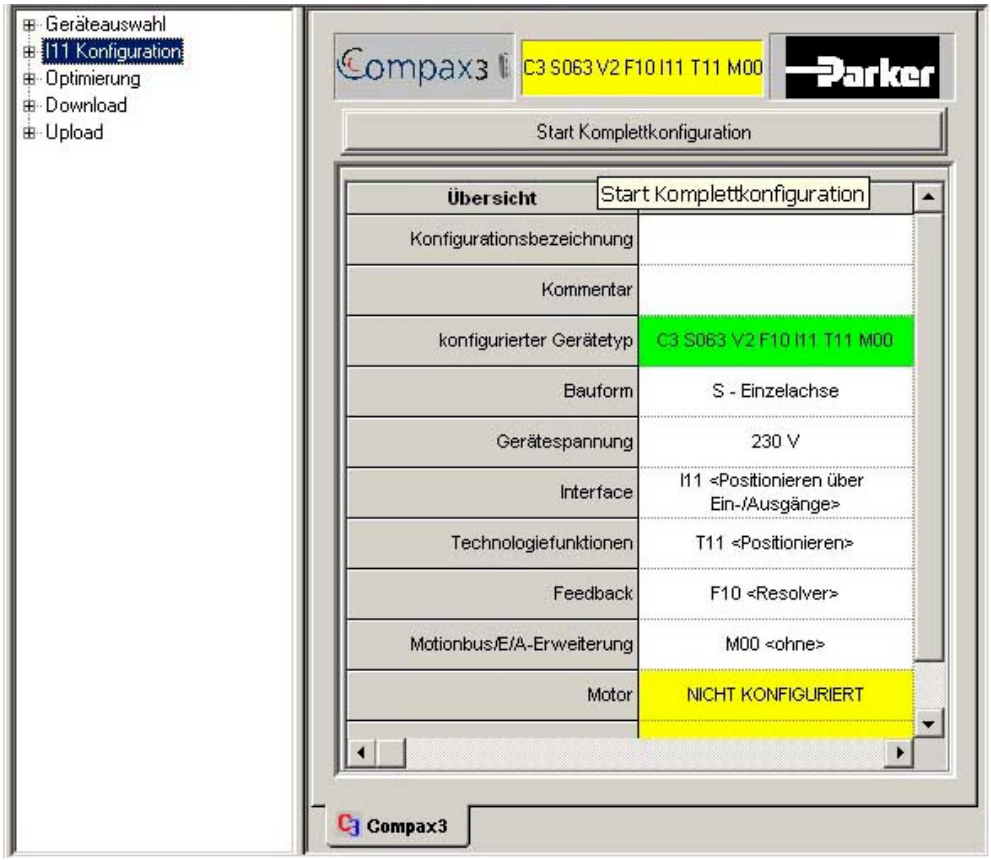


- The device information is read from Compax3 and then displayed.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

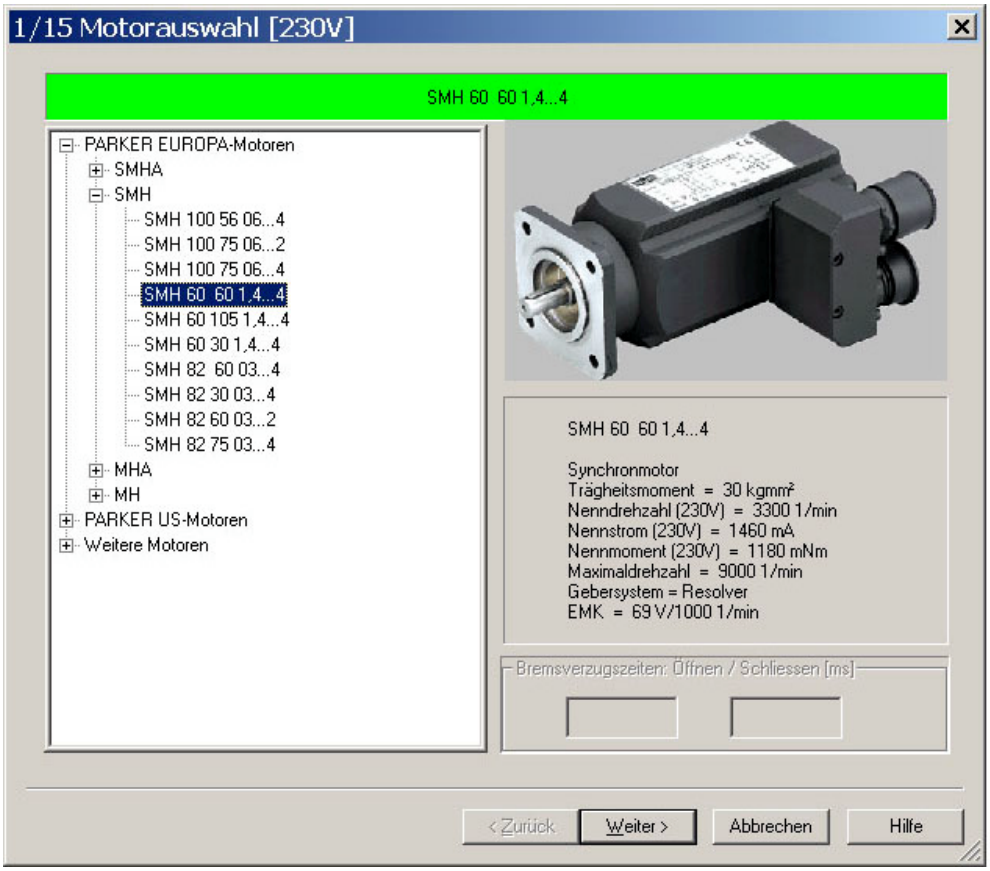
1.3.3. Configuration sequence

- Select the entry **"Ixx Configuration"** from the tree.
- Click on the **"Start complete configuration"** button to start the configuration of Compax3.



Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

- Select the connected motor (see on the motor type designation plate)



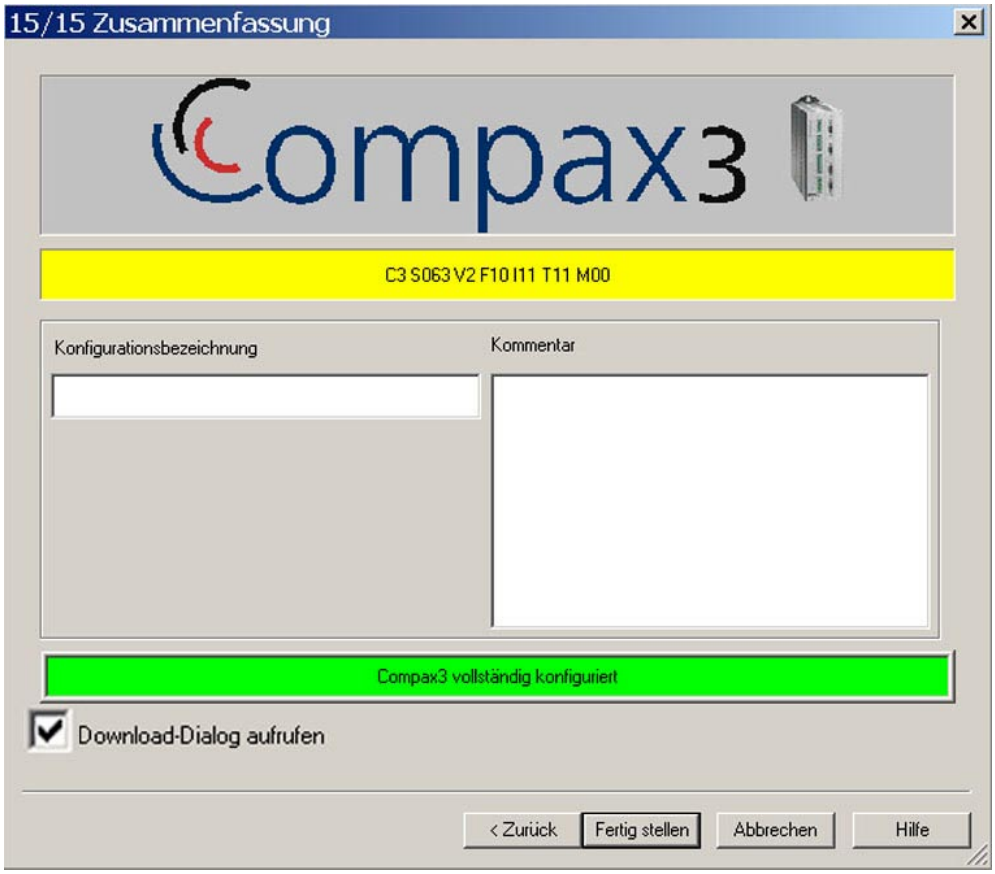
- Confirm the settings with the "Next" button.
- All following configuration windows contain suitable standard values. Therefore they can be acknowledged with “Next” without further entry, until you reach the summary window.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

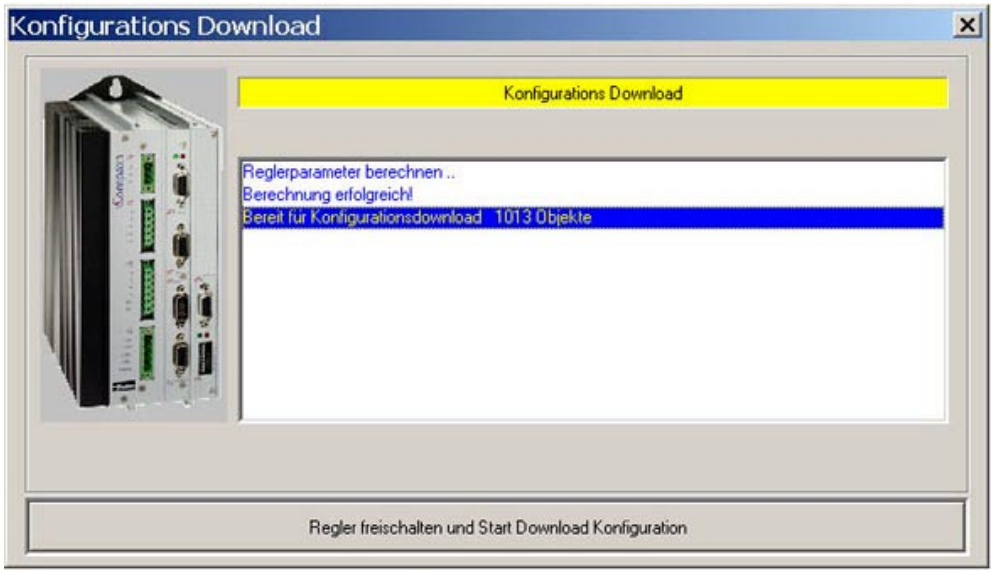
1.3.3.1 Download configuration

In the summary window you can name your configuration file and enter a comment.

- Activate the control square ☑ "Call up Download dialog".
- Start the download by clicking on the "Finish" button.



- Acknowledge the next window with the "disable controller and begin drive configuration" button.



The configuration settings are transferred to the device.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

Caution!

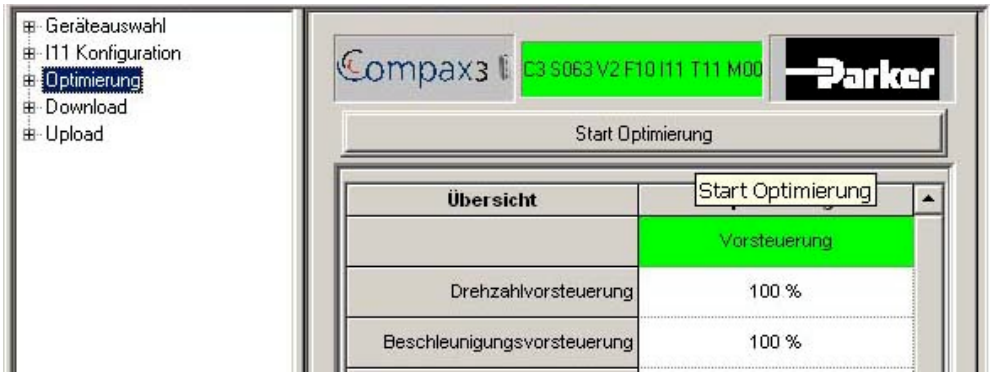


This query is only relevant if the device was energized before.
Click on the "No", button to close the window.



1.4 Setting up Compax3

- Select the entry **"Optimization"** in the tree.
- Open the optimization window by clicking on the **"Click to Open "Optimization Tool"** button.

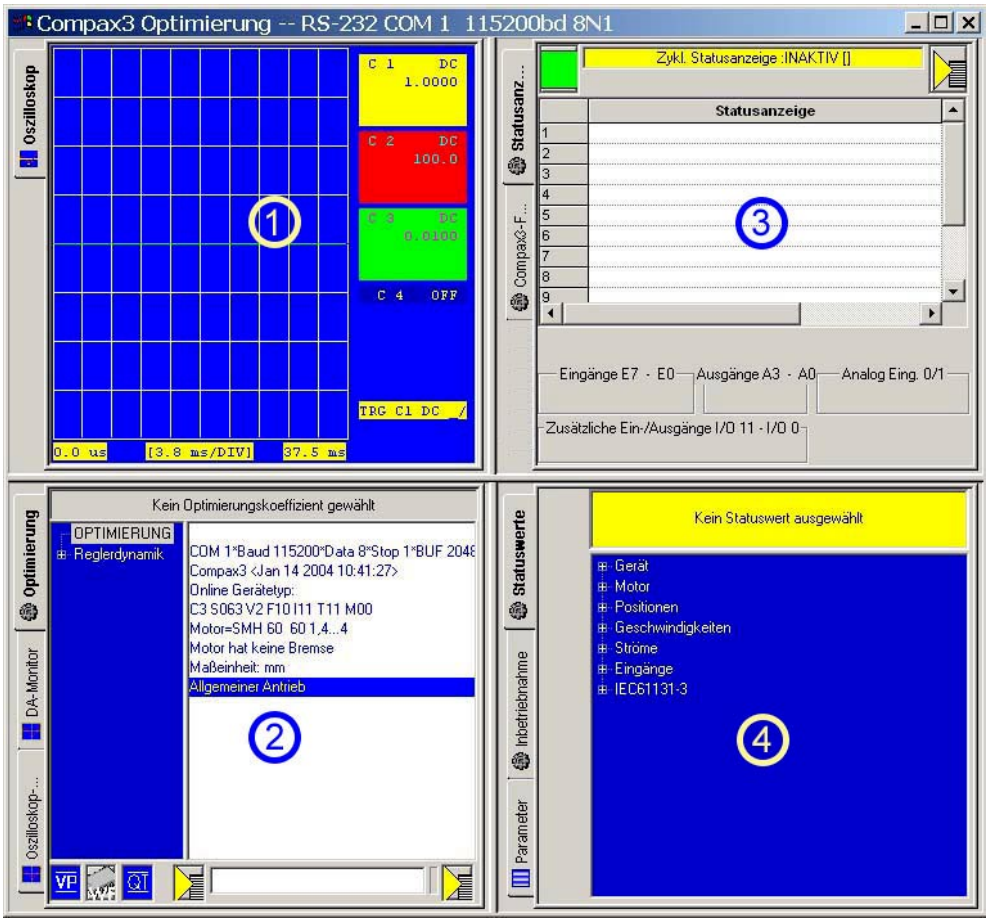


Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.4.1.1 Optimization window

Layout and functions of the optimization window

Segmentation	Functions (TABs)
Window 1:	◆ Scope
Window 2:	◆ Optimization
	◆ D/A-Monitor
	◆ Scope Settings
Window 3:	◆ Status Display
	◆ Compax3 Error History
Window 4:	◆ Status values
	◆ Set-Up
	◆ Parameter



Select „Setup“ in window 4.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

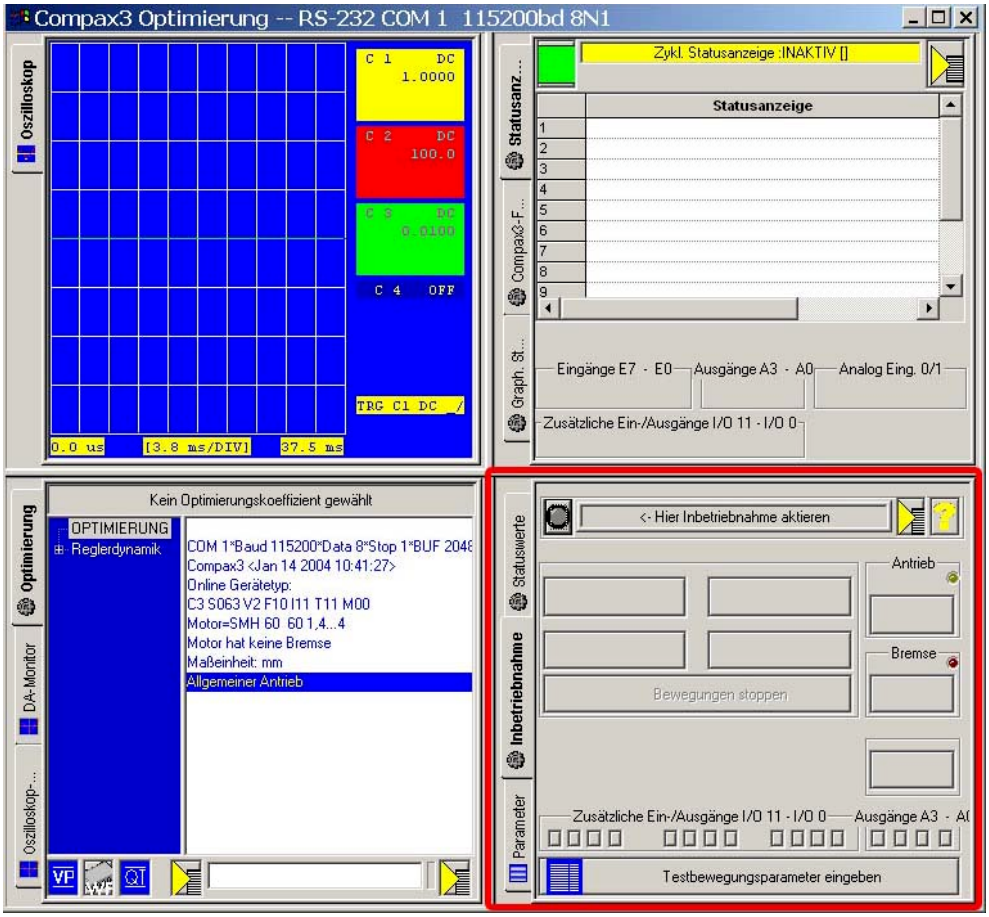
1.4.2. Set-Up

In this chapter you can read about:

Define test motion parameters 17
Execute test motion 19
Display of the values in the oscilloscope and in the status display..... 21

Activate setup

- Click on the "Enter test move parameters" button in the setup window (next picture below).



Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.4.2.1 Define test motion parameters

In this window you can select a test motion profile.

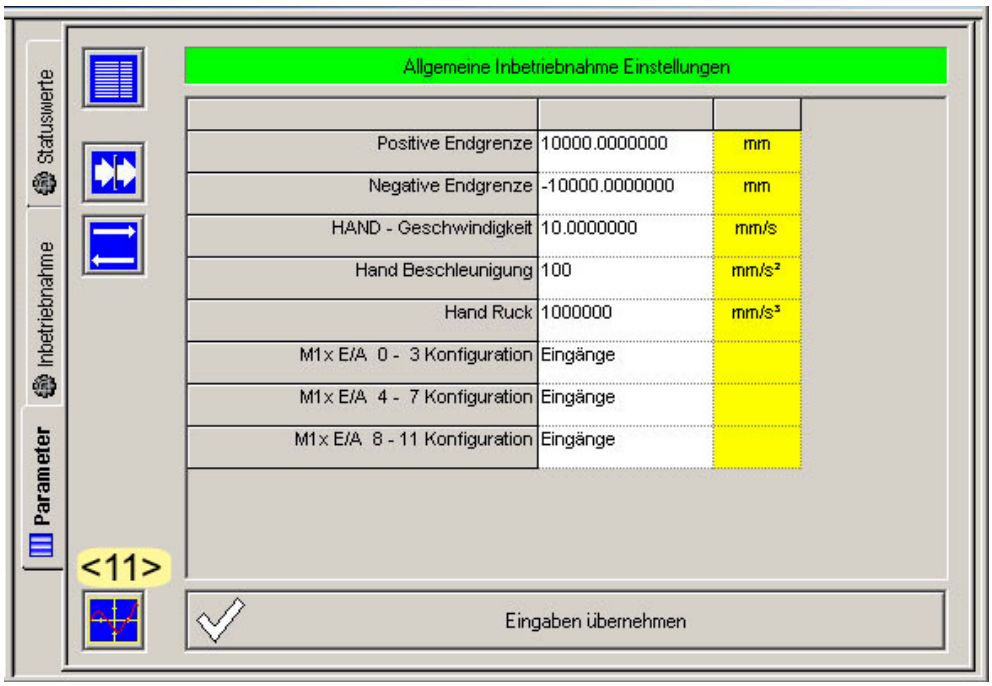
All values entered in the „general setup settings“ and in „test motions“ are only suggestions, which can be accepted or adapted if necessary.



By clicking on the “Set default values for oscilloscope” button you can activate the pre-settings for the oscilloscope (see picture below <11>).



General setup settings



Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

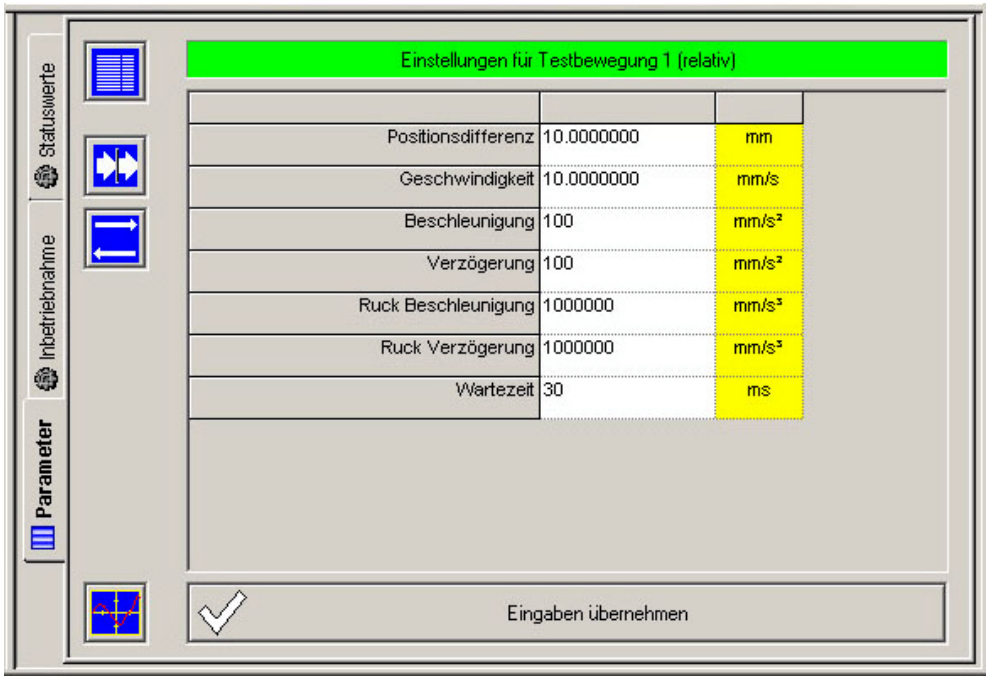
Motion profiles

You can choose between 2 test motion profiles.

- Select a relative test movement:



Relative movement (test movement 1)





Absolute movement (test movement 2)

You can also choose an absolute test movement, then you must, however, define a machine zero point.

Accept input

- Click on the "Accept input" button in order to accept the values and close the window.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.4.2.2 Execute test movements

<1> activating the setup mode.

- The function buttons are enabled.
- If no error is present, the green LED on the Compax3 is flashing.
- If this is not the case, an error is still pending on Compax3; the red LED lights up.
  Check for correct voltage supply as well as enable of the enable input on X4/3.
  The error is acknowledged with QT <9>. If the error is corrected, the green LED will start flashing.

<2> Energizing the drive.

- The motor is energized with current.

The green LED on the Compax3 lights up.

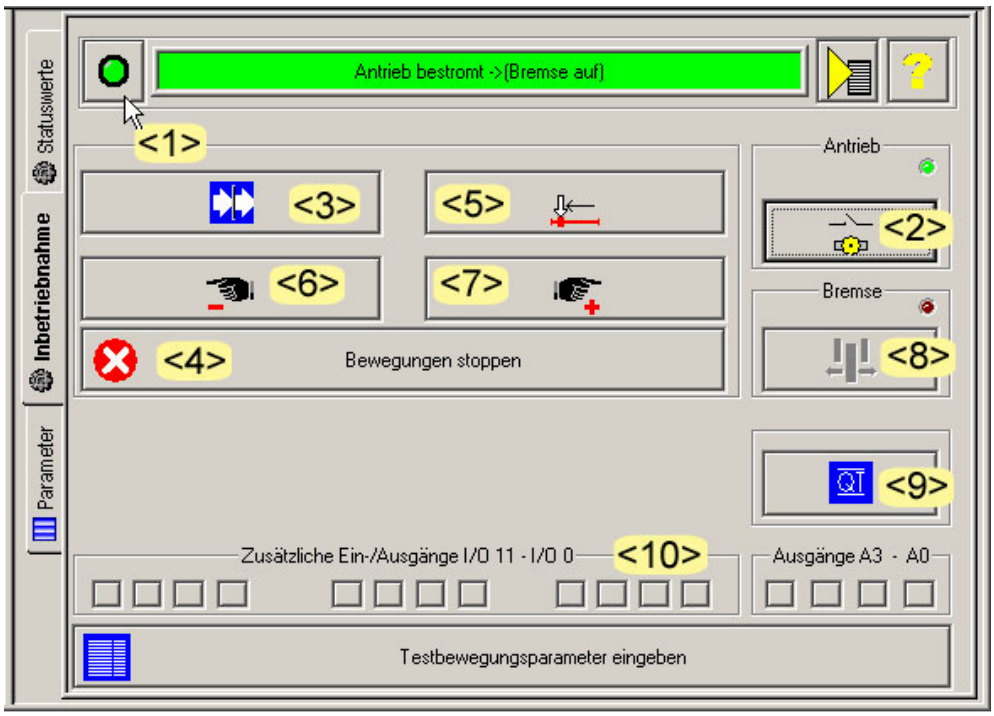
Caution!

The next step will start the test movement, take care that the motor is protected accordingly.

<3> Starting the selected test movement

- The motor will execute the defined test movement.

<4> Stopping the test movement.



Compax3 – errors can only be acknowledged by clicking on the „QUIT“ button.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

Description of additional buttons:



<5>approach machine zero.



<6>Hand -, moving in negative direction.



<7>Hand +, moving in positive direction.



<8>Activate resp. enable motor holding brake (if available).



<9>Quit, acknowledging the error after its elimination.



<10>Activate additional inputs/outputs (available as an option).

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

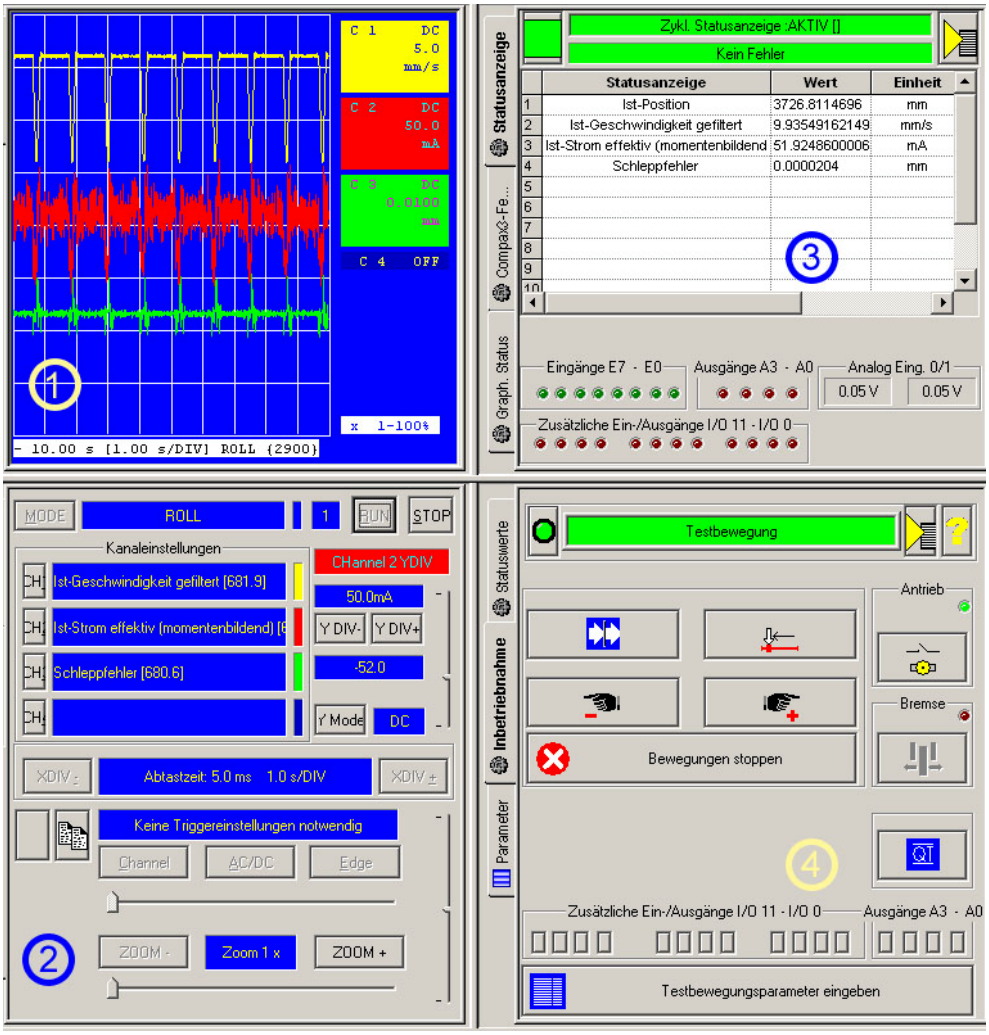
1.4.2.3 Display of the values in the oscilloscope and in the status display

Window 1: ◆ Depiction of the status values in the oscilloscope (can be started by clicking on the "RUN" button in the oscilloscope settings)

Window 2: ◆ Scope Settings

Window 3: ◆ Cyclic display of status values

Window 4: ◆ Setup window



Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

2. Index

A

Accept input • 18
Aim of this manual • 4

C

Components required • 4
Configuration sequence • 11
Configuring Compax3 • 10

D

Define test motion parameters • 17
Display of the values in the oscilloscope and in the status display • 21
Download configuration • 13

E

Execute test movements • 19

I

Installation of the C3 ServoManager • 5

M

Motion profiles • 18

O

Optimization window • 15

P

Preparation • 5

R

Required wirings • 6

S

Set Compax3 device type • 10
Set interface PC - Compax3 • 10
Setting up Compax3 • 14
Set-Up • 16
START UP • 3

T

Task: Setting up Compax3 , moving the motor • 4

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

Inbetriebnahme eines leerlaufenden Motors

START UP



deutsch

190-120112 N2 C3 Start Up

November 2006

Release R05-2 - ab Firmware V3.20 und Hardware CTP17

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

---

Windows NT®, Windows 2000™, Windows XP™ sind trademarks der Microsoft Corporation.

EME - Electromechanical Automation Europe

Germany: Parker Hannifin GmbH&Co.KG
Electromechanical Automation
Postfach: 77607-1720
Robert-Bosch-Str. 22
D-77656 Offenburg
Tel.: +49 (0)781 509-0
Fax: +49 (0)781 509-98176

Reg. Nr. 36 38

E-mail: **sales.hauser@parker.com** mailto:sales.hauser@parker.com
Internet: **www.parker-eme.com** http://www.parker-eme.com

England: Parker Hannifin plc
Electromechanical Automation
Arena Business Centre
Holy Rood Close
Poole, Dorset BH17 7FJ UK
Tel.: +44 (0)1202 606300
Fax: +44 (0)1202 606301

E-mail: **sales.digiplan@parker.com** mailto:sales.digiplan@parker.com
Internet: **www.parker-eme.com** http://www.parker-eme.com

Italien: Parker Hannifin S. p. A
Electromechanical Automation
Via Gounod 1
I-20092 Cinisello Balsamo (MI), Italy
Tel.: +39 (0)2660 12459
Fax: +39 (0)2660 12808

E-mail: **sales.sbc@parker.com** mailto:sales.sbc@parker.com
Internet: **www.parker-eme.com** http://www.parker-eme.com

EMN - Electromechanical Automation North America

USA: Parker Hannifin Corporation
Electromechanical Automation
5500 Business Park Drive
Rohnert Park, CA 94928
Phone #: (800) 358-9068
FAX #: (707) 584-3715

E-mail: **CMR_help@parker.com** mailto:CMR_help@parker.com
Internet: **www.compumotor.com** http://www.compumotor.com

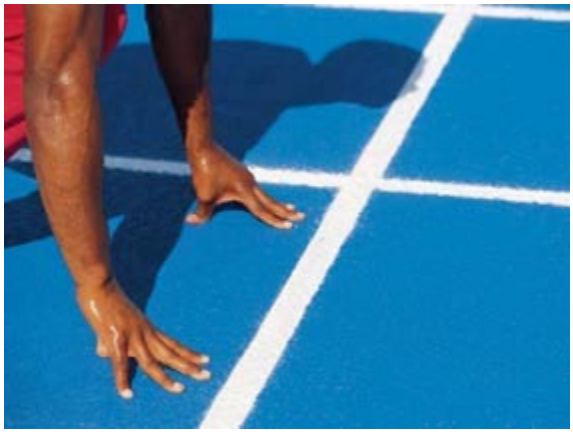
Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1. START UP

Inhalt

In diesem Kapitel finden Sie

Ziel dieser Anleitung 4
Vorbereitung 5
Compax3 konfigurieren 10
Compax3 inbetriebnehmen 14



deutsch

1. START UP 3

1.1 Ziel dieser Anleitung 4
1.1.1. Aufgabe: Compax3 Inbetriebnehmen, Motor bewegen 4
1.1.2. Erforderliche Komponenten 4

1.2 Vorbereitung 5
1.2.1. Installation des C3 ServoManagers 5
1.2.2. Notwendige Verdrahtungen 6

1.3 Compax3 konfigurieren 10
1.3.1. Schnittstelle PC - Compax3 einstellen 10
1.3.2. Compax3 Gerätetyp einstellen 10
1.3.3. Konfigurationsablauf 11
1.3.3.1 Download Konfiguration 13

1.4 Compax3 inbetriebnehmen 14
1.4.1.1 Optimierungs - Fenster 15
1.4.2. Inbetriebnahme 16
1.4.2.1 Testbewegungs - Parameter festlegen 17
1.4.2.2 Testbewegungen ausführen 19
1.4.2.3 Darstellung der Werte auf Oszi und in der Statusanzeige 21

2. Index 22

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.1 Ziel dieser Anleitung

In diesem Kapitel finden Sie

Aufgabe: Compax3 Inbetriebnehmen, Motor bewegen 4
Erforderliche Komponenten 4

Beschrieben wird die Inbetriebnahme eines leerlaufenden Motors (Motor ohne Last).



Beachten Sie die Sicherheitshinweise im Installations - Handbuch Compax3

Diese Anleitung gilt für folgende Geräte:

- Compax3SxxxVx + Ergänzung
- Compax3HxxxV4 + Ergänzung

1.1.1. Aufgabe: Compax3 Inbetriebnehmen, Motor bewegen

- Einfach und unabhängig von der Compax3 - Gerätevariante*
- Ohne Konfigurationsaufwand
- Ohne Programmierkenntnisse

* für gerätespezifische Funktionen lesen Sie bitte im entsprechenden Handbuch nach.

1.1.2. Erforderliche Komponenten

◆ Compax3-Gerät	V2 = 230/240V - Gerät	V4 = 400/480V - Gerät
◆ Spannungsversorgung	230VAC/240VAC	400VAC/480VAC
◆ 24 VDC Spannungsversorgung	24 VDC	24 VDC
◆ Steckersatz	C3S0xx ZBH02/01 C3S1xx ZBH02/02	C3Sxxx: ZBH02/02 C3S300: ZBH02/03 C3Hxxx: Gegenstecker im Lieferumfang enthalten
◆ Motor		
◆ Motorkabel		
◆ Resolverkabel		
◆ RS232 Schnittstellenkabel (SSK)		C3Hxxx: Adapterkabel (im Lieferumfang enthalten) + SSK
◆ Compax3-CD		

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.2 Vorbereitung

In diesem Kapitel finden Sie

Installation des C3 ServoManagers 5
Notwendige Verdrahtungen 6

1.2.1. Installation des C3 ServoManagers



Der Compax3 ServoManager kann direkt von der Compax3-CD installiert werden. Klicken Sie auf den entsprechenden Hyperlink bzw. starten Sie das Installationsprogram "C3Mgr_Setup_V.... .exe" und folgen Sie den Anweisungen.

PC - Anforderungen

Empfehlung:

Betriebsystem:	MS WindowsXP SP2 / MS Windows 2000 SP 4
Browser:	MS Internet Explorer 6.0
Prozessor:	>= Pentium III (1GHz)
Arbeitsspeicher:	>= 512kByte
Festplatte:	>= 20GB (benötigter Speicherplatz 300MB)
Bildschirm:	Auflösung 1024x768 oder höher
Schnittstelle:	Serielle COM-Port mit 115200kB oder alternativ USB / RS232 - Converter

Mindestanforderung:

Betriebsystem:	MS Windows NT SP6 / MS WindowsXP SP2 / MS Windows 2000 SP 4
Browser:	MS Internet Explorer 5.0
Prozessor:	ab Pentium II (450 MHz)
Arbeitsspeicher:	128kByte
Festplatte:	5GB - benötigter Speicherplatz 300MB
Bildschirm:	Auflösung 800x600 möglich
Schnittstelle:	Serielle COM-Port mit 115200kB oder alternativ USB / RS232 - Converter

Hinweis:

- Für die Installation der Software sind Administratorrechte auf dem Zielrechner notwendig.
- Mehrere parall-laufende Anwendungen schränken die Performance und Bedienbarkeit ein.

deutsch

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.2.2. Notwendige Verdrahtungen

Anschlüsse Compax3S



Bei V2 Gerät (einphasig)
X1: 230VAC/240VAC
Pin1 = L
Pin2 = N
Pin3 = PE

Bei V2 Gerät (dreiphasig)
X1: 230VAC/240VAC
Bei V4 Gerät (dreiphasig)
X1: 400VAC/480VAC
Pin1 = L1
Pin2 = L2
Pin3 = L3
Pin4 = PE

X3: Motor
Pin1 = U
Pin2 = V
Pin3 = W
Pin4 = PE
Pin5 = Motorhaltebremse BR +
Pin6 = Motorhaltebremse BR –

ACHTUNG!

Pin 5+6 nur bei Motor mit Bremse verdrahten! Ansonsten nicht.

X4: 24VDC Freigabe
Pin1 = +24VDC
Pin2 = GND
Pin3 = +24VDC (ENAin)

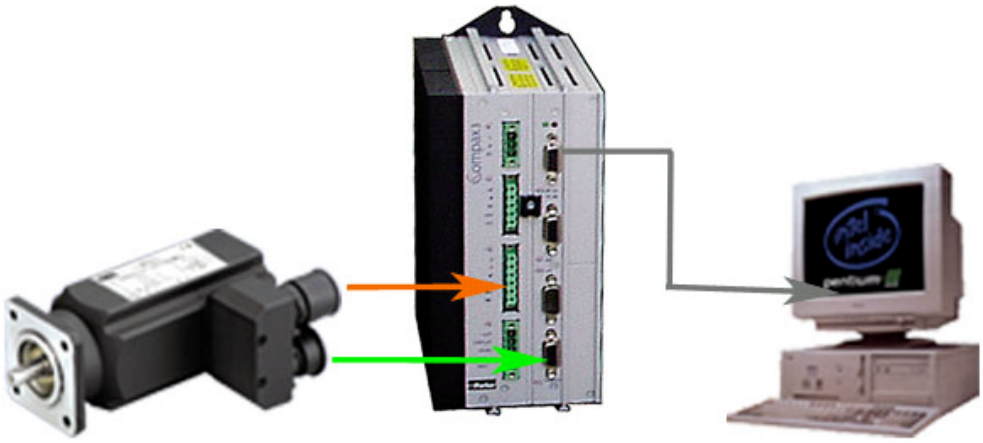
Die Brücke an X4 (schwarze Drahtbrücke) dient zur Freigabe des Geräts für Testzwecke.

Im Betrieb wird der Enable - Eingang (X4/3) entsprechend der erforderlichen Sicherheitstechnik kontrolliert zur Freigabe des Geräts verwendet.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

Kabel - Verbindungen Compax3S

- Versorgungsspannung an X1 anschließen.
- 24VDC Steuerspannung an X4/1 und X4/2 anschließen.
- Freigabe - Eingang X4/3 mit 24VDC belegen.
- Compax3 mit PC verbinden,
  - Compax3 X10 über RS232-Kabel (Parker - Kabel SSK1) mit PC (COM1 oder COM2) verbinden.
- Motor an Compax3 anschließen.
  - Motorkabel (Parker - Kabel MOK..) an X3 anschließen (siehe Anschlüsse Compax3S).
  - Resolverkabel (Parker - Kabel REK..) an Compax3 X13 anschließen.

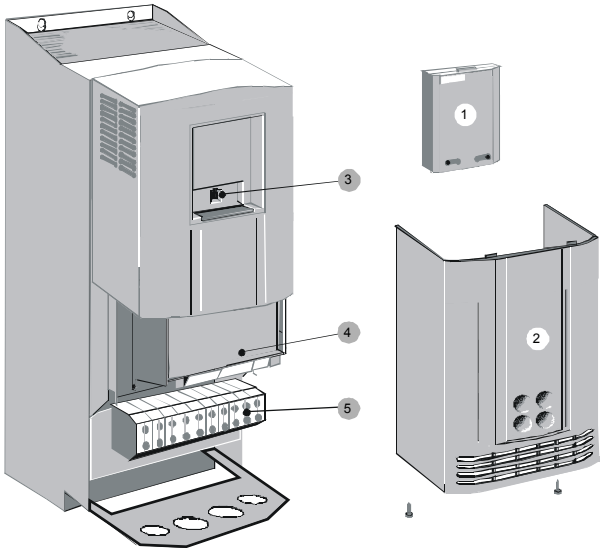


- Versorgungsspannungen einschalten.
  - 24VDC.
  - Leistungsspannung 230VAC/240VAC bzw. 400VAC/480VAC.

Anschlüsse Compax3H

Die folgende Darstellung ist exemplarisch für alle Baugrößen.

Die Bestückung der einzelnen Stecker der Steuerung ist abhängig von der Compax3 - Ausbaustufe.



(1): Blindabdeckung mit Anzeige der **externen** Gerätestatus LEDs.

(2): untere Klemmenabdeckung, befestigt mit 2 Schrauben auf der Geräteunterseite.

(3): RS232 Programmierschnittstelle
Verbindung zum PC über Adapterkabel SSK32/20 (Lieferumfang) und Standard RS232 Kabel SSK1.

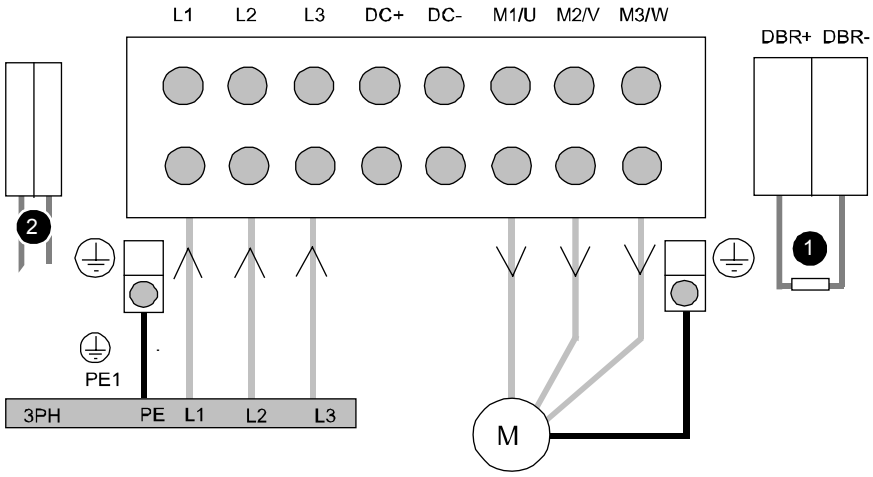
(4): Steuerung

(5): Leistungsanschlüsse

deutsch

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

Leistungsanschlüsse

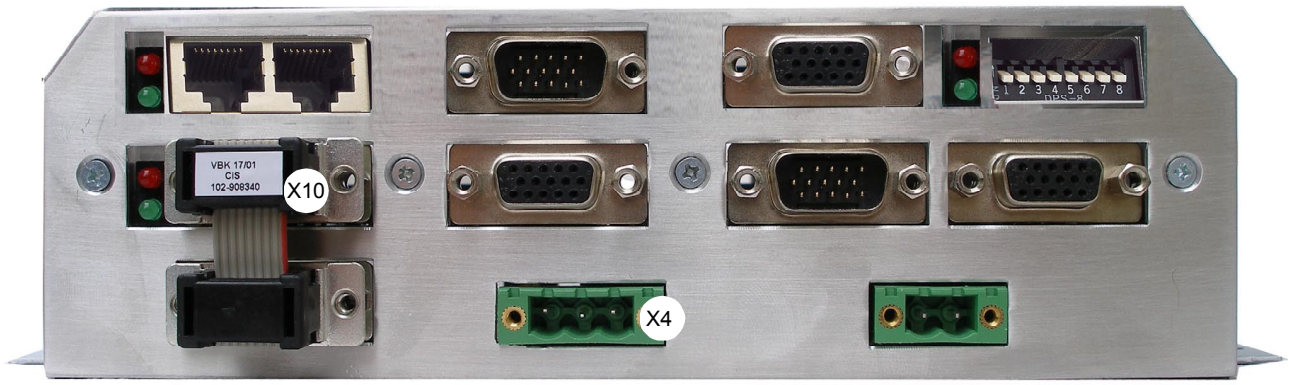


Hinweis Die Positionen (1) und (2) sind erst für den späteren Betrieb relevant.

(1): Anschluss Ballastwiderstand

(2): Anschluss externe Versorgung des Lüfters bei C3H1xxV4

Frontplatte der Steuerung



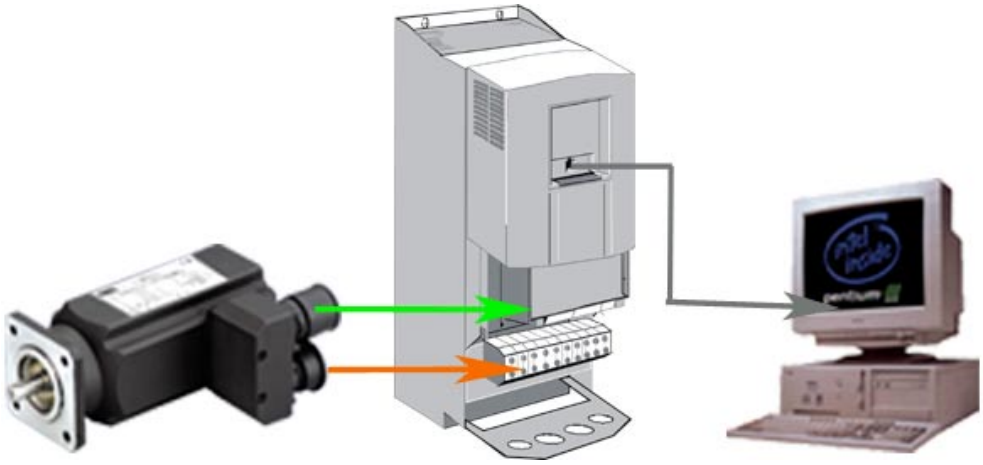
X4	24VDC
X10	RS232/RS485

Die RS232 Programmierschnittstelle unter der oberen Blindabdeckung ist nur verfügbar, wenn die Brücke (an X10) auf der Steuerung bestückt ist.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

Kabel - Verbindungen Compax3H

- Versorgungsspannung an Leistungsspannungsklemmen L1, L2, L3 anschließen.
- 24VDC Steuerspannung an X4/2 (GND24V) und X4/3 (+24VDC) anschließen.
- Compax3 mit PC verbinden,
  - Compax3 von der Programmierschnittstelle über das Adapterkabel und RS232-Kabel (Parker - Kabel SSK1) mit PC (COM1 oder COM2) verbinden.
- Motor an Compax3 anschließen.
  - Motorkabel an M1, M2, M3 anschließen (siehe Anschlüsse Compax3H).
  - Resolverkabel an Compax3 X13 anschließen.



- Versorgungsspannungen einschalten.
  - 24VDC.
  - Leistungsspannung 400VAC/480VAC.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

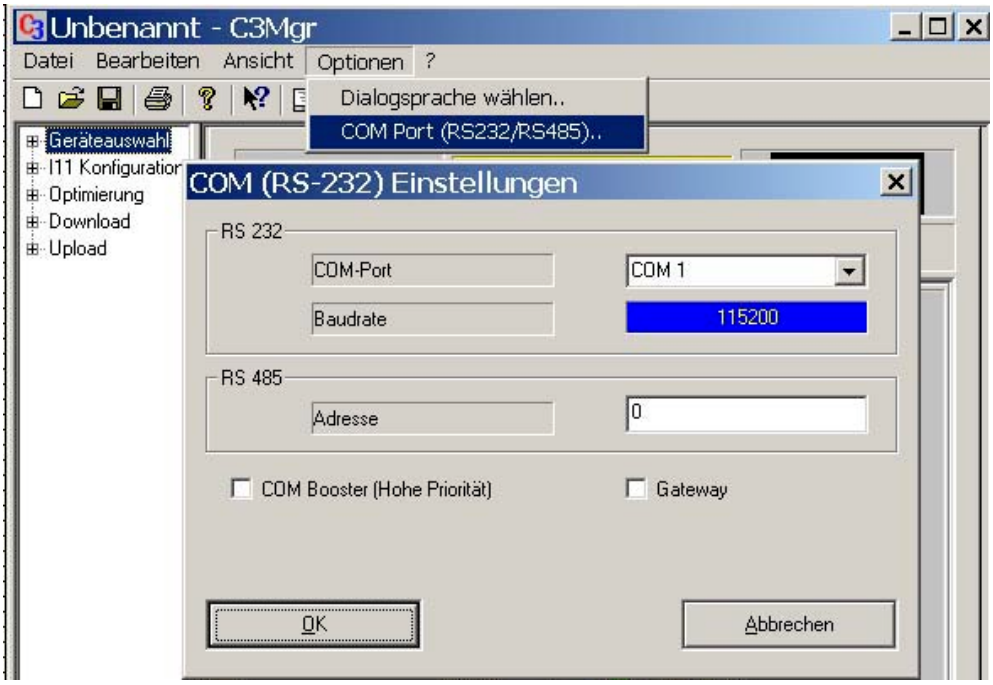
1.3 Compax3 konfigurieren

- C3 ServoManager aufrufen.

1.3.1. Schnittstelle PC - Compax3 einstellen

- Wählen Sie die PC - Schnittstelle über die Sie die RS232 - Verbindung hergestellt haben (Verbindung über SSK01).

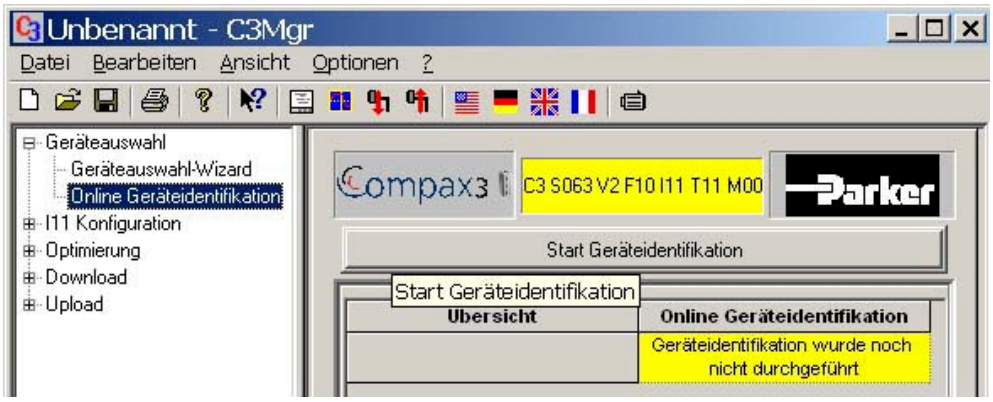
Menü Optionen: COMPort öffnen



1.3.2. Compax3 Gerätetyp einstellen

- Um den angeschlossenen Gerätetyp zu definieren, wählen Sie im Verzeichnisbaum Geräteauswahl, Online Geräteidentifikation.

Online Geräteidentifikation

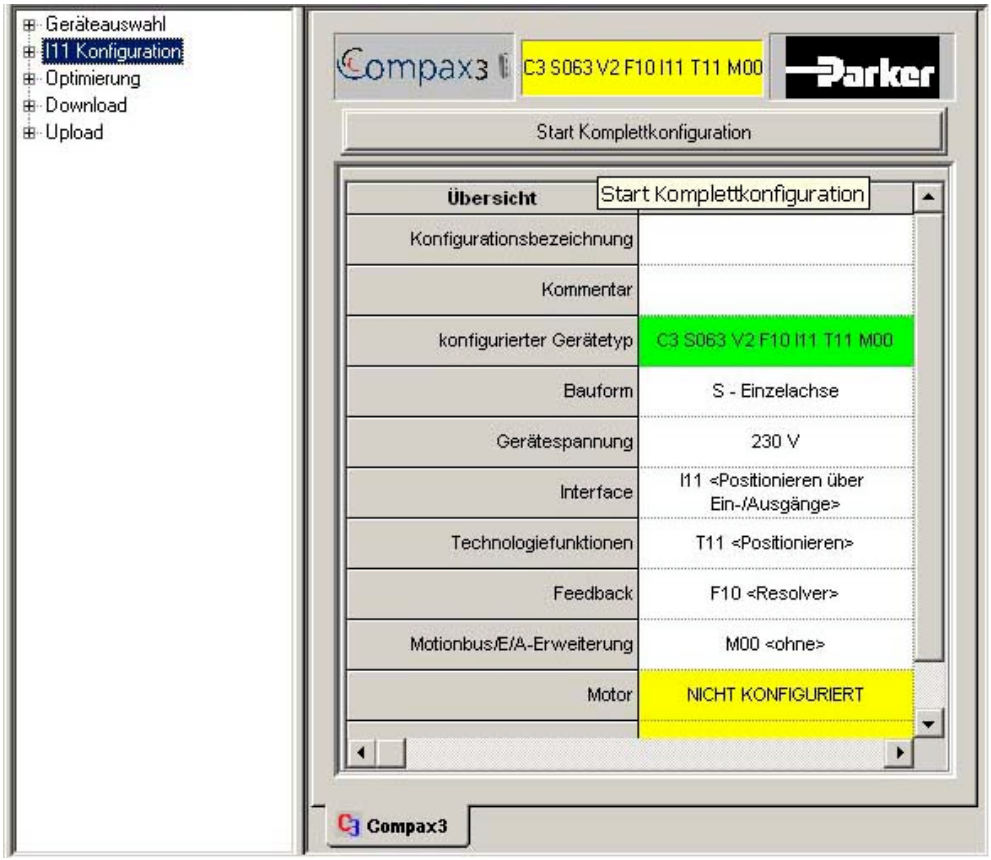


- Die Geräte - Informationen werden aus Compax3 ausgelesen und anschließend angezeigt.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.3.3. Konfigurationsablauf

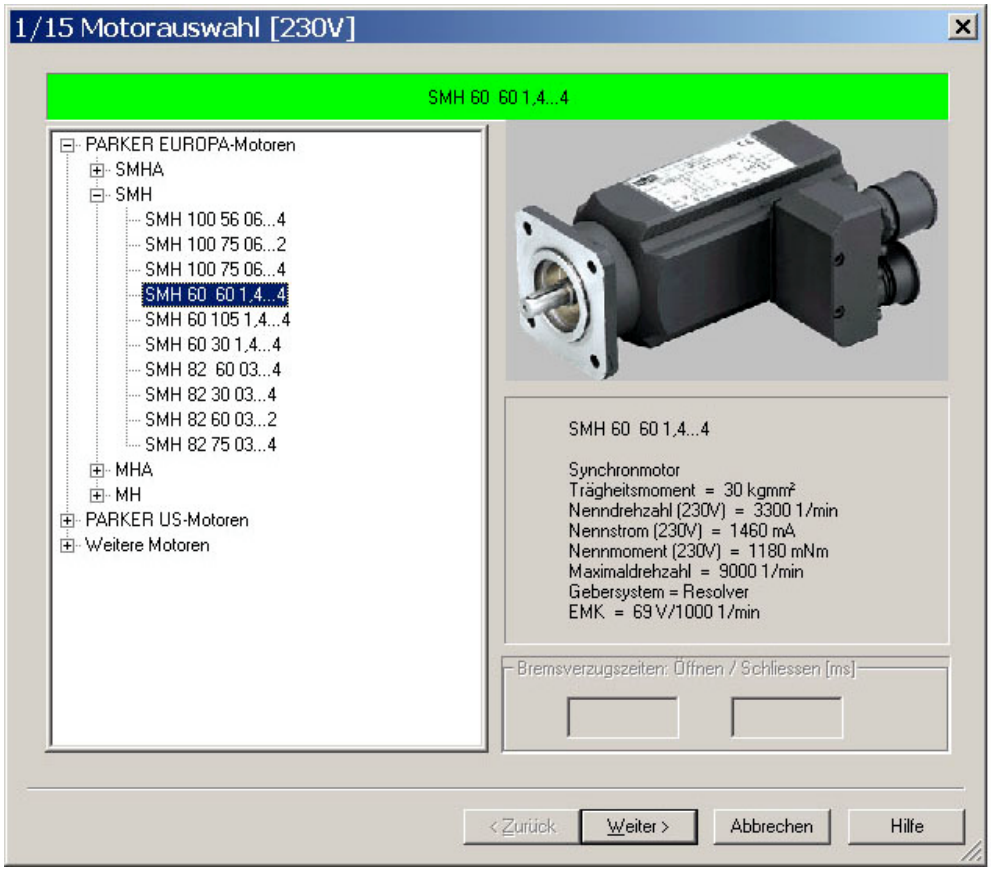
- Wählen Sie in der Baumstruktur den Eintrag **"Ixx Konfiguration"** aus.
- Starten Sie durch einen Klick auf den Button **"Start Komplettkonfiguration"** die Konfiguration von Compax3.



deutsch

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

- Wählen Sie den angeschlossenen Motor aus (Angaben auf Motortypenschild beachten).



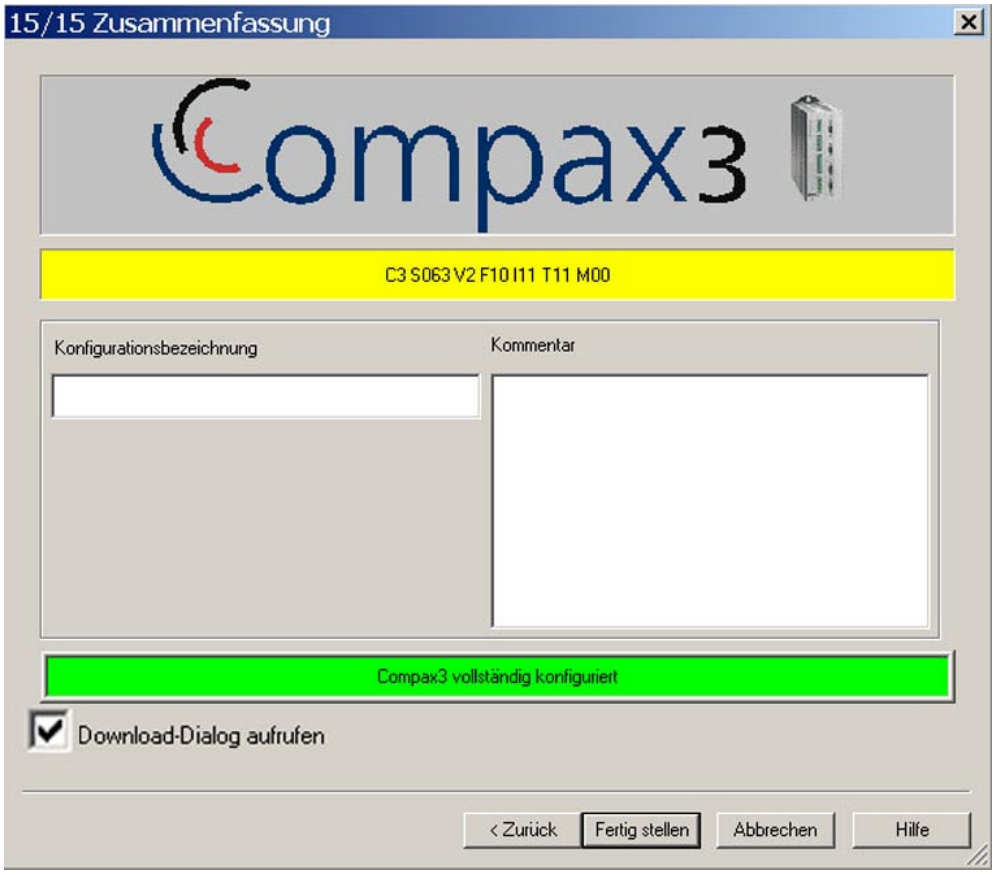
- Bestätigen Sie die Angaben mit dem Button "Weiter".
- Alle folgenden Konfigurationsfenster enthalten passende Standardwerte. Deshalb können Sie mit "Weiter" ohne Eingaben bestätigen werden, bis Sie zum Fenster Zusammenfassung gelangen.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

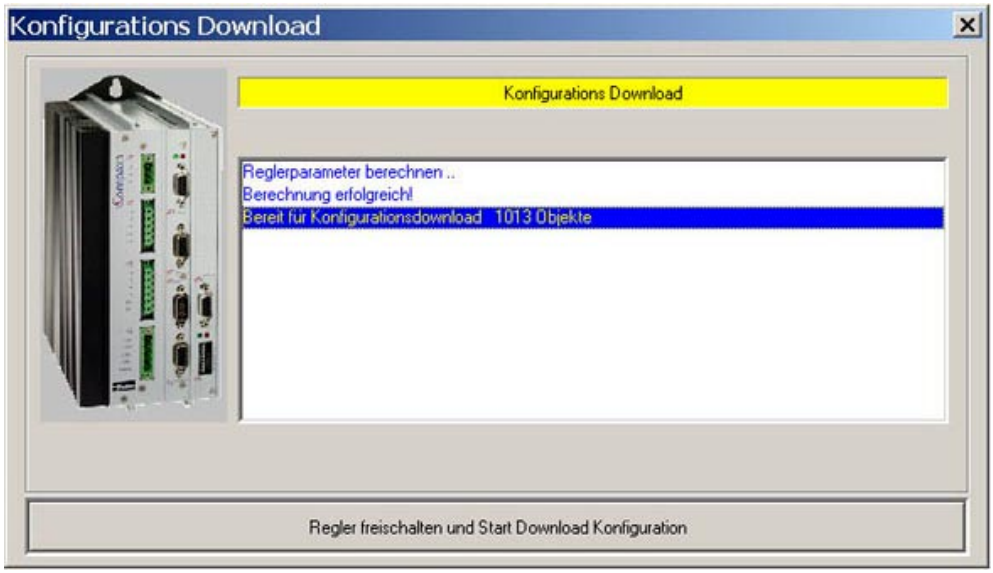
1.3.3.1 Download Konfiguration

Im Fenster Zusammenfassung haben Sie die Möglichkeit Ihre Konfigurationsdatei zu benennen und einen Kommentar hinzuzufügen.

- Aktivieren Sie das Kontrollkästchen ☑ "Download-Dialog aufrufen".
- Starten Sie den Download mit dem Button "Fertig stellen".



- Bestätigen Sie das nächste Fenster mit dem Button "Regler freischalten und Start Download Konfiguration".



Die Konfigurations - Einstellungen werden in das Gerät übertragen.

deutsch

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

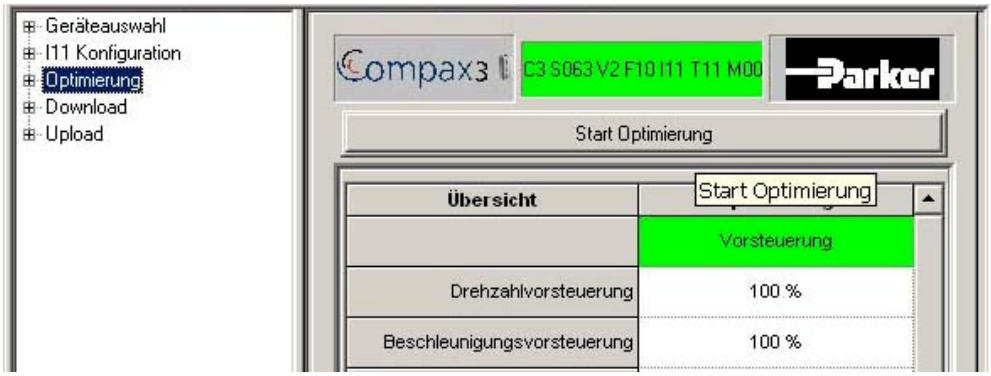
Achtung! Diese Abfrage ist nur relevant wenn das Gerät vorher bestromt war.

Betätigen Sie den Button "Nein", um das Fenster zu schliessen.



1.4 Compax3 inbetriebnehmen

- Wählen Sie in der Baumstruktur den Eintrag **"Optimierung"** aus.
- Starten Sie durch einen Klick auf den Button **"Start Optimierung"** das Optimierung - Fenster.

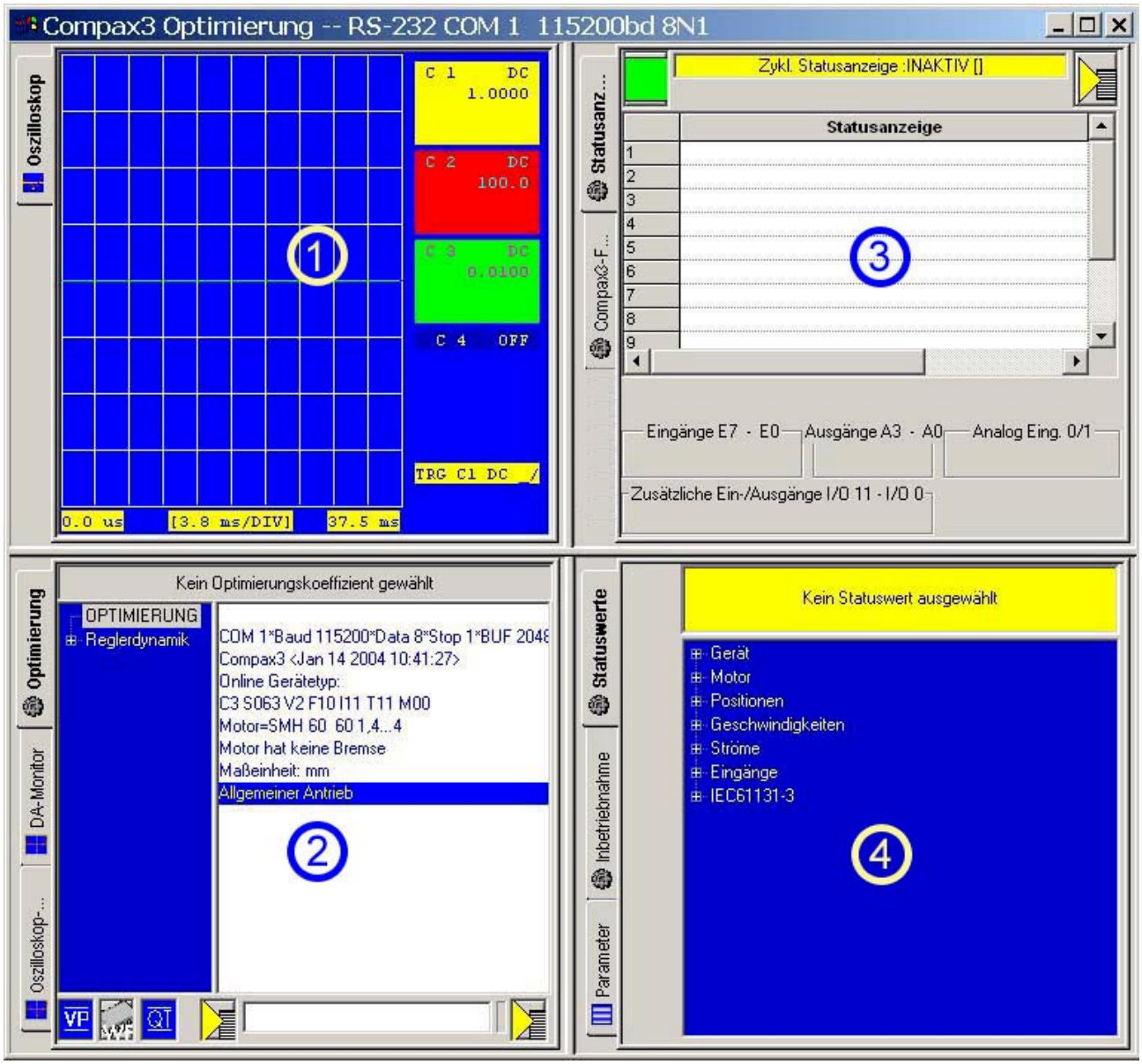


Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.4.1.1 Optimierungs - Fenster

Aufbau und Funktionen des Optimierungs - Fensters

Aufteilung	Funktionen (TABs)
Fenster 1:	◆ Oszilloskop
Fenster 2:	◆ Optimierung
	◆ D/A-Monitor
	◆ Oszilloskop-Einstellungen
Fenster 3:	◆ Statusanzeige
	◆ Compax3-Fehlerhistorie
Fenster 4:	◆ Statuswerte
	◆ Inbetriebnahme
	◆ Parameter



Wählen Sie im Fenster 4 die "Inbetriebnahme" aus.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

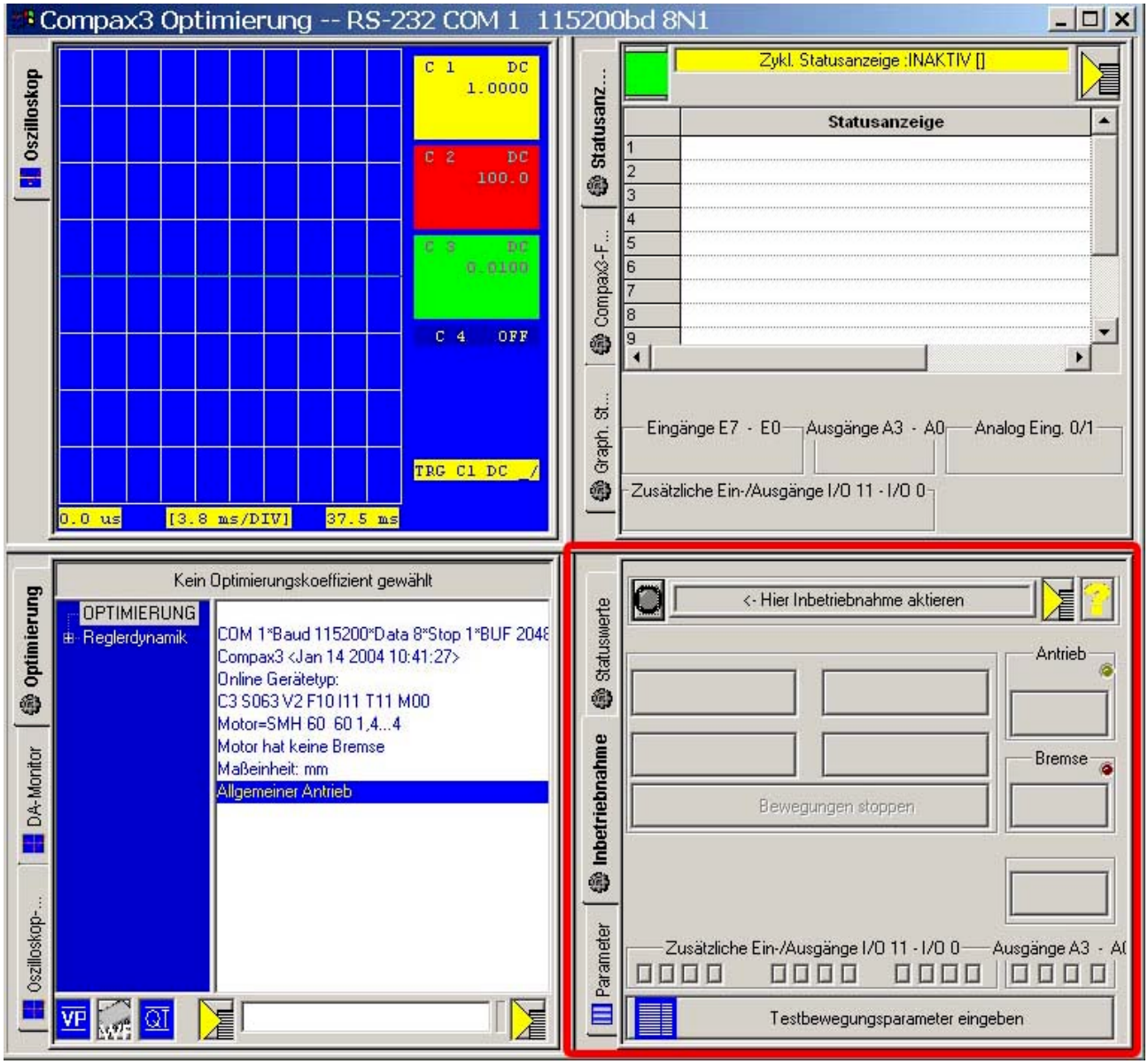
1.4.2. Inbetriebnahme

In diesem Kapitel finden Sie

Testbewegungs - Parameter festlegen 17
Testbewegungen ausführen 19
Darstellung der Werte auf Oszi und in der Statusanzeige 21

Inbetriebnahme aktivieren

- Betätigen Sie den Button "Testbewegungsparameter eingeben" im Fenster Inbetriebnahme (nächstes Bild rechts unten).



Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.4.2.1 Testbewegungs - Parameter festlegen

Im diesem Fenster haben Sie die Möglichkeit ein Testbewegungsprofil auszuwählen.

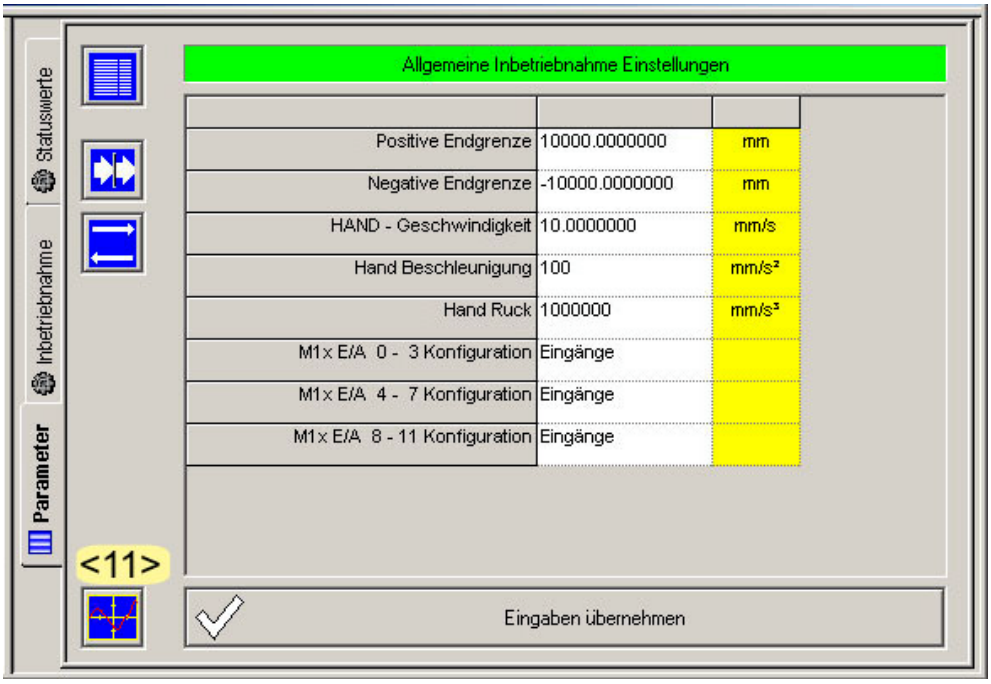
Alle eingestellten Werte der "Allgemeinen Inbetriebnahme Einstellungen" und der "Testbewegungen" sind Vorschlagswerte und können übernommen oder bei Bedarf angepasst werden.



Mit dem Button "Defaultwerte für Oszi setzen" aktivieren Sie Voreinstellungen für das Oszilloskop (siehe Bild unten <11>).



Allgemeine Inbetriebnahme - Einstellungen



deutsch

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

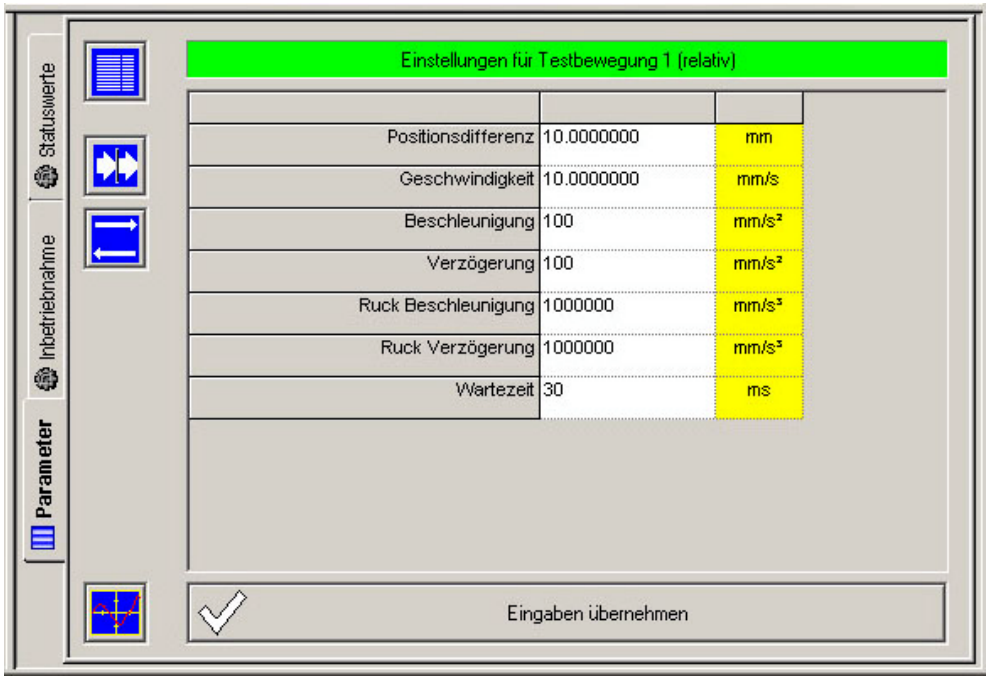
Bewegungsprofile

Es stehen 2 Test-Bewegungsprofile zur Auswahl.

- Wählen Sie eine relative Testbewegung:



Relative Bewegung (Testbewegung 1)





Absolute Bewegung (Testbewegung 2)

Sie haben ebenso die Möglichkeit eine absolute Testbewegung zu wählen, in diesen Fall ist es jedoch erforderlich einen Maschinennull zu definieren.

Eingaben übernehmen

- Drücken Sie den Button "Eingaben übernehmen" um die Werte zu übernehmen und das Fenster zu verlassen.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

1.4.2.2 Testbewegungen ausführen

<1> Aktivieren des Inbetriebnahme-Modus.

- Die Funktions - Buttons werden freigegeben.
- Falls kein Fehler ansteht blickt die grüne LED an Compax3.
- Ansonsten steht an Compax3 ein Fehler an; die rote LED leuchtet.
  Prüfen Sie auf korrekte Spannungsversorgung, sowie auf Freigabe des Enable - Eingangs an X4/3.
  Der Fehler wird mit QT <9> quittiert. Ist der Fehler behoben, wird dies durch Blinken der grünen LED angezeigt.

<2> Bestromen des Antriebs.

- Der Motor wird bestromt.

Leuchten der grünen LED an Compax3.

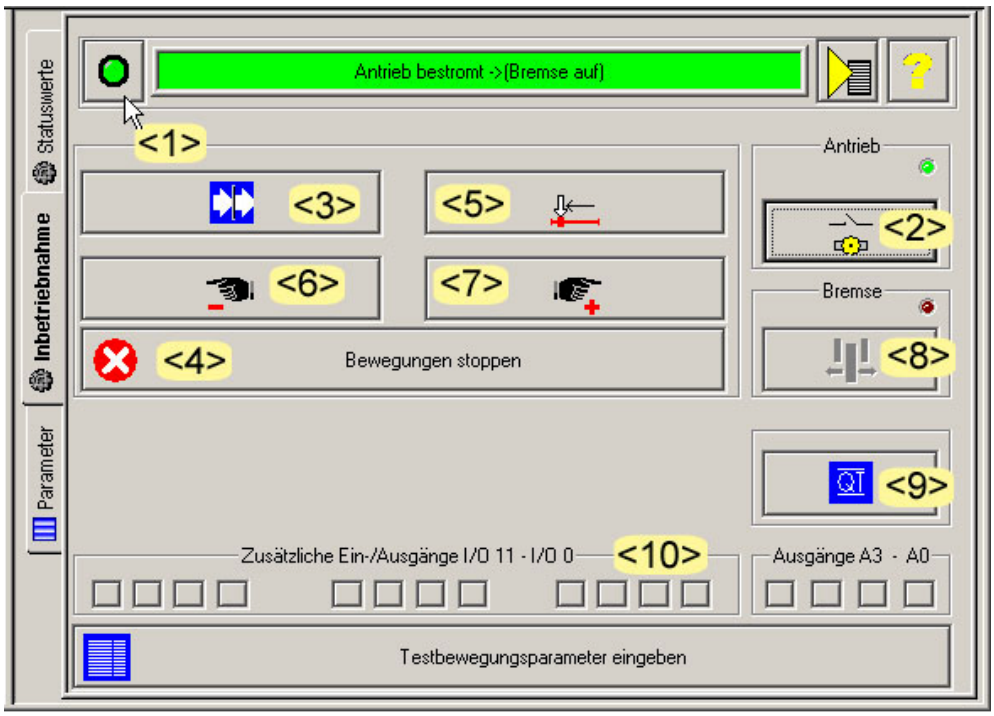
Vorsicht!

Mit dem nächsten Schritt wird die Testbewegung gestartet, sichern Sie den Motor entsprechend ab.

<3> Starten der gewählten Testbewegung.

- Der Motor führt die festgelegte Testbewegung aus.

<4> Stoppen der Testbewegung.



Compax3 - Fehler können mit dem Button "QUIT" quittiert werden.

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

Beschreibung weiterer Buttons:



<5>Maschinen-Null anfahren.



<6>Hand -, fahren in negative Richtung.



<7>Hand +, fahren in positive Richtung.



<8>Motorhaltebremse aktivieren bzw. freigeben (falls vorhanden).



<9>Quit, quittieren der Störung nach der Fehlerbehebung.



<10>Zusätzliche Ein/Ausgänge aktivieren (als Option verfügbar).

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

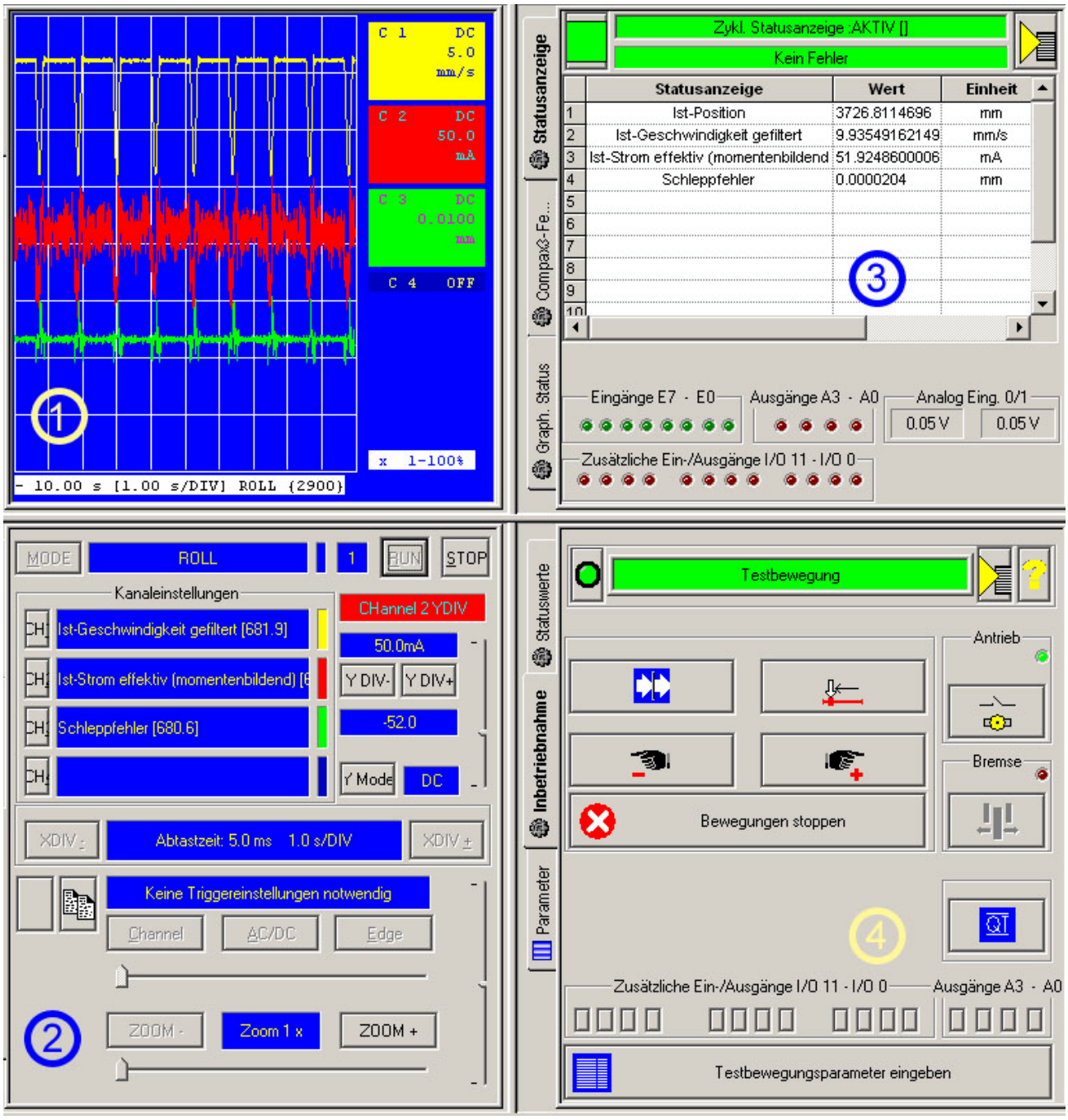
1.4.2.3 Darstellung der Werte auf Oszi und in der Statusanzeige

Fenster 1: ◆ Darstellung der Statuswerte auf dem Oszilloskop (starten durch "RUN" in den Oszilloskop - Einstellungen)

Fenster 2: ◆ Oszilloskop-Einstellungen

Fenster 3: ◆ Zyklische Anzeige von Statuswerten

Fenster 4: ◆ Inbetriebnahme - Fenster



deutsch

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

2. Index

A

Aufgabe
Compax3 Inbetriebnehmen, Motor bewegen • 5

B

Bewegungsprofile • 18

C

Compax3 Gerätetyp einstellen • 11
Compax3 inbetriebnehmen • 15
Compax3 konfigurieren • 11

D

Darstellung der Werte auf Oszi und in der Statusanzeige • 22
Download Konfiguration • 14

E

Eingaben übernehmen • 19
Erforderliche Komponenten • 5

I

Inbetriebnahme • 17
Installation des C3 ServoManagers • 6

K

Konfigurationsablauf • 12

N

Notwendige Verdrahtungen • 7

O

Optimierungs - Fenster • 16

S

Schnittstelle PC - Compax3 einstellen • 11
START UP • 3

T

Testbewegungen ausführen • 20
Testbewegungs - Parameter festlegen • 18

V

Vorbereitung • 6

Z

Ziel dieser Anleitung • 5

Artisan Technology Group - Quality Instrumentation ... Guaranteed | (888) 88-SOURCE | www.artisantg.com

Artisan Technology Group is an independent supplier of quality pre-owned equipment

Gold-standard solutions

Extend the life of your critical industrial, commercial, and military systems with our superior service and support.

We buy equipment

Planning to upgrade your current equipment? Have surplus equipment taking up shelf space? We'll give it a new home.

Learn more!

Visit us at **artisantg.com** for more info on price quotes, drivers, technical specifications, manuals, and documentation.

Artisan Scientific Corporation dba Artisan Technology Group is not an affiliate, representative, or authorized distributor for any manufacturer listed herein.

We're here to make your life easier. How can we help you today?

(217) 352-9330 | sales@artisantg.com | artisantg.com

ARTISAN® TECHNOLOGY GROUP