

IND570 Wägeterminal



METTLER TOLEDO

IND570 Wägeterminal

METTLER TOLEDO Service

Wichtige Services zur Gewährleistung einer zuverlässigen Performance

Herzlichen Glückwunsch zu Ihrer Wahl der Qualität und Präzision von METTLER TOLEDO. Der ordnungsgemäße Gebrauch Ihres neuen Geräts gemäss dieses Handbuchs sowie die regelmäßige Kalibrierung und Wartung durch unser im Werk geschultes Serviceteam gewährleisten den zuverlässigen und genauen Betrieb und schützen somit Ihre Investition. Setzen Sie sich mit uns in Verbindung, wenn Sie an einem Service-Vertrag interessiert sind, der genau auf Ihre Anforderungen und Ihr Budget zugeschnitten ist. Weitere Informationen erhalten Sie unter www.mt.com/service.

Zur Optimierung des Nutzens, den Sie aus Ihrer Investition ziehen, sind mehrere wichtige Schritte erforderlich:

1. **Registrierung des Produkts:** Wir laden Sie dazu ein, Ihr Produkt unter www.mt.com/productregistration zu registrieren, damit wir Sie über Verbesserungen, Updates und wichtige Mitteilungen bezüglich Ihres Produkts informieren können.
2. **Kontaktaufnahme mit METTLER TOLEDO zwecks Service:** Der Wert einer Messung steht im direkten Verhältnis zu ihrer Genauigkeit – eine nicht den Spezifikationen entsprechende Waage kann zu Qualitätsminderungen, geringeren Gewinnen und einem höheren Haftbarkeitsrisiko führen. Fristgerechte Serviceleistungen von METTLER TOLEDO stellen die Genauigkeit sicher, reduzieren Ausfallzeiten und verlängern die Gerätelebensdauer.
 - a. **Installation, Konfiguration, Integration und Schulung:** Unsere Servicevertreter sind vom Werk geschulte Experten für Wägeausrüstungen. Wir stellen sicher, dass Ihre Wäegeräte auf kostengünstige und termingerechte Weise für den Einsatz in der Produktionsumgebung bereit gemacht werden und dass das Bedienungspersonal so geschult wird, dass ein Erfolg gewährleistet ist.
 - b. **Erstkalibrierungsdokumentation:** Die Installationsumgebung und Anwendungsanforderungen sind für jede Industriewaage anders; deshalb muss die Leistung geprüft und zertifiziert werden. Unsere Kalibrierungsservices und Zertifikate dokumentieren die Genauigkeit, um die Qualität der Produktion sicherzustellen und für erstklassige Aufzeichnungen der Leistung zu sorgen.
 - c. **Periodische Kalibrierungswartung:** Ein Kalibrierungsservicevertrag bildet die Grundlage für Ihr Vertrauen in Ihr Wägeverfahren und stellt gleichzeitig eine Dokumentation der Einhaltung von Anforderungen bereit. Wir bieten eine Vielzahl von Serviceprogrammen an, die auf Ihre Bedürfnisse und Ihr Budget maßgeschneidert werden können.
 - d. **GWP®-Verifizierung:** Ein risikobasierter Ansatz zur Verwaltung von Wäegeräten ermöglicht die Steuerung und Verbesserung des gesamten Messprozesses, um eine reproduzierbare Produktqualität zu gewährleisten und Prozesskosten zu minimieren. GWP® (Gute Wägepraxis) ist der wissenschaftliche Standard für das effiziente Lebenszyklusmanagement von Wäegeräten und liefert eindeutige Antworten zur Spezifizierung, Kalibrierung und Genauigkeit der Wäegeräte unabhängig vom Hersteller oder von der Marke.

© METTLER TOLEDO 2016

Dieses Handbuch darf ohne die ausdrückliche schriftliche Genehmigung von METTLER TOLEDO weder ganz noch teilweise in irgendeiner Form oder durch irgendwelche Mittel, seien es elektronische oder mechanische Methoden, einschließlich Fotokopieren und Aufzeichnen, für irgendwelche Zwecke reproduziert oder übertragen werden.

Durch die US-Regierung eingeschränkte Rechte: Diese Dokumentation wird mit eingeschränkten Rechten bereitgestellt.

Copyright 2016 METTLER TOLEDO. Diese Dokumentation enthält eigentumsrechtlich geschützte Informationen von METTLER TOLEDO. Sie darf ohne die ausdrückliche schriftliche Genehmigung von METTLER TOLEDO nicht ganz oder teilweise kopiert werden.

METTLER TOLEDO behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Verbesserungen oder Änderungen am Produkt oder Handbuch vorzunehmen.

COPYRIGHT

METTLER TOLEDO® ist eine eingetragene Marke von Mettler-Toledo, LLC. Alle anderen Marken- oder Produktbezeichnungen sind Marken bzw. eingetragene Marken ihrer jeweiligen Firmen.

METTLER TOLEDO BEHÄLT SICH DAS RECHT VOR, VERBESSERUNGEN ODER ÄNDERUNGEN OHNE VORHERIGE ANKÜNDIGUNG VORZUNEHMEN.

FCC-Mitteilung

Dieses Gerät entspricht Abschnitt 15 der FCC-Vorschriften und den Funkentstöranforderungen des kanadischen Kommunikationsministeriums. Sein Betrieb unterliegt folgenden Bedingungen: (1) Dieses Gerät darf keine Funkstörungen verursachen und (2) das Gerät muss in der Lage sein, alle empfangenen Funkstörungen zu tolerieren, einschließlich solcher Störungen, die u. U. den Betrieb negativ beeinflussen.

Dieses Gerät wurde geprüft und liegt gemäß Abschnitt 15 der FCC-Vorschriften innerhalb der Grenzwerte für ein digitales Gerät der Klasse A. Diese Grenzwerte gewährleisten den Schutz vor Funkstörungen, wenn das Gerät in einer gewerblichen Umgebung betrieben wird. Dieses Gerät erzeugt, verwendet und kann Hochfrequenzenergie abstrahlen. Die unsachgemäße Installation und Verwendung kann zu Störungen des Funkverkehrs führen. Das Betreiben dieses Geräts in einem Wohngebiet führt wahr scheinlich zu Funkstörungen, wobei der Benutzer auf eigene Kosten entsprechende Maßnahmen zur Behebung der Störung ergreifen muss.

■ Die Konformitätserklärung befindet sich auf der Dokumentations-CD.

Erklärung zu Schadstoffen

Wir setzen Schadstoffe, wie etwa Asbest, radioaktive Materialien oder Arsenverbindungen, nicht auf direktem Weg ein. Wir kaufen jedoch Teile von Dritten hinzu, die minimale Mengen einiger dieser Substanzen enthalten können.

Vorsichtsmassnahmen

- LESEN Sie dieses Handbuch, BEVOR Sie dieses Gerät bedienen oder warten und BEFOLGEN Sie alle Anweisungen.
- BEWAHREN Sie dieses Handbuch für zukünftige Nachschlagezwecke auf.

	<p style="text-align: center;">! ACHTUNG</p> <p>FÜR EINEN KONTINUIERLICHEN SCHUTZ GEGEN STROMSCHLAG NUR AN EINE ORDNUNGSGEMÄSS GEERDETE STECKDOSE ANSCHLIESSEN. DEN ERDUNGSTIFT NICHT ENTFERNEN.</p>
	<p style="text-align: center;">! ACHTUNG</p> <p>DAS IND570 DARF NUR VON QUALIFIZIERTEM PERSONAL GEWARTET WERDEN. BEI PRÜFUNGEN, TESTS UND EINSTELLUNGEN, DIE BEI EINGESCHALTETER STROMZUFUHR DURCHFÜHRT WERDEN MÜSSEN, VORSICHTIG VORGEHEN. DIE NICHTBEACHTUNG DIESER VORSICHTSMASSNAHMEN KANN ZU VERLETZUNGEN UND/ODER SACHSCHÄDEN FÜHREN.</p>
	<p style="text-align: center;">! ACHTUNG</p> <p>DIESES GERÄT ERST INSTALLIEREN BZW. SERVICE- UND WARTUNGSMASSNAHMEN ERST VORNEHMEN, WENN DER BEREICH, IN DEM SICH DAS TERMINAL BEFINDET, VON PERSONAL, DAS DURCH DIE AUFSICHTFÜHRENDE PERSON AM STANDORT DES KUNDEN HIERZU BEFUGT WURDE, ALS NICHT EXPLOSIONSGEFÄHRDET GESICHERT WURDE.</p>
	<p style="text-align: center;">! ACHTUNG</p> <p>NICHT ALLE VERSIONEN DES IND570 SIND ZUR VERWENDUNG IN EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN BEREICHEN GEEIGNET. SIEHE DAS DATENSCHILD DES IND570, UM FESTZUSTELLEN, OB EIN BESTIMMTES TERMINAL FÜR DIE VERWENDUNG IN EINEM ALS BRAND- ODER EXPLOSIONSGEFÄHRDET KLASSIFIZIERTEN BEREICH ZUGELASSEN IST. TERMINALS, DIE NICHT (AB WERK) ALS DIVISION 2 MARKIERT ODER ALS EUROPÄISCHE KATEGORIE 3 ZUGELASSEN SIND, DÜRFEN NICHT IN EINER UMGEBUNG DER DIVISION 2 ODER ZONE 2/22 INSTALLIERT WERDEN.</p>
	<p style="text-align: center;">! ACHTUNG</p> <p>DIE INTERNEN DISKRETE I/O-RELAISOPTIONEN DARF NICHT IN BEREICHEN, WIE WEGEN DER BRENNBARE ODER EXPLOSIVE ATMOSPHÄRE GEFÄHRlich EINGESTUFT WERDEN. DIE NICHTBEACHTUNG DIESER WARNHINWEISES KÖNNTE ZU VERLETZUNGEN UND/ODER SACHSCHÄDEN FÜHREN.</p>
	<p style="text-align: center;">! ACHTUNG</p> <p>WENN DIESES GERÄT ALS KOMPONENTE IN EIN SYSTEM INTEGRIERT WIRD, MUSS DIE DARAUS ENTSTEHENDE KONSTRUKTION VON QUALIFIZIERTEM PERSONAL ÜBERPRÜFT WERDEN, DAS MIT DEM BAU UND BETRIEB ALLER KOMPONENTEN IM SYSTEM UND DEN POTENZIELLEN GEFAHREN VERTRAUT IST. DIE NICHTBEACHTUNG DIESER VORSICHTSMASSNAHMEN KÖNNTE ZU VERLETZUNGEN UND/ODER SACHSCHÄDEN FÜHREN.</p>
	<p style="text-align: center;">! ACHTUNG</p> <p>NUR DIE IN DER IND570 DOKUMENTATIONS-CD SPEZIFIZIERTEN KOMPONENTEN DÜRFEN IN DIESEM TERMINAL VERWENDET WERDEN. ALLE GERÄTE MÜSSEN IN ÜBEREINSTIMMUNG MIT DEN ANWEISUNGEN IN DER INSTALLATIONSANLEITUNG BESCHRIEBEN INSTALLIERT WERDEN. FALSCH E ODER ERSATZKOMPONENTEN UND/ODER EINE ABWEICHUNG VON DIESER ANWEISUNGEN KANN DIE EIGENSICHERHEIT DES TERMINALS GEFÄHRDEN UND ZU VERLETZUNGEN UND/ODER SACHSCHÄDEN FÜHREN.</p>

	 VORSICHT
	<p>VOR DEM ANSCHLIESSEN ODER ABTRENNEN INTERNER ELEKTRONISCHER BAUTEILE ODER VERBINDUNGSKABEL ZWISCHEN ELEKTRONISCHEN GERÄTEN MUSS STETS DIE STROMZUFUHR UNTERBROCHEN UND MINDESTENS DREISSIG (30) SEKUNDEN GEWARTET WERDEN, BEVOR ANSCHLÜSSE ODER ABTRENnungen VORGEnOMMEN WERDEN. DIE NICHTBEACHTUNG DIESER VORSICHTSMASSNAHMEN KÖNNTE ZU EINER BESCHÄDIGUNG ODER DER ZERSTÖRUNG DES GERÄTES UND/ODER ZU VERLETZUNGEN FÜHREN.</p>
	HINWEIS
	<p>BEACHTEN SIE DIE ENTSPRECHENDEN VORSICHTSMASSNAHMEN BEIM UMGANG MIT GERÄTEN, DIE EMPFINDLICH AUF ELEKTROSTATIK REAGIEREN.</p>

Anforderungen der sicheren Entsorgung

In Übereinstimmung mit der europäischen Richtlinie 2002/96/EC zu Elektrik- und Elektronikabfällen (WEEE) darf dieses Gerät nicht im Hausmüll entsorgt werden. Dies gilt auch je nach spezifischen Anforderungen für Länder außerhalb der EU.



Entsorgen Sie dieses Produkt bitte gemäß den örtlichen Vorschriften an der Sammelstelle, die für elektrische und elektronische Geräte vorgegeben ist.

Falls Sie irgendwelche Fragen haben, wenden Sie sich bitte an die zuständige Behörde oder den Händler, von dem Sie dieses Gerät erworben haben.

Sollte dieses Gerät an andere Parteien weitergegeben werden (für den privaten oder kommerziellen Gebrauch), muss der Inhalt dieser Vorschrift ebenfalls weitergeleitet werden.

Vielen Dank für Ihren Beitrag zum Umweltschutz.

Inhaltsverzeichnis

1	Analogausgang	1-1
1.1.	Technische Daten	1-1
1.2.	Analogausgangsfunktion	1-2
1.3.	Installation	1-6
1.4.	Konfiguration	1-7
1.4.1.	Setup-Teilblock für den Analogausgang	1-7
1.4.1.1.	Einstellung eines negativen Wertes	1-8
1.5.	Verdrahtung	1-9
1.6.	Ersatzteile	1-10
1.7.	Fehlerbehebung	1-11
1.7.1.	Kein Signal	1-11
1.7.2.	Falsches Signal	1-11
1.7.3.	Status-LEDs	1-12
2	ControlNet	2-1
2.1.	Vorwort	2-1
2.2.	ControlNet-Schnittstellenplatine	2-1
2.3.	Übersicht	2-2
2.4.	ControlNet-Eigenschaften	2-2
2.4.1.	Begriffsdefinition	2-2
2.4.2.	Kommunikation	2-4
2.4.2.1.	Knotenadresse	2-4
2.4.3.	Datenformate	2-4
2.5.	Datendefinition	2-5
2.5.1.	Datenintegrität	2-5
2.5.2.	Baugruppeninstanzen für zyklische Kommunikationen der Klasse 1	2-5
2.5.3.	Datenformate	2-5
2.5.4.	Byte-Reihenfolge	2-5
2.5.5.	Nachrichtenzeitfenster	2-6
2.5.6.	Gleitpunkt	2-8
2.5.7.	Shared Data-Modus	2-8
2.6.	Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle	2-8
2.7.	Hardwarekonfiguration	2-9
2.7.1.	Verdrahtung	2-9
2.8.	Softwarekonfiguration	2-10
2.8.1.	Die Setup-Blöcke ControlNet und Datenformat	2-10
2.8.1.1.	Setup-Block ControlNet	2-10
2.8.1.2.	Setup-Block Datenformat	2-10
2.9.	Fehlerbehebung	2-11
2.9.1.	Status-LEDs	2-11

2.10.	Programmierbeispiele	2-12
2.10.1.	Allgemeine Programmierknoten	2-16
2.10.2.	Übersicht über den Shared Data-Zugriff	2-17
2.10.2.1.	Instanznummer des Shared Data-Variablenamens	2-18
2.10.3.	Shared Data-Zugriffsprogrammdetails	2-18
3	DeviceNet™	3-1
3.1.	Vorwort	3-1
3.2.	Übersicht	3-1
3.3.	DeviceNet-Schnittstelle	3-2
3.3.1.	Kommunikation	3-2
3.3.2.	Knotenadresse	3-2
3.3.3.	Unterstützte Datenformate	3-2
3.3.4.	Spannung und Stromstärke im Netzwerk	3-2
3.4.	Datendefinition	3-3
3.4.1.	Datenintegrität	3-3
3.4.2.	Diskrete Daten	3-3
3.4.3.	Byte-Reihenfolge	3-3
3.4.4.	Nachrichtenzeitfenster	3-3
3.5.	Gleitpunkt	3-5
3.6.	Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle	3-5
3.7.	Hardwarekonfiguration	3-5
3.7.1.	Verdrahtung	3-5
3.8.	Softwarekonfiguration	3-6
3.8.1.	Setup-Teilblock DeviceNet	3-6
3.8.1.1.	Setup-Block DeviceNet	3-6
3.8.1.2.	Setup-Block Datenformat	3-6
3.9.	Fehlerbehebung	3-7
3.9.1.1.	Modulstatus-LED (MS)	3-7
3.9.1.2.	Netzwerkstatus-LED (NS)	3-8
3.10.	DeviceNet-Optionskit	3-8
3.11.	DeviceNet-Aktivierung und Konfigurationsbeispiele	3-8
3.11.1.	Konfiguration des Terminals IND570 mit RSNetWorx für DeviceNet	3-8
3.11.1.1.	Registrierung der EDS-Datei	3-9
3.11.2.	PLC-Programmierung	3-19
3.11.3.	Allgemeine Programmierhinweise	3-20
4	Ethernet/IP™	4-1
4.1.	Vorwort	4-1
4.2.	Ethernet/IP-Schnittstellenplatine	4-1
4.3.	Übersicht	4-1
4.4.	Ethernet/IP-Eigenschaften	4-2
4.4.1.	Begriffsdefinition	4-2

4.4.2.	Kommunikation	4-4
4.4.3.	IP-Adresse	4-4
4.4.4.	Unterstützte Datenformate	4-4
4.5.	Datendefinition	4-5
4.5.1.	Baugruppeninstanzen für zyklische Kommunikationen der Klasse 1	4-5
4.5.2.	Diskrete Daten	4-5
4.5.3.	Byte-Reihenfolge	4-5
4.5.4.	Nachrichtenzeitfenster	4-5
4.5.5.	Gleitpunkt	4-8
4.5.5.1.	Datenintegrität	4-8
4.6.	Shared Data-Modus	4-8
4.7.	Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle	4-8
4.8.	Softwarekonfiguration	4-9
4.8.1.	Setup-Blöcke Ethernet/IP und Datenformat	4-9
4.8.1.1.	Setup-Block Ethernet/IP	4-9
4.8.1.2.	Setup-Block Datenformat	4-9
4.9.	Fehlerbehebung	4-10
4.9.1.	Status-LEDs	4-11
4.10.	Programmierbeispiele	4-11
4.10.1.	Kommunikationsmodulprofile	4-12
4.10.2.	Allgemeine Programmierhinweise	4-13
4.10.3.	Übersicht über den Shared Data-Zugriff	4-14
4.10.3.1.	Instanznummer des Shared Data-Variablenamens	4-15
4.10.4.	Shared Data-Zugriffsprogrammdetails	4-16
5	Modbus TCP	5-1
5.1.	Modbus TCP-Schnittstelle	5-1
5.2.	Übersicht	5-1
5.3.	Modbus TCP-Eigenschaften	5-1
5.3.1.	Technische Daten	5-2
5.3.2.	Kommunikation	5-2
5.3.3.	IP-Adresse	5-2
5.3.4.	Unterstützte Datenformate	5-2
5.4.	Datendefinition	5-2
5.4.1.	Datenintegrität	5-2
5.4.2.	Diskrete Daten	5-3
5.4.3.	Byte-Reihenfolge	5-3
5.4.4.	Registerzuordnung	5-3
5.4.5.	Nachrichtenzeitfenster	5-4
5.4.6.	Ganzzahl und Teilstrich	5-5
5.4.7.	Gleitpunkt	5-6
5.5.	Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle	5-6
5.6.	Softwarekonfiguration	5-6

5.6.1.	Setup-Blöcke Modbus TCP und Datenformat	5-6
5.6.1.1.	Setup-Block Modbus TCP	5-6
5.6.1.2.	Setup-Block Datenformat	5-7
5.7.	Fehlerbehebung	5-7
5.7.1.	Status-LEDs	5-8
5.8.	Konfigurationsbeispiel für Modbus TCP	5-9
5.8.1.1.	Konfiguration im Ganzzahl- und Teilstrichmodus	5-12
5.8.1.2.	Konfiguration im Gleitpunktmodus	5-13
5.8.2.	Beispiele für Ganzzahllogik	5-14
5.8.2.1.	Leselogik	5-15
5.8.2.2.	Schreiblogik	5-16
6	PROFIBUS	6-1
6.1.	Übersicht	6-1
6.1.1.	Versionen der PROFIBUS-Optionsplatine	6-1
6.2.	Kommunikation	6-2
6.2.1.	Knoten-/Rack-Adresse	6-3
6.2.2.	Unterstützte Datenformate	6-3
6.3.	Datendefinition	6-3
6.3.1.	Datenintegrität	6-3
6.3.1.1.	Beispiele	6-4
6.3.2.	Byte-Reihenfolge	6-5
6.4.	Gleitpunkt	6-5
6.4.1.	Funktionsübersicht	6-5
6.4.2.	Gleitpunkt-Datenformat und Kompatibilität	6-6
6.4.3.	Hinweise: Gleitpunktzahlen in verschiedenen PLC	6-7
6.5.	Shared Data	6-7
6.5.1.	Funktionsübersicht	6-7
6.5.1.1.	Shared Data-Eingang	6-7
6.5.1.2.	Shared Data-Ausgang	6-8
6.6.	I/O-Zuordnung im IND570 PROFIBUS	6-9
6.7.	Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle	6-11
6.8.	Hardwarekonfiguration	6-11
6.8.1.	Verdrahtung	6-11
6.9.	Softwarekonfiguration	6-12
6.9.1.	Setup-Blöcke PROFIBUS und Datenformat	6-12
6.9.1.1.	Setup-Block PROFIBUS	6-12
6.9.1.2.	Setup-Block Datenformat	6-13
6.10.	Fehlerbehebung	6-13
6.10.1.	Status-LEDs	6-14
6.11.	Anschlussbeispiele	6-15
6.12.	PLC-Beispielprogramm	6-15
6.12.1.	PLC-Hardware-Konfiguration	6-16

6.12.2.	Allgemeine Programmierknoten.....	6-16
6.12.3.	Shared Data-Zugriff.....	6-19
6.12.4.	Ausgabe eines Shared Data-Lesebefehls	6-20
6.12.5.	Ausgabe eines Shared Data-Schreibbefehls	6-21
6.12.6.	Shared Data-Zugriff über den PLC-Code	6-22
6.12.7.	Shared Data-Zugriff: Schlussfolgerung	6-24
7	PROFINET	7-1
7.1.	Übersicht	7-1
7.2.	PROFINET-Schnittstelle.....	7-1
7.2.1.	Begriffsdefinition.....	7-2
7.2.2.	Kommunikation	7-3
7.2.3.	IP-Adresse	7-3
7.2.4.	Unterstützter Datentransfer	7-3
7.2.5.	Verbindungsmethoden	7-3
7.2.5.1.	Sternförmiges Netzwerk	7-3
7.2.5.2.	Kettentopologie (Daisy Chain)	7-4
7.2.5.3.	Redundanter MRP-Ring	7-5
7.3.	Datendefinition	7-6
7.3.1.	Datenintegrität.....	7-6
7.3.2.	Diskrete Daten.....	7-6
7.3.3.	Byte-Reihenfolge	7-6
7.3.4.	Nachrichtenzeifenster	7-6
7.4.	Steuerung der diskreten I/O mit einer SPS-Schnittstelle	7-8
7.5.	Shared Data-Zugriff	7-8
7.6.	Softwarekonfiguration	7-9
7.6.1.	Setup-Blöcke PROFINET und Datenformat	7-9
7.6.1.1.	PROFINET-Setup.....	7-9
7.6.1.2.	Setup-Block Datenformat.....	7-10
7.6.1.3.	Byte-Reihenfolge	7-10
7.7.	PROFINET GSDML-Datei.....	7-10
7.8.	Zuweisung der IP-Adresse und des Gerätenamens	7-12
7.9.	Fehlerbehebung	7-15
7.9.1.	Status-LEDs	7-16
7.10.	Programmierbeispiele für Siemens S7-300	7-17
7.10.1.	Programmierbeispiel für den Gleitpunktmodus.....	7-18
7.10.1.1.	Ausführung des Beispielprogramms.....	7-25
7.10.2.	Programmierbeispiel für den Ganzzahlmodus	7-26
7.10.2.1.	Ausführung des Beispielprogramms.....	7-32
7.10.3.	Übersicht über den Shared Data-Zugriff	7-33
7.10.4.	Shared Data-Zugriffsprogrammdetails.....	7-36
7.10.4.1.	OB1-Programmdetails	7-36
7.10.4.2.	FB4 (Shared Data schreiben) – Programmdetails.....	7-38
7.10.4.3.	FB3 (Shared Data lesen) – Programmdetails.....	7-42
7.10.4.4.	Ausführung des Beispielprogramms.....	7-48

7.10.5.	Beispiel für einen MRP-Ring	7-49
7.10.5.1.	Konfiguration eines MRP-Rings ohne weitere Switches mit der SPS als Ringmanager.....	7-49
A	Die Formate Ganzzahl und Teilstrich	A-1
B	Gleitpunktformat	B-1
B.1.	Funktionsübersicht	B-1
B.2.	Gleitpunkt-Datenformat und Kompatibilität.....	B-2
B.3.	Definitionen für das Gleitpunktdatenformat.....	B-2
B.4.	Beispiele für Gleitpunktbefehle	B-11
C	Allgemeine Dateneigenschaften.....	C-1
C.1.	Datenformate.....	C-1
C.1.1.	Diskrete Daten.....	C-1
C.1.1.1.	Beispiele	C-1
C.2.	Byte-Reihenfolge	C-2
C.3.	Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle	C-3

1 Analogausgang

Dieses Kapitel umfasst

- Technische Daten
- Analogausgangsfunktion
- Installation
- Konfiguration
- Verdrahtung
- Ersatzteile
- Fehlerbehebung

Die Analogausgangs-Optionsplatine umfasst einen isolierten 4-20 mA- bzw. 0-10 VDC-Analogausgang für das angezeigte Gewicht, das Absolutgewicht (das absolute angezeigte Gewicht), das Bruttogewicht, das Trendgewicht und das absolute Trendgewicht. Der Analogausgang erzeugt mit einem 16-Bit-D/A-Wandler ein sehr präzises Ausgangssignal.

Die Ausgänge sind aktiv, das heißt, es ist keine externe Stromversorgung erforderlich – es ist auch kein externes Netzteil im Stromkreis vorgesehen.

Im Teilblock für den Analogausgang können Sie die Datenquelle für das Analogsignal auswählen. Außerdem finden Sie dort eine Methode zur Kalibrierung des analogen Nullwerts und der oberen Grenzwerte. Das Terminal IND570 muss für die gewünschte Waagenkapazität kalibriert werden, bevor Änderungen am Analogausgang durchgeführt werden. Wenn Trendgewicht als Quelle für das Signal des Analogausgangs verwendet werden soll, muss dies unter **Waage > Trendgewicht** im Setup-Menü aktiviert werden. Die Analogausgangskarte besitzt einen Kanal – dieser kann entweder als Strom- (4-20 mA) oder als Spannungsausgang (0-10 VDC) programmiert sein.

1.1. Technische Daten

Maximale Kabellänge	0-10 VDC – 15,2 m 4-20 mA – 300 m
Min./Max. Lastwiderstand	0-10 VDC – mindestens 100 kOhm 4-20 mA – maximal 500 Ohm
Ausgänge	1 Kanal, der 4-20 mA oder 0-10 VDC liefern kann.
Auflösung	Auflösung 16-Bit – 65536 Stufen über den gesamten Bereich

- Beachten Sie, dass der Analogausgang bei Überschreitung der Nenndaten des Lastwiderstands nicht ordnungsgemäß funktioniert.

Abbildung 1-1 zeigt eine Analogausgangs-Optionsplatine mit dem Anschluss unten nach links.

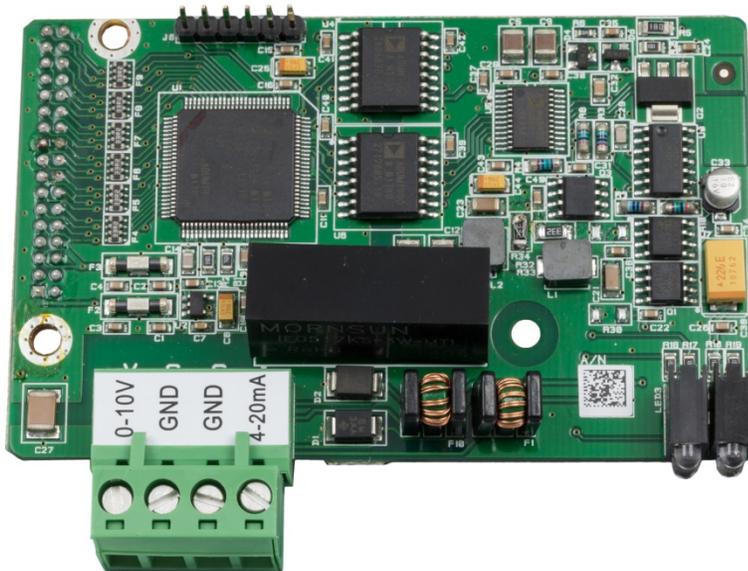


Abbildung 1-1: Analog-Ausgangs-Optionsplatine

1.2. Analogausgangsfunktion

Wenn die Quelle des Analogausgangs das angezeigte Gewicht, das Bruttogewicht oder das Trendgewicht ist, liegen die Ausgangssignale im unteren Grenzwert (0 VDC oder 4 mA), wenn der dargestellte Wert null ist. Wenn der Wert den oberen Grenzwert erreicht, erhöht sich das Ausgangssignal auf den oberen Grenzwert (10 VDC bzw. 20 mA). Jeder Wert zwischen null und dem oberen Grenzwert wird als Prozentsatz des Ausgangssignals proportional zum Prozentsatz des Wertes dargestellt.

Das absolute angezeigte Gewicht und das absolute Trendgewicht werden verwendet, wenn das Material im Nettomodus von einer Waage entfernt wird. In diesen Fällen erscheinen negative Werte für das angezeigte Gewicht und das Trendgewicht, aber das Analogausgangssignal behandelt sie als absolute Werte (das negative Vorzeichen wird ignoriert). Die Ausgangssignale nehmen zu, wenn sich der ausgewertete absolute Gewichtswert oder der absolute Trendgewichtswert erhöht.

Wie der Analogausgang unter null und über dem oberen Grenzwert funktioniert, hängt von der Auswahl der Quelle – angezeigtes Gewicht, absolutes angezeigtes Gewicht, Bruttogewicht, Trendgewicht oder absolutes Trendgewicht – und vom Typ des Analogsignals (4-20 mA oder 0-10 VDC) ab. In Tabelle 1-1 ist detailliert aufgeführt, wie der Analogausgang unter diesen Bedingungen reagiert.

Um das Trendgewicht als Quelle zu verwenden, muss dies im Setup-Menü unter **Waage > Trendgewicht** aktiviert sein. Informationen zur Konfiguration des Trendgewichts finden Sie in Kapitel 3, **Konfiguration**.

Tabelle 1-1: Analogausgangsfunktionen nach Quelle

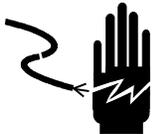
Quelle = Angezeigtes Gewicht, Modus = 4-20 mA	
Unter null	Wenn das angezeigte Gewicht (Brutto- oder Nettogewicht) unter null fällt, nimmt das Analogsignal weiter ab. Wenn der Punkt für das Löschen von Anzeigen unter null erreicht ist oder der negative Bereich des Analogsignals überschritten ist, schaltet der Analogausgang sofort auf ca. 0 mA und bleibt dort, bis die Anzeige nicht länger leer ist und bis das Analogsignal wieder in den Erkennungsbereich zurückkehrt.
Über dem oberen Grenzwert	Wenn das angezeigte Gewicht (Brutto- oder Nettogewicht) den oberen Grenzwert überschreitet, steigt das Analogsignal weiter an. Wenn der Punkt für das Löschen der Anzeige erreicht ist oder der positive Bereich des Analogsignals überschritten ist, schaltet der Analogausgang sofort auf ca. 24 mA und bleibt dort, bis die Anzeige nicht länger leer ist und bis das Analogsignal wieder in den Erkennungsbereich zurückkehrt.
Quelle = absolutes angezeigtes Gewicht, Modus = 4-20 mA	
Unter null	Wenn sich der Wert des absoluten Anzeigegegewichts erhöht, steigt das Analogausgangssignal Richtung maximales Ausgangssignal (20 mA bzw. 10 VDC). Wenn der wahre Punkt für das Löschen von Anzeigen unter null erreicht ist, schaltet der Analogausgang sofort auf ca. 0 mA und bleibt dort, bis die Anzeige nicht länger leer ist.
Über dem oberen Grenzwert	Dies ist nur möglich, wenn das Gewicht im Bruttomodus mit dem absoluten angezeigten Gewicht als Quelle verwendet wird. Funktioniert in diesem Fall wie bei der Standardeinstellung „Angezeigtes Gewicht“.
Quelle = Bruttogewicht, Modus = 4-20 mA	
Unter null	Wenn das Bruttogewicht unter null fällt, nimmt das Analogsignal weiter ab. Wenn der Punkt für das Löschen von Anzeigen unter null erreicht ist oder der negative Bereich des Analogsignals überschritten ist, schaltet der Analogausgang sofort auf ca. 0 mA und bleibt dort, bis die Anzeige nicht länger leer ist und bis das Analogsignal wieder in den Erkennungsbereich zurückkehrt.
Über dem oberen Grenzwert	Wenn das Bruttogewicht den oberen Grenzwert überschreitet, steigt das Analogsignal weiter an. Wenn der Punkt für das Löschen der Anzeige erreicht ist oder der positive Bereich des Analogsignals überschritten ist, schaltet der Analogausgang sofort auf ca. 24 mA und bleibt dort, bis die Anzeige nicht länger leer ist und bis das Analogsignal wieder in den Erkennungsbereich zurückkehrt.

Quelle = Trendgewicht, Modus = 4-20 mA	
Unter null	<p>Wenn das Trendgewicht unter null fällt, schaltet der Analogausgang schnell auf ca. 0 mA und bleibt dort, bis das Trendgewicht wieder in den programmierten Bereich zurückkehrt.</p> <p>Der sprunghafte Wechsel zu 0 mA tritt nur so schnell auf, wie der Trendgewichtswert im Terminal aktualisiert wird. Die Trendgewichtsaktualisierung basiert auf dem im Setup-Menü des Terminals ausgewählten Messzeitraum und Ausgangsdurchschnitt.</p>
Über dem oberen Grenzwert	<p>Wenn das Trendgewicht den oberen Grenzwert überschreitet, schaltet der Analogausgang schnell auf ca. 24 mA und bleibt dort, bis das Trendgewicht wieder in den programmierten Bereich zurückkehrt.</p> <p>Der sprunghafte Wechsel zu 24 mA tritt nur so schnell auf, wie der Trendgewichtswert im Terminal aktualisiert wird. Die Trendgewichtsaktualisierung basiert auf dem im Setup-Menü des Terminals ausgewählten Messzeitraum und Ausgangsdurchschnitt.</p>
Quelle = absolutes Trendgewicht, Modus = 4-20 mA	
Unter null	Nicht zutreffend. Das absolute Trendgewicht erkennt negative Trendgewichtswerte als gültig an.
Über dem oberen Grenzwert	<p>Wenn das Trendgewicht den oberen Grenzwert des Analogausgangs überschreitet, schaltet der Analogausgang schnell auf ca. 24 mA und bleibt dort, bis das Trendgewicht wieder in den programmierten Bereich zurückkehrt.</p> <p>Der sprunghafte Wechsel zu 24 mA tritt nur so schnell auf, wie der Trendgewichtswert im Terminal aktualisiert wird. Die Trendgewichtsaktualisierung basiert auf dem im Setup-Menü des Terminals ausgewählten Messzeitraum und Ausgangsdurchschnitt.</p>
Quelle = Angezeigtes Gewicht, Modus = 0-10 VDC	
Unter null	Wenn das angezeigte Gewicht (Brutto- oder Nettogewicht) unter null fällt, nimmt das Analsignal weiter ab. Wenn der Punkt für das Löschen von Anzeigen unter null erreicht ist oder der negative Bereich des Analsignals überschritten ist, schaltet der Analogausgang sofort auf ca. -2,4 VDC und bleibt dort, bis die Anzeige nicht länger leer ist und bis das Analsignal wieder in den Erkennungsbereich zurückkehrt.
Über dem oberen Grenzwert	Wenn das angezeigte Gewicht (Brutto- oder Nettogewicht) den oberen Grenzwert überschreitet, steigt das Analsignal weiter an. Wenn der Punkt für das Löschen der Anzeige erreicht ist oder der positive Bereich des Analsignals überschritten ist, schaltet der Analogausgang sofort auf ca. 12,5 VDC und bleibt dort, bis die Anzeige nicht länger leer ist und bis das Analsignal wieder in den Erkennungsbereich zurückkehrt.

Quelle = absolutes angezeigtes Gewicht, Modus = 0-10 VDC	
Unter null	Wenn sich der Wert des absoluten Anzeigegegewichts erhöht, steigt das Analogausgangssignal Richtung maximales Ausgangssignal (20 mA bzw. 10 VDC). Wenn der wahre Punkt für das Löschen von Anzeigen unter null erreicht ist, schaltet der Analogausgang sofort auf ca. -2,4 VDC und bleibt dort, bis die Anzeige nicht länger leer ist.
Über dem oberen Grenzwert	Dies ist nur möglich, wenn das Gewicht im Bruttomodus mit dem absoluten angezeigten Gewicht als Quelle verwendet wird. Funktioniert in diesem Fall wie bei der Standardeinstellung „Angezeigtes Gewicht“.
Quelle= Bruttogewicht, Modus = 0-10 VDC	
Unter null	Wenn das Bruttogewicht unter null fällt, nimmt das Analogsignal weiter ab. Wenn der Punkt für das Löschen von Anzeigen unter null erreicht ist oder der negative Bereich des Analogsignals überschritten ist, schaltet der Analogausgang sofort auf ca. -2,4 VDC und bleibt dort, bis die Anzeige nicht länger leer ist und bis das Analogsignal wieder in den Erkennungsbereich zurückkehrt.
Über dem oberen Grenzwert	Wenn das Bruttogewicht den oberen Grenzwert überschreitet, steigt das Analogsignal weiter an. Wenn der Punkt für das Löschen der Anzeige erreicht ist oder der positive Bereich des Analogsignals überschritten ist, schaltet der Analogausgang sofort auf ca. 12,5 VDC und bleibt dort, bis die Anzeige nicht länger leer ist und bis das Analogsignal wieder in den Erkennungsbereich zurückkehrt.
Quelle = Trendgewicht, Modus = 0-10 VDC	
Unter null	Wenn das Trendgewicht unter null fällt, schaltet der Analogausgang schnell auf ca. -2,4 VDC und bleibt dort, bis das Trendgewicht wieder in den programmierten Bereich zurückkehrt. Der sprunghafte Wechsel zu -2,4 VDC tritt nur so schnell auf, wie der Trendgewichtswert im Terminal aktualisiert wird. Die Trendgewichtsaktualisierung basiert auf dem im Setup-Menü des Terminals ausgewählten Messzeitraum und Ausgangsdurchschnitt.
Über dem oberen Grenzwert	Wenn das Trendgewicht den oberen Grenzwert überschreitet, schaltet der Analogausgang schnell auf ca. 12,5 VDC und bleibt dort, bis das Trendgewicht wieder in den programmierten Bereich zurückkehrt. Der sprunghafte Wechsel zu 12,5 VDC tritt nur so schnell auf, wie der Trendgewichtswert im Terminal aktualisiert wird. Die Trendgewichtsaktualisierung basiert auf dem im Setup-Menü des Terminals ausgewählten Messzeitraum und Ausgangsdurchschnitt.

Quelle = absolutes Trendgewicht, Modus = 0-10 VDC	
Unter null	Nicht zutreffend. Das absolute Trendgewicht erkennt negative Trendgewichtswerte als gültig an.
Über dem oberen Grenzwert	<p>Wenn das Trendgewicht den oberen Grenzwert des Analogausgangs überschreitet, schaltet der Analogausgang schnell auf ca. 12,5 VDC und bleibt dort, bis das Trendgewicht wieder in den programmierten Bereich zurückkehrt.</p> <p>Der sprunghafte Wechsel zu 12,5 VDC tritt nur so schnell auf, wie der Trendgewichtswert im Terminal aktualisiert wird. Die Trendgewichtsaktualisierung basiert auf dem im Setup-Menü des Terminals ausgewählten Messzeitraum und Ausgangsdurchschnitt.</p>

1.3. Installation

	 VORSICHT
	TRENNEN SIE DIE STROMVERSORGUNG ZUM GERÄT, BEVOR SIE DIE SICHERUNG ENTFERNEN ODER REPARATURARBEITEN AUSFÜHREN.
 VORSICHT	
SCHLIESSEN SIE DAS TERMINAL IND570 ERST WIEDER AN, WENN DIE INSTALLATION DER KOMPONENTEN UND DIE EXTERNE VERDRAHTUNG ABGESCHLOSSEN SIND.	
	HINWEIS
	BEACHTEN SIE DIE VORSICHTSMASSNAHMEN FÜR DEN UMGANG MIT ELEKTROSTATISCH EMPFINDLICHEN GERÄTEN.

Die Analogausgangsoption kann für die verschiedenen Gehäusetypen im Werk installiert oder als Kit bestellt und vor Ort installiert werden. Das Optionskit umfasst detaillierte Zeichnungen, die die Installation unterstützen.

Für die Verdrahtung des Analogausgangs wird ein zweiadriges 20 GA-Kabel empfohlen, das von METTLER TOLEDO erhältlich ist (Teilenummer 510220190). Das Kabel entspricht dem Belden-Kabel Nr. 8762.

1.4. Konfiguration

In Abbildung 1-2 ist das Setup-Verfahren zur Konfiguration der Analogausgangsoption für das Terminal IND570 dargestellt.

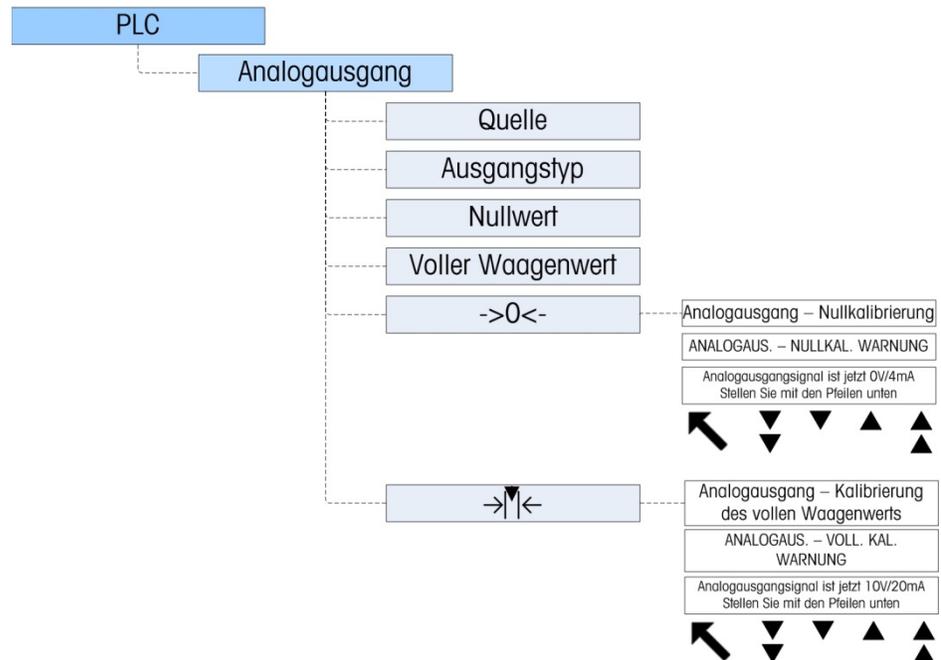


Abbildung 1-2: Setup-Verfahren zur Konfiguration der Analogausgangs-Optionsplatine

1.4.1. Setup-Teilblock für den Analogausgang

So konfigurieren Sie die Analogausgangs-Optionsplatine:

1. Trennen Sie das Terminal IND570 von der Stromversorgung und schließen Sie ein Spannungs- oder Strommessgerät am entsprechenden Ausgang an. Wenn das Gerät des Kunden bereits angeschlossen ist, ist ein Messgerät nicht notwendig.
2. Verbinden Sie das Terminal wieder mit der Stromversorgung und rufen Sie das Setup-Menü auf. Gehen Sie zum Teilblock PLC (SPS).
3. Wählen Sie den Menüpunkt **Analogausgang** und anschließend **Quelle**. Als Optionen stehen zur Verfügung **Keine**, **Angezeigtes Gewicht** [Standard], **Absolutes angezeigtes Gewicht**, **Bruttogewicht**, **Trendgewicht** und **Absolutes Trendgewicht**. Wird **Keine** ausgewählt, ist der Analogausgang deaktiviert. Die Option **Angezeigtes Gewicht** erzeugt ein Analogsignal entsprechend dem angezeigten Netto- oder Bruttogewicht. Wenn die Option **Bruttogewicht** ausgewählt ist, basiert das Analogsignal auf dem Bruttogewicht, unabhängig von dem Nettogewicht. Um als Quelle verfügbar zu sein, muss das **Trendgewicht** unter **Waage > Trendgewicht** konfiguriert sein.
4. Wählen Sie als Nächstes den **Kanal**. Optionen sind **Waage** und **Keiner**. **Waage** ist zurzeit die einzige Option; **Keiner** ist für die zukünftige Verwendung reserviert.

5. Geben Sie unter **Nullwert** den gewünschten Quellenwert für den Nullwert des Analogausgangs ein. In der Regel ist dies „0“ für die meisten Anwendungen; es kann jedoch jeder gültige Wert unter dem oberen Grenzwert verwendet werden.
6. Geben Sie unter **Voller Waagenwert** den gewünschten Quellenwert ein, bei dem der Analogausgang den oberen Grenzwert erreichen soll. Für die Gewichtsquellen ist dies in der Regel die Waagenkapazität. Der Wert kann jedoch auch niedriger sein. Für das Trendgewicht sollte dies der Trendgewichtswert sein, der ein volles Analogausgangssignal erzeugen soll.
7. Nach Eingabe dieser Parameter kann der Analogausgang so eingestellt werden, dass die Kundenanforderungen mit dem Softkey NULL $\rightarrow \square \leftarrow$ und dem Softkey MESSSPANNE $\rightarrow \updownarrow \leftarrow$ angepasst werden. Um die Nullreferenz des Analsignals einzustellen, drücken Sie den Softkey NULL $\rightarrow \square \leftarrow$.
8. Es erscheint eine Meldung mit der Warnung, dass während der Einstellung der Analogausgang auf null gesetzt wird und die Änderungen im Quellenwert nicht überwacht werden. Drücken Sie den Softkey VERLASSEN (Esc), um die Nulleinstellung zu verlassen, oder drücken Sie den Softkey OK \checkmark , um die Einstellung fortzusetzen.
9. Verwenden Sie im Bildschirm **Analogausgang – Nullkalibrierung** die Softkeys, um das Analogausgangssignal auf dem Gerät des Kunden exakt auf null zu setzen. Die verfügbaren Softkeys sind in Tabelle 1-2 beschrieben.

Tabelle 1-2: Beschreibung der Softkeys

	Grob nach unten	Damit stellen Sie die Analsignalstufe in großen Schritten nach unten ein.
	Fein nach unten	Damit stellen Sie die Analsignalstufe in kleinen Schritten nach unten ein.
	Fein nach oben	Damit stellen Sie die Analsignalstufe in kleinen Schritten nach oben ein.
	Grob nach oben	Damit stellen Sie die Analsignalstufe in großen Schritten nach oben ein.

10. Drücken Sie nach Abschluss der Nulleinstellung den Softkey VERLASSEN \leftarrow , um zum Bildschirm **Analogausgang** zurückzukehren.
11. Nun kann der volle Waagenwert des Analogausgangs durch Drücken des Softkeys MESSSPANNE $\rightarrow \updownarrow \leftarrow$ eingestellt werden. Es erscheint eine ähnliche Warnmeldung, die darauf hinweist, dass der Analogausgang auf einen höheren Wert gesetzt wird und Änderungen in der Quelle nicht überwacht werden. Drücken Sie den Softkey VERLASSEN (Esc), um die Messspanneinstellung zu verlassen, oder drücken Sie den Softkey OK \checkmark , um die Einstellung fortzusetzen.
12. Verwenden Sie im Bildschirm **Analogausgang – Kalibrierung des vollen Waagenwerts** die Softkeys, um das Analogausgangssignal exakt auf den vom Kundengerät benötigten oberen Grenzwert zu setzen. Die verfügbaren Softkeys sind in Tabelle 1-2 beschrieben.

1.4.1.1. Einstellung eines negativen Wertes

Manchmal ist es notwendig, einen negativen Wert für die Definition des unteren Endes der Messspanne zu definieren. Beispielsweise muss ein 4 mA-Ausgang so eingestellt werden, dass er einem Gewicht von -20 kg entspricht.

Über die Benutzeroberfläche des IND570 kann kein negativer Gewichtswert eingestellt werden. Dennoch gibt es zwei Möglichkeiten, um einen negativen Wert einzustellen:

- Verwenden Sie eine externe, am USB-Anschluss des Terminals angeschlossene QWERTY-Tastatur, um einen negativen Wert im Setup-Menü des Terminals im Feld **Nullwert des Analogausgangs** einzugeben.
- Geben Sie den negativen Wert direkt in die Shared Data-Variable ao0103 ein (**Nullvoreinstellung für den Analogausgang**).

1.5. Verdrahtung

 VORSICHT
SCHLIESSEN SIE DAS TERMINAL IND570 ERST WIEDER AN, WENN DIE INSTALLATION DER KOMPONENTEN UND DIE EXTERNE VERDRÄHTUNG ABGESCHLOSSEN SIND.
 VORSICHT
WENN DIESES GERÄT IN EINEM AUTOMATISCHEN ODER MANUELLEN BEFÜLLUNGSZYKLUS VERWENDET WIRD, MÜSSEN ALLE BENUTZER EINE FESTVERDRÄHTETE NOTSTOPP-SCHALTUNG AUSSERHALB DES GERÄTESTROMKREISES BEREITSTELLEN. WIRD DIESE VORSICHTSMASSNAHME NICHT EINGEHALTEN, KANN ES ZU VERLETZUNGEN KOMMEN.

Die maximal empfohlene Kabellänge für einen 0-10 VDC-Ausgang beträgt 15,2 m. Die maximal empfohlene Kabellänge für den 4-20 mA-Ausgang beträgt 300 m. Verwenden Sie für den Analogausgang ein abgeschirmtes zweiadriges 20 GA-Kabel (Belden Nr. 8762 oder ein Äquivalent), das unter der Teilenummer 510220190 von METTLER TOLEDO erhältlich ist. In Abbildung 1-3 finden Sie Informationen für den Anschluss und Abschluss.

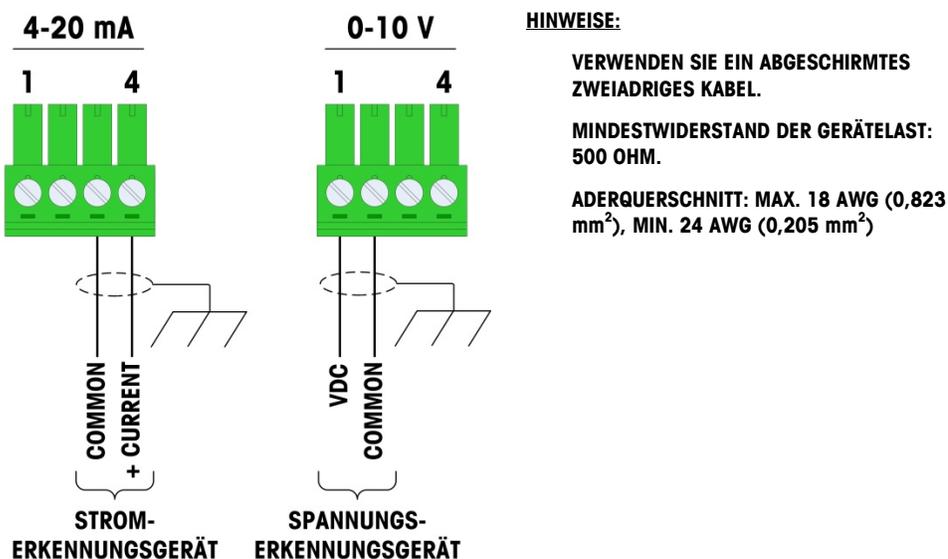


Abbildung 1-3: Verdrahtungsanschlüsse der Analogausgangs-Optionsplatine

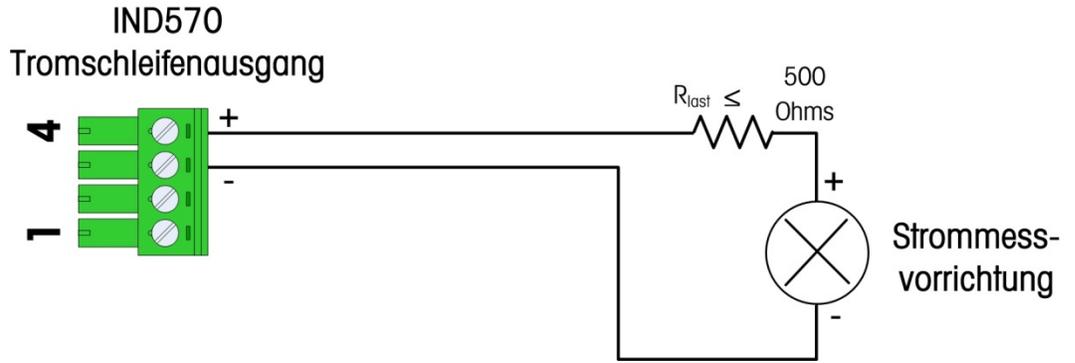


Abbildung 1-4: Typischer Stromschleifenanschluss

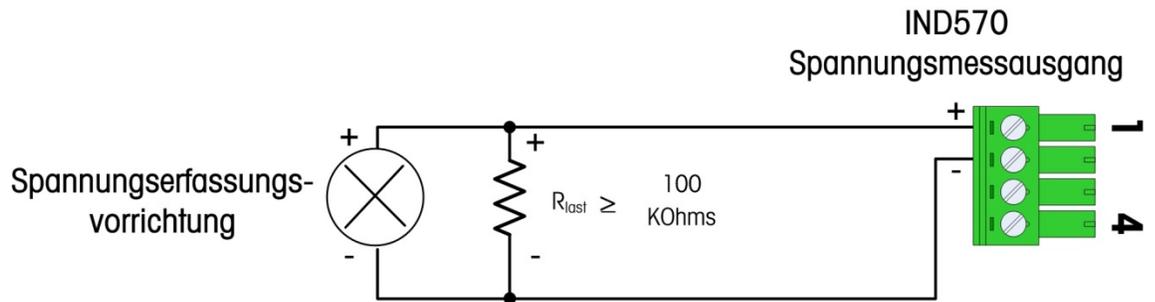


Abbildung 1-5: Typischer Spannungsmessanschluss

1.6. Ersatzteile

Für das Analogausgangs-Optionskit gibt es keine passenden Ersatzteile. Das Kit besitzt die Nummer 71209099. In Tabelle 1-3 ist der Lieferumfang des Kits aufgeführt.

Tabelle 1-3: Analogausgangs-Optionsplatine

Beschreibung	Anz.
Installationsanweisungen	1
Platinenpaket	1
Installationskit	1
Kabeldurchführungskit	1

1.7. Fehlerbehebung

Bevor Sie versuchen, den Ausgang zu reparieren, müssen Sie den Abschnitt „Analogausgangsfunktion“ im Handbuch lesen und dabei besonders auf Tabelle 1-1 achten, in der die verschiedenen Betriebsmodi für den Ausgang für die Bedingungen unter null und über dem oberen Grenzwert beschrieben sind.

Prüfen Sie den LED-Status entsprechend Abbildung 1-6. Mit Tabelle 4 können Sie überprüfen, ob der Betriebsstatus der Analogausgangs-Platine der ausgewählten Konfiguration entspricht.

1.7.1. Kein Signal

Wenn vom Terminal IND570 kein Signal empfangen wird, prüfen Sie Folgendes:

- Überprüfen Sie, ob eine Quelle in der Konfiguration des Analogausgangs ausgewählt wurde.
- Bei der 4-20 mA-Konfiguration:
 - Überprüfen Sie, ob als Ausgangstyp „4-20 mA“ in der Konfiguration des Analogausgangs ausgewählt wurde.
 - Überprüfen Sie die ordnungsgemäße Verdrahtung entsprechend Abbildung 1-4.
 - Schalten Sie im Stromkreis ein Strommessgerät (digitales Voltmeter in mA-Messmodus) in Reihe, verändern Sie das Eingangssignal für IND570 und überprüfen Sie auf dem Display, ob sich bei einer Änderung des Eingangssignals das Ausgangssignal entsprechend ändert.
- Bei der Konfiguration mit Spannungsausgang:
 - Überprüfen Sie, ob der Ausgangstyp in der Konfiguration des Analogausgangs auf „0-10 V“ gesetzt wurde.
 - Überprüfen Sie die ordnungsgemäße Verdrahtung entsprechend Abbildung 1-5.
 - Schalten Sie einen Spannungsmesser (digitales Voltmeter im Gleichspannungsmessmodus) parallel zum Stromkreis, verändern Sie das Eingangssignal für IND570 und überprüfen Sie auf dem Display, ob sich bei einer Änderung des Eingangssignals das Ausgangssignal entsprechend ändert.
- Überprüfen Sie, ob die analoge Karte ordnungsgemäß im Gerät eingeführt wurde und alle drei Ankerschrauben eingedreht sind.
- Stellen Sie sicher, dass sich das Terminal NICHT im Setup-Modus befindet.
- Schalten Sie das IND570 aus und wieder ein und prüfen Sie erneut den Ausgang.
- Wenn die PLC-Schnittstellenplatine von einem anderen Typ gewechselt wurde, z. B. DeviceNet oder ControlNet, muss ein Master-Reset des Terminals IND570 durchgeführt werden. Wenden Sie sich an den METTLER TOLEDO-Kundendienst, wenn Sie Hilfe benötigen.
- Eine Analogausgangs-Ersatzplatine erhalten Sie vom METTLER TOLEDO-Kundendienst.

1.7.2. Falsches Signal

Wenn ein falsches Signal vom IND570 empfangen wurde, prüfen Sie Folgendes:

- Überprüfen Sie bei dem 4-20 mA-Ausgang die korrekte Verdrahtung entsprechend Abbildung 1 -4 und stellen Sie sicher, dass die Ausgangslast 500 Ohm nicht überschreitet.
- Überprüfen Sie bei einem 0-10 V-Ausgang die korrekte Verdrahtung entsprechend Abbildung 1-5 und stellen Sie sicher, dass die Ausgangslast mindestens 100 kOhm beträgt.
- Siehe dazu die Anweisungen zur Kalibrierung des Analogausgangs in Abschnitt 1.4.1.

1.7.3.

Status-LEDs

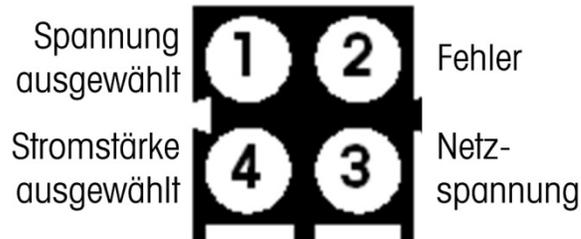


Abbildung 1-6: Status-LEDs

Tabelle 4: LED-Status

LED-Nr.	Status	Status
1 – Spannung ausgewählt	Aus	Nicht ausgewählt
	Grün	Spannungsausgangsmodus ausgewählt
2 – Fehler	Aus	Kein Fehler
	Rot	Offener Stromkreis im Strommodus erkannt. Übertemperatur erkannt
3 – Netzspannung	Aus	Platine wird nicht mit Strom versorgt.
	Grün	Gerät eingeschaltet
4 – Stromstärke ausgewählt	Aus	Nicht ausgewählt
	Grün	Stromausgangsmodus ausgewählt

2 ControlNet

2.1. Vorwort

Die Benutzer sollten beachten, dass die ControlNet-Optionsplatine im Terminal IND570 auch in den METTLER TOLEDO-Terminals IND131, IND331 und IND780 verwendet wird. Zwischen den Terminals gibt es kleine Unterschiede in den regelmäßig abgefragten Gleitpunktdaten, sodass Sie darauf achten müssen, dass für jede Terminalfamilie das richtige PLC-Datenformat verwendet wird.

Dieses Kapitel beschreibt die Anschlüsse und die Konfiguration der ControlNet-Option für das Terminal IND570. Die Formate der Daten, die zwischen dem Terminal IND570 und der PLC übertragen werden, sind in Anhang A und B beschrieben.

2.2. ControlNet-Schnittstellenplatine

Aus Platzgründen kann die ControlNet-Schnittstelle nur bei der Panelversion des Terminals IND570 verwendet werden.

In Abbildung 2-1 ist das ControlNet-Schnittstellenmodul mit den Komponenten dargestellt.

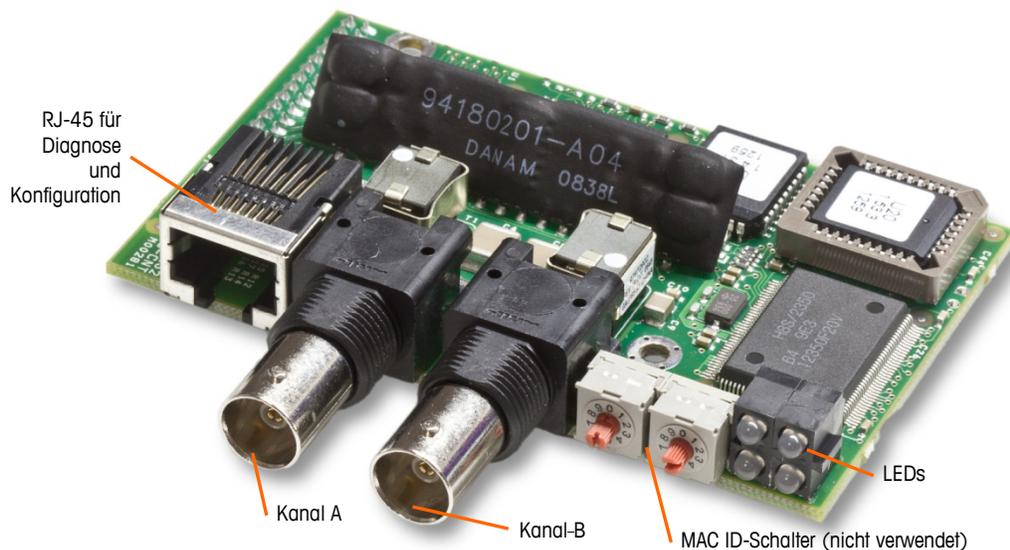


Abbildung 2-1: ControlNet-PLC-Modul mit Komponenten

- Schließen Sie **kein** Ethernet-Kabel an den RJ-45-Anschluss links in Abbildung 2-1 an. Diese Verbindung wird nicht verwendet.

2.3. Übersicht

Die ControlNet-Option ermöglicht die Kommunikation des Terminals IND570 mit den programmierbaren Steuerungen (PLC) von ControlNet direkt über das ControlNet-Netzwerk.

2.4. ControlNet-Eigenschaften

Die ControlNet-Option besitzt die folgenden Eigenschaften:

- Programmierbare Knotenadresse (MAC ID).
- Bidirektionale Kommunikation im diskreten Modus (Nachrichtenübertragung der Klasse 1) der Gewichts- oder Anzeigeschritte, des Status oder der Steuerdaten zwischen der PLC und dem IND570.

2.4.1. Begriffsdefinition

Einige Begriffe, die von der ControlNet-PLC-Anwendung verwendet werden, können eine andere Bedeutung haben als im Zusammenhang mit dem Terminal IND570. Tabelle 2-1 enthält die ControlNet-spezifischen Definitionen.

Tabelle 2-1: Begriffsdefinition für ControlNet

Begriff	Definition
Adapterklasse	Ein Adapterklassenprodukt emuliert die Funktionen der traditionellen Rack-Adapterprodukte. Diese Art von Knoten tauscht Echtzeit-I/O-Daten mit einem Scannerklassenprodukt aus. Er initiiert selbst keine Verbindungen.
Nachrichtenübertragung der Klasse 1	Im Kommunikationsprotokoll von ControlNet geplante (zyklische) Nachrichtenübertragung zwischen einer PLC und einem Gerät der CIP-Adapterklasse.
Nachrichtenübertragung der Klasse 3	Im Kommunikationsprotokoll von ControlNet ungeplante Nachrichtenübertragung zwischen einer PLC und einem Gerät der CIP-Adapterklasse. Dies wird von IND570 für die explizite Nachrichtenübertragung verwendet.
Verbundene Nachrichtenübertragung	Eine Verbindung ist eine Beziehung zwischen mindestens zwei Anwendungsobjekten auf verschiedenen Knoten. Die Verbindung stellt einen virtuellen Stromkreis zwischen Endpunkten her, um Daten zu übertragen. Knotenressourcen sind vor der Datenübertragung reserviert, fest zugeordnet und immer verfügbar. Die verbundene Nachrichtenübertragung reduziert die Datenverarbeitung der Nachrichten im Knoten. Verbundene Nachrichten können implizit oder explizit sein. Siehe auch Unverbundene Nachrichtenübertragung .
Verbindungsursprung	Quelle für I/O-Verbindungs- oder Nachrichtenanforderungen. Initiiert eine I/O-Verbindung oder eine explizite Nachrichtenverbindung.

Begriff	Definition
Explizite Nachrichtenübertragung	Explizite Nachrichten können als verbundene oder unverbundene Nachrichten gesendet werden. CIP definiert ein Protokoll für die explizite Nachrichtenübertragung, das die Bedeutung der Nachricht festlegt. Das Nachrichtenübertragungsprotokoll ist in den Nachrichtendaten enthalten. Explizite Nachrichten sind ein einmaliger Transport eines Datenobjekts, um die typischen anforderungs-/antwortorientierten Funktionen auszuführen (z. B. Modulkonfiguration). Diese Nachrichten sind in der Regel Punkt-zu-Punkt-Nachrichten. IND570
Implizite Nachrichtenübertragung	Implizite Nachrichten werden über I/O-Verbindungen mit einer dazugehörigen Verbindungs-ID ausgetauscht. Die Verbindungs-ID definiert die Bedeutung der Daten und legt die regelmäßige/wiederholte Transportfrequenz und Transportklasse fest. In den Nachrichtendaten ist im Gegensatz zur expliziten Nachrichtenübertragung kein Nachrichtenübertragungsprotokoll enthalten. Implizite Nachrichten können Punkt-zu-Punkt- oder Multicast-Nachrichten sein und werden verwendet, um anwendungsspezifische I/O-Daten zu übertragen. Dieser Begriff wird synonym mit dem Begriff I/O-Nachrichtenübertragung verwendet.
I/O-Client	Funktion, die mit einem I/O-Nachrichtenübertragungsdienst eines anderen Geräts (I/O-Server) eine Aufgabe ausführt. Initiiert eine Anforderung für eine I/O-Nachricht an das Servermodul. Der I/O-Client ist ein Verbindungsursprung.
I/O-Nachrichtenübertragung	Wird synonym mit dem Begriff implizite Nachrichtenübertragung verwendet.
I/O-Server	Funktion, die einem anderen Gerät (I/O-Client) I/O-Nachrichtenübertragungsdienste bereitstellt. Reagiert auf eine Anforderung vom I/O-Client. I/O-Server ist das Ziel der Verbindungsanforderung.
Nachrichten-Client	Funktion, die mit den expliziten Nachrichtenübertragungsdiensten eines anderen Geräts (Nachrichtenserver) eine Aufgabe ausführt. Der Nachrichten-Client initiiert eine explizite Nachrichtenforderung an das Servergerät. IND570
Nachrichtenserver	Funktion, die explizite Nachrichtenübertragungsdienste für ein anderes Gerät (Nachrichten-Client) bereitstellt. Der Nachrichtenserver reagiert auf eine explizite Nachrichtenforderung vom Nachrichten-Client. IND570
Scannerklasse	Ein Scannerklassenprodukt tauscht Echtzeit-I/O-Daten mit Produkten der Adapterklasse und Scannerklasse aus. Dieser Knotentyp kann auf Verbindungsanforderungen reagieren und außerdem selbst eigene Verbindungen initiieren.
Ziel	Zielort für I/O-Verbindungs- oder Nachrichtenforderungen. Kann nur auf eine Anforderung reagieren, kann keine I/O-Verbindung oder Nachricht initiieren.

Begriff	Definition
Unverbundene Nachrichtenübertragung	Damit kann ein Knoten Nachrichtenforderungen senden, ohne vor der Datenübertragung eine Verbindung herzustellen. Es sind mehr Zusatzinformationen (Overhead) in jeder Nachricht enthalten und es sind keine Zielknotenressourcen für die Nachricht garantiert. Die unverbundene Nachrichtenübertragung wird für unregelmäßige Anforderungen verwendet (zum Beispiel für die „Who“-Funktion im Netzwerk). Nur explizite Nachrichten. Siehe auch Verbundene Nachrichtenübertragung .IND570

2.4.2. Kommunikation

Das Terminal IND570 verwendet Komponententeile, welche die vollständige Kompatibilität mit dem ControlNet-Netzwerk von Allen-Bradley gewährleisten. Das Terminal IND570 wird von der PLC als generisches ControlNet-Gerät erkannt.

Jede mit dem ControlNet-Netzwerk verbundene ControlNet-Option repräsentiert einen physischen Knoten. Die Verbindung erfolgt über BNC-Verbinder auf der Optionsplatine.

Für die Verdrahtung zwischen der PLC und dem IND570-ControlNet-Anschluss wird ein RG-6-CATV-Kabel mit einer Impedanz von 75 Ohm mit Anpassungstransformatoranzapfung für jeden Knoten verwendet. Das Kabel wird in der Regel als Koaxialkabel bezeichnet. Für die Kabelverlegung und die technischen Daten einschließlich Länge und Kabelabschluss gelten die gleichen Empfehlungen von Allen-Bradley wie für das ControlNet-Netzwerk. In der Regel wird der Kanal-A-Anschluss für die Verbindung verwendet. Der Kanal-B-Anschluss wird nur für redundante Verbindungsnetzwerke verwendet.

Die Aktualisierungsrate der Kommunikation des Terminals IND570 wird mit der Allen-Bradley-Software **RSNetWorx** für ControlNet festgelegt.

Das Terminal IND570 verwendet die zyklischen Daten der Klasse 1 für diskrete Datenübertragungen und explizite Nachrichten für den Zugang zu den Shared Data-Variablen des Terminals IND570. Explizite Nachrichtenblöcke können verbunden oder unverbunden sein; darüber muss der PLC-Programmierer entscheiden.

2.4.2.1. Knotenadresse

Jede ControlNet-Option repräsentiert einen physischen Knoten. Diese Adresse wird vom Systemplaner festgelegt und anschließend im Terminal IND570 und in der PLC programmiert. Die Adresse des Terminals IND570 wird im Setup-Menü unter **Kommunikation > PLC-Schnittstelle > ControlNet** programmiert. Die Eingabe der IND570-Adresse erfolgt in Dezimalschreibweise.

2.4.3. Datenformate

Die ControlNet-Option ermöglicht einen diskreten Datentransfer (Nachrichtenübertragung der Klasse 1). Diskrete Daten sind ständig verfügbar. Die ControlNet-Option besitzt eine eigene logische Knotenadresse, um Informationen an die PLC zu senden und von dieser zu empfangen. Es gibt drei Datenformate: Ganzzahl, Teilstrich und Gleitpunkt. In Anhang A und B finden Sie ausführliche Informationen zu den Datenformaten.

2.5. Datendefinition

Die ControlNet-Option verwendet diskrete Daten für die Kommunikation mit der PLC. Der Datentransfer erfolgt über die zyklische Nachrichtenübertragung der PLC.

2.5.1. Datenintegrität

Das Terminal IND570 verwendet spezifische Bits, damit die PLC bestätigen kann, dass die Daten ohne Unterbrechung empfangen wurden und kein Fehlerzustand im Terminal IND570 vorliegt. Es ist wichtig, diese Bits zu überwachen. Jeder PLC-Code sollte sie verwenden, um die Integrität der vom IND570 erhaltenen Daten zu bestätigen. Spezifische Informationen zu den Bits Data_OK, Update_In_Progress und Data_Integrity und deren Verwendung finden Sie in den Datendiagrammen.

2.5.2. Baugruppeninstanzen für zyklische Kommunikationen der Klasse 1

Für die Übertragung diskreter Daten zwischen der PLC und dem **IND570** werden zyklische Kommunikationen der Klasse 1 verwendet.

Die PLC-Eingangsbaugruppen-Instanz ist 100 (Dezimalschreibweise). Diese Instanz wird für alle Datenformate und für alle Datengrößenanforderungen verwendet.

Die PLC-Ausgangsbaugruppen-Instanz ist 150 (Dezimalschreibweise). Diese Instanz wird für alle Datenformate und für alle Datengrößenanforderungen verwendet.

Das IND570 verwendet nur Daten; es werden keine Konfigurationsdaten verwendet oder benötigt. Stellen Sie die Konfigurationsinstanz im Setup-Menü der PLC-ControlNet-Schnittstelle auf 1 und die Datengröße auf null.

Die auf der Dokumentations-CD enthaltene EDS-Datei enthält keine Baugruppeninstanz oder Datengrößeneinschränkungen. Die Programmierung im IND570 legt die Baugruppeninstanz und die Datengrößeneinschränkungen fest.

■ **HINWEIS:** ControlLogix ab Version 20 besitzt eine Funktion, mit der eine EDS-Datei als Kommunikationsmodul in das PLC-Programm geladen werden kann. Die EDS-Datei des IND570 ist für diesen Zweck nicht geeignet. Der Programmierer sollte stattdessen die generischen Kommunikationsmodule auswählen und nur die EDS-Datei für Programme wie RSLinx und RSNetWorx für ControlNet verwenden.

2.5.3. Datenformate

Eine allgemeine Übersicht über die Datenformattypen finden Sie in Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**.

Beim Ändern des vom IND570 zu verwendeten Datenformats werden alle Nachrichtenzeifenster gelöscht. Das Datenformat wird im Setup-Block **Kommunikation > PLC > Datenformat** ausgewählt – siehe Abbildung 2-4.

2.5.4. Byte-Reihenfolge

Eine allgemeine Übersicht über die Byte-Reihenfolge finden Sie in Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**.

2.5.5. Nachrichtenzeifenster

Es können bis zu 4 Nachrichtenzeifenster für den diskreten Datentransfer (Nachrichtenübertragung der Klasse 1) in den Datenformaten Ganzzahl, Teilstrich und Gleitpunkt verwendet werden. Jedes Nachrichtenzeifenster steht für die Waage, kann jedoch von der PLC gesteuert werden, um verschiedene Daten in den einzelnen Nachrichtenzeifensern zu erfassen. Die Anzahl der Nachrichtenzeifenster wird im Setup-Menü des Terminals unter **Kommunikation > PLC > Datenformat** festgelegt.

Die Formate Ganzzahl und Teilstrich verwenden pro Zeifenster zwei 16-Bit-Datenwörter für den Eingang und zwei 16-Bit-Datenwörter für den Ausgang. Das erste Eingangsdatenwort der einzelnen Nachrichtenzeifenster enthält die Gewichtsdaten der Waage. Der angezeigte Datentyp, z. B. Brutto, Tara usw. wird von der PLC anhand der Bits 0, 1 und 2 des zweiten Ausgangsdatenwortes des Nachrichtenzeifensers ausgewählt. In Tabelle 2-2 und Tabelle 2-3 sind die Eingangs- und Ausgangsinformationen aufgelistet.

Tabelle 2-2: Ganzzahl- und Teilstrich-I/O-Daten der ControlNet PLC

Eingangsdaten an die PLC				Ausgangsdaten von der PLC				
Word-Offset	Beschreibung		Eingangsgröße	Ausgangsgröße	Beschreibung	Word-Offset		
0	4 Bytes reserviert		4 Wörter (8 Bytes)	2 Wörter (4 Bytes)	Nachr.-Zeifenster 1	Ganzzahl-Lastwert	0	
1						Befehl	1	
2	Ganzzahlwert	Nachr.-Zeifenster 1		4 Wörter (8 Bytes)	Nachr.-Zeifenster 2	Ganzzahl-Lastwert	2	
3	Waagenzustand					Befehl	3	
4	Ganzzahlwert	Nachr.-Zeifenster 2		6 Wörter (12 Bytes)	Nachr.-Zeifenster 3	Ganzzahl-Lastwert	4	
5	Waagenzustand					Befehl	5	
6	Ganzzahlwert	Nachr.-Zeifenster 3			8 Wörter (16 Bytes)	Nachr.-Zeifenster 4	Ganzzahl-Lastwert	6
7	Waagenzustand						Befehl	7
8	Ganzzahlwert	Nachr.-Zeifenster 4				10 Wörter (20 Bytes)		
9	Waagenzustand							

I/O-Größenübersicht				
Nachrichtenzeifenster	Wörter		Bytes	
	Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang
1	4	2	8	4
2	6	4	12	8
3	8	6	16	12
4	10	8	20	16

Das Gleitpunktformat verwendet pro Nachrichtenzeitfenster vier 16-Bit-Datenwörter für den Eingang und drei 16-Bit-Datenwörter für den Ausgang. Siehe dazu Tabelle 2-3.

Tabelle 2-3: Gleitpunkt-I/O-Daten der ControlNet PLC

Eingangsdaten an die PLC			Ausgangsdaten von der PLC			
Word-Offset	Beschreibung	Eingangsgröße	Ausgangsgröße	Beschreibung	Word-Offset	
0	4 Bytes reserviert	4 Wörter (8 Bytes)	4 Wörter (8 Bytes)	Reserviert	0	
1				Nachrichtenzeitfenster 1	Befehl	1
2	Befehlsantwort †				4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	2
3	4-Byte-Gleitpunktwert			3		
4			3			
5	Waagenzustand		Nachrichtenzeitfenster 2	7 Wörter (14 Bytes)	Befehl	4
6	Befehlsantwort †				4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	5
7	4-Byte-Gleitpunktwert		6			
8			8			
9	Waagenzustand		Nachrichtenzeitfenster 3	10 Wörter (20 Bytes)	Befehl	7
10	Befehlsantwort †				4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	8
11	4-Byte-Gleitpunktwert					9
12					9	
13	Waagenzustand		Nachrichtenzeitfenster 4	13 Wörter (26 Bytes)	Befehl	10
14	Befehlsantwort †				4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	11
15	4-Byte-Gleitpunktwert					12
16		12				
17	Waagenzustand					

I/O-Größenübersicht				
Nachrichtenzeitfenster	Wörter		Bytes	
	Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang
1	4	4	8	8
2	8	7	16	14
3	12	10	24	20
4	16	13	32	26

2.5.6. Gleitpunkt

Eine allgemeine Übersicht über Gleitpunktfunktion, Datenformat und Kompatibilität finden Sie in Anhang B, **Gleitpunktformat**.

2.5.7. Shared Data-Modus

Im Shared Data-Modus erfolgt die PLC-Kommunikation über explizite CIP-Nachrichten.

Das Shared Data-Referenzhandbuch für IND570 listet die für ControlNet verfügbaren Shared Data-Variablen auf. Dieses Dokument enthält außerdem den hex-Klassencode, die Instanz sowie das Attribut für die Shared Data. Die PLC kann mit Get Attribute Single (0e hex) eine Shared Data-Variable lesen und mit Set Attribute Single (10 hex) eine Shared Data-Variable schreiben.

Das **Shared Data-Referenzhandbuch für IND570** ist auf der Dokumentations-CD des Terminals enthalten.

2.6. Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle

Das Terminal IND570 kann die diskreten Ausgänge direkt steuern und die diskreten Eingänge über die (digitale) PLC-Schnittstellenoption lesen. Systemintegratoren müssen berücksichtigen, dass die Aktualisierung der diskreten Ein- und Ausgänge des Terminals IND570 mit der Aktualisierungsrate der Terminalschnittstelle synchronisiert wird und nicht mit der I/O-Scanrate der PLC. Dies führt zu einer spürbaren Verzögerung beim Lesen der Eingänge oder beim Aktualisieren der Ausgänge durch die PLC im Vergleich zu den „echten“ Signalen.

Die Verdrahtung der diskreten I/O finden Sie im **Installationshandbuch des Terminals IND570**. Beachten Sie, dass die Ausgänge im Terminal IND570 unter **Setup > Anwendung > Diskreter I/O** nicht zugeordnet sein dürfen, damit die PLC sie steuern kann.

2.7. Hardwarekonfiguration

2.7.1. Verdrahtung

Das ControlNet-PLC-Modul wird über ein Anzapf- und Endkabel vom ursprünglichen Stammkabel mit dem ControlNet-Netzwerk verbunden. Die Option unterstützt einen oder zwei (redundante) koaxiale BNC-Anschlüsse. Kanal A ist der normale Anschluss; Kanal B (redundant zu Kanal A) kann verwendet werden, wenn ControlNet auf Kanal A kein Signal erkennt. Siehe Abbildung 2-2.

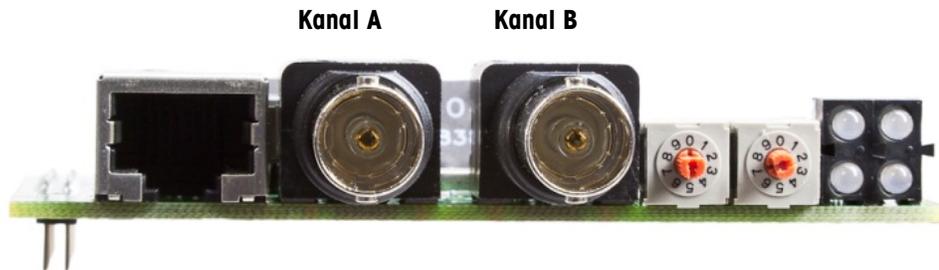


Abbildung 2-2: Koaxialanschluss für ControlNet

Abbildung 2-3 zeigt Beispiele für zwei verschiedene ControlNet-Anzapf- und Endkabel. Beachten Sie, dass der Stecker wie abgebildet zur ControlNet-Option gerade und rechtwinklig sein kann. Die Frontplattengehäuse des IND570 können beide Endkabelversionen verwenden. Dieses Endkabel wird nicht von METTLER TOLEDO geliefert.

Kabellänge, Kabeltyp und Kabelabschluss werden von Allen-Bradley festgelegt. Richtlinien zur Kabelausführung für die verschiedenen PLC finden Sie in den Unterlagen von Allen-Bradley.

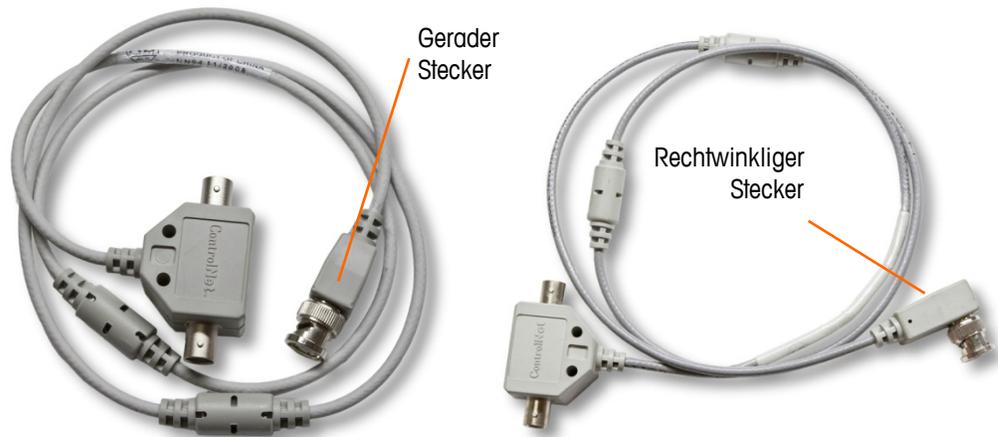


Abbildung 2-3: ControlNet-Anzapf- und Endkabel

2.8. Softwarekonfiguration

Das Terminal IND570 erkennt automatisch die Anwesenheit einer ControlNet-Optionsplatine, wenn diese installiert ist. Wenn das Terminal IND570 die Platine erkennt, erscheinen die ControlNet-Parameter im Terminal-Programmblock unter **Kommunikation > PLC**. Abbildung 2-4 zeigt den ControlNet-Programmblock.

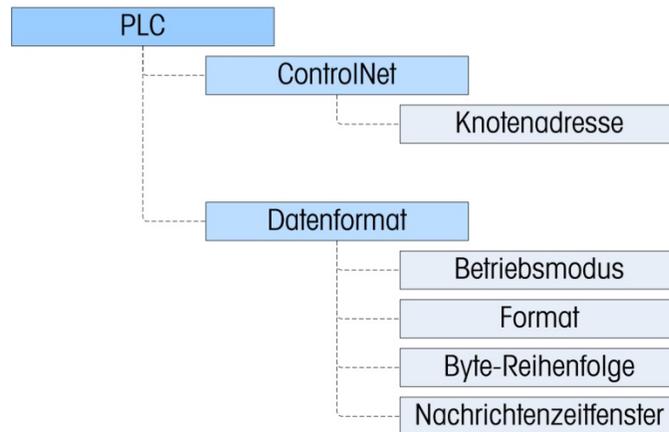


Abbildung 2-4: Setup-Menü für ControlNet

2.8.1. Die Setup-Blöcke ControlNet und Datenformat

In diesem Block können Sie die Verwendung der ControlNet-Schnittstelle spezifizieren. Es stehen verschiedene Optionen zur Verfügung, die mit Ihrer Systemkonfiguration übereinstimmen müssen.

2.8.1.1. Setup-Block ControlNet

2.8.1.1.1. Knotenadresse

Im Setup-Block ControlNet unter **Kommunikation > PLC-Schnittstelle > ControlNet** kann der Benutzer die Knotenadresse konfigurieren. Jedes Terminal IND570, das mit dem Netzwerk verbunden ist, steht für einen physischen Knoten. Diese Knotenadresse wird vom Systemplaner festgelegt und dann durch Eingabe der entsprechenden Nummer (0 bis 99 (Standard)) im Knotenadressfeld konfiguriert.

2.8.1.2. Setup-Block Datenformat

Gehen Sie im Setup-Menü zu **Kommunikation > PLC Schnittstelle > Datenformat**. Die folgenden Felder sind für ControlNet verfügbar.

2.8.1.2.1. Betriebsmodus

Der Betriebsmodus kann aus einer Dropdown-Liste ausgewählt werden. Sie haben folgende Optionen:

Kompatibilitätsmodus [Standard], IND560-Emulation

Je nach Auswahl der Byte-Reihenfolge (siehe Abschnitt 2.8.1.2.3., **Byte-Reihenfolge**) liefert der **Kompatibilitätsmodus** die gleiche Byte-Reihenfolge im diskreten Modus wie die METTLER TOLEDO-Terminals IND131/331 und IND780. Bei Auswahl der **IND560-Emulation** stimmen die

übertragenen Bytes im diskreten Modus mit der für IND560 ausgewählten Byte-Reihenfolge überein. Die Festlegung der Byte-Reihenfolge im Terminal IND560 stimmt nicht mit der von IND131/331 und IND780 überein. Der IND560-Emulationsmodus sollte nur gewählt werden, wenn Sie ein IND560 ersetzen **und** gleichzeitig die Programmierung der PLC nicht modifizieren.

2.8.1.2.2. Format

Wählen Sie das Format: Ganzzahl (Standard), Teilstrich oder Gleitpunkt. Wird das Format geändert, werden alle vorhandenen Nachrichtenzeifenster gelöscht.

2.8.1.2.3. Byte-Reihenfolge

Es gibt folgende Optionen: Standard, Byte Swap, Word Swap (Standard) und Double Word Swap. Definitionen finden Sie in Tabelle 2-2.

2.8.1.2.4. Nachrichtenzeifenster

Wählen Sie 1, 2, 3 oder 4 Zeifenster.

2.9. Fehlerbehebung

Wenn das IND570 nicht mit der PLC kommuniziert, gehen Sie wie folgt vor:

- Überprüfen Sie die Verdrahtung und den Netzwerkabschluss.
- Überprüfen Sie, ob die IND570-Einstellungen für den Datentyp, die **I/O-Größe** und die Knotenzuordnung mit den Informationen in der PLC übereinstimmen und ob jedes IND570 eine eindeutige Knotenzuordnung besitzt.
- Überprüfen Sie, ob die EDS-Datei in das Netzwerkkonfigurationstool (RSNetWorx für ControlNet in Allen-Bradley/Rockwell-Systemen) geladen wurde, die Knoten zur Netzwerkkonfiguration hinzugefügt wurden und die Konfiguration auf das Trägermodul heruntergeladen wurde.
- Überprüfen Sie, ob die aktualisierte Netzwerkkonfiguration optimiert und geplant wurde.
- Wenn die PLC-Schnittstellenplatine von einem anderen Typ gewechselt wurde, z. B. EtherNet/IP oder DeviceNet, muss ein Master-Reset des Terminals IND570 durchgeführt werden. Wenden Sie sich an den Mettler Toledo-Kundendienst, wenn Sie Hilfe benötigen.
- Um die ControlNet-Schnittstelle zu ersetzen, wenden Sie sich an den Kundendienst von METTLER TOLEDO.

2.9.1. Status-LEDs

Die ControlNet-Optionsplatine besitzt vier LEDs, die den Kommunikationsstatus angeben. Abbildung 2-5 zeigt die Status-LEDs mit der Kennzeichnung der einzelnen LEDs.

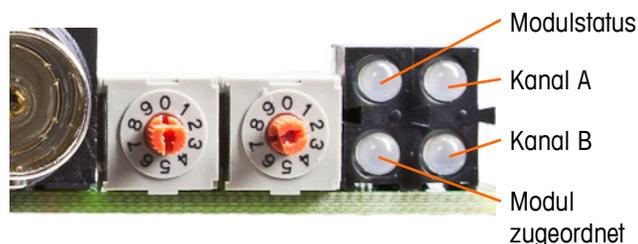


Abbildung 2-5: Status-LEDs von ControlNet

Tabelle 2-4 beschreibt die verschiedenen Zustände der LEDs.

Tabelle 2-4: ControlNet-Statusanzeigen

LED	LED-Status	Beschreibung
Modulstatus	Grün	Verbindung aktiv
	Grün, blinkend	Verbindung im Leerlauf
	Rot	Schwerer Fehler
	Rot, blinkend	Geringfügiger Fehler
Kanal A <i>und</i> Kanal B	Aus	Modul nicht initialisiert
	Rot	Schwerer Fehler
	Wechsel zwischen rot und grün	Selbsttest
	Rot, blinkend	Knotenkonfigurationsfehler; doppelte MAC-ID usw.
Kanal A <i>oder</i> Kanal B	Aus	Kanal deaktiviert
	Grün	Normaler Betrieb des Kanals
	Grün, blinkend	Temporärer Fehler (Selbstkorrektur des Knotens) oder nicht konfiguriert
	Rot, blinkend	Keine anderen Knoten oder Medienfehler
	Rot & grün, blinkend	Netzwerkkonfigurationsfehler
Modul zugeordnet	Aus	Es wurde keine Verbindung geöffnet.
	Grün	Es wurde eine Verbindung zum Modul geöffnet.

2.10. Programmierbeispiele

Die folgenden Abbildungen zeigen Screenshots der Kontaktplanprogrammierungs-Beispiele für die RSLogix 5000-Software (Version 20).

Das Beispielprogramm demonstriert die Logik für die Verknüpfung mit einem IND570, das für die Formate Gleitpunkt oder Ganzzahl konfiguriert ist. Die Logik enthält auch Routinen, die Shared Data über die ControlNet-Schnittstelle sowohl im Gleitpunkt- als auch im Ganzzahl-Datenformat aufrufen.

Das Beispielprogramm kann jederzeit ohne vorherige Mitteilung geändert werden. Unter www.mt.com können Sie sich die neueste Version des PLC-Beispielcodes herunterladen.

Hinweis: Der Ordner Utilities der Dokumentations-CD (Teilenummer 30205330) enthält die vollständige Version der Beispiele. Diese Screenshots dienen nur der Illustration.

Abbildung 2-6 zeigt die Konfiguration des ControlNet-Scannermoduls (1756-CNB/D)

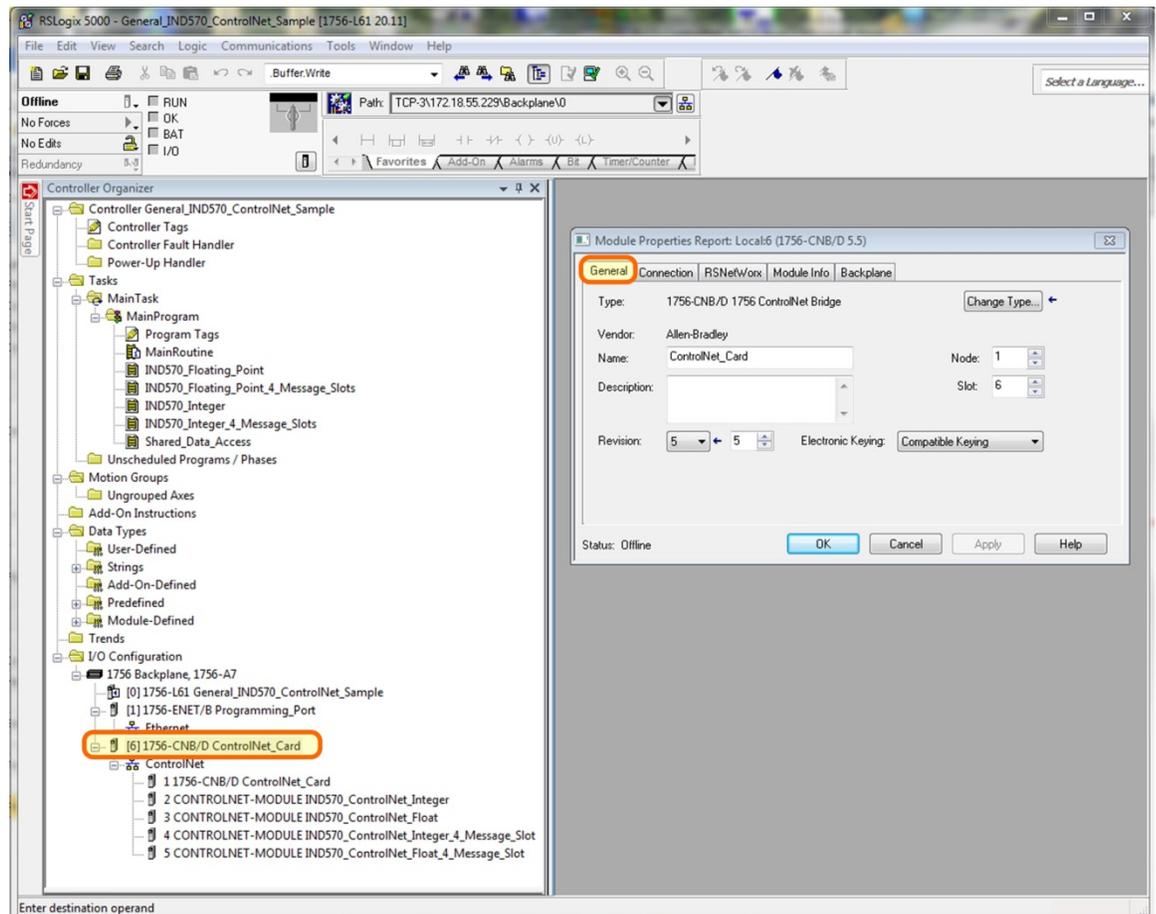


Abbildung 2-6: 1756 CNB-Konfiguration

Zu diesem Zeitpunkt existiert kein Add On-Profil für das ControlNet-Modul des IND570. Um ein IND570 in der ControlNet-Konfiguration der PLC zu definieren, verwenden Sie das generische ControlNet-Modul, das auf der Registerkarte „Catalog“ (Katalog) unter „Select Module Type“ (Modultyp auswählen) ausgewählt werden kann.

Das Beispielprogramm enthält die folgenden Beispielmuldefinitionen für Terminals mit 1 und 4 Nachrichtenzeifenstern, die das Format Ganzzahl (oder Teilstrich) verwenden.

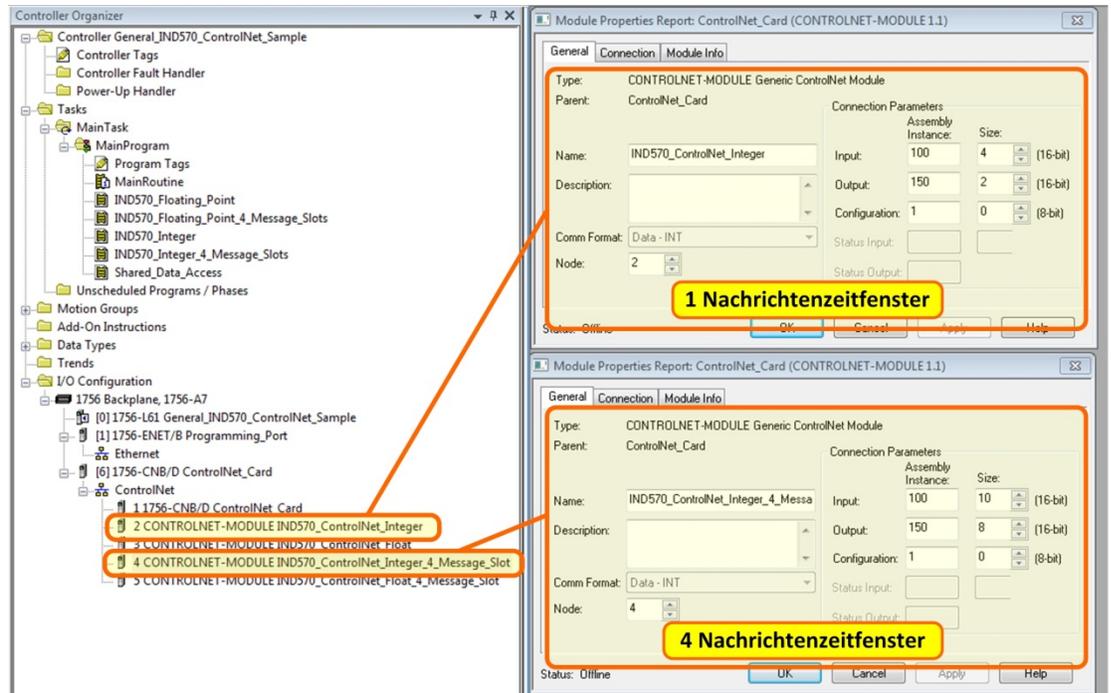


Abbildung 2-7: Moduldefinitionen für Terminals mit 1 und 4 Nachrichtenzeitfenstern, die das Format Ganzzahl oder Teilstrich verwenden

Das Beispielprogramm enthält auch die folgenden Beispielmuldefinitionen für Terminals mit 1 und 4 Nachrichtenzeitfenstern, die das Format Gleitpunkt verwenden.

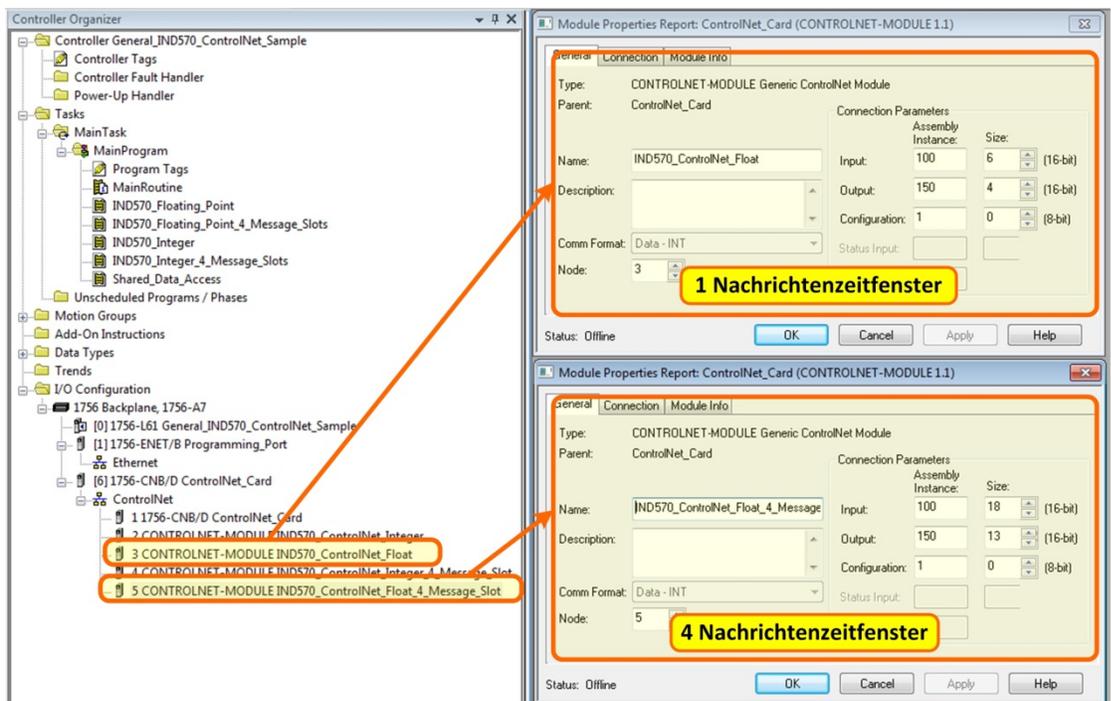


Abbildung 2-8: Moduldefinitionen für Terminals mit 1 und 4 Nachrichtenzeitfenstern, die das Format Gleitpunkt verwenden

Das Beispielprogramm enthält außerdem eine RSNetworx-Konfigurationsdatei (für ControlNet) mit der Bezeichnung IND570.xc, in der alle 4 Knoten definiert sind (siehe Abbildung 2-9).

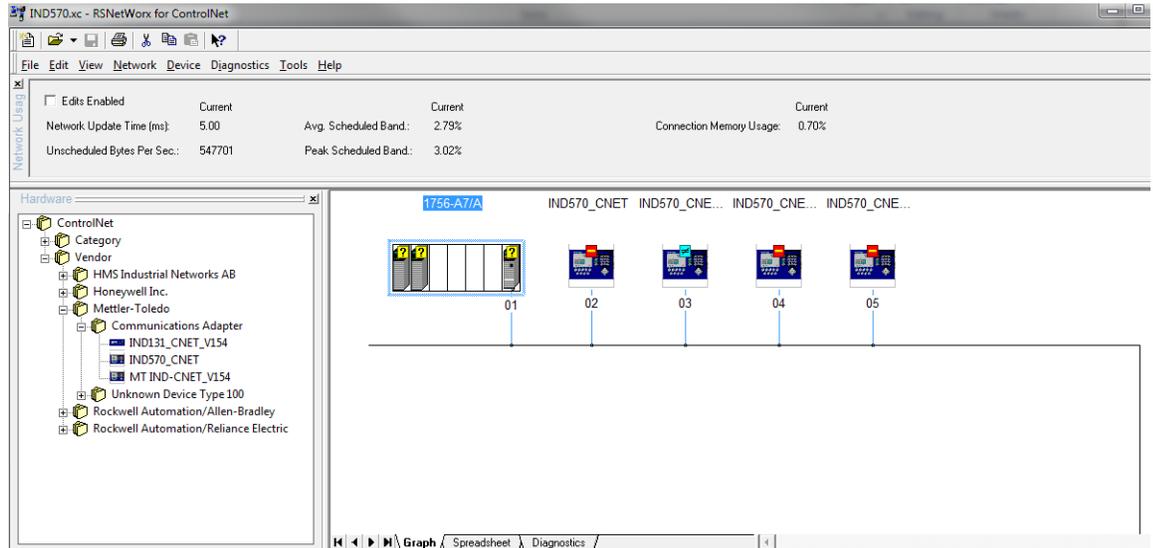


Abbildung 2-9: RSNetworx-Konfigurationsdatei mit 4 definierten Knoten

Diese Konfiguration muss auf das ControlNet-Scannermodul heruntergeladen und geplant werden, damit das Beispielprogramm korrekt funktioniert.

Die folgenden RSLogix 5000-Screenshots für die Datenformate Ganzzahl und Gleitpunkt zeigen nur ein Beispiel einer speziellen Eingangs- und Ausgangsgrößenkonfiguration. Die I/O-Größen für die Verbindungsparameter müssen unter Berücksichtigung der Anzahl der Nachrichtenzeifenster, die in den Einstellungen der PLC-Datenformat-Nachrichtenzeifenster im IND570 zugeordnet sind, konfiguriert werden. In Tabelle 2-5 und Tabelle 2-6 ist die Beziehung zwischen den Nachrichtenzeifenstern des IND570 und der I/O-Größe für die Datenformate Ganzzahl, Teilstrich und Gleitpunkt in RSLogix 5000 dargestellt.

Tabelle 2-5: Nachrichtenzeifenster und PLC-I/O-Größen (Ganzzahl/Teilstrich)

Nachrichtenzeifenster	IND570-Datenformat Ganzzahl/Teilstrich		RSLogix 5000-Kommunikationsformat	
	Bytes (8 Bit)		INT (16 Bit)	
	IND570 >> PLC-Eingang	PLC-Ausgang >> IND570	Eingang	Ausgang
1	8	4	4	2
2	12	8	6	4
3	16	12	8	6
4	20	16	10	8

Tabelle 2-6: Nachrichtenzeitfenster und PLC-I/O-Größen (Gleitpunkt)

IND570-Datenformat Gleitpunkt			RSLogix 5000-Kommunikationsformat	
Nachrichtenzeitfenster	Bytes (8 Bit)		INT (16 Bit)	
	IND570 >> PLC-Eingang	PLC-Ausgang >> IND570	Eingang	Ausgang
1	12	8	6	4
2	20	14	10	7
3	28	20	14	10
4	36	26	18	13

2.10.1. Allgemeine Programmierknoten

Die folgenden Prinzipien sollten immer angewandt werden, um die Gültigkeit der Daten vor der Verwendung in einem Prozess zu gewährleisten. Beachten Sie, dass es verschiedene Prinzipien für verschiedene Modi (Gleitpunkt, Ganzzahl oder Teilstriche) gibt.

Im Gleitpunktmodus sollten die vom Terminal gelesenen Daten mit dem Bit Data_OK und den zwei Datenintegritäts-Bits gefiltert werden (siehe Abbildung 2-10).

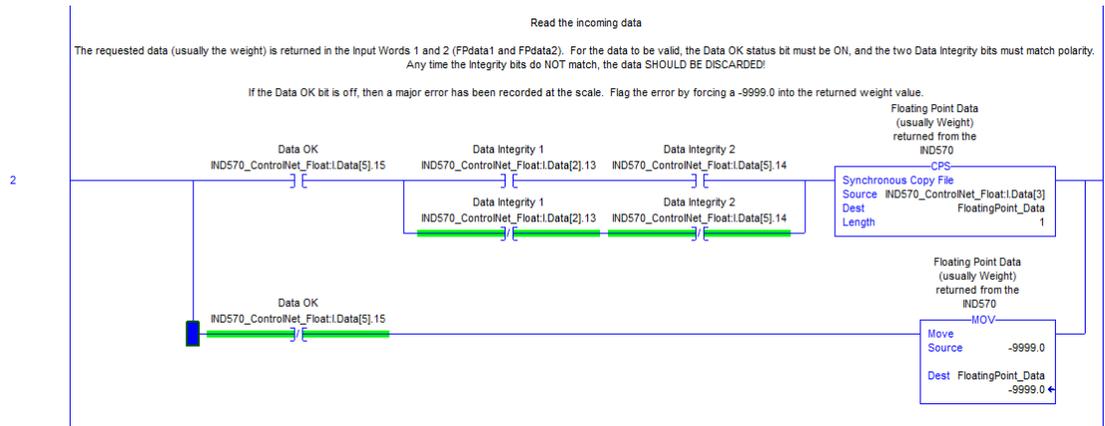


Abbildung 2-10: Filterung mit dem Bit Data_OK und zwei Datenintegritäts-Bits im Gleitpunktmodus

Wenn die Daten auf diese Weise gefiltert werden, wird sichergestellt, dass das Terminal sich in einem gültigen Betriebszustand befindet (Data_OK = 1) und dass die analoge Aktualisierung von der Wägezelle ordnungsgemäß abgeschlossen wurde, bevor die Daten gelesen wurden (Integrity_1 = Integrity_2). Werden diese Prüfungen nicht durchgeführt, kann es passieren, dass ungültige Daten vom PLC-Programm verwendet werden.

Für den Ganzzahl- oder Teilstrichmodus sollte ein ähnlicher Filter entsprechend Abbildung 2-11 verwendet werden.

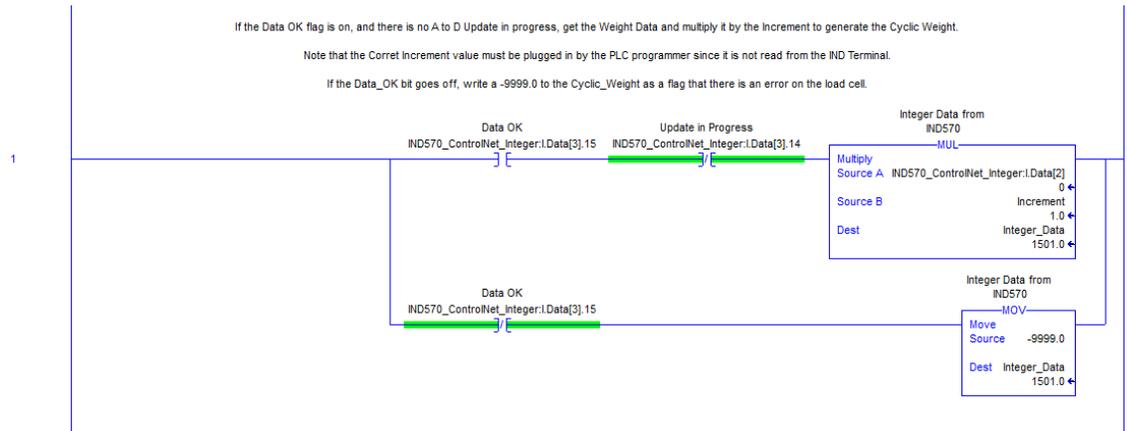


Abbildung 2-11: Filterung mit dem Bit Data_OK und zwei Datenintegritäts-Bits im Ganzzahl- oder Teilstrichmodus

In diesem Fall werden die Daten mit dem Bit Data_OK und mit dem Bit Update_In_Progress gefiltert, um sicherzustellen, dass die Daten vom Terminal gültig sind. Von hier werden die Daten in einen Gleitpunktwert konvertiert, indem sie mit der fest programmierten Schrittweite multipliziert werden, damit das Terminal den Dezimalpunkt korrekt setzt.

2.10.2. Übersicht über den Shared Data-Zugriff

Shared Data ist ein Speicherplatz im Terminal, der viele verschiedene Informationen, z. B. Standardgewichtsdaten, Systemvariablen und Task-Expert-Anwendungsdaten, enthält. Wenn die PLC auf diese Informationen zugreifen kann, ist dies äußerst hilfreich für die Koordination des Prozesses mit den Funktionen im Terminal.

Bei ControlNet erfolgt der Zugriff auf die Shared Data mit diskreten Nachrichten (auch als explizite, asynchrone Nachrichten oder Nachrichten der Klasse 3 bezeichnet).

Um die Shared Data aufzurufen, muss ein Programm die folgenden Informationen für die Anweisungen der Lese- und Schreibnachrichten enthalten:

- Klassencode
- Instanznummer
- Attributnummer
- Länge

Diese Informationen finden Sie im **Shared Data-Referenzhandbuch** (Teilenummer 30205337) für die einzelnen Shared Data-Variablen. Das folgende Beispiel zeigt, wie Sie diese Informationen für eine Shared Data-Variable des Typs „WT“ finden:

I. Scale Data

Scale Functionality

Dynamic Scale Weight (WT)

Access: "Read Only." Access level is not customizable.	
Class Code: wt	Data Type: D
ControlNet Class Code: 68 hex	
Instances: 5	Instance 1 - 4 = Scale platforms 1 - 4 Instance 5 = Sum scale.

Attributes:

Note: The last two digits of each shared data variable is its attribute.

wt-00	Composite wt block	Struct	na	Composite of entire block
wt-01	Displayed Gross Weight	S13	rt	
wt-02	Displayed Net Weight	S13	rt	When user has enabled MinWeigh, the first character contains an "*" when the MinWeigh conditions are not met.
wt-03	Weight Units	S4	rt	lb pounds, kg kilograms, grams, oz ounces, oztroy, dwt pennyweights, metric tons, ton, or custom units name
wt-04	Displayed Aux Gross Weight	S13	rt	
wt-05	Displayed Aux Net Weight	S13	rt	
wt-06	Aux Weight Units	S7	rt	lb pounds, kg kilograms, grams, oz ounces, lb-oz pounds & ounces, oztroy, ounces, dwt pennyweights, metric tons, ton, or custom units name
wt-07	Rate Period	S2	rt	No, Sec, Min, Hour
wt-08	Displayed Rate	S13	rt	

Abbildung 2-12: Klasse, Instanz, Attribut und Länge der Shared Data-Variable

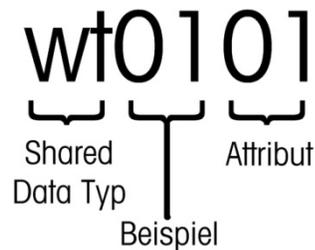


Abbildung 2-13: Aufbau des Namens einer Shared Data-Variable

Mit diesen Informationen können Sie Ihr Programm so einrichten, dass die benötigten Shared Data-Variablen gelesen und geschrieben werden können.

2.10.2.1. Instanznummer des Shared Data-Variablenamens

Die „Instanz“ wird in anderen METTLER TOLEDO-Terminals verwendet, um sich auf mehrere Geräte (Waagen oder Durchflussmesser) zu beziehen, die von einem Terminal betrieben werden. Im Fall von IND570 gibt es nur ein Gerät (eine Waage), sodass die Instanznummer meist „01“ sein wird, wenn diese im Shared Data-Variablenamen verwendet wird. Es gibt Ausnahmen zu dieser Regel, deshalb muss auf die Details der Variable im **Shared Data-Referenzhandbuch** geachtet werden.

2.10.3. Shared Data-Zugriffsdetails

Da der Typ der an IND570 gesendeten und vom IND570 gelesenen Daten **nicht** vom ausgewählten Kommunikationsmodus (Ganzzahl, Teilstrich oder Gleitpunkt) festgelegt wird, erfolgt der Zugriff auf

die Shared Data im Terminal IND570 mit ControlNet im Gleitpunktmodus genauso wie im Ganzzahlmodus.

Abbildung 2-14 zeigt eine Logikstufe, die einen Auslöser an das Terminal IND570 sendet, um die Waage zu tarieren. Die Konfiguration der Nachrichtenweisung wird unter der Stufe dargestellt.

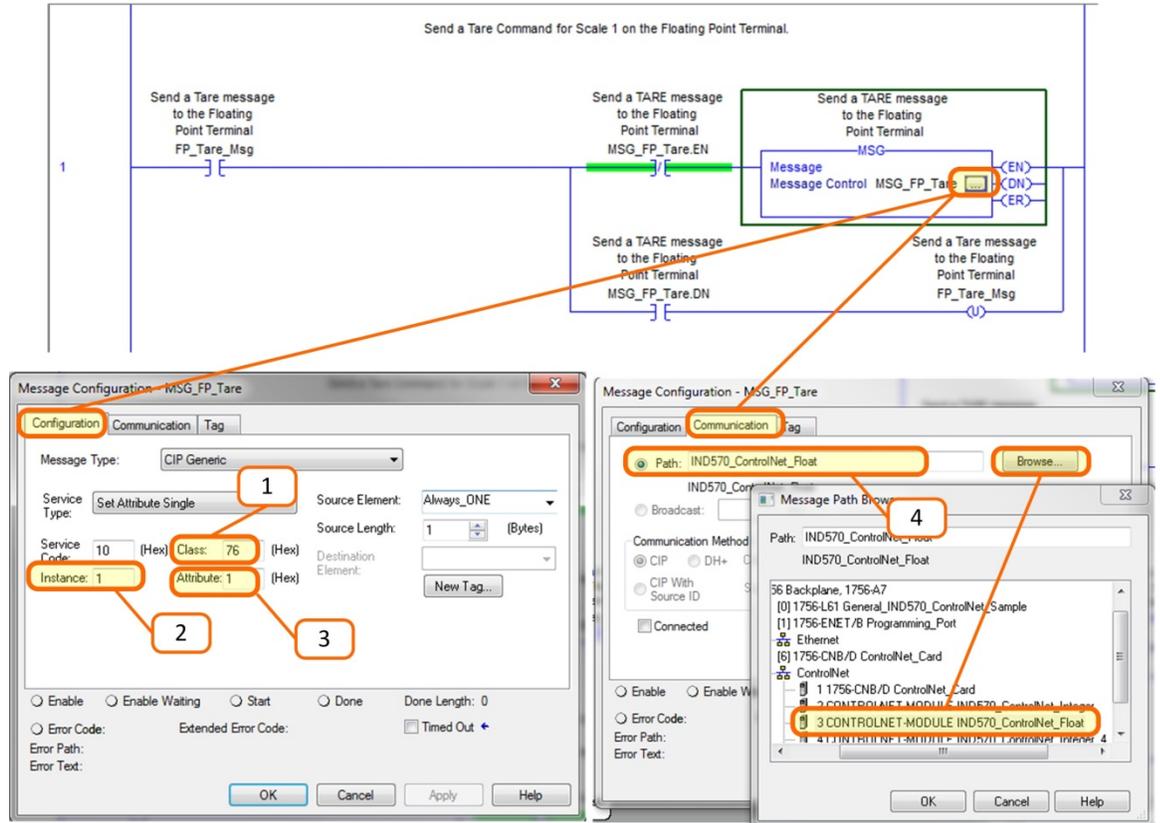


Abbildung 2-14: Kontaktplan – Trieren der Waage

Beachten Sie, dass der Nachrichtentyp ein CIP Generic mit dem Servicetyp „Set Attribute Single“ ist.

Hinweise zur Abbildung 2-14

1. Hexadezimaler Klassencode für die Shared Data-Variablen WC0101 aus dem Shared Data-Referenzhandbuch.
2. Instanznummer für die Shared Data-Variablen WC0101 aus dem Shared Data-Referenzhandbuch.
3. Hexadezimaler Attribut für die Shared Data-Variablen WC0101 aus dem Shared Data-Referenzhandbuch.
4. Der Pfad zum ControlNet-Knoten, an den die Nachricht gesendet wird. Der Pfad kann durch Klick auf die Schaltfläche „Browse“ (Durchsuchen) und durch Auswahl aus der Liste ausgewählt werden.

Andere Befehle wie Löschen, Nullstellung und Drucken werden in gleicher Weise gesendet.

Abbildung 2-15 zeigt eine Logikstufe, die einen Lesevorgang des gerundeten Bruttogewichts im Terminal auslöst, der der Shared Data-Variable WT0110 entspricht. Die Konfiguration der Nachrichtenweisung ist zusammen mit dem Datenbereich für die Speicherung der Antwort unter der Stufe dargestellt.

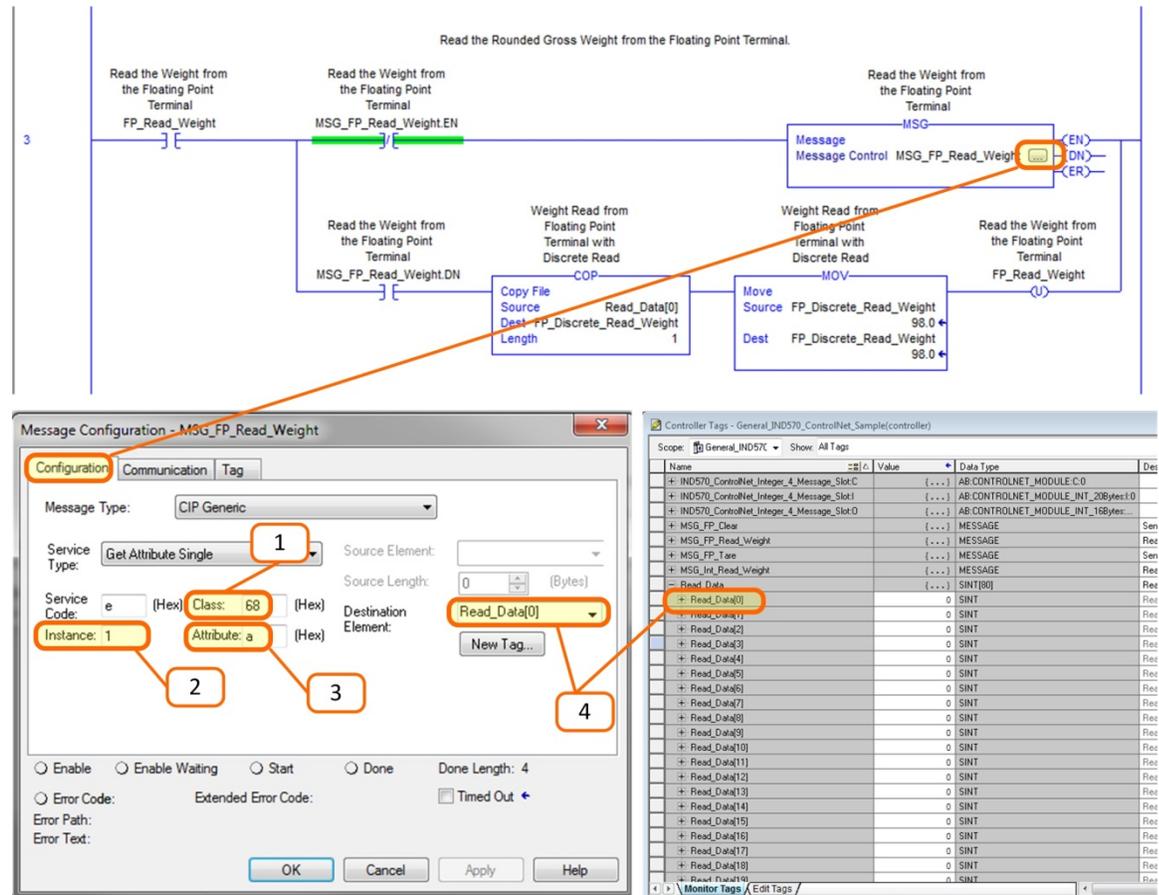


Abbildung 2-15: Kontaktplan – Ablesen des Bruttogewichts und Speichern in den Shared Data

Der Nachrichtentyp ist ein CIP Generic mit dem Servicetyp „Get Attribute Single“.

Hinweise zur Abbildung 2-15

1. Hexadezimaler Klassencode für die Shared Data-Variable WT0110 aus dem Shared Data-Referenzhandbuch.
2. Instanznummer für die Shared Data-Variable WT0110 aus dem Shared Data-Referenzhandbuch.
3. Hexadezimaler Attribut für die Shared Data-Variable WT0110 aus dem Shared Data-Referenzhandbuch.
4. Der Variablen-Tag, der zur Speicherung der vom IND570 zurückgegebenen Daten verwendet wird. Beachten Sie, dass sich das Zielelement auf den Array-Index [0] beziehen muss, um die Daten ordnungsgemäß am Zielort zu platzieren.

Das IND570 gibt 4 Datenbytes in das Array Read_Data aus, das eine einfache Gleitpunktzahl des Typs IEEE 754 darstellt. Das Programm konvertiert anschließend diese 4 Bytes in eine „REAL“-Typnummer, indem sie in das Tag FP_Discrete_Read_Weight kopiert werden. Beachten Sie, dass die Anweisung MOV direkt im Anschluss an den Kopiervorgang nur verwendet wird, damit der Programmierer den ausgegebenen Wert schnell sehen kann. Beachten Sie, dass die Nachrichtenweisung den Wert direkt in die Variable des Typs REAL statt in das Byte-Array ausgeben hätte können. Da die Daten in das Byte-Array ausgegeben werden, kann der Programmierer die Bytes und Wörter ggf. flexibler vertauschen. Außerdem stehen dadurch einige nützliche Informationen zur Fehlerbehebung zur Verfügung, falls der Prozess aus irgendeinem Grund ausfallen sollte.

3 DeviceNet™

3.1. Vorwort

Dieses Kapitel umfasst

- Vorwort
- Übersicht
- DeviceNet-Schnittstelle
- Datendefinition
- Gleitpunkt
- Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle
- Hardwarekonfiguration
- Softwarekonfiguration
- Fehlerbehebung
- DeviceNet-Optionskit
- DeviceNet-Aktivierung und Konfigurationsbeispiele

Die Benutzer sollten beachten, dass die DeviceNet-Optionsplatine im Terminal IND570 auch in den METTLER TOLEDO-Terminals IND131/IND331 und IND780 verwendet wird. Diese Terminals verwenden die gleiche EDS-Datei und Symboldatei für das DeviceNet-Netzwerkconfigurationstool. Zwischen den Terminals gibt es jedoch kleine Unterschiede in den regelmäßig abgefragten Gleitpunktdaten, sodass Sie darauf achten müssen, dass für jedes Terminal das richtige PLC-Datenformat verwendet wird. Dieses Kapitel beschreibt die Anschlüsse und die Konfiguration der DeviceNet-Option für das Terminal IND570. Die Formate der Daten, die zwischen dem Terminal IND570 und der PLC übertragen werden, sind in Anhang A und B beschrieben.

3.2. Übersicht

DeviceNet ist ein RC-485-basiertes Netzwerk auf der Basis der CAN-Chiptechnologie. Dieses Netzwerk wurde für Bit- und Bytelevel-Geräte entwickelt. Das Netzwerk kann je nach Kabel und Abstand für bis zu 500 kBits pro Sekunde konfiguriert werden. Die Nachrichten sind auf 8 unfragmentierte Bytes begrenzt. Größere Nachrichten müssen aufgeteilt und in mehreren Etappen gesendet werden. Die Implementation von DeviceNet in das IND570 unterstützt keine fragmentierten Nachrichten – alle Nachrichten sind maximal 8 Bytes lang. Das Netzwerk kann 64 Knoten einschließlich Master, in der Regel als „Scanner“ bezeichnet, aufnehmen.

3.3. DeviceNet-Schnittstelle

In Abbildung 3-1 finden Sie eine Übersicht über die DeviceNet-Schnittstellenplatine mit den Steckern und Statusleuchten.



Abbildung 3-1: Komponenten der DeviceNet-Optionsplatine

3.3.1. Kommunikation

Das IND570 verwendet regelmäßig abgefragte Nachrichten. Dieser Nachrichtentyp wird auch als geplante oder zyklische Nachrichten bezeichnet. Es werden keine expliziten oder ungeplanten Nachrichten unterstützt.

3.3.2. Knotenadresse

Das IND570 kann einer beliebigen gültigen DeviceNet-Knotenadresse zugeordnet werden. In der Regel ist 0 für Scannerkarten und die Adresse 63 für neue Standardgeräte reserviert.

3.3.3. Unterstützte Datenformate

Eine allgemeine Übersicht über die Datenformattypen finden Sie in Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**.

- Beachten Sie, dass DeviceNet **nicht** auf Shared Data zugreifen kann. In Anhang A und B finden Sie ausführliche Informationen zu den Datenformaten.

3.3.4. Spannung und Stromstärke im Netzwerk

Tabelle 3-1 und Tabelle 3-2 enthalten detaillierte Angaben zur Spannung und Stromstärke des DeviceNet-Netzwerkes.

Tabelle 3-1: Netzwerk-Stromverbrauch

Spannung	Stromstärke
11 V	50 mA
25 V	30 mA

Tabelle 3-2: Netzwerk-Einschaltstrom

Spannung	Stromstärke	Dauer
24 V	0,7 A	6 ms

3.4. Datendefinition

3.4.1. Datenintegrität

Das Terminal IND570 verwendet spezifische Bits, damit die PLC bestätigen kann, dass die Daten ohne Unterbrechung empfangen wurden und kein Fehlerzustand im Terminal IND570 vorliegt. Es ist wichtig, diese Bits zu überwachen. Jeder PLC-Code sollte sie verwenden, um die Integrität der für das Terminal IND570 erhaltenen Daten zu bestätigen. Spezifische Informationen zu den Bits Data_OK, Update_In_Progress und Data_Integrity und deren Verwendung finden Sie in den Datendiagrammen.

3.4.2. Diskrete Daten

Eine Beschreibung der diskreten Daten finden Sie in Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**, eine detaillierte Beschreibung der in jedem Format verfügbaren Daten finden Sie in Anhang A und in Anhang B, um das geeignetste Datenformat herauszufinden.

Es gibt drei Formate für diskrete Daten, die mit der DeviceNet-Schnittstellenoption verfügbar sind: Ganzzahl, Teilstrich und Gleitpunkt. Von den Terminals IND570, die dieselbe logische DeviceNet-Knotenadresse verwenden, kann nur ein Datenformattyp ausgewählt und verwendet werden.

Die Formate Ganzzahl und Teilstrich erlauben die bidirektionale Kommunikation diskreter bitcodierter Informationen oder 16-bit-binärer Zahlwortwerte. Das Terminal IND570 verwendet vier Bytes pro Nachrichtenzeifenster. Zwei Zeifenster sind im Ganzzahl- und Teilstrichmodus verfügbar, für den Gleitpunktmodus steht nur ein 8-Byte-Nachrichtenzeifenster zur Verfügung.

Das Gleitpunktformat ermöglicht die bidirektionale Kommunikation diskreter, bitcodierter Informationen oder numerischer Daten, die nach IEEE 754 als Gleitpunkt mit einfacher Genauigkeit codiert sind. Das Gleitpunktformat erfordert mehr Platz pro Terminal IND570, da die Gleitpunktdatei zwei 16-Bit-Datenwörter verwenden, um allein die numerischen Daten darzustellen. Die Auswahl des geeigneten Formats hängt beispielsweise von dem Bereich oder der Kapazität der Waage ab, die in der Anwendung verwendet wird. Das Ganzzahlenformat kann einen numerischen Wert bis 32.767 darstellen. Das Teilstrichformat kann einen numerischen Wert bis 32.767 Teilstriche oder Schritte darstellen. Das Gleitpunktformat kann einen numerischen Wert darstellen, der nach IEEE 754 als Gleitpunkt mit einfacher Genauigkeit codiert ist.

3.4.3. Byte-Reihenfolge

Eine allgemeine Übersicht über die Byte-Reihenfolge finden Sie in Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**.

3.4.4. Nachrichtenzeifenster

Es gibt bis zu zwei Nachrichtenzeifenster für diskrete Datenübertragungen in den Formaten Ganzzahl oder Teilstrich sowie ein Nachrichtenzeifenster für das Datenformat Gleitpunkt. Jedes Nachrichtenzeifenster steht für die Waage, kann jedoch von der PLC gesteuert werden, um verschiedene Daten in den einzelnen Nachrichtenzeifenstern zu erfassen. Die Anzahl der Nachrichtenzeifenster wird im Setup-Menü des Terminals unter **Kommunikation > PLC > Datenformat** festgelegt. Das Datenformat für die Zeifenster wird in Anhang A und B beschrieben.

Die Formate Ganzzahl und Teilstrich verwenden pro Zeifenster zwei 16-Bit-Datenwörter für den Eingang und zwei 16-Bit-Datenwörter für den Ausgang. Das erste Eingangsdatenwort der einzelnen

Nachrichtenzeifenster enthält die Gewichtsdaten der Waage. Der angezeigte Datentyp, z. B. Brutto, Tara usw. wird von der PLC anhand der Bits 0, 1 und 2 des zweiten Ausgangsdatenwortes des Nachrichtenzeifensters ausgewählt. In Tabelle 3-4 und Tabelle 3-5 sind die Eingangs- und Ausgangsinformationen aufgelistet.

Tabelle 3-4: I/O

Eingangsdaten an die PLC				Ausgangsdaten von der PLC			
Word-Offset	Beschreibung		Eingangsgröße	Ausgangsgröße	Beschreibung		Word-Offset
0	Ganzzahlwert		2 Wörter (4 Bytes)	2 Wörter (4 Bytes)	Ganzzahl-Lastwert		0
1	Waagenzustand				Befehl		1
2	Ganzzahlwert		4 Wörter (8 Bytes)	4 Wörter (8 Bytes)	Ganzzahl-Lastwert		2
3	Waagenzustand				Befehl		3

I/O-Größenübersicht				
Nachrichtenzeifenster	Wörter		Bytes	
	Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang
1	2	2	4	4
2	4	4	8	8

Das Gleitpunktformat verwendet vier 16-Bit-Datenwörter für den Eingang und vier 16-Bit-Datenwörter für den Ausgang (siehe Tabelle 3-5).

Tabelle 3-5: DeviceNet-PLC-Gleitpunkt-I/O-Wörter

Eingangsdaten an die PLC				Ausgangsdaten von der PLC			
Word-Offset	Beschreibung		Eingangsgröße	Ausgangsgröße	Beschreibung		Word-Offset
0	Ganzzahlwert		4 Wörter (8 Bytes)	4 Wörter (8 Bytes)	Reserviert		0
1	4-Byte-Gleitpunktwert				Befehl		1
2					4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert		2
3	Waagenzustand						3

I/O-Größenübersicht				
Nachrichtenzeifenster	Wörter		Bytes	
	Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang
1	4	4	4	4

3.5. Gleitpunkt

Eine allgemeine Übersicht über Gleitpunktfunktion, Datenformat und Kompatibilität finden Sie in Anhang B, **Gleitpunktformat**.

3.6. Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle

Siehe dazu Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**.

3.7. Hardwarekonfiguration

3.7.1. Verdrahtung

Die Verdrahtung von IND570 ist in Abbildung 3-2 und Tabelle 3-6 dargestellt. Weitere Informationen zur DeviceNet-Verdrahtung finden Sie unter <http://www.odva.org/>.

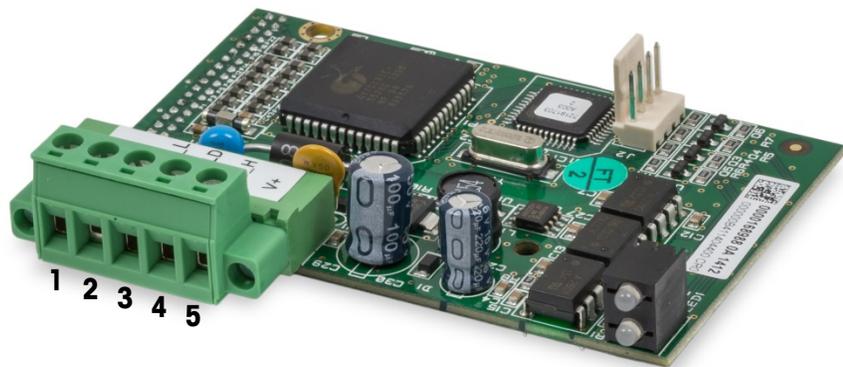


Abbildung 3-2: Pin-Belegung im DeviceNet-Stecker

Tabelle 3-6: DeviceNet-Pin-Belegung und die entsprechende Verdrahtung

Pinnummer	Beschreibung	Farbe der Ader
1	V –	Schwarz
2	CAN L	Grün
3	Beilaufdraht	
4	CAN H	Weiß
5	V +	Rot

3.8. Softwarekonfiguration

Das Terminal IND570 erkennt automatisch die Anwesenheit einer DeviceNet-Optionsplatine, wenn diese installiert ist. Wenn die Option erkannt wird, ergänzt das Terminal IND570 die DeviceNet-Parameter in einem Programmblock unter **Communications > PLC** (Kommunikation > PLC).

Abbildung 3-3 stellt die Programmblöcke für DeviceNet und das PLC-Datenformat dar.

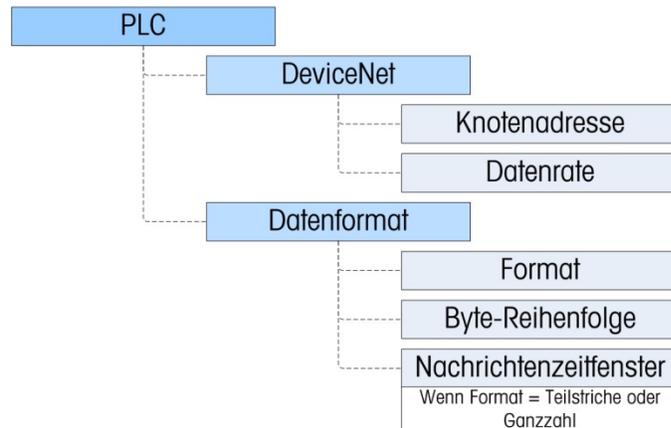


Abbildung 3-3: Der Programmblock DeviceNet und der Setup-Block Datenformat

3.8.1. Setup-Teilblock DeviceNet

3.8.1.1. Setup-Block DeviceNet

Öffnen Sie im Setup-Menü **Kommunikation > PLC-Schnittstelle > DeviceNet**. Geben Sie die Knotenadresse ein und legen Sie eine Adresse von 0 bis 63 fest. Die Adresse muss im DeviceNet-Netzwerk eindeutig sein. Wählen Sie die gewünschte Datenrate: 125 kb, 250 kb oder 500 kb

3.8.1.2. Setup-Block Datenformat

Rufen Sie im Setup-Menü **Kommunikation > PLC Schnittstelle > Datenformat** auf. Die folgenden Felder sind für DeviceNet verfügbar.

3.8.1.2.1. Format

Das Format kann aus einer Dropdown-Liste ausgewählt werden. Wählen Sie Teilstriche, Ganzzahl (Standard) oder Gleitpunkt.

3.8.1.2.2. Byte-Reihenfolge

Es gibt folgende Optionen: Standard, Byte Swap, Word Swap (Standard) und Double Word Swap. Definitionen finden Sie in Tabelle 3-3.

3.8.1.2.3. Nachrichtenzeitfenster

Wenn die Option Teilstriche oder Ganzzahl als Datenformat ausgewählt ist, erscheint die Option Nachrichtenzeitfenster. Wählen Sie 1 oder 2 Nachrichtenzeitfenster.

3.9. Fehlerbehebung

Wenn das IND570 nicht mit der PLC kommuniziert, gehen Sie wie folgt vor:

- Überprüfen Sie die Verdrahtung und den Netzwerkabschluss.
- Überprüfen Sie, ob die IND570-Einstellungen für die Knotenadresse und die Datenrate mit den Informationen in der PLC übereinstimmen und ob jedes IND570 eine eindeutige Adresse besitzt.
- Überprüfen Sie, ob die EDS-Datei in das Netzwerkkonfigurationstool (RSNetWorx für DeviceNet oder ein ähnliches Tool) geladen wurde und der Knoten vom Tool erkannt wird.
- Überprüfen Sie, ob der Knoten ordnungsgemäß im Netzwerkkonfigurationstool konfiguriert (der Knoten steht in der Scanliste mit der korrekten I/O-Größe und Position im Scan-Pufferspeicher) und die Konfiguration auf das Scannermodul im PLC-Rack heruntergeladen wurde.
- Achten Sie darauf, dass die Stromversorgung für das Netzwerk nicht auch für andere Geräte verwendet wird, um eine Überlastung und Störungen in den Leitungen zu vermeiden (Geräte wie Relais, Magneten, Motoranlasser usw. dürfen nie die gleiche Stromversorgung wie das Netzwerk verwenden).
- Achten Sie darauf, dass Netzwerkfehler, wie „Bus Off Detected“ auf PLC-Ebene gelöscht werden (wahrscheinlich ist ein Reset des Scannermoduls erforderlich).
- Wenn die PLC-Schnittstellenplatine von einem anderen Typ gewechselt wurde, z. B. EtherNet/IP, muss ein Master-Reset des Terminals IND570 durchgeführt werden. Wenden Sie sich an den Mettler Toledo-Kundendienst, wenn Sie Hilfe benötigen.
- Um die DeviceNet-Schnittstelle zu ersetzen, wenden Sie sich an den Kundendienst von METTLER TOLEDO.

3.9.1.1. Modulstatus-LED (MS)

Alle DeviceNet-Knoten benötigen zwei Status-LEDs. Diese LEDs (Kennzeichnung in Abbildung 3-1) geben den Modul- und Netzwerkstatus an. Siehe dazu die folgenden Definitionen.

Diese LED zeigt den Status der DeviceNet-Platine des Terminals IND570 an.

Tabelle 3-7: Bedeutung der Modulstatus-LED

LED- Status	Bedeutung
Grün leuchtend	Normaler Betrieb
Grün blinkend	DeviceNet-Platinenfehler
AUS	DeviceNet-Platine ohne Strom
Rot leuchtend	Nicht behebbbarer Platinenfehler
Rot blinkend	Behebbarer Fehler
Orange blinkend	Platine führt Selbsttest durch

- **Hinweis:** Wenn die Modulstatus-LED nach dem Einschalten des Geräts und dem Anschließen des DeviceNet-Kabels keinen normalen Betrieb anzeigt, muss das Terminal IND570 ausgeschaltet und neu gestartet werden. Wenn die LED weiterhin nicht grün leuchtet, müssen Sie die Platine ersetzen.

3.9.1.2. Netzwerkstatus-LED (NS)

Diese LED zeigt den Netzwerkstatus an.

Tabelle 3-8: Bedeutung der Netzwerkstatus-LED

LED- Status	Bedeutung
Grün leuchtend	Knoten kommuniziert mit dem Scanner
Grün blinkend	Gerät ist mit dem Netzwerk verbunden, wird aber nicht gescannt. Der häufigste Grund dafür ist, dass das Gerät nicht zur Scanliste hinzugefügt wurde. Schlagen Sie in der Hilfe des DeviceNet-Konfigurationstools nach, um den Knoten zu aktivieren und in die Scanliste aufzunehmen.
AUS	DeviceNet ohne Strom
Rot leuchtend	Kritischer Verbindungsfehler Dieser Fehler weist in der Regel auf ein Kabelproblem hin.
Rot blinkend	Verbindungszeitüberschreitung

3.10. DeviceNet-Optionskit

Es gibt keine Ersatzteile für das DeviceNet-Optionskit. Die CIMF-Teilenummer des Kits lautet 72193580. In Tabelle 3-9 ist der Lieferumfang des Kits aufgeführt.

Tabelle 3-9: DeviceNet-Optionskit

Beschreibung	Anz.
Installationsanweisungen	1
Platinenpaket	1
Installationskit	1
Kabeldurchführungskit	1

3.11. DeviceNet-Aktivierung und Konfigurationsbeispiele

Sie müssen die EDS-Datei registrieren, das Gerät anschließen und das Terminal IND570 zur Scanliste des DeviceNet-Masters hinzufügen. Beachten Sie, dass die Software der einzelnen Hersteller verschieden ist. Je nach Master und Software müssen Sie möglicherweise den Master ausschalten und wieder einschalten, um ein Gerät zu aktivieren und zum Netzwerk hinzuzufügen. Weitere Informationen dazu finden Sie in den Unterlagen des Masters. Das folgende Beispiel bezieht sich auf die Rockwell-Software und den Logix5000-Prozessor.

3.11.1. Konfiguration des Terminals IND570 mit RSNetWorx für DeviceNet

Die EDS-Datei auf der im Lieferumfang des Terminals IND570 enthaltenen CD-ROM enthält Konfigurationsinformationen, mit denen RSNetWorx für DeviceNet eine regelmäßig abgefragte I/O-Verbindung zwischen einem METTLER TOLEDO-Terminal IND570 und dem DeviceNet-Master/-Scanner herstellen kann. Beachten Sie, dass die Reihenfolge der Schritte nicht die einzige Möglichkeit zur Konfiguration des Terminals IND570 ist.

3.11.1.1. Registrierung der EDS-Datei

Die EDS-Datei muss zuerst in RSNetWorx für DeviceNet registriert werden. Dies erfolgt mit dem EDS-Assistenten.

3.11.1.1.1. So rufen Sie den EDS-Assistenten auf:

1. Klicken Sie auf **T**ools und dann auf **EDS Wizard...** (EDS-Assistent ...), um die Registrierung zu beginnen.

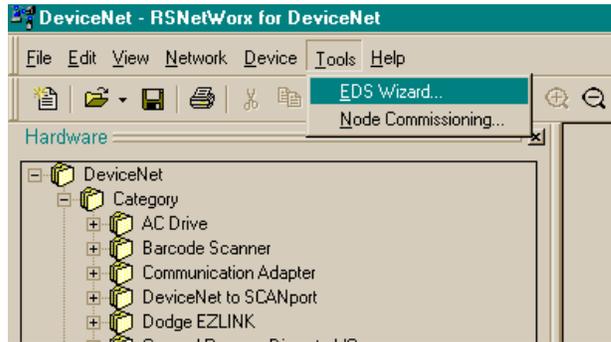


Abbildung 3-4: Aufrufen des EDS-Assistenten

2. Es erscheint der Begrüßungsbildschirm des EDS-Assistenten.

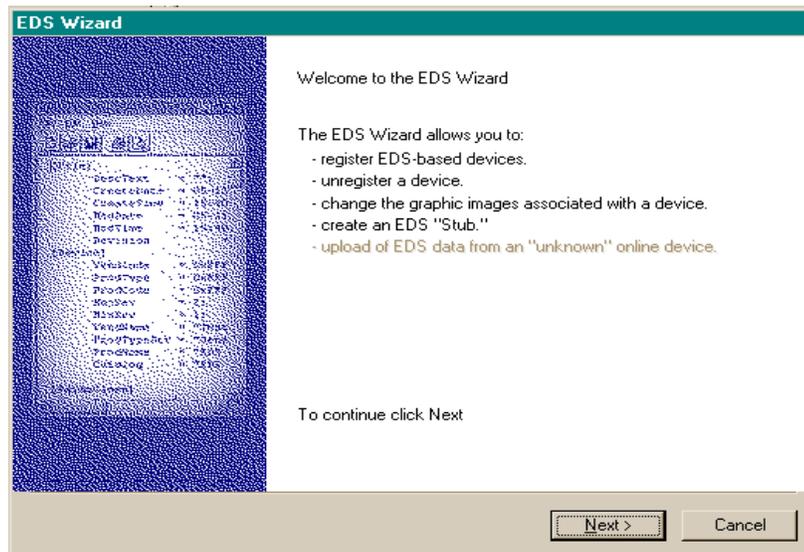


Abbildung 3-5: Begrüßungsbildschirm des EDS-Assistenten

3. Klicken Sie auf **N**ext (Weiter), um die Registrierung zu beginnen.

4. Stellen Sie im Bildschirm „Options“ (Optionen) sicher, dass die Optionsschaltfläche **Register an EDS file(s)** (EDS-Datei(en) registrieren) ausgewählt ist.

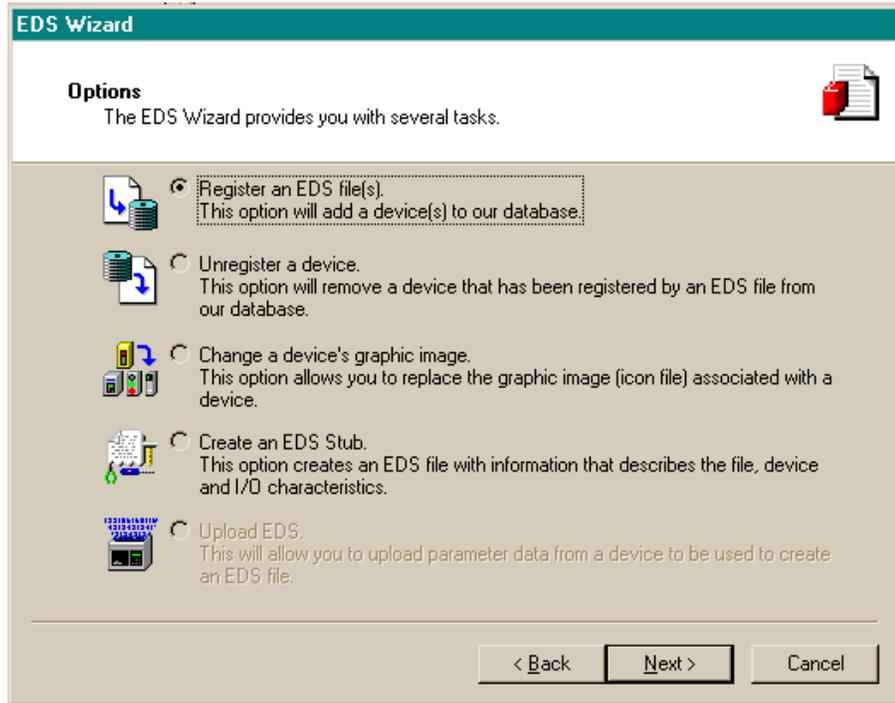


Abbildung 3-6: Bildschirm „Options“ (Optionen) des EDS-Assistenten

5. Klicken Sie auf **Next** (Weiter) und dann auf **Browse** (Durchsuchen), um eine Datei für die Registrierung auszuwählen.
6. Gehen Sie zum entsprechenden Verzeichnis und wählen Sie die Datei **MT_IND-DNET.eds** aus. (Die EDS-Datei befindet sich auf der CD-ROM.) Klicken Sie auf die Schaltfläche **Open** (Öffnen).
7. Überprüfen Sie, ob die korrekte Datei im Feld **Named:** (Name:) ausgewählt ist, und klicken Sie dann auf **Next** (Weiter).

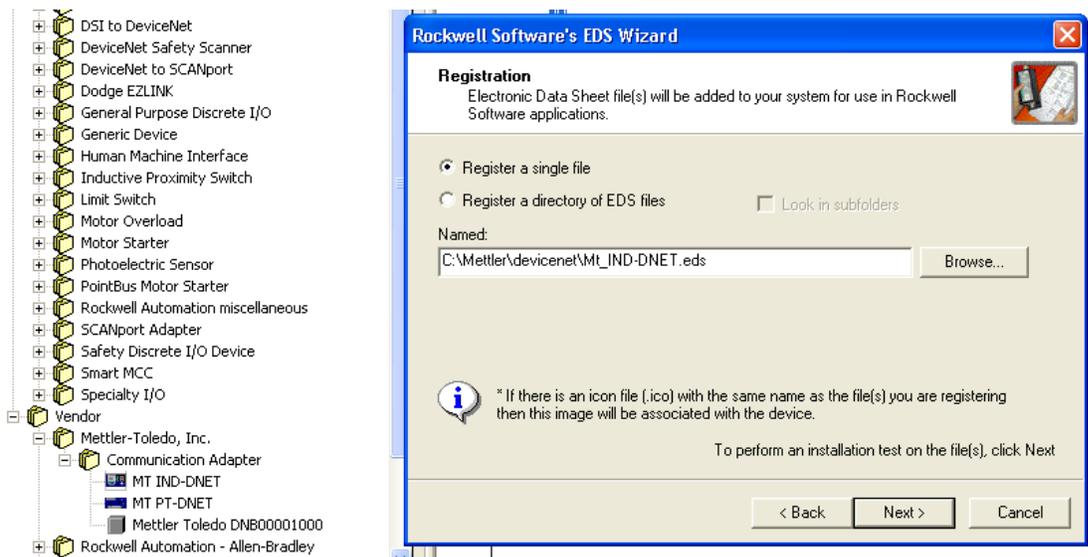


Abbildung 3-7: Datei ausgewählt, bereit für Registrierung

- Bestätigen Sie die Fehlermeldung. Diese Fehlermeldung wird erzeugt, weil die generische EDS-Datei auch für andere MT-Geräte geeignet ist. Die I/O-Größen werden später im Prozess konfiguriert.

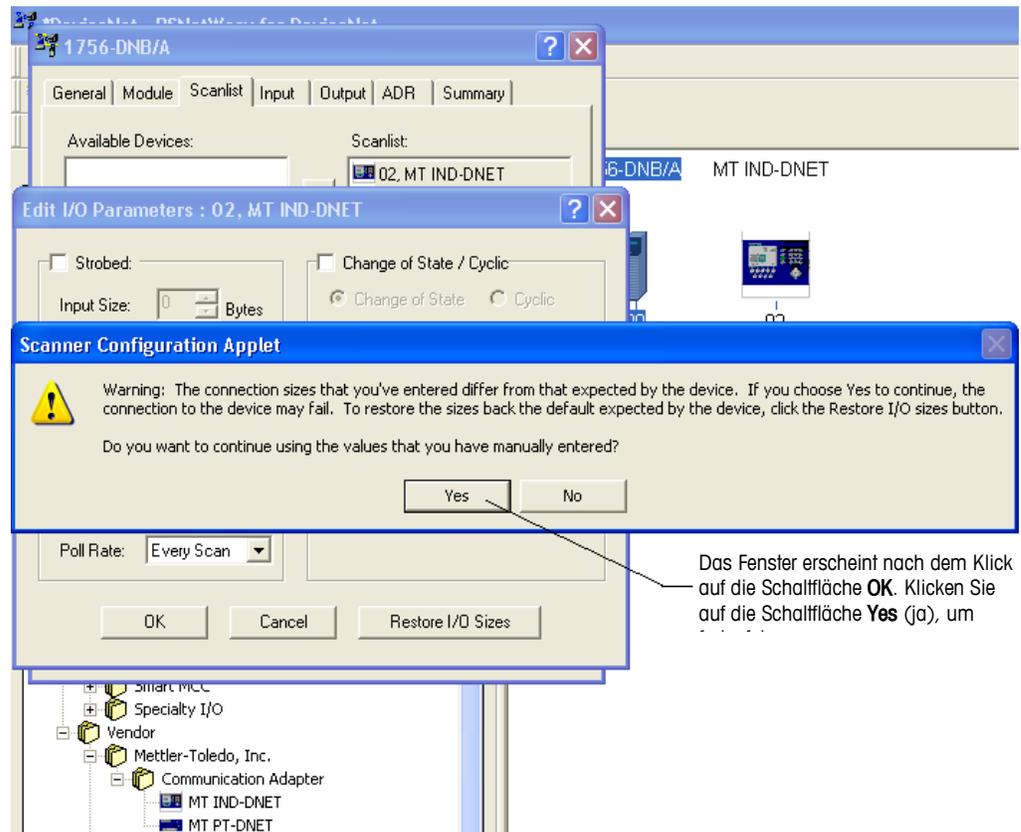


Abbildung 3-8: Gültigkeit der Datei bestätigt

- Stellen Sie sicher, dass das Symbol **MT_IND-DNET.ico** ausgewählt ist.
 - Hinweis:** RSNetWorx für DeviceNet kann das Symbol nur finden, wenn es sich im gleichen Verzeichnis wie die EDS-Datei befindet.

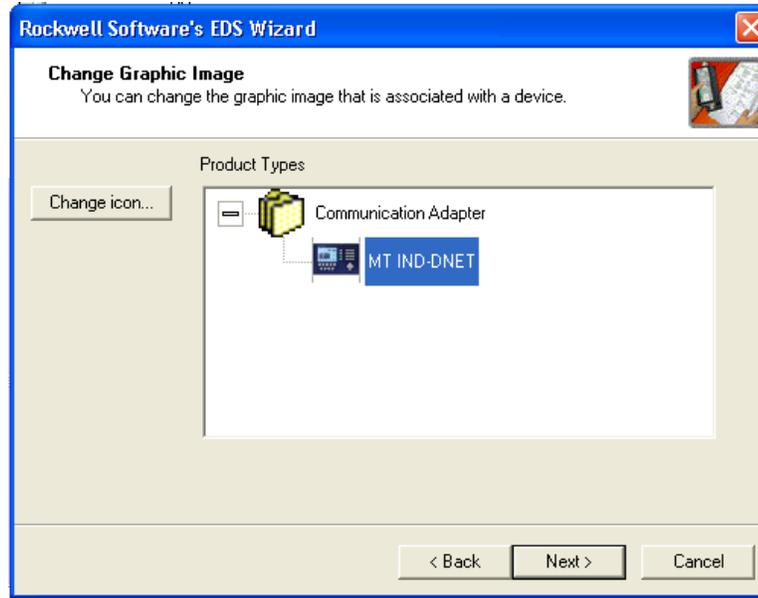


Abbildung 3-9: Grafikauswahl (Symbol) im EDS-Assistenten

10. Der Bildschirm „Final Task Summary“ (Abschlussaufgabenübersicht) (Abbildung 3-10) wird angezeigt. Klicken Sie auf **Next** (Weiter).

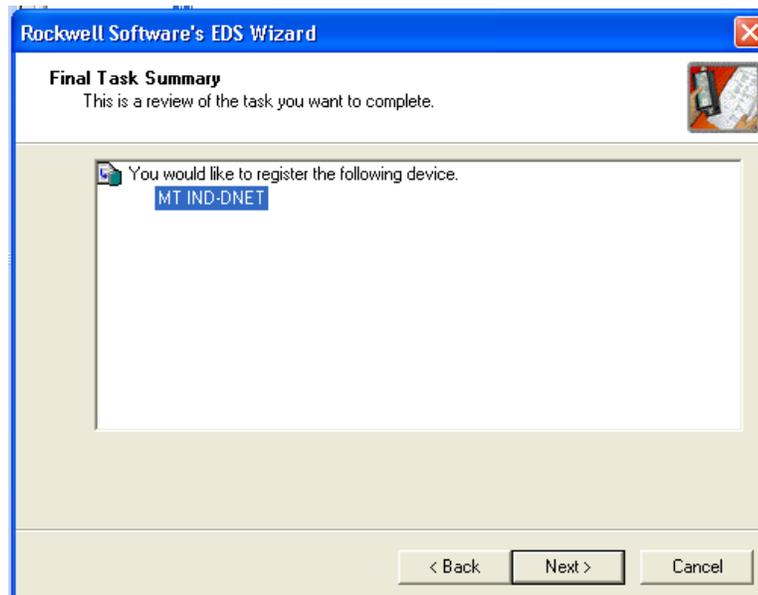


Abbildung 3-10: Bildschirm „Final Task Summary“ (Abschlussaufgabenübersicht)

3.11.1.1.2. Einrichten einer I/O-Verbindung

Nach der Registrierung der EDS-Datei wird mit RSNetWorx eine regelmäßig abgefragte Verbindung zwischen dem METTLER TOLEDO IND-Terminal und dem DeviceNet-Master/-Scanner eingerichtet.

■ **Hinweis:** Sie müssen die DeviceNet-Scannerkarte hinzufügen und die richtige Revision auswählen, bevor Sie online gehen.

1. Wählen Sie das **Network** (Netzwerk) und dann **Online**, um das DeviceNet-Netzwerk zu durchsuchen.

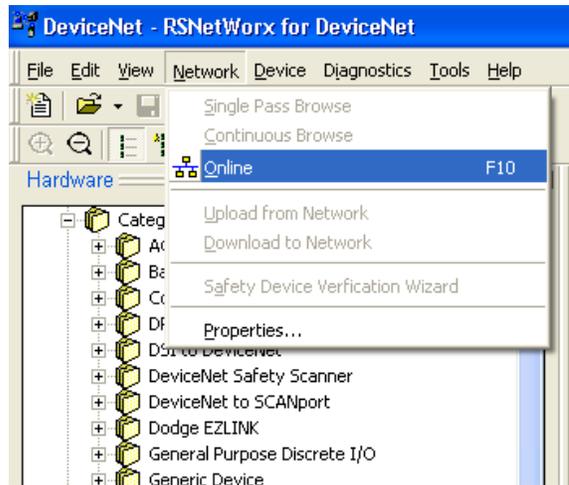


Abbildung 3-11: RSNetWorx-Onlineuche

2. Wählen Sie den entsprechenden Netzwerkpfad. In unserem Beispiel (Abbildung 3-12) wird der DeviceNet-Scanner 1756-DNB/A ausgewählt.

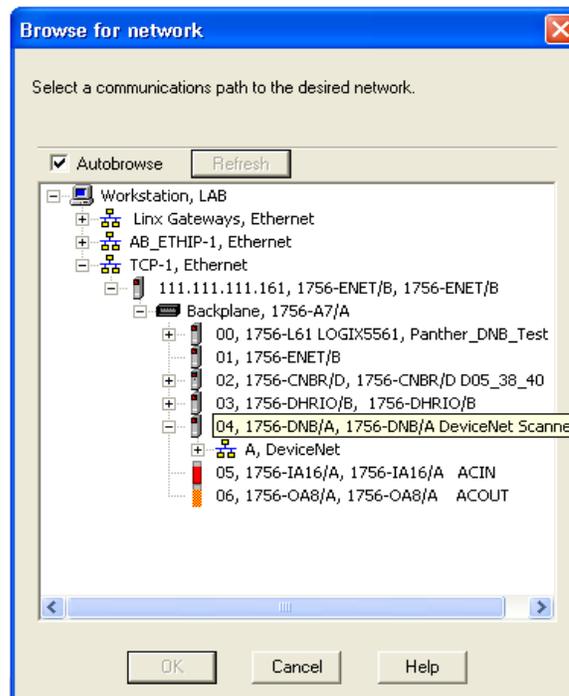


Abbildung 3-12: Nach Netzwerk suchen

3. Klicken Sie auf **OK**, um fortzusetzen. Es erscheint ein Dialogfeld wie in Abbildung 3-13. Je nach verwendeter Softwareversion müssen Sie ggf. ein Upload oder Download durchführen.

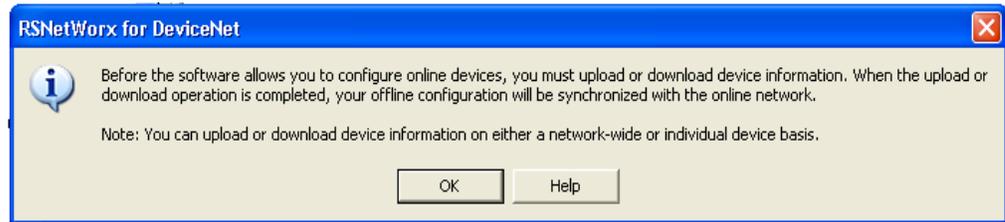


Abbildung 3-13: Bestätigungdialogfeld

4. Klicken Sie im Dialogfeld auf **OK**. Im Feld **Browsing network...** (Netzwerk wird durchsucht ...) erscheint ein Fortschrittsbalken, der den Prozessfortschritt anzeigt.

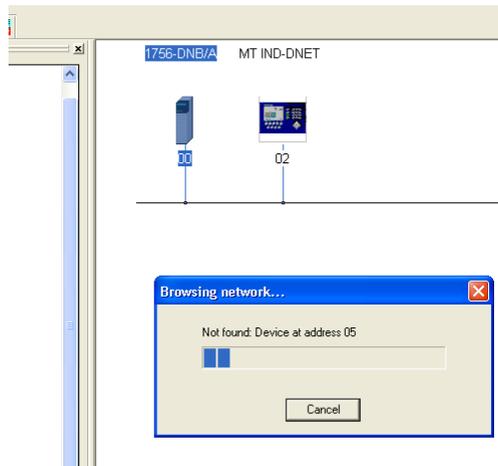


Abbildung 3-14: Netzwerk wird durchsucht

5. Nachdem der Scanner das gesamte Netzwerk durchsucht hat, fügen Sie das Terminal IND zur Scanliste von 1756-DNB/A hinzu, indem Sie mit der rechten Maustaste auf das Scannersymbol im Grafikfenster klicken (beachten Sie die Registerkarte unten in Abbildung 3-15) und **Properties...** (Eigenschaften) auswählen.



Abbildung 3-15: Aufrufen der Scannereigenschaften

6. Es erscheint das Eigenschaftendialogfeld des Scanners (siehe Abbildung 3-16).

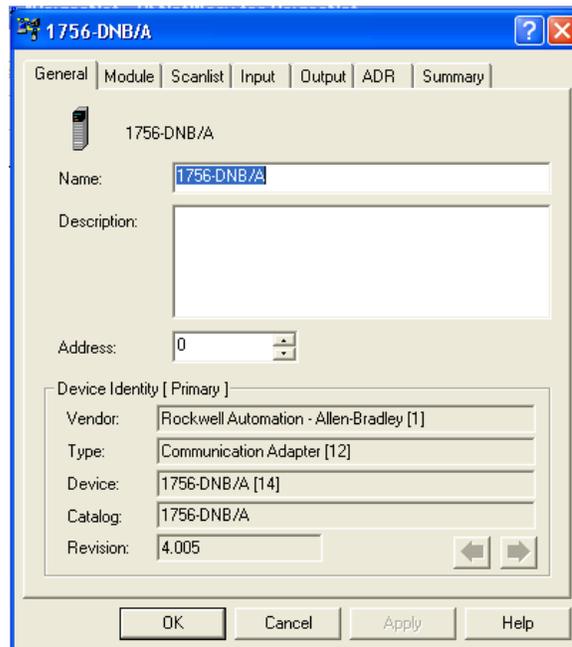


Abbildung 3-16: Scannereigenschaftendialog: Ausgangsbildschirm

7. Klicken Sie im Eigenschaftendialogfeld auf die Registerkarte „Scanlist“ (Scanliste). Es erscheint ein Fenster wie in Abbildung 3 -17.

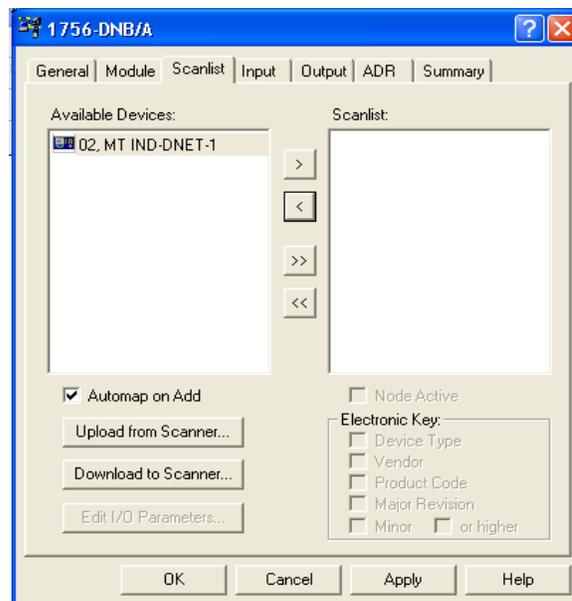


Abbildung 3-17: Scannereigenschaftendialog: Registerkarte „Scanlist“ (Scanliste)

8. Markieren Sie das IND-Terminal (MT IND-DNET) und klicken Sie mit der linken Maustaste darauf, um es zur Scanliste hinzuzufügen. Sobald das IND-Terminal hinzugefügt wurde, erscheint es im rechten Teilfenster (Abbildung 3-18). Klicken Sie auf **OK**.

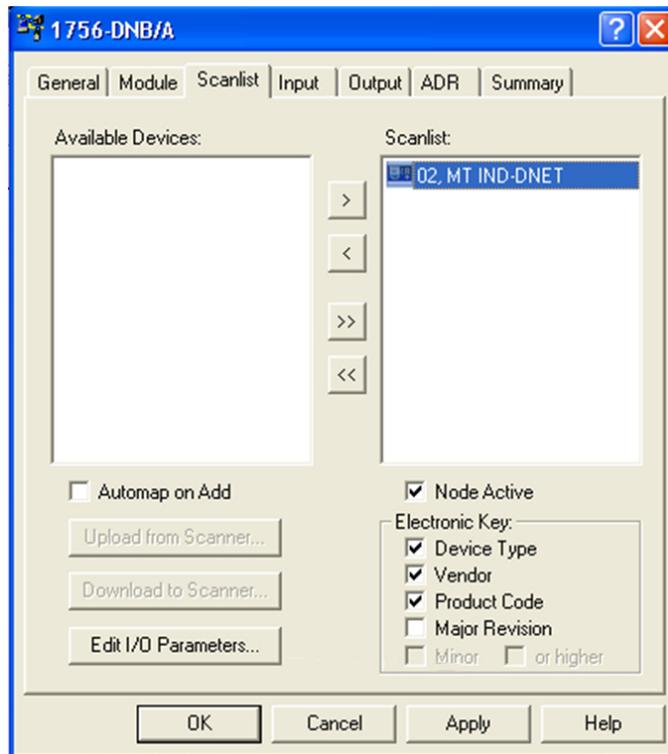


Abbildung 3-18: IND-Terminal zur Scanliste hinzugefügt

9. Bearbeiten Sie im nächsten Schritt die I/O-Parameter des IND-Terminals, indem Sie auf die Schaltfläche **Edit I/O Parameters** (I/O-Parameter bearbeiten) klicken (siehe Abbildung 3-18). Die I/O-Größe hängt vom Datentyp und der Anzahl der im Terminal ausgewählten Zeitfenster ab. Beachten Sie, dass Zeitfenster ein Terminalbegriff ist, der in der Regel bei DeviceNet nicht verwendet wird; er leitet sich aus der vorhergehenden PLC-Speicherzuordnung ab. Der Begriff wird in der Terminalkonfiguration verwendet, um in der gesamten METTLER-TOLEDO-Terminalreihe konsistent zu bleiben. Für die Formate Ganzzahl oder Teilstrich mit einem Nachrichtenzeitfenster werden 4 Bytes für den Eingang und 4 Bytes für den Ausgang verwendet. Für die Formate Ganzzahl oder Teilstrich mit zwei Nachrichtenzeitfenster werden 8 Bytes für den Eingang bzw. 8 Bytes für den Ausgang verwendet. Für das Gleitpunktformat sind es immer 8 Bytes für den Ein- und Ausgang.

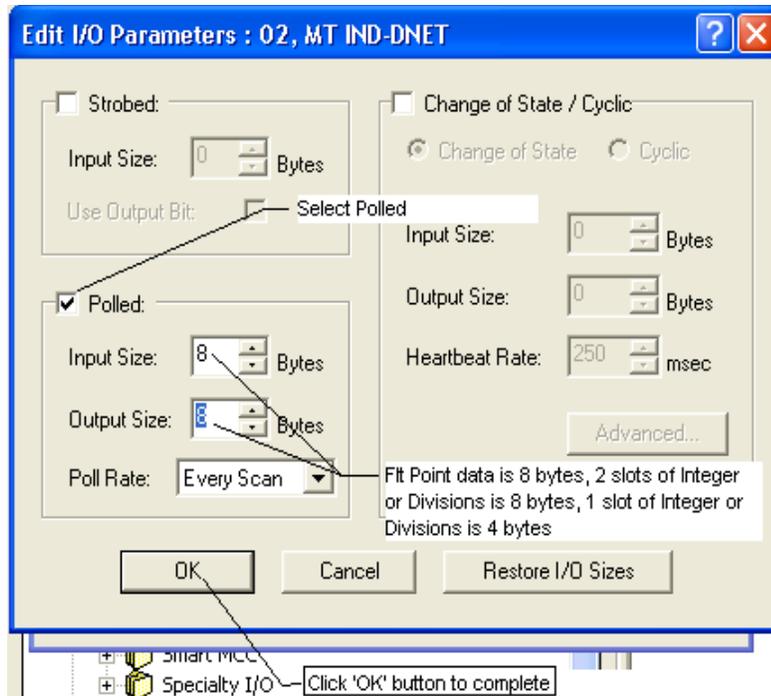


Abbildung 3-19: Bearbeitung der I/O-Parameter

10. Laden Sie die Konfiguration auf die Scannerkarte herunter, um das Netzwerk zu aktivieren. Klicken Sie im nächsten Bildschirm (Abbildung 3-20) auf **Yes (Ja)**, um fortzufahren. Beachten Sie, dass einige Scannerkarten möglicherweise ausgeschaltet werden müssen, damit die Änderungen wirksam werden.

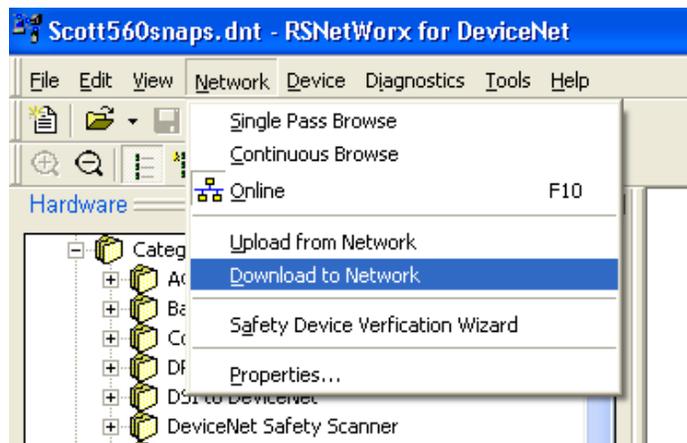


Abbildung 3-20: Bestätigungsaufforderung für das Herunterladen des Netzwerkes

11. Sobald das IND-Terminal zur Scanliste hinzugefügt wurde, rufen Sie das Eigenschaftendialogfeld auf, um die I/O-Zuordnung (Abbildung 3-21 und Abbildung 3-22) auf der Scannerkarte zu überprüfen. Beachten Sie, dass Sie die Zuordnung automatisch oder manuell durchführen können. Erweiterte I/O-Zuordnungsoptionen finden Sie in den Unterlagen des Masters. Bei Verwendung der manuellen Zuordnung: Beginnen Sie mit einem nicht verwendeten Abschnitt des Speichers für den Offset.

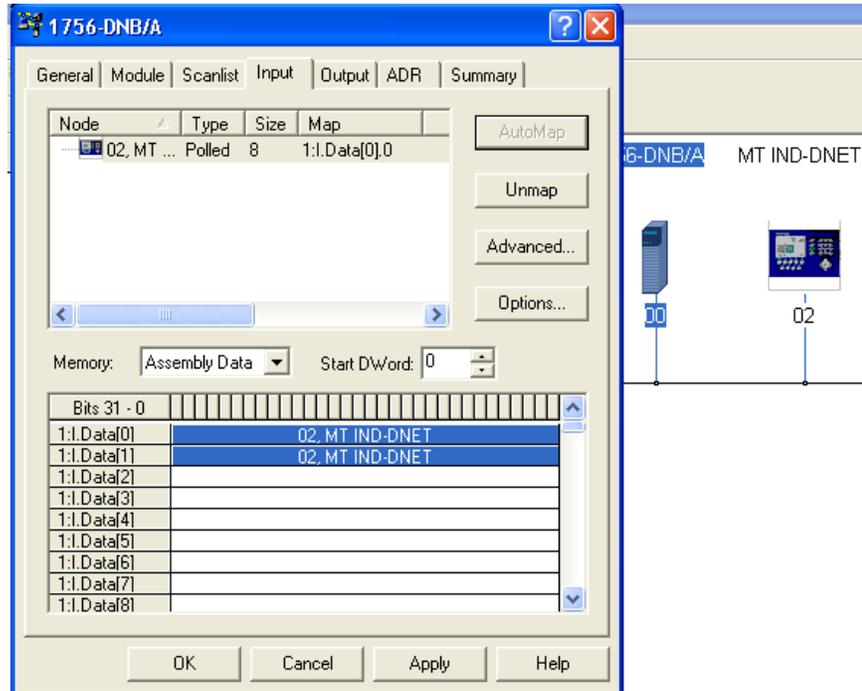


Abbildung 3-21: Zuordnung des IND-Terminals

12. Überprüfen Sie, ob die I/O-Zuordnung abgeschlossen ist, indem Sie auf die Registerkarte „Summary“ (Übersicht) klicken. Beachten Sie, dass in den zugeordneten Spalten **Yes** (Ja) für das IND-Terminal steht.

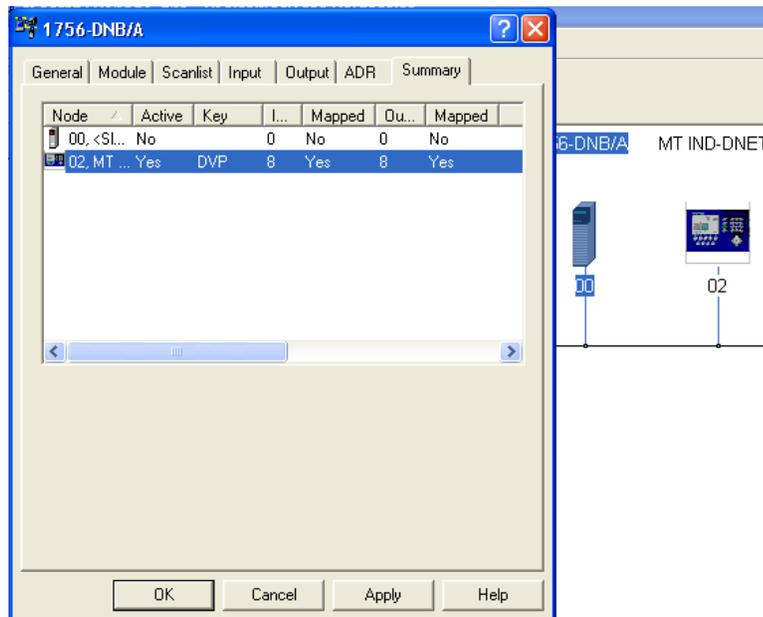


Abbildung 3-22: Registerkarte „Summary“ (Übersicht)

3.11.2. PLC-Programmierung

Die folgenden Abbildungen zeigen Screenshots der Kontaktplanprogrammierungs-Beispiele für die RSLogix 5000-Software (Version 20).

Das Beispielprogramm demonstriert die Logik für die Verknüpfung mit einem IND570, das für die Formate Gleitpunkt oder Ganzzahl konfiguriert ist. Die Logik enthält auch Routinen, die Shared Data über die ControlNet-Schnittstelle sowohl im Gleitpunkt- als auch im Ganzzahl-Datenformat aufrufen.

Das Beispielprogramm kann jederzeit ohne vorherige Mitteilung geändert werden. Unter www.mt.com können Sie sich die neueste Version des PLC-Beispielcodes herunterladen.

- **Hinweis** : Der Ordner Utilities der Dokumentations-CD enthält die vollständige Version der Beispiele. Diese Screenshots dienen nur der Illustration.

Abbildung 3-23 zeigt die Konfiguration des DeviceNet-Scannermoduls (1756-DNB).

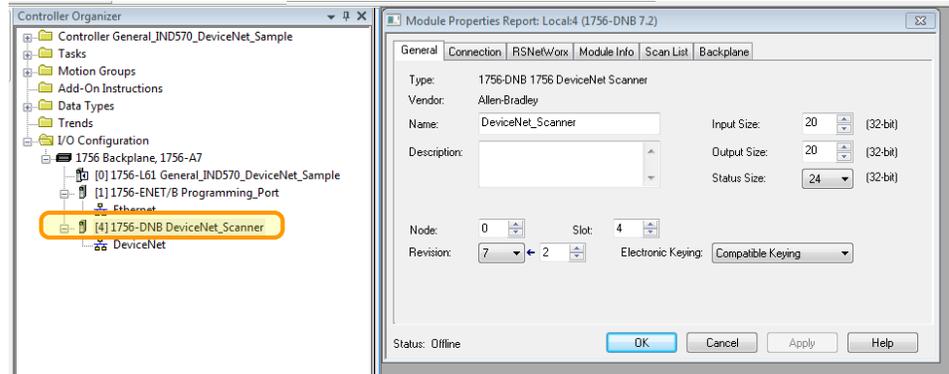


Abbildung 3-23: DeviceNet-Scannermodul-Konfiguration

3.11.3. Allgemeine Programmierhinweise

Das Beispielpogramm enthält benutzerdefinierte Typen, die verwendet werden können, um die Dokumentation des Programms zu unterstützen. Für den Gleitpunkt sind die benutzerdefinierten Typen `Cmd_Response` und `FP_Scale_Status` in Abbildung 3-24 angegeben.

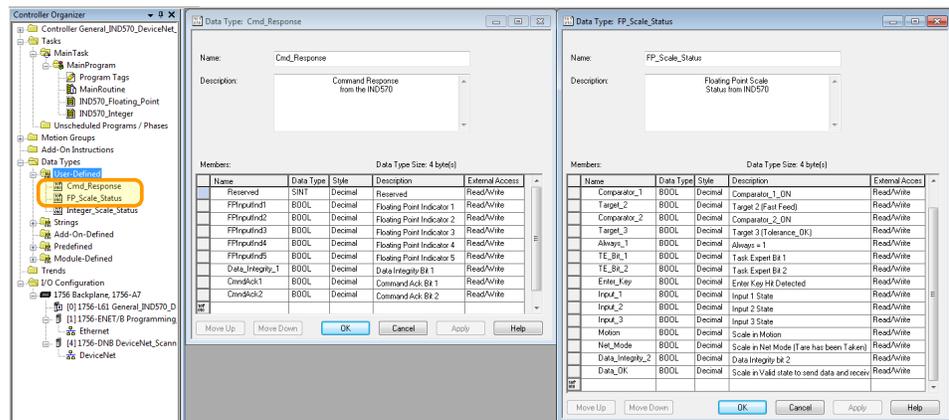


Abbildung 3-24: Benutzerdefinierte Gleitpunktdatentypen

Im Ganzzahl- und Teilstrichmodus ist der benutzerdefinierte Typ `Integer_Scale_Status` in Abbildung 3-25 dargestellt.

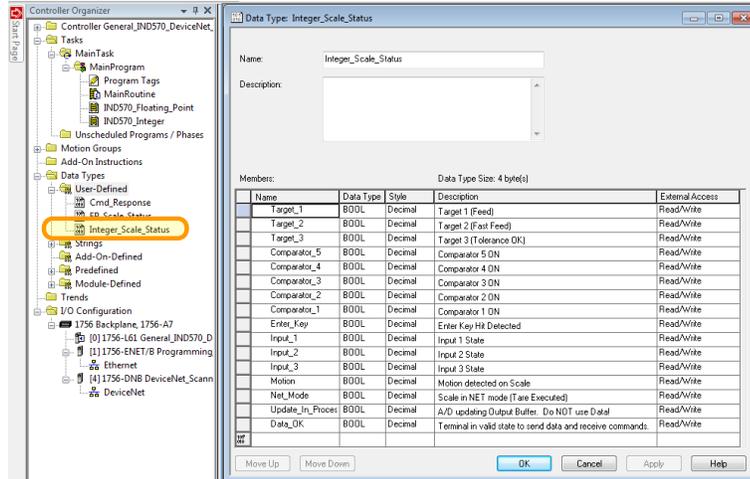


Abbildung 3-25: Benutzerdefinierte Ganzzahl-/Teilstrichdatentypen

Wenn Sie diese benutzerdefinierten Typen in Ihrem eigenen Programm verwenden, können Sie den gesamten Programmieraufwand vereinfachen.

Die folgenden Prinzipien sollten immer angewandt werden, um die Gültigkeit der Daten vor der Verwendung in einem Prozess zu gewährleisten. Beachten Sie, dass es verschiedene Prinzipien für verschiedene Modi (Gleitpunkt, Ganzzahl oder Teilstriche) gibt.

Im Gleitpunktmodus sollten die vom Terminal gelesenen Daten mit dem Bit **Data_OK** und den zwei Datenintegritäts-Bits gefiltert werden (siehe Abbildung 3-26).

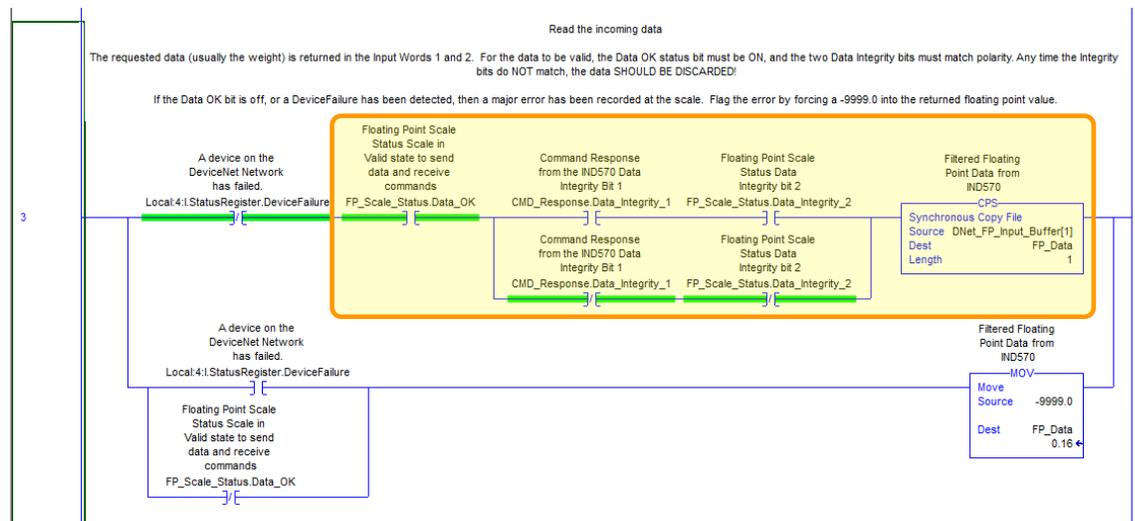


Abbildung 3-26: Filtern der Gleitpunktdaten in die PLC

Wenn die Daten auf diese Weise gefiltert werden, wird sichergestellt, dass das Terminal sich in einem gültigen Betriebszustand befindet (**Data_OK** = 1) und dass die analoge Aktualisierung von der Wägezelle ordnungsgemäß abgeschlossen wurde, bevor die Daten gelesen wurden (**Integrity_1** = **Integrity_2**). Wenn Sie diese Prüfungen nicht durchführen, kann das PLC-Programm ungültige Daten verwenden.

Für den Ganzzahl- oder Teilstrichmodus sollte ein ähnlicher Filter entsprechend Abbildung 3-27 verwendet werden.

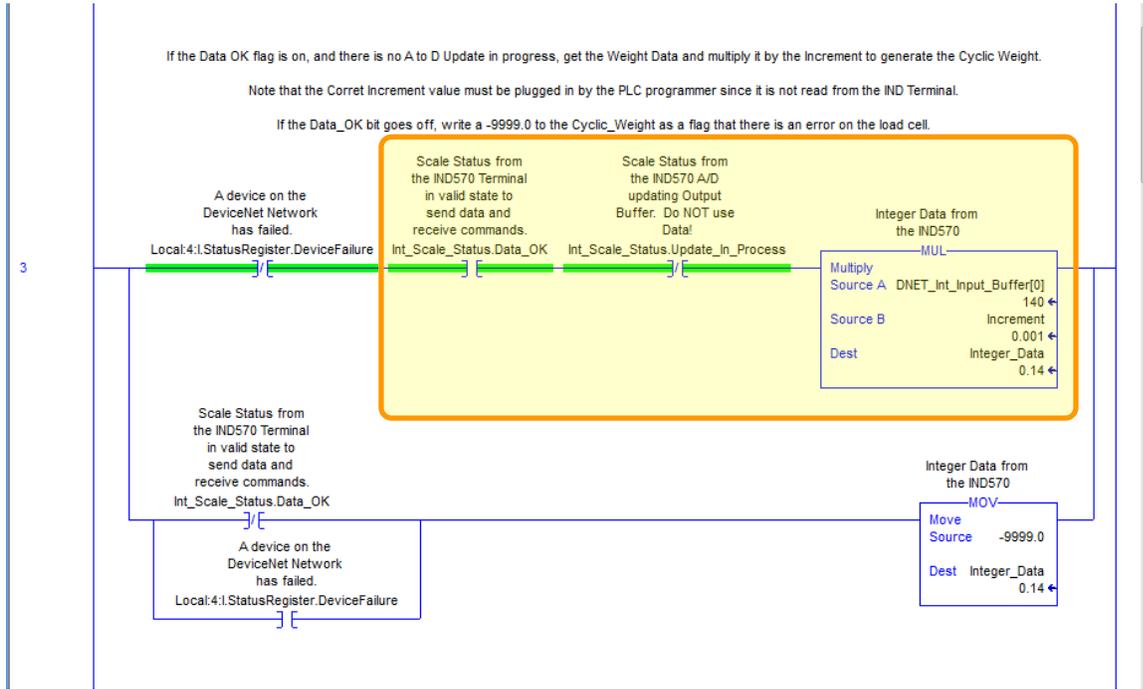


Abbildung 3-27: Filterung der Ganzzahl-/Teilstrichdaten in die PLC

In diesem Fall werden die Daten mit dem Bit **Data_OK** und mit dem Bit **Update_In_Progress** gefiltert, um sicherzustellen, dass die Daten vom Terminal gültig sind. Von hier werden die Daten in einen Gleitpunktwert konvertiert, indem sie mit der fest programmierten Schrittweite multipliziert werden, damit das Terminal den Dezimalpunkt korrekt setzt.

- **Hinweis:** Da die I/O-Daten von der PLC nicht auf null gesetzt werden können, wenn die Kommunikation mit dem DeviceNet-Knoten fehlschlägt, ist es ratsam, die Eingangsdaten nach Kommunikationsstatus weiter zu filtern, der im DeviceNet-Scannermodul angegeben wird.

4 Ethernet/IP™

4.1. Vorwort

Dieses Kapitel umfasst

- Vorwort
- Ethernet/IP-Schnittstellenplatine
- Übersicht
- Ethernet/IP-Eigenschaften
- Datendefinition
- Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle
- Softwarekonfiguration
- Fehlerbehebung
- Programmierbeispiele

Die Benutzer sollten beachten, dass die Ethernet/IP-Optionsplatine im Terminal IND570 auch in den METTLER TOLEDO-Terminals IND131, IND331, IND570 und IND780 verwendet wird.

Zwischen den Terminals gibt es kleine Unterschiede in den regelmäßig abgefragten Gleitpunktdateien, sodass Sie darauf achten müssen, dass für jede Terminalfamilie das richtige PLC-Datenformat verwendet wird. Dieses Kapitel beschreibt die Anschlüsse und die Konfiguration der Ethernet/IP-Option für das Terminal IND570. Die Formate der Daten, die zwischen dem Terminal IND570 und der PLC übertragen werden, sind in Anhang A und B beschrieben.

4.2. Ethernet/IP-Schnittstellenplatine

In Abbildung 4-1 ist das Ethernet/IP-Modul mit den Komponenten dargestellt. Beachten Sie, dass die Adresse des Moduls in der Software festgelegt wird (siehe Abbildung 4-2) und die DIP-Schalter in Abbildung 4-1 alle geöffnet sein müssen.



Abbildung 4-1: Ethernet/IP-Modulkomponenten

4.3. Übersicht

Ethernet/IP steht für „Ethernet-Industrieprotokoll“ und ist ein offener Industrienetzwerkstandard, der die kommerziellen, handelsüblichen Ethernet-Kommunikationschips und physischen Medien verwendet. Dieser Netzwerkstandard unterstützt sowohl die implizite Nachrichtenübertragung (I/O-Nachrichtenübertragung in Echtzeit) als auch die explizite Nachrichtenübertragung (Nachrichtenaustausch). Das Protokoll wird von der Open DeviceNet Vendor Association (ODVA) unterstützt.

Ethernet/IP verwendet handelsübliche Ethernet-Hardware (beispielsweise Switches und Router) und ist mit dem Ethernet TCP/IP-Protokollpaket vollständig kompatibel. Es kann mit dem bewährten Steuer- und Informationsprotokoll (CIP) Geräte steuern, konfigurieren und Daten erfassen.

Mit dem Kit kann das Terminal IND570 mit einer speicherprogrammierbaren Steuerung (PLC) direkt über das Ethernet/IP-Netzwerk mit einer Geschwindigkeit von 10 oder 100 MBps kommunizieren. Das Kit besteht aus einem I/O-Modul, das mit der Bus-Leiterplatte des Terminals kompatibel ist, Befestigungselemente und einer Ferritperle. Die für den Datenaustausch notwendige Software befindet sich im Terminal IND570.

4.4. Ethernet/IP-Eigenschaften

Die Ethernet/IP-Option besitzt folgende Eigenschaften:

- Benutzerprogrammierbare IP-Adressierung
- Bidirektionale Kommunikation im diskreten Modus (Nachrichtenübertragung der Klasse 1) der Gewichts- oder Anzeigeschritte, des Status oder der Steuerdaten zwischen der PLC und dem IND570.

4.4.1. Begriffsdefinition

Einige Begriffe, die von der Ethernet/IP-PLC-Anwendung verwendet werden, können eine andere Bedeutung haben als im Zusammenhang mit dem Terminal IND570. Tabelle 4-1 enthält die Ethernet/IP-spezifischen Definitionen.

Tabelle 4-1: Begriffsdefinition für Ethernet/IP

Begriff	Definition
Adapterklasse	Ein Adapterklassenprodukt emuliert die Funktionen der traditionellen Rack-Adapterprodukte. Diese Art von Knoten tauscht Echtzeit-I/O-Daten mit einem Scannerklassenprodukt aus. Er initiiert selbst keine Verbindungen.
Nachrichtenübertragung der Klasse 1	Im Ethernet/IP-Kommunikationsprotokoll geplante (zyklische) Nachrichtenübertragung zwischen einer PLC und einem Gerät der CIP-Adapterklasse.
Nachrichtenübertragung der Klasse 3	Im Ethernet/IP-Kommunikationsprotokoll ungeplante Nachrichtenübertragung zwischen einer PLC und einem Gerät der CIP-Adapterklasse. Dies wird von IND570 für die explizite Nachrichtenübertragung verwendet.
Verbundene Nachrichtenübertragung	Eine Verbindung ist eine Beziehung zwischen mindestens zwei Anwendungsobjekten auf verschiedenen Knoten. Die Verbindung stellt einen virtuellen Stromkreis zwischen Endpunkten her, um Daten zu übertragen. Knotenressourcen sind vor der Datenübertragung reserviert, fest zugeordnet und immer verfügbar. Die verbundene Nachrichtenübertragung reduziert die Datenverarbeitung der Nachrichten im Knoten. Verbundene Nachrichten können implizit oder explizit sein. Siehe auch Unverbundene Nachrichtenübertragung .
Verbindungsursprung	Quelle für I/O-Verbindungs- oder Nachrichtenforderungen. Initiiert eine I/O-Verbindung oder eine explizite Nachrichtenverbindung.

Begriff	Definition
Explizite Nachrichtenübertragung	Explizite Nachrichten (auch als diskrete oder azyklische Nachrichten bzw. Nachrichten der Klasse 3 bezeichnet) können als verbundene oder unverbundene Nachrichten gesendet werden. CIP definiert ein Protokoll für die explizite Nachrichtenübertragung, das die Bedeutung der Nachricht festlegt. Das Nachrichtenübertragungsprotokoll ist in den Nachrichtendaten enthalten. Explizite Nachrichten sind ein einmaliger Transport eines Datenobjekts. Die explizite Nachrichtenübertragung ermöglicht die Ausführung der typischen anforderungs-/antwortorientierten Funktionen (z. B. Modulkonfiguration). Diese Nachrichten sind in der Regel Punkt-zu-Punkt-Nachrichten.
Implizite Nachrichtenübertragung	Implizite Nachrichten (auch als zyklische Nachrichten bzw. Nachrichten der Klasse 1 bezeichnet) werden über I/O-Verbindungen mit einer dazugehörigen Verbindungs-ID ausgetauscht. Die Verbindungs-ID definiert die Bedeutung der Daten und legt die regelmäßige/wiederholte Transportfrequenz und Transportklasse fest. In den Nachrichtendaten ist im Gegensatz zur expliziten Nachrichtenübertragung kein Nachrichtenübertragungsprotokoll enthalten. Implizite Nachrichten können Punkt-zu-Punkt- oder Multicast-Nachrichten sein und werden verwendet, um anwendungsspezifische I/O-Daten zu übertragen. Dieser Begriff wird synonym mit dem Begriff I/O-Nachrichtenübertragung verwendet.
I/O-Client	Funktion, die mit einem I/O-Nachrichtenübertragungsdienst eines anderen Geräts (I/O-Server) eine Aufgabe ausführt. Initiiert eine Anforderung für eine I/O-Nachricht an das Servermodul. Der I/O-Client ist ein Verbindungsursprung .
I/O-Nachrichtenübertragung	Wird synonym mit dem Begriff implizite Nachrichtenübertragung verwendet.
I/O-Server	Funktion, die einem anderen Gerät (I/O-Client) I/O-Nachrichtenübertragungsdienste bereitstellt. Reagiert auf eine Anforderung vom I/O-Client. I/O-Server ist das Ziel der Verbindungsanforderung.
Nachrichten-Client	Funktion, die mit den expliziten Nachrichtenübertragungsdiensten eines anderen Geräts (Nachrichtenserver) eine Aufgabe ausführt. Initiiert eine explizite Nachrichten-anforderung an das Servergerät.
Nachrichten-server	Funktion, die explizite Nachrichtenübertragungsdienste für ein anderes Gerät (Nachrichten-Client) bereitstellt. Reagiert auf eine explizite Nachrichten-anforderung vom Nachrichten-Client.
Scanner-klasse	Ein Scannerklassenprodukt tauscht Echtzeit-I/O-Daten mit Produkten der Adapterklasse und Scannerklasse aus. Dieser Knotentyp kann auf Verbindungsanforderungen reagieren und außerdem selbst eigene Verbindungen initiieren.
Ziel	Zielort für I/O-Verbindungs- oder Nachrichten-anforderungen. Kann nur auf eine Anforderung reagieren, kann keine I/O-Verbindung oder Nachricht initiieren.

Begriff	Definition
Unverbundene Nachrichtenübertragung	Damit kann ein Knoten Nachrichten anfordern, ohne vor der Datenübertragung eine Verbindung herzustellen. Es sind mehr Zusatzinformationen (Overhead) in jeder Nachricht enthalten und es sind keine Zielknotenressourcen für die Nachricht garantiert. Die unverbundene Nachrichtenübertragung wird für unregelmäßige Anforderungen verwendet (zum Beispiel für die „Who“-Funktion im Netzwerk). Nur explizite Nachrichten. Siehe auch Verbundene Nachrichtenübertragung .

4.4.2. Kommunikation

Das Terminal IND570 verwendet Komponententeile, die die vollständige Kompatibilität mit dem Ethernet/IP-Netzwerk. Das Terminal IND570 wird von der PLC als generisches Ethernet/IP-Protokoll erkannt.

Jede Ethernet/IP-Option, die mit dem Ethernet/IP-Netzwerk verbunden ist, stellt eine physische IP-Adresse dar. Die Verbindung erfolgt über einen RJ-45-Anschluss auf der Optionsplatine (siehe Abbildung 4-1).

Für die Verdrahtung zwischen der PLC und dem IND570-EtherNet/IP-Anschluss wird ein Ethernet-Kabel mit verdrehten Aderpaaren verwendet. Für die Kabelverlegung und die technischen Daten einschließlich Länge und Kabelabschluss gelten die gleichen Empfehlungen von Allen-Bradley wie für das Ethernet/IP-Netzwerk.

Das Terminal IND570 verwendet nur die zyklischen Daten der Klasse 1 für diskrete Daten und Klasse 3 explizite Nachrichten für den Zugang zu den Shared Data-Variablen des Terminals IND570. Explizite Nachrichtenblöcke können verbunden oder unverbunden sein; darüber muss der PLC-Programmierer entscheiden.

4.4.3. IP-Adresse

Jede Ethernet/IP-Option stellt eine physische IP-Adresse dar. Diese Adresse wird vom Systemplaner festgelegt und anschließend im Terminal IND570 und in der PLC programmiert. Die Adresse des Terminals IND570 wird im Setup-Menü des Terminals unter **Kommunikation > PLC-Schnittstelle > Ethernet/IP-Modbus TCP** programmiert. Die IP-Adresseingabe für IND570 muss für jedes Terminal IND570 eindeutig sein. Die IP-Adresseingabe für IND570 muss für jedes Terminal IND570 eindeutig sein und darf keinen Konflikt mit anderen Geräten im Netzwerk verursachen.

4.4.4. Unterstützte Datenformate

Die Ethernet/IP-Schnittstelle des Terminals ermöglicht die Übertragung diskreter Daten und die Nachrichtenübertragung der Klasse 1. Der Datentransfer erfolgt über die zyklische Nachrichtenübertragung der PLC. Die Ethernet/IP-Schnittstelle besitzt eine eigene logische IP-Adresse, um Informationen ununterbrochen an die PLC zu senden und von dieser zu empfangen. Die Ethernet/IP-Schnittstelle verwendet diskrete Daten für die Kommunikation mit der PLC.

Es gibt drei Formate für diskrete Daten, die für die Ethernet/IP-Schnittstelle verfügbar sind: Ganzzahl (Standard), Teilstrich und Gleitpunkt.

In Anhang A und B finden Sie ausführliche Informationen zu den Datenformaten.

4.5. Datendefinition

4.5.1. Baugruppeninstanzen für zyklische Kommunikationen der Klasse 1

Für die Übertragung diskreter Daten zwischen der PLC und dem IND570 werden zyklische Kommunikationen der Klasse 1 verwendet.

Die PLC-Eingangsbaugruppen-Instanz ist 100 (Dezimalschreibweise). Diese Instanz wird für alle Datenformate und für alle Datengrößenanforderungen verwendet.

Die PLC-Ausgangsbaugruppen-Instanz ist 150 (Dezimalschreibweise). Diese Instanz wird für alle Datenformate und für alle Datengrößenanforderungen verwendet.

Das IND570 verwendet nur Daten. Die Konfigurationsdaten werden nicht verwendet oder benötigt. Stellen Sie die Konfigurationsinstanz im Setup-Menü der PLC-Ethernet/IP-Schnittstelle auf 1 und die Datengröße auf null.

Die auf der Dokumentations-CD des IND570 enthaltene EDS-Datei enthält keine Baugruppeninstanz oder Datengrößeneinschränkungen. Die Programmierung im IND570 legt die Baugruppeninstanz und die Datengrößeneinschränkungen fest.

4.5.2. Diskrete Daten

Eine Beschreibung der diskreten Daten finden Sie in Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**, eine detaillierte Beschreibung der in jedem Format verfügbaren Daten finden Sie in Anhang A und in Anhang B, um das geeignetste Datenformat herauszufinden.

4.5.3. Byte-Reihenfolge

Eine allgemeine Übersicht über die Byte-Reihenfolge finden Sie in Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**.

4.5.4. Nachrichtenzeitfenster

Es können bis zu 4 Nachrichtenzeitfenster für den diskreten Datentransfer (Nachrichtenübertragung der Klasse 1) in den Datenformaten Ganzzahl, Teilstrich und Gleitpunkt verwendet werden. Jedes Nachrichtenzeitfenster steht für die Waage, kann jedoch von der PLC gesteuert werden, um verschiedene Daten in den einzelnen Nachrichtenzeitfenstern zu erfassen. Die Anzahl der Nachrichtenzeitfenster wird im Setup-Menü des Terminals unter **Kommunikation > PLC > Datenformat** festgelegt (Tabelle 4-1).

Die Formate Ganzzahl und Teilstrich verwenden pro Zeitfenster zwei 16-Bit-Datenwörter für den Eingang und zwei 16-Bit-Datenwörter für den Ausgang. Das erste Eingangsdatenwort der einzelnen Nachrichtenzeitfenster enthält die Gewichtsdaten der Waage. Der angezeigte Datentyp, z. B. Brutto, Tara usw. wird von der PLC anhand der Bits 0, 1 und 2 des zweiten Ausgangsdatenwortes des Nachrichtenzeitfensters ausgewählt. In Tabelle 4-2 und Tabelle 4-3 sind die Eingangs- und Ausgangsinformationen aufgelistet.

Tabelle 4-1: Ganzzahl- und Teilstricheingangsdaten und Datennutzung der Ethernet/IP-PLC

Eingangsdaten an die PLC			Ausgangsdaten von der PLC		
Word-Offset	Beschreibung	Eingangsgröße	Ausgangsgröße	Beschreibung	Word-Offset
0	Ganzzahlwert	2 Wörter (4 Bytes)	2 Wörter (4 Bytes)	Ganzzahl-Lastwert	0
1	Waagenzustand			Befehl	1
2	Ganzzahlwert	4 Wörter (8 Bytes)	4 Wörter (8 Bytes)	Ganzzahl-Lastwert	2
3	Waagenzustand			Befehl	3
4	Ganzzahlwert	6 Wörter (12 Bytes)	6 Wörter (12 Bytes)	Ganzzahl-Lastwert	4
5	Waagenzustand			Befehl	5
6	Ganzzahlwert	8 Wörter (16 Bytes)	8 Wörter (16 Bytes)	Ganzzahl-Lastwert	6
7	Waagenzustand			Befehl	7

I/O-Größenübersicht				
Nachrichtenzeitfenster	Wörter		Bytes	
	Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang
1	2	2	4	4
2	4	4	8	8
3	6	6	12	12
4	8	8	16	16

Das Gleitpunktformat verwendet pro Nachrichtenzeitfenster vier 16-Bit-Datenwörter für den Eingang und drei 16-Bit-Datenwörter für den Ausgang. Die Tabelle 4-3 enthält Einzelheiten.

Tabelle 4-2: Gleitpunkt-Eingangswörter der Ethernet/IP-PLC

Eingangsdaten an die PLC			Ausgangsdaten von der PLC				
Word-Offset	Beschreibung		Eingangsgröße	Ausgangsgröße	Beschreibung	Word-Offset	
0	Befehlsantwort	Nachrichtenzeitfenster 1	4 Wörter (8 Bytes)	4 Wörter (8 Bytes)	Reserviert	0	
1	4-Byte-Gleitpunkt- wert				Nachrichten- zeitfenster 1	Befehl	1
2						4-Byte-Gleitpunkt- Lastwert	2
3	Waagen- zustand				3		
4	Befehlsantwort	Nachrichtenzeitfenster 2	8 Wörter (16 Bytes)	7 Wörter (14 Bytes)	Befehl	4	
5	4-Byte-Gleitpunkt- wert				Nachrichten- zeitfenster 2	4-Byte-Gleitpunkt- Lastwert	5
6							6
7	Waagen- zustand	7					
8	Befehlsantwort	Nachrichtenzeitfenster 3	12 Wörter (24 Bytes)	10 Wörter (20 Bytes)	Befehl	7	
9	4-Byte-Gleitpunkt- wert				Nachrichten- zeitfenster 3	4-Byte-Gleitpunkt- Lastwert	8
10							9
11	Waagen- zustand	10					
12	Befehlsantwort	Nachrichtenzeitfenster 4	16 Wörter (32 Bytes)	13 Wörter (26 Bytes)	Befehl	10	
13	4-Byte-Gleitpunkt- wert				Nachrichten- zeitfenster 4	4-Byte-Gleitpunkt- Lastwert	11
14							11
15	Waagen- zustand				12		

I/O-Größenübersicht				
Nachrichtenzeitfenster	Wörter		Bytes	
	Eingang	Ausgang	Eingang	Ausgang
1	4	4	8	8
2	8	7	16	14
3	12	10	24	20
4	16	13	32	26

4.5.5. Gleitpunkt

Eine allgemeine Übersicht über Gleitpunktfunktion, Datenformat und Kompatibilität finden Sie in Anhang B, **Gleitpunktformat**.

4.5.5.1. Datenintegrität

Das IND570 verwendet zwei Datenintegritäts-Bits, um die Datenintegrität bei der Kommunikation mit der PLC aufrechtzuerhalten. Ein Bit befindet sich im Anfangswort der Daten; das zweite im Abschluss-Byte der Daten für einen Waagenplatz. Das PLC-Programm muss überprüfen, ob beide Datenintegritäts-Bits die gleiche Polarität für die Daten im Waagenplatz haben, andernfalls sind sie ungültig. Es ist möglich, dass das PLC-Programm verschiedene aufeinander folgende ungültige Lesevorgänge erkennt, wenn das Terminal unaufgefordert Gewichtsaktualisierungen an die PLC sendet. Falls das PLC-Programm diesen Zustand erkennt, muss es einen neuen Befehl an das Terminal senden.

Der Umgang mit Zeichenketten und Gleitpunktdaten ist in den verschiedenen PLC-Generationen von Allen-Bradley verschieden.

4.6. Shared Data-Modus

Im Shared Data-Modus erfolgt die PLC-Kommunikation über explizite CIP-Nachrichten (der Klasse 3).

Das Shared Data-Referenzhandbuch für IND570 listet die für Ethernet/IP verfügbaren Shared Data-Variablen auf. Dieses Dokument enthält außerdem den hex-Klassencode, die Instanz sowie das Attribut für die Shared Data. Die PLC kann mit Get Attribute Single (Dienstcode e) eine Shared Data-Variable lesen und mit Set Attribute Single (Dienstcode 10) eine Shared Data-Variable schreiben.

Das **Shared Data-Referenzhandbuch für IND570** ist auf der Dokumentations-CD des Terminals enthalten.

4.7. Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle

Siehe dazu Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**.

4.8. Softwarekonfiguration

Wenn das Terminal IND570 die Anwesenheit einer EtherNet/IP-Platine erkennt, werden die EtherNet/IP-Parameter im Setup-Block unter **Kommunikation > PLC > Ethernet/IP** aktiviert. Abbildung 4-2 zeigt den Setup-Block Ethernet/IP.

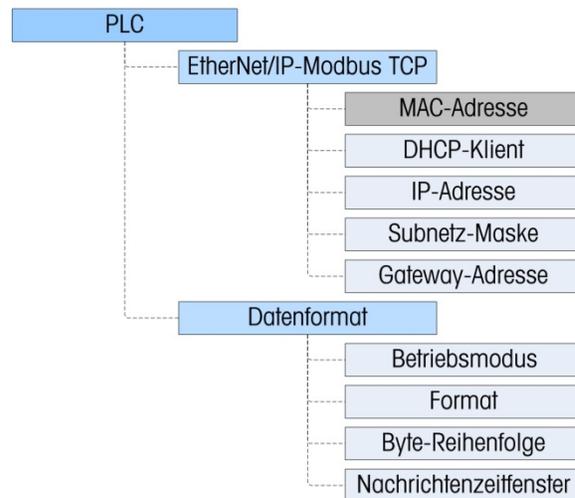


Abbildung 4-2: Setup-Block Ethernet/IP

4.8.1. Setup-Blöcke Ethernet/IP und Datenformat

4.8.1.1. Setup-Block Ethernet/IP

Im Setup-Block Ethernet/IP unter **Kommunikation > PLC-Schnittstelle > Ethernet/IP** können die IP-Adresse, die Subnetz-Maske und die Gateway-Adresse der Ethernet/IP-Schnittstelle festgelegt werden. Wenn DHCP ausgewählt ist, startet das Terminal IND570 neu und füllt automatisch die Felder IP-Adresse, Subnetz-Maske und Gateway-Adresse mit den vom Netzwerk-DHCP-Router erhaltenen Informationen aus.

Die MAC-Adresse wird angezeigt, kann jedoch nicht geändert werden.

4.8.1.2. Setup-Block Datenformat

Gehen Sie im Setup-Menü zu **Kommunikation > PLC-Schnittstelle > Datenformat**. Die folgenden Felder sind für Ethernet/IP verfügbar.

4.8.1.2.1. Betriebsmodus

Der Betriebsmodus kann aus einer Dropdown-Liste ausgewählt werden. Sie haben folgende Optionen:

Kompatibilitätsmodus [Standard], IND560-Emulation

Je nach Auswahl der Byte-Reihenfolge (siehe Abschnitt 4.7.1.2.3., **Byte-Reihenfolge**) liefert der **Kompatibilitätsmodus** die gleiche Byte-Reihenfolge im diskreten Modus wie die METTLER TOLEDO-Terminals IND131/331 und IND780. Bei Auswahl der **IND560-Emulation** stimmen die übertragenen Bytes im diskreten Modus mit der für IND560 ausgewählten Byte-Reihenfolge überein. Die Festlegung der Byte-Reihenfolge im Terminal IND560 stimmt nicht mit der von IND131/331

und IND780 überein. Der IND560-Emulationsmodus sollte nur gewählt werden, wenn Sie ein IND560 ersetzen und gleichzeitig die Programmierung der PLC nicht modifizieren.

4.8.1.2.2. Format

Wählen Sie das Format: Ganzzahl (Standard), Teilstrich oder Gleitpunkt. Wird das Format geändert, werden alle vorhandenen Nachrichtenzeifenster gelöscht.

- **Hinweis:** METTLER TOLEDO empfiehlt, möglichst immer das Gleitpunktformat zu verwenden, da dieses Datenformat im Terminal unterstützt wird. Bei der Verwendung des Ganzzahl-/Teilstrichmodus ist die Konvertierung der internen Daten aus dem Gleitpunktformat notwendig, bei der allerdings kleine Fehler auftreten können.

4.8.1.2.3. Byte-Reihenfolge

Es gibt folgende Optionen: Standard, Byte Swap, Word Swap (Standard) und Double Word Swap.

4.8.1.2.4. Nachrichtenzeifenster

Wählen Sie 1, 2, 3 oder 4 Zeifenster.

4.9. Fehlerbehebung

- **Hinweis:** Einige SPS, z. B. Micrologix- und SLC-Steuerungen können zyklische Nachrichten (Klasse 1) nicht austauschen. Bei Einsatz dieser SPS müssen explizite Meldungen (Klasse 3) zur Kommunikation mit dem IND570 verwendet werden.

Wenn das IND570 nicht mit der PLC kommuniziert, gehen Sie wie folgt vor:

- Überprüfen Sie, ob das IND570 auf einen Ping im Netzwerk reagiert. Andernfalls prüfen Sie die Verdrahtung und die Netzwerkverbindungen.
- Verwenden Sie die Status-LEDs (siehe folgende Beschreibung), um spezifische Netzwerkfehlerzustände, z. B. einen IP-Adressenkonflikt, zu erkennen und zu beheben.
- Überprüfen Sie, ob die IND570-Einstellungen für den Datentyp, die I/O-Größe und die IP-Adresszuordnung mit den Informationen in der PLC übereinstimmen und ob jedes IND570 eine eindeutige Adresse besitzt.
- Verwenden Sie, sofern möglich, das mitgelieferte Add On-Profil (AOP), um die Konfiguration der SPS zu vereinfachen.
- Prüfen Sie das elektronische Keying im Add On-Profil (AOP), um zu bestätigen, dass die angegebene Firmware-Version mit der Firmware des im IND570 installierten Ethernet-/IP-Moduls übereinstimmt. Ändern Sie ggf. die im AOP angegebene Firmware-Version oder die Kennzeichnung für das elektronische Keying von „Exakte Übereinstimmung“ zu „Kompatibles Modul“ oder „Keying deaktivieren“.
- Überprüfen Sie, ob die Firmware des Ethernet-/IP-Moduls der SPS aktuell ist: Das Modul des Terminals IND570 enthält die neuesten Protokoll-Updates, sodass es Probleme beim Anschließen an SPS mit einer älteren Firmware geben kann. Wenn die PLC-Schnittstellenplatine von einem anderen Typ gewechselt wurde, z. B. DeviceNet oder ControlNet, muss ein Master-Reset des Terminals IND570 durchgeführt werden. Wenden Sie sich an den Mettler Toledo-Kundendienst, wenn Sie Hilfe benötigen.

- Um die Ethernet/IP-Schnittstelle zu ersetzen, wenden Sie sich an den Kundendienst von METTLER TOLEDO.

4.9.1. Status-LEDs

Die Ethernet/IP-Schnittstellenkarte besitzt vier Status-LED-Anzeigen, um die Kommunikation und den Fehlerstatus der Karte anzugeben. Abbildung 4-3 zeigt die Position und Funktion dieser LEDs. Tabelle 4-3 erläutert die Bedeutung der Anzeigen.



Abbildung 4-3: Ethernet/IP-Statusanzeigen-LEDs

Tabelle 4-3: Ethernet/IP-Statusanzeigen-LEDs

Netzwerkstatus	LED-Status			
	1	2	3	4
Verbunden	Grün leuchtend	Grün leuchtend	Grün leuchtend	Grün blinkend
Kabel von PLC getrennt	Grün leuchtend	Grün blinkend	Rot blinkend	Grün blinkend
Kabel von Terminal getrennt	Aus	Grün blinkend	Rot blinkend oder AUS	Aus
PLC im Programmiermodus	Grün leuchtend	Grün blinkend	Grün leuchtend	Grün blinkend
Terminal im Konfigurationsmodus	Grün leuchtend	Grün leuchtend	Grün leuchtend	Grün blinkend

4.10. Programmierbeispiele

Die folgenden Abbildungen zeigen Screenshots der Kontaktplanprogrammierungs-Beispiele für die RSLogix 5000-Software (Version 20).

- **Hinweis** : Der Ordner Utilities der Dokumentations-CD des IND570 enthält die vollständige Version der Beispiele. Diese Screenshots dienen nur der Illustration.

Das Ethernet/IP-Modul für das Terminal IND570 kann entweder mit 10 oder mit 100 Mbps kommunizieren. Es kommuniziert im Full-Duplex-Modus und ist mit der Einstellung der automatischen Steuerung kompatibel, die von vielen PLC und Ethernet-Switches verwendet wird.

Das Beispielprogramm enthält die folgenden Beispielmoduldefinitionen für Terminals mit 1 und 4 Nachrichtenzeifenstern, die das Datenformat Ganzzahl (oder Teilstrich) und Gleitpunkt verwenden.

Sie können die folgenden Beispielmodule einfach in Ihr eigenes Programm kopieren, das wiederum die verknüpften Deskriptoren kopieren wird. Die Modulversionen mit 4 Nachrichtenzeifenstern können dann auf andere Nachrichtenzeifenstergößen reduziert werden, sodass die Programmiersoftware die Deskriptoren für die aktualisierten Module beibehält.

4.10.1. Kommunikationsmodulprofile

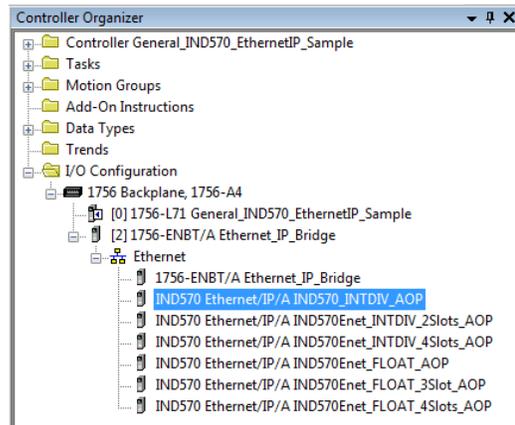


Abbildung 4-4: Beispielkommunikationsmodul für den Ganzzahlmodus

In Abbildung 4-4 sind die Beispielm Module für den Ganzzahlmodus markiert. Beachten Sie, dass alle das IND570 AOP verwenden und Nummer zwei und drei für die IND570-Konfigurationen mit 2 und 4 Zeifenstern geeignet sind.

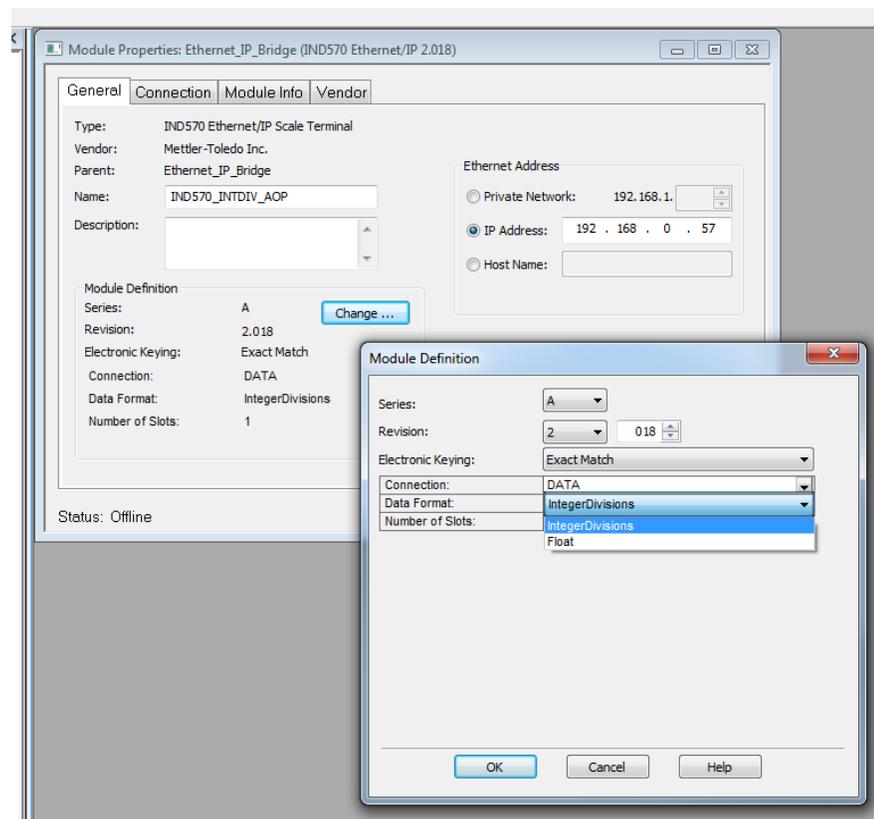


Abbildung 4-5: Kommunikationsmodulkonfigurationen für den Ganzzahlmodus

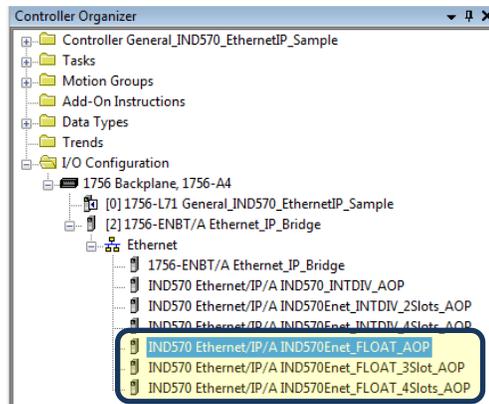


Abbildung 4-6: Beispielkommunikationsmodul für den Gleitpunktmodus

In Abbildung 4-6 sind die Beispielm Module für den Gleitpunktmodus markiert. Beachten Sie, dass das erste 1 Nachrichtenzei fenster, das zweite 3 Nachrichtenzei fenster und das letzte 4 Nachrichtenzei fenster verwendet.

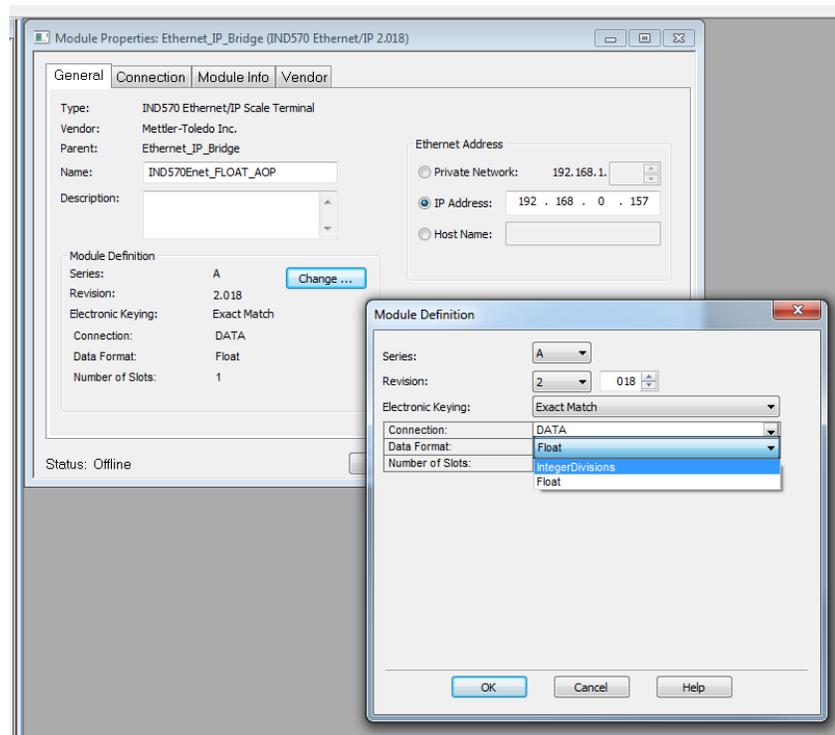


Abbildung 4-7: Kommunikationsmodulkonfigurationen für den Gleitpunktmodus

4.10.2. Allgemeine Programmierhinweise

Die folgenden Prinzipien sollten immer angewandt werden, um die Gültigkeit der Daten vor der Verwendung in einem Prozess zu gewährleisten. Beachten Sie, dass es verschiedene Prinzipien für verschiedene Modi (Gleitpunkt, Ganzzahl oder Teilstriche) gibt.

Im Gleitpunktmodus sollten die vom Terminal gelesenen Daten mit dem Bit Data_OK und den zwei Datenintegritäts-Bits gefiltert werden (siehe Abbildung 4-8).



Abbildung 4-8: Lesen der zyklischen Daten im Gleitpunktmodus

Wenn die Daten auf diese Weise gefiltert werden, wird sichergestellt, dass das Terminal sich in einem gültigen Betriebszustand befindet (Data_OK = 1) und dass die analoge Aktualisierung von der Wägezelle ordnungsgemäß abgeschlossen wurde, bevor die Daten gelesen wurden (Integrity_1 = Integrity_2). Werden diese Prüfungen nicht durchgeführt, kann es passieren, dass ungültige Daten vom PLC-Programm verwendet werden.

Für den Ganzzahl- oder Teilstrichmodus sollte ein ähnlicher Filter entsprechend Abbildung 4-9 verwendet werden.

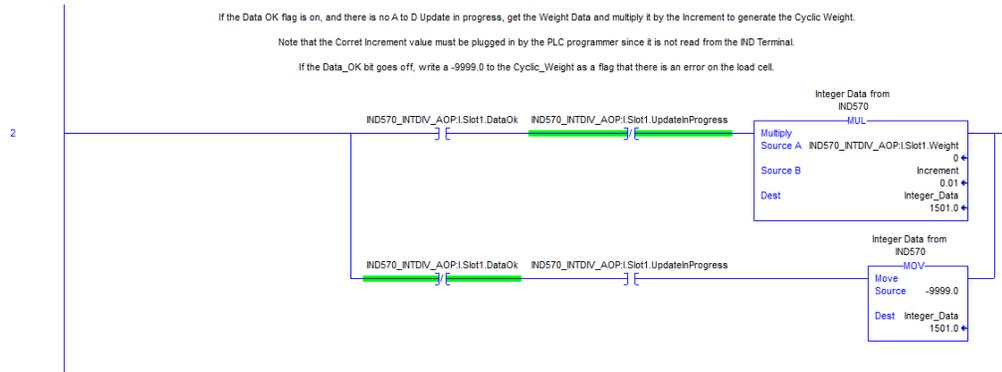


Abbildung 4-9: Lesen der zyklischen Daten im Ganzzahlmodus

In diesem Fall werden die Daten mit dem Bit Data_OK und mit dem Bit Update_In_Progress gefiltert, um sicherzustellen, dass die Daten vom Terminal gültig sind. Von hier werden die Daten in einen Gleitpunktwert konvertiert, indem sie mit der fest programmierten Schrittweite multipliziert werden, damit das Terminal den Dezimalpunkt korrekt setzt.

4.10.3. Übersicht über den Shared Data-Zugriff

Shared Data ist ein Speicherplatz im Terminal, der viele verschiedene Informationen, z. B. Standardgewichtsdaten, Systemvariablen und Task-Expert-Anwendungsdaten, enthält. Wenn die PLC auf diese Informationen zugreifen kann, ist dies äußerst hilfreich für die Koordination des Prozesses mit den Funktionen im Terminal.

Bei Ethernet/IP erfolgt der Zugriff auf die Shared Data mit diskreten Nachrichten (auch als explizite, asynchrone Nachrichten oder Nachrichten der Klasse 3 bezeichnet).

Um die Shared Data aufzurufen, muss ein Programm die folgenden Informationen für die Anweisungen der Lese- und Schreibnachrichten enthalten:

- Klassencode
- Instanznummer
- Attributnummer
- Länge

Diese Informationen finden Sie im **Shared Data-Referenzhandbuch des IND570** (Teilenummer 30205337) für die einzelnen Shared Data-Variablen. Das Beispiel in Abbildung 4-10 zeigt, wie Sie die Informationen für eine Shared Data-Variable des Typs „WT“ finden.

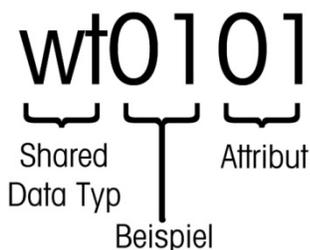
Scale Functionality
Dynamic Scale Weight (WT)

Access: "Read Only." Access level is not customizable.
Class Code: wt Data Type: D
ControlNet Class Code: 68 hex
Instances: 5
Instance 1 - 4 = Scale platforms 1 - 4
Instance 5 = Sum scale.

Attributes:
Note: The last two digits of each shared data variable is its attribute.

wt-00	Composite wt block	Struct	na	Composite of entire block
wt-01	Displayed Gross Weight	S13	rt	
wt-02	Displayed Net Weight	S13	rt	When user has enabled MinWeigh, the first character contains an "*" when the MinWeigh conditions are not met.
wt-03	Weight Units	S4	rt	lb pounds, kg kilograms, grams, oz ounces, oz Troy, dwt pennyweights, metric tons, ton, or custom units name
wt-04	Displayed Aux Gross Weight	S13	rt	
wt-05	Displayed Aux Net Weight	S13	rt	
wt-06	Aux Weight Units	S7	rt	lb pounds, kg kilograms, grams, oz ounces, lb-oz pounds & ounces, oz Troy, ounces, dwt pennyweights, metric tons, ton, or custom units name
wt-07	Rate Period	S2	rt	No, Sec, Min, Hour
wt-08	Displayed Rate	S13	rt	

Abbildung 4-10: Klasse, Instanz, Attribut und Länge der Shared Data-Variable



wenn diese im Shared Data-Variablenamen verwendet wird. Es gibt Ausnahmen zu dieser Regel, deshalb muss auf die Details der Variable im **Shared Data-Referenzhandbuch** geachtet werden.

4.10.4. Shared Data-Zugriffsprogrammdetails

Da der Typ der an IND570 gesendeten und vom IND570 gelesenen Daten **nicht** vom ausgewählten Kommunikationsmodus (Ganzzahl, Teilstrich oder Gleitpunkt) festgelegt wird, erfolgt der Zugriff auf die Shared Data im Terminal IND570 mit ControlNet im Gleitpunktmodus genauso wie im Ganzzahlmodus.

Abbildung 4-12 zeigt eine Logikstufe, die einen Auslöser an das Terminal IND570 sendet, um die Waage zu tarieren. Die Konfiguration der Nachrichtenansweisung wird unter der Stufe dargestellt.

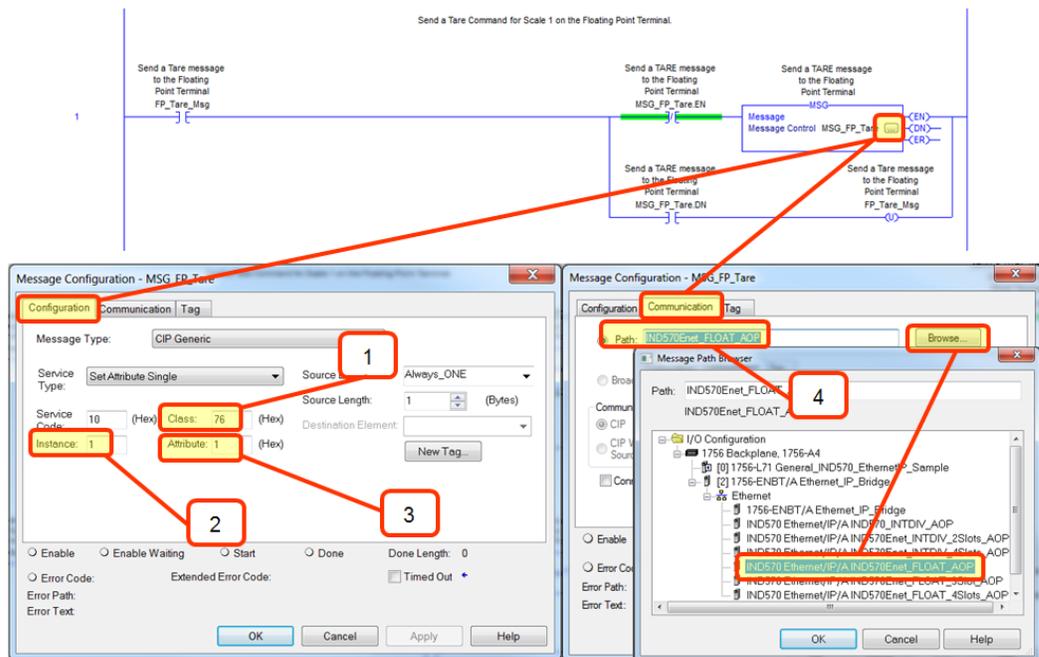


Abbildung 4-12: Shared Data-Schreibbefehl an wc0101

Beachten Sie, dass der Nachrichtentyp ein CIP Generic mit dem Servicetyp „Set Attribute Single“ ist (Service-Code 10).

Anmerkungen zur Abbildung 4-12

1. Hexadezimaler Klassencode für die Shared Data-Variablenamen WC0101 aus dem Shared Data-Referenzhandbuch.
2. Instanznummer für die Shared Data-Variablenamen WC0101 aus dem Shared Data-Referenzhandbuch.
3. Hexadezimaler Attribut für die Shared Data-Variablenamen WC0101 aus dem Shared Data-Referenzhandbuch.
4. Der Pfad zum ControlNet-Knoten, an den die Nachricht gesendet wird. Der Pfad kann durch Klick auf die Schaltfläche „Browse“ (Durchsuchen) und durch Auswahl aus der Liste ausgewählt werden.

Andere Befehle wie Löschen, Nullstellung und Drucken werden in gleicher Weise gesendet. Dabei wird das Attribut so geändert, das es dem gewünschten Befehl entspricht.

Abbildung 4-13 zeigt eine Logikstufe, die einen Lesevorgang des gerundeten Bruttogewichts im Terminal auslöst, der der Shared Data-Variablen WT0101 entspricht. Die Konfiguration der Nachrichtenweisung ist zusammen mit dem Datenbereich für die Speicherung der Antwort unter der Stufe dargestellt.

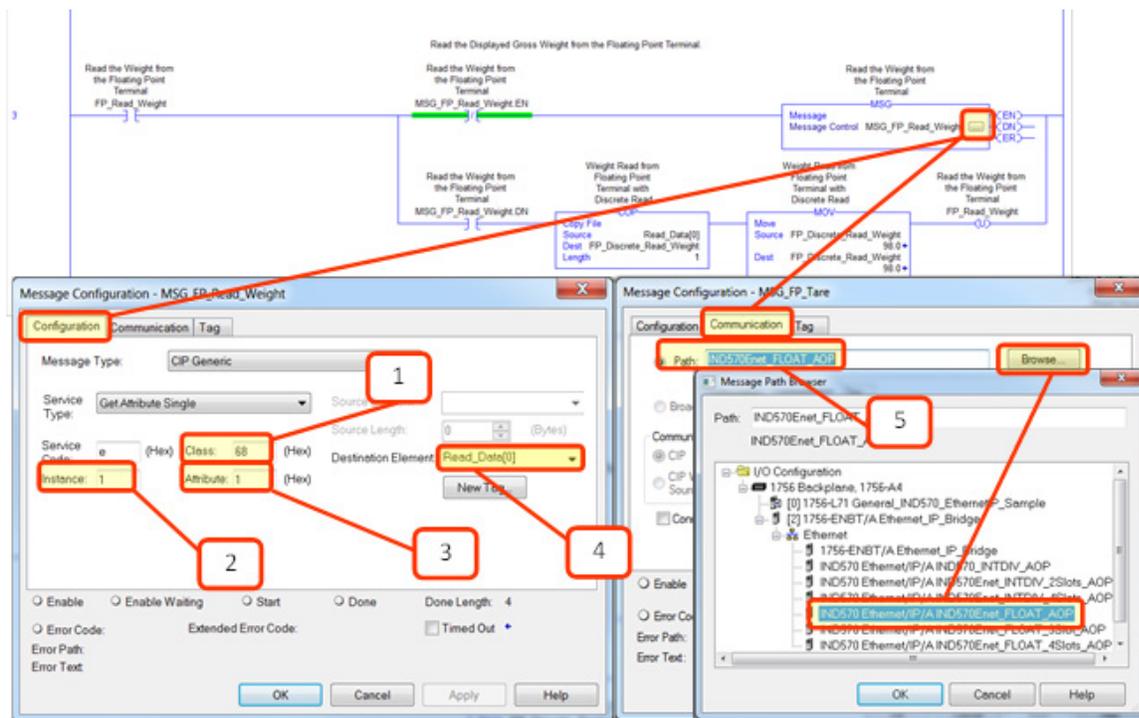


Abbildung 4-13: Shared Data-Lesebefehl von wt0101

Der Nachrichtentyp ist ein CIP Generic mit dem Servicetyp „Get Attribute Single“ (Service-Code e).

Anmerkungen zur Abbildung 4-13

1. Hexadezimaler Klassencode für die Shared Data-Variablen WT0101 aus dem Shared Data-Referenzhandbuch.
2. Instanznummer für die Shared Data-Variablen WT0101 aus dem Shared Data-Referenzhandbuch.
3. Hexadezimaler Attribut für die Shared Data-Variablen WT0101 aus dem Shared Data-Referenzhandbuch.
4. Der Variablen-Tag, der zur Speicherung der vom IND570 zurückgegebenen Daten verwendet wird. Beachten Sie, dass sich das Zielelement auf den Array-Index [0] beziehen muss, um die Daten ordnungsgemäß am Zielort zu platzieren.
5. Der Nachrichtenpfad wird anschließend benötigt, um die MSG-Anweisung mit dem richtigen Gerät zu verbinden.

Das IND570 gibt 4 Datenbytes in das Array Read_Data aus, das eine einfache Gleitkommazahl des Typs IEEE 754 darstellt. Das Programm konvertiert anschließend diese 4 Bytes in eine „REAL“-

Typnummer, indem sie in das Tag `FP_Discrete_Read_Weight` kopiert werden. Beachten Sie, dass die Anweisung `MOV` direkt im Anschluss an den Kopiervorgang nur verwendet wird, damit der Programmierer den ausgegebenen Wert schnell sehen kann. Beachten Sie, dass die Nachrichtenweisung den Wert direkt in die Variable des Typs `REAL` statt in das Byte-Array ausgeben hätte können. Da die Daten in das Byte-Array ausgegeben werden, kann der Programmierer die Bytes und Wörter ggf. flexibler vertauschen. Außerdem stehen dadurch einige nützliche Informationen zur Fehlerbehebung zur Verfügung, falls der Prozess aus irgendeinem Grund ausfallen sollte.

5 Modbus TCP

5.1. Modbus TCP-Schnittstelle

Dieses Kapitel umfasst

- Modbus TCP-Schnittstelle
- Übersicht
- Modbus TCP-Eigenschaften
- Datendefinition
- Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle
- Softwarekonfiguration
- Fehlerbehebung
- Konfigurationsbeispiel

Abbildung 5-1 zeigt eine EtherNet/IP-Modbus TCP-Optionsplatine mit Anschluss, DIP-Schaltern und Statusleuchten. Beachten Sie, dass die Adresse des Moduls in der Software festgelegt wird und die DIP-Schalter alle geöffnet sein müssen.

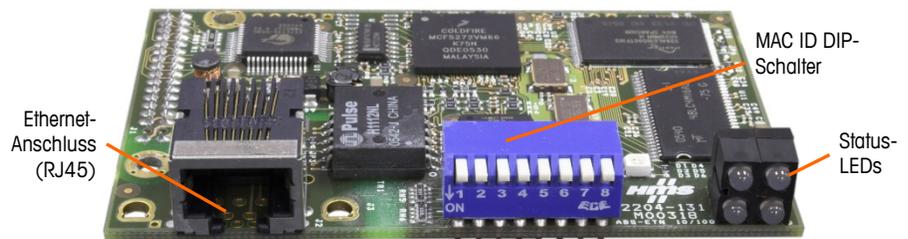


Abbildung 5-1: Komponenten der Ethernet/IP-Modbus TCP-Optionsplatine

5.2. Übersicht

Das Modbus-Protokoll ist eine Nachrichtenstruktur, die 1979 von Modicon entwickelt wurde. Es wird verwendet, um die Master-Slave-/Client-Server-Kommunikation zwischen intelligenten Geräten herzustellen. Es ist ein offenes Standardnetzwerkprotokoll, das in der industriellen Fertigung häufig verwendet wird. Modbus kann in mehreren Master-Slave-Anwendungen eingesetzt werden, um Geräte zu überwachen und zu programmieren, die Kommunikation zwischen intelligenten Geräten, Sensoren und Instrumenten zu ermöglichen und Feldgeräte mit PCs und HMIs zu überwachen. Modbus ist außerdem ein ideales Protokoll für RTU-Anwendungen, für die eine drahtlose Kommunikation erforderlich ist.

TCP/IP ist ein Internettransportprotokoll, das aus mehreren Protokollen besteht und einen zuverlässigen Datentransportmechanismus zwischen Geräten bereitstellt. Die offene Modbus TCP/IP-Spezifikation wurde 1999 entwickelt. Das Modbus TCP-Protokoll nimmt die Modbus-Anweisung und bettet diese in TCP/IP ein.

5.3. Modbus TCP-Eigenschaften

- Benutzerprogrammierbare IP-Adressierung
- Bidirektionale Kommunikation im diskreten Modus (zyklische Nachrichtenübertragung) der Gewichts- oder Anzeigeschritte, des Status oder der Steuerdaten zwischen der PLC und dem IND570.

5.3.1. Technische Daten

Netzwerktyp	Ethernet-TCP/IP-basiertes einfaches Client/Server-Netzwerk.
Topologie	Stern-, Baum- oder Bustopologie; alle Topologien, die mit der Standard-Ethernet-Technologie verwendet werden können, z. B. vermittelnde Netzwerke, sind zulässig.
Installation	Es kann die 10 Mbps- oder 100 Mbps-Standard-Ethernet-Technologie mit Kupferkabel, Glasfaserkabel oder WLAN-Standards verwendet werden. Die Modbus TCP-Option für das Terminal IND570 umfasst einen RJ-45-Ethernet-Anschluss.
Geschwindigkeit	10, 100 Mbps.
Max. Anz. der Stationen	fast unbegrenzt
Netzwerkeigenschaften	Client/Server-Netzwerk auf Basis der Standard-Ethernet-Technologie und der TCP/UDP/IP-Protokolle in Schicht 3-4.
Benutzerverwaltung	Modbus-IDA-Benutzergruppe

5.3.2. Kommunikation

Das Terminal IND570 verwendet Komponententeile, die die vollständige Kompatibilität mit dem Modbus TCP-Netzwerk gewährleisten. Die PLC erkennt das Terminal IND570 als generisches Modbus TCP-Gerät.

Jede mit dem Netzwerk verbundene Modbus TCP-Option repräsentiert eine physische IP-Adresse. Die Verbindung erfolgt über den RJ-45-Anschluss der Platine – siehe Abbildung 5-1.

Für die Verdrahtung zwischen der PLC und dem IND570-Modbus TCP-Anschluss wird ein Ethernet-Kabel mit verdrehten Aderpaaren verwendet. Für die Kabelverlegung und die technischen Daten einschließlich Länge und Kabelabschluss gelten die gleichen Empfehlungen von Schneider Electric (Modicon) wie für das Modbus TCP-Netzwerk.

5.3.3. IP-Adresse

Jede Modbus TCP-Schnittstelle repräsentiert eine physische IP-Adresse. Diese Adresse wird vom Systemplaner festgelegt und anschließend im Terminal IND570 und in der PLC programmiert. Die Adresse des Terminals IND570 wird unter **Kommunikation > PLC-Schnittstelle > EtherNet/IP-Modbus TCP** programmiert. Die IP-Adresseingabe für IND570 muss für jedes Terminal eindeutig sein.

5.3.4. Unterstützte Datenformate

Eine allgemeine Übersicht über die Datenformattypen finden Sie in Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**.

5.4. Datendefinition

5.4.1. Datenintegrität

Das Terminal IND570 verwendet spezifische Bits, damit die PLC bestätigen kann, dass die Daten ohne Unterbrechung empfangen wurden und kein Fehlerzustand im Terminal IND570 vorliegt. Es ist wichtig, diese Bits zu überwachen. Jeder PLC-Code sollte sie verwenden, um die Integrität der vom IND570 erhaltenen Daten zu bestätigen. Detaillierte Informationen zu den Bits Data_OK,

Update_In_Progress und Data_Integrity und ihrer Verwendung finden Sie in den Datendiagrammen in Anhang A und B.

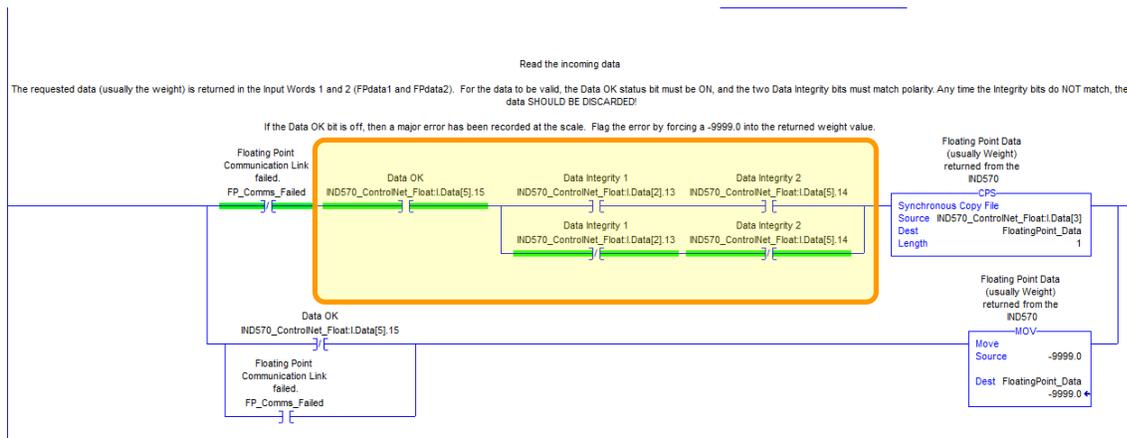


Abbildung 5-2: Korrekter Filterkontaktplan für Gleitpunktdaten

5.4.2. Diskrete Daten

Eine Beschreibung der diskreten Daten finden Sie in Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**, eine detaillierte Beschreibung der in jedem Format verfügbaren Daten finden Sie in Anhang A und in Anhang B, um das geeignetste Datenformat herauszufinden.

5.4.3. Byte-Reihenfolge

Eine allgemeine Übersicht über die Byte-Reihenfolge finden Sie in Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**.

5.4.4. Registerzuordnung

Die Zuordnung des Speichers der Modbus TCP-Optionsplatine ist in Tabelle 5-2 dargestellt. Die Lese- und Schreibbereiche des Speichers sind um 1024 versetzt. In einer Quantum-PLC würde die PLC ab Register 400001 Daten vom IND570 lesen und ab Register 401025 Daten in das IND570 schreiben.

Tabelle 5-2: Zuordnung der Eingangs- und Ausgangsdaten in einer Modbus TCP/IP-PLC

Register-Nr.	Bereich	Offset im Bereich
1	Daten lesen (vom IND570)	0000h...0001h
2		0002h...0003h
3		0004h...0005h
4		0006h...0007h
.....
1024	Daten schreiben (in das IND570)	0000h...0001h
1025		0002h...0003h
1026		0004h...0005h
1027		0006h...0007h
.....	

5.4.5. Nachrichtenzeifenster

Das Terminal IND570 kann für bis zu 4 Nachrichtenzeifenster für den diskreten Datentransfer in den Formaten Ganzzahl, Teilstrich und Gleitpunkt konfiguriert werden. Jedes Nachrichtenzeifenster ist einer internen lokalen oder entfernten Waage zugeordnet.

Die Anzahl der Nachrichtenzeifenster wird im Setup-Menü unter **Kommunikation > PLC > Datenformat** festgelegt.

Die Formate Ganzzahl und Teilstrich verwenden pro Nachrichtenzeifenster zwei 16-Bit-Datenwörter für den Eingang und zwei 16-Bit-Datenwörter für den Ausgang. Das erste Eingangsdatenwort der einzelnen Nachrichtenzeifenster enthält die Gewichtsdaten der Waage. Die Eingangsgewichtsdaten können von der PLC anhand der Bits 0, 1 und 2 des zweiten Ausgangsdatenwortes des Nachrichtenzeifensters ausgewählt werden. In Tabelle 5-3 und Tabelle 5-4 sind die Eingangs- und Ausgangsinformationen aufgelistet.

Tabelle 5-3: I/O-Daten und Datenverwendung (Ganzzahl und Teilstrich) der Modbus TCP-PLC

Eingangsdaten an die PLC				Ausgangsdaten von der PLC			
Register adresse	Beschreibung		Eingangs- größe	Ausgangs- größe	Beschreibung	Word- Offset	
400001*	Ganzzahlwert	Nachr.- Zeifenster 1	2 Wörter (4 Bytes)	2 Wörter (4 Bytes)	Ganzzahl-Lastwert	401025	
400002	Waagen- zustand				Befehl	401026	
400003	Ganzzahlwert	Nachr.- Zeifenster 2	4 Wörter (8 Bytes)	4 Wörter (8 Bytes)	Ganzzahl-Lastwert	401027	
400004	Waagen- zustand				Befehl	401028	
400005	Ganzzahlwert	Nachr.- Zeifenster 3	6 Wörter (12 Bytes)	6 Wörter (12 Bytes)	Ganzzahl-Lastwert	401029	
400006	Waagen- zustand				Befehl	401030	
400007	Ganzzahlwert	Nachr.- Zeifenster 4	8 Wörter (16 Bytes)	8 Wörter (16 Bytes)	Ganzzahl-Lastwert	401031	
400008	Waagen- zustand				Befehl	401032	

* 4000, 40001 und 400001 sind vom PLC-Prozessorspeicher abhängig. Siehe dazu die PLC-Unterlagen zur I/O-Zuordnung.

Das Gleitpunkformat verwendet pro Nachrichtenzeifenster vier 16-Bit-Datenwörter für den Eingang und drei 16-Bit-Datenwörter für den Ausgang. Tabelle 5-4 enthält Einzelheiten.

Tabelle 5-4: Gleitpunkt-I/O-Wörter der Modbus TCP-PLC

Eingangsdaten an die PLC			Ausgangsdaten von der PLC				
Registeradresse	Beschreibung		Eingangsgröße	Ausgangsgröße	Beschreibung	Registeradresse	
400001	Befehlsantwort	Nachrichtenzeifenster 1	4 Wörter (8 Bytes)	4 Wörter (8 Bytes)	Reserviert	401025	
400002	4-Byte-Gleitpunkt-wert				Nachrichtenzeifenster 1	Befehl	401026
400003	4-Byte-Gleitpunkt-wert					4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	401027
400004	Waagenzustand					4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	401028
400005	Befehlsantwort	Nachrichtenzeifenster 2	8 Wörter (16 Bytes)	7 Wörter (14 Bytes)	Befehl	401029	
400006	4-Byte-Gleitpunkt-wert				Nachrichtenzeifenster 2	4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	401030
400007	4-Byte-Gleitpunkt-wert					4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	401031
400008	Waagenzustand	Nachrichtenzeifenster 2					
400009	Befehlsantwort	Nachrichtenzeifenster 3	12 Wörter (24 Bytes)	10 Wörter (20 Bytes)	Befehl	401032	
400010	4-Byte-Gleitpunkt-wert				Nachrichtenzeifenster 3	4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	401033
400011	4-Byte-Gleitpunkt-wert					4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	401034
400012	Waagenzustand					4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	401035
400013	Befehlsantwort	Nachrichtenzeifenster 4	16 Wörter (32 Bytes)	13 Wörter (26 Bytes)	Befehl	401036	
400014	4-Byte-Gleitpunkt-wert				Nachrichtenzeifenster 4	4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	401037
400015	4-Byte-Gleitpunkt-wert					4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	
400016	Waagenzustand					4-Byte-Gleitpunkt-Lastwert	

5.4.6. Ganzzahl und Teilstrich

Wenn eines dieser beiden Formate ausgewählt wird, verwendet das IND570 in jedem Nachrichtenzeifenster zwei 16-Bit-Datenwörter für den Eingang und zwei 16-Bit-Datenwörter für den Ausgang. Die Eingangsdaten der PLC enthalten ein 16-Bit-Datenwort für die Gewichtsinformation der Waage sowie ein 16-Bit-Datenwort für die bitcodierten Statusinformationen für jedes Nachrichtenzeifenster. Das IND570 sendet spezifische Gewichtsdaten an die PLC-Eingangsdaten, je nachdem, welche Ausgangsdaten es von der PLC erhält. Die Ausgangswörter der PLC bestehen aus einem 16-Bit-Ganzzahlwert, mit dem beispielsweise ein Tarawert oder ein Zielwert heruntergeladen werden kann, und einem 16-Bit-Datenwort für bitcodierte Befehlsinformationen.

Im Anhang A finden Sie detaillierte Informationen zu den Formaten Ganzzahl und Teilstrich.

5.4.7. Gleitpunkt

Eine allgemeine Übersicht über Gleitpunktfunktion, Datenformat und Kompatibilität finden Sie in Anhang B, **Gleitpunktformat**.

5.5. Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle

Siehe dazu Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**.

5.6. Softwarekonfiguration

Das Terminal IND570 erkennt automatisch die Anwesenheit einer Modbus TCP-Optionsplatine, wenn diese installiert ist. Wenn die Option erkannt wird, ergänzt das Terminal IND570 die Modbus TCP-Parameter in einem Programmblock unter **Kommunikation > PLC-Schnittstelle > EtherNet/IP**. Abbildung 5-3 zeigt den Setup-Block für Modbus TCP.

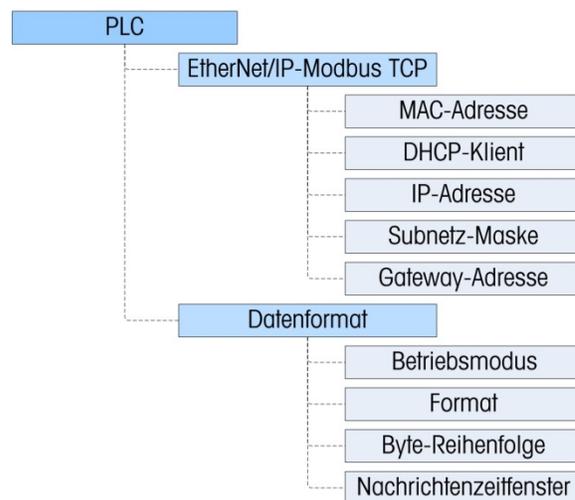


Abbildung 5-3: Der Setup-Block Modbus TCP

5.6.1. Setup-Blöcke Modbus TCP und Datenformat

5.6.1.1. Setup-Block Modbus TCP

Die Modbus TCP-Konfiguration erfolgt im gleichen Setup-Block wie die Ethernet/IP-Konfiguration. Im Modbus-Setup unter **Kommunikation > PLC > Ethernet/IP-Modbus TCP** können die IP-Adresse, die Subnetz-Maske und die Gateway-Adresse für die Modbus-TCP-Schnittstelle festgelegt werden. Wenn DHCP ausgewählt ist, startet das Terminal IND570 neu und füllt automatisch die Felder IP-Adresse, Subnetz-Maske und Gateway-Adresse mit den vom Netzwerk erhaltenen Informationen aus.

Die MAC-Adresse wird angezeigt, kann jedoch nicht geändert werden.

5.6.1.2. Setup-Block Datenformat

Gehen Sie im Setup-Menü zu **Kommunikation > PLC Schnittstelle > Datenformat**. Die folgenden Felder sind für Modbus TCP verfügbar.

5.6.1.2.1. Betriebsmodus

Der Betriebsmodus kann aus einer Dropdown-Liste ausgewählt werden. Sie haben folgende Optionen:

Kompatibilitätsmodus [Standard], IND560-Emulation

Je nach Auswahl der Byte-Reihenfolge (siehe Abschnitt 5.6.1.2.3., **Byte-Reihenfolge**) liefert der **Kompatibilitätsmodus** die gleiche Byte-Reihenfolge im diskreten Modus wie die METTLER TOLEDO-Terminals IND131/331 und IND780. Bei Auswahl der **IND560-Emulation** stimmen die übertragenen Bytes im diskreten Modus mit der für IND560 ausgewählten Byte-Reihenfolge überein. Die Festlegung der Byte-Reihenfolge im Terminal IND560 stimmt nicht mit der von IND131/331 und IND780 überein. Der IND560-Emulationsmodus sollte nur gewählt werden, wenn Sie ein IND560 ersetzen **und** gleichzeitig die Programmierung der PLC nicht modifizieren.

5.6.1.2.2. Format

Wählen Sie das Format (Ganzzahl [Standard], Teilstrich, Gleitpunkt oder Anwendung). Wird das Format geändert, werden alle vorhandenen Nachrichtenzeifenster gelöscht.

5.6.1.2.3. Byte-Reihenfolge

Es gibt folgende Optionen: Standard, Byte Swap, Word Swap (Standard) und Double Word Swap.

5.6.1.2.4. Nachrichtenzeifenster

Wählen Sie 1, 2, 3 oder 4 Zeifenster.

5.7. Fehlerbehebung

Wenn das IND570 nicht mit der PLC kommuniziert, gehen Sie wie folgt vor:

- Überprüfen Sie die Verdrahtung und den Netzwerkabschluss (siehe die folgenden LED-Anzeigen für den Netzwerk- und Modbus TCP-Modulstatus).
- Überprüfen Sie, ob die IND570-Einstellungen für den Datentyp und die IP-Adresszuordnung mit den Informationen in der PLC übereinstimmen und ob jedes IND570 eine eindeutige IP-Adresse besitzt.
- Überprüfen Sie, ob der richtige PLC-Adressen-Offset für die Lese- und Schreibvorgänge verwendet wird.
- Wenn die PLC-Schnittstellenplatine von einem anderen Typ gewechselt wurde, z. B. ControlNet oder DeviceNet, muss ein Master-Reset des Terminals IND570 durchgeführt werden. Wenden Sie sich an den METTLER TOLEDO-Kundendienst, wenn Sie Hilfe benötigen.
- Um die ControlNet-Schnittstelle zu ersetzen, wenden Sie sich an den Kundendienst von METTLER TOLEDO.

5.7.1. Status-LEDs

Die Ethernet/IP-Modbus TCP-Schnittstellenkarte besitzt vier Status-LED-Anzeigen, um die Kommunikation und den Fehlerstatus der Karte anzuzeigen. Abbildung 5-1 zeigt die Position dieser LEDs und Abbildung 5-4 zeigt die Anordnung der LEDs auf der Platine. Tabelle 5-5 erläutert die Bedeutung.

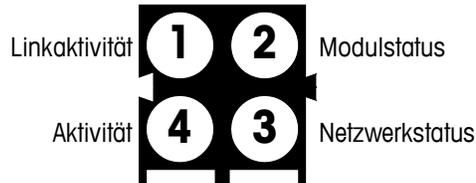


Abbildung 5-4: Status-LEDs der Modbus TCP-Platine

Tabelle 5-5: LED-Statusanzeigen der EtherNet/IP-Modbus TCP-Platine

Netzwerkstatus	LED-Status			
	1	2	3	4
Verbunden	Grün leuchtend	Grün leuchtend	Grün leuchtend	Grün blinkend
Kabel von PLC getrennt	Grün leuchtend	Grün blinkend	Rot blinkend	Grün blinkend
Kabel von Terminal getrennt	Aus	Grün blinkend	Rot blinkend	Aus
PLC im Programmiermodus	Grün leuchtend	Grün blinkend	Grün leuchtend	Grün blinkend
Terminal im Konfigurationsmodus	Grün leuchtend	Grün leuchtend	Grün leuchtend	Grün blinkend

5.8. Konfigurationsbeispiel für Modbus TCP

Diese Demo wurde mit der Concept-Version 2.6 XL, SR1, b konfiguriert (Abbildung 5-5).



Abbildung 5-5: Concept-Programmierungseinheit – Begrüßungsbildschirm

1. Öffnen Sie ein Projekt, indem Sie das Dateimenü aufrufen, auf OPEN (Öffnen) klicken und anschließend das Projekt auswählen. In diesem Beispiel heißt das Projekt MT_INT.PRJ (Abbildung 5-6).

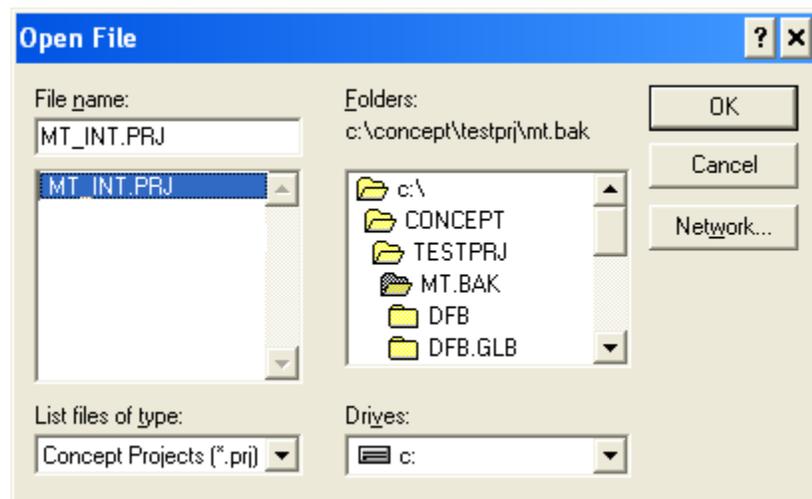


Abbildung 5-6: Projektauswahldialog

2. Sobald das Projekt geöffnet ist, sollte der Projektbrowser erscheinen; andernfalls klicken Sie auf  um ihn anzuzeigen.

- Als Nächstes muss die Netzwerkkarte konfiguriert werden. Doppelklicken Sie auf Ihr Projekt im Projektbrowser. In diesem Beispiel klicken Sie auf das blau markierte Element (Abbildung 5-7), um das Fenster „PLC Configuration“ (PLC-Konfiguration) zu öffnen.

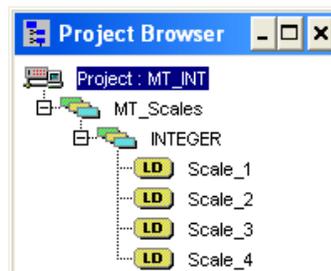


Abbildung 5-7: Projektansicht im Projektbrowser

- Das Fenster „PLC Configuration“ (PLC-Konfiguration) (Abbildung 5-8) öffnet sich.

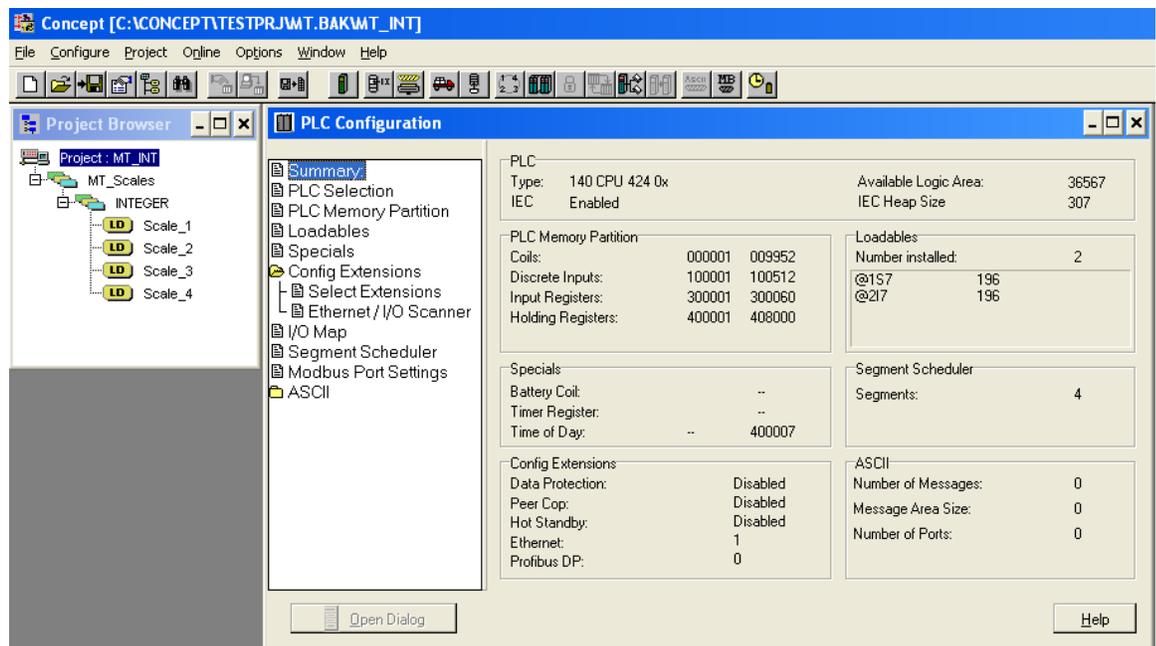


Abbildung 5-8: Fenster „PLC Configuration“ (PLC-Konfiguration)

- Klicken Sie auf den Ordner „Config Extensions“ (Konfigurationserweiterungen) im mittleren Teilfenster oben. Im Unterverzeichnis ist jetzt Ethernet/I/O-Scanner zu sehen. Doppelklicken Sie auf „Ethernet/I/O-Scanner“, um die Details der Ethernet-Karte anzuzeigen (Abbildung 5-9).

6. Hier müssen die IP-Adressen konfiguriert werden – von der PLC und von dem IND570, mit die PLC kommuniziert. Die Daten, die mit dem IND570 ausgetauscht werden, werden ebenfalls in diesem Fenster konfiguriert.

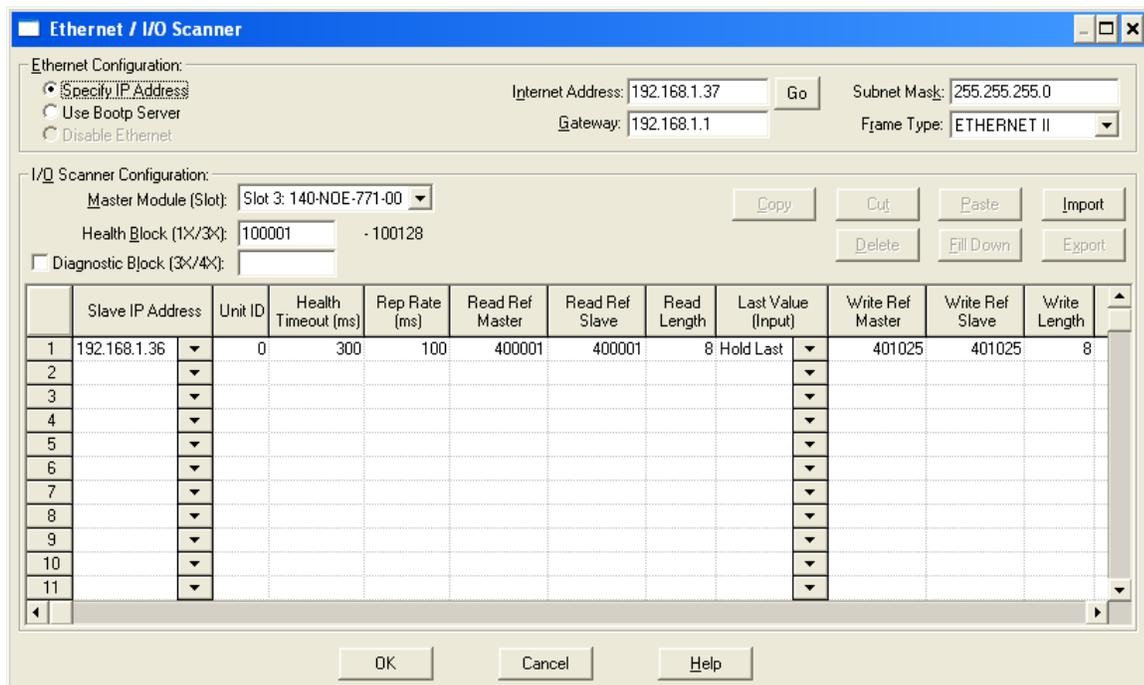


Abbildung 5-9: Fenster „Ethernet/I/O-Scanner“

Wenn Sie auf die Hilfe-Schaltfläche (unten rechts in Abbildung 5-9) klicken, erhalten Sie eine detaillierte Beschreibung der einzelnen Spalten im Konfigurationsfenster. Es müssen folgende Elemente konfiguriert werden:

Slave IP Address: IP-Adresse der Modbus TCP-Schnittstelle des Terminals IND570. Der Wert wird im Setup-Menü des IND570 unter Communication > PLC Interface > EtherNet/IP (Kommunikation > PLC-Schnittstelle > Ethernet/IP) konfiguriert.

Unit ID: Dieser Wert ist meist 0.

Health Timeout:

Rep Rate:

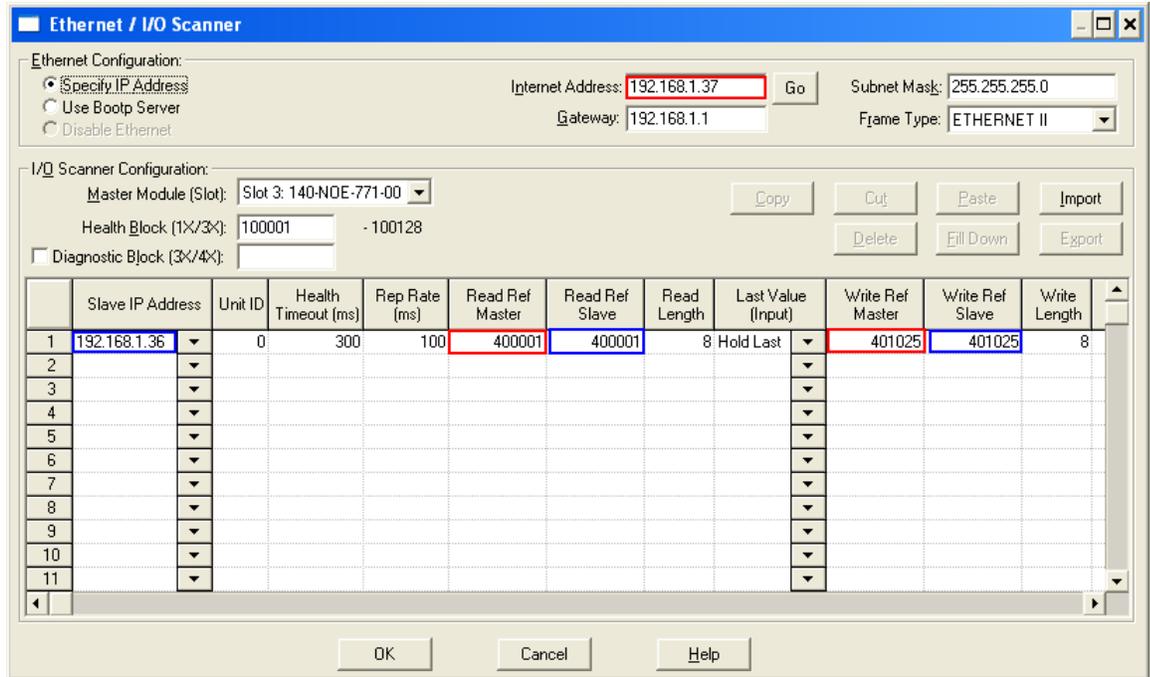
Read Ref Master: Der Beginn des PLC-Registers, in das die Informationen von IND570 geschrieben werden. Diese Adresse ist IMMER 400001.

Read Ref Slave: Der Beginn des IND570-Registers, in dem die Waagendaten gespeichert werden. Diese Adresse kann jeden Wert der PLC-Adresse 4XXXXX annehmen.

- Beachten Sie, dass die Daten im Read Ref Slave gelesen und anschließend im Read Ref Master gespeichert werden.

Read Length & Write Length: Die Lese- und Schreiblänge wird von den IND570-Einstellungen festgelegt und ist von der Anzahl der Waagen, vom Betriebsmodus usw. abhängig. In unserem Beispiel verwenden wir 4 Zeifenster im GANZZAHL-Modus. Im Terminal IND570 lesen wir 16 Bytes und schreiben 16 Bytes. Wenn die PLC konfiguriert wird, besteht jede 4XXX-Registeradresse aus 2 Informations-Bytes. Dadurch erhalten wir insgesamt 16 Bytes mit 2 Bytes pro Wort bzw. 8 für die Leselänge und 8 für die Schreiblänge.

- Es müssen sowohl die IP-Adresse der PLC und des IND570 als auch die Adresseinstellungen konfiguriert werden – siehe Abbildung 5-10. Die Ethernet-Karte, die für die Beispielkonfiguration verwendet wird, ist die Karte 140-NOE-771-00.



PLC
IND570 IND780

Abbildung 5-10: PLC- und IND570-Werte für Ethernet/I/O-Scanner

Im Folgenden finden Sie Beispiele für die Konfiguration eines Modicon-Ethernet-I/O-Scanners für verschiedene Waagenkonfigurationen.

5.8.1.1. Konfiguration im Ganzzahl- und Teilstrichmodus

Das Terminal IND570 wird für 4 Zeifenster im Ganzzahl- oder im Teilstrichmodus konfiguriert. 8 Wörter werden für das Lesen in die PLC verwendet und 8 Wörter für das Schreiben an das IND570. Tabelle 5-6 enthält die Werte für die einzelnen Waagen.

	Slave IP Address	Unit ID	Health Timeout (ms)	Rep Rate (ms)	Read Ref Master	Read Ref Slave	Read Length	Last Value (Input)	Write Ref Master	Write Ref Slave	Write Length
1	192.168.1.36	0	300	100	400001	400001	8	Hold Last	401025	401025	8

Abbildung 5-11: Konfiguration im Ganzzahl- oder Teilstrichmodus

Tabelle 5-6: Konfiguration im Ganzzahl- oder Teilstrichmodus

Beschreibung	Zeiffenster / Waage*	Adresse in IND570	Format
PLC liest von IND570:			
Gewichtsdaten	Zeiffenster 1	400001	Ganzzahl
Statusdaten	Zeiffenster 1	400002	Ganzzahl
Gewichtsdaten	Zeiffenster 2	400003	Ganzzahl
Statusdaten	Zeiffenster 2	400004	Ganzzahl
Gewichtsdaten	Zeiffenster 3	400005	Ganzzahl
Statusdaten	Zeiffenster 3	400006	Ganzzahl
Gewichtsdaten	Zeiffenster 4	400007	Ganzzahl
Statusdaten	Zeiffenster 4	400008	Ganzzahl
Die PLC schreibt an:			
Zu schreibender Datenwert	Zeiffenster 1	401025	Ganzzahl
Befehlswort	Zeiffenster 1	401026	Ganzzahl
Zu schreibender Datenwert	Zeiffenster 2	401027	Ganzzahl
Befehlswort	Zeiffenster 2	401028	Ganzzahl
Zu schreibender Datenwert	Zeiffenster 3	401029	Ganzzahl
Befehlswort	Zeiffenster 3	401030	Ganzzahl
Zu schreibender Datenwert	Zeiffenster 4	401031	Ganzzahl
Befehlswort	Zeiffenster 4	401032	Ganzzahl

* 4001, 40001, 400001 sind vom PLC-Speicher abhängig.

5.8.1.2. Konfiguration im Gleitpunktmodus

Das IND570 wurde für 4 Zeiffenster im Gleitpunktmodus FP konfiguriert. 16 Wörter werden für das Lesen in die PLC verwendet und 13 Wörter für das Schreiben an das IND570. Tabelle 5-7 enthält die Werte für die einzelnen Waagen.

	Slave IP Address	Unit ID	Health Timeout (ms)	Rep Rate (ms)	Read Ref Master	Read Ref Slave	Read Length	Last Value (Input)	Write Ref Master	Write Ref Slave	Write Length
1	192.168.1.36	0	300	100	400001	400001	16 Hold Last	401025	401025	13	

Abbildung 5-12: Konfiguration im FLP-Modus

Tabelle 5-7: Konfiguration im Gleitpunktmodus

Beschreibung	Zeiffenster / Waage*	Adresse in IND570	Format
PLC liest von IND570:			
Gewichtsdaten	Zeiffenster 1	400002-400003	Gleitpunkt
Befehlsbestätigungs-Register	Zeiffenster 1	400001	Ganzzahl
Statusregister	Zeiffenster 1	400004	Ganzzahl
Gewichtsdaten	Zeiffenster 2	400006-400007	Gleitpunkt
Befehlsbestätigungs-Register	Zeiffenster 2	400005	Ganzzahl
Statusregister	Zeiffenster 2	400008	Ganzzahl
Gewichtsdaten	Zeiffenster 3	400010-400011	Gleitpunkt
Befehlsbestätigungs-Register	Zeiffenster 3	400009	Ganzzahl
Statusregister	Zeiffenster 3	400012	Ganzzahl
Gewichtsdaten	Zeiffenster 4	400014-400015	Gleitpunkt
Befehlsbestätigungs-Register	Zeiffenster 4	400013	Ganzzahl
Statusdaten	Zeiffenster 4	400016	Ganzzahl
Die PLC schreibt an:			
Reserviert	Zeiffenster 1	401025	Ganzzahl
Befehlswort	Zeiffenster 1	401026	Ganzzahl
Zu schreibender Datenwert	Zeiffenster 1	401027-401028	Gleitpunkt
Befehlswort	Zeiffenster 2	401029	Ganzzahl
Zu schreibender Datenwert	Zeiffenster 2	401030-401031	Gleitpunkt
Befehlswort	Zeiffenster 3	401032	Ganzzahl
Zu schreibender Datenwert	Zeiffenster 3	401033-401034	Gleitpunkt
Befehlswort	Zeiffenster 4	401035	Ganzzahl
Zu schreibender Datenwert	Zeiffenster 4	401036-401037	Gleitpunkt

* Beachten Sie, dass alle Waagendaten so konfiguriert werden können, dass sie mit jeder Zeiffensternummer übereinstimmen. 4001, 40001, 400001 sind vom PLC-Speicher abhängig.

5.8.2. Beispiele für Ganzzahllogik

2 Datenwörter werden mit einer Waage im Ganzzahlmodus verknüpft.

- Die Gewichtsdaten für Waage 1 werden im IND570 im Register 400001 gespeichert.
- Die Statusdaten für dieses Gewicht und das IND570 befinden sich in Register 400002.

5.8.2.1. Leselogik

Die 400001-Gewichtsdaten können direkt von der PLC gelesen werden. Um jedoch die 400002-Statusdaten vollständig zu verstehen, ist eine Basislogik notwendig, um die Datenwörter in Bits aufzuspalten.

Im Prinzip wird mit der Anweisung INT_TO_WORD zuerst der Ganzzahlwert vom IND570 in einer Form gelesen, die in Bits aufgespalten werden kann. Sobald die Daten in einem Wort-Format vorliegen, beendet die Anweisung WORD_TO_BIT den Prozess der Extrahierung einzelner Bits. Abbildung 5-13 und Abbildung 5-14 zeigen ein Beispiel für die Logik, die zum Lesen der Statuswörter verwendet werden kann.



Abbildung 5-13: Auswahl der Konvertierungen INT_TO_WORD (links) und WORD_TO_BIT (rechts)

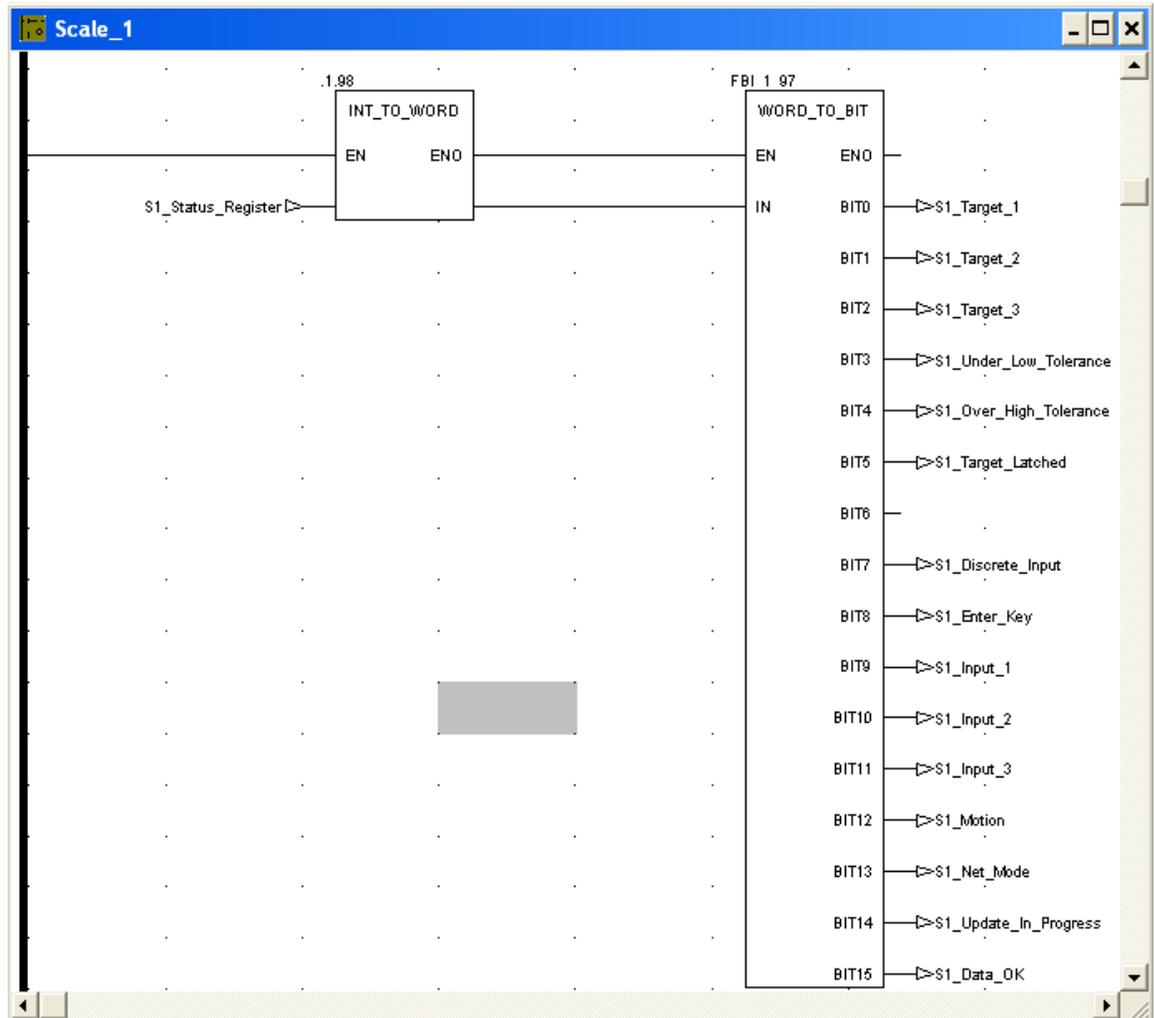


Abbildung 5-14: INT_TO_WORD- und WORD_TO_BIT-Logik

5.8.2.2. Schreiblogik

Der Datenwert 401025 kann direkt von der PLC geschrieben werden. Um jedoch den Befehl 401026 vollständig zu verwenden, ist eine Basislogik notwendig, um die Befehls-Bits in ein Datenwort umzuwandeln.

Im Prinzip werden mit der Anweisung BIT_TO_WORD zuerst die Befehls-Bits in einen WORT-Wert umgewandelt. Als Nächstes wird mit der Anweisung WORD_TO_INT der Prozess abgeschlossen, in dem die einzelnen Befehls-Bits in ein Ganzzahlformat umgewandelt werden, damit sie in das IND570 geschrieben werden. Abbildung 5-15 zeigt ein Logikbeispiel für die Steuerung des Befehlswords.

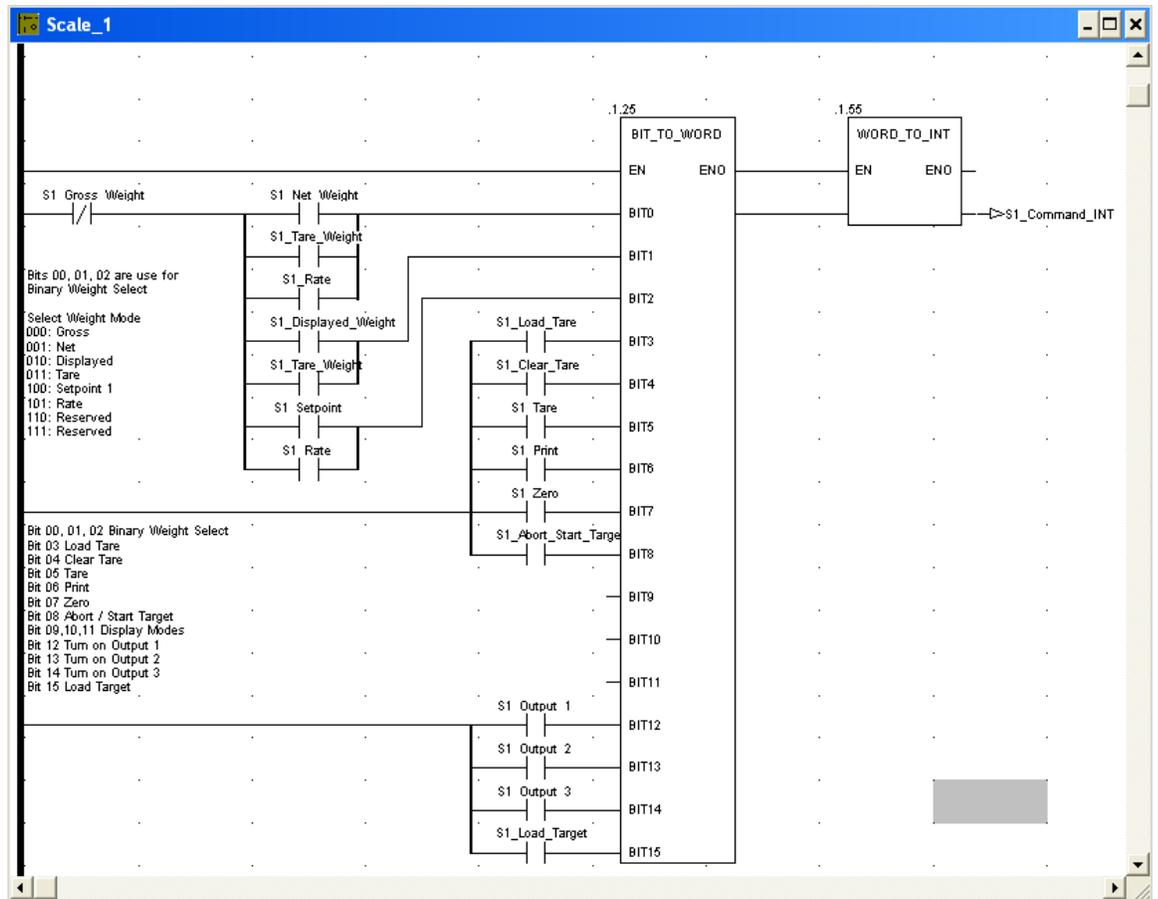


Abbildung 5-15: BIT_TO_WORD- und WORD_TO_INT-Logik

6 PROFIBUS

6.1. Übersicht

Dieses Kapitel umfasst

- Übersicht
- Kommunikation
- Datendefinition
- Gleitpunkt
- Shared Data
- Softwarekonfiguration
- Fehlerbehebung
- Anschlussbeispiele
- PLC-Beispielprogramm

Mit der PROFIBUS-Optionsplatine kann das Terminal IND570 mit einem PROFIBUS DP-Master entsprechend DIN 19245 kommunizieren. Die Platine besteht aus einem Modul, das mit der Bus-Leiterplatte des Terminals IND570 kompatibel ist, und einer im Terminal installierten Software für den Datenaustausch.

Die Platine ist eine Schnittstelle zu speicherprogrammierbaren Steuerungen (PLC) und digitalen Steuerungssystemen (DCS), die der PROFIBUS-DPVO-Spezifikation entsprechen. Der PROFIBUS erscheint als I/O-Block im PROFIBUS-Netzwerk. Größe und Zuordnung der I/O hängen von der Konfiguration der PROFIBUS-Schnittstelle in der IND570-Software ab.

Die im I/O-Block zugeordneten Daten sind als diskrete oder Shared Data-Variablen definiert. Diskrete Daten können als Ganzzahl-, Teilstrich- und Gleitpunktwerte festgelegt werden.

Sie können in Gruppen gesendet werden, die als Meldungsplätze definiert sind. Die Anzahl der Meldungsblöcke (1 bis 4) wird im IND570 konfiguriert. Das Format der einzelnen Meldungsblöcke ist gleich, doch die eingehenden und in einem Meldungsblock angezeigten Daten sind von den Befehlen im Block abhängig.

Bei neueren Siemens S7-PLC ist die PROFIBUS-Option auf der Hauptcontrollerkarte integriert.

6.1.1. Versionen der PROFIBUS-Optionsplatine

Es gibt zwei verschiedene Versionen der PROFIBUS-Platine. Die Auswahl hängt vom Gehäuse des Terminals IND570 ab, in dem die Platine installiert wird. Die beiden Platinen unterscheiden sich in der Position der Verbinder.

Abbildung 6-1 zeigt die Optionsplatte für aggressive Umgebungen, Abbildung 6-2 die Frontplattenversion. Auf der Optionsplatte für aggressive Umgebungen sind beide Verbinder aktiv.

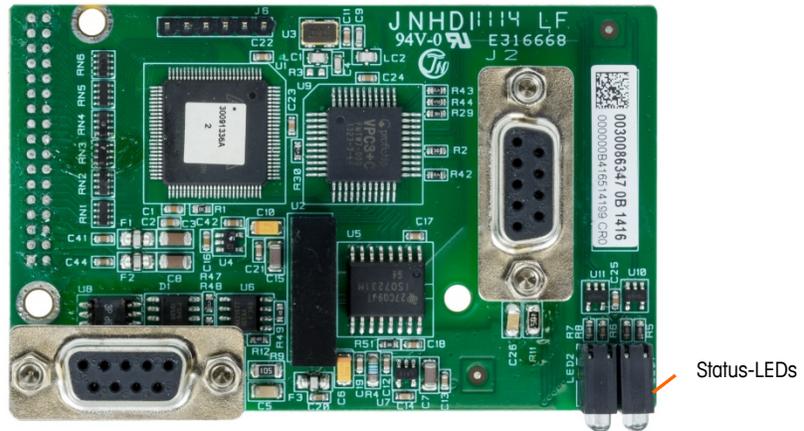


Abbildung 6-1: PROFIBUS-Optionsplatte für aggressive Umgebungen

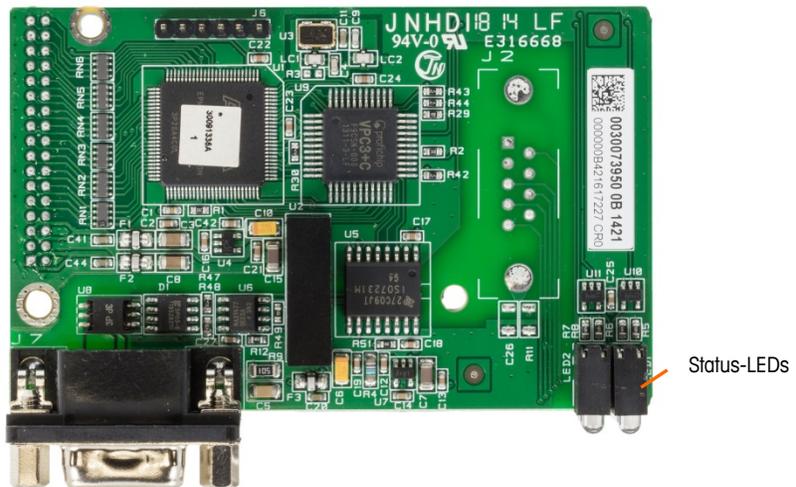


Abbildung 6-2: PROFIBUS-Optionsplatte, Frontplattenversion

6.2. Kommunikation

PROFIBUS basiert auf verschiedenen nationalen und internationalen Normen. Die Protokollarchitektur basiert auf dem OSI-Referenzmodell (Open Systems Interconnection) entsprechend der internationalen ISO-Norm 7498.

Das Terminal IND570 unterstützt PROFIBUS-DPVO für Hochgeschwindigkeits-Datenübertragungen auf Sensor-/Aktorebene; DP steht für dezentrale Peripherie. Auf dieser Ebene können Steuergeräte, z. B. PLC, über eine schnelle serielle Verbindung mit dezentralen Peripheriegeräten kommunizieren. Der Datenaustausch mit diesen dezentralen Geräten verläuft zyklisch. Die zentrale Steuerung liest die Eingangsinformationen der Slaves und sendet die Ausgangsinformationen an die Peripheriegeräte zurück.

6.2.1. Knoten-/Rack-Adresse

Jede PROFIBUS-Optionsplatine des Terminals IND570 steht für einen physischen Knoten. Die Knotenadresse wird vom Systemplaner festgelegt und anschließend im IND570 und in der PLC programmiert. Die Knotenadresse von IND570 wird im Menü **Kommunikation > PLC** konfiguriert. Die Knotenadresse und die Anzahl der Ein- und Ausgangswörter für die Kommunikation zwischen Terminal und PLC werden in der PLC mit der PROFIBUS-Netzwerkkonfigurationssoftware und den PROFIBUS .GSD-Dateien von IND570 programmiert.

In den Konfigurationsmenüs des IND570 können die logische Rack-Adresse (Knotenadresse), das Datenformat (Ganzzahl/Gleitpunkt/Teilstriche), die Anzahl der einem Knoten zugewiesenen Meldungsplätze und die Option für das Senden und Empfangen von Shared Data ausgewählt werden. Die Anzahl der erforderlichen Ein- und Ausgangswörter und die Zuordnung der I/O-Daten hängt von den gewählten Optionen ab.

In der PROFIBUS .GSD-Datei des IND570 ist ein I/O-Block für jede der 14 möglichen IND570 PROFIBUS-Kombinationen festgelegt. Das Terminal IND570 legt die Anzahl der Ein- und Ausgangswörter fest, die für die Anzahl der konfigurierten Meldungsplätze und das ausgewählte Datenformat erforderlich sind. In der PLC muss der gleiche Speicherplatz konfiguriert werden.

6.2.2. Unterstützte Datenformate

Die PROFIBUS-Schnittstelle des Terminals verwendet zwei Datenaustauschformate: diskrete Daten und Shared Data. Die Verzeichnisse der einzelnen Datenformate sind vom IND570 festgelegt.

Jedem Meldungsplatz, der zur Datenweiterleitung über die PROFIBUS-Option des Terminals ausgewählt wurde, wurden Ein- und Ausgangswörter für den kontinuierlichen Informationsfluss zur und von der PLC zugewiesen. Es werden Gleitpunkt-, Ganzzahl- und Teilstrichwerte unterstützt.

Der Zugriff auf Shared Data ist nur möglich, wenn die Option unter **Setup > Kommunikation > PLC > PROFIBUS > Shared Data Aktiviert** ist. Dieses Datenformat wird verwendet, um Informationen weiterzuleiten, die aufgrund ihrer Größe oder aufgrund von Prozessgeschwindigkeitseinschränkungen nicht als diskrete Daten gesendet werden können. Die Option benötigt zusätzlichen Platz für Ein- und Ausgangswörter. Die Länge des Shared Data-Werts und der Datentyp hängen vom Typ des angeforderten Shared Data-Felds ab. Sie ist immer auf maximal 10 Wörter (20 Bytes) begrenzt.

6.3. Datendefinition

6.3.1. Datenintegrität

Die PROFIBUS-Optionsplatine unterstützt drei Formate der diskreten Daten: Ganzzahl, Teilstrich und Gleitpunkt.

Ganzzahl (Standard)	Zeigt das Waagengewicht als 16-Bit-Ganzzahl an.
Teilstriche	Zeigt das Waagengewicht in Teilstrichen der Anzeige an. Die PLC multipliziert die gemeldeten Teilstriche mit der Schrittweite, um das Gewicht in der Anzeigemaßeinheit zu berechnen.
Gleitpunkt	Zeigt das Gewicht im Gleitpunkt-Datenformat an.

■ In Anhang A und Anhang B finden Sie ausführliche Informationen zu den Datenformaten.

Das Format der diskreten Daten beeinflusst den pro Meldungsplatz benötigten Platz für Ein- und Ausgangswörter sowie die Anzahl der Ein- und Ausgangswörter, die von der PROFIBUS-Optionsplatine verwendet werden.

Tabelle 6-1: Meldungsplätze für Ganzzahl- und Gleitpunktwerte, Ein- und Ausgangswörter

Ganzzahl		
Meldungsplätze	Eingangswörter	Ausgangswörter
1	2 (4 Bytes)	2 (4 Bytes)
2	4 (8 Bytes)	4 (8 Bytes)
3	6 (12 Bytes)	6 (12 Bytes)
4	8 (16 Bytes)	8 (16 Bytes)

Gleitpunkt		
Meldungsplätze	Eingangswörter	Ausgangswörter
1	4 (8 Bytes)	4 (8 Bytes)
2	8 (16 Bytes)	7 (14 Bytes)
3	12 (24 Bytes)	10 (30 Bytes)
4	16 (32 Bytes)	13 (26 Bytes)

Die Auswahl des geeigneten Formats hängt von verschiedenen Faktoren ab. Es muss der Bereich oder die Kapazität der verwendeten Waage berücksichtigt werden. Das Ganzzahlenformat kann einen numerischen Wert bis 32.767 darstellen; das Teilstrichformat kann einen numerischen Wert bis 32.767 Teilstriche (oder Schritte) darstellen; das Gleitpunktformat kann einen numerischen Wert darstellen, der nach IEEE 754 als Gleitpunkt mit einfacher Genauigkeit codiert ist.

Der Gleitpunkt ist das einzige Format, das ein Dezimalkomma als Teil der Daten enthält. Alle anderen Formate ignorieren die Dezimalkommas in den Daten. Die Stelle des Dezimalkommas wird in der PLC-Logik festgelegt, wenn sie für diese Formate benötigt wird.

6.3.1.1.

Beispiele

Waage 250 x 0,01					Waage 50.000 x 10				
IND570-Anzeigen:	0	2,00	51,67	250,00	IND570-Anzeigen:	0	200	5160	50000
Gesendetes Format:					Gesendetes Format:				
Ganzzahl	0	200	5167	25000	Ganzzahl	0	200	5160	-(xxxxx)
Teilstrich	0	200	5167	25000	Teilstrich	0	20	516	5000
Gleitpunkt	0	2,00	51,67	250,00	Gleitpunkt	0	200	5160	50000

In diesem Fall können alle Formate verwendet werden.

Das Ganzzahlenformat kann nicht verwendet werden, da ein negativer oder ungültiger Wert ausgegeben wird, sobald das Gewicht 32.760 überschreitet.

Waage 150 x 0,001				
IND570-Anzeigen:	0	2,100	51,607	150,000
Gesendetes Format:				
Ganzzahl	0	2100	-(xxxxx)	-(xxxxx)
Teilstrich	0	2100	-(xxxxx)	-(xxxxx)
Gleitpunkt	0	2,100	51,607	150,000

Das Ganzzahlenformat und das Teilstrichformat können nicht verwendet werden, da sie einen negativen Wert ausgeben würden, sobald das Gewicht 32.767 überschreitet.

In Anhang A und Anhang B finden Sie eine detaillierte Beschreibung der einzelnen Formate, um das am besten geeignete Format zu finden.

6.3.2. Byte-Reihenfolge

Der Byte-Reihenfolge-Parameter legt die Reihenfolge fest, in der die Datenbytes und Wörter im PLC-Datenformat dargestellt werden. Verfügbare Byte-Reihenfolge-Optionen sind:

- Word Swap** (Standard) Passt das Datenformat an RSLogix-5000-Prozessoren an.
- Byte Swap** Passt das Datenformat an S7 PROFIBUS an.
- Standard** Passt das Datenformat an PLC 5 an.
- Double Word Swap** Passt das Datenformat an die Modicon Quantum-PLC an.

Tabelle 6-2 enthält Beispiele für verschiedene Byte-Reihenfolgen.

Tabelle 6-2: PLC-Daten-Byte-Reihenfolge

		Word Swap			Byte Swap			Double Word Swap			Standard		
Gewichtswert des Terminals		1355											
PLC		15	Bit-Nr.	0	15	Bit-Nr.	0	15	Bit-Nr.	0	15	Bit-Nr.	0
Ganzzahl	Gewichtswertwort	0x054B Hex			0x4B05 Hex			0x4B05 Hex			0x054B Hex		
Gleitpunkt	1. Gewichtswertwort	0x6000 Hex			0xA944 Hex			0x0060 Hex			0x44A9 Hex		
	2. Gewichtswertwort	0x44A9 Hex			0x0060 Hex			0xA944 Hex			0x6000 Hex		

6.4. Gleitpunkt

6.4.1. Funktionsübersicht

Bei Auswahl des Gleitpunktf Formats in IND570 besitzt jeder konfigurierte Meldungsplatz Lese- und Schreibdaten (siehe Tabelle 6-1). Lese- und Schreibdaten beziehen sich auf die Daten, die vom IND570 an die PLC gesendet werden (PLC-Lesebefehl). Schreibdaten beziehen sich auf die Daten, die von der PLC

an das IND570 gesendet werden (PLC-Schreibbefehl). Das erste Wort der Speicherzuordnung von Schreibdaten ist reserviert.

Das Terminal verwendet Ganzzahlenbefehle der PLC, um die Ausgangsdaten für das Gleitpunktgewicht auszuwählen. Das Terminal erkennt einen Befehl, wenn ein neuer Wert im Befehlswort des Waagenplatzes angezeigt wird. Wenn der Befehl mit einem Gleitpunktwert (zum Beispiel: Laden eines Zielwertes) verknüpft ist, muss er in die Gleitpunktwert-Wörter geladen werden, bevor der Befehl ausgegeben wird. Sobald das Terminal einen Befehl erkennt, bestätigt es den Befehl durch Festlegung eines neuen Werts in den Befehlsbestätigungs-Bits des Befehlsantwortwortes der Waage. Außerdem meldet es der PLC, welcher Gleitpunktwert gesendet wird (über die Gleitpunkt-Eingangsanzeigen-Bits des Befehlsantwortwortes). Die PLC sollte warten, bis sie die Befehlsbestätigung vom Terminal erhält, bevor ein weiterer Befehl gesendet wird.

Das Terminal kann zwei Arten von Werten an die PLC melden: Echtzeit- und statische Daten. Wenn die PLC Echtzeitdaten anfordert, bestätigt das Terminal den Befehl der PLC einmal, sendet und aktualisiert jedoch den Wert bei jeder A/D-Aktualisierung. Wenn die PLC einen statischen Wert anfordert, bestätigt das Terminal den Befehl der PLC einmal und aktualisiert den Wert einmal. Das Terminal sendet weiter diesen Wert, bis es einen neuen Befehl von der PLC erhält. Brutto- und Nettogewicht sind Beispiele für Echtzeitdaten. Taragewicht, Zielwert, Zuführung und Toleranzwerte sind Beispiele für statische Daten.

Das Terminal kann eine Rotation von bis zu neun verschiedenen Echtzeitwerten für jeden Meldungsplatz senden. Die PLC sendet die Befehle an das Terminal, um einen Wert in diese Rotation aufzunehmen. Sobald die Rotation festgelegt ist, muss die PLC das Terminal anweisen, die Rotation automatisch zu beginnen. Die PLC kann auch die Geschwindigkeit der Rotation steuern, indem das Terminal angewiesen wird, zum nächsten Wert zu wechseln. Wenn das Terminal aufgefordert wird, die Ausgangsdaten automatisch zu wechseln, schaltet es bei der nächsten A/D-Aktualisierung zum nächsten Wert in der Reihe. (Die A/D-Aktualisierung hängt vom Waagentyp ab. Eine analoge Waage besitzt eine Aktualisierungsrate von 20 Hz oder 58 Millisekunden.)

Die PLC steuert die Rotation durch abwechselndes Senden der Befehle zur Meldung des nächsten Feldes (1 und 2). Wenn die PLC zum nächsten Befehl wechselt, schaltet das Terminal zum nächsten Wert in der Rotationskette. Das Terminal speichert die Rotation in den Shared Data, sodass die Rotation nach dem Ausschalten und Wiedereinschalten nicht wieder neu gestartet werden muss. Wenn die PLC keine Eingangsrotation festlegt, besteht die Standardeingangsrotation nur aus dem Bruttogewicht. Weitere Informationen dazu finden Sie in den Beispielen für Gleitpunktbefehle in Anhang B, Tabelle B-5 bis B-8.

6.4.2. Gleitpunkt-Datenformat und Kompatibilität

Im Modus Gleitpunktmeldung tauschen die PLC und das Terminal das Gewicht, den Zielwert und die Taradaten im Gleitpunktformat mit einfacher Genauigkeit aus. Die IEEE-Norm für binäre Gleitpunktarithmetik, ANSI/IEEE-Norm 754-1985, legt das Format der Gleitpunktzahlen mit einfacher Genauigkeit fest. Das ist eine 32-Bit-Zahl mit einem 1-Bit-Vorzeichen, einem 8-Bit-Exponenten und einer 23-Bit-Mantisse. Der 8-Bit-Exponent mit Vorzeichen erlaubt die Skalierung der Gewichtsdaten. Die 23-Bit-Mantisse ermöglicht die Darstellung von 8 Millionen einzelnen Zählern.

Obwohl die Gleitpunktzahl eine höhere numerische Genauigkeit und Flexibilität bietet als Ganzzahlgewichtsanzeigen, ist diese Option dennoch beschränkt. Die Gewichtsdarstellung ist

möglicherweise nicht genau, besonders bei Gewichtsfeldern mit erweiterter Auflösung für hochgenaue Waagen.

Das IND570 verwendet zwei Datenintegritäts-Bits, um die Datenintegrität bei der Kommunikation mit der PLC aufrechtzuerhalten. Ein Bit befindet sich im Anfangs-Byte der Daten; das zweite im Abschluss-Byte der Daten für einen Waagenplatz. Das PLC-Programm muss sicherstellen, dass beide Datenintegritäts-Bits die gleiche Polarität für die Daten im Waagenplatz haben, um gültig zu sein. Es ist möglich, dass das PLC-Programm verschiedene aufeinander folgende ungültige Lesevorgänge erkennt, wenn das IND570 unaufgefordert Gewichtsaktualisierungen sendet. Wenn das PLC-Programm diesen Zustand erkennt, sollte ein neuer Befehl an das IND570 gesendet werden.

6.4.3. Hinweise: Gleitpunktzahlen in verschiedenen PLC

Die PLC Simatic T1505 unterstützt Gleitpunktzahlen nach IEEE-Norm. Nach den Angaben im **Simatic T1505-Programmiererreferenzhandbuch** werden reelle Zahlen im 32-Bit-Format mit einfacher Genauigkeit entsprechend der ANSI/IEEE-Norm 754-1985 im Bereich von 5.42101070 E-20 bis 9.22337177 E18 gespeichert.

Die PLC Siemens S5 unterstützt nicht automatisch Gleitpunktzahlen im IEEE-Format. Die PLC S5 unterstützt die Gleitpunktzahlen im eigenen internen Format. Es kann ein Softwarefunktionsblock in die PLC S5 implementiert werden, um zwischen S5-Gleitpunktzahlen und Gleitpunktzahlen nach IEEE-Norm zu wechseln.

Die PLC Siemens S7 und Rockwell/Allen-Bradley unterstützen Gleitpunktzahlen nach IEEE-Norm.

6.5. Shared Data

6.5.1. Funktionsübersicht

Wenn in der PROFIBUS-Konfiguration der PLC Shared Data **aktiviert** sind, kann die PLC auf Shared Data auf einem IND570 über den PROFIBUS mit der Erweiterung der zyklischen I/O zugreifen.

Die PLC muss den Shared Data-Befehl sowie den Namen der Variable in der PLC-Ausgangsmeldung festlegen. Wenn der Befehl ein Schreibbefehl ist, muss die PLC-Ausgangsmeldung auch einen Schreibfeldwert enthalten. Die maximale Länge des Wertes beträgt 20 Bytes.

Wenn der Shared Data-Befehl ein Lesebefehl ist, enthält die PLC-Eingangsmeldung einen Lesefeldwert mit Daten der Shared Data-Variable enthält, die in der Ausgangsmeldung festgelegt ist. Die maximale Länge der gemeldeten Daten im Lesefeld beträgt 20 Bytes.

Die Shared Data-Variablen werden automatisch eingetragen. Das Terminal IND570 legt den Typ der gültigen Datenfelder in der Meldung vom Namen der Variable und der Definition in den Shared Data fest. Das Terminal verhindert, dass Zeichenkettendaten in eine Gleitpunktvariable oder umgekehrt geschrieben werden.

6.5.1.1. Shared Data-Eingang

Die Eingangsinformationen für Shared Data bestehen aus zwei Abschnitten: dem Shared Data-Status und dem Shared Data-Lesefeldwert (falls vom Shared Data-Ausgangsbefehl angefordert). Die

Shared Data-Statusinformationen sind ein Wort mit einem Ganzzahlwert. Der Ganzzahlwert steht für einen der folgenden Statuswerte:

- 0 Nullstatus
- 1 Befehl erfolgreich ausgeführt
- 2 Ungültiger Shared Data-Name
- 3 Ungültiger Shared Data-Befehl
- 4 Schreiben nicht möglich, da Feld schreibgeschützt ist (eichpflichtige Konfiguration)

Der Lesefeldwert der Shared Data enthält den Wert der Shared Data-Variable, der im Shared Data-Ausgang festgelegt ist (von der PLC zum Terminal). Er ist nur vorhanden, wenn der Befehl vom Shared Data-Ausgang das Lesen der Shared Data anfordert. Der Wert wird automatisch ausgefüllt; er kann beispielsweise eine Gleitpunktzahl oder eine Zeichenkettenvariable sein. Die Länge ist von der ausgewählten Variable vorgegeben, überschreitet jedoch nicht 20 Bytes. In den Tabellen nach dem Abschnitt zum Shared Data-Ausgang finden Sie eine Liste der möglichen Variablen mit ihrem Inhalt.

6.5.1.2. Shared Data-Ausgang

Die Ausgangsinformationen für Shared Data bestehen aus vier Abschnitten: Shared Data-Befehl, Shared Data-Name, Shared Data-Variablenname und Shared Data-Schreibwert (falls vom Shared Data-Ausgangsbefehl angefordert). Die Shared Data-Befehlsinformationen sind ein Wort mit einem Ganzzahlwert. Der Ganzzahlwert steht für einen der folgenden Statuswerte:

- 0 Nullbefehl
- 1 Shared Data lesen
- 2 Shared Data schreiben

Das Terminal verarbeitet einen Shared Data-Befehl „auf Anforderung“ (on demand) durch die PLC. Wenn ein neuer Wert im Shared Data-Befehlswort platziert wird, führt das Terminal den ausgegebenen Befehl aus. Das Terminal sendet keine Echtzeitinformationen an die PLC; es liefert einen „Schnappschuss“ der Daten, keine automatische Aktualisierung der neuen Werte desselben Shared Data-Befehls. Stattdessen muss die PLC die Informationen erneut anfordern, indem ein neuer Wert im Shared Data-Befehlswort festgelegt wird.

Um aufeinanderfolgende Lesevorgänge durchzuführen, muss die PLC zwischen einem „Nullbefehl“ und einem „Lesebefehl“ im Shared Data-Befehlswort wechseln. Die Verarbeitung erfolgt am effizientesten, wenn die PLC den Terminalnamen, den Variablennamen und den Schreibwert (falls vorhanden) konfiguriert, während der „Nullbefehl“ eingestellt wird. Danach kann die PLC den Shared Data-Befehl auf „Lesen“ oder „Schreiben“ setzen.

In der **Shared Data-Referenz des IND570** finden Sie eine vollständige Liste der Shared Data-Felder.

6.6. I/O-Zuordnung im IND570 PROFIBUS

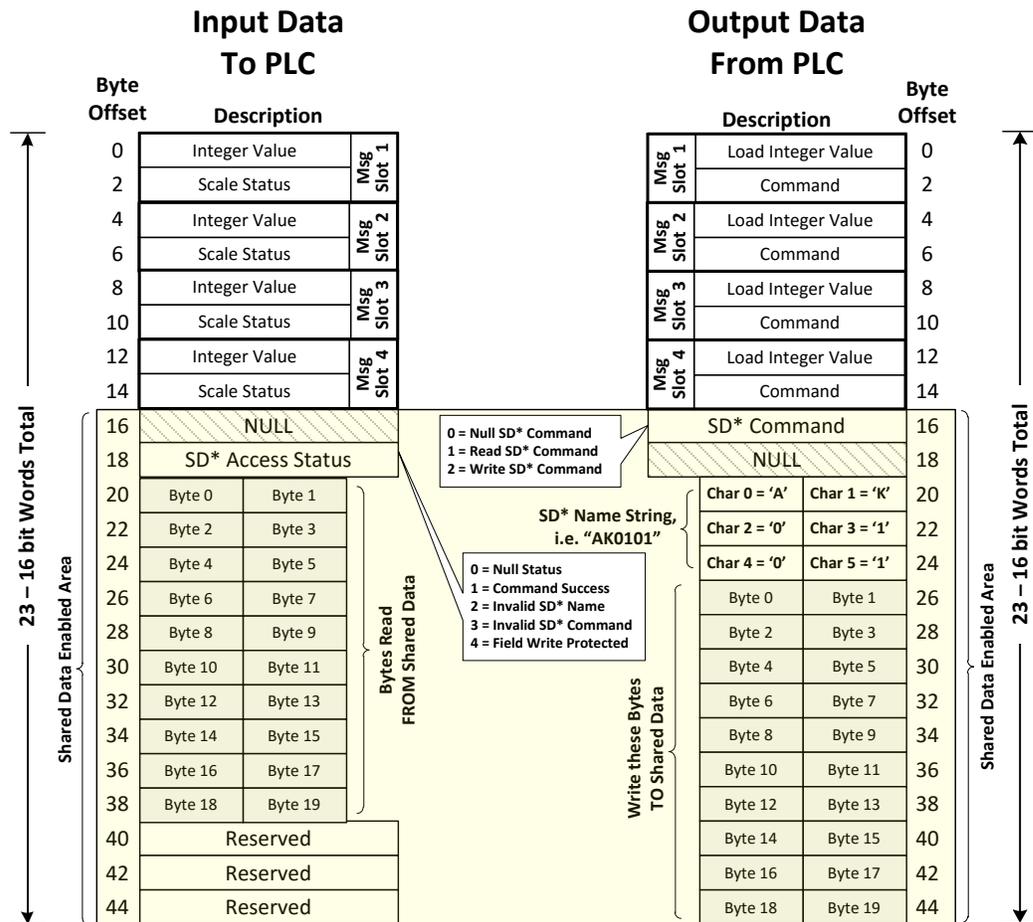


Abbildung 6-3: I/O-Zuordnung für Ganzzahl/Teilstriche

Abbildung 6-3 enthält eine Übersicht über die I/O-Zuordnung für die Terminals IND570, die für den PLC-Kommunikationsmodus Ganzzahl oder Teilstriche konfiguriert sind. Bei der Zuordnung der Ein- und Ausgänge belegt jeder Meldungsplatz jeweils 4 Bytes oder 2 Ganzzahlwörter. Bei der Konfiguration der Kommunikation der PLC sollte die geeignete GSD-I/O-Auswahl wie folgt getroffen werden:

- 1 Meldungsplatz = I/O 2 Wörter
- 2 Meldungsplätze = I/O 4 Wörter
- 3 Meldungsplätze = I/O 6 Wörter
- 4 Meldungsplätze = I/O 8 Wörter

Beachten Sie, dass bei der Aktivierung von Shared Data die durch die GSD-Konfiguration festgelegte I/O-Größe unabhängig von der Anzahl der konfigurierten Meldungsplätze immer „I/O 23 Wörter“ sein sollte (gilt nur für den Ganzzahl- und Teilstrichmodus!).

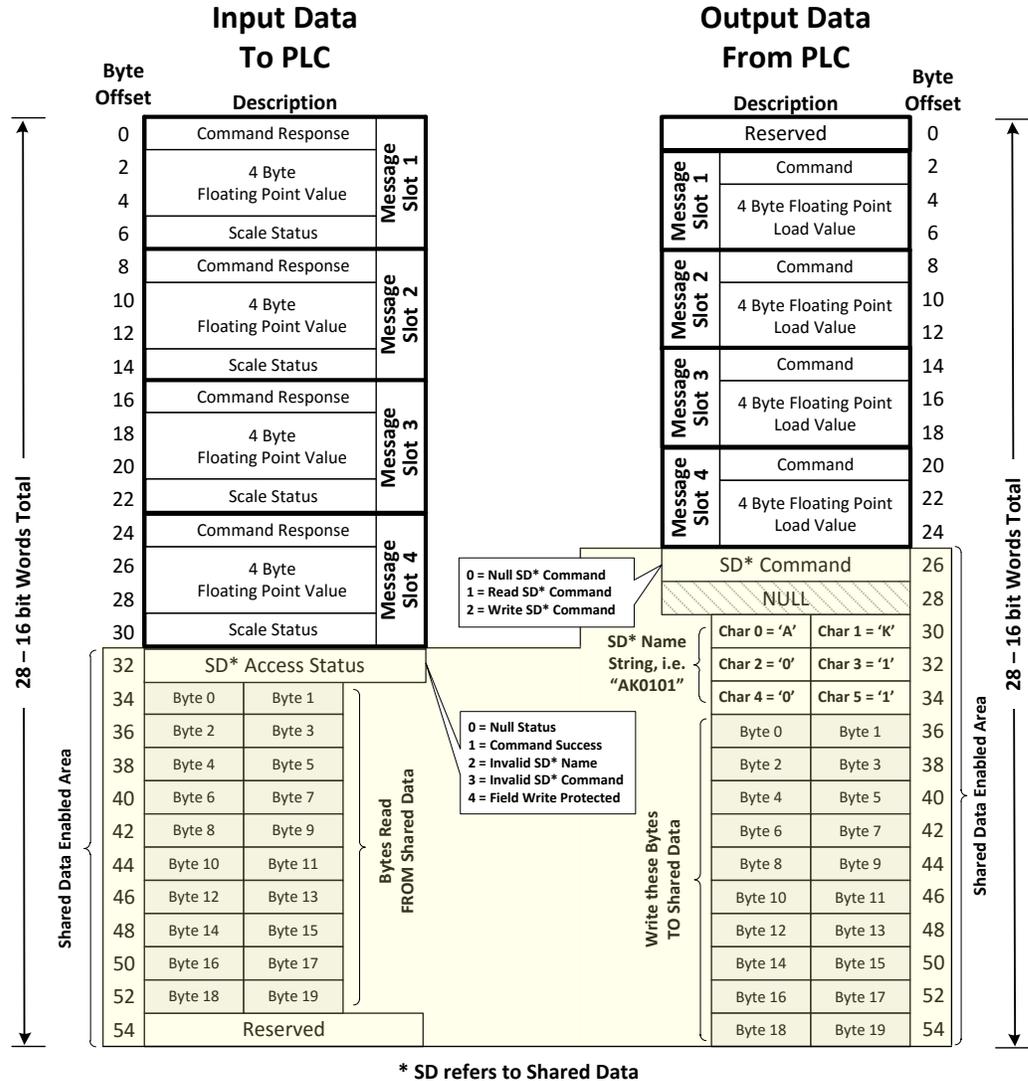


Abbildung 6-4: I/O-Zuordnung für Gleitpunkt

Die Tabelle mit der I/O-Zuordnung für Gleitpunktzahlen enthält die allgemeine I/O-Zuordnung für das Terminal IND570, das für den PLC-Kommunikationsmodus Gleitpunkt konfiguriert wurde. Jeder Meldungsplatz belegt 8 Bytes für den Eingangs- und 6 Bytes für den Ausgangsspeicher, wobei der Ausgang um 2 Bytes versetzt ist. Bei der Konfiguration der Kommunikation der PLC sollte die geeignete GSD-I/O-Auswahl wie folgt getroffen werden:

- 1 Meldungsplatz = I/O 4 Wörter
- 2 Meldungsplätze = I/O 8 Wörter
- 3 Meldungsplätze = I/O 12 Wörter
- 4 Meldungsplätze = I/O 16 Wörter

Beachten Sie, dass bei der Aktivierung von Shared Data die durch die GSD-Datei festgelegte I/O-Größe unabhängig von der Anzahl der konfigurierten Meldungsplätze immer „I/O 28 Wörter“ sein sollte (gilt nur für den Gleitpunktmodus!).

6.7. Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle

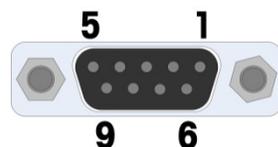
Das Terminal IND570 kann die diskreten Ausgänge direkt steuern und die diskreten Eingänge über die (digitale) PLC-Schnittstellenoption lesen. Systemintegratoren müssen berücksichtigen, dass die Aktualisierung der diskreten Ein- und Ausgänge des IND570 mit der A/D-Rate synchronisiert wird, nicht mit der I/O-Scanrate der PLC. Dies führt zu einer spürbaren Verzögerung beim Lesen der Eingänge oder beim Aktualisieren der Ausgänge durch die PLC im Vergleich zu den "echten" Signalen.

Die Verdrahtung der diskreten I/O finden Sie im **Installationshandbuch des Terminals IND570**. Beachten Sie, dass die Ausgänge im Terminal IND570 unter **Setup > Anwendung > Diskreter I/O** nicht zugeordnet sein dürfen, damit die PLC sie steuern kann.

6.8. Hardwarekonfiguration

6.8.1. Verdrahtung

Die PROFIBUS-Optionsplatine des Terminals IND570 besitzt einen DB-9-Verbinder zum Anschluss an die PROFIBUS-Netzwerkschnittstelle (Abbildung 6-5). Kabellänge, Kabeltyp und Kabelabschluss werden vom PROFIBUS festgelegt. (Richtlinien zur Kabelführung für die verschiedenen PLC finden Sie in den PLC-Unterlagen.)



Stift	Signal
1	Nicht verwendet
2	Nicht verwendet
3	RxD/TxD +
4	RTS
5	GND-Bus
6	+5 V-Bus
7	Nicht verwendet
8	RxD/TxD -
9	Nicht verwendet

HINWEISE:

1. VERWENDEN SIE PASSENDE STECKER UND KABEL, DIE FÜR DIE PROFIBUS-VERBINDUNGEN EMPFOHLEN WERDEN.
2. ANDERE INFORMATIONEN FINDEN SIE IN DEN INTERNATIONALEN PROFIBUS-UNTERLAGEN.

Abbildung 6-5: PROFIBUS-Optionsplatine, DB-9-Verbinder

Für das IND570 für aggressive Umgebungen ist ein rechtwinkliger Stecker mit der Siemens Teilenummer 6ES7 972-0BA41-OXA0 erforderlich. Für das Frontplattenterminal kann entweder ein rechtwinkliger oder ein gerader Verbinder verwendet werden (METTLER TOLEDO Teilenummer 64054361). Abbildung 6-6 zeigt die PROFIBUS-Optionsplatine in einem IND570-Gehäuse für aggressive Umgebungen.



Abbildung 6-6: PROFIBUS-Optionsplatine im Terminalgehäuse für aggressive Umgebungen

6.9. Softwarekonfiguration

Das Terminal IND570 erkennt automatisch eine installierte PROFIBUS-Optionsplatine und ergänzt die Setup-Parameter im Optionsblock. Um das Terminal für PROFIBUS zu konfigurieren, rufen Sie das Setup-Menü auf und gehen Sie zu **Kommunikation > PLC > PROFIBUS** (Abbildung 6-7).

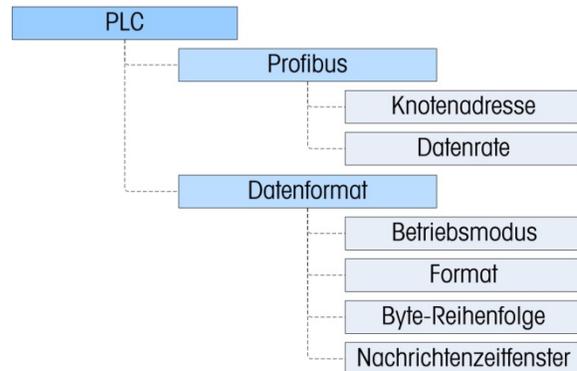


Abbildung 6-7: PROFIBUS-Konfigurationsoptionen im IND570 Setup

6.9.1. Setup-Blöcke PROFIBUS und Datenformat

6.9.1.1. Setup-Block PROFIBUS

Im Setup-Block PROFIBUS unter **Kommunikation > PLC > PROFIBUS** kann festgelegt werden, wie die PROFIBUS-Schnittstelle verwendet wird.

6.9.1.1.1. Knotenadresse

Geben Sie eine eindeutige Knotenadresse von 0–125 ein.

6.9.1.1.2. Shared Data

Hier können die Shared Data aktiviert oder deaktiviert werden.

6.9.1.2. Setup-Block Datenformat

Gehen Sie im Setup-Menü zu **Kommunikation > PLC Schnittstelle > Datenformat**. Die folgenden Felder sind für PROFIBUS verfügbar.

6.9.1.2.1. Betriebsmodus

Der Betriebsmodus kann aus einer Dropdown-Liste ausgewählt werden. Sie haben folgende Optionen:

Kompatibilitätsmodus [Standard], IND560-Emulation

Je nach Auswahl der Byte-Reihenfolge (siehe Abschnitt 6.9.1.2.3., **Byte-Reihenfolge**) liefert der **Kompatibilitätsmodus** die gleiche Byte-Reihenfolge im diskreten Modus wie die METTLER TOLEDO-Terminals IND131/331 und IND780. Bei Auswahl der **IND560-Emulation** stimmen die übertragenen Bytes im diskreten Modus mit der für IND560 ausgewählten Byte-Reihenfolge überein. Die Festlegung der Byte-Reihenfolge im Terminal IND560 stimmt nicht mit der von IND131/331 und IND780 überein. Der IND560-Emulationsmodus sollte nur gewählt werden, wenn Sie ein IND560 ersetzen **und** gleichzeitig die Programmierung der PLC nicht modifizieren.

6.9.1.2.2. Format

Wählen Sie das Format aus der Dropdown-Liste. Wählen Sie Teilstriche, Ganzzahl (Standard) oder Gleitpunkt.

6.9.1.2.3. Byte-Reihenfolge

Es gibt folgende Optionen: Standard, Byte Swap, Word Swap (Standard) und Double Word Swap. Die Definitionen finden Sie in Tabelle 6-2.

6.9.1.2.4. Meldungsplätze

Wählen Sie 1, 2, 3 oder 4 Plätze.

6.10. Fehlerbehebung

Wenn das IND570 nicht mit der PLC kommuniziert, gehen Sie wie folgt vor:

- Überprüfen Sie die Verdrahtung und die Netzwerkabschluss.
- Überprüfen Sie, ob die GSD-Datei von IND570 in die Netzwerkkonfiguration der PLC geladen wurde (selbst bei Verwendung des IND560-Emulationsmodus) und ob der Netzwerkknoten von IND570 für die Verwendung definiert wurde.
- Überprüfen Sie, ob die IND570-Einstellungen für den Datentyp und die Knotenadresse mit den Informationen in der PLC übereinstimmen und ob jedes IND570 eine eindeutige Knotenadresse besitzt.
- Überprüfen Sie, ob die I/O-Wortgröße in der PLC-Netzwerkkonfiguration mit der Konfiguration in IND570 übereinstimmt (siehe Abschnitt zur I/O-Zuordnung im PROFIBUS). Achten Sie besonders darauf, ob die Shared Data-Option in der Konfiguration von IND570 aktiviert ist.
- Wenn die PLC-Schnittstellenplatine durch einen anderen Typ ersetzt wurde, zum Beispiel Ethernet/IP oder DeviceNet, sollte ein Master-Reset des IND570 durchgeführt werden. Wenden Sie sich an den Metter Toledo-Kundendienst, wenn Sie Hilfe benötigen.

- Um die PROFIBUS-Schnittstelle zu ersetzen, wenden Sie sich an den Kundendienst von METTLER TOLEDO.

6.10.1. Status-LEDs

Die PROFIBUS-Schnittstellenkarte besitzt vier Status-LED-Anzeigen, um die Kommunikation und den Fehlerstatus der Karte anzugeben. Abbildung 6-1 und Abbildung 6-2 zeigen die Position dieser LEDs, Abbildung 6-8 zeigt die Anordnung der LEDs auf der Karte. Tabelle 6-3 erläutert die Bedeutung der Anzeigen.

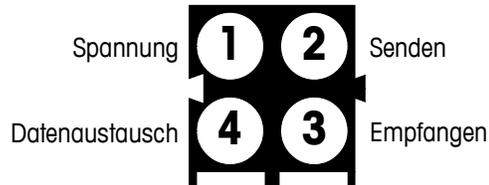


Abbildung 6-8: LED-Statusanzeigen der PROFIBUS-Platine

Tabelle 6-3: LED-Statusanzeigen der PROFIBUS-Platine

LED-Nummer	Zustand	Status
1 – Netzspannung	Aus:	Gerät ausgeschaltet
	Grün	Gerät eingeschaltet
2 – Sendestatus	Grün leuchtend	Daten werden gesendet
	Aus:	Es werden keine Daten gesendet; keine Spannung
3 - Empfangsstatus	Grün leuchtend	Daten werden empfangen
	Aus:	Es werden keine Daten empfangen; keine Spannung
4 – Datenaustausch	Grün leuchtend	Daten werden ausgetauscht
	Aus:	Es werden keine Daten ausgetauscht; keine Spannung

6.11. Anschlussbeispiele

Abbildung 6-10 zeigt einen Beispielbildschirm der IND570 Hardware-Konfiguration und die I/O-Überwachung in der Siemens Step 7-Software. Auf der Dokumentations-CD (Teilenummer 30205330) sind die vollständigen Versionen dieser Beispiele enthalten.

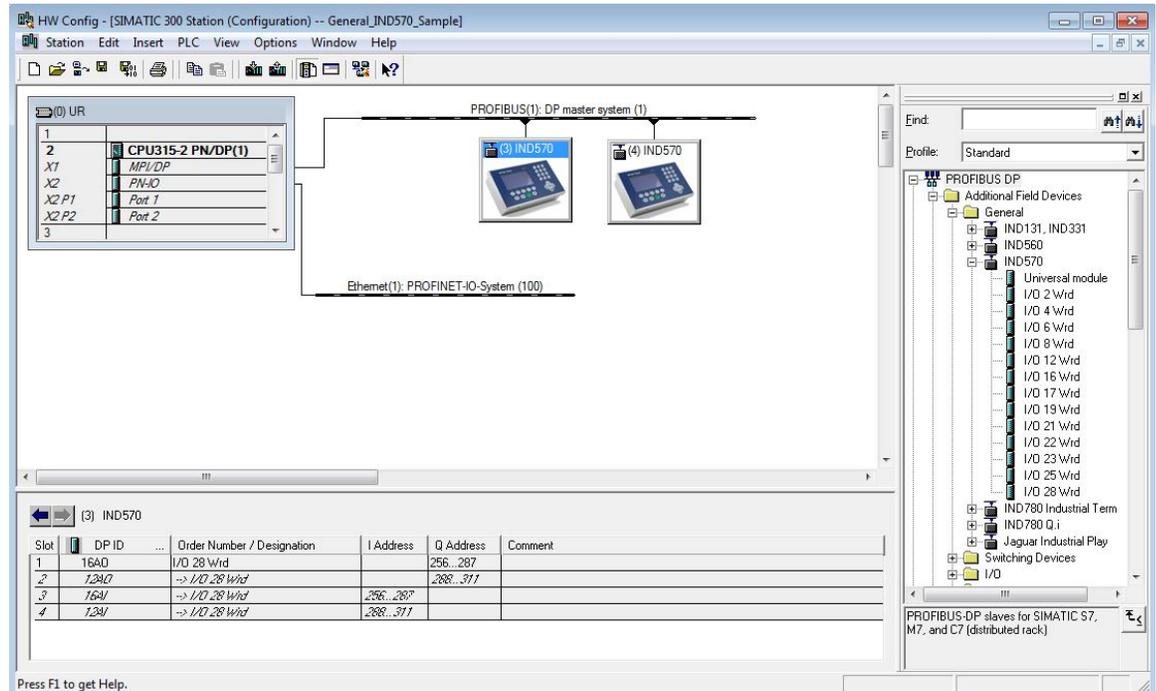


Abbildung 6-9: Hardware-Konfiguration

Die Hardware-Konfiguration bezieht sich auf das im Lieferumfang enthaltene Beispielprogramm. In diesem Beispiel ist ein IND570 im Gleitpunktmodus (GDS-Konfiguration „I/O 28 Wörter“) am PROFIBUS-Knoten 3 konfiguriert, ein weiteres Terminal IND570 ist für den Ganzzahlmodus (GSD-Konfiguration „I/O 23 Wörter“) am PROFIBUS-Knoten 4 konfiguriert.

Beide Knoten besitzen die beiden Konfigurationsdetails.

Shared Data	=	Enabled (Aktiviert)
Betriebsmodus	=	Compatibility Mode (Kompatibilitätsmodus)
Byte-Reihenfolge	=	Byte Swap
Meldungsplätze	=	4

6.12. PLC-Beispielprogramm

Zwei PLC-Beispielprogramme sind auf der Dokumentations-CD enthalten – eins für S7-315 PN/DP mit der Step 7-Version 5 (SP3) und eins für S7-1200 mit TIA Portal. Die beiden Beispiele sind im Wesentlichen gleich, und beide Programme enthalten zahlreiche Kommentare, die die Funktion

näher erläutern. Um es kurz zu fassen, werden hier nur die Hauptpunkte des Programms S7-315 erläutert.

Das Beispielprogramm demonstriert die Logik für die Verknüpfung mit einem IND570, das für die Formate Gleitpunkt oder Ganzzahl konfiguriert ist. Die Logik enthält auch Routinen, die Shared Data über die PROFIBUS-Schnittstelle sowohl im Gleitpunkt- als auch im Ganzzahl-Datenformat aufrufen.

Das Beispielprogramm kann jederzeit ohne vorherige Mitteilung geändert werden. Unter www.mt.com/IND5xx können Sie sich die neueste Version des PLC-Beispielcodes herunterladen.

6.12.1. PLC-Hardware-Konfiguration

Für die ordnungsgemäße Funktion muss der PLC-Prozessor so konfiguriert werden, dass die Größe von Prozessabbildungseingang und -ausgang 512 ist (siehe Abbildung 6-11).

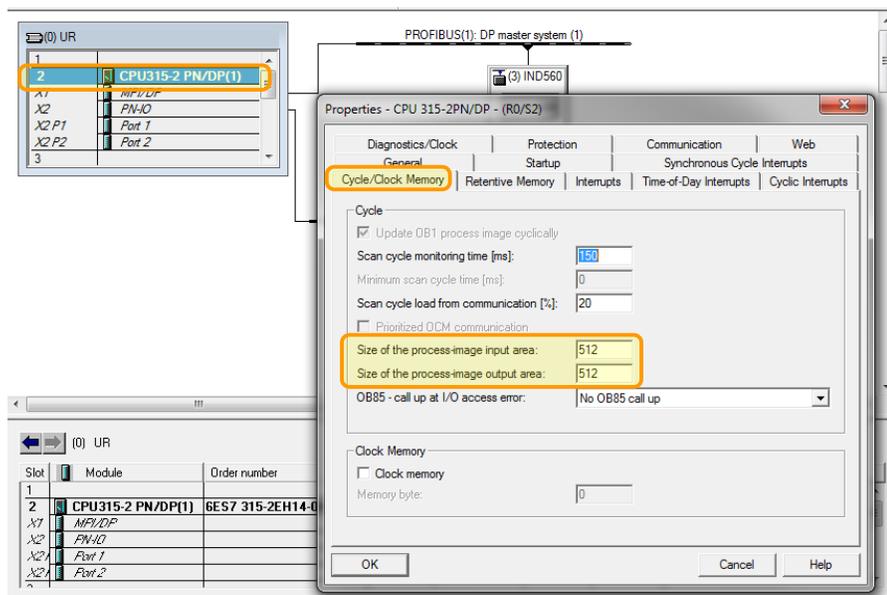


Abbildung 6-10: Objekteigenschaften von CPU315-2 PN/DP

6.12.2. Allgemeine Programmierknoten

Die folgenden Prinzipien sollten immer angewandt werden, um die Gültigkeit der Daten vor der Verwendung in einem Prozess zu gewährleisten. Beachten Sie, dass es verschiedene Prinzipien für verschiedene Modi (Gleitpunkt, Ganzzahl oder Teilstriche) gibt.

Im Gleitpunktmodus sollten die vom Terminal gelesenen Daten mit dem Bit Data_OK und den zwei Datenintegritäts-Bits gefiltert werden (siehe Abbildung 6-12).

□ Network 3 : Update the data read from the ProfiBus IND

Only update the data if the Data OK bit is on, and the Data Integrity bits match (indicating that the data inbetween the bits is valid). Otherwise, throw the data away.

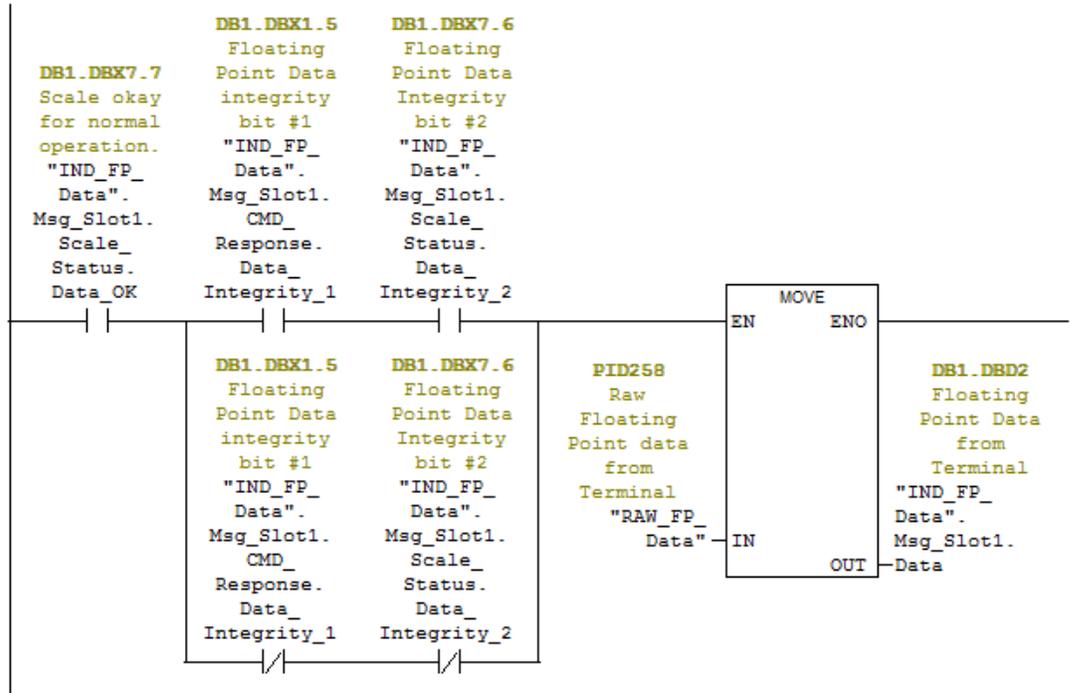


Abbildung 6-11: Filtern der gültigen Daten, Gleitpunktmodus

Wenn die Daten auf diese Weise gefiltert werden, wird sichergestellt, dass das Terminal sich in einem gültigen Betriebszustand befindet (Data_OK = 1) und dass die analoge Aktualisierung von der Wägezelle ordnungsgemäß abgeschlossen wurde, bevor die Daten gelesen wurden (Integrity_1 = Integrity_2). Werden diese Prüfungen nicht durchgeführt, kann es passieren, dass ungültige Daten vom PLC-Programm verwendet werden.

Für den Ganzzahl- oder Teilstrichmodus sollte ein ähnlicher Filter entsprechend Abbildung 6-13 verwendet werden.

□ Network 3 : Get the data from the Terminal and Normalize it to the Increment

We need to 'Normalize' the incoming Integer Data by multiplying it by the multiplier that is defined for the scale (that value is Hard Coded in Network 1 above, and is based on the resolution defined by the terminal's increment setting contained in the scale setup that is in the IND terminal itself). But first, we have to convert the Integer data coming back to a Double Integer, and then convert the Double Integer into a Real data type. After all of that, we can finally multiply the data by the Increment and store the result in the Message Slot data area.

Note that the Data OK bit MUST be ON, and the Update In Progress bit MUST be OFF, or the data coming back should be ignored.

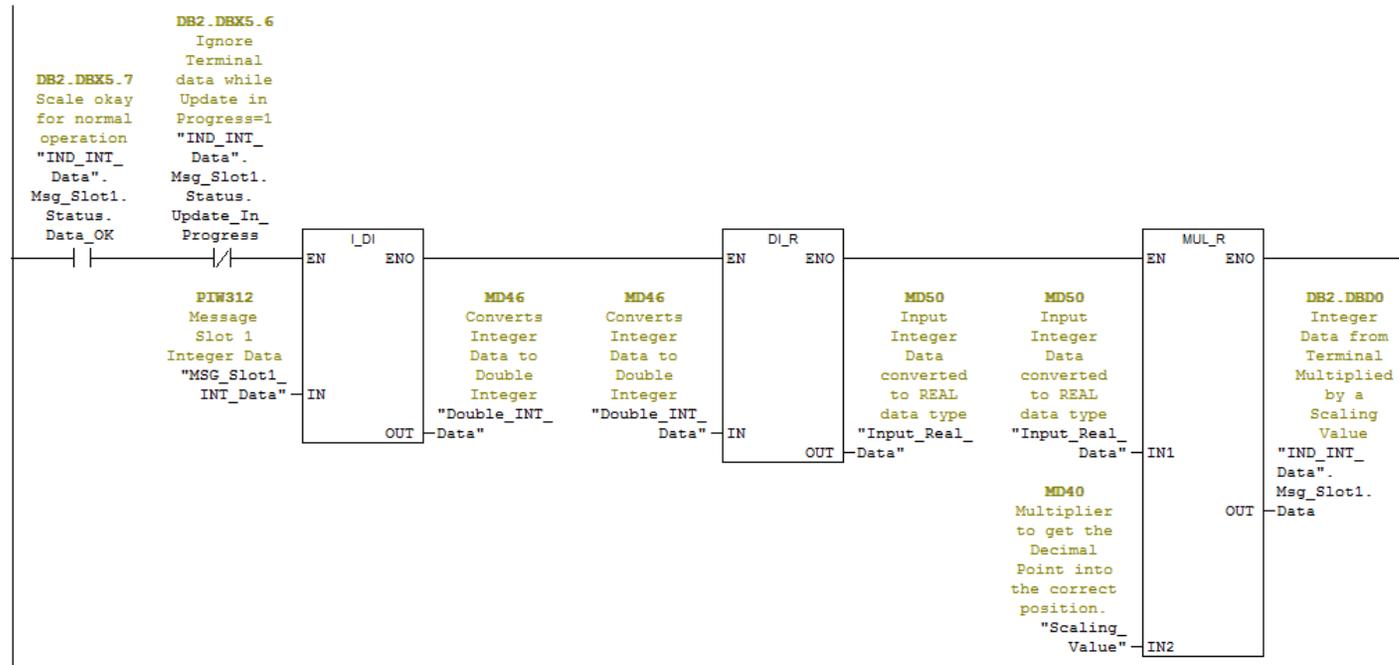


Abbildung 6-12: Filtern der gültigen Daten, Ganzzahl- oder Teilstrichmodus

In diesem Fall werden die Daten mit dem Bit Data_OK und mit dem Bit Update_In_Progress gefiltert, um sicherzustellen, dass die Daten vom Terminal gültig sind. Von dort werden sie in einen Gleitpunktwert konvertiert, indem zuerst die Konvertierung in eine 4 Byte-Ganzzahl erfolgt, die dann mit der Schrittweite multipliziert wird, um das Dezimalkomma richtig zu setzen.

6.12.3. Shared Data-Zugriff

Das Beispielprogramm zeigt zwei leicht verschiedene Methoden zum Aufrufen von Shared Data im Terminal. Die erste Methode verwendet vor allem eine Variablenzugriffstabelle und ein Logiknetzwerk (in Routine OB1) (siehe Abbildung 6-12).

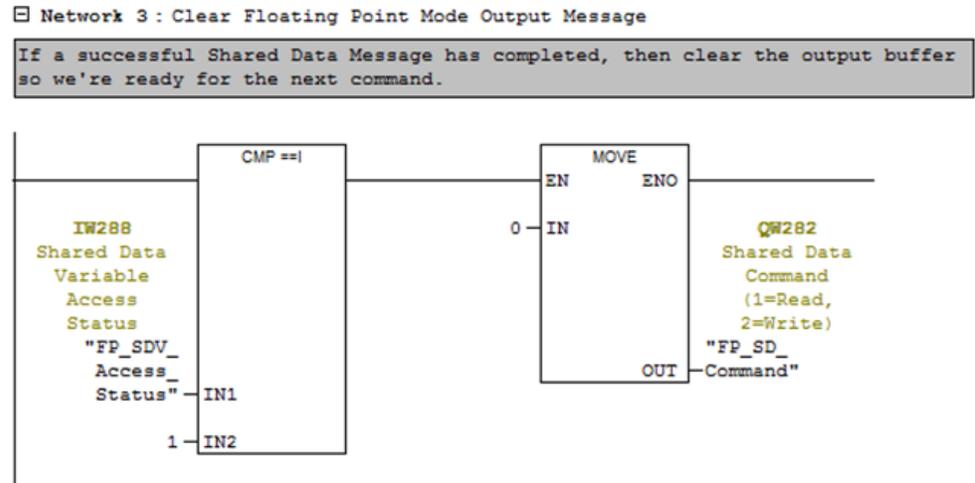


Abbildung 6-13: Shared Data-Zugriff, Methode 1

Die Netzwerklogik sucht nach dem Zugriffstatus der Shared Data, um eine erfolgreiche Transaktion anzuzeigen, und setzt dann den Shared Data-Befehl, der an das Terminal ausgegeben wird, auf null. Dies ist notwendig, um die Sequenz zwischen Befehlen zurückzusetzen, damit das Terminal rechtzeitig erkennt, dass ein neuer Befehl gesendet wurde. Mit dieser Logik ist die Variablenzugriffstabellenfunktion einfacher, da die Nullstellung der Befehle automatisch erfolgt und der Benutzer nicht selbst daran denken muss. Wenn ein Fehler auftritt (Shared Data-Zugriffstatus > 1), kann der Befehl nicht auf null gesetzt werden, sodass der Benutzer das Problem schneller erkennen kann.

Dies ist die empfohlene allgemeine Praxis mit Befehlen für den Shared Data-Zugriff, und es wird auch empfohlen, den Befehlsausgang mindestens 100 Millisekunden vor der Ausgabe eines neuen Befehls auf null zu lassen.

Eine PLC-Logik, die einen Shared Data-Zugriff ausführt, muss den Shared Data-Zugriffstatus überwachen, um zu überprüfen:

1. ob der Befehl erfolgreich ausgeführt wurde (Status = 1).
2. oder ob ein Fehler aufgetreten ist (Status > 1) und ob Korrekturmaßnahmen erforderlich sind.

Im enthaltenen Programmbeispiel lautet die Variablenzugriffstabelle, mit der Shared Data manuell gelesen oder geschrieben werden kann, „FP_SDV_Access“ für den Gleitpunktmodus bzw. „INT_SDV_Access“ für den Ganzzahlmodus. Da beide Tabellen im Wesentlichen gleich sind (außer bei der Speicherzuordnung), wird hier nur die Gleitpunktabelle angegeben.

6.12.4. Ausgabe eines Shared Data-Lesebefehls

Um eine Shared Data-Variable zu lesen, führen Sie die in Abbildung 6-15 dargestellte und im Folgenden beschriebene Sequenz durch.

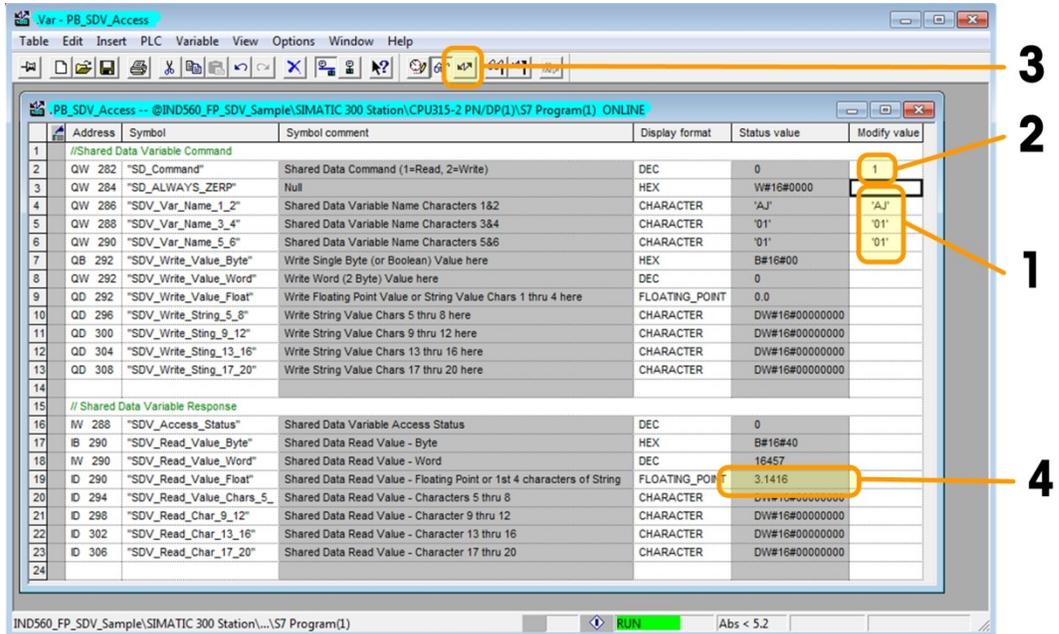


Abbildung 6-14: Sequenz zum Lesen einer Shared Data-Variable

1. Geben Sie die Zeichenkette des Shared Data-Variablennamens wie dargestellt in die nachfolgenden Adressen ein. Beginnen Sie dabei mit QW286.
2. Geben Sie den Befehl „Read Shared Data“ (Shared Data lesen) (1) in die Adresse QW282 ein.
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche „Modify Variables“ (Variablen modifizieren), um die Änderungen in die PLC zu schreiben, die wiederum den Befehl an das IND570 sendet.
4. Das Ergebnis (Inhalt von AJ0101) wird im Eingangsbereich ab ID 290 angezeigt (für Gleitpunktwerte). In diesem Fall betrug der vom Terminal gelesene Wert 3,1416.

Wenn diese Sequenz abgeschlossen ist, ändert sich der Zugriffsstatus für Shared Data-Variablen bei erfolgreicher Ausführung des Befehls kurz in „1“. In diesem Fall setzt die Logik für die OB1-Routine (Abbildung 6-12) den Schreibbefehl aus dem Puffer sofort auf null, sodass das Terminal IND570 den Shared Data-Variablenzugriffsstatus auf null setzt. Wenn ein Fehler auftritt, wird der Befehl nicht auf null gesetzt, und der Shared Data-Status enthält den Fehler, der vom IND570 zurückgegeben wurde.

6.12.5. Ausgabe eines Shared Data-Schreibbefehls

Um eine Shared Data-Variable zu schreiben, führen Sie die in Abbildung 6-16 dargestellte und im Folgenden beschriebene Sequenz aus.

Address	Symbol	Symbol comment	Display format	Status value	Modify value
1	//Shared Data Variable Command				
2	QW 282	"SD_Command"	Shared Data Command (1=Read, 2=Write)	DEC	0
3	QW 284	"SD_ALWAYS_ZERP"	Null	HEX	W#16#0000
4	QW 286	"SDV_Var_Name_1_2"	Shared Data Variable Name Characters 1&2	CHARACTER	'AJ'
5	QW 288	"SDV_Var_Name_3_4"	Shared Data Variable Name Characters 3&4	CHARACTER	'01'
6	QW 290	"SDV_Var_Name_5_6"	Shared Data Variable Name Characters 5&6	CHARACTER	'01'
7	QB 292	"SDV_Write_Value_Byte"	Write Single Byte (or Boolean) Value here	HEX	B#16#40
8	QW 292	"SDV_Write_Value_Word"	Write Word (2 Byte) Value here	DEC	16432
9	QD 292	"SDV_Write_Value_Float"	Write Floating Point Value or String Value Chars 1 thru 4 here	FLOATING_POINT	2.76
10	QD 296	"SDV_Write_String_5_8"	Write String Value Chars 5 thru 8 here	CHARACTER	DW#16#00000000
11	QD 300	"SDV_Write_Sting_9_12"	Write String Value Chars 9 thru 12 here	CHARACTER	DW#16#00000000
12	QD 304	"SDV_Write_Sting_13_16"	Write String Value Chars 13 thru 16 here	CHARACTER	DW#16#00000000
13	QD 308	"SDV_Write_Sting_17_20"	Write String Value Chars 17 thru 20 here	CHARACTER	DW#16#00000000
14					
15	// Shared Data Variable Response				
16	NW 288	"SDV_Access_Status"	Shared Data Variable Access Status	DEC	0
17	IB 290	"SDV_Read_Value_Byte"	Shared Data Read Value - Byte	HEX	B#16#40
18	NW 290	"SDV_Read_Value_Word"	Shared Data Read Value - Word	DEC	16457
19	ID 290	"SDV_Read_Value_Float"	Shared Data Read Value - Floating Point or 1st 4 characters of String	FLOATING_POINT	3.1416
20	ID 294	"SDV_Read_Value_Chars_5_8"	Shared Data Read Value - Characters 5 thru 8	CHARACTER	DW#16#00000000
21	ID 298	"SDV_Read_Char_9_12"	Shared Data Read Value - Character 9 thru 12	CHARACTER	DW#16#00000000
22	ID 302	"SDV_Read_Char_13_16"	Shared Data Read Value - Character 13 thru 16	CHARACTER	DW#16#00000000
23	ID 306	"SDV_Read_Char_17_20"	Shared Data Read Value - Character 17 thru 20	CHARACTER	DW#16#00000000
24					

Abbildung 6-15: Sequenz für die Ausgabe eines Shared Data-Schreibbefehls

1. Geben Sie die Zeichenkette des Shared Data-Variablennamens wie dargestellt in die nachfolgenden Adressen ein. Beginnen Sie dabei mit QW286.
2. Geben Sie den Befehl „Write Shared Data“ (Shared Data schreiben) (2) in die Adresse QW282 ein.
3. Geben Sie den neuen in AJ0101 zu schreibenden Wert in QD292 ein.
4. Klicken Sie auf die Schaltfläche „Modify Variables“ (Variablen modifizieren), um die Änderungen in die PLC zu schreiben, die wiederum den Befehl an das IND570 sendet.

Um zu überprüfen, ob die Variable ordnungsgemäß geschrieben wurde, kann die vorher durchgeführte Lese-Routine wiederholt werden.

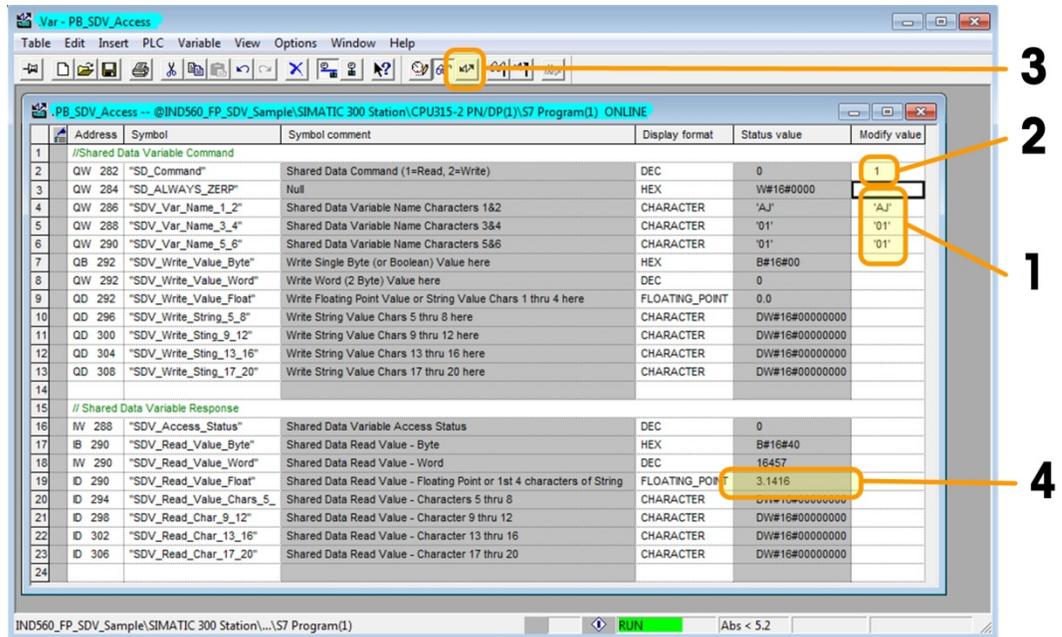


Abbildung 6-16: Wiederholung der Lesesequenz zur Überprüfung der Schreibdaten

1. Geben Sie die Zeichenkette des Shared Data-Variablennamens wie dargestellt in die nachfolgenden Adressen ein. Beginnen Sie dabei mit QW286.
2. Geben Sie den Befehl „Read Shared Data“ (Shared Data lesen) (1) in die Adresse QW282 ein.
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche „Modify Variables“ (Variablen modifizieren), um die Änderungen in die PLC zu schreiben, die wiederum den Befehl an das IND570 sendet.
4. Das Ergebnis (Inhalt von AJ0101) wird im Eingangsbereich ab ID 290 angezeigt (für Gleitpunktwerte). In diesem Fall betrug der vom Terminal gelesene Wert 2,76 – der gleiche Wert wurde im vorhergehenden Beispiel geschrieben.

6.12.6. Shared Data-Zugriff über den PLC-Code

Die Beispielprogramme enthalten einen Leiter-Logikcode, um Shared Data vom Programm zu lesen und zu schreiben. Der Code für die Gleitpunkt-Speicherzuordnung der Shared Data befindet sich in FC2, der Code für die Ganzzahl-Speicherzuordnung in FC4.

Mit beiden Routinen kann das Programm den Shared Data-Variablennamen mit einem Zeichenarray in den jeweiligen Datenblockdateien spezifizieren. Für Gleitpunktzahlen lautet der Datenblock DB1 (für Ganzzahlen DB2), siehe folgende Abbildung.

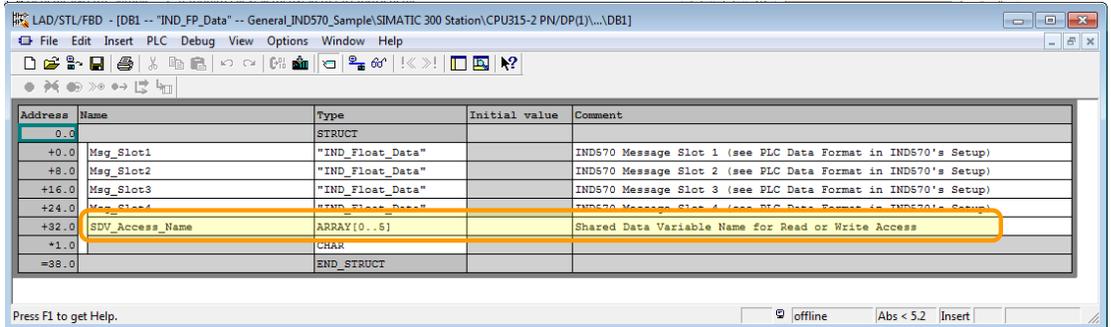


Abbildung 6-17: Shared Data-Zugriff mit PLC-Code

Um die Variable zu ändern, sollte das Programm einen neuen Shared Data-Variablennamen (mit ASCII-Zeichen) in dieses Array schreiben.

Es existiert eine separate Variablenzugriffstabelle für FC2 mit dem Namen FP_SDV_Access_Program (Abbildung 6-18). Es existiert eine weitere Variablenzugriffstabelle für FC4 (INT_SDV_Access_Program), um den Ganzzahlmodusprozess durchzuführen.

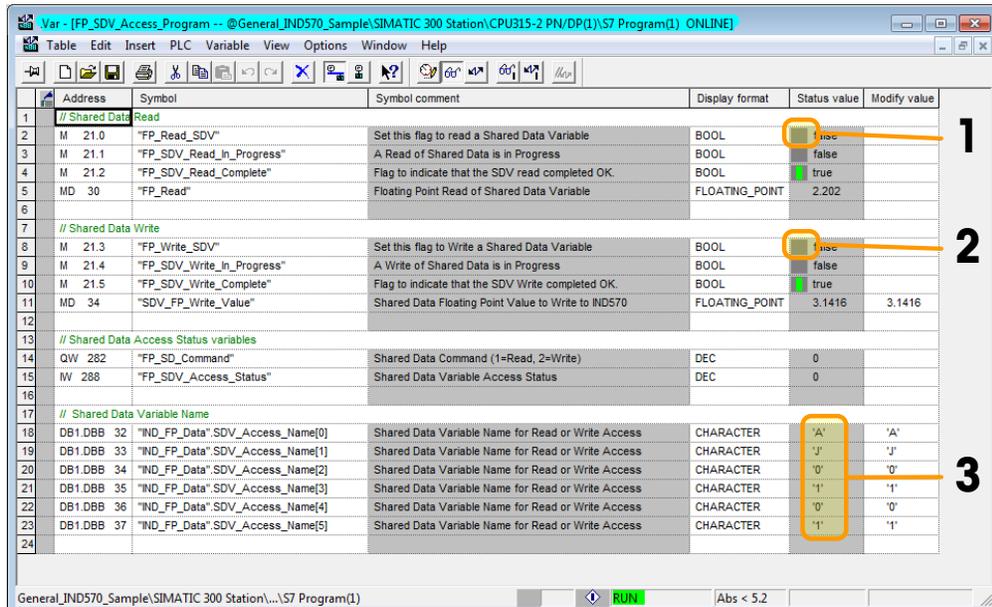


Abbildung 6-18: Shared Data-Variablenzugriffstabelle

1. Setzen Sie dieses Bit auf 1, um einen Lesevorgang auszulösen.
2. Setzen Sie dieses Bit auf 1, um einen Schreibvorgang auszulösen.
3. Aktualisieren Sie das DB1 Shared Data-Namenarray hier.

Bei Shared Data-Zugriffsroutinen innerhalb des Beispielprogramms sind vor allem die Zeitgeber zu beachten, die kontrollieren, wann der zuletzt ausgegebene Befehl auf null gesetzt wurde. Mit diesen Zeitgebern muss der Shared Data-Befehl für mindestens 100 Millisekunden auf null gesetzt sein, damit das Terminal erkennen kann, wann der nächste neue Befehl ausgegeben wird.

6.12.7. Shared Data-Zugriff: Schlussfolgerung

Fast alle Shared Data-Variablen können entsprechend der Darstellung in den vorgenannten Beispielen gelesen oder geschrieben werden. In dieser Hinsicht besitzt die PROFIBUS-Schnittstelle weniger Einschränkungen als die meisten anderen Feldbus-Schnittstellen, die von IND570 unterstützt werden.

Es gibt jedoch eine Einschränkung, die zu beachten ist – die maximale Anzahl der Bytes, die von der PLC auf das IND570 geschrieben oder vom IND570 aus der PLC gelesen werden kann, ist auf 20 beschränkt. Dies gilt für alle Zeichenketten und Arrays.

7 PROFINET

7.1. Übersicht

PROFINET ist ein offener Standard für Industrienetzwerke, der von Siemens als Ethernet-Ersatz für das weit verbreitete PROFIBUS-Netzwerk entwickelt wurde. Das Netzwerk unterstützt die im IND570 implementierte zyklische und azyklische Nachrichtenübertragung. Der PROFINET-Standard wird von PROFIBUS und der PROFINET International (PI) Organization unterstützt und gepflegt. PROFINET verwendet handelsübliche Ethernet-Hardware (beispielsweise Switches und Router) und ist mit dem Ethernet TCP/IP-Protokollpaket vollständig kompatibel.

Die PROFINET-Option des IND570 implementiert PROFINET IO für den zyklischen Datenaustausch mit der SPS und verwendet azyklische Nachrichten für den Shared Data-Zugriff durch die SPS.

Mit der PROFINET-Option kann das Terminal IND570 mit speicherprogrammierbaren Steuerungen (SPS) mit PROFINET-Funktion über eine direkte Verbindung mit dem PROFINET-Netzwerk bei einer Geschwindigkeit von 100 Mbps kommunizieren. Diese Lösung umfasst ein internes Modul sowie interne Software für den Datenaustausch.

7.2. PROFINET-Schnittstelle

Die Teilenummer der PROFINET-Option für das IND570 lautet 30260484. Abbildung 7-1 und Abbildung 7-2 zeigen ein PROFINET-Modul mit seinen Komponenten.



Abbildung 7-1: PROFINET-Modul

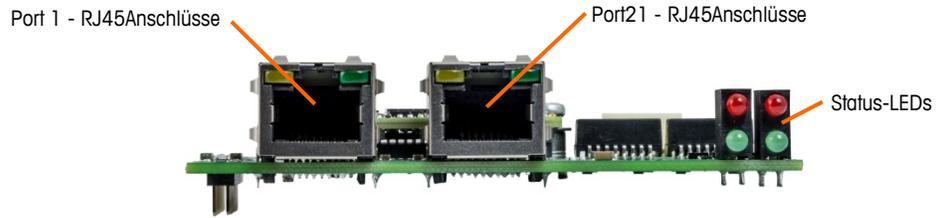


Abbildung 7-2: PROFINET-Modul für IND570

7.2.1. Begriffsdefinition

In diesem Kapitel werden folgende Begriffe verwendet.

Tabelle 7-1: PROFINET-Begriffsdefinition

Begriff	Definition
DAP	Device Access Point (Gerätezugangspunkt)
DCP	Discovery and basic Configuration Protocol. (Einfaches Konfigurations- und Erkennungsprotokoll) Wird für die IP-Konfiguration mit PROFINET verwendet.
DHCP	De-facto-Standard für die dynamische IP-Adressenverwaltung
GSDML	XML-basierte Beschreibungssprache für GSD-Dateien
Eingangsdatensatz	Datenschreibbefehle für ein Submodul. Vergleichbar mit den Benutzerparameterdaten des PROFIBUS-DP.
IOCS	IO Consumer Status
IOPS	IO Provider Status
IO Controller	Steuergerät, das als Client für mehrere IO-Geräte fungiert. In der Regel eine SPS. Vergleichbar mit dem Klasse-1-Master des PROFIBUS-DP.
IO Device	Feldgerät, das einem IO-Controller zugeordnet wurde. Vergleichbar mit einem PROFIBUS-DPV1-Slave.
IO Supervisor	Programmiergerät mit Übertragungs- und Diagnosefunktionen. Vergleichbar mit dem Klasse-2-Master des PROFIBUS-DP.
Modul	Hardware oder logische Komponente eines Netzwerkgeräts.
MRP	Media Redundancy Protocol (Medienredundanzprotokoll). Eine ringförmige Ethernet-Topologie, die mit PROFINET IO für eine medienredundante Kommunikation verwendet wird. Die Nachrichten werden von einem Ethernet-Port an die SPS gesendet und kommen am anderen Port wieder zurück. Wenn die SPS einen Medienausfall im Ring erkennt, konfiguriert sie das Netzwerk innerhalb von 200 Millisekunden neu, sodass die Nachrichten von beiden Ports der SPS gesendet werden. Dazu müssen SPS und Geräte MRP-fähig sein. Auch alle Switches im Netzwerk müssen MRP-fähig sein. Geräte ohne MRP-Funktion können über MRP-fähige Switches an den Ring angeschlossen werden.
Submodul	Hardware oder logische Komponente eines Moduls.
PDEV	Physisches Gerät (Physical DEVice). Ab Spezifikationsversion 2.0 ist es möglich, die physische Ethernet-Schnittstelle und deren Ports (PDEV oder physisches Gerät) mit einem speziellen Mechanismus zu beschreiben. Dies erfolgt mit speziellen Submodulen im Slot 0 (das Modul im Slot 0 ist der Zugriffspunkt für das Gerät).

Begriff	Definition
PNIO	Kurz für PROFINET IO.
PROFINET IO	PROFINET IO ist ein Kommunikationskonzept für die Implementierung von modularen, dezentralen Anwendungen. Vergleichbar mit PROFIBUS-DP, bei dem die I/O-Daten der Feldgeräte zyklisch auf das Prozessbild einer SPS übertragen werden. Die Echtzeitfunktionen von PROFINET IO sind in RT und IRT unterteilt (siehe unten).
PROFINET IO RT	PROFINET IO mit Real Time-Funktion. Optimierter Echtzeit-Kommunikationskanal für zeitkritische I/O-Daten und Alarmer. In der Software implementiert.
PROFINET IRT	PROFINET IO mit Isochronous Real Time-Funktion. Notwendig für die Bewegungssteuerung, für die eine verzerrungsfreie Aktualisierungsrate von maximal 1 ms notwendig ist. In der Hardware implementiert.
PROFINET CBA	PROFINET Component Based Automation. Vergleichbar mit PROFIBUS FMS.
Datenerfassung	Vergleichbar mit dem azyklischen Lesen/Schreiben von PROFIBUS DPV1.

7.2.2. Kommunikation

Das Terminal IND570 verwendet Komponententeile, die die vollständige Kompatibilität mit dem PROFINET-Netzwerk von Siemens gewährleisten. Das Terminal IND570 wird von der SPS als generisches PROFINET-Gerät erkannt.

7.2.3. IP-Adresse

Jede PROFINET-Option stellt eine physische IP-Adresse dar. Diese Adresse kann vom Systemplaner festgelegt und anschließend in das Terminal IND570 und die SPS programmiert oder automatisch von der SPS zugewiesen werden. Jedes Terminal IND570 in einem System benötigt eine eindeutige PROFINET-IP-Adresse.

Die PROFINET IP-Adresse des Terminals IND570 wird im Setup-Menü des Terminals unter **Communication > PLC > PROFINET** (Kommunikation > SPS > PROFINET) programmiert.

7.2.4. Unterstützter Datentransfer

Die PROFINET-Schnittstelle ermöglicht den diskreten Datentransfer und die für den Shared Data-Datenzugriff verwendete azyklische Nachrichtenübertragung. Der Zugriff auf die Shared Data ähnelt der Methode, die von ControlNet- und Ethernet/IP-Modulen verwendet wird.

7.2.5. Verbindungsmethoden

Die dualen Ports des PROFINET-Schnittstellenmoduls bieten mehrere Möglichkeiten für den Anschluss des IND570 an das Steuerungsnetzwerk. Diese Methoden sind in diesem Abschnitt beschrieben. Es ist wichtig, dass die physische Netzwerkverdrahtung sowohl in der Ketten (Daisy Chain)- als auch in der redundanten MRP-Ring-Konfiguration mit der Netzwerk-Topologie übereinstimmt, die in der SPS in Bezug auf Port 1 und Port 2 definiert ist. Wenn die Verdrahtung nicht mit der definierten Topologie übereinstimmt, werden Fehlermeldungen angezeigt.

7.2.5.1. Sternförmiges Netzwerk

Ein sternförmiges Netzwerk besteht aus mehreren Geräten, die mit einem oder mehreren Ethernet-Switches verbunden sind.

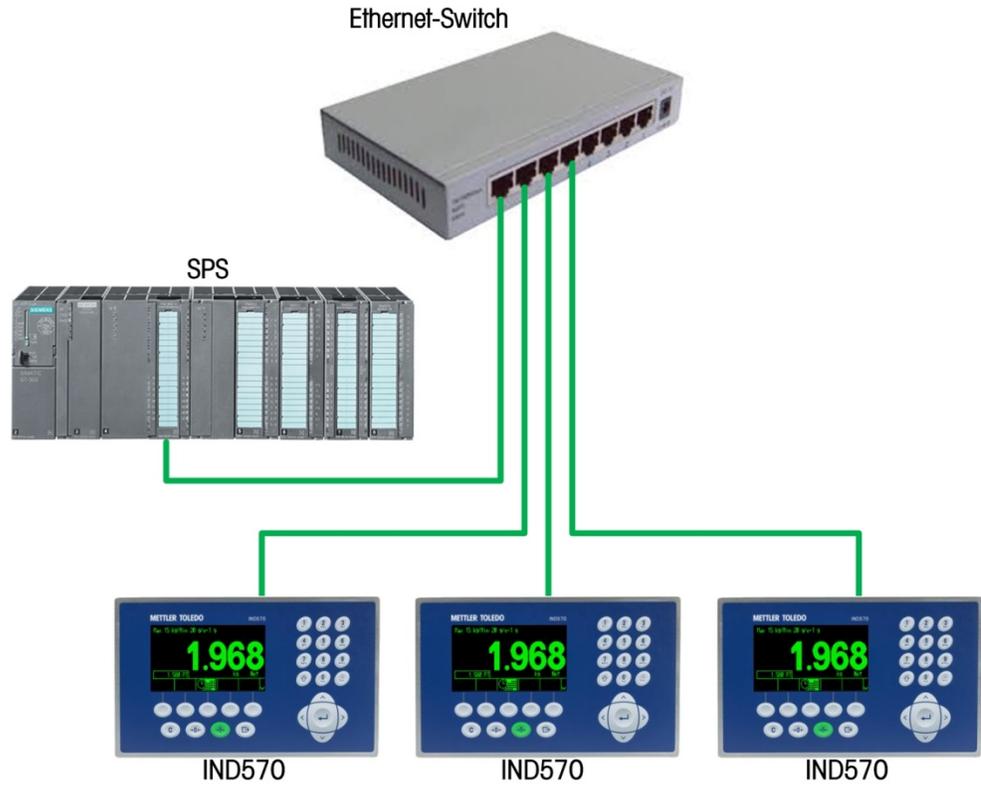


Abbildung 7-3: Beispiel für ein sternförmiges Netzwerk

7.2.5.2. Kettentopologie (Daisy Chain)

Ein Kettennetzwerk besitzt den Vorteil, dass keine Switches notwendig sind, um mehrere Geräte an den Controller anzuschließen. Dies ist besonders in einem Schrank oder an beengten Stellen nützlich, wo der Platz nicht reicht, um die einzelnen Kabel zurück zu einem zentralen Punkt, zum Beispiel einem Switch, zu führen.

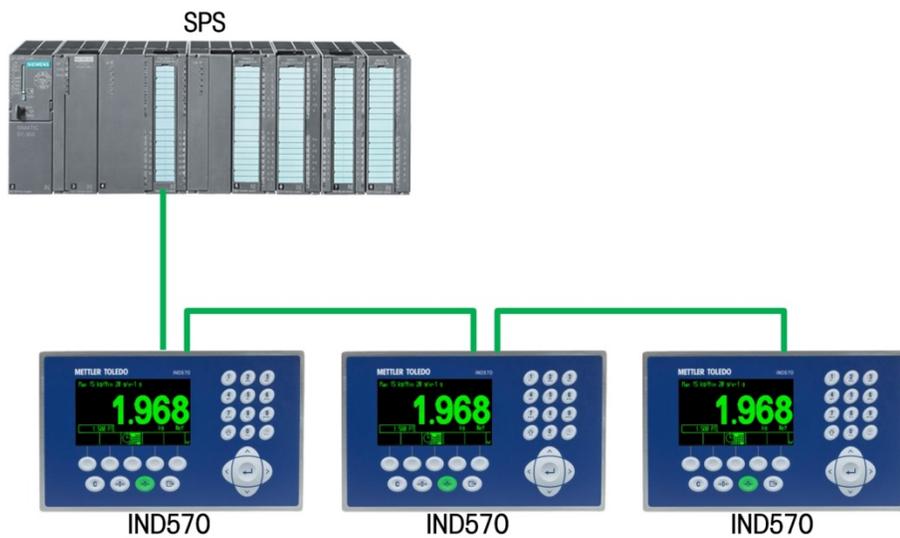


Abbildung 7-4: Beispiel für ein Daisy Chain

7.2.5.3.

Redundanter MRP-Ring

Ein redundanter MRP-Ring ist der Kettentopologie sehr ähnlich, bei der die SPS an einem Ende des Rings angeschlossen ist und die Geräte in einer Reihe entlang des Rings angeordnet sind, bis der Ring mit derselben SPS an einem zweiten Ethernet-Port abgeschlossen wird. Dadurch entsteht eine ringförmige Topologie, bei der die Nachrichten in jede Richtung entlang des Rings geleitet werden können. Diese Topologie hat den Vorteil, dass keine Switches notwendig sind, solange die SPS und die Geräte MRP-fähig sind. Wenn der Ring unterbrochen wird, erkennt die SPS dies schnell, da die Nachrichten nicht mehr von der anderen Seite des Rings zurück zur SPS geleitet werden. In diesen Fällen beginnt die SPS damit, die Nachrichten von beiden Ports aus zu senden, sodass immer noch alle Geräte im Ring die Nachrichten erhalten. Dadurch entsteht ein Kettennetzwerk von jedem Port aus, das auch bei einem Ausfall funktioniert. Das PROFINET MRP ist so eingestellt, dass der Ausfall in weniger als 200 Millisekunden erkannt und überprüft wird. BEACHTEN SIE, dass Ihr Prozess einen Kommunikationsverlust von bis zu 200 Millisekunden verkraften können muss.

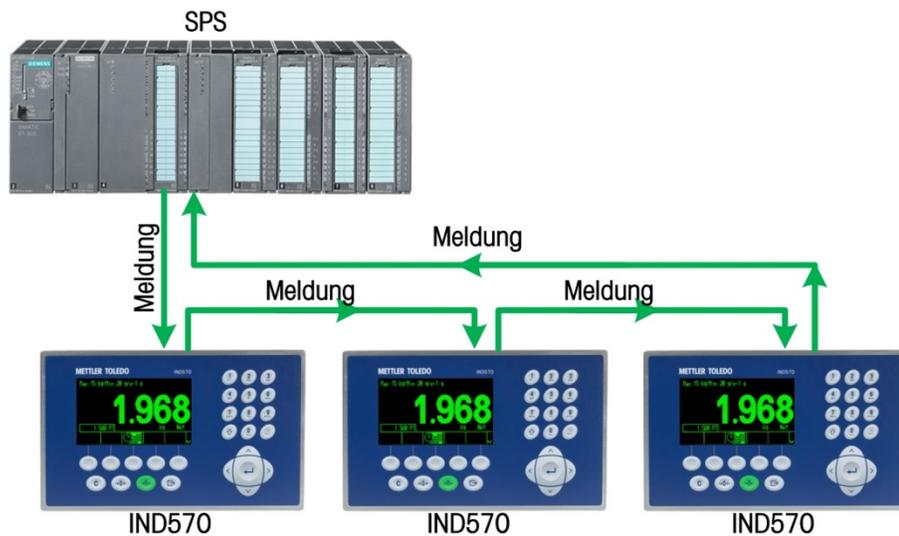


Abbildung 7-5: Intakter MRP-Ring

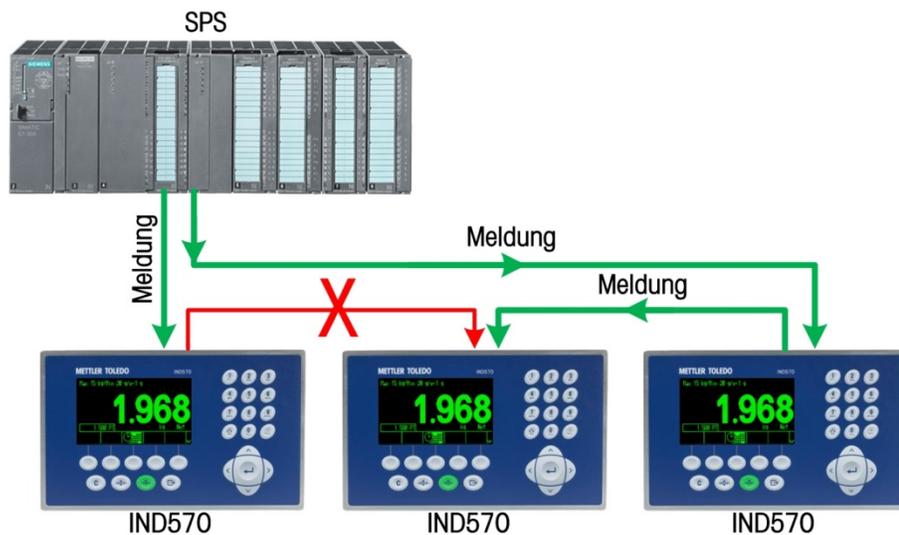


Abbildung 7-6: Unterbrochener MRP-Ring

- Beachten Sie, dass die Nachrichten dennoch alle Geräte erreichen, da das Netzwerk "selbstheilend" ist.

7.3. Datendefinition

7.3.1. Datenintegrität

Das Terminal IND570 verwendet spezifische Bits, damit die SPS bestätigen kann, dass die Daten ohne Unterbrechung empfangen wurden und kein Fehlerzustand im Terminal IND570 vorliegt. Es ist wichtig, diese Bits zu überwachen. Jeder SPS-Code sollte damit die Integrität der vom IND570 erhaltenen Daten bestätigen.

Detaillierte Informationen zu den Bits Data_OK, Update_In_Progress und Data_Integrity und ihrer Verwendung finden Sie in den Datenübersichten in Anhang A und B.

7.3.2. Diskrete Daten

Die PROFINET-Schnittstelle des Terminals verfügt über drei diskrete Datenformate, die ausgewählt werden können. Diese sind: Ganzzahl, Teilstrich und Gleitpunkt.

Eine Beschreibung der diskreten Daten finden Sie in Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**, eine detaillierte Beschreibung der in jedem Datenformat verfügbaren Informationen finden Sie in Anhang A und in Anhang B.

7.3.3. Byte-Reihenfolge

Eine allgemeine Übersicht über die Byte-Reihenfolge finden Sie in Anhang C, **Allgemeine Dateneigenschaften**.

7.3.4. Nachrichtenzeitfenster

Es können bis zu 4 Nachrichtenzeitfenster für den diskreten Datentransfer zyklischer Nachrichten in den Datenformaten Ganzzahl, Teilstrich und Gleitpunkt verwendet werden. Jedes Nachrichtenzeitfenster wird einer lokalen oder entfernten Waage zugeordnet; die Waagen können in weiteren Nachrichtenzeitfenstern wiederholt werden. Die Formate Ganzzahl und Teilstrich verwenden pro Nachrichtenzeitfenster zwei 16-Bit-Datenwörter für den Eingang und zwei 16-Bit-Datenwörter für den Ausgang. Das erste Eingangsdatenwort jedes einzelnen Nachrichtenzeitfensters enthält die Gewichtsdaten der Waage. Die Eingangsgewichtsdaten können von der SPS anhand der Bits 0, 1 und 2 des zweiten Ausgangsdatenwortes des Nachrichtenzeitfensters ausgewählt werden. In den folgenden beiden Tabellen finden Sie Informationen über die Eingangs- und Ausgangsnutzung.

Das Gleitpunktformat verwendet pro Nachrichtenzeitfenster vier 16-Bit-Datenwörter für den Eingang und drei 16-Bit-Datenwörter für den Ausgang. Details finden Sie unter Tabelle 7-2 und Tabelle 7-3.

Die Anzahl der Nachrichtenzeitfenster wird im Setup-Menü des Terminals unter **Communication > PLC Interface > Data Format** (Kommunikation > SPS-Schnittstelle > Datenformat) festgelegt.

Tabelle 7-2: Nachrichtenzeitfenster und SPS-I/O-Größen (Ganzzahl/Teilstrich)

IND570-Datenformat Ganzzahl/Teilstrich		
Nachrichten- zeitfenster	Bytes (8 Bit)	
	IND570 >> SPS- Eingang	SPS-Ausgang >> IND570
1	4	4
2	8	8
3	12	12
4	16	16

Ganzzahl- oder Teilstrich-Modus

Eingangsdaten
an die SPS

Ausgangsdaten
von der SPS

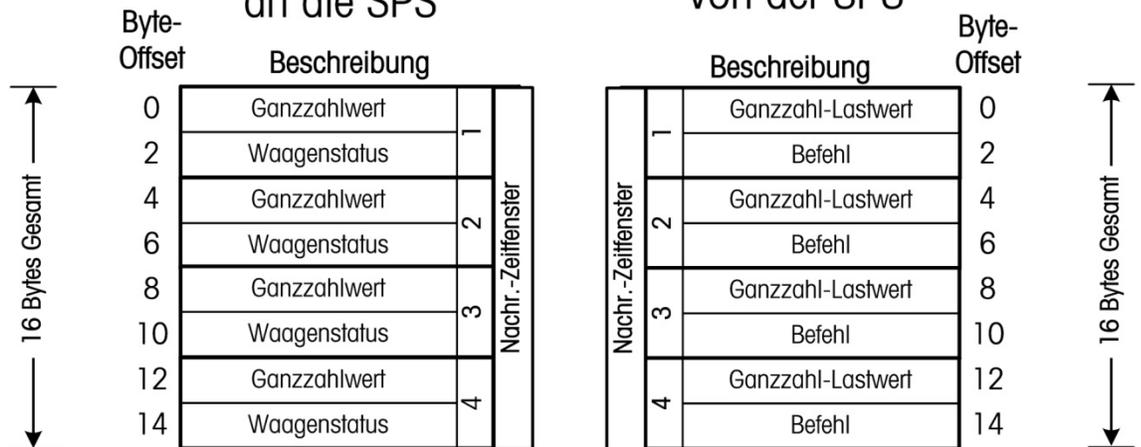


Abbildung 7-7: I/O-Zuordnung für Nachrichtenzeitfenster im Format Ganzzahl/Teilstrich

Tabelle 7-3: Nachrichtenzeitfenster und SPS-I/O-Größen (Gleitpunkt)

IND570-Datenformat Gleitpunkt		
Nachrichten- zeitfenster	Bytes (8 Bit)	
	IND570 >> SPS- Eingang	SPS-Ausgang >> IND570
1	8	8
2	16	14
3	24	20
4	32	26

Gleitpunkt-Modus

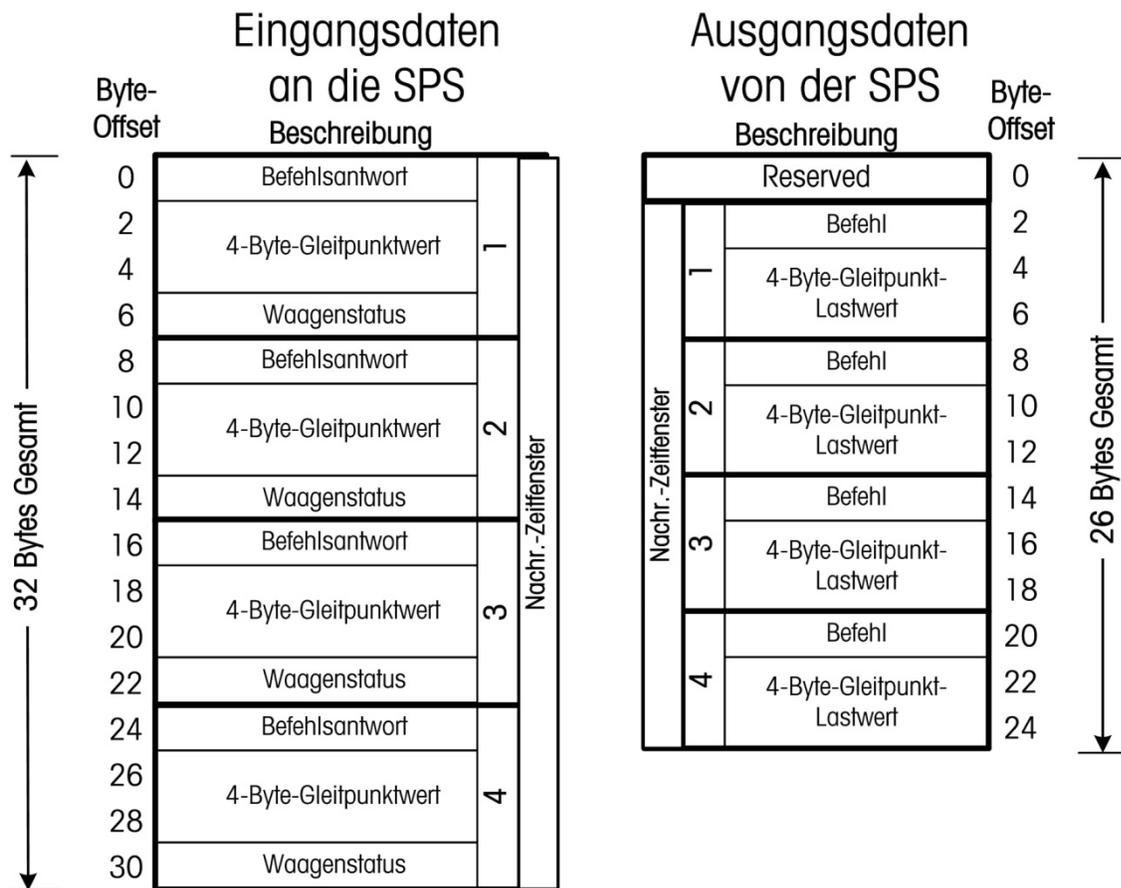


Abbildung 7-8: I/O-Zuordnung für Nachrichtenzeiträume im Format Gleitpunkt

7.4. Steuerung der diskreten I/O mit einer SPS-Schnittstelle

Das Terminal IND570 kann die diskreten Ausgänge direkt steuern und die diskreten Eingänge über die (digitale) SPS-Schnittstellenoption lesen. Systemintegratoren müssen berücksichtigen, dass die Aktualisierung der diskreten Ein- und Ausgänge des Terminals IND570 mit der Aktualisierungsrate der Terminalschnittstelle synchronisiert wird und nicht mit der I/O-Abtastrate der SPS. Dies führt zu einer spürbaren Verzögerung beim Lesen der Eingänge oder beim Aktualisieren der Ausgänge durch die SPS im Vergleich mit "echten" Signalen. Die Verdrahtung der diskreten I/O finden Sie im Technischen Handbuch des Terminals IND570.

7.5. Shared Data-Zugriff

Die SPS-Kommunikation im Shared Data-Modus erfolgt über die azyklische Nachrichtenübertragung an das Terminal IND570.

Das Shared Data-Dokument des IND570 enthält die Shared Data-Variablen, die für Ethernet/IP, ControlNet und PROFINET verfügbar sind. Dieses Dokument enthält außerdem den hex-Klassencode, die Instanz sowie das Attribut für die Shared Data. Die SPS muss eine Kombination aus RDREC (SFB52) und WRREC (SFB53) verwenden, um eine Shared Data-Variable zu lesen, bzw. WRREC (SFB53), um eine Shared Data-Variable zu schreiben.

7.6. Softwarekonfiguration

Das Terminal IND570 erkennt automatisch, wenn eine PROFINET-Optionsplatine vorhanden ist, und zeigt die PROFINET-Konfigurationsparameter im Setup-Menü an. Zur Konfiguration des Terminals für die PROFINET-Kommunikation öffnen Sie das Setup und gehen Sie zu **Communication > PLC > PROFINET** (Kommunikation > SPS > PROFINET) (Abbildung 7-9).

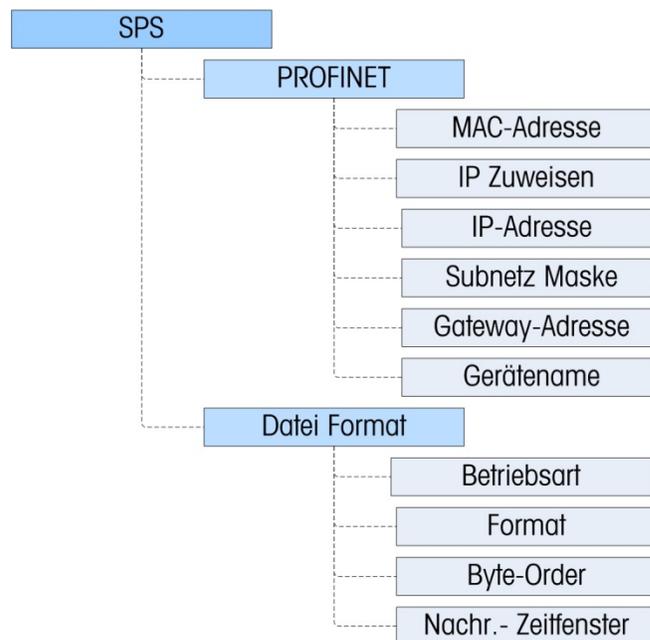


Abbildung 7-9: Setup-Block PROFINET

7.6.1. Setup-Blöcke PROFINET und Datenformat

7.6.1.1. PROFINET-Setup

Im Setup-Block PROFINET unter **Communication > PLC > PROFINET** (Kommunikation > SPS > Profibus) kann festgelegt werden, wie die PROFINET-Schnittstelle verwendet wird.

7.6.1.1.1. MAC Address

Die MAC-Adresse wird angezeigt, kann jedoch nicht geändert werden.

7.6.1.1.2. IP Assign

Standardmäßig ist das Feld **IP Assign** (IP-Zuordnung) auf **DCP** gesetzt, sodass die SPS-Programmiersoftware die IP-Adresse, die Subnetz-Maske und die Gateway-Adresse mit den Informationen aus dem Netzwerk ausfüllen kann.

Wenn die IP-Adresse, die Subnetz-Maske und die Gateway-Adresse der PROFINET-Schnittstelle vom Kunden festgelegt werden, kann das Feld **IP Assign** (IP-Zuordnung) auf **Manual** (Manuell) gestellt werden. Bei dieser Einstellung müssen die Felder IP-Adresse, Subnetz-Maske und Gateway-Adresse manuell vom Installateur ausgefüllt werden.

Wenn Sie **DHCP** auswählen, kann das allgemeine Netzwerk (nicht das SPS-Netzwerk) die IP-Adresse, die Subnetz-Maske und die Gateway-Adresse zuweisen. Dies ist der ungewöhnlichste Fall.

Beachten Sie, dass in jedem Fall der Gerätename (eine Einstellung, die im Terminal IND570 nicht programmiert werden kann) von der SPS-Programmiersoftware festgelegt werden muss, bevor die Kommunikation mit der SPS erfolgen kann.

7.6.1.2. Setup-Block Datenformat

Gehen Sie im Setup-Menü zu **Communication > PLC Interface > Data Format** (Kommunikation > SPS-Schnittstelle > Datenformat). Für PROFINET muss Folgendes konfiguriert werden:

7.6.1.2.1. Betriebsmodus

Die Standardeinstellung ist der Kompatibilitätsmodus. Diese kann nicht geändert werden. Der Kompatibilitätsmodus liefert die gleiche diskrete Byte-Reihenfolge wie die METTLER TOLEDO-Terminals IND131/331 und IND780.

HINWEIS: Da PROFINET beim Terminal IND560 nicht zur Verfügung stand, wird die IND560-Emulation im Gegensatz zum Setup anderer SPS-Schnittstellen für das IND570 nicht benötigt.

7.6.1.2.2. Format

Wählen Sie das Datenformat: Ganzzahl (Standard), Teilstrich oder Gleitpunkt. Wird das Format geändert, werden alle vorhandenen Nachrichtenzeitfenster gelöscht.

7.6.1.3. Byte-Reihenfolge

Es gibt folgende Optionen: Standard, Byte Swap, Word Swap (Standard) und Double Word Swap.

7.6.1.3.1. Nachrichtenzeitfenster

Wählen Sie 1, 2, 3 oder 4 Zeitfenster.

7.7. PROFINET GSDML-Datei

Die PROFINET GSDML-Datei enthält acht (8) Eingangskonfigurationen und acht (8) Ausgangskonfigurationen. Es ist sehr wichtig, dass die für die Eingangs- und Ausgangskonfiguration ausgewählte Größe übereinstimmt. Wenn beispielsweise "FLOAT 1 Slot" für den Eingang ausgewählt wird, muss auch das "FLOAT 1 Slot" für den Ausgang ausgewählt werden.

Die Anzahl der in jeder Konfiguration festgelegten Zeitfenster entspricht der Anzahl der im IND570 konfigurierten Nachrichtenzeitfenster.

- Hinweis: Die PROFINET GSDML-Datei für das IND570 steht kostenlos zur Verfügung. Sie ist in der Dokumentations-CD des IND570 (Teilenummer 30205330) enthalten. Der Ordner Utilities der Dokumentations-CD des IND570 enthält vollständige Versionen der Programmierbeispiele. Die folgenden Screenshots dienen nur der Illustration.

Abbildung 7-10 zeigt zwei Terminals IND570 in einem PROFINET IO-Netzwerk. Knoten 1 (IND570) ist als Gleitpunktgerät konfiguriert, Knoten 2 (IND570-1) als Ganzzahl-/Teilstrich-Gerät.

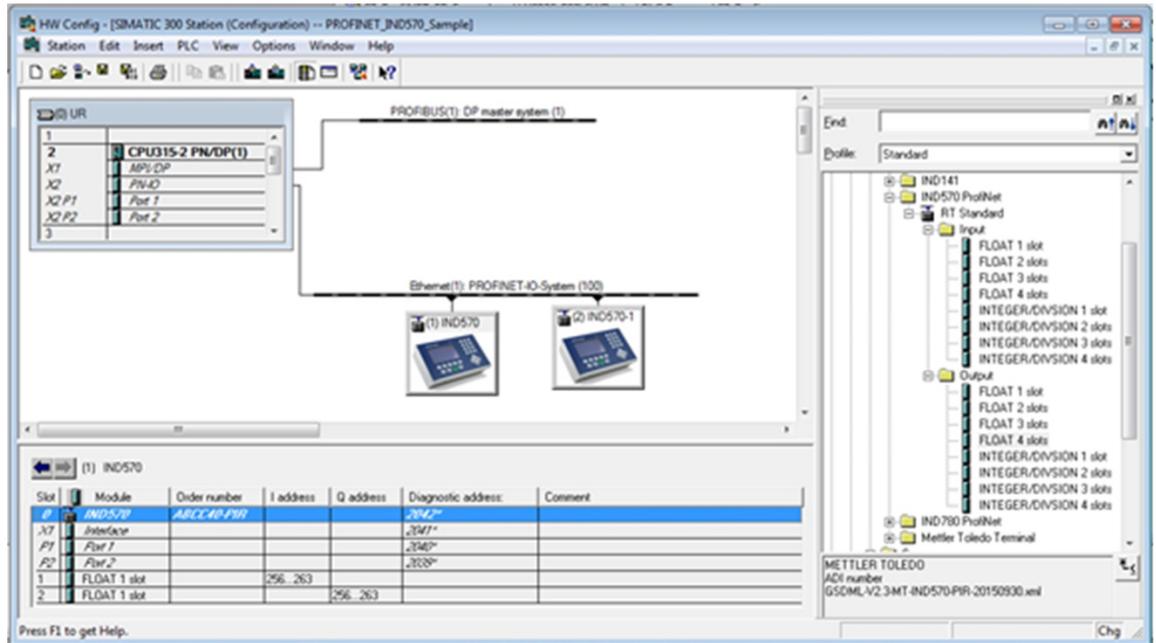


Abbildung 7-10: Hardware-Netzwerksetup (aktive Referenz erforderlich)

7.8. Zuweisung der IP-Adresse und des Gerätenamens

Die Zuweisung der IP-Adresse und des Gerätenamens des Terminals IND570 erfolgt standardmäßig über DCP (Discovery and basic Configuration Protocol). Diese Funktion kann über die PLC Engineering Software aufgerufen werden (siehe folgende Abbildung).

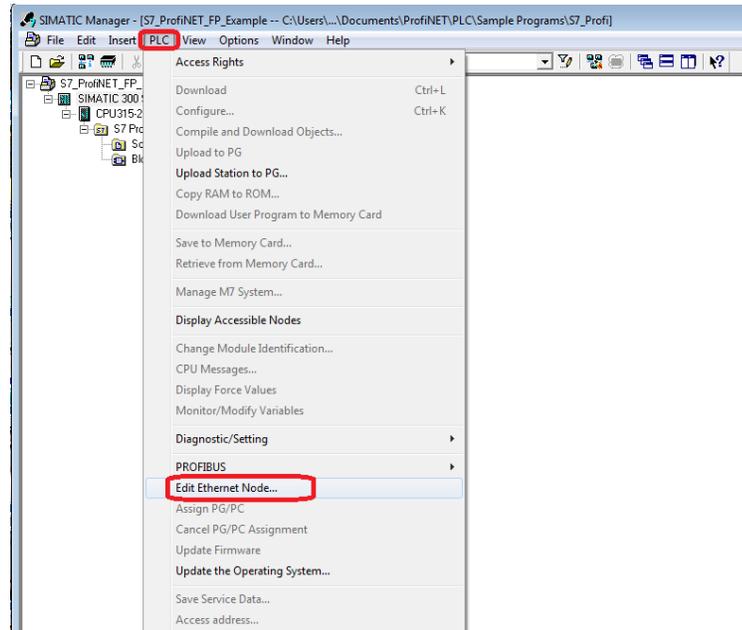


Abbildung 7-11: Konfiguration über DCP

Wenn Sie die Funktion Browse verwenden, wird die Suche nach der MAC-Adresse im Netzwerk gestartet. Wählen Sie die gewünschte MAC-Adresse (im Terminal angezeigt unter **Setup > Kommunikation > SPS-Schnittstelle > PROFINET**) und klicken Sie anschließend auf OK, um fortzusetzen.



Abbildung 7-127-13: Anzeige der PROFINET MAC-Adresse des Terminals IND570

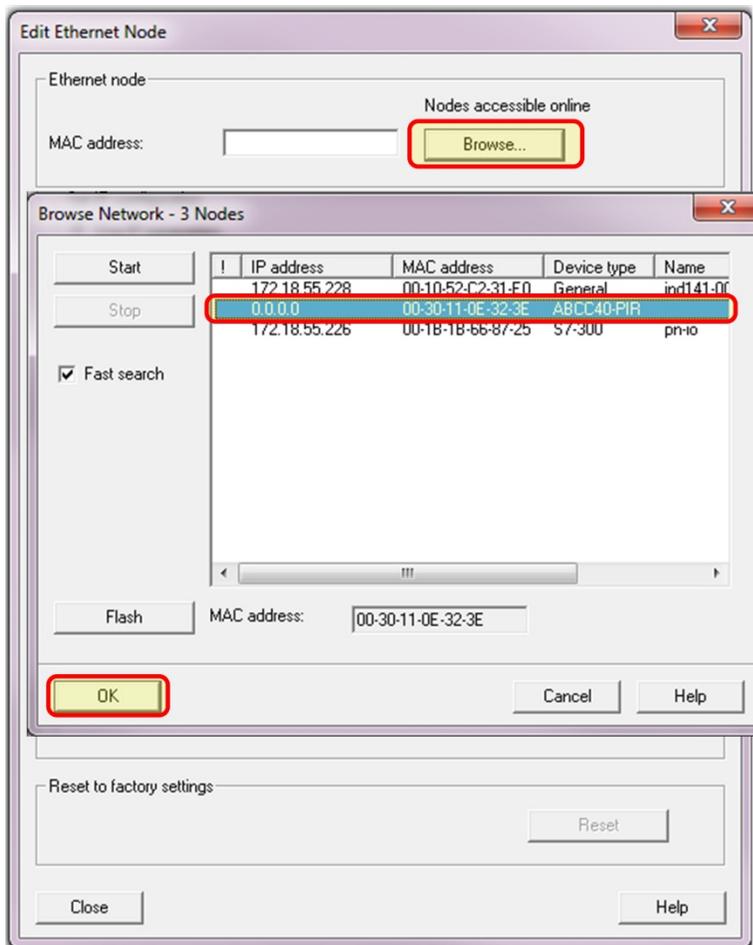


Abbildung 7-14: Die DCP-Suchfunktion zeigt die MAC-Adressen der Netzwerkknoten an

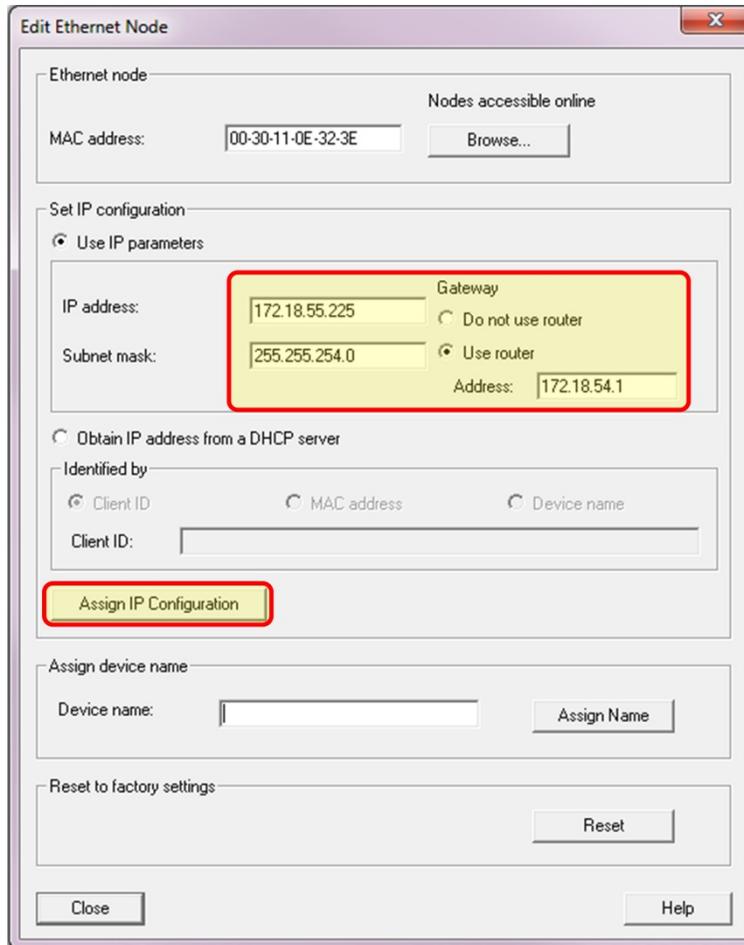


Abbildung 7-15: Bearbeitung des DCP-Ethernetknotens

Sobald die anderen Einstellungen konfiguriert sind, weisen Sie dem Gerät einen Namen zu.

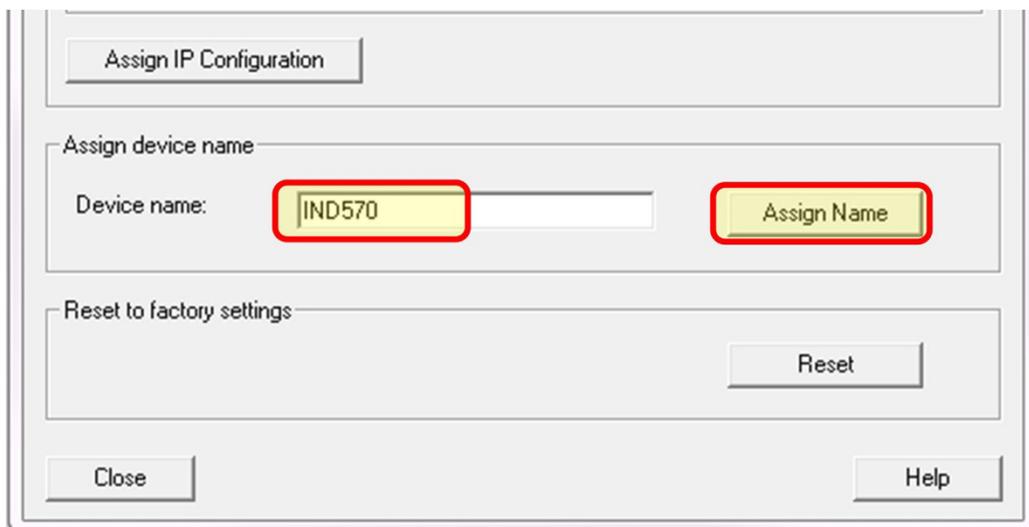


Abbildung 7-16: Zuweisung eines Namens für das neue Gerät

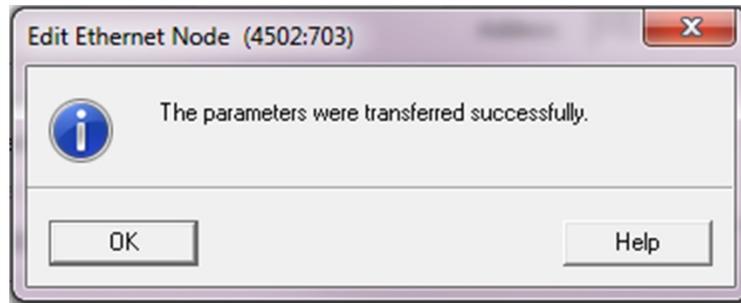


Abbildung 7-17: Bestätigung der Parameterübertragung

Nachdem die Nachricht angezeigt wurde, dass die Parameter erfolgreich übertragen wurden, können Sie das DCP-Formular schließen. Wenn das Datenformat im IND570 ordnungsgemäß eingerichtet und das Netzwerk ordnungsgemäß im Siemens-Fenster "HW Config." konfiguriert wurde, sollte das PROFINET-Modul des Terminals die Kommunikation mit der SPS starten.

7.9. Fehlerbehebung

Wenn das IND570 **nicht** mit der SPS kommuniziert, gehen Sie wie folgt vor:

- Überprüfen Sie, ob sowohl die Konfiguration der IP-Adresse als auch die Konfiguration des Gerätenamens in der SPS zugewiesen wurde (beachten Sie, dass der Geräte name immer mit DCP zugewiesen werden muss). Schalten Sie das Terminal IND570 aus und wieder ein, damit die aktualisierten Einstellungen übernommen wurden.
- Prüfen Sie, ob ein IP-Adressenkonflikt besteht. Prüfen Sie die Adressen mit einem Ping-Befehl über einen PC.
- Prüfen Sie die physische Verdrahtung und die Netzwerkanschlüsse.
- Prüfen Sie, ob die IND570-Einstellungen für den Datentyp und die IP-Adresszuordnung mit den Informationen in der SPS übereinstimmen und ob jedes IND570 im Netzwerk eine eindeutige IP-Adresse besitzt.
- Prüfen Sie, ob die Anzahl der im Setup-Menü des IND570 zugewiesenen Nachrichtenzeitfenster mit der Eingangs- und Ausgangszuordnung im Hardware-Konfigurationstool von Siemens übereinstimmen.
- Wenn die Kommunikationsschnittstelle IND570 in einen anderen Typ geändert wurde (z. B. Ethernet/IP oder ControlNet), muss ein Master-Reset des IND570 durchgeführt werden.
- Ersetzen Sie das PROFINET-Schnittstellenset, falls die Kommunikationsprobleme weiterhin auftreten.

7.9.1. Status-LEDs

Die PROFINET-Schnittstellenkarte besitzt eine LED für die Linkaktivität auf jedem der beiden RJ45-Stecker und vier Status-LED-Anzeigen für die Kommunikation und den Fehlerstatus der Karte. Abbildung 7-2 gibt die Position dieser LEDs an, und Abbildung 7-18 zeigt die Anordnung der LEDs auf der Karte. Tabelle 7-4 erläutert die Bedeutung der Anzeigen.

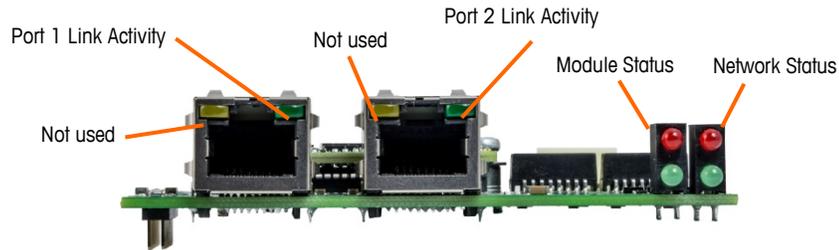


Abbildung 7-18: PROFINET-Statusanzeigen-LEDs

Tabelle 7-4: Modul-Statusanzeigen LEDs

LED-Status	Beschreibung	Anmerkungen
Aus	Nicht initialisiert	<ul style="list-style-type: none"> Keine Stromversorgung Modul im Status „SETUP“ oder „NW_INIT“
Grün	Normaler Betrieb	<ul style="list-style-type: none"> Das Modul hat den Status „NW_INIT“ verlassen
Grün, 1x Blinken	Diagnoseereignis(se)	<ul style="list-style-type: none"> Diagnoseereignis(se) vorhanden
Rot	Ausnahmefehler	<ul style="list-style-type: none"> Gerät im Ausnahmezustand (EXCEPTION)
	Fatales Ereignis	<ul style="list-style-type: none"> Großer interner Fehler (dieser Hinweis wird mit einer rotleuchtenden Netzwerkstatus-LED kombiniert)
Wechsel zwischen rot und grün	Firmware-Update	<ul style="list-style-type: none"> Schalten Sie das Modul NICHT aus. Wenn Sie das Modul in dieser Phase ausschalten, können dauerhafte Schäden entstehen.

Tabelle 7-5: Netzwerk-Statusanzeigen LEDs

LED-Status	Beschreibung	Anmerkungen
Aus	Offline	<ul style="list-style-type: none"> Keine Stromversorgung Keine Verbindung mit dem IO-Controller
Grün	Online (AUSFÜHREN)	<ul style="list-style-type: none"> Verbindung mit dem IO-Controller hergestellt
Grün, 1x Blinken	Online (STOPP)	<ul style="list-style-type: none"> IO-Controller ist GESTOPPT IO-Daten fehlerhaft IRT-Synchronisierung nicht abgeschlossen
Grün, blinkend	Blinkt	<ul style="list-style-type: none"> Wird von einem Engineering-Tool verwendet, um den Knoten im Netzwerk zu identifizieren.
Rot	Fatales Ereignis	<ul style="list-style-type: none"> Großer interner Fehler (dieser Hinweis wird mit einer rotleuchtenden Modulstatus-LED kombiniert)

LED-Status	Beschreibung	Anmerkungen
Rot, 1x Blinken	Fehler im Stationsnamen	<ul style="list-style-type: none"> Stationsname nicht eingerichtet
Rot, 2x Blinken	IP-Adressenfehler	<ul style="list-style-type: none"> IP-Adresse nicht eingerichtet
Rot, 3x Blinken	Konfigurationsfehler	<ul style="list-style-type: none"> Die erwartete Identifizierung unterscheidet sich von der echten Identifizierung.

7.10. Programmierbeispiele für Siemens S7-300

Die folgenden Abbildungen zeigen Screenshots der Kontaktplanprogrammierungs-Beispiele für die SIMATIC Step 7-Software (Version V5.5 + SP3).

- **Hinweis:** Der Ordner Utilities der Dokumentations-CD (Teilenummer 30205330) enthält die vollständige Version der Beispiele. Die folgenden Screenshots dienen nur der Illustration.

Die folgenden SIMATIC Step 7-Screenshots für die Datenformate Ganzzahl, Teilstrich und Gleitpunkt zeigen nur ein Beispiel einer speziellen Eingangs- und Ausgangsgrößenkonfiguration. Die I/O-Größen für die Verbindungsparameter müssen unter Berücksichtigung der Anzahl der Nachrichtenzeifenster, die in den Einstellungen der SPS-Datenformat-Nachrichtenzeifenster im IND570 zugeordnet sind, konfiguriert werden. Tabelle 7-2: Nachrichtenzeifenster und SPS-I/O-Größen (Ganzzahl/Teilstrich) und Tabelle 7-3: Nachrichtenzeifenster und SPS-I/O-Größen (Gleitpunkt) zeigen die Beziehung zwischen den Nachrichtenzeifenstern des IND570 und der I/O-Größe für die Datenformate Ganzzahl, Teilstrich und Gleitpunkt in SIMATIC Step 7 dargestellt.

7.10.1. Programmierbeispiel für den Gleitpunktmodus

UDT1 -- "IND_Float_Data" -- PROFINET_IND570_Sample\SIMATIC 300 Station\CPU315-2 PN/DP(1)\...\UDT1

Address	Name	Type	Initial value	Comment
0.0		STRUCT		
+0.0	CMD_Response	"FP_Command_Resp"		Command Response word from Terminal
+2.0	Data	REAL	0.000000e+000	Floating Point Data from Terminal
+6.0	Scale_Status	"IND_FP_Status"		Scale Status from Terminal
=8.0		END_STRUCT		

UDT2 -- "FP_Command_Response" -- PROFINET_IND570_Sample\SIMATIC 300 Station\CPU315-2 PN/DP(1)\...\UDT2

Address	Name	Type	Initial value	Comment
0.0		STRUCT		
+0.0	Reserved0	BOOL	FALSE	Reserved
+0.1	Reserved1	BOOL	FALSE	Reserved
+0.2	Reserved2	BOOL	FALSE	Reserved
+0.3	Reserved3	BOOL	FALSE	Reserved
+0.4	Reserved4	BOOL	FALSE	Reserved
+0.5	Reserved5	BOOL	FALSE	Reserved
+0.6	Reserved6	BOOL	FALSE	Reserved
+0.7	Reserved7	BOOL	FALSE	Reserved
+1.0	FP_Input_Ind1	BOOL	FALSE	Floating Point Indicator Bit 1
+1.1	FP_Input_Ind2	BOOL	FALSE	Floating Point Indicator Bit 2
+1.2	FP_Input_Ind3	BOOL	FALSE	Floating Point Indicator Bit 3
+1.3	FP_Input_Ind4	BOOL	FALSE	Floating Point Indicator Bit 4
+1.4	FP_Input_Ind5	BOOL	FALSE	Floating Point Indicator Bit 5
+1.5	Data_Integrity_1	BOOL	FALSE	Floating Point Data integrity bit #1
+1.6	Cmd_Ack_1	BOOL	FALSE	Command Acknowledgement bit 1
+1.7	Cmd_Ack_2	BOOL	FALSE	Command Acknowledgement bit 2
=2.0		END_STRUCT		

UDT3 -- "IND_FP_Status" -- PROFINET_IND570_Sample\SIMATIC 300 Station\CPU315-2 PN/DP(1)\...\UDT3

Address	Name	Type	Initial value	Comment
0.0		STRUCT		
+0.0	Target_1	BOOL	FALSE	Feed Running
+0.1	Comparator_1	BOOL	FALSE	Comparator 1 ON
+0.2	Target_2	BOOL	FALSE	Fast Feed Running
+0.3	Comparator_2	BOOL	FALSE	Comparator 2 ON
+0.4	Target_3	BOOL	FALSE	Tolerance OK
+0.5	Always_1	BOOL	FALSE	Always=1
+0.6	Custom_Bit1	BOOL	FALSE	Bit 1 reserved for Task Expert Application Usage
+0.7	Custom_Bit2	BOOL	FALSE	Bit 2 reserved for Task Expert Application Usage
+1.0	Enter_Key	BOOL	FALSE	Enter Key press on terminal detected.
+1.1	Input_1	BOOL	FALSE	Digital I/O Card Input #1 current state
+1.2	Input_2	BOOL	FALSE	Digital I/O Card Input #2 current state
+1.3	Input_3	BOOL	FALSE	Digital I/O Card Input #3 current state
+1.4	Motion	BOOL	FALSE	Scale in Motion
+1.5	Net_Mode	BOOL	FALSE	Scale currently in NET mode
+1.6	Data_Integrity_2	BOOL	FALSE	Floating Point Data Integrity bit #2
+1.7	Data_OK	BOOL	FALSE	Scale okay for normal operation.
=2.0		END_STRUCT		

Abbildung 7-19: Im Gleitpunkt-Beispielprogramm verwendete UDT-Definitionen

Folgende UDTs (benutzerdefinierte Typen) werden in diesem Beispielprogramm verwendet:

UDT1 = Gleitpunktdaten des IND570. Format der Gleitpunktdaten, die vom Terminal zurückgesendet werden, mit Statusregister und den entsprechenden UDTs.

UDT2 = Befehlsantwort. Statusregister mit der Reaktion des Terminals IND570 auf einen Befehl, der über den Feldbus gesendet wurde.

UDT3 = Gleitpunktstatus der Anzeige: Zeigt den Status des Messgeräts an (Waage oder Durchflussmesser).

Address	Name	Type	Initial value	Comment
0.0		STRUCT		
+0.0	Msg_Slot1	"IND_Float_Data"		IND570 Message Slot 1 (see PLC Data Format in IND570's Setup)
+8.0	Msg_Slot2	"IND_Float_Data"		IND570 Message Slot 2 (see PLC Data Format in IND570's Setup)
+16.0	Msg_Slot3	"IND_Float_Data"		IND570 Message Slot 3 (see PLC Data Format in IND570's Setup)
+24.0	Msg_Slot4	"IND_Float_Data"		IND570 Message Slot 4 (see PLC Data Format in IND570's Setup)
+32.0		END_STRUCT		

Abbildung 7-20: Im Gleitpunkt-Beispielprogramm verwendeter Datenblock 1 (DB1)

Für den Datenblock 1 (DB1) wurden alle vier (4) möglichen Nachrichtenzeifen für das IND570 definiert. Dies ist für die ordnungsgemäße Funktion des Programms NICHT notwendig, erlaubt jedoch die Speicherung der Daten im Datenblock, wenn das Programm Daten aus allen 4 Zeifen erfassen soll.

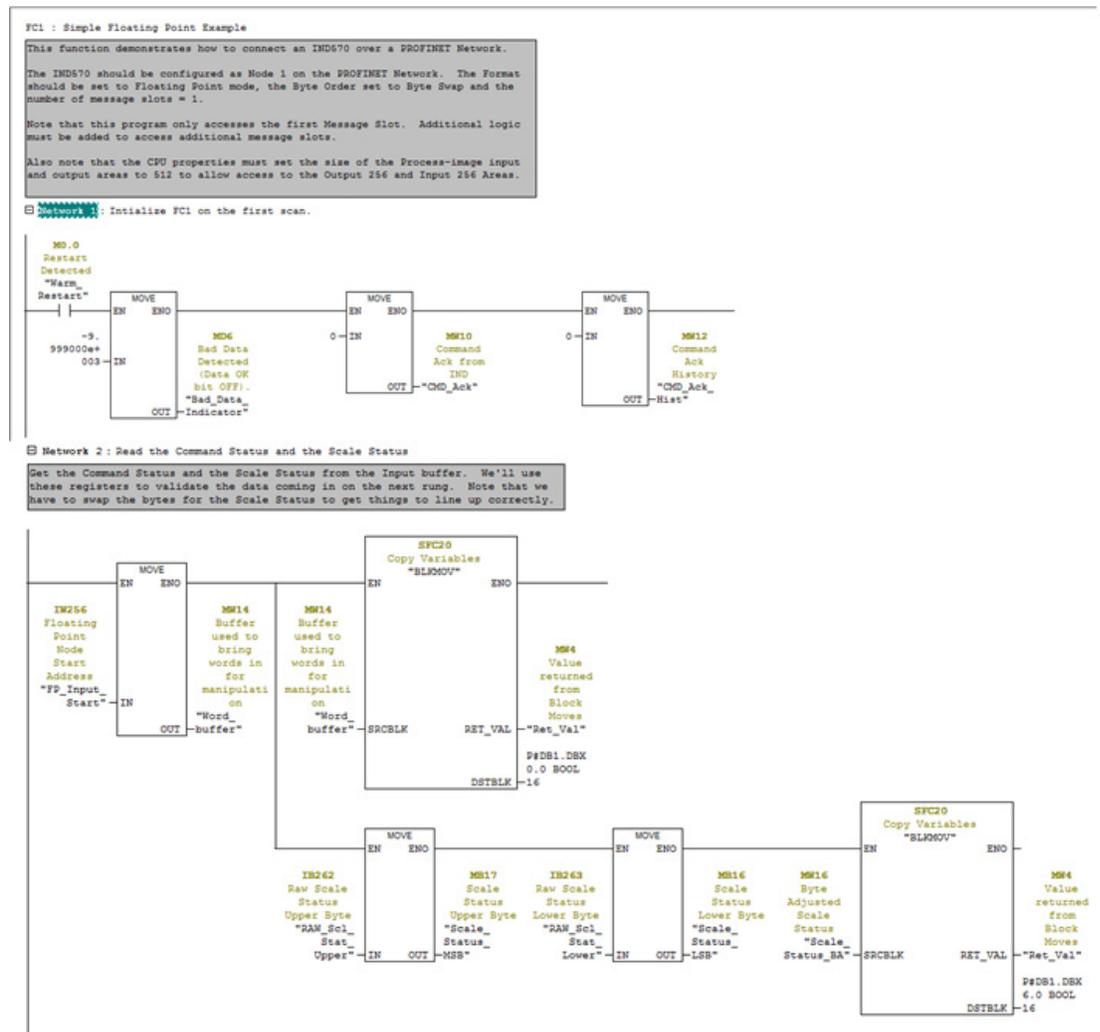


Abbildung 7-21: Netzwerke 1 & 2 von FC1

Wenn das Programm das erste Mal startet, wird das Netzwerk 1 mit den Startwerten initialisiert.

Netzwerk 2 liest die Befehlsantwort und den Gleitpunktstatus, führt eventuell notwendige Byte-Swaps durch und speichert diese in den entsprechenden Nachrichtenzeifensterpositionen in DB1. Die Bits werden später verwendet.

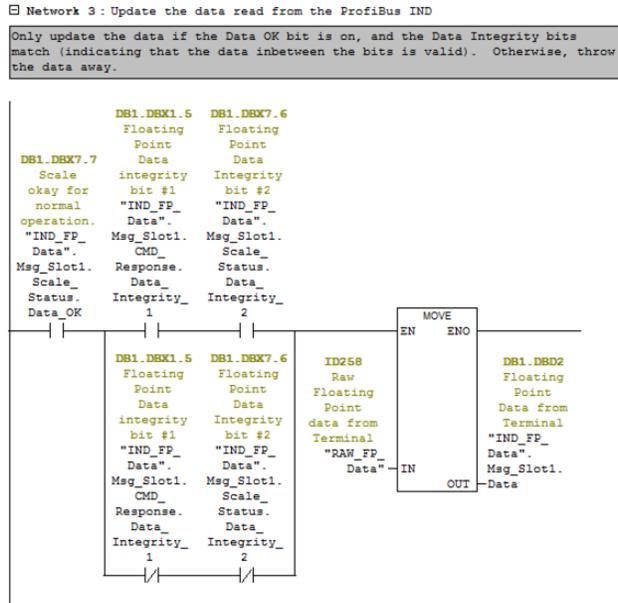


Abbildung 7-22: Netzwerk 3 von FC1

Das Netzwerk 3 überprüft mit den Statusbits Data OK und Data Integrity im Netzwerk 2, ob die Gleitpunktdaten korrekt sind. Wenn ja, kopieren Sie die Daten in die entsprechende Position in DB1.

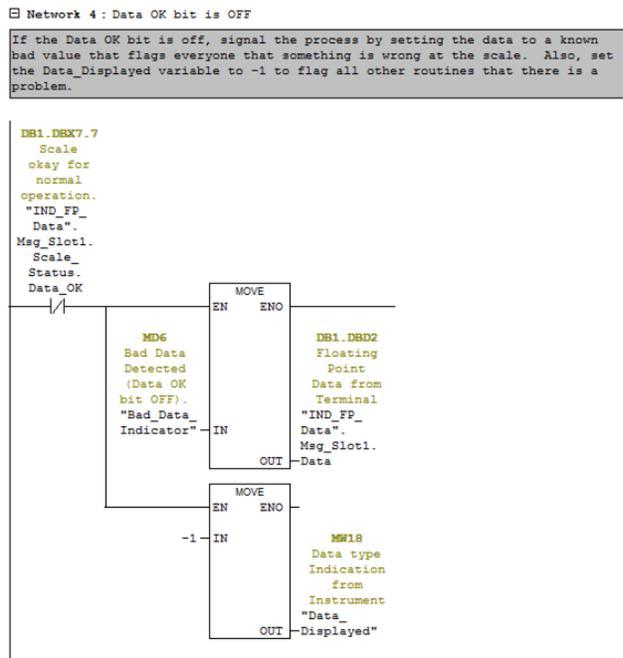


Abbildung 7-23: Netzwerk 4 von FC1

Das Netzwerk 4 reagiert auf das Datenbit Data OK, wenn es deaktiviert ist, d. h., das Gerät nicht in einem gültigen Zustand ist, um Daten zu senden. In diesem Fall setzen Sie den Ausgang auf -9999,0 („Bad_Data_Indicator“), um dem Bediener mitzuteilen, dass etwas nicht in Ordnung ist. Setzen Sie den Parameter für Angezeigte Daten auf -1, um zu kennzeichnen, dass etwas mit den wieder eingehenden Daten nicht in Ordnung ist.

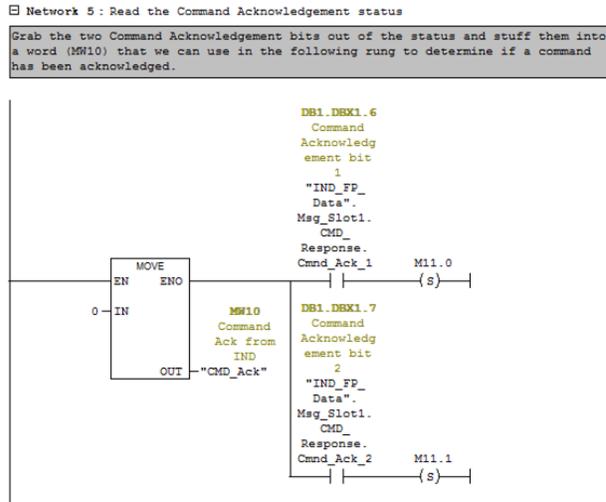


Abbildung 7-24: Netzwerk 5 von FC1

Netzwerk 5 liest die Befehlsbestätigungs-Bits vom IND570 und wandelt das Ergebnis in ein Ganzzahlwort für die zurückgegebenen Bits um. Die Ganzzahl wird in den folgenden Netzwerken verwendet, um auf gesendete Befehle zu reagieren.

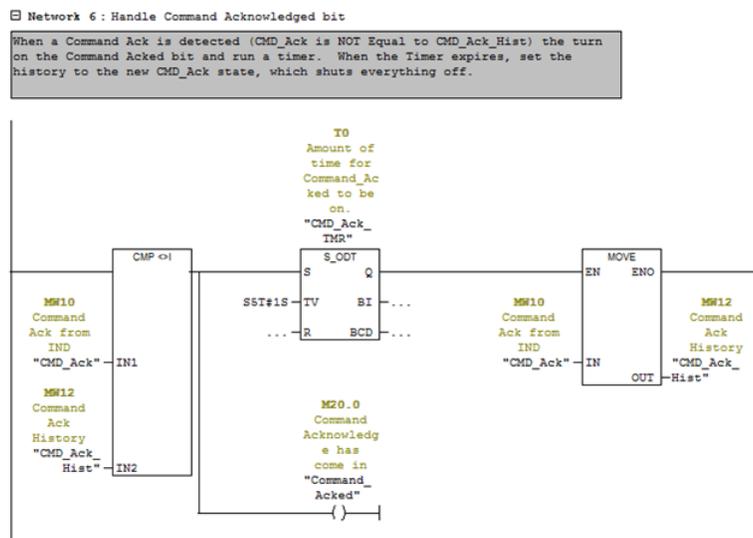


Abbildung 7-25: Netzwerk 6 von FC1

Das Netzwerk 6 sucht nach einer Veränderung im Befehlsbestätigungsstatus. Wenn eine Veränderung erkannt wird, aktiviert es das Bit Command_Acked und startet einen Zeitgeber. Nach Ablauf des Zeitgebers wird der Verlauf aktualisiert, was wiederum dazu führt, dass das Bit Command-Acked wieder deaktiviert wird. Das Bit Command_Acked wird später verwendet, wenn die Befehle für das IND570 verarbeitet werden.

Network 7: Update the Command to the IND

The IND only acts on a command if it sees a change from the previous command. That means if you need to send another Tare after the first Tare, there must be another command between them - such as Display Net Weight.

This rung waits until the comand changes, then it writes the Command, and the Command Data to the PLC's output buffer to the IND. It then updates the history.

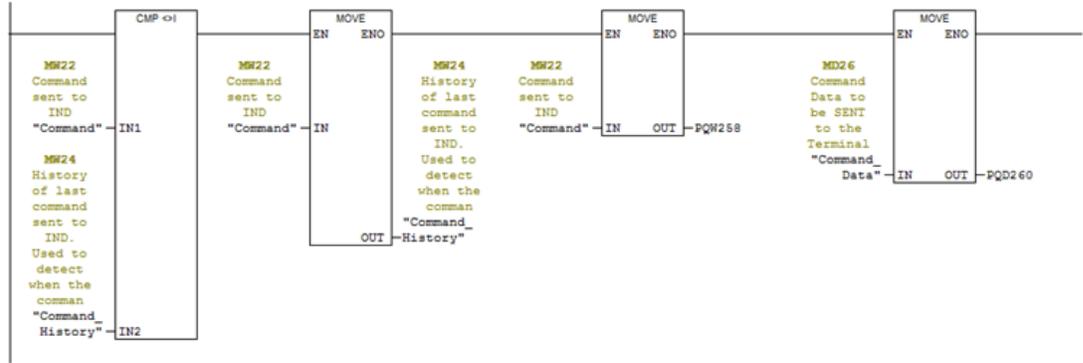


Abbildung 7-26: Netzwerk 7 von FC1

Das Netzwerk 7 sucht nach einer Veränderung in dem Befehl, der an das IND570 gesendet wird. Wenn ein neuer Befehl ausgegeben wurde, verschieben Sie ihn in den Ausgangspuffer und aktualisieren Sie den Verlauf. Die Programmierung des Befehls auf diese Weise erlaubt die manuelle Aktualisierung des Befehlsausgangspuffers, falls dies für Fehlerbehebungszwecke nützlich ist.

□ Network 8 : Returned floating Point value type indicator.

Map the Floating Point Input Indicator bits into a word so we can decode what type of data the Indicator is currently returning to us. See table in the PLC Interface Manual for a mapping of these values.

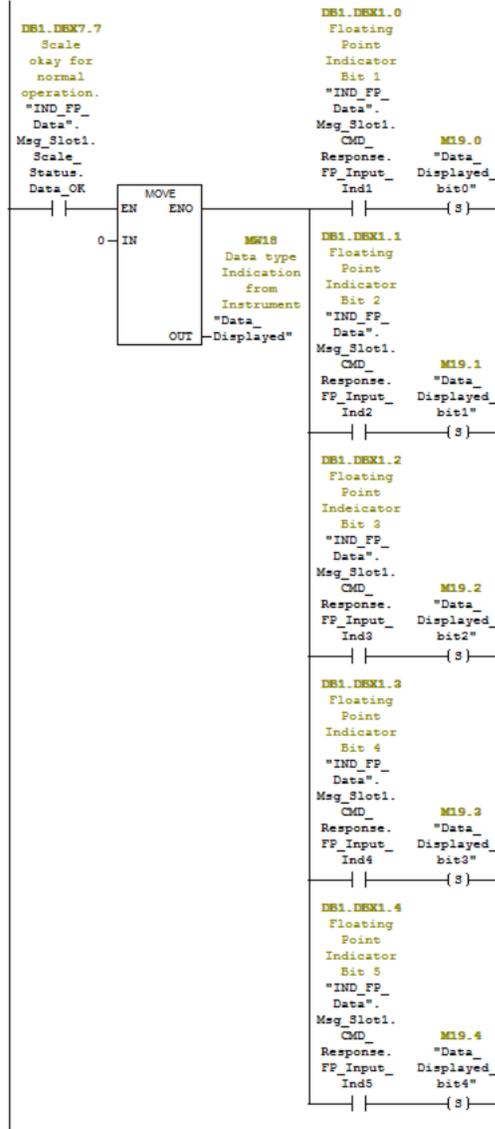


Abbildung 7-27: Netzwerk 8 von FC1

Das Netzwerk 8 liest die Bits Floating Point Indicator im Befehlsstatuswort und erstellt eine Ganzzahl aus dem Ergebnis, mit der später festgelegt wird, welche Art von Daten wieder an das IND570 zurückgesendet wird.

□ Network 9 : Various example commands

This rung allows triggering of some sample commands to the Indicator. Your own logic does not need to function this way. It only needs to write a value to "Command", and if necessary, to "Command_Data."

The MOV instruction for IND_FP_Data is only so that the returned data is easy to read after one of the command bits has been set.

Other commands that can be sent to the Indicator can be found in the PLC Interface Manual.

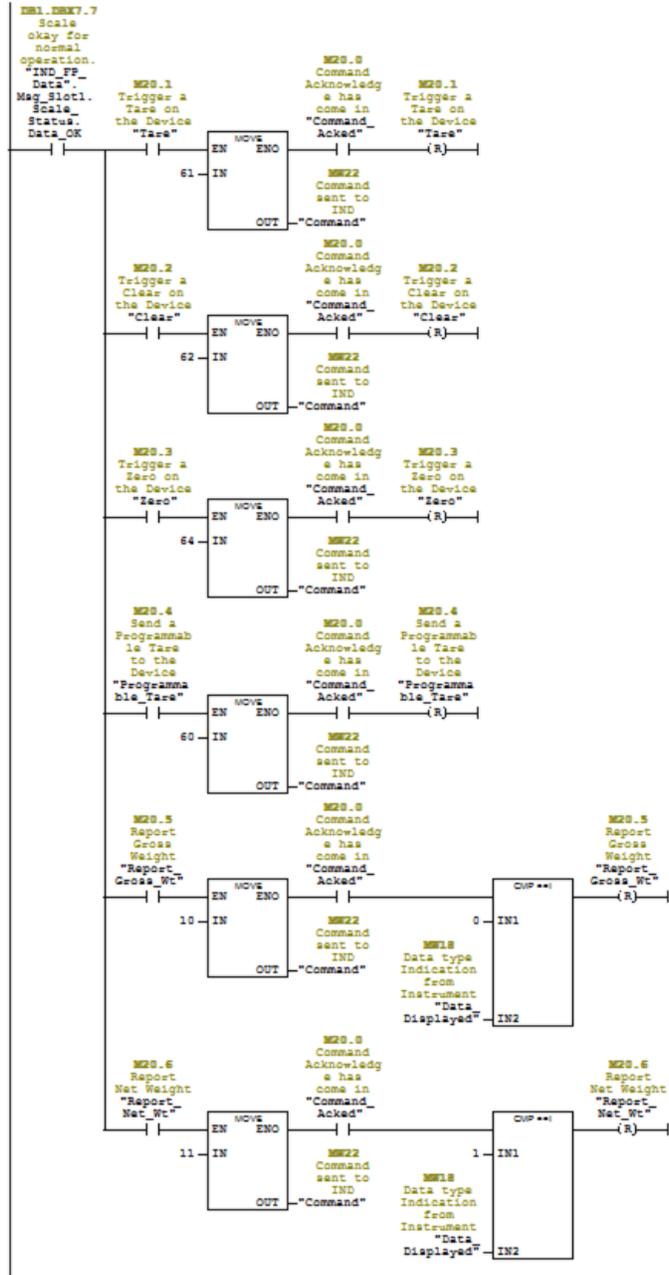


Abbildung 7-28: Netzwerk 9 von FC1

Das Netzwerk 9 sendet entsprechend der Festlegung der gewünschten Befehls-Bits durch den Benutzer Befehle an das IND570. Es wartet dann auf die Bestätigung der Befehle, bevor die festgelegten Bits gelöscht werden. Wenn eine andere Datentypen für die Anzeige angefordert

werden, müssen Sie warten, bis das IND570 meldet, dass die korrekten Daten angezeigt werden, bevor das Befehls-Bit gelöscht wird.

7.10.1.1. Ausführung des Beispielprogramms

Das Beispielprogramm kann von der Variablenzugriffstabelle entsprechend Abbildung 7-29 und Abbildung 7-30 (siehe unten) ausgeführt werden.

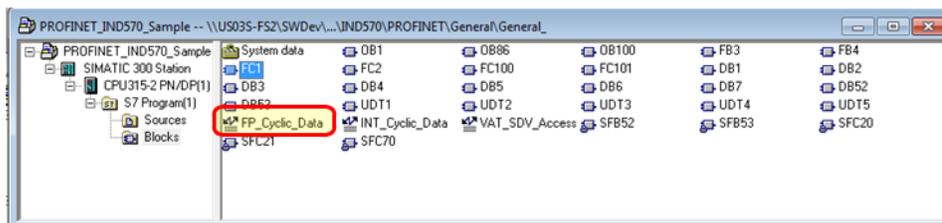


Abbildung 7-29: FP_Cyclic_Data

VAT_Float_Cyclic_Data ist eine Variable Access Table (Variablenzugriffstabelle), mit der der Benutzer die verarbeiteten zyklischen Daten überwachen und Befehle an das IND570 ausgeben kann (siehe unten):

Address	Symbol	Display format	Status value	Modify value
1	// Cyclic Data being returned.			
2	DB1.DB2 2	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Data	FLOATING_POINT	3.83
3	// Cyclic Commands			
5	M 20.1	"Tare"	BOOL	false
6	M 20.2	"Clear"	BOOL	false
7	M 20.3	"Zero"	BOOL	false
8	M 20.4	"Programmable_Tare"	BOOL	false
9	MD 26	"Command_Data"	FLOATING_POINT	0.0 2.0
10	M 20.5	"Report_Gross_Wt"	BOOL	false
11	M 20.6	"Report_Net_Wt"	BOOL	false
12	// Command Status Flags			
14	MW 18	"Data_Displayed"	DEC	0
15	MW 10	"CMD_Ack"	DEC	0
16	DB1.DBX 1.5	"IND_FP_Data".Msg_Slot1_CMD_ResponseData_Integrity_1	BOOL	false
17	DB1.DBX 1.6	"IND_FP_Data".Msg_Slot1_CMD_Response_Cmdnd_Ack_1	BOOL	false
18	DB1.DBX 1.7	"IND_FP_Data".Msg_Slot1_CMD_Response_Cmdnd_Ack_2	BOOL	false
19	// Scale Status Flags			
21	DB1.DBX 6.0	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Target_1	BOOL	false
22	DB1.DBX 6.1	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Comparator_1	BOOL	false
23	DB1.DBX 6.2	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Target_2	BOOL	false
24	DB1.DBX 6.3	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Comparator_2	BOOL	false
25	DB1.DBX 6.4	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Target_3	BOOL	false
26	DB1.DBX 6.5	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Always_1	BOOL	true
27	DB1.DBX 6.6	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Custom_Bk1	BOOL	false
28	DB1.DBX 6.7	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Custom_Bk2	BOOL	false
29	DB1.DBX 7.0	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Enter_Key	BOOL	true
30	DB1.DBX 7.1	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Input_1	BOOL	false
31	DB1.DBX 7.2	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Input_2	BOOL	false
32	DB1.DBX 7.3	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Input_3	BOOL	false
33	DB1.DBX 7.4	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Motion	BOOL	false
34	DB1.DBX 7.5	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Net_Mode	BOOL	false
35	DB1.DBX 7.6	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Data_Integrity_2	BOOL	false
36	DB1.DBX 7.7	"IND_FP_Data".Msg_Slot1.Scale_Status.Data_OK	BOOL	true

Befehle: Legen Sie diese Bits fest, um die dazugehörigen Befehle auszulösen. Die Bits werden gelöscht, wenn das IND570 den Befehl bestätigt.

Gleitpunkt-Daten: Filter-Bits: Das Bit Data OK muss aktiviert sein und die Bits Data Integrity 1 und 2 müssen dieselbe Polarität aufweisen, damit das aktuelle Gleitpunkt-Datenbeispiel gültig ist.

Gefilterte Gleitpunkt-Daten vom IND570: 3.83

Befehlsdaten: Mit Befehlen gesendet, für die Daten notwendig sind, z. B. programmierbare Tarawerte

Abbildung 7-30: FP_Cyclic_Data – Beschreibung

7.10.2. Programmierbeispiel für den Ganzzahlmodus

The image shows two screenshots of the SIMATIC Manager's variable declaration editor. The top screenshot shows the definition for UDT4, and the bottom screenshot shows the definition for UDT5.

Address	Name	Type	Initial value	Comment
0.0		STRUCT		
+0.0	Data	REAL	0.000000e+000	Integer Data from Terminal Multiplied by a Scaling Value
+4.0	Status	"IND_INT_Status"		Scale Status from the Terminal
=6.0		END_STRUCT		

Address	Name	Type	Initial value	Comment
0.0		STRUCT		
+0.0	Target_1	BOOL	FALSE	Feed
+0.1	Target_2	BOOL	FALSE	Fast_Feed
+0.2	Target_3	BOOL	FALSE	Tolerance_OK
+0.3	Comparator5	BOOL	FALSE	Comparator 5 ON
+0.4	Comparator4	BOOL	FALSE	Comparator 4 ON
+0.5	Comparator3	BOOL	FALSE	Comparator 3 ON
+0.6	Comparator2	BOOL	FALSE	Comparator 2 ON
+0.7	Comparator1	BOOL	FALSE	Comparator 1 ON
+1.0	Enter_Key	BOOL	FALSE	Enter Key press on terminal detected.
+1.1	Input_1	BOOL	FALSE	Digital I/O Card Input #1 current State
+1.2	Input_2	BOOL	FALSE	Digital I/O Card Input #2 current State
+1.3	Input_3	BOOL	FALSE	Digital I/O Card Input #3 current State
+1.4	Motion	BOOL	FALSE	Scale in Motion
+1.5	Net_Mode	BOOL	FALSE	Scale currently in NET mode
+1.6	Update_In_Progress	BOOL	FALSE	Ignore Terminal data while Update in Progress=1
+1.7	Data_OK	BOOL	FALSE	Scale okay for normal operation
=2.0		END_STRUCT		

Abbildung 7-31: Im Ganzzahl-Beispielprogramm verwendete UDT-Definitionen

Folgende UDTs (benutzerdefinierte Typen) werden in diesem Beispielprogramm verwendet:

UDT4 = Ganzzahldaten des IND570. Format der Gleitpunktdaten, die vom Terminal zurückgesendet werden, mit Statusregister und den entsprechenden UDTs.

UDT5 = Ganzzahlstatus der Anzeige: Zeigt den Status des Messgeräts an (Waage oder Durchflussmesser).

The image shows the definition for Data Block 2 (DB2) in the SIMATIC Manager's variable declaration editor.

Address	Name	Type	Initial value	Comment
0.0		STRUCT		
+0.0	Msg_Slot1	"IND_Integer_Data"		IND570 Message Slot 1
+6.0	Msg_Slot2	"IND_Integer_Data"		IND570 Message Slot 2
+12.0	Msg_Slot3	"IND_Integer_Data"		IND570 Message Slot 3
+18.0	Msg_Slot4	"IND_Integer_Data"		IND570 Message Slot 4
=24.0		END_STRUCT		

Abbildung 7-32: Im Ganzzahl-Beispielprogramm verwendeter Datenblock 2 (DB2)

Für den Datenblock 2 (DB2) wurden alle vier (4) möglichen Nachrichtenzeifen für das IND570 definiert. Dies ist für die ordnungsgemäße Funktion des Programms NICHT notwendig, erlaubt jedoch die Speicherung der Daten im Datenblock, wenn das Programm zur Erfassung von Daten aus allen 4 Zeifen vorgesehen ist.

FC2 : Simple Integer Example

This function demonstrates how to connect to an IND570 over a ProfiBus Network using the Integer Mode format.

The IND570 should be configured as Node 4 on the ProfiBus Network with Shared Data Enabled. The Format should be set to Integer Mode, the Byte Order set to Byte Swap and the number of message slots = 4.

Note that this program only accesses the first Message Slot. Additional logic must be added to access the additional message slots.

Also note that the CPU properties must set the size of the Process-image input and output areas to 512 to allow access to the Output 256 and Input 256 Areas/ "I/O 23 Wrds" should be selected from the GSD file for the IND570's I/O configuration.

Network 1: Initialize FC2 on the first scan.

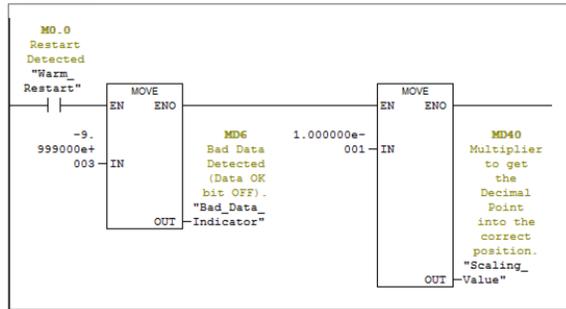


Abbildung 7-33: Netzwerk 1 von FC2

Das Netzwerk 1 initialisiert das Programm beim ersten Start mit den Startwerten.

Network 2 : Copy the Input Status to the Scale Status Bits in DB2

First, swap the bytes of the status word to get them to line up properly. The BLKMOV function can't copy directly from an Input Buffer, so we have to first move it to MW44. Then we can use the BLKMOV, which will map the bits to their proper locations in the DB2 Scale Status area.

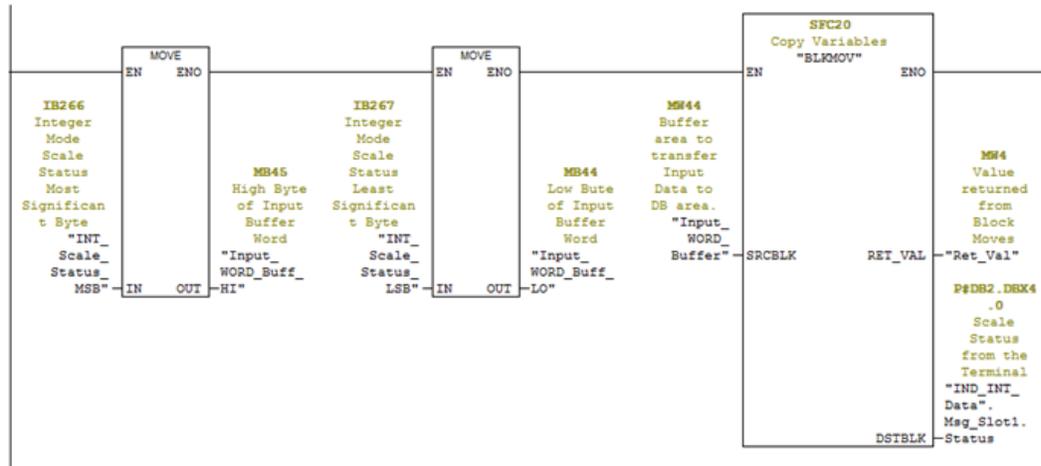


Abbildung 7-34: Netzwerk 2 von FC2

Netzwerk 2 tauscht die Bytes des Waagenstatuswortes und ordnet dann mit BLKMOV die Status-Bits ihren entsprechenden Positionen zur späteren Verwendung zu.

□ Network 3 : Get the data from the Terminal and Normalize it to the Increment

We need to 'Normalize' the incoming Integer Data by multiplying it by the multiplier that is defined for the scale (that value is Hard Coded in Network 1 above, and is based on the resolution defined by the terminal's increment setting contained in the scale setup that is in the IND terminal itself). But first, we have to convert the Integer data coming back to a Double Integer, and then convert the Double Integer into a Real data type. After all of that, we can finally multiply the data by the Increment and store the result in the Message Slot data area.

Note that the Data OK bit MUST be ON, and the Update In Progress bit MUST be OFF, or the data coming back should be ignored.

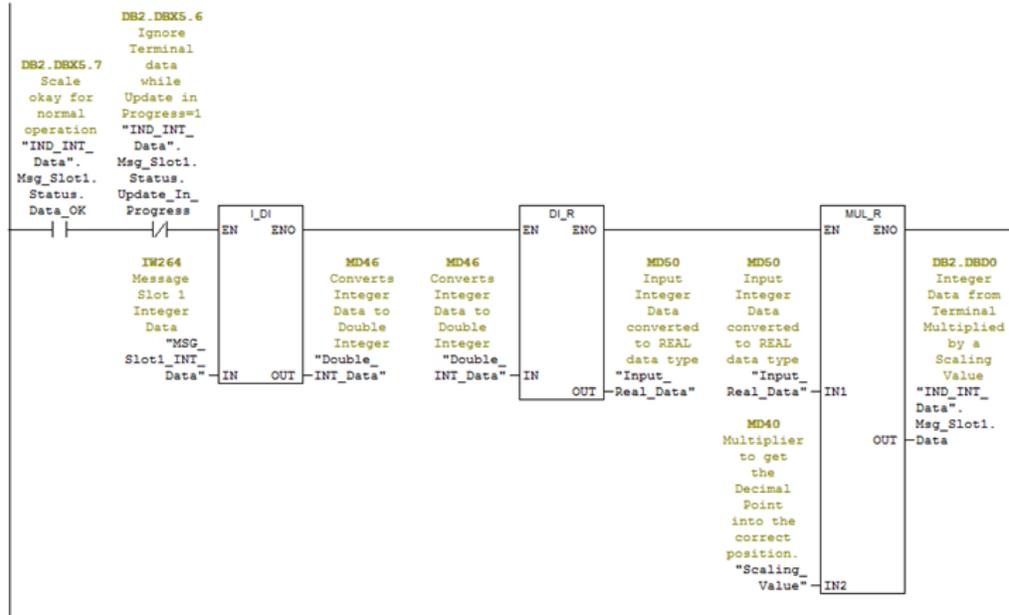


Abbildung 7-35: Netzwerk 3 von FC2

Netzwerk 3 filtert den Dateneingang mit den Bits Data OK und Update in Progress aus dem Statuswort. Wenn das Bit Data OK deaktiviert ist oder das Bit Update in Progress eingerichtet wurde, können die Daten ungültig sein und sollten verworfen werden. Wenn die Filter-Bits in Ordnung sind, muss der Ganzzahlwert zur späteren Verwendung in einen reellen Datentyp umgewandelt werden. Dazu muss das Programm zuerst die Ganzzahl in eine doppelte Ganzzahl umwandeln und anschließend die doppelte Ganzzahl in den reellen Wert. Zum Schluss wird der reelle Wert mit dem Skalierungswert multipliziert, der die Dezimalstelle an dieselbe Stelle wie in der Terminalanzeige setzt. Der Wert wird anschließend an DB2 übertragen.

Network 5 : Sample Commands to the Terminal.

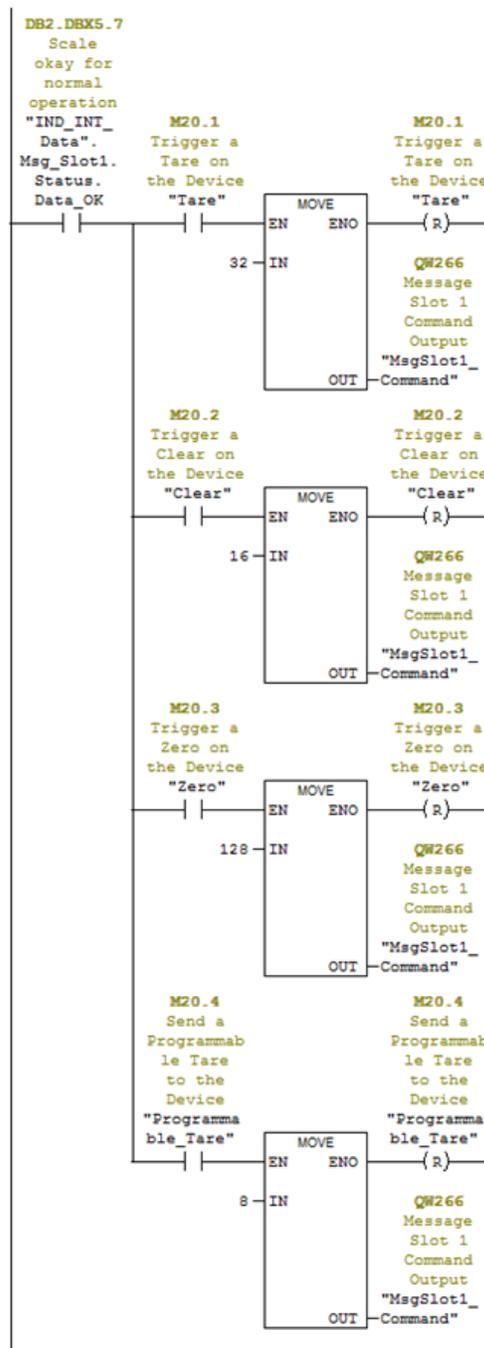


Abbildung 7-37: Netzwerk 5 von FC2

Wenn das Terminal Befehle empfangen kann (das Bit Data OK aktiviert ist), prüft das Netzwerk 5 die Befehls-Trigger-Bits, die entweder durch andere Netzwerke im Programm oder direkt von einem Benutzer über eine VAT-Tabelle festgelegt werden können. Wenn ein Befehls-Trigger-Bit gefunden wird, wird der Befehlswert in den Befehlsausgang übertragen und das Trigger-Bit gelöscht. Dieses Netzwerk ist als Beispiel für den Versand der Befehle an das Terminal vorgesehen.

□ Network 6 : More sample commands to the terminal

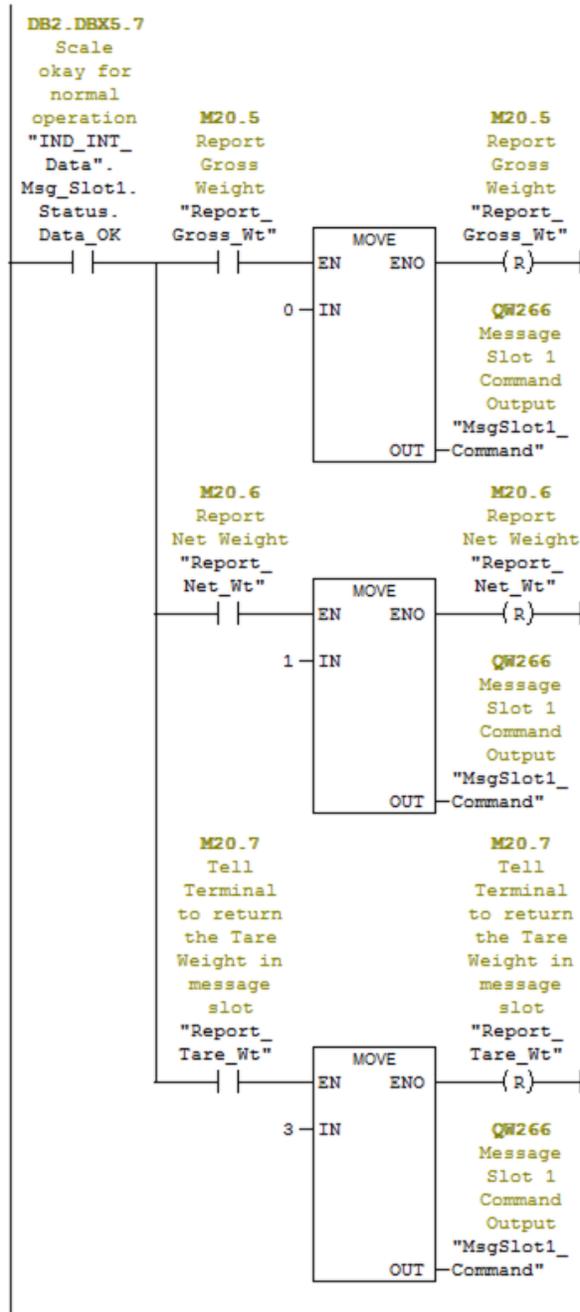


Abbildung 7-38: Netzwerk 6 von FC2

Das Netzwerk 6 zeigt weitere zusätzliche Befehle, die an das Terminal gesendet werden können. Beachten Sie, dass diese Befehle auch mit dem Bit Data OK gefiltert werden.

□ Network 7 : Output the Normalized Data to the Terminal.

Take the Floating Point Data that was written to the Normalized_Data_Out variable and divide it by the Increment value to generate an Integer Value that can be output to the Terminal.

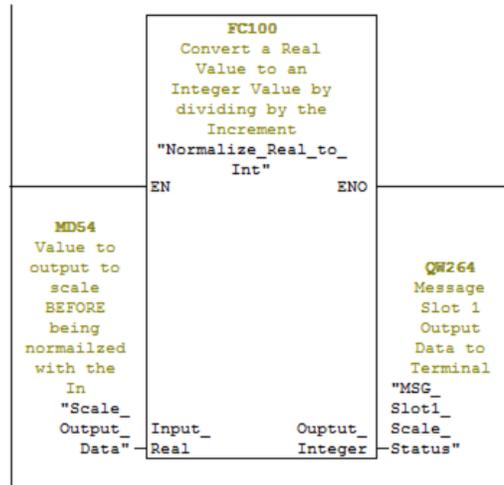


Abbildung 7-39: Netzwerk 7 von FC2

Das Netzwerk 7 zeigt, wie reelle Datentypen konvertiert und als Ganzzahlwert an das Terminal gesendet werden können, um die Befehle zu ergänzen. Diese Daten können verwendet werden, um vorab einen Tara-Wert zu laden, einen Zielwert festzulegen, Toleranzen einzurichten usw. Beachten Sie, das FC100 ein Beispielprogramm umfasst, das hier nicht beschrieben wird.

7.10.2.1. Ausführung des Beispielprogramms

Das Beispielprogramm kann von der Variablenzugriffstabelle entsprechend Abbildung 7-40 und Abbildung 7-41 (siehe unten) ausgeführt werden.

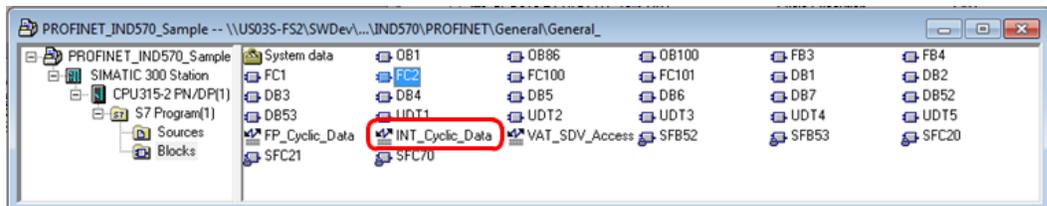


Abbildung 7-40: INT_Cyclic_Data

INT_Cyclic_Data ist eine Variable Access Table (Variablenzugriffstabelle), mit der der Benutzer die verarbeiteten zyklischen Daten überwachen und Befehle an das IND570 ausgeben kann (siehe unten):

Address	Symbol	Display format	Status value	Modify value
1	// Cyclic Data being returned			
2	DB2.DBD 0 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Data	FLOATING_POINT	3.83	
3	MD 40 "Scaling_Value"	FLOATING_POINT	0.001	0.001
4	// Cyclic Commands			
6	M 20.1 "Tare"	BOOL	false	
7	M 20.2 "Clear"	BOOL	false	
8	M 20.3 "Zero"	BOOL	false	
9	M 20.4 "Programmable_Tare"	BOOL	false	
10	MD 54 "Scale_Output_Data"	FLOATING_POINT	2.0	2.0
11	M 20.5 "Report_Gross_Wt"	BOOL	false	
12	M 20.6 "Report_Net_Wt"	BOOL	false	
13	// Scale Status Flags			
15	DB2.DBX 4.0 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Target_1	BOOL	false	
16	DB2.DBX 4.1 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Target_2	BOOL	false	
17	DB2.DBX 4.2 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Target_3	BOOL	false	
18	DB2.DBX 4.3 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Comparator5	BOOL	false	
19	DB2.DBX 4.4 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Comparator4	BOOL	false	
20	DB2.DBX 4.5 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Comparator3	BOOL	false	
21	DB2.DBX 4.6 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Comparator2	BOOL	false	
22	DB2.DBX 4.7 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Comparator1	BOOL	false	
23	DB2.DBX 5.0 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Enter_Key	BOOL	true	
24	DB2.DBX 5.1 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Input_1	BOOL	false	
25	DB2.DBX 5.2 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Input_2	BOOL	false	
26	DB2.DBX 5.3 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Input_3	BOOL	false	
27	DB2.DBX 5.4 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Motion	BOOL	false	
28	DB2.DBX 5.5 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Net_Mode	BOOL	false	
29	DB2.DBX 5.6 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Update_In_Progress	BOOL	false	
30	DB2.DBX 5.7 "IND_INT_Data".Msg_Slot1.Status.Data_OK	BOOL	true	
31				

Befehle. Legen Sie diese Bits fest, um die dazugehörigen Befehle auszulösen. Die Bits werden gelöscht, wenn die SPS den Befehl ausgibt.

Ganzzahl-Daten Filter-Bits:
Das Bit Data_OK muss **aktiviert** und das Bit Update_In_Progress muss **deaktiviert** sein, damit die Daten gültig sind.

Gefilterte Gleitpunkt-Daten vom IND570.

Befehlsdaten.
Mit Befehlen gesendet, für die Daten notwendig sind, z. B. programmierbare Tarawerte

Abbildung 7-41: INT_Cyclic_Data – Beschreibung

7.10.3. Übersicht über den Shared Data-Zugriff

Um die Shared Data aufzurufen, muss ein Programm die folgenden Informationen für die Anweisungen der Lese- und Schreibroutinen enthalten:

- Klassencode
- Instanznummer
- Attributnummer
- Länge

Diese Informationen finden Sie im Shared Data-Referenzhandbuch des IND570 (Teilenummer 3025337) für die einzelnen Shared Data-Variablen. Das folgende Beispiel zeigt, wie Sie diese Informationen für eine Shared Data-Variable des Typs „WT“ finden:

2 Scale Data

2.1. Scale Functionality

2.1.1. Dynamic Scale Weight (WT)

Access: "Read Only" Access.
 Class Code: 0x68 Data Type: D
 Instances: 1 Instance 1 = Scale platforms 1

2.1.1.1. Attributes

wt0100	Composite wt block	Struct	No	Composite of entire block
wt0101	Displayed Gross Weight	S13	rt	Rounded Gross Weight shown in selected increment size.
wt0102	Displayed Net Weight	S13	rt	Rounded Net Weight shown in selected increment size.
wt0103	Weight Units	S4	rt	lb pounds, kg kilograms, grams , oz ounces, oztroy , dwt pennyweights, metric tons , ton , or custom units name
wt0104	3 rd Weight Unit Gross Weight	S13	rt	Shows the current displayed gross weight converted to 3 rd units
wt0105	3 rd Weight Unit Net Weight	S13	rt	Shows the current displayed net weight converted to 3 rd units
wt0106	Third Weight Unit	S7	rt	lb pounds, kg kilograms, grams , oz ounces, lb-oz pounds & ounces, oztroy , ounces, dwt pennyweights, metric tons, ton , or custom units name
wt0108	Displayed Rate	S13	rt	

Abbildung 7-42: Identifikation von Klasse, Instanz, Attribut und Länge der Shared Data-Variable

Wenn Sie bereits Shared Data-Variablenamen verwendet haben, sind Sie schon vertraut mit der Verwendung von Instanz und Attribut in der Namensdefinition (siehe Abbildung 7-43):

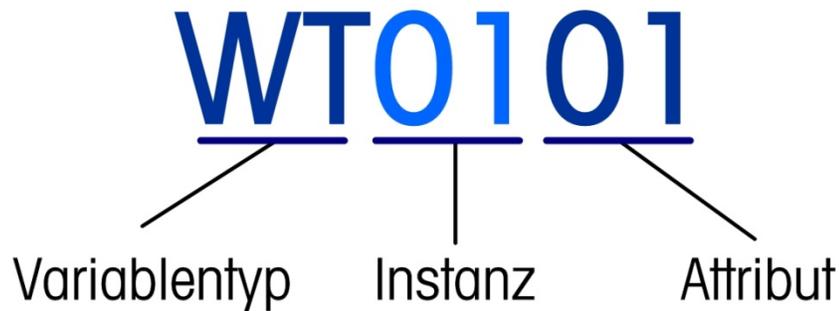


Abbildung 7-43: Aufbau der Shared Data-Namen

Mit diesen Informationen können Sie Ihr Programm so einrichten, dass die benötigten Shared Data-Variablen gelesen und geschrieben werden können.

Das Verfahren für den Zugriff auf Shared Data im Terminal IND570 ist im Gleitpunkt- und Ganzzahlmodus mit PROFINET identisch. Beide Beispielprogramme verwenden identische Routinen und Variablen und werden hier in einem Prozess beschrieben.

Der hier dargestellte Shared Data-Zugriff über PROFINET verwendet die System-SFB-Blöcke SFB52 (RDREC DP) und SFB53 (WRREC DP), um die Informationen zu lesen und diese mit azyklischen Nachrichten über die PROFINET-Verbindung auf das IND570 zu schreiben.

Bei jedem Zugriff auf Shared Data-Variablen (sowohl Lese- als auch Schreibenanforderungen) ist es notwendig, dass der Klassencode, die Instanz, das Attribut und die Länge in der Nachricht enthalten sind, die an das IND570 gesendet wird. Beachten Sie, dass diese Informationen in beiden Nachrichtenblöcken enthalten und ausgefüllt sein müssen, bevor der Vorgang gestartet wird.

Address	Name	Type	Initial value	Comment
0.0		STRUCT		
+0.0	Class_Code	INT	0	Shared Data Variable Class Code
+2.0	Instance	INT	0	Instance (usually a scale or flowmeter number)
+4.0	Attribute	INT	0	Attribute pointer into the Class Code - selects specific Shared Data Variable
+6.0	Length	INT	0	Length of message read back (Read Command)
+8.0	Data_Buffer	ARRAY[0..25]		Data sent back from Terminal
+4.0		DWORD		

Address	Name	Type	Initial value	Comment
0.0		STRUCT		
+0.0	Class_Code	INT	0	Shared Data Variable Class Code
+2.0	Instance	INT	0	Instance (usually a scale or flowmeter number)
+4.0	Attribute	INT	0	Attribute pointer into the Class Code - selects specific Shared Data Variable
+6.0	Length	INT	0	Length of message to send to Terminal (Write Command)
+8.0	Data_Buffer	ARRAY[0..25]		Data to send to Terminal
+4.0		DWORD		

Abbildung 7-44: Lesebuffer (DB5) und Schreibbuffer (DB6)

Shared Data Write ist die einfachste Funktion, da für den Abschluss des Vorgangs nur ein Aufruf an SFB53 (WRREC) mit den Daten erforderlich ist, die in die entsprechende Shared Data-Variable geschrieben werden sollen.

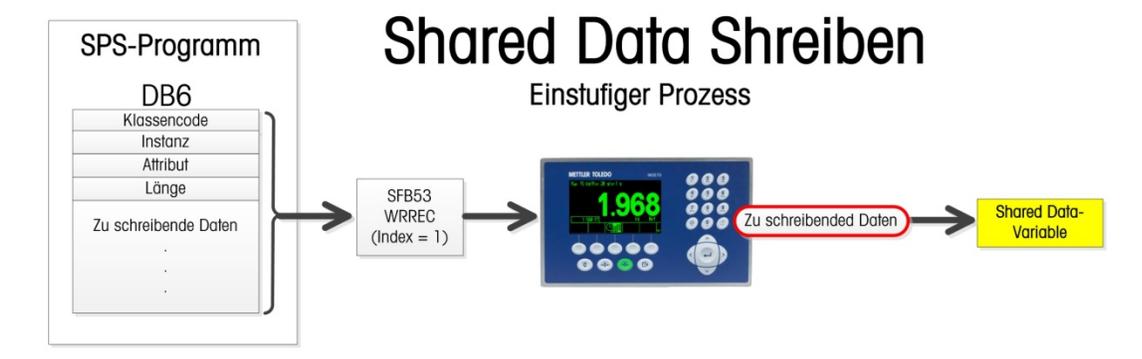


Abbildung 7-45: Shared Data Write – Einstufiger Prozess

Shared Data Read ist ein zweistufiger Prozess, bei dem zuerst ein Aufruf an SFB53 (WRREC) erfolgen muss, um dem IND570 mitzuteilen, welche Shared Data-Variable gelesen werden soll. Nach dem Schreibvorgang folgt ein Aufruf an SFB52 (RDREC), um das Ergebnis vom IND570 zu lesen.

Shared Data Lesen

Zweistufiger-Prozess

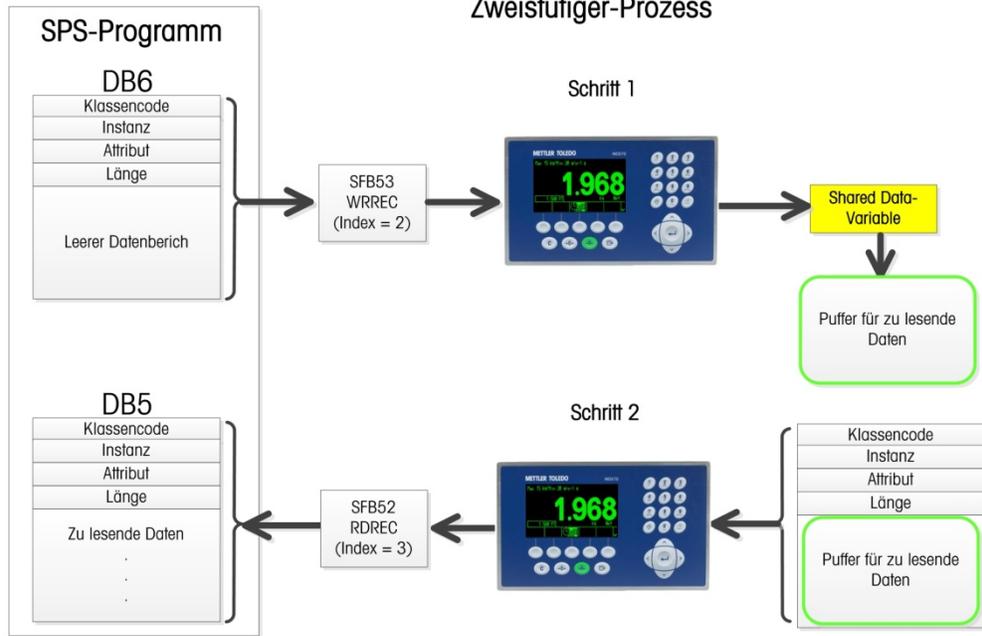


Abbildung 7-46: Shared Data Read – Zweistufiger Prozess

Nach Abschluss des Prozesses Shared Data Read werden der Klassencode, die Instanz und das Attribut des IND570 mit den angeforderten Werten verglichen, um sicherzustellen, dass die richtige Anforderung erfüllt wurde.

7.10.4. Shared Data-Zugriffsprogrammdetails

7.10.4.1. OB1-Programmdetails

Zusätzlich zum Aufruf an die zyklische Gleitpunkt- oder Ganzzahl-Datenfunktion verwendet OB1 folgende Logik:

Die Netzwerke 3 und 4 von OB1 zeigen, wie die Funktionen zum Lesen und Schreiben der Shared Data im IND570 aufgerufen werden können. In beiden Fällen kann ein Bit entweder vom Programm oder vom Benutzer über eine Variablenzugriffstabelle (VAT) festgelegt werden, das die Ausführung der Funktion auslöst. Beachten Sie, dass die Knotennummer im Netzwerk der einzige Unterschied zwischen den Aufrufen für das Ganzzahlgerät und das Gleitpunktgerät ist. Sonst funktioniert der Shared Data-Zugriff für das Ganzzahlgerät wie beim Gleitpunktgerät.

7.10.4.2. FB4 (Shared Data schreiben) – Programmdetails

Da FB4 eine einfachere Routine ist und einen Teilsatz der in FB3 (Shared Data lesen) enthaltenen Anweisungen umfasst, schauen wir diesen zuerst an.

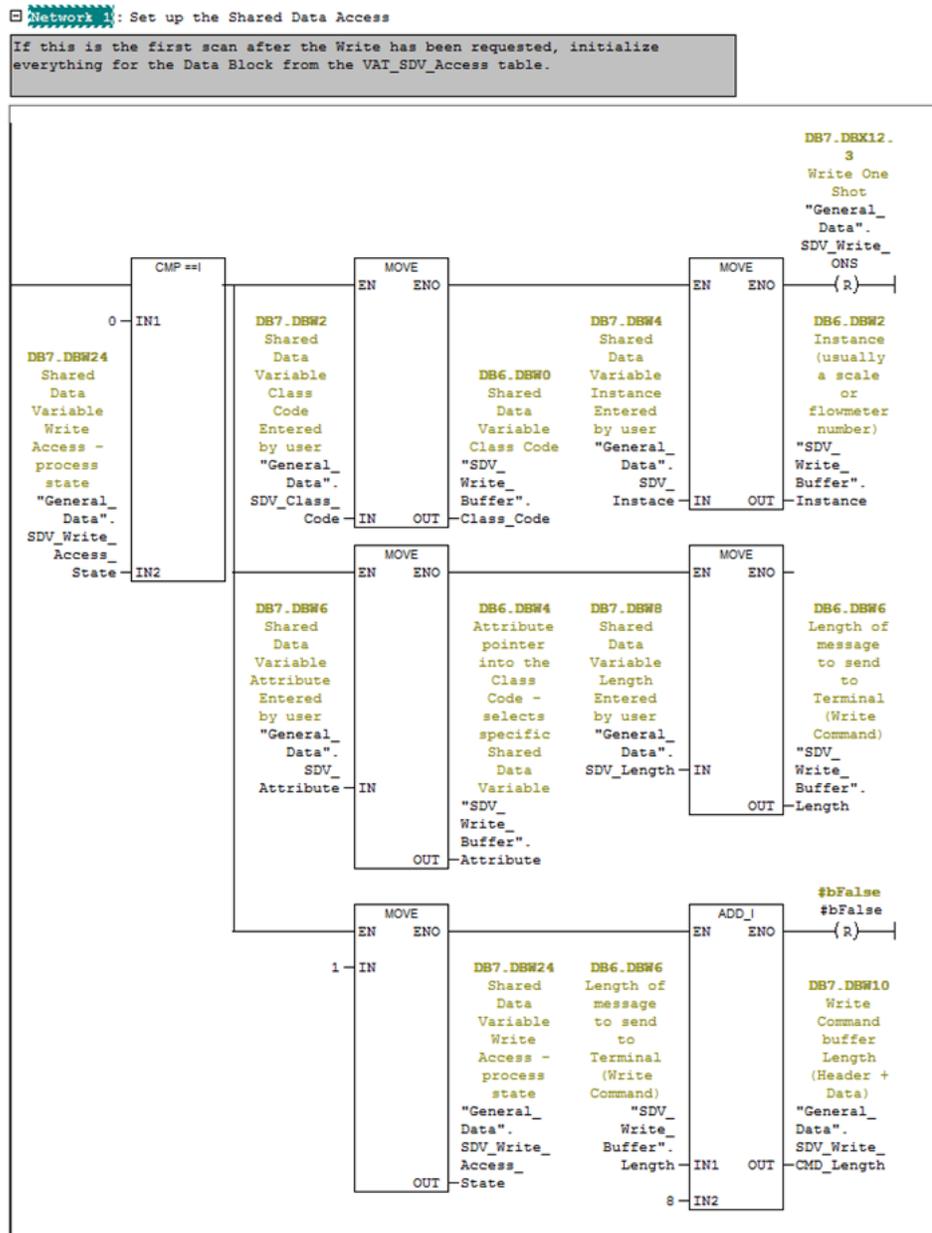


Abbildung 7-48: Netzwerk 1 von FB4

Netzwerk 1 prüft, ob dies der erste Scan ist, nachdem das Schreib-Flag gesetzt wurde. Wenn ja, holen Sie sich die Klasse, die Instanz, das Attribut und die Datenlänge der Shared Data vom Anforderer (in diesem Fall die VAT-Tabelle). **Beachten Sie, dass in diesem Fall die zu schreibenden Daten bereits im Datenpuffer von DB6 ausgefüllt wurden.**

Springen Sie mit der Schrittvariable zum nächsten Schritt in der Sequenz und berechnen Sie, wie lang der gesamte Schreibpuffer sein wird, indem Sie die Kopfzeilenlänge zur Datenlänge des Aufrufs addieren.

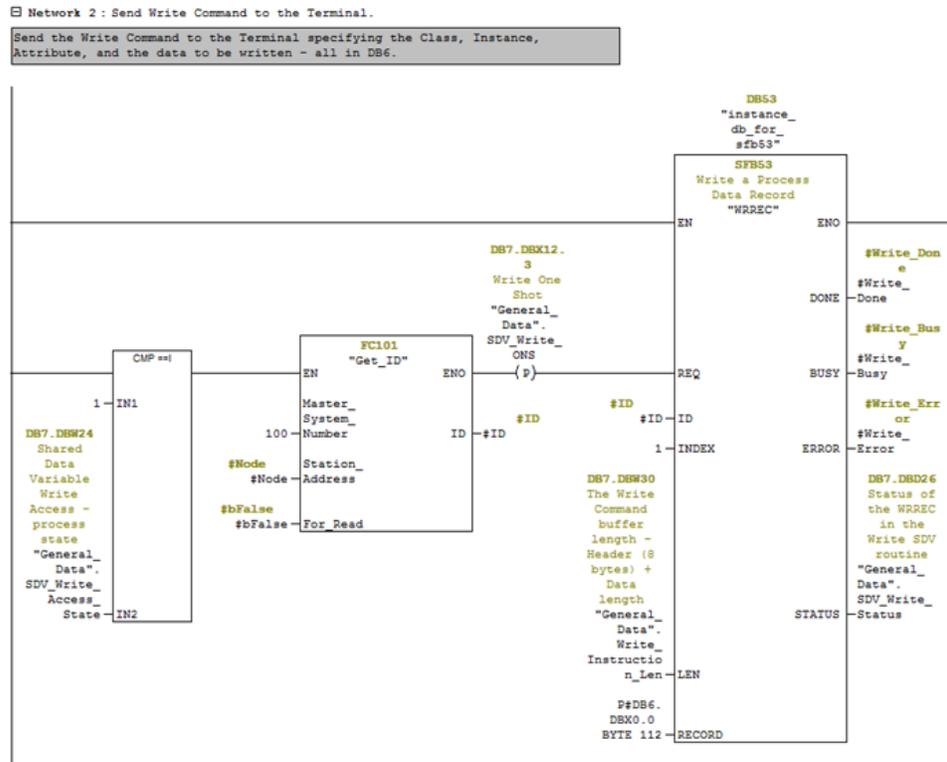


Abbildung 7-49: Netzwerk 2 von FB4

Netzwerk 2 ruft FC101 auf, das wiederum die Netzwerk-ID für den spezifizierten Knoten erzeugt. Dann ruft dieses SFB53 (WRREC) auf, um die Daten in DB6 an das vom ID-Code spezifizierte IND570 zu senden.

□ Network 3: Wait for the Write command to complete.

While the Busy Bit is set, wait for completion. If the Error bit is set then return a -98 in the step to indicate that the Write command failed that the user should check the WRREC returned status for more information. If the Done bit is set then move on to the next step in the Write sequence.

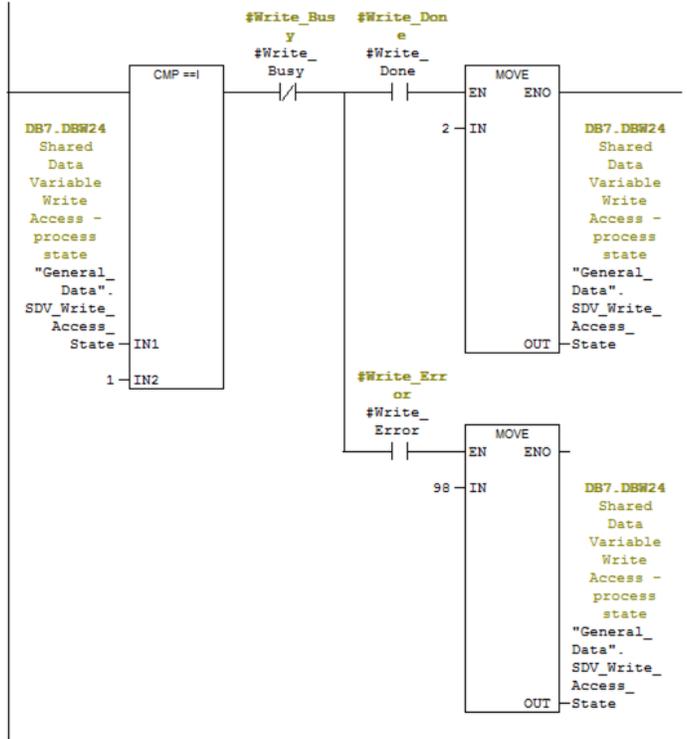


Abbildung 7-50: Netzwerk 3 von FB4

Netzwerk 3 bestätigt, dass das Programm Schritt 1 der Shared Data-Schreibroutine ausführt, und wartet darauf, dass das Signal Data_Write Busy den Pegel LOW annimmt. Gehen Sie, wenn das Flag Data_Write Done gesetzt ist, an dieser Stelle zum nächsten Schritt in der Sequenz. Wenn stattdessen das Flag Data_Write Error gesetzt wird, verschieben Sie den Wert 98 in den Sequenzschritt, um das Auftreten eines Fehlers zu markieren.

□ Network 4 : Clear the Write Request Flag.

We're all done. Cancel the request and leave the step number as a positive value to indicate success.

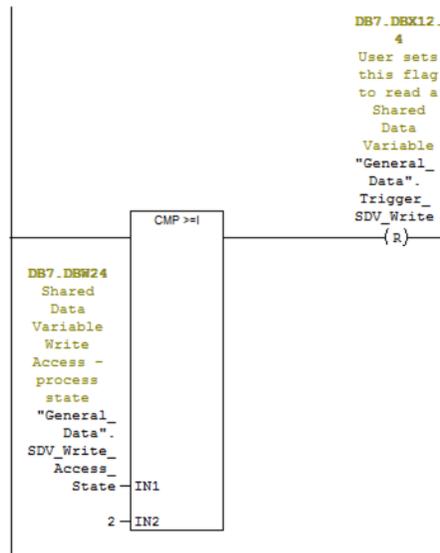


Abbildung 7-51: Netzwerk 4 von FB4

Netzwerk 4 beendet die Sequenz durch das Löschen des Anforderungs-Bits. An dieser Stelle kann die Aufrufroutine die Schrittnummer und die Status-Flags für den Abschlussstatus überprüfen.

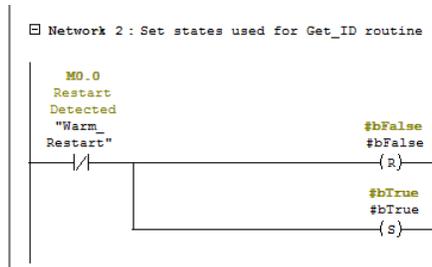


Abbildung 7-53: Netzwerk 2 von FB3

Netzwerk 2 legt die Bits für True und False zur späteren Verwendung in der Routine fest.

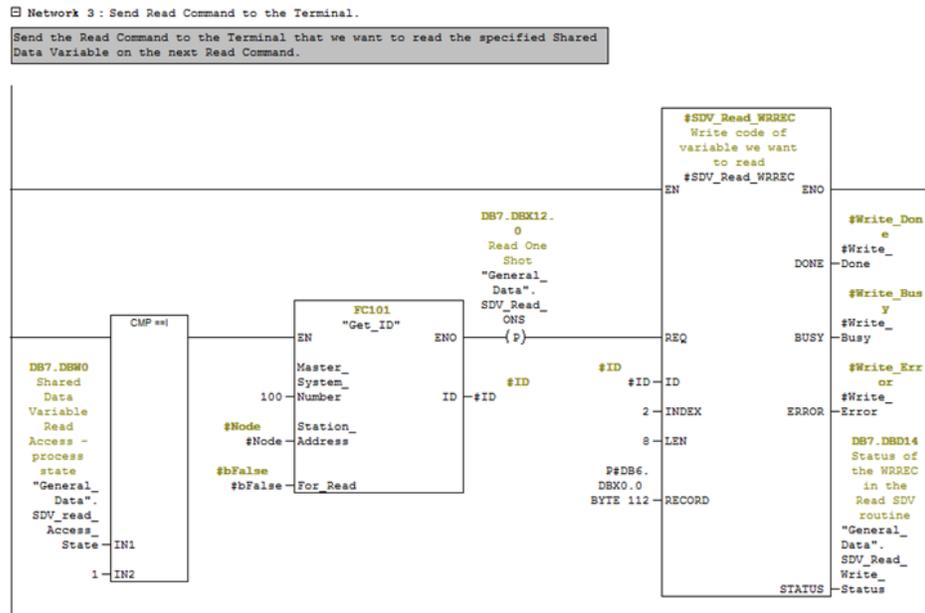


Abbildung 7-54: Netzwerk 3 von FB3

Wenn der Sequenzschritt 1 ist, schreibt das Netzwerk 3 den Inhalt von DB6 in das vom ID-Code spezifizierte IND570 (von FC101 generiert, hier nicht behandelt). Beachten Sie, dass der Index auf 2 gesetzt wird. Damit weiß das IND570, dass die WRREC-Routine anfordert, dass die Daten in der Shared Data-Variablen, die durch Klasse, Instanz und Attribut spezifiziert ist, wieder an die SPS zurückgegeben werden. Das IND570 puffert die angeforderten Daten und wartet auf die Erstellung des entsprechenden REREC-Routineaufrufs.

□ Network 4 : Wait for the command for the Read to complete

After the Write to the Terminal (which contains the request to read the specified Shared Data value) has executed, wait for either the Done or Error flags to be set. If the Error flag gets set, cancel the request and return a -98 to indicate that the Read Command failed and that the user should check the returned Write Status for more information.

If the done flag is set, then move on to the next step in the Shared Data Variable Read sequence.

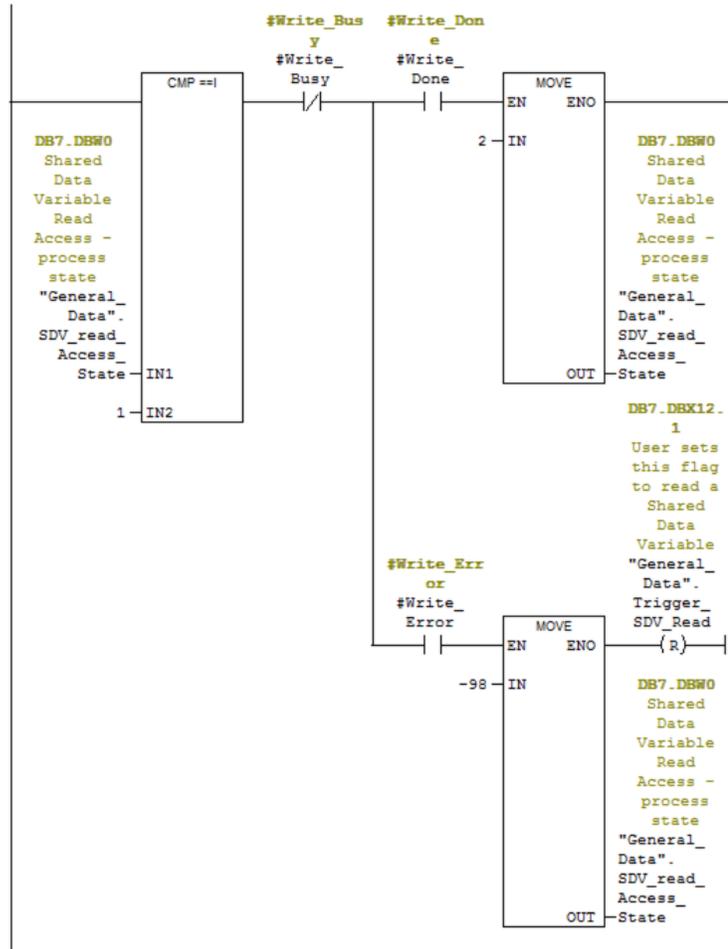


Abbildung 7-55: Netzwerk 4 von FB3

Wenn der Sequenzschritt immer noch 1 ist, warten Sie auf die Deaktivierung des Flags Data_Write Busy. Wenn danach das Flag Data_Write Done gesetzt wird, erhöhen Sie den Schrittzähler auf den nächsten Schritt. Wenn das Flag Data_Write Error gesetzt wird, geben Sie -98 in den Schrittzähler ein und löschen das Leseanforderungs-Flag. -98 bedeutet, dass der Lesevorgang beim ersten Kontakt mit dem IND570 fehlgeschlagen ist.

Network 5: Read the Result

If the command write above was successful, send a command to read the requested data from the IND Instrument. Return the read data into DB5.

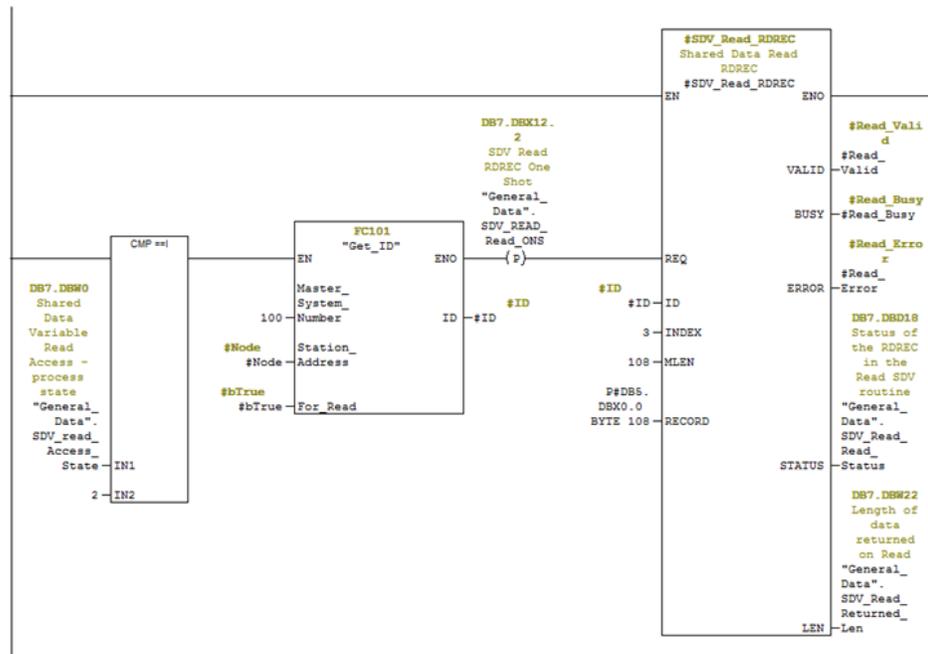


Abbildung 7-56: Netzwerk 5 von FB3

Wenn der Sequenzschritt 2 lautet, lösen Sie den Lesebefehl für die angeforderten Daten vom IND570 aus. Beachten Sie, dass die ID durch einen Aufruf derselben FC101-Routine erzeugt wird, die für WRREC verwendet wurde.

□ Network 6 : Wait for the Read to Complete

Wait for the Busy Flag to go away. Once it does, check the Valid Read flag and the Error flag. If the Error flag is set, shut down the routine and return a -99 to indicate that the Read failed (the user should check the returned status data from the above read command for more information).

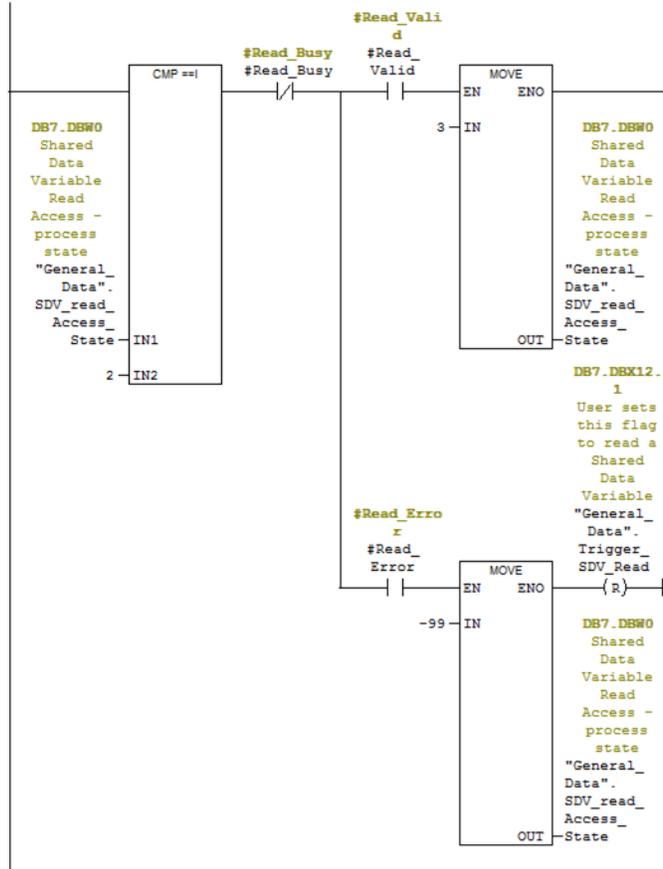


Abbildung 7-57: Netzwerk 6 von FB3

Wenn der Sequenzschritt 2 ist, warten Sie auf die Deaktivierung des Flags Data_Read Busy. Erhöhen Sie danach den Schrittzähler der Routine, wenn das Flag Data_Read Valid gesetzt ist. Wenn das Flag Data_Read Error gesetzt ist, verschieben Sie -99 in den Schrittzähler, um darauf hinzuweisen, dass in der zweiten Hälfte der Leseroutine ein Fehler aufgetreten ist, und löschen das Leseanforderungs-Flag.

□ Network 7: Confirm that we got what we wanted.

First, assume that the Shared Data Read returned the WRONG Shared Data variable (because the Siemens compares seem to insist that we do things this way). Then, check to see if the Class, Instance, and Attribute in the returned Read data match what was sent in the Write command. If they all match, then make our step number a positive final value. Otherwise, return a -100 to flag that the READ failed.

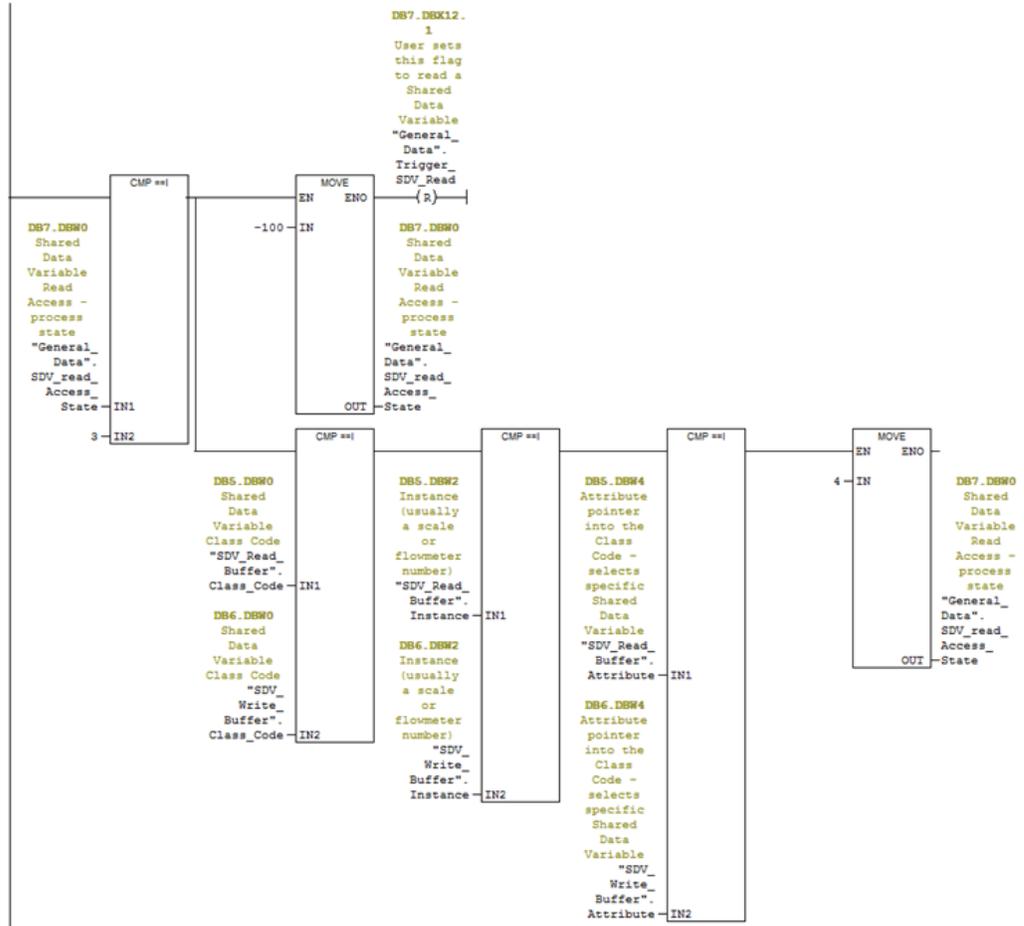


Abbildung 7-58: Netzwerk 7 von FB3

Wenn der Sequenzschritt 3 lautet, verarbeiten Sie das Endergebnis, indem Sie zuerst annehmen, dass die Sequenz fehlgeschlagen ist, und sicherstellen, dass das Leseanforderungs-Bit gelöscht wird, um anzuzeigen, dass der Vorgang abgeschlossen ist. Vergleichen Sie als Nächstes die zurückgegebenen Zahlen für Klassencode, Instanz und Attribut mit den ursprünglich gesendeten. Wenn alle übereinstimmen, erhöhen Sie die Schrittnummer und beenden Sie die Routine normal. Wenn sie NICHT übereinstimmen, wird die Routine automatisch beendet und es werden Fehlercodes ausgegeben.

7.10.4.4. Ausführung des Beispielprogramms

Das Beispielprogramm kann von der Variablenzugriffstabelle entsprechend Abbildung 7-59 und Abbildung 7-60 ausgeführt werden.

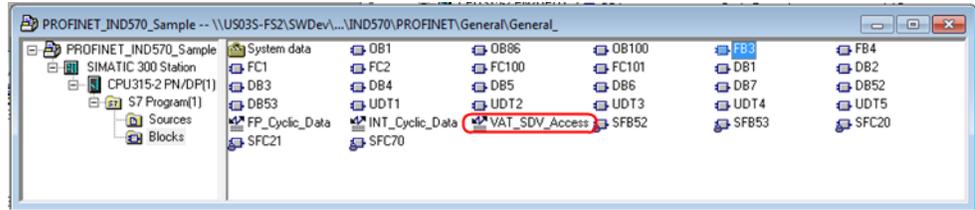


Abbildung 7-59: VAT_SDV_Access

VAT_SDV_Access ist eine Variable Access Table (Variablenzugriffstabelle), mit der der Benutzer die verarbeiteten zyklischen Daten überwachen und Befehle an das IND570 ausgeben kann (siehe unten):

Address	Symbol	Display format	Status value	Modify value
1	// Note that this table will work for both Floating Point and Integer Mode, but be sure to set DB7.DBX 12.7 accordingly.			
2	// Shared Data Access, specify Class, Instance, Attribute and length.			
3	DB7.DBX 12.7	"General_Data".SDV_Integer_Node	BOOL	false
4	DB7.DBW 2	"General_Data".SDV_Class_Code	HEX	W#16#006D
5	DB7.DBW 4	"General_Data".SDV_Instance	HEX	W#16#0001
6	DB7.DBW 6	"General_Data".SDV_Attribute	HEX	W#16#0001
7	DB7.DBW 8	"General_Data".SDV_Length	HEX	W#16#0004
8				
9	// Shared Data Read Trigger and Status			
10	DB7.DBX 12.1	"General_Data".Trigger_SDV_Read	BOOL	false
11	DB7.DBW 0	"General_Data".SDV_read_Access_State	DEC	0
12	DB7.DBW 22	"General_Data".SDV_Read_Returned_Len	DEC	0
13	DB7.DBD 14	"General_Data".SDV_Read_Write_Status	HEX	DW#16#00000000
14	DB7.DBD 18	"General_Data".SDV_Read_Read_Status	HEX	DW#16#00000000
15				
16	// Read Buffer Data Request Echo Back			
17	DB5.DBW 0	"SDV_Read_Buffer".Class_Code	HEX	W#16#0000
18	DB5.DBW 2	"SDV_Read_Buffer".Instance	HEX	W#16#0000
19	DB5.DBW 4	"SDV_Read_Buffer".Attribute	HEX	W#16#0000
20	DB5.DBW 6	"SDV_Read_Buffer".Length	HEX	W#16#0000
21				
22	// First 20 bytes of the Read Buffer (from IND780) appears here. More is available if needed.			
23	DB5.DBD 8	"SDV_Read_Buffer".Data_Buffer[0]	CHARACTER	DW#16#00000000
24	DB5.DBD 12	"SDV_Read_Buffer".Data_Buffer[1]	CHARACTER	DW#16#00000000
25	DB5.DBD 16	"SDV_Read_Buffer".Data_Buffer[2]	CHARACTER	DW#16#00000000
26	DB5.DBD 20	"SDV_Read_Buffer".Data_Buffer[3]	CHARACTER	DW#16#00000000
27	DB5.DBD 24	"SDV_Read_Buffer".Data_Buffer[4]	CHARACTER	DW#16#00000000
28				
29	// Shared Data Write Trigger and Status			
30	DB7.DBX 12.4	"General_Data".Trigger_SDV_Write	BOOL	false
31	DB7.DBW 24	"General_Data".SDV_Write_Access_State	DEC	0
32	DB7.DBW 26	"General_Data".SDV_Write_Status	HEX	DW#16#00000000
33	DB7.DBW 30	"General_Data".Write_Instruction_Len	DEC	12
34				
35	// Shared Data Write Output Buffer			
36	DB6.DBW 0	"SDV_Write_Buffer".Class_Code	HEX	W#16#0000
37	DB6.DBW 2	"SDV_Write_Buffer".Instance	HEX	W#16#0000
38	DB6.DBW 4	"SDV_Write_Buffer".Attribute	HEX	W#16#0000
39	DB6.DBW 6	"SDV_Write_Buffer".Length	HEX	W#16#0000
40				
41	// first 20 bytes of the Write Buffer (to IND780) appears here. More is available if needed.			
42	DB6.DBD 8	"SDV_Write_Buffer".Data_Buffer[0]	FLOATING_POINT	2.76
43	DB6.DBD 12	"SDV_Write_Buffer".Data_Buffer[1]	CHARACTER	DW#16#00000000
44	DB6.DBD 16	"SDV_Write_Buffer".Data_Buffer[2]	CHARACTER	DW#16#00000000
45	DB6.DBD 20	"SDV_Write_Buffer".Data_Buffer[3]	CHARACTER	DW#16#00000000
46	DB6.DBD 24	"SDV_Write_Buffer".Data_Buffer[4]	CHARACTER	DW#16#00000000

Abbildung 7-60: VAT_SDV_Access – Beschreibung

7.10.5. Beispiel für einen MRP-Ring

Die Zuweisung der IP-Adressen und Gerätenamen für einen MRP-Ring funktioniert wie in Abschnitt 7.8 beschrieben.

Die Kommunikation des redundanten MRP-Rings setzt keine spezielle Programmierung voraus. Der einzige Unterschied ist in der Hardware-Konfiguration zu finden und wird im Folgenden erläutert.

7.10.5.1. Konfiguration eines MRP-Rings ohne weitere Switches mit der SPS als Ringmanager

Es müssen folgende Schritte der Hardware-Konfiguration durchgeführt werden:

1. Überprüfen Sie, ob die CPU-Firmware MRP-Kommunikationen ermöglicht – diese Informationen finden Sie in den Objekteigenschaften der CPU.

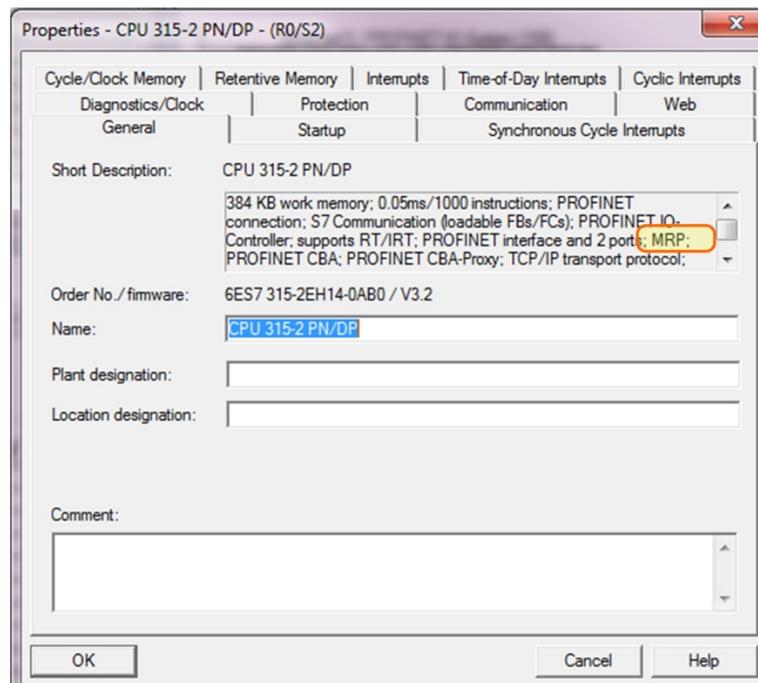


Abbildung 7-61: CPU-Objekteigenschaften

2. Konfigurieren Sie die PROFINET I/O-Domänenverwaltung wie folgt (siehe Abschnitt **Error! Reference source not found.** unten):
 - a. SPS-Rolle als Ringmanager (Auto)
 - b. Alle anderen Geräterollen als Clients
3. Konfigurieren Sie alle Verbindungen in der PROFINET I/O-Topologie (siehe Abschnitt **Error! Reference source not found.**).
4. Legen Sie zum Schluss die Laufzeitüberwachung auf einen Wert **über** die für die Wiederherstellung der Netzwerkkommunikation benötigten 200 Millisekunden fest.

Die folgenden Abschnitte beschreiben die einzelnen Elemente detailliert.

7.10.5.1.1. Konfiguration der PROFINET I/O-Domänenverwaltung

1. Wenn alle Knoten zum PROFINET-Link hinzugefügt wurden, öffnen Sie das Formular **PROFINET IO Domain Management** (PROFINET I/O-Domänenverwaltung).

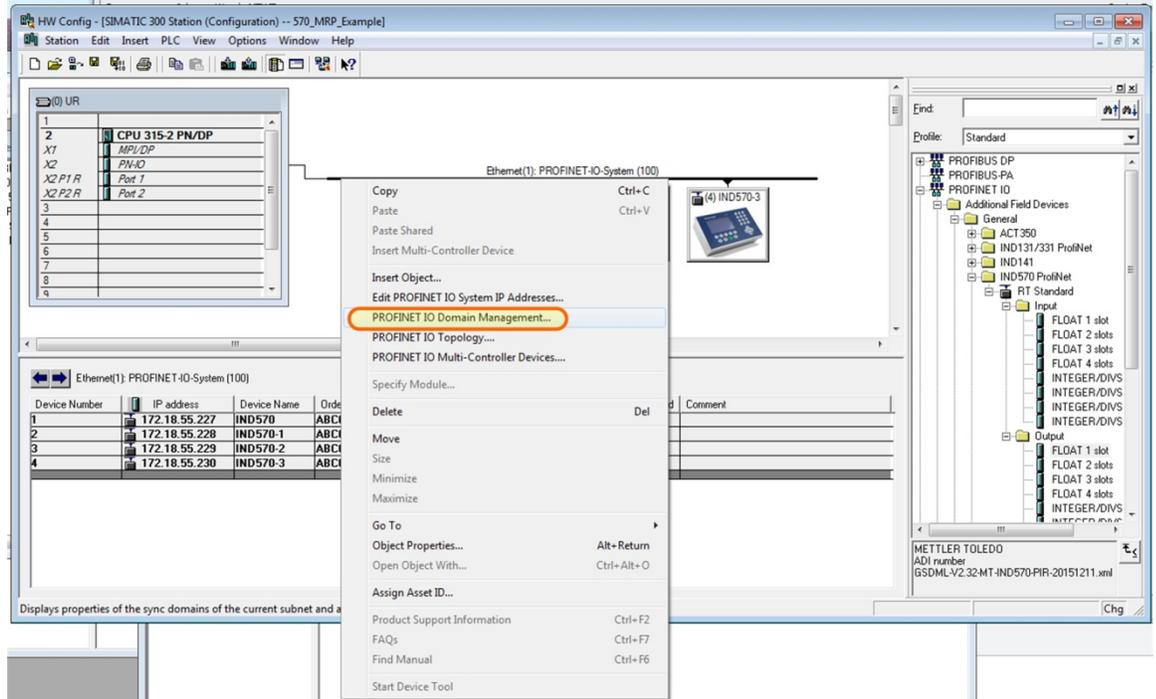


Abbildung 7-62: Domänenverwaltung

2. Bearbeiten Sie die Eigenschaften der einzelnen Geräte entsprechend Abbildung 7-63.

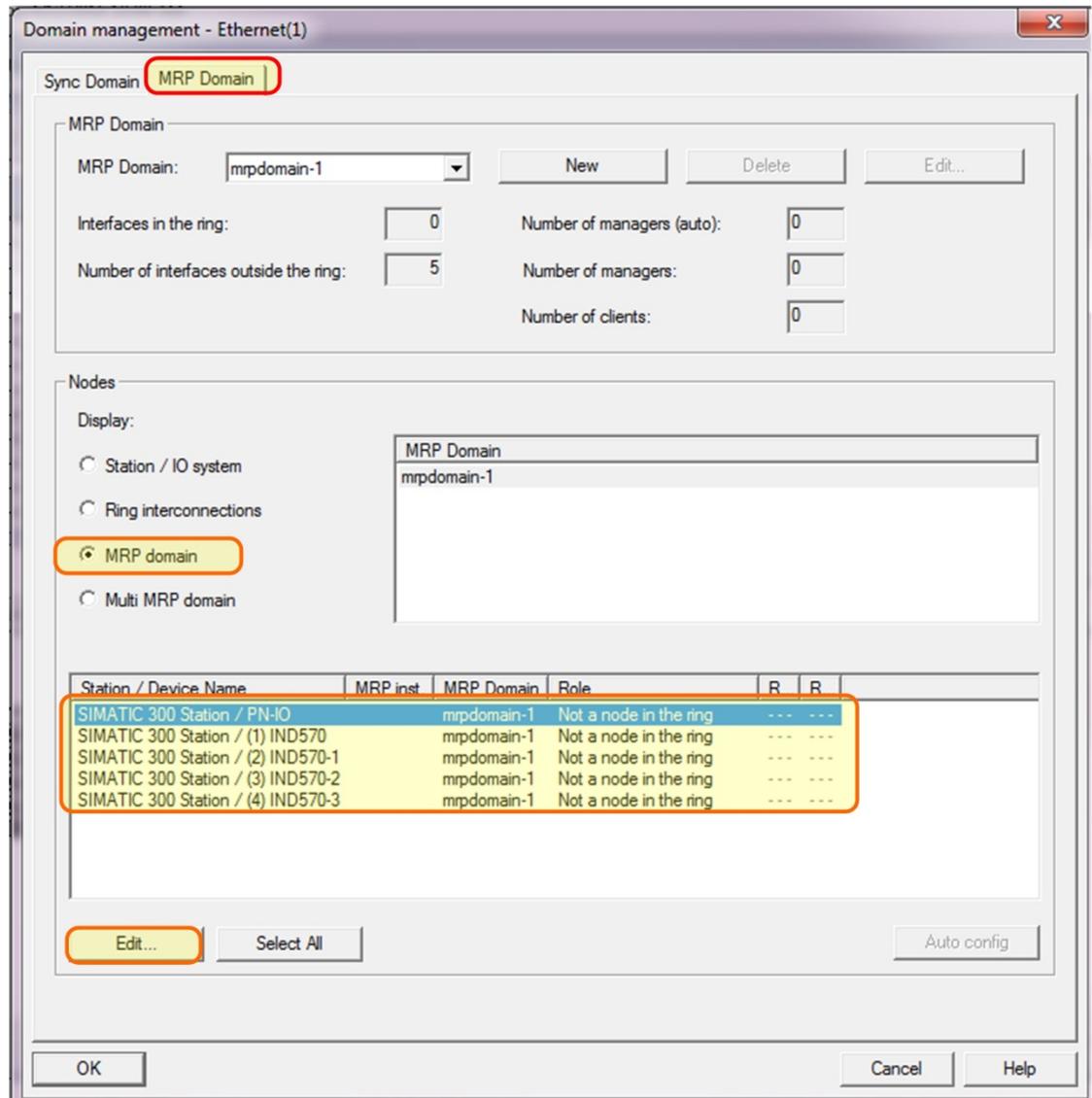


Abbildung 7-63: Bearbeitung der Geräteeigenschaften

- SPS-Rolle = Manager (Auto)
- Alle anderen Knotenrollen = Client

3. Das Ergebnis sollte so, wie in Abbildung 7-64 dargestellt, aussehen.

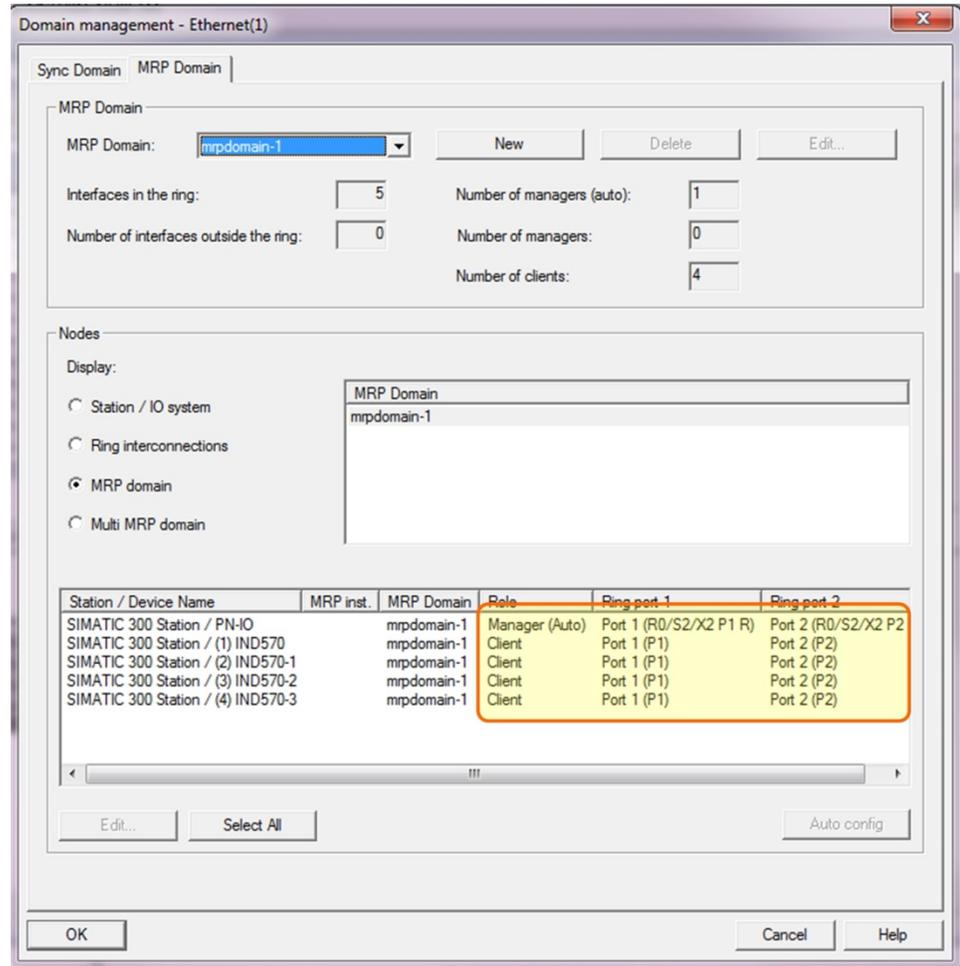


Abbildung 7-64: Korrekt konfigurierte Geräteigenschaften

- **Hinweis:** Da die SPS auch Ringmanager ist, müssen Sie sicherstellen, dass die diagnostischen Unterbrechungen an allen Geräten deaktiviert sind (ohne Häkchen).

7.10.5.1.2. Konfiguration aller Verbindungen in der PROFINET I/O-Topologie

1. Wählen Sie die PROFINET IO-Topologie aus den PROFINET-Eigenschaften.

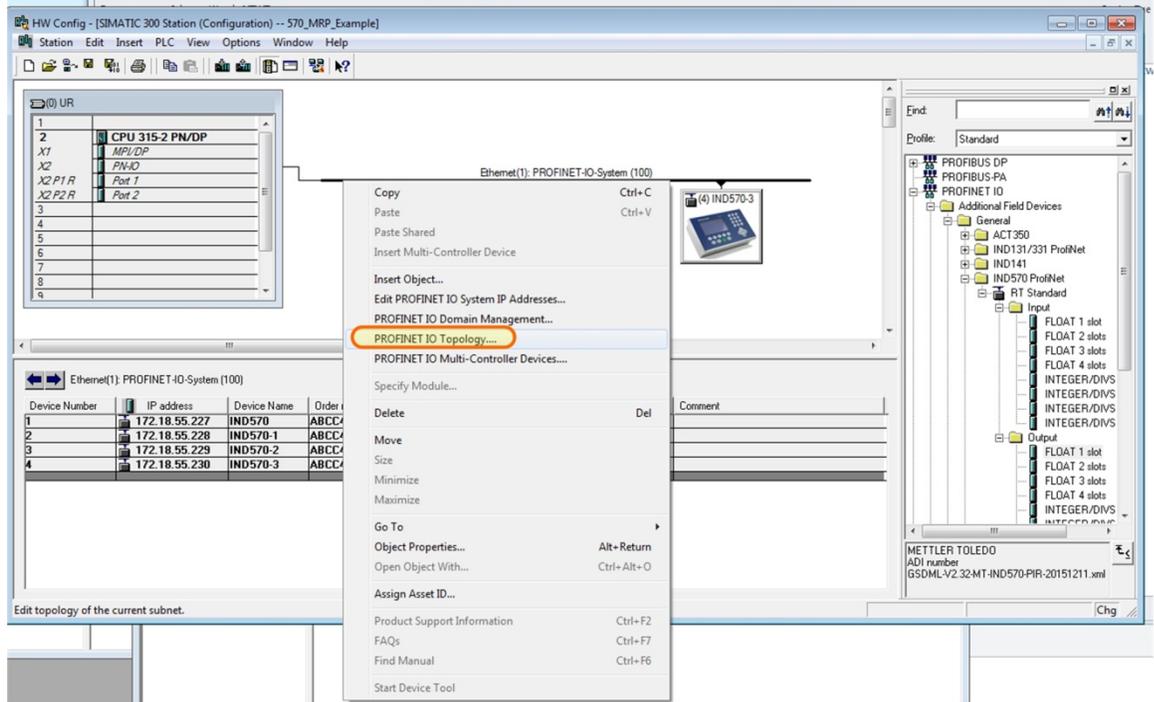


Abbildung 7-65: Aus den PROFINET-Eigenschaften ausgewählte I/O-Topologie

2. Klicken Sie im Editor-Fenster, das sich öffnet, auf **Graphic View** (Grafische Ansicht) und richten Sie die Verknüpfungen zwischen SPS und Netzwerk ein.

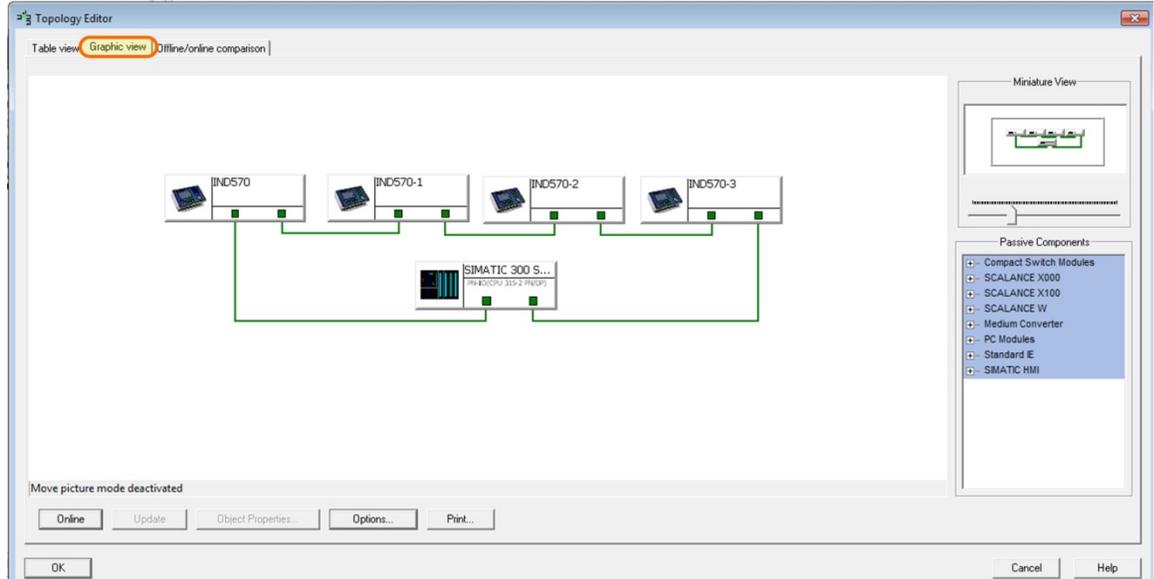


Abbildung 7-66: Konfiguration der Netzwerkverknüpfungen

7.10.5.1.3. Einrichtung der Laufzeitüberwachung der Geräte

Die „Laufzeit“ ist die Zeit, die ein Gerät ohne eine I/O-Aktualisierung in Betrieb sein kann, bevor das Gerät eine Fehlermeldung sendet. Es ist wichtig, dass diese Zeit auf einen Wert **größer** als die Wiederherstellungszeit des MRP-Rings eingestellt wird, die 200 Millisekunden beträgt, um zu verhindern, dass die Geräte eine Fehlermeldung senden, während die SPS versucht, das Netzwerk nach dem Auftreten eines Ausfalls neu zu konfigurieren.

Der Laufzeitüberwachung wird durch Auswahl der gewünschten Anzahl der Aktualisierungsintervalle festgelegt. Die Software multipliziert dann diese Nummer mit der Aktualisierungszeit. Wenn die Aktualisierungszeit beispielsweise 2 Millisekunden beträgt, dann wählen Sie 128 Intervalle (256 Millisekunden), um die Laufzeitüberwachung auf eine Zeit über 200 Millisekunden einzustellen.

1. Klicken Sie zuerst auf das Gerät (1).
2. Klicken Sie dann auf **Interface** (Schnittstelle) (2).

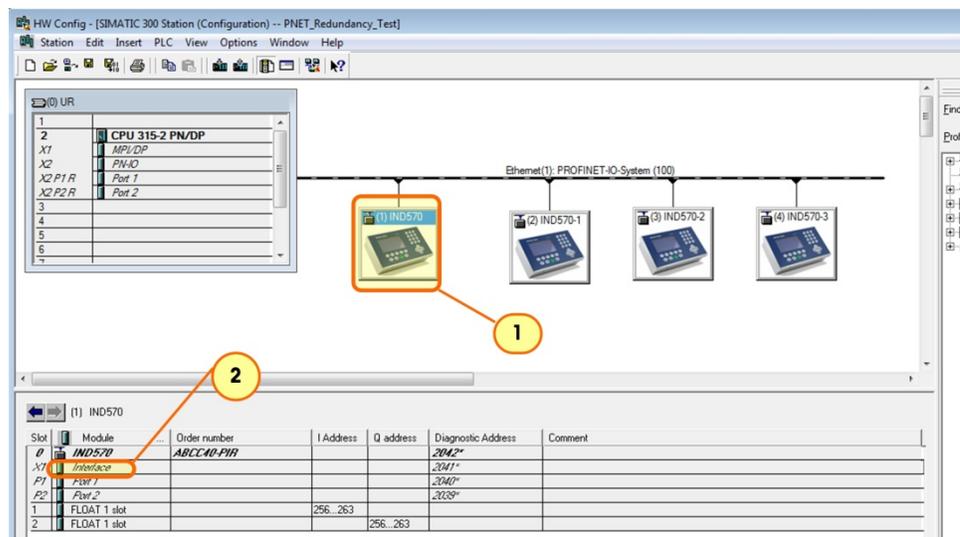


Abbildung 7-67: Einrichtung der Laufzeitüberwachung für das Gerät, 1

3. Klicken Sie in dem sich öffnenden Dialogfenster auf **IO Cycle** (IO-Zyklus) (3).

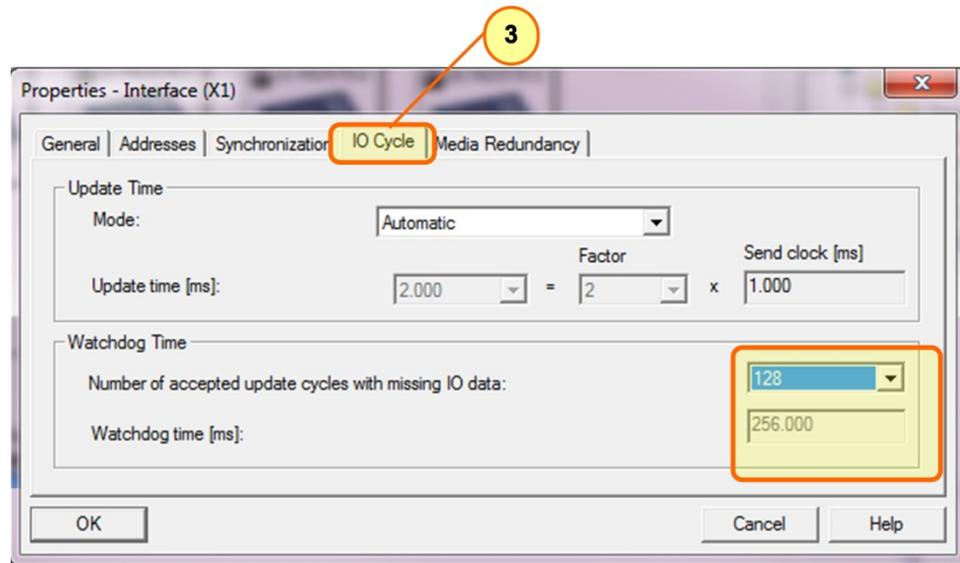


Abbildung 7-68: Einrichtung der Laufzeitüberwachung, 2

4. Klicken Sie auf **OK**, um den Dialog zu schließen.

A Die Formate Ganzzahl und Teilstrich

Wenn eines dieser beiden Formate ausgewählt wird, verwendet das IND570 in jedem Nachrichtenzeitfenster zwei 16-Bit-Datenwörter für den Eingang und zwei 16-Bit-Datenwörter für den Ausgang. Es können bis zu vier Zeitfenster verwendet werden, die Anzahl der Zeitfenster wird vom IND570 festgelegt. Die Eingangsdaten der PLC enthalten ein 16-Bit-Datenwort für die Gewichtsinformation der Waage sowie ein 16-Bit-Datenwort für die bitcodierten Statusinformationen für jedes Nachrichtenzeitfenster. Das IND570 sendet spezifische Gewichtsdaten an den PLC-Eingang, je nachdem, welche Ausgangsdaten es von der PLC erhält. Die Ausgangswörter der PLC bestehen aus einem 16-Bit-Ganzzahlwert, mit dem beispielsweise ein Tara- oder ein Ziel-Logikwert heruntergeladen werden kann, und einem 16-Bit-Datenwort für bitcodierte Befehlsinformationen.

Die Befehle „1, 2 oder 3 auswählen“ im Schreibwort 1 wählen den Datentyp aus, der an das Datenzeitfenster der Waage zurückgegeben wird. Jeder Datentyp kann von einem Ganzzahl- oder Teilstrichzeitfenster zurückgesendet werden, Befehle wie Trieren, Löschen und Nullstellung können jedoch nur an das Zeitfenster 1 gesendet werden. (Dies gilt nur für den Ganzzahl-/Teilstrichmodus).

In Tabelle A-1 und Tabelle A-2 finden Sie detaillierte Informationen zu den Formaten Ganzzahl und Teilstrich. Beachten Sie, dass sich die Bezeichnung der „Lese- oder Schreibdaten“ auf die PLC bezieht, d. h., „Lesen“ bezieht sich auf die Eingangsdaten der PLC und „Schreiben“ auf die Ausgangsdaten der PLC.

Tabelle A-1: Lesen diskreter Daten im Ganzzahl- oder Teilstrichmodus – IND570 > PLC, pro Nachrichtenzeitfenster

Bitnummer	Erstes Wort	Zweites Wort
0	Siehe Hinweis 1	Target 1 ²
1		Target 2 ²
2		Target 2 ²
3		Comparator 5 ³
4		Comparator 4 ³
5		Comparator 3 ³
6		Comparator 2 ³
7		Comparator 1 ³
8		Enter Key ⁴
9		Input 1 ⁵
10		Input 2 ⁵

Bitnummer	Erstes Wort	Zweites Wort
11		Input 3 ⁵
12		Motion ⁶
13		Net Mode ⁷
14		Update in Process ⁸
15		Data OK ⁹

Anmerkungen für Tabelle A-1

- Das erste Wort ist ein 16-Bit-Ganzzahlwert, der das Bruttogewicht, das Nettogewicht, das angezeigte Gewicht, das Taragewicht oder das Trendgewicht darstellen kann. Die **Bits 0 bis 2** in dem 2. Ausgangswort der PLC beschreiben den Datentyp, der von der Anzeige gesendet wird.
- Die **Bits 0, 1 und 2** des zweiten Wortes geben den Status der Zielwertvergleichslogik an. Im Materialtransfer-Modus steht **Bit 0** für Zuführung, **Bit 1** für schnelle Zuführung und **Bit 2** für Toleranz OK (innerhalb des Bereichs). Im Über-/Unter-Modus steht **Bit 0** für Unter, **Bit 1** für OK und **Bit 2** für Über. Eine aktivierte Bedingung wird durch die Einstellung des Bit auf „1“ angezeigt; eine deaktiviere Bedingung durch ein Bit „0“.
- Die Komparator-Bits des zweiten Wortes geben den Status der verknüpften Komparator-Logik an; wenn das Bit auf „1“ gesetzt ist, ist der Komparatorstatus aktiviert; wenn das Bit auf „0“ gesetzt ist, ist der Komparatorstatus deaktiviert. Die Konfiguration der einzelnen Komparatoren legt fest, wann der Status „AKTIVIERT“ bzw. „DEAKTIVIERT“ ist.
- Bit 8** des zweiten Wortes ist auf „1“ gesetzt, wenn die Enter-Taste auf dem Anzeigetastenfeld gedrückt wird. Dieses Bit kann auf „0“ zurückgesetzt werden, indem der Status der **Bits 9, 10 und 11** des zweiten Ausgangswortes geändert wird.
- Die **Bits 9, 10 und 11** des zweiten Wortes geben den Status der verknüpften Hardwareeingänge zur Anzeige an; diese sind 0.1.1, 0.1.2 und 0.1.3. Wenn der Eingang „AKTIVIERT“ ist, steht das dazugehörige Bit auf „1“.
- Bit 12** des zweiten Wortes; das Bewegungs-Bit wird auf „1“ gesetzt, wenn die Waage in Bewegung ist (instabil).
- Bit 13** des zweiten Wortes; das Nettomodus-Bit ist auf „1“ gesetzt, wenn sich die Waage im Nettomodus befindet (ein Tarawert erfasst wurde).
- Bit 14** des zweiten Wortes (Aktualisierung wird durchgeführt) steht auf „1“, wenn die Anzeige die Daten gerade an den PLC-Kommunikationsadapter sendet. Die PLC sollte alle Daten ignorieren, wenn das Bit auf „1“ gesetzt ist.
- Bit 15** des zweiten Wortes; das Bit Data_OK ist auf „1“ gesetzt, wenn die Anzeigebetriebsbedingungen normal sind. Das Bit wird beim Einschalten, bei der Konfiguration der Anzeige, bei Überkapazität oder bei einem Wert unter null auf „0“ gesetzt; wenn der x10-Anzeigemodus verwendet wird, befindet sich der Ganzzahlwert des ersten Wortes ebenfalls auf „0“. Die PLC sollte das Bit Data_OK in der IND570-Kommunikation stets überwachen und auch alle PLC-Daten auf Verbindungsfehler überprüfen, die möglicherweise in der PLC vorliegen (siehe dazu die Unterlagen der PLC), um die Gültigkeit der Daten in der PLC zu bestimmen.

Tabelle A-2: Schreiben diskreter Daten im Ganzzahl- oder Teilstrichmodus – PLC > IND570, pro Nachrichtenzeitfenster

Bitnummer	Erstes Wort	Zweites Wort [Waagenbefehl]
0	Siehe Hinweis 1	Select 1 ²
1		Select 2 ²
2		Select 3 ²
3		Load Tare nur 1. Nachrichtenzeitfenster ¹²
4		Clear Tare ⁴ nur 1. Nachrichtenzeitfenster ¹²
5		Tare ⁵ nur 1. Nachrichtenzeitfenster ¹²
6		Print ⁶ nur 1. Nachrichtenzeitfenster ¹²
7		Zero ⁷ nur 1. Nachrichtenzeitfenster ¹²
8		Start/Abort Target ⁸ nur 1. Nachrichtenzeitfenster ¹²
9		Message Display Mode ⁹ nur 1. Nachrichtenzeitfenster
10		Message Display Mode ⁹ nur 1. Nachrichtenzeitfenster ¹²
11		Message Display Mode ⁹ nur 1. Nachrichtenzeitfenster ¹²
12		Output 1 ¹⁰ nur 1. Nachrichtenzeitfenster ¹²
13		Output 2 ¹⁰ nur 1. Nachrichtenzeitfenster ¹²
14		Output 3 ¹⁰ nur 1. Nachrichtenzeitfenster ¹²
15		Load Target ¹¹ nur 1. Nachrichtenzeitfenster ¹²

Anmerkungen für Tabelle A-2

- Das erste Wort ist ein 16-Bit-Ganzzahlwert, der einen Wert repräsentiert, der in die Anzeige heruntergeladen werden kann. Der Wert steht für einen Tara- oder Zielwert. Bei Verwendung des Teilstrichformats muss der Datensatz in der Anzahl der Teilstriche vorliegen und nicht als Ganzzahlgewichtswert. Ein Wert muss in das Wort geladen werden, bevor die **Bits 3 oder 15** im zweiten Wort festgelegt werden. Um den Zielwert zu laden, geben Sie zuerst den Wert in das erste Wort ein und aktivieren Sie anschließend Bit 15 (Load Target).
- Die Auswahl-Bits ändern den Datentyp, der von der Anzeige im ersten Wort gesendet wird. Verwenden Sie einen Dezimalwert im binären Format in den **Bits 0, 1 und 2**, um die von der Anzeige gemeldeten Daten zu ändern. „0“ = Bruttogewicht, „1“ = Nettogewicht, „2“ = angezeigtes Gewicht, „3“ = Taragewicht, „4“ = Zielwert, „5“ = Trendgewicht; jeder Wert über 5 entspricht dem Bruttogewicht
- Ein Wechsel von „0“ zu „1“ führt dazu, dass der Wert im ersten Wort in das Tara-Register der Anzeige geladen und die Anzeige in den Nettomodus gesetzt wird. Setzen Sie dieses Bit nur auf „1“, **nachdem** das erste Wort mit dem entsprechenden Wert geladen wurde.
- Ein Wechsel von „0“ zu „1“ führt dazu, dass das Tara-Register der Anzeige auf „0“ und die Anzeige in den Bruttogewichtsmodus gesetzt wird.
- Ein Wechsel von „0“ zu „1“ führt dazu, dass das Gewicht auf der Waage als Tarawert verwendet und die Anzeige in den Nettomodus gesetzt wird (entspricht einem Tara-Befehl). Beachten Sie, dass die Waage nicht skaliert wird, während die Waage „in Bewegung“ ist. Wenn die Anzeige nicht innerhalb von 3 Sekunden tariert wird, muss der Befehl erneut gesendet werden. Es hat sich in der Praxis bewährt, zunächst auf keine Bewegung zu prüfen

– Bit 12 des Eingangswortes 1 – „AUS“

- 6 Ein Wechsel von „0“ zu „1“ löst einen Druckbefehl aus.
- 7 Ein Wechsel von „0“ zu „1“ führt dazu, dass die Waage erneut auf null gesetzt wird, jedoch nur innerhalb der in der Waagenkonfiguration festgelegten Bereiche.
- 8 Ein Wechsel von „0“ zu „1“ führt dazu, dass die Zielwertlogik gestartet wird. Ein Wechsel von „1“ zu „0“ führt dazu, dass die Zielwertlogik abgebrochen wird. Die Verwendung der PLC in Verbindung mit dem Anzeigentastenfeld und/oder einer Ferneingabe wird nicht empfohlen, da unerwartete Ergebnisse auftreten können.
- 9 Die Bits des Nachrichtenanzeigemodus bewirken, dass Nachrichten auf der Anzeige über Softkey-Aufforderungen angezeigt werden – Nachrichten sind auf 20 Zeichen beschränkt. Die Verwendung der Anzeigemodus-Bits löscht das Enter-Tasten-Bit im zweiten Wort der Anzeigerausgangsdaten. Die Nachrichtenanzeigemodus-Bits bewirken, dass ein Wert in die Shared Data-Variable pd0119 geschrieben wird, die für Task Expert-Anwendungen zur Verfügung steht. Der Wechsel von „0“ zu einem Dezimalwert in binärer Form zu einem **Bit 9, 10 und 11** des zweiten Wortes initiiert die Nachrichtenereignisse.

Werden die Nachrichtenanzeige-Bits auf einen Wert „1“ gesetzt, werden die Zeichen in der Shared Data-Variable aw0101 angezeigt und die Variable pd0119 wird auf „1“ gesetzt.

Einstellung auf „2“ = Anzeige von aw0102 und pd0119 = „2“.

Einstellung auf „3“ = Anzeige von aw0103 und pd0119 = „3“.

Einstellung auf „4“ = Anzeige von aw0104 und pd0119 = „4“.

Einstellung auf „5“ = Anzeige von aw0105 und pd0119 = „5“.

Einstellung auf „6“ = Start der Eingabeaufforderungssequenz, pd0119 = „6“ und xc0134 = „1“.

Einstellung auf „7“ = Anzeige von pd0118 und pd0119 = „7“.

Die Nachrichtenanzeigemodus-Bits müssen wieder „0“ sein, bevor eine neue Nachricht angezeigt wird.

- 10 Die Ausgangs-Bits bewirken, dass der dazugehörige Hardware-Ausgang auf „EIN“ und „AUS“ gestellt wird. Dies sind nur die internen Ausgänge der Anzeige; 0.1.1, 0.1.2 und 0.1.3. Die Ausgangs-Bits überschreiben nicht die Hardware-Ausgänge, die von der Anzeigenlogik zur Konfiguration innerhalb der Anzeige verwendet werden. Die Einstellung eines Bits auf „1“ bewirkt, dass der Ausgang auf „EIN“ gesetzt wird; die Einstellung des Bits auf „0“ bewirkt, dass der Ausgang auf „AUS“ gesetzt wird.
- 11 Ein Wechsel von „1“ zu „0“ führt dazu, dass der Wert im ersten Wort in das Zielwertregister der Anzeige geladen und beim nächsten Start der Zielwertlogik verwendet wird. Setzen Sie dieses Bit nur auf „1“, **nachdem** das erste Wort mit dem entsprechenden Wert geladen wurde.
- 12 Dies sind Bit-Befehle an die Anzeige, die nur im ersten Nachrichtenzeitfenster funktionieren.

B Gleitpunktformat

B.1. Funktionsübersicht

Das Terminal IND570 verwendet Ganzzahlenbefehle der PLC, um die Eingangsdaten für das Gleitpunktgewicht auszuwählen. Das IND570 erkennt einen Befehl, wenn ein neuer Wert im Befehlswort des Nachrichtenzeitenfensters angezeigt wird. Wenn der Befehl mit einem Gleitpunktwert (zum Beispiel: Laden eines Zielwertes) verknüpft ist, muss er in die Gleitpunktwert-Wörter geladen werden, bevor der Befehl ausgegeben wird. Sobald das IND570 einen Befehl erkennt, bestätigt es den Befehl durch Festlegung eines neuen Werts in den Befehlsbestätigungs-Bits des Befehlsantwortwortes der Waage. Außerdem meldet das IND570 der PLC, welcher Gleitpunktwert gesendet wird (über die Gleitpunkt-Eingangsanzeigen-Bits des Befehlsantwortwortes). Die PLC sollte warten, bis sie die Befehlsbestätigung vom IND570 erhält, bevor ein weiterer Befehl gesendet wird.

Das IND570 kann zwei Wertetypen an die PLC melden: Echtzeit- und statische Werte. Wenn die PLC einen Echtzeitwert anfordert, bestätigt das IND570 den Befehl der PLC einmal, sendet und aktualisiert jedoch den Wert bei jedem Aktualisierungszyklus der Schnittstelle. Wenn die PLC einen statischen Wert anfordert, bestätigt das IND570 den Befehl der PLC einmal und aktualisiert den Wert einmal. Das IND570 sendet weiter diesen Wert, bis es einen neuen Befehl von der PLC erhält. Brutto- und Nettogewicht sind Beispiele für Echtzeitdaten. Taragewicht, Zielwert, Zuführung und Toleranzwerte sind Beispiele für statische Daten.

Das IND570 kann eine Rotation von bis zu neun verschiedenen Echtzeitwerten senden. Die PLC sendet die Befehle an das IND570, um einen Wert in diese Rotation aufzunehmen. Sobald die Rotation festgelegt ist, muss die PLC das IND570 anweisen, die Rotation automatisch zu beginnen. Die PLC kann auch die Geschwindigkeit der Rotation steuern, indem das IND570 angewiesen wird, zum nächsten Wert zu wechseln. Wenn das IND570 aufgefordert wird, die Ausgangsdaten automatisch zu wechseln, schaltet es beim nächsten Aktualisierungszyklus der Schnittstelle zum nächsten Wert in der Reihe. (Der Aktualisierungszyklus der Schnittstelle besitzt eine Aktualisierungsrate von bis zu 20 Hz oder 58 Millisekunden.)

Die PLC steuert die Rotation durch abwechselndes Senden der Befehle zur Meldung des nächsten Feldes (1 und 2). Wenn die PLC zum nächsten Befehl wechselt, schaltet das IND570 zum nächsten Wert in der Rotationsreihenfolge. Das IND570 speichert die Rotation in den Shared Data, sodass die Rotation nach dem Ausschalten und Wiedereinschalten nicht wieder neu gestartet werden muss. Wenn die PLC keine Eingangsrotation festlegt, besteht die Standardeingangsrotation nur aus dem Bruttogewicht. Weitere Informationen finden Sie in den Beispielen für Gleitpunktbefehle in Tabelle B-5 bis Tabelle B-8. Der Umgang mit Zeichenketten und Gleitpunktdaten ist in den verschiedenen PLC-Typen verschieden. Das IND570 liefert Gleitpunktdaten in der Reihenfolge, in der sie in der Datenformatkonfiguration eingegeben wurden.

B.2. Gleitpunkt-Datenformat und Kompatibilität

Im Gleitpunktformat tauschen die PLC und das IND570 das Gewicht, den Zielwert und die Taradaten im Gleitpunktformat mit einfacher Genauigkeit aus. Die IEEE-Norm für binäre Gleitpunktarithmetik, ANSI/IEEE-Norm 754-1985, legt das Format der Gleitpunktzahlen mit einfacher Genauigkeit fest. Das ist eine 32-Bit-Zahl mit einem 1-Bit-Vorzeichen, einem 8-Bit-Exponenten und einer 23-Bit-Mantisse. Der 8-Bit-Exponent mit Vorzeichen erlaubt die Skalierung der Gewichtsdaten. Die 23-Bit-Mantisse ermöglicht die Darstellung von 8 Millionen einzelnen Zählern.

Obwohl die Gleitpunktzahl eine höhere numerische Genauigkeit und Flexibilität bietet als Ganzzahlgewichtsanzeigen, ist diese Option dennoch beschränkt. Die Gewichtsdarstellung ist möglicherweise nicht genau, besonders bei Gewichtsfeldern mit erweiterter Auflösung für hochgenaue Waagen.

Es gibt zwei Datenintegritäts-Bits, mit denen das IND570 die Datenintegrität bei der Kommunikation mit der PLC aufrecht erhält. Ein Bit befindet sich im Anfangswort der Daten; das zweite im Abschluss-Byte der Daten für einen Waagenplatz. Das PLC-Programm muss überprüfen, ob beide Datenintegritäts-Bits die gleiche Polarität für die Daten im Waagenplatz haben, andernfalls sind sie ungültig. Es ist möglich, dass das PLC-Programm verschiedene aufeinander folgende ungültige Lesevorgänge erkennt, wenn das Terminal unaufgefordert Gewichtsaktualisierungen an die PLC sendet. Falls das PLC-Programm diesen Zustand erkennt, muss es einen neuen Befehl an das Terminal senden.

Die PLC-Programme von Allen-Bradley SLC verwenden keine speziellen Prüfungen für die Gültigkeit der Gleitpunktdaten.

Der Umgang mit Zeichenketten und Gleitpunktdaten ist in den verschiedenen PLC-Generationen von Allen-Bradley verschieden.

B.3. Definitionen für das Gleitpunktformat

Die Tabellen B-1 bis B-4 enthalten detaillierte Informationen zum Gleitpunktformat. Lesedaten beziehen sich auf die Eingangsdaten der PLC, Schreibdaten auf die Ausgangsdaten der PLC.

Tabelle B-1: Lesen diskreter Daten im Gleitpunktmodus – IND570 > PLC-Eingang, pro Nachrichtenzeifenster

Bitnummer	1. Wort Befehlsantwort	2. Wort FP-Wert	3. Wort FP-Wert	4. Wort Waagenzustand
0	RESERVIERT	Siehe Hinweis 4	Siehe Hinweis 4	Target 1 ⁵
1				Comparator 1 ⁶
2				Target 2 ⁵
3				Comparator 2 ⁶
4				Target 3 ⁵
5				Always = 1
6				TE bit 1 ⁷

Bitnummer	1. Wort Befehlsantwort	2. Wort FP-Wert	3. Wort FP-Wert	4. Wort Waagenzustand
7				TE bit 2 ⁷
8	FP Input Indicator 1 ¹			Enter Key ⁸
9	FP Input Indicator 2 ¹			Input 1 ⁹
10	FP Input Indicator 3 ¹			Input 2 ⁹
11	FP Input Indicator 4 ¹			Input 3 ⁹
12	FP Input Indicator 5 ¹			Motion ¹⁰
13	Data integrity1 ²			Net Mode ¹¹
14	Command Ack 1 ³			Data Integrity 2 ²
15	Command Ack 2 ³			Data OK ¹²

Hinweise für Tabelle B-1

- 1 Mit den Gleitpunktanzeige-Bits (Bits 8-12 des 1. Wortes) wird bestimmt, welcher Typ von Gleitpunktdaten oder anderen Daten im zweiten oder dritten Wort gesendet wird. Informationen zu diesen Bits im Dezimalformat finden Sie in der Gleitpunkt-Anzeigetabelle.
- 2 Mit den Datenintegritäts-Bits (**Bit 13 des 1. Wortes** und **Bit 14** des 4. Wortes) wird sichergestellt, dass die Kommunikation und die Daten immer noch gültig sind. Diese beiden Bits werden für eine Aktualisierung von der Anzeige auf „1“ gesetzt. Für die nächste Aktualisierung von der Anzeige werden sie dann auf „0“ gesetzt. Diese Statusänderung erfolgt bei jeder Aktualisierung und ist konstant, solange die Kommunikationsverbindung nicht unterbrochen wird.
- 3 Die Befehlsbestätigungs-Bits des ersten Wortes (**Bits 14** und **15**) werden von der Anzeige verwendet, um die PLC darüber zu informieren, dass ein neuer Befehl eingegangen ist. Die Dezimalwerte dieser Bits rotieren sequenziell von 1 bis 3, solange ein Befehl gesendet wird, der nicht „0“ ist (3. Ausgangswort). Der Dezimalwert dieser Bits ist „0“, wenn das 3. Ausgangswort (PLC-Ausgangsbefehlswort) ein „0“-Dezimalwert ist.
- 4 Das zweite und dritte Wort enthalten 32-Bit-Gleitpunktdaten mit einfacher Genauigkeit. Die Daten können die verschiedenen Waagengewichtsdaten oder Konfigurationsdaten darstellen. Das PLC-Ausgangsbefehlswort bestimmt, welche Daten gesendet werden.
- 5 Das vierte Wort (**Bits 0, 2** und **4**) geben den Status der Zielwertvergleichslogik an. Im Materialtransfer-Modus steht **Bit 0** für Zuführung, **Bit 2** für schnelle Zuführung und **Bit 4** für Toleranz OK (innerhalb des Bereichs). Im Über-/Unter-Modus steht **Bit 0** für Unter, **Bit 2** für OK und **Bit 4** für Über. Eine aktivierte Bedingung wird durch die Einstellung des Bit auf „1“ angezeigt; eine deaktivierte Bedingung durch ein Bit „0“.
- 6 Das vierte Wort; Komparator-Bits geben den Status der verknüpften Komparator-Logik an; wenn das Bit auf „1“ gesetzt ist, ist der Komparatorstatus aktiviert; wenn das Bit auf „0“ gesetzt ist, ist der Komparatorstatus deaktiviert. Die Konfiguration der einzelnen Komparatoren legt fest, wann der Status „AKTIVIERT“ bzw. „DEAKTIVIERT“ ist.
- 7 Das vierte Wort; TE-**Bit 1** beschreibt den Zustand der Shared Data-Variable ac0101. TE-**Bit 2** beschreibt den Status der Shared Data-Variable ac0102. Eine Task Expert (TE)-Anwendung kann mit diesen Bits die PLC anweisen, ein Verfahren oder eine Funktion auszuführen.

- 8 Das **Bit 8** des vierten Wortes ist auf „1“ gesetzt, wenn die Enter-Taste auf dem Tastenfeld der Anzeige gedrückt wurde. Das Bit kann auf „0“ zurückgesetzt werden, in dem der Befehl 75 (Dezimalschreibweise) im PLC-Ausgangsbefehlsword gesendet wird.
- 9 Die **Bits 9, 10** und **11** des vierten Wortes geben den Status der dazugehörigen Hardwareeingänge zur Anzeige an; diese sind 0.1.1, 0.1.2 und 0.1.3. Wenn der Eingang „AKTIVIERT“ ist, steht das dazugehörige Bit auf „1“.
- 10 **Bit 12** des vierten Wortes; das Bewegungs-Bit ist auf „1“ gesetzt, wenn die Waage in Bewegung ist.
- 11 **Bit 13** des vierten Wortes; das Nettomodus-Bit ist auf „1“ gesetzt, wenn sich die Waage im Nettomodus befindet (ein Tarawert erfasst wurde).
- 12 **Bit 15** des vierten Wortes; das Bit Data_OK ist auf „1“ gesetzt, wenn die Anzeigebetriebsbedingungen normal sind. Das Bit wird beim Einschalten, bei der Konfiguration der Anzeige, bei Überkapazität, bei einem Wert unter null sowie bei Verwendung des x10-Anzeigemodus auf „0“ gesetzt. Die PLC sollte das Bit Data_OK in der IND570-Kommunikation stets überwachen und auch alle PLC-Daten auf Verbindungsfehler überprüfen, die möglicherweise in der PLC vorliegen (siehe dazu die Unterlagen der PLC), um die Gültigkeit der Daten in der PLC zu bestimmen.

HINWEIS FÜR IND570x : Wenn die Kommunikation zwischen IND570x und ACM500 unterbrochen wird, ist das Bit Data_OK nicht betroffen und bleibt beim letzten übertragenen Status.

Tabelle B-2: Eingangsinformationen für den Gleitpunktmodus

Dez	Daten	Dez	Daten	Dez	Daten
0	Bruttogewicht ¹	11	Tiefpassfilterfrequenz	22	Einwägen +Toleranzwert ³
1	Nettogewicht ¹	12	Sperrfilterfrequenz	23	Einwägen -Toleranzwert ³
2	Taragewicht ¹	13	Zielwert ³	24	Auswägen Zielwert ³
3	Feines Bruttogewicht ¹	14	+ Toleranzwert ³	25	Auswägen, feiner Zuführungswert ³
4	Feines Nettogewicht ¹	15	Feiner Zuführungswert ³	26	Auswägen, Nachstromwert ³
5	Feines Taragewicht ¹	16	-Toleranzwert ³	27	Auswägen +Toleranzwert ³
6	Trendgewicht ¹	17	Nachstromwert ³	28	Auswägen -Toleranzwert ³
7	Benutzerdefiniertes Feld Nr. 1	18	Primäre Einheiten, geringe Schrittweite	29	Letzter Fehlercode der Anzeige
8	Benutzerdefiniertes Feld Nr. 2 ²	19	Einwägen Zielwert ³	30	Datenantwortbefehl nicht erfolgreich
9	Benutzerdefiniertes Feld Nr. 3	20	Einwägen feiner Zuführungswert ³	31	Ungültiger Befehl
10	Benutzerdefiniertes Feld Nr. 4 ²	21	Einwägen, Nachstromwert ³		

Hinweise für Tabelle B-2

- 1 Die Daten werden bei jeder Anzeigenaktualisierung aktualisiert.
- 2 Die Daten sind ASCII-Zeichen und auf die ersten 4 Zeichen beschränkt.
- 3 Wert, der in den Zielwertregistern steht, jedoch kein aktiver Zielwert ist.

Tabelle B-3: Schreiben diskreter Daten im Gleitpunktmodus – PLC >> IND570, pro Nachrichtenzeifenster

Bitnummer	1. Wort [Waagenbefehl]	2. Wort	3. Wort
0	Siehe Hinweis 1	Siehe Hinweise 2 und 3	
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			

Hinweise für Tabelle B-3

- 1 Das erste Wort ist ein 16-Bit-Ganzzahlwert und wird zum Senden von Befehlen an die Anzeige verwendet. Die Befehle werden verwendet, um:
 - die Anzeige anzuweisen, einen spezifischen Datentyp in Wort 2 und 3 zu senden. Beispiele sind Bruttogewicht, Nettogewicht, +Toleranzwert usw.
 - die Anzeige anzuweisen, die Gleitpunktdaten im zweiten und dritten Wort für einen Tarawert, Zielwert oder anderen Wert zu laden.
 - die Anzeige anzuweisen, interne Ausgänge zu aktivieren oder eine Funktion auszuführen, zum Beispiel Tara löschen, drucken, tarieren, Wägevorgang starten usw.
- 2 Das zweite und dritte Wort repräsentieren einen 32-Bit-Gleitpunktwert mit einfacher Genauigkeit, der zum Herunterladen eines Tarawerts, eines Zielwerts oder eines anderen Wertes zur Anzeige verwendet wird.
- 3 Nicht alle Befehle erfordern einen Gleitpunktwert im zweiten und dritten Wort.

Tabelle B-4: PLC-Ausgangsbefehlstabelle (nur Gleitpunkt)

Dez	Hex	Befehl	SD-Name
0	0	Nächstes Rotationsfeld bei nächster A/D-Aktualisierung senden ¹	
1	1	Nächstes Rotationsfeld senden ^{1,3}	
2	2	Nächstes Rotationsfeld senden ^{1,3}	
3	3	Rotation zurücksetzen (abbrechen)	
10	A	Bruttogewicht senden ²	
11	B	Nettogewicht senden ²	
12	C	Taragewicht senden ²	
13	D	Feines Bruttogewicht senden ²	
14	E	Feines Nettogewicht senden ²	
15	F	Feines Taragewicht senden ²	
16	10	Trendgewicht senden ²	
17	11	Benutzerdefinierten Gleitpunktwert Nr. 1 senden ^{2,5}	aj0101
18	12	Benutzerdefinierten Zeichenkettenwert Nr. 2 senden ^{2,4,5}	ak0101
19	13	Tiefpassfilterfrequenz senden ^{2,5}	
20	14	Sperrfilterfrequenz senden ²	
21	15	Zielwert senden ^{2,5}	
22	16	(+) Toleranzwert senden ^{2,5}	
23	17	Feine Zuführung senden ^{2,5}	
24	18	(-) Toleranzwert senden ^{2,5}	
25	19	Nachstromwert senden ⁵	
27	1B	Benutzerdefinierten Gleitpunktwert Nr. 3 senden ⁵	aj0102
28	1C	Benutzerdefinierten Zeichenkettenwert Nr. 4 senden ⁵	ak0102

Dez	Hex	Befehl	SD-Name
30	1E	Primäre Einheiten senden ⁵	
40	28	Bruttogewicht zur Rotation hinzufügen ⁷	
41	29	Nettogewicht zur Rotation hinzufügen ⁷	
42	2A	Taragewicht zur Rotation hinzufügen ⁷	
43	2B	Feines Bruttogewicht zur Rotation hinzufügen ⁷	
44	2C	Feines Nettogewicht zur Rotation hinzufügen ⁷	
45	2D	Feines Taragewicht zur Rotation hinzufügen ⁷	
46	2E	Trendgewicht zur Rotation hinzufügen ⁷	
47	2F	Benutzerdefinierten Wert Nr. 1 zur Rotation hinzufügen ⁷	aj0101
48	30	Benutzerdefinierten Wert Nr. 2 zur Rotation hinzufügen ⁷	ak0101
60	3C	Programmierbaren Tarawert laden ⁶	
61	3D	Drucktastentarabefehl ⁷	
62	3E	Löschbefehl ⁷	
63	3F	Druckbefehl ⁷	
64	40	Nullstellungsbefehl ⁷	
68	44	Auslöser 1-Befehl ⁷	
69	45	Auslöser 2-Befehl ⁷	
70	46	Auslöser 3-Befehl ⁷	
71	47	Auslöser 4-Befehl ⁷	
72	48	Auslöser 5-Befehl ⁷	
73	49	Tiefpassfilterfrequenz einstellen ⁶	
74	4A	Sperrfilterfrequenz einstellen ⁶	

Dez	Hex	Befehl	SD-Name
75	4B	Enter-Taste zurücksetzen (löschen) ⁷	
80	50	Anzeigemeldung löschen ^{7,8}	
81	51	Anzeigemeldung 1 ^{7,8}	
82	52	Anzeigemeldung 2 ^{7,8}	
83	53	Anzeigemeldung 3 ^{7,8}	
84	54	Anzeigemeldung 4 ^{7,8}	
85	55	Anzeigemeldung 5 ^{7,8}	
86	56	Anzeigemeldung 6 ^{7,8}	
87	57	Anzeigemeldung 7 ^{7,8}	
88	58	Gewichtsanzeige deaktivieren ⁷	
89	59	Gewichtsanzeige aktivieren ⁷	
90	5A	Diskreten Ausgang 0.1.1 auf „EIN“ setzen ⁷	di0105
91	5B	Diskreten Ausgang 0.1.2 auf „EIN“ setzen ⁷	di0106
92	5C	Diskreten Ausgang 0.1.3 auf „EIN“ setzen ⁷	di0107
93	5D	Diskreten Ausgang 0.1.4 auf „EIN“ setzen ⁷	di0108
100	64	Diskreten Ausgang 0.1.1 auf „AUS“ setzen ⁷	di0105
101	65	Diskreten Ausgang 0.1.2 auf „AUS“ setzen ⁷	di0106
102	66	Diskreten Ausgang 0.1.3 auf „AUS“ setzen ⁷	di0107
103	67	Diskreten Ausgang 0.1.4 auf „AUS“ setzen ⁷	di0108
110	6E	Zielwert einstellen ⁶	
111	6F	Zielwert für feine Zuführung einstellen ⁶	
112	70	- Toleranzwert einstellen ⁶	
114	72	Zielwertvergleich starten ⁷	
115	73	Zielwertvergleich abrechnen ⁷	

Dez	Hex	Befehl	SD-Name
116	74	Bruttogewicht für Zielwert verwenden ⁷	
117	75	Nettogewicht für Zielwert verwenden ⁷	
119	77	Einwägen beginnen ^{7,10}	
120	78	Auswägen beginnen ^{7,10}	
121	79	Zielwertverriegelung aktivieren ⁷	
122	7A	Zielwertverriegelung deaktivieren ⁷	
123	7B	Zielwertverriegelung zurücksetzen ⁷	
124	7C	Nachstromwert einstellen ⁶	
131	83	(+) Toleranzwert einstellen ⁶	
160	A0	Waagenkonfiguration anwenden (neu initialisieren) ^{7,9}	
162	A2	Anzeigentara deaktivieren (nur IDNet) ⁷	
163	A3	Anzeigentara aktivieren (nur IDNet) ⁷	
170	AA	Zielwert für das Einwägen festlegen ^{6,10,11}	af0161
171	AB	Feiner Zuführungswert für das Einwägen festlegen ^{6,10,11}	af0163
172	AC	Nachstromwert für das Einwägen festlegen ^{6,10,11}	af0162
173	AD	+Toleranzwert für das Einwägen festlegen ^{6,10,11}	af0164
174	AE	-Toleranzwert für das Einwägen festlegen ^{6,10,11}	af0165
175	AF	Zielwert für das Auswägen festlegen ^{6,10,11}	af0151
176	B0	Feiner Zuführungswert für das Auswägen festlegen ^{6,10,11}	af0153
177	B1	Nachstromwert für das Auswägen festlegen ^{6,10,11}	af0152
178	B2	+Toleranzwert für das Auswägen festlegen ^{6,10,11}	af0154

Dez	Hex	Befehl	SD-Name
179	B3	-Toleranzwert für das Auswägen festlegen ^{6,10,11}	af0155
180	B4	Zielwert für das Einwägen senden ^{6,10}	
181	B5	Feinen Zuführungswert für das Einwägen senden ^{6,10}	
182	B6	Nachstromwert für das Einwägen senden ^{6,10}	
183	B7	+Toleranzwert für das Einwägen senden ^{6,10}	
184	B8	-Toleranzwert für das Einwägen senden ^{6,10}	
185	B9	Zielwert für das Auswägen senden ^{6,10}	
186	BA	Feinen Zuführungswert für das Auswägen senden ^{6,10}	
187	BB	Nachstromwert für das Auswägen senden ^{6,10}	
188	BC	+Toleranzwert für das Auswägen senden ^{6,10}	
189	BD	-Toleranzwert für das Auswägen senden ^{6,10}	
190	BE	Nicht verwendet	
191	BF	Nicht verwendet	
192	C0	OK-Taste auslösen ⁷	ac0109
193	C1	Enter-Taste auslösen ⁷	xc0130
194	C2	Einwägepause auslösen ^{7,10}	
195	C3	Einwägen fortsetzen	ac0101
196	C4	Einwägen abbrechen ^{7,10}	
197	C5	Auswägepause auslösen ^{7,10}	
198	C6	Auswägen fortsetzen ^{7,10}	ac0102

Dez	Hex	Befehl	SD-Name
199	C7	Auswägen abbrechen ^{7,10}	
210	D2	Grenzwert für Komparator 1 festlegen	
211	D3	Oberen Grenzwert für Komparator 1 festlegen	
212	D4	Grenzwert für Komparator 2 festlegen	
213	D5	Oberen Grenzwert für Komparator 2 festlegen	
214	D6	Grenzwert für Komparator 3 festlegen	
215	D7	Oberen Grenzwert für Komparator 3 festlegen	
216	D8	Grenzwert für Komparator 4 festlegen	
217	D9	Oberen Grenzwert für Komparator 4 festlegen	
218	DA	Grenzwert für Komparator 5 festlegen	
219	DB	Oberen Grenzwert für Komparator 5 festlegen	
220	DC	Tastenfeld deaktivieren	
221	DD	Tastenfeld aktivieren	
222	DE	Grenzwert für Komparator 1 senden	
223	DF	Oberen Grenzwert für Komparator 1 senden	
224	E0	Grenzwert für Komparator 2 senden	
225	E1	Oberen Grenzwert für Komparator 2 senden	
226	E2	Grenzwert für Komparator 3 senden	
227	E3	Oberen Grenzwert für Komparator 3 senden	
228	E4	Grenzwert für Komparator 4 senden	

Dez	Hex	Befehl	SD-Name
229	E5	Oberen Grenzwert für Komparator 4 senden	
230	E6	Grenzwert für Komparator 5 senden	
231	E7	Oberen Grenzwert für Komparator 5 senden	
232	E8	Komparatorwerte anwenden	

Hinweise für Tabelle B-4

- Die Rotation wird durch die Befehle 40 bis 48 konfiguriert (Dezimalschreibweise). Bei jeder Anzeigenaktualisierung wird das nächste Feld der Rotationskonfiguration im zweiten und dritten Wort des Gleitpunktausgangs von der Anzeige gemeldet. Das Gleitpunkt-Anzeigedatum gibt an, wofür die Felddaten stehen. Um die Rotationsänderungen zu überwachen, darf die programmierte Scanzeit der PLC maximal 30 ms betragen. Ein Befehl „0“ ohne Rotationskonfiguration meldet das Bruttogewicht der Waage. Die Befehlsbestätigungs-Bits sind auf den Wert „0“ gesetzt.
- Ein Befehl, der Daten anfordert, die bei jeder Anzeigenaktualisierung aktualisiert werden.
- Durch das Umschalten zwischen den Befehlen 1 und 2 kann die PLC die Rotationsfeldänderung steuern.
- Nur 4 Zeichen eines Zeichenkettenfelds werden gemeldet; die PLC muss die Daten als Zeichenkettenwert verarbeiten.
- Ein Befehl, der einen spezifischen Wert anfordert; solange die Anforderung im Befehlswort an die Anzeige ist, werden keine anderen Daten von der Anzeige gesendet.
- Ein Befehl, der voraussetzt, dass ein Gleitpunktwert im zweiten und dritten Wort steht, wenn der Befehl zur Anzeige gesendet wird. Wenn der Befehl erfolgreich ist, ist der zurückgegebene Gleitpunktwert gleich dem Wert, der an die Anzeige gesendet wird.
- Ein Befehl, der keinen Wert zurücksendet; die Gleitpunktdaten von der Anzeige sind null.
- Die Befehle der Nachrichtenanzeige bewirken, dass Nachrichten auf der Anzeige über Softkey-Aufforderungen angezeigt werden – Nachrichten sind auf 20 Zeichen beschränkt. Die Befehle der Nachrichtenanzeige bewirken, dass ein Wert in die Shared Data-Variable pd0119 geschrieben wird; PD0119-Werte können für Task Expert-Anwendungen verwendet werden. Der Befehl 81 bis 87 (Dezimalschreibweise) initiiert die Nachrichtenergebnisse. Der Befehl 81 führt dazu, dass die Zeichen in der Shared Data-Variable AW0101 angezeigt werden und die Variable PD0119 auf „1“ gesetzt wird. Befehl 82 = Anzeige von AW0102 und PD0119 = „2“. Befehl 83 = Anzeige von AW0103 und PD0119 = „3“. Befehl 84 = Anzeige von AW0104 und PD0119 = „4“. Befehl 85 = Anzeige von AW0105 und PD0119 = „5“. Befehl 86 = Start der Eingabeaufforderssequenz, PD0119 = „6“ und XC0134 = „1“. Befehl = Anzeige von PD0118 und PD0119 = „7“. Der Befehl 80 (Dezimalschreibweise) entfernt die Nachrichtenanzeige.
- Wenn die Shared Data-Klassen pl, ds, ll, nt, ce, zr, ct, cm, xs, cs, dp, wk, ao, rp oder dc von der PLC geändert werden, werden die Änderungen mit diesem Befehl (160 dezimal) wirksam. Shared Data stehen nicht für AB-RIO, DeviceNet und Modbus TCP zur Verfügung.
- Ein Befehl, der nur mit dem IND570 Fill verwendet werden kann.
- Wenn die Option Fill-570 nicht im Terminal installiert ist, kann mit diesem Befehl das entsprechende Shared Data-Feld im benutzerdefinierten Task Expert-Programm aufgerufen werden.

B.4. Beispiele für Gleitpunktbefehle

Tabelle B-5: Datenanforderungen: Nur Nettogewicht für Waage 1 gesendet (kontinuierlich)

Schritt Nr.	Waagenbefehl (von der PLC)	Gleitpunkt-wert der Waage	Befehlsantwort vom Terminal	Gleitpunkt-wert
1 (Die PLC sendet den Befehl an das Terminal IND570, um ein Nettogewicht zu melden.)	11 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort O	nicht erforderlich		
2 (Das Terminal IND570 sieht den neuen Befehl.)			Befehlsbestätigung = 1 F.P. ind. = 1 (Netto)	Nettogewicht im Gleitpunktformat

Solange die PLC die 11 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort enthält, aktualisiert das Terminal IND570 das Nettogewicht bei jedem Aktualisierungszyklus der Schnittstelle.

Tabelle B-6: Datenanforderung: Zielwert laden = 21,75 für Waage 1

Schritt Nr.	Waagenbefehl (von der PLC)	Gleitpunkt-wert der Waage	Befehlsantwort vom Terminal	Gleitpunkt-wert
1 (Die PLC lädt den Gleitpunkt-wert zuerst.)		Gleitpunkt-wert = 21,75		
2 (Die PLC sendet den Befehl zur Einstellung des Grenzwerts für Zielwert 1.)	110 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort O	Gleitpunkt-wert = 21,75		
3 (Das Terminal IND570 sieht einen neuen Befehl, lädt den Wert in den Zielwert und beendet eine Rückmeldung, um den neuen Zielwert anzuzeigen.)			Befehlsbestätigung = 1 F.P. ind = 30	Gleitpunkt-wert = 21,75
4 (Die PLC weist das Terminal IND570 an, den neuen Zielwert zu „verwenden“.)	114 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort O			
5 (Das Terminal IND570 sieht den neuen Befehl.)			Befehlsbestätigung = 2 F.P. ind = 30	0,0

Die PLC muss warten, bis eine Befehlsbestätigung eingegangen ist, bevor der nächste Befehl an das Terminal IND570 gesendet wird. Nachdem die PLC den Zielwert geladen hat, kann sie wieder die notwendige Gewichtsinformationen überwachen, indem ein Befehl zur Meldung des Gewichts gesendet oder eine Rotation der gemeldeten Daten konfiguriert wird.

Tabelle B-7: Datenanforderung: Rotation von Brutto- und Trendgewicht, das bei jedem Aktualisierungszyklus der Schnittstelle aktualisiert wird.

Schritt Nr.	Waagenbefehl (von der PLC)	Gleitpunktwert der Waage	Befehlsantwort vom Terminal	Gleitpunkt-wert
1 (Die PLC löscht alle bisherigen Rotationen mit dem Reset.)	3 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort O			
2 (Das Terminal IND570 sieht den neuen Befehl.)			Befehlsbestätigung = 1 F.P. ind = 30	0,0
3 (Die PLC fügt das Bruttogewicht zur Rotation hinzu.)	40 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort O	(Nullwert)		
4 (Das Terminal IND570 sieht den neuen Befehl.)			Befehlsbestätigung = 2 F.P. ind = 30	0,0
5 (Die PLC fügt das Trendgewicht zur Rotation hinzu.)	46 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort O			
6 (Das Terminal IND570 sieht den neuen Befehl.)			Befehlsbestätigung = 3 F.P. ind = 30	0,0

Zu diesem Zeitpunkt ist die Rotation schon konfiguriert. Jetzt muss die PLC dem Terminal IND570 mitteilen, mit der Rotation zu beginnen.

7 (Die PLC sendet den Befehl, die Rotation mit dem Aktualisierungszyklus der Schnittstelle zu beginnen.)	0 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort O			
8 (Das Terminal IND570 sendet das Bruttogewicht bei jedem Aktualisierungszyklus der Schnittstelle, ca. 60 ms.)			Befehlsbestätigung = 0 F.P. ind = 0	Gleitpunkt-wert = Bruttogewicht
9 (Die PLC lässt 0 im Befehlswort, und das Terminal IND570 sendet den Trendgewichtswert beim nächsten Aktualisierungszyklus der Schnittstelle.)	0 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort O		Befehlsbestätigung = 0 F.P. ind = 6	Gleitpunkt-wert = Trendgewicht
10 (Die PLC lässt 0 im Befehlswort, und das Terminal IND570 sendet den Bruttogewichtswert beim nächsten Aktualisierungszyklus der Schnittstelle.)	0 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort O		Befehlsbestätigung = 0 F.P. ind = 0	Gleitpunkt-wert = Bruttogewicht

Schritt Nr.	Waagenbefehl (von der PLC)	Gleitpunktwert der Waage	Befehlsantwort vom Terminal	Gleitpunkt-wert
11 (Die PLC lässt 0 im Befehlswort, und das Terminal IND570 sendet den Trendgewichtswert beim nächsten Aktualisierungszyklus der Schnittstelle.)	0 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort 0	Für die zukünftige Verwendung RESERVIERT	Befehlsbestätigung = 0 F.P. ind = 6	Gleitpunkt-wert = Trendgewicht

Diese Rotation wird fortgesetzt, bis die PLC einen anderen Befehl sendet. Ca. alle 60 ms aktualisiert das Terminal IND570 die Daten mit dem nächsten Feld in der Rotation. Die PLC muss die Gleitpunktanzeige-Bits prüfen, um festzulegen, welche Daten im Gleitpunktwert stehen.

Tabelle B-8: Datenanforderung: Rotation von Netto- und Trendgewicht, das mit dem PLC-Befehl aktualisiert wird.

Schritt Nr.	Waagenbefehl (von der PLC)	Gleitpunktwert der Waage	Befehlsantwort vom Terminal	Gleitpunkt wert
1 (Die PLC löscht alle bisherigen Rotationen mit dem Reset.)	3 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort 0			
2 (Das Terminal IND570 sieht den neuen Befehl.)			Befehlsbestätigung = 1 F.P. ind = 30	0,0
3 (Die PLC fügt das Nettogewicht zur Rotation hinzu.)	41 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort 0	(Nullwert)		
4 (Das Terminal IND570 sieht den neuen Befehl.)			Befehlsbestätigung = 2 F.P. ind = 30	0,0
5 (Die PLC fügt das Trendgewicht zur Rotation hinzu.)	46 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort 0	Für die zukünftige Verwendung RESERVIERT		
6 (Das Terminal IND570 sieht den neuen Befehl.)			Befehlsbestätigung = 3 F.P. ind = 30	0,0

Zu diesem Zeitpunkt ist die Rotation schon konfiguriert. Nun sendet die PLC die Befehle an das Terminal IND570, um die Rotation zu beginnen und ggf. zum nächsten Wert zu gehen.

7 (Die PLC sendet den Befehl, das erste Feld in der Rotation zu melden.)	1 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort 0			
---	---	--	--	--

Schritt Nr.	Waagenbefehl (von der PLC)	Gleitpunktwert der Waage	Befehlsantwort vom Terminal	Gleitpunkt wert
8 (Das Terminal IND570 bestätigt den Befehl und sendet das Nettogewicht bei jedem Aktualisierungszyklus der Schnittstelle, bis die PLC den Befehl erteilt, das nächste Rotationsfeld zu melden.)			Befehls- bestätigung = 1 F.P. ind = 1	Gleitpunkt- wert = Netto- gewicht
9 (Die PLC sendet den Befehl, das nächste Feld zu melden.) Hinweis: Wenn die PLC den Wert 1 (Dezimalschreibweise) im Befehl lässt, betrachtet das Terminal IND570 dies NICHT als neuen Befehl, das nächste Rotationsfeld zu melden.	2 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort 0			
10 (Das Terminal IND570 bestätigt den Befehl und sendet das Trendgewicht bei jedem Aktualisierungszyklus der Schnittstelle, bis die PLC den Befehl erteilt, das nächste Rotationsfeld zu melden.)		Für die zukünftige Verwendung RESERVIERT	Befehls- bestätigung = 2 F.P. ind = 6	Gleitpunkt- wert = Trend- gewicht
11 (Die PLC sendet den Befehl, das nächste Feld in der Rotation zu melden.)	1 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort 0			
12 (Das Terminal IND570 bestätigt den Befehl und sendet das Nettogewicht bei jedem Aktualisierungszyklus der Schnittstelle, bis die PLC den Befehl erteilt, das nächste Rotationsfeld zu melden.)			Befehls- bestätigung = 1 F.P. ind = 1	Gleitpunkt- wert = Netto- gewicht
13 (Die PLC sendet den Befehl, das nächste Feld zu melden.)	2 (Dezimalschreibweise) im Befehlswort 0			
14 (Das Terminal IND570 bestätigt den Befehl und sendet das Trendgewicht bei jedem Aktualisierungszyklus der Schnittstelle, bis die PLC den Befehl erteilt, das nächste Rotationsfeld zu melden.)		Für die zukünftige Verwendung RESERVIERT	Befehls- bestätigung = 2 F.P. ind = 6	Gleitpunkt- wert = Trend- gewicht

Ca. alle 60 ms aktualisiert das Terminal IND570 die Daten mit neuen Daten, springt jedoch erst zum nächsten Feld, wenn die PLC den Befehl sendet, das nächste Feld zu melden. Die PLC muss die Gleitpunktanzeige-Bits prüfen, um festzulegen, welche Daten im Gleitpunktwert stehen.

C Allgemeine Dateneigenschaften

C.1. Datenformate

C.1.1. Diskrete Daten

Es sind drei Datenformate verfügbar: Ganzzahl (Standard), Teilstrich und Gleitpunkt.

- Ganzzahl** Zeigt das Waagengewicht als 16-Bit-Ganzzahl an (± 32767).
- Teilstriche** Zeigt das Waagengewicht in Teilstrichen der Anzeige an (± 32767). Die PLC multipliziert die gemeldeten Teilstriche mit der Schrittweite, um das Gewicht in der Anzeigemaßeinheit zu berechnen.
- Gleitpunkt** Zeigt das Gewicht im Gleitpunkt-Datenformat an.

Das Datenformat diskreter Daten beeinflusst die Datengröße, die für die Konfiguration der PLC erforderlich ist. Der Setup-Bildschirm für die PLC-Nachrichtenzeifenster der Konsole IND570 enthält die erforderlichen Datengrößen in Bytes.

Die Auswahl des geeigneten Formats hängt beispielsweise von dem Bereich oder der Kapazität der Waage ab, die in der Anwendung verwendet wird. Das Ganzzahlenformat kann einen numerischen Wert bis 32.767 darstellen. das Teilstrichformat kann einen numerischen Wert bis 32.767 Teilstriche oder Schritte darstellen. Das Gleitpunktformat kann einen numerischen Wert darstellen, der nach IEEE 754 als Gleitpunkt mit einfacher Genauigkeit codiert ist.

Gleitpunkt ist das einzige Datenformat, das Dezimalstelleninformationen enthält. Die Formate Ganzzahl und Teilstrich ignorieren Dezimalkommata. Die Stelle des Dezimalkommas wird in der PLC-Logik festgelegt, wenn sie für diese Formate benötigt wird.

C.1.1.1. Beispiele

Waage 250 x 0,01					Waage 50.000 x 10				
IND570-Anzeigen:	0	2,00	51,67	250,00	IND570-Anzeigen:	0	200	5160	50000
Gesendetes Format:					Gesendetes Format:				
Ganzzahl	0	200	5167	25000	Ganzzahl	0	200	5160	-(xxxxx)
Teilstrich	0	200	5167	25000	Teilstrich	0	20	516	5000
Gleitpunkt	0	2,00	51,67	250,00	Gleitpunkt	0	200	5160	50000

In diesem Fall können alle Formate verwendet werden.

Das Ganzzahlenformat kann nicht verwendet werden, da ein negativer oder ungültiger Wert ausgegeben wird, sobald das Gewicht 32.760 überschreitet.

Waage 150 x 0,001				
IND570-Anzeigen:	0	2,100	51,607	150,000
Gesendetes Format:				
Ganzzahl	0	2100	-(xxxxx)	-(xxxxx)
Teilstrich	0	2100	-(xxxxx)	-(xxxxx)
Gleitpunkt	0	2,100	51,607	150,000

Das Ganzzahlenformat und das Teilstrichformat können nicht verwendet werden, da sie einen negativen Wert ausgeben würden, sobald das Gewicht 32,767 überschreitet.

In Anhang A und Anhang B finden Sie eine detaillierte Beschreibung der einzelnen Formate, damit Sie das am besten geeignete Format leichter finden.

C.2. Byte-Reihenfolge

Der Byte-Reihenfolge-Parameter legt die Reihenfolge fest, in der die Datenbytes und Wörter im PLC-Datenformat dargestellt werden. Verfügbare Byte-Reihenfolge-Optionen sind:

- Word Swap** (Standard) Passt das Datenformat an RSLogix-5000-Prozessoren an.
- Byte Swap** Passt das Datenformat an S7 Profibus an.
- Standard** Passt das Datenformat an PLC 5 an.
- Double Word Swap** Passt das Datenformat an die Modicon Quantum-PLC für Modbus TCP-Netzwerke an.

Tabelle 2-1 enthält Beispiele für verschiedene Byte-Reihenfolgen.

Tabelle 2-1: PLC-Datenbyte-Reihenfolge

		Word Swap			Byte Swap			Double Word Swap			Standard		
Gewichtswert des Terminals		1355											
PLC		15	Bit-Nr.	0	15	Bit-Nr.	0	15	Bit-Nr.	0	15	Bit-Nr.	0
Ganzzahl	Gewichtswertwort	0x054B Hex			0x4B05 Hex			0x4B05 Hex			0x054B Hex		
Gleitpunkt	1. Gewichtswertwort	0x6000 Hex			0xA944 Hex			0x0060 Hex			0x44A9 Hex		
	2. Gewichtswertwort	0x44A9 Hex			0x0060 Hex			0xA944 Hex			0x6000 Hex		

In Anhang A und Anhang B finden Sie eine detaillierte Beschreibung der einzelnen Formate, um das am besten geeignete Format zu finden.

C.3. Steuerung der diskreten I/O mit einer PLC-Schnittstelle

Das Terminal IND570 kann einige diskrete Ausgänge direkt steuern und einige diskrete Eingänge über die (digitale) PLC-Schnittstellenoption lesen. Systemintegratoren müssen berücksichtigen, dass die Aktualisierung der diskreten Ein- und Ausgänge mit der A/D-Rate des Terminals synchronisiert wird, nicht mit der I/O-Scanrate der PLC. Dies führt zu einer spürbaren Verzögerung beim Lesen der Eingänge oder beim Aktualisieren der Ausgänge durch die PLC im Vergleich zu den „echten“ Signalen.

Die Verdrahtung der diskreten I/O finden Sie im **Installationshandbuch des Terminals IND570**. Beachten Sie, dass die Ausgänge im Terminal IND570 unter **Setup > Anwendung > Diskreter I/O** nicht zugeordnet sein dürfen, damit die PLC sie steuern kann.

METTLER TOLEDO Service

Für eine lange Nutzungsdauer Ihres METTLER TOLEDO-Produkts:

Herzlichen Glückwunsch, dass Sie sich für die Qualität und Präzision von METTLER TOLEDO entschieden haben. Der ordnungsgemäße Gebrauch entsprechend diesen Anweisungen sowie die regelmäßige Kalibrierung und Wartung durch unser im Werk geschultes Serviceteam gewährleisten den zuverlässigen und genauen Betrieb und schützen somit Ihre Investition. Setzen Sie sich mit uns in Verbindung, wenn Sie an einem Service-Vertrag interessiert sind, der genau auf Ihre Anforderungen und Ihr Budget zugeschnitten ist.

Wir bitten Sie, Ihr Produkt unter www.mt.com/productregistration zu registrieren, damit wir Sie über Verbesserungen, Updates und wichtige Mitteilungen zu Ihrem Produkt informieren können.

www.mt.com/IND570

Für weitere Informationen

Mettler-Toledo, LLC
1900 Polaris Parkway
Columbus, OH 43240

© 2016 Mettler-Toledo, LLC
30237955 Rev. 04, 11/2016
Dokumentversion D



30237955