

So konfigurieren Sie die Deviator-Anwendung mit NILAB Starter

Übersicht des Parallel-Motion-Fensters

Die Deviator-Anwendung erfordert, dass der Pick and Place das Produkt in linearer Richtung schiebt, dann nach dem Schieben vertikal geht und dann für die nachfolgende Abweichung zurückgeht. Die Positionen können mit der NILAB-Starter-Software im Fenster Parallel Motion programmiert werden.

Der erste Schritt ist die Aktivierung des Dual-Axis-Modus (1), um die Online-Position der 2 Achsen zu haben. Die beiden Achsen müssen anschließend Knoten-ID-Nummern haben, zum Beispiel Motor 1 (Node-ID = 1) und Motor 2 (Node-ID = 2). Wenn der Dual-Axis-Modus aktiv ist, sind in den Zahlenfeldern (2) und (3) die aktuellen Positionen der beiden Achsen vorhanden.

Um die aktuelle Konfiguration zu laden, müssen Sie die Taste LOAD TARGET POS (8) drücken, und um die aktuelle Konfiguration dauerhaft zu speichern, müssen Sie die Taste STORE TARGET POS (9) drücken. Die Zahlenfelder (4) und (7) werden verwendet, um die Deviator-Rate in Bewegung pro Minute und die Anzahl der Bewegungsaufgaben (typischerweise 4) festzulegen. Um die Rate zu aktualisieren, drücken Sie die Taste UPDATE RATE (5).

Parallel Motion Configuration

(1) ☒ **ACTIVATE DUAL AXIS MODE**

MOTOR 1 POS (2) -57,940 mm **MOTOR 2 POS** (3) -33,619 mm

Sequence rate (4) 50 pro minutes (5) **UPDATE RATE**

Single movement (6) 300 msec **n. steps** (7) 4

(8) **LOAD TARGET POS** (9) **STORE TARGET POS**

Warnings:

- This modes works only when the two axis are with subsequently nodeid
- Update rate time and store are only possible when the two motors are disabled

SET STEP	ACTIVE STEP	TARGET M1 P	TARGET M2 P	ACQUIRE STEP
SET STEP 1	☒	60,000 mm	30,000 mm	ACQUIRE STEP 1
SET STEP 2	☒	160,000 mm	130,000 mm	ACQUIRE STEP 2
SET STEP 3	☒	130,000 mm	160,000 mm	ACQUIRE STEP 3
SET STEP 4	☒	30,000 mm	60,000 mm	ACQUIRE STEP 4
SET STEP 5	☐	180,000 mm	180,000 mm	ACQUIRE STEP 5
SET STEP 6	☐	0,000 mm	0,000 mm	ACQUIRE STEP 6
SET STEP 7	☐	0,000 mm	0,000 mm	ACQUIRE STEP 7
SET STEP 8	☐	0,000 mm	0,000 mm	ACQUIRE STEP 8
SET STEP 9	☐	0,000 mm	0,000 mm	ACQUIRE STEP 9
SET STEP 10	☐	0,000 mm	0,000 mm	ACQUIRE STEP 10

So erfassen und speichern Sie die Bewegungspunkte

Bewegen Sie den Roboter in die Startposition



Drücken Sie die Taste Acquire Step, um die Position der beiden Achsen zu erfassen. Wenn die Zahlen Nachkommastellen haben, können Sie mit dem Zahlenfeld korrigieren und die Taste SET STEP 1 drücken, um zu speichern.

Motion controller Controller configuration Scope Motor parameter Communication Diagnostic Expert Parallel Motion Surveillance

Parallel Motion Configuration

☒ ACTIVATE DUAL AXIS MODE

MOTOR 1 POS: -57,940 mm

MOTOR 2 POS: -33,619 mm

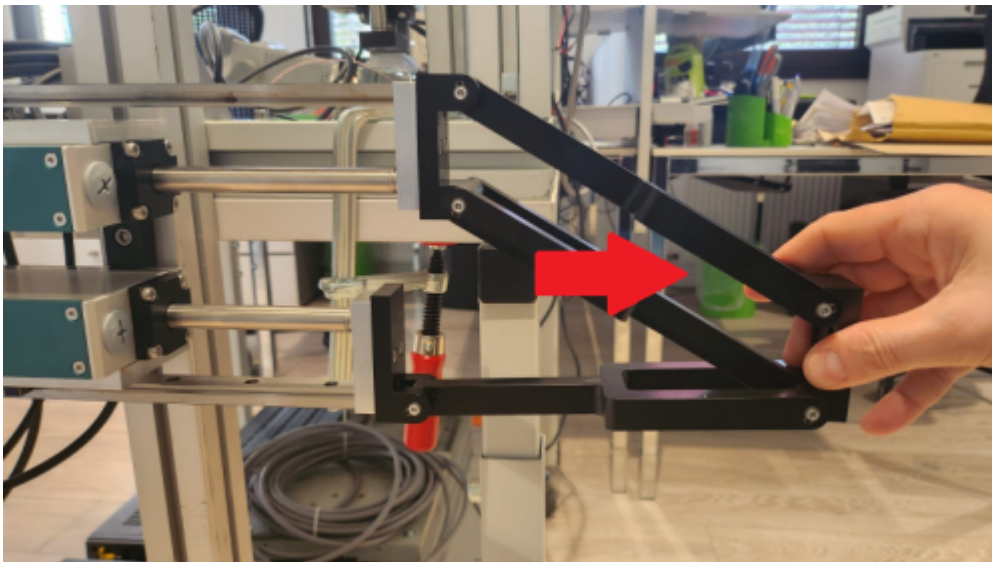
Sequence rate: 50 pro minutes

UPDATE RATE

SET STEP 1 SET STEP 2 SET STEP 3 SET STEP 4

ACTIVE STEP	TARGET M1 P1	TARGET M2 P1	
☐	60,000 mm	30,000 mm	ACQUIRE STEP 1
☐	160,000 mm	130,000 mm	ACQUIRE STEP 2
☐	130,000 mm	160,000 mm	ACQUIRE STEP 3
☐	30,000 mm	60,000 mm	ACQUIRE STEP 4

Bewegen Sie den Roboter in die Schiebeposition und speichern Sie die zweiten Positionen mit der Taste ACQUIRE STEP 2.



Motion controller | Controller configuration | Scope | Motor parameter | Communication | Diagnostic | Expert | Parallel Motion | Surveillance

Parallel Motion Configuration

☒ ACTIVATE DUAL AXIS MODE

MOTOR 1 POS: -57,940 mm

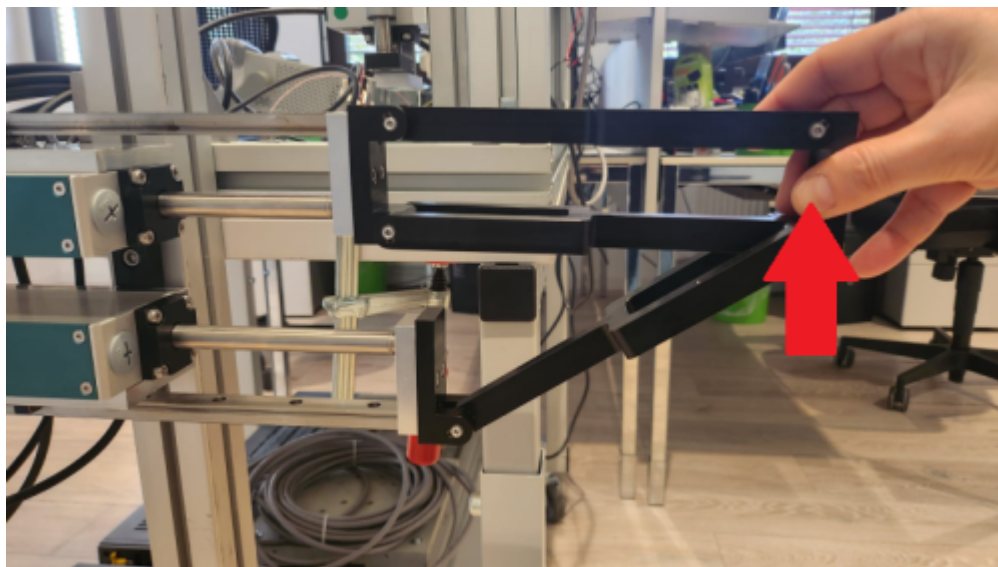
MOTOR 2 POS: -33,619 mm

Sequence rate: 50 pro minutes

UPDATE RATE

ACTIVE STEP	TARGET M1 P1	TARGET M2 P1	ACQUIRE STEP
SET STEP 1	60,000 mm	30,000 mm	ACQUIRE STEP 1
SET STEP 2	160,000 mm	130,000 mm	ACQUIRE STEP 2
SET STEP 3	130,000 mm	160,000 mm	ACQUIRE STEP 3
SET STEP 4	30,000 mm	60,000 mm	ACQUIRE STEP 4

Bewegen Sie den Roboter in die obere Position und speichern Sie die dritten Positionen mit der Taste ACQUIRE STEP 3.



Motion controller | Controller configuration | Scope | Motor parameter | Communication | Diagnostic | Expert | Parallel Motion | Surveillance

Parallel Motion Configuration

☒ ACTIVATE DUAL AXIS MODE

MOTOR 1 POS: -57,940 mm

MOTOR 2 POS: -33,619 mm

Sequence rate: 50 pro minutes

UPDATE RATE

ACTIVE STEP	TARGET M1 P1	TARGET M2 P1	ACQUIRE STEP
SET STEP 1	60,000 mm	30,000 mm	ACQUIRE STEP 1
SET STEP 2	160,000 mm	130,000 mm	ACQUIRE STEP 2
SET STEP 3	130,000 mm	160,000 mm	ACQUIRE STEP 3
SET STEP 4	30,000 mm	60,000 mm	ACQUIRE STEP 4

Bewegen Sie den Roboter in die Ausgangsposition und speichern Sie die vierten Positionen mit der Taste ACQUIRE STEP 4.



Motion controllerController configurationScopeMotor parameterCommunicationDiagnosticExpertParallel MotionSurveillance

Parallel Motion Configuration

ACTIVATE DUAL AXIS MODE

MOTOR 1 POS

-57,940 mm

Sequence rate

50 pro minutes

UPDATE RATE

MOTOR 2 POS

-33,619 mm

SET STEP 1

SET STEP 2

SET STEP 3

SET STEP 4

ACTIVE STEP

TARGET M1 P1

60,000 mm

TARGET M1 P2

160,000 mm

TARGET M1 P3

130,000 mm

TARGET M1 P4

30,000 mm

TARGET M1 P5

TARGET M2 P1

30,000 mm

TARGET M2 P2

130,000 mm

TARGET M2 P3

160,000 mm

TARGET M2 P4

60,000 mm

TARGET M2 P5

ACQUIRE STEP 1

ACQUIRE STEP 2

ACQUIRE STEP 3

ACQUIRE STEP 4

From:
<https://dokuwiki.nilab.at/> - **NiLAB GmbH Knowledgebase**

Permanent link:
https://dokuwiki.nilab.at/doku.php?id=de:integrated_pick_and_place:deviator_application

Last update: **2026/09/11 13:30**

