

www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Magi István [HobbyCNC]ma 15:02 | [Válasz](#) | #6512

A jó bórnak is kell az idő (hogy kiforjon)! 🤖

Válasz 'svejk' üzenetére (#6510)

Varsányi Péterma 14:11 | [Válasz](#) | #6511

Csak semmi kímélet...:) Hamár közönségsvavazás nem volt :) Jó legyen! Csak a végeredmény számít!

Válasz 'svejk' üzenetére (#6510)

© svejk

ma 14:01 | [Válasz](#) | #6510

Én inkább úgy fogalmaznék hogy a tervezőt akasztom ki a szörszálhasogatással :)
Gyakorlatilag már teljesen jó, de mindig kitalálok valami funkciót amit még bele kellene rakni :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#6505)

Varsányi Péterma 13:55 | [Válasz](#) | #6509

Nem a csajt :) Hanem pl. a reakcióit a vezérlőnek egy-egy szoftver parancsra...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#6508)

© HJózi

ma 13:27 | [Válasz](#) | #6508

A csajt ? ... 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6507)

Varsányi Péterma 13:22 | [Válasz](#) | #6507

Tudok róla... :)... Naponta érdeklődöm:) A Svejk a Valaki :) Ő nagyon jól tudja mit szeretek egy vezérlőn...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#6505)

Varsányi Péterma 13:20 | [Válasz](#) | #6506

Napok kérdése... Az a "Valaki" nagyon jól tudja, hogy én mit szeretek egy szervóvezérlőben.
A csajt meg csak utánna teszteljük :) Mert először a hobby :)

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#6502)

Magi István [HobbyCNC]ma 13:19 | [Válasz](#) | #6505

Svejk most teszteli keresi a hibákat, én meg csiszolom...
Ha már úgyláljuk, megy egy set hozzád is!
Jelenleg a V1.2b1-nél tart... 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6500)

Magi István [HobbyCNC]

ma 13:17 | **Válasz** | #6504

Le...csak azt máshova eladom! 😊

Válasz 'HJózi' üzenetére (#6501)

© **HJózi**

ma 13:17 | **Válasz** | #6503

Túllépted a 6500-at

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6500)

© **Kristály Árpád**

ma 13:16 | **Válasz** | #6502

Halihó Péter!

Mivel az érintettől nem kapsz választ....így én csak vigasztalni tudlak....csak várj türelmesen... 🤖🤖🤖🤖

Ha valaki....tud még úgy vitatkozni....., hogy több éve az info morzsáját sem ejti el, annak befizetek....

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6500)

© **HJózi**

ma 13:16 | **Válasz** | #6501

Remélem akkor is lefotóztad amikor a feje fölött tartja ...



Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#6499)

Varsányi Péter

ma 13:10 | **Válasz** | #6500

Miért ezt a csajt ismerem? :) Na jó ez nem olyan nagy gond... :)

Attól a "papírtól" nem látom rendesen a teljes karosszériáját :) de ok... jöhet...:) Nem vagyok annyira finnyás...

Ugyis tudod, hogy alig várom, hogy teszteljem a chipedet...

Azt is tudod meddig és kire várok még :) Az a "Valaki" persze persze ezt a hölgyet nem tudja helettesíteni :) csak másban...:)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#6499)

Magi István [HobbyCNC]

ma 13:02 | **Válasz** | #6499

Inkább ezzel szórakozz majd:




Ne mindenféle ismeretlennel... 😏

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6498)

Varsányi Péter

ma 12:56 | Válasz | #6498

Én nem verem magamat ilyen kalandba... persze nincs is mihez...
Ha pedig vennék egy tachós vezérlőt is hozzá... akkor már "drágább a hús mint a leves"... vagy nem?

 Lekötöm az A300-as végfokját... és kész :) Ezért is jó nekem ez "nagy semmi" a "semmihez"... mert kedvemre "drótózhatok" benne:)
... és István vezérlő IC-je még jobb lehet ennél... Tehát minek a Rutex? :) A messzi Ausztráliából...:)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6497)

© HJózsi

ma 12:49 | **Válasz** | #6497

Retrofithez... a meglévő analóg végfokhoz... csak a taho mellé pluszban egy encodert fel kell szerelni a motorra ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6495)

Varsányi Péter

ma 12:48 | **Válasz** | #6496

Én is vettem most egyet... de azért összességében = 17 USD szállítással... = 2720Ft... (mert csak egy db-ot akartam)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6494)

Varsányi Péter

ma 12:45 | **Válasz** | #6495

Szervóvezérlő végfok nélkül :) 100USD+ szállítás... (állítólag nehezen is szállít - nem ok a logisztika vagy csak akkor készül amikor rendelik...?)

A Rutexről - úgy általában - nem nagyon vannak referenciák...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6491)

© HJózsi

ma 12:36 | **Válasz** | #6494

7 usd

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6493)

© HJózsi

ma 12:36 | **Válasz** | #6493

Igen, ez jó, és minőségi gyártó. Péter linkjén van = usd-ért is hasonló PRC, négy db.nál sem lesz több 10usd/db ...

Profí helyre az előzőt, hobira az utóbbit ... ;)

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#6492)

© Amatőr

ma 12:09 | **Válasz** | #6492

Esetleg ez?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6488)

© HJózsi

ma 12:08 | **Válasz** | #6491

Gumicsont : [Ezt próbálta már valaki meglévő analóg servo mocihoz ?](#)



© HJózsi

ma 12:06 | [Válasz](#) | [#6490](#)

Kösz! A csupasz kerül itthon annyiba mint az eBolhán a dobozos ... Megyek az eBolhára ... 😊👍

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#6489\)](#)

Varsányi Péter

ma 11:34 | [Válasz](#) | [#6489](#)

[Itthon ... nem tudom hol...](#)

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#6488\)](#)

© HJózsi

ma 11:17 | [Válasz](#) | [#6488](#)

Gombot bárhol kapni, de ilyen sárga dobozkát hol vesztegetnek itthon ?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#6487\)](#)

Varsányi Péter

ma 10:05 | [Válasz](#) | [#6487](#)

Jól tanácsolta... (Ha lefagyna szoftver... :)

Sőt Eu. előírás is a "Hard Stop" (szoftvertől függetlenül) jól elérhető helyen a gépen...

Sőt még a kapcsolónak is illik "ilyesminek" lennie:



Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#6486)



© Szedlay Pál

ma 09:29 | [Válasz](#) | #6486

Az én szervó és stepper vezérlőmöm is van E-stop funkció. Egy géptervező azt javasolta ennek a használata biztonságosabb mint a szoftveresen kiadott utasítások " ezek esetleg tévedhetnek nem végzig el az adott utasítást"
Így biztonsági okokból érdemesebb a vezérlők ilyen lehetőségét használni. Természetesen ez után a nullpont felvétel nélkülözhetetlen.

© HJózsi

ma 09:21 | [Válasz](#) | #6485

Meghívhatnánk Csernus Imrét a topikba ...  

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#6483)

Varsányi Péter

ma 08:53 | [Válasz](#) | #6484

Szerintem is...:)

Magi István [HobbyCNC]

ma 08:44 | [Válasz](#) | #6483

Szerintem egy kicsit pihentessétek!
Le kell ülepednie...

Varsányi Péter

ma 08:19 | [Válasz](#) | #6482

Melyik fele?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6481)

© Tibor45

ma 08:10 | [Válasz](#) | #6481

Na kb. ilyen stílusú válaszra számítottam.:)
Vedd már észre, rajtad röhög a fél Fórum!:)



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6480)

Csak az "újra" válaszolok:

DENSEI-LAMBDA JWS 150 - 5V/30A Power Supply. ... Igen ez az a "PC" táp... 5V/30A... és bizony szépen sorba lehet kötni őket...akár 18db-ot is.



A képleteket pedig írd be a képletek topikba... de erre már többen kértek. "Közérthetően".

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6479)

Szia Péter!

Összefoglalnám a helyzetet.

Alig van lövésed egy szervóRENDSZER optimális működéséről, plussz még egy elég szerény, fapados vezérlőt koppintottál le gyakorlatilag.

A két dolog eredője egy félresikerült megoldás. Mint már annyiszor javasoltam Neked, alapdolgot kellene megtanulnod, megértened, elsősorban gépészeti, mechanikai, technológiai oldalról. Motort forgatni néhány IC-vel, FET-el ma már a hüle gyerek is tud, mert letölti a netről és összeforrasztja.

Te egyszerűen képtelen vagy redszerszemléletben, és elvonatkoztatva egy konkrét megoldástól gondolkozni. Helyette sértegetsz engem, fölényeskedsz, bármilyen baromságot, kerül amibe kerül megveszel, és a végén 18 db 5V-os PC tápból akrsz előallítani fix 90 V-ot.

Gondolkozzál már végre Péter, és hajoljál meg a két legfontosabb képlet előtt:

lineáris mozgásnál: $F = m \cdot a$

körmozgásnál: $M = J \cdot \text{szöggyorsulás}$

Azt természetesen nem kívánom Tőled, hogy ezen képletek differenciál egyenletes levezetését is megértsed, elég ha a tartalmát, felszínét kapizsgálod. Ameddig ezek a dolgok nem állnak össze az agyacskádban, addig Te motorforgatással foglalkozol, és nem szervotechnikával. És kezdem mostmár k.rvára unni ezt a süket, meddő okoskodást, amikor nem a műszaki tartalom, érv számít hanem egészen más dolgok. PONT.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6476)

© Laslie

tegnap 23:46 | Válasz | #6478

Hát ebben azért vélek felfedezni némi igazságot... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6476)

© alfcoder

tegnap 23:40 | Válasz | #6477

bizonyos értelemben igen, például a számelmélet ismeri a számosság kapcsán, hogy van megszámlálható vegtelen, ilyen például az egész számok halmaza, ill. meg nem számolható mint az irracionális számok esetében, amúgy ezt gyönyörűen tudta bizonyítani Cantor az ún. általános módszerrel...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6472)

Varsányi Péter

tegnap 23:34 | Válasz | #6476

Itt a Gecko hibáiról van szó... azaz a kevés hibajel memóriát bírálod...

Amit István igen jól megoldott: lehet állítani... így mindenki eldöntheti! Ez a tökéletes megoldás! Sőt...

Te pedig... azt akard elhitetni, hogy a Gecko Corp. a magas memória árak miatt :) vagy a hozzá nem értés miatt "kispórolta" a vezérlőből a memóriát...

De ez így nem igaz... erről szól a történet... (mióta létezik már X4-es encoder üzemmód :)

Te tiszta hülének nézed az egyik legnagyobb gyártót ebben a szegmensben... ezt nagyon furcsállom...

Meg sem próbálsz a másik oldalról megközelíteni a dolgokat, hasznosítani az infókat... csak körbe-körbe-körbe ugyanazt írod...

Már 2 hónapja nem írtál egy olyan mondatot ami új... csak a "szabványszövegek"...

Sőt - szerintem - elijesztetted a hobbyistákat az egész szervóvezérléstől... túl misztikálod... pedig milyen egyszerű...

Hogy várhatjuk el így valamelyik Hobbsyta fórumtársunktól, hogy írjonj valamit?

Amikor letolod, kioktatod bármiért... (pl. esztergatópik cm eset...) DE! bármelyik topikba megkaphatja a magáét...

Segítőkészség szinte zero. (szerintem) hülének hagyni a tagokat... sőt... bevinni a málnásba...

Ha valaki betenne egy képet vagy videót azonnal megkapná a "szakvéleményt róla"... azaz jobban tette volna ha a kertben kapált volna...:)

Kevés embert találsz olyat mint én... akit ez a fajta "módszer" motivál...

A vezérlődről még annyit sem tudunk mint a naprendszeren kívüli csillagokról... egy blockvázlatot sem csináltál hozzá...

Tehát nincs is mit megvédened! Nem árultál el semmit? ... Ezzel szemben...:)

Ezzel egyedülálló vagy a világon...

Észre kellene venni, hogy ez egy hobby fórum... gépeket akarunk csinálni... nem akarunk hajtástechnikai mérnökök lenni...

Csak annyit szertnének... hogy menjen... ahogy bír...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6469)

© svejk

tegnap 23:21 | Válasz | #6475

Vagy valószínű nem csak a szögsebesség változását kell figyelni a beavatkozáshoz, hanem a kinduló és végsebesség különbségét is.

Na, a mondat második fele még számomra is érthetetlen...

megyek alszom rá...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6474)

© svejk

tegnap 23:16 | Válasz | #6474

Hiszen éppen ezért nem értem,...mindegy hogy nulláról 100-ra vagy 3000-re megy egyazon végtelen szöggyorsuláússal a tesztjel.

De akkor hogy kell elkerülni az álatalam felvázolt dilemmát, hogy ha nagy szögsebességváltozásnál belenyúlunk a szszabályzásba akkor az egységugrástszetünk sem lesz a lehető legkorrektebben végrehajtva..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6472)

© Laslie

tegnap 23:13 | Válasz | #6473

Hát remélem egyszer megértem majd, hogy mi is annyira problémás egy ilyen szervóban....még olvasgatók egy-két évet a témáról... :)))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6471)

© Tibor45

tegnap 23:12 | Válasz | #6472

Szerinted a matematikában van kicsi végtelen meg nagy végtelen?

Válasz 'svejk' üzenetére (#6468)

Varsányi Péter

tegnap 23:10 | Válasz | #6471

Ez még a kínaiaknak sem megy... mármint a jó szervómotor...
Én sem értem mitől annyi egy motor... látszólag csak vas és tekercs... de...

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6461)

© Tibor45

tegnap 23:10 | Válasz | #6470

Bocs, de itt a forgácsolási probléma lenne a legkevesebb.:)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6467)

© Tibor45

tegnap 23:08 | Válasz | #6469

Péter! Ne állítsd már ennyire a középpontba a G.-t. Csodálom, hogy István néha már nem szól ezért. Az a Te peched, hogy olyan a hajtásod meg a vezérlőprogid amilyen, és ráadásul azt gondolod, ez az etalon. A műszaki világ tényszámokról szól, a 256 az Amerikába is csak 256.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6463)

© svejk

tegnap 23:05 | Válasz | #6468

"Vagy egy egységugrásteszt sosem áll akkora ugrásból mint a példában a 3000-rőli azonnali megállás???"

Erre a kérdésemre majd még jó lenne egyszer válszat kapni..

Lehet mégis definiálni, szabványosítani kellene az egységugrásokat?
A minap éppen szóba hozta valaki és én le akartam szavazni..:(

Válasz 'svejk' üzenetére (#6464)

© Laslie

tegnap 23:05 | Válasz | #6467

Én nem arra gondoltam, hogy te egyedül fogd meg a disznó farkát...Én nem ismerem a szervó motor specifikációit, de forgácsolni tudok. Ha van aki önteni tud annak nem kell tekerceslnie....és akár mehet ez "kaláka" szerűen is....

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6465)

Varsányi Péter

tegnap 23:03 | Válasz | #6466

Esetleg a NASA-nál állás? Azért az komolyabb... :) Biztos már a Marson lenne az irodád :)



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6462)

© Tibor45

tegnap 23:01 | Válasz | #6465

Szia!

Pont azért nem fogok ilyesmibe, mert ezt nem lehet ipari háttér nélkül csinálni komolyan. Azon meg már túlvagyok, hogy annak örüljek, hogy egy általam készített motor csak forogjon, de semmi köze ne legyen a szervó motorhoz.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6461)

© svejk

tegnap 22:58 | Válasz | #6464

Ez világos szerintem mindenki számára, hogy az egységugrásnál mért étékeket csak biztonságos távolról lehet megközelíteni. Pl. ha 90% amplitudóesésig vizsgálom a rendszer gyorsulását akkor a kívánt megmunkálási pontosságtól függően majd limitálom a gyorsulást hogy ne következzen be a kritikus amplitudóesés.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6460)

© Tibor45

tegnap 22:56 | Válasz | #6462

Az igazgatóságot átadom Neked, oda csak duma kell a mai világban. Én a villamos motorokat, a szakmámat szeretem, és a műszaki problémák lehetőleg tényszerű magyarázatát, megértését, kihívásait, fejlesztéseit imádom.

Ja és kössz, egy műszaki traktalmú angol levéllel még megbírkózom, de ha elakodok majd szólok a Páromnak.

Asszonykának.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6458)

© Laslie

tegnap 22:52 | Válasz | #6461

Tibor Te sokat tudsz a motorokról....Gondolkodjunk már el azon, hogy miként lehetne legyártani egy ilyen motort....Nem lehetetlen az biztos....Forgácsolás, öntés, tekerceselés....sok mindent meg lehet csinálni....Nem kellene már egyszer ezzel is foglalkozni?? Lehetne saját HOBBY MOTOR-ja a fórumnak....

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6457)

© Tibor45

tegnap 22:48 | Válasz | #6460

Az egységugrás teszt nem arra való, hogy utána azzal a beállításokkal dolgozzunk munka üzemmódban. Segítségével olyan határokat, adatokat, kritikus pontokat lehet megállapítani, ami viszont minőségileg javítja majd a munka vagy üzemszerű használatot és az egész rendszer jószágát az adott felhasználási területen.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6456)

© svejk

tegnap 22:47 | Válasz | #6459

Na jó de én azt 7 perccel hamarabb írtam :)

Értem hogy drága nem is baj, csak szeretném megérteni a vezérlők ezen részének működését (is)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6457)

El kellene adnod a vezérlőd licencét a Gecko-nak ... vagy legalább felvilágosítani őket a hibákról...
Ha megírod a bemutatkozó leveledet lefordítom...

Lehet, hogy igazgató lehetnél... nagy lovás állás ... egyelőre csak a szervó részlegen...
De idővel a "stepper részleget" is átformálhatnád... mert az is van :) Biztos ott is hülék... :)

10X lerontás...

gyorsíts egy ekkora mechanikát 180mm/s-re 50ms alatt ...Mechanikailag... azaz nem elvileg, nem hibatárolóba... a fizikai valóságban. :)

"nyomass" egy videót egy dinamikus és gyors jobb gépről... (ne csak a dumát) ...

Ami persze a te vezérlőddel készült... :) Csapj a lovak közé... :) Ne kimélj ! :) Hadd lássunk valamit!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6452)

Nem vad ötlet, az előbb ezt írtam le más formában.

Jó lenne már szembesülni azzal a ténnyel,
hogy egy ipari szervó nem véletlenül
fél milla+. Az is igaz, ez egy Hobby fórum,
és az egyszerû olcsó szervók is jók valamire,
főleg ha szerényebb műszaki képességük
érvényesülését nem rontja le a makacsság és
a gondolkodás nélküli használat.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6454)

"A sebesség alapjelképző ha nagy d omega/dt-t,
azaz szöggyorsulás változást érzékel, átállítja
az egész rendszert, "

valami ilyesmire gondoltam a #6453 utolsó mondatában..

de itt a csapda:

Ha nagy szöggyorsulás változásnál átállítja a rendszert akkor hogy tudja az egységugrás teszteket mégis korrekten leképezni???

Vagy egy egységugrástesztet sosem áll akkora ugrásból mint a példámban a 3000-rőli azonnali megállás???

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6455)

Nem egészen.

A sebesség alapjelképző ha nagy d ω/dt -t, azaz szöggyorsulás változást érzékel, átállítja az egész rendszert, és nem játékos ledeket villogtat meg nem a felhasználót bosszantja a kiakadásaival. Épp elég a Winxx lefagyástól rettegni, nehogy már egy komolyabb, valamirevaló hajtás is ilyen legyen. Az is igaz, az ilyen szervó nem 25 e. Ft, így az enyém sem ennyi.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6453)

© svejk

tegnap 22:28 | Válasz | #6454

Vagy azt is el tudom képzelni, hogy az egységugrás mérések után a szervovezérlő elektronikával is tudatják a mechanika korlátait (a mérések eredményét)
És ezután már az ilyen drasztikus sebességcsökkenést is lekorlátozza a mechanikai képességek szintjére.
Tehát ez a funkció az első méréseknél kikapcsolható lenne..
Ezek nagyon vad gondolatok???

Válasz 'svejk' üzenetére (#6453)

© svejk

tegnap 22:23 | Válasz | #6453

Ezt olyan 22-es csapdájának érzem...
Tegyük fel hogy elkészült egy szerkezetünk melyet az egységugrástesztetekkel X értékűre minősítünk.
Így a vezérlőszoftvert ehhez az X értékhez állítjuk be, hogy ennél ne legyenek gyorsabb sebességváltozások a rendszerben.
Igen ám de pl. a mach stop gomja adott esetben 3000-es fordulatról akarja 0 idő alatt leállítani a motort álló helyzetbe.
Ezt pedig nem tudhatja semmi, ráadásul ki is mértük az elején hogy mi lehet a legnagyobb gyorsulás amit elbír a szerkezet.

Lehet ilyen esetben a komoly intelligens szervovezérlő csak egyszerű féket alkalmaz, kihagyva a PID szabályzó elemekt?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6452)

© Tibor45

tegnap 22:14 | Válasz | #6452

Igen természetesen megengedhető valamekkora túlfutás, lengés, hiszen minden motornak van egy időállandója, és ez még a legjobbaknál is néhány ms, azaz nem zérus.

Persze ezt még alaposan megnövelheti az alkalmazott szervo szabályzó logika komolysága, és a mechanikai illesztés.

Szerencsétlen esetben, mint Péternél, akár 10-szeresére is le lehet rontani. Ez is arra utal pl. nála, amit már régebben megírtam, rossz az illesztése a CNC marógépének.

Ezért kellene agyon nyaggatni egységugrásokkal, persze a gyíkcscsa ettől igen gyorsan kiakad, ezért annyi csak az ára, amennyi. És a kör bezárult.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6449)

Varsányi Péter

tegnap 22:08 | **Válasz** | #6451

A CNCZone-on... dumáltak valami ilyesmikről... Józsi biztos meglesi... lehet, hogy fel van találva a spanyol viasz :)
Kulcsszavak: Fault G320 Gecko Mach :)

Akkor azt mondd szerencsém van a WinPC-NC-vel :) Gecko-hoz teremtett? :) Azért azt nem mondanám... a kevés frekivel...
3X pénzért felét tudja mint a Mach... :) Kilóra nézve :) Persze széria tartozék a hardverkulcs is :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6450)

© **svejk**

tegnap 22:01 | **Válasz** | #6450

Szerintem az összes geckost áldani fogja a nevedet ha megcsinálod...)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6444)

© **svejk**

tegnap 21:51 | **Válasz** | #6449

Azt sejtettem :), de itt megengedhető-e valamekkora túlfutás, lengés?
Nem üres motornál, hanem komplett gépnél, a max sebességről 0-ra állítva...

A gecko szerencsétlen ugye leold ott nem lesz túlfutás...de ahol van memória döggel ott lehet ilyen esetben be kell avatkozni a PID szabályzóba mert ez messze eltér az üzemállapottól...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6447)

© **Tibor45**

tegnap 21:42 | **Válasz** | #6448

Szia!

Ha megmondod a névleges feszültségét, teljesítményét, adok tanácsot, hogyan tudod egyszerűen megállapítani a pólusok számát. Ugyanis ez számít csak, amikor rákötöd majd az AC szervo hajtásodra.

Válasz 'csimmore' üzenetére (#6438)

© Tibor45

tegnap 21:36 | [Válasz](#) | #6447

Egyszerűen. Igen gyorsan megáll a motor.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6445)

Varsányi Péter

tegnap 21:29 | [Válasz](#) | #6446

Gondolom ez a probléma az eszterga főorsó motor leoldásánál jött elő... Ott a forgatott tömeg miatt óriási lehet a helyzeti energia... ezért van... Nem tud "megszorulni" mint egy lassabb lineáris vezetőnél + golyósorsó... :)

De szerintem egy szoftvernek illene "gondoskodnia" a motorról és annak szabályzott(!) lassításáról, leállításáról... Pl. egy frekváltón a "vész-stop" funkció nemhogy szabjára engedi a motort hanem a lehető legkisebb lassítással leállítja... (ne legyen genarátor jelleg vagy fékező ellenállás stb.. Ezen dolgozok most a gépennél.:)

Egyébként a CNC-zone-n ma lesegettem ezt-azt "Gecko ügyben"... és ott persze sokan használnak Mach-ot... tehát valahogy van a dolog...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6439)

© svejk

tegnap 21:27 | [Válasz](#) | #6445



nem is azzal van a baj hanem azzal hogy a stop gomb és az e-stop gomb is azonnal elveszi a step-et. kicsit idegesítő, meg kell szokni...

Ha már itt tartunk akkor kérdezném is, hogy egy jó szervo jól illesztett motor-mechanika párosításnál hogy viselkedik amikor pl. 3000-el pörög a motor és elveszed a step jeletet? vagyis 0 ra egységugrasztod..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6436)

© HJózsi

tegnap 21:24 | [Válasz](#) | #6444

Szét programozom a Mach agyát!
A Pause volt a kulcsszó, Goog Lee is megerősített ...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6442)

© HJózsi

tegnap 21:22 | [Válasz](#) | #6443

Itt az a gond hogy a Mach ban szinte csak olyan gomb van ... Kellene kontrollált is ... Ha forgó főorsónál egy nagyobb fordulatszámot kapsz, azt is egységugrásként adja ki... indításkor leálláskor persze betartja a rámpát ... szóval hobbi nc program és nem drága ... csináld magad ... OEM kódok basic scriptek ...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6436)

© svejk

tegnap 21:20 | **Válasz** | #6442

Boccs, "feed hold" a neve egyébként a space billentyű

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6434)

© HJózsi

tegnap 21:17 | **Válasz** | #6441

Köszö a hozzászólást! 🙄 😊 😊 Nagy valószínűséggel ezzel meg tudom oldani valahogy a "mintha elválták volna..." Stop effektust..

Válasz 'svejk' üzenetére (#6432)

© Tibor45

tegnap 21:13 | **Válasz** | #6440

Én a helyedben nem így reagálnék, hanem elővenném az általános iskolai fizika könyvet, és tanulmányoznám, próbálnám megérteni pl. Newton 2. törvényét.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6437)

© HJózsi

tegnap 21:13 | **Válasz** | #6439

Igen, már nyomon vagyok, valszeg bele kell egy kicsit nyúlni a Mach-ba, OEM kódokkal :

```
Return to paused state 285
Remember paused state 286
Pause (Feed Hold) 1001
Cycle start 1000
```

Egy Pause-nál elvárható, hogy folytatni is tudja, stop-nál is szerintem, bár ez úgy néz ki megegyezik az E-Stoppal a Mach-ban aminél már nem biztos, hogy minden esetben elvárható a folytathatóság. ... 🤔

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6435)

© csimmore

tegnap 21:11 | **Válasz** | #6438

üdv tudja valaki hogy a három fázisu mociknál honnan lehet tudni hogy 60 vagy 120 fokos?(hub motorrol van szo amiben 3 db hall szenzor van.)help.a szenzorok egymástól 15 fokra vannak tekercs kezdő és végpontja pedig 60 fokra hogyan tudnám kiszámolni?vagy hogy határozzák meg hogy hány fokos a motor?

Varsányi Péter

tegnap 21:08 | **Válasz** | #6437



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6436)

© Tibor45

tegnap 21:05 | **Válasz** | #6436

Nagyon is jó a Mach-ban, meg minden más normális programban, ha van olyan gomb is, ami azonnal (azaz egységugrásszerűen) stoppol. Azt ugyanis normálisan illesztett szervónak és mechanikának el kell viselni, "uralnia" kell a helyzetet. Ezért kellene a tesztek, és ha itt bukik egy szervó, akkor a gyenge képességű szervóval, illesztésével, vagy/és az egyes felhasználók vakló bátorságával és szakmai hiányosságaival van a baj.

Varsányi Péter

tegnap 21:02 | **Válasz** | #6435

Hány fajta stop lehetőség van a Mach-ban? Meg minek oly sok?
A Pause tud mindent? Azaz bármely mozgásban pause lesz... és lehet folytatni...
Billentyűzetről is elérhető?
Esc gomb nálam... ez is fontos lehet mert ha "baj van" akkor a reflexből "ESC" vagy az egér keresgetése az asztalon nem ugyanannyi idő?
Egyébként a WinPC-NC Professionalnál az LPT portról (inputja van - meg 27 másához) is el lehet érni ezt a dolgot..

© HJózszi


tegnap 20:54 | **Válasz** | #6434

A billentyűzet Pause-ját?

Válasz 'svejk' üzenetére (#6432)

© HJózszi

tegnap 20:53 | **Válasz** | #6433

Köszönöm Péter! Nem kell videó, már látom Svejk válaszát is ... valóban úgy kellene tennie, csak E-stop-nál lehet védeni, hogy step jel azonnal el ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6431)

© svejk

tegnap 20:41 | **Válasz** | #6432

Ez csak a mach hülyesége, nekem is azt ajánlott valaki hogy használjam a pause-t majd utána a stop-ot.

nem értem én se akkor mi a francnak van még e-stop is amikor a síma stop is egyből elvesz a step jelet --jó kis egységugrás teszt :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6430)

Varsányi Péter

tegnap 20:40 | **Válasz** | #6431

Nem... Tehát: A WinPC-NC a rámpát akkor is betartja... (persze a max-on próbáltam... 180mm/s-en)

De ez szoftveres oldalról teljesen normális... ez a dolga ... ezt kell tennie...

Egy jól pörgő léptető rendszer is tovább futna... ha magára hagyná a szoftver... vagy nem?

Ott is ha nagy a mozgató tömeg... van helyzeti energiája... és "tova" repül...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6430)

© **HJózsi**

tegnap 20:26 | **Válasz** | #6430

Szóval tetszőleges sebességnél (akár max) ha nyomsz egy sima Stop-ot billentyűről, vagy E-Stop-ot, egyinkél sem megy hibára a gyík ?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6429)

Varsányi Péter

tegnap 20:21 | **Válasz** | #6429

Józsina :)

Kipróbáltam...

Ha megállítom a mozgást a szoftverben bármivel (ez lehet stop, vagy marásközbeni stop - setupolás - marás tovább) Akkor nem old le...

logikus...

(erről kérsz egy videót? komolyan ?)

Ha teljes sebességnél kirántom az LPT portot :) akkor a Gecko hibával áll meg.

Persze ehhez a "hadművelethez" sietnem kell mert az egész munkaterületet kevesebb mint 2mp alatt átfutja :)

De nem is értem ez hogy jött a képbe? Miért és mikor gond ez (neked)?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6401)

Varsányi Péter

tegnap 18:53 | **Válasz** | #6428

Ezért sem jók az SMD-s dolgok :) Kicsik de a javíthatóság az nagy gond...

Ilyen a "cégnél" a garanciális javítás ... azaz cserlélik...kidobják általában. (A kép a CNCZone-ról való)

Azt írták, hogy 99%-ra teszik, hogy a felhasználó volt a "hibás"... Azaz a hobbysta, hobbysta marad:) Nem egy "jó és profi" ügyfélkör :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#6427)

Magi István [HobbyCNC]

tegnap 17:24 | **Válasz** | #6427

Veszélyes hulladék...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6425)

© **Laslie**

tegnap 16:48 | **Válasz** | #6426

Már látom magam előtt Tibor választát.... Úgy berúgtál, hogy telehánytad mindenféle kacattal a dobozt.... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6425)

Varsányi Péter

tegnap 15:19 | Válasz | #6425

Gondolom ezzel a képpel "bevágodok" Tibornál... :)





© Laslie

tegnap 14:54 | Válasz | #6424

Na ez az amit én nem látok meg rajta, sajnos ez nekem nem ennyire egyszerű, de értem már amit írsz, most leesett a dolog....Akkor ha úgy nézzük minden HAPPY....belefogok az építésbe.... Köszíííííííííí 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#6423)

© svejk

tegnap 14:41 | Válasz | #6423

Ha jól megnézed a műveleti erősítő invertáló bemenete (2-es láb) egy virtuális földpont.
A testhez képest + 2.5 V-on van.
Ehhez képest ad az opto +- feszts a + bemenetre..

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6422)

© Laslie

tegnap 14:13 | Válasz | #6422

Nem a műv-erősítő kimenete miatt aggódom, hanem a bemenetre jutó váltott polaritású jel miatt, amikor az enkóder két szembefordított cellája miatt egyszer így, egyszer meg úgy kap jelet az erősítő. Ennek a jelnek a feldolgozására nem plusz-mínuszos tápfeszszel kellene dolgozni? Persze lehet, hogy most jó nagy hülyeséget írtam... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6421)

© svejk

tegnap 13:58 | Válasz | #6421

Az LM393 kimenetén közel 0 és +5V lesz..
mind TTL, mind CMOS IC-ez illesztheted
Ez igazából nem is műveleti erősítő hanem annak egy szakosodott válfaja, a komparátor.
Gyakorlatilag egy egytápfesztes gyors (miller kapacitás nélküli) műveleti erősítő nyíltthurkú üzemben

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6420)

© Laslie

tegnap 12:26 | Válasz | #6420

SVEJK mester, valamit még mindig nem értek....Ezekkel a műv-erősítő áramkörökkel felépített kapcsolás figyelembe veszi azt, hogy váltja a polaritást az enkóder kimenete?. Tehát nem +0,27 és 0 volt jelenik meg a kimeneten, hanem +0,27 V és váltáskor -0,27 V... Ez nem okoz valami zavart? Gondolom a "karakteresebb" érzékelhetőség miatt csinálták így.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6393)

© HJózsi

tegnap 12:16 | Válasz | #6419

Full black (Merci ablakemelő ... :D)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6418)

Varsányi Péter

tegnap 11:54 | Válasz | #6418

Zöld és piros? :) Szabványos? :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6416)

© HJózsi

tegnap 11:47 | [Válasz](#) | #6417

Ok...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#6414\)](#)

© HJózsi

tegnap 11:47 | [Válasz](#) | #6416

a billenő ezt kizárja 😊,

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#6415\)](#)

Varsányi Péter

tegnap 11:20 | [Válasz](#) | #6415

Két nyomogomb: Zöld (start) +5V; piros (stop): GND (és egy 470R ellenállás a + felé hátha "részegen" megnyomnám mind a kettőt:)

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#6412\)](#)

Varsányi Péter

tegnap 11:18 | [Válasz](#) | #6414

Majd azt is kipróbálom neked, hogy elveszem a vezérlőtől a step jelet teljes sebességnél...
Akkor megtudhatjuk, hogy a WinPC-NC "szabályzott" leállítást csinál vagy nem... (?)

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#6411\)](#)

© HJózsi

tegnap 11:17 | [Válasz](#) | #6413

0V , +5V

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#6412\)](#)

© HJózsi

tegnap 11:16 | [Válasz](#) | #6412

Ja, és hogy kötötted az error/res-t? Fixen 5V-ra?
Nálam szabadon van, egy billenő kapcsolóval tudok 5V-ot, +5V-ot adni rá (enged/indít)...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#6410\)](#)

© HJózsi

tegnap 11:14 | [Válasz](#) | #6411

Jelen esetben a Mach a nagyobb hibatároló malmára hajtja a vizet... vagyis a kis hibatároló nem alkalmas iparszerű használatra, csak hobbira, ott nem számít az idő...

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#6409\)](#)

[1] 2 3 4 5 ... Utolsó

[Ugrás a tetejére](#)



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© HJózszi

tegnap 11:16 | Válasz | #6412

Ja, és hogy kötötted az error/res-t? Fixen 5V-ra?
Nálam szabadon van, egy billenő kapcsolóval tudok 5V-ot, +5V-ot adni rá (enged/indít)...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6410)

© HJózszi

tegnap 11:14 | Válasz | #6411

Jelen esetben a Mach a nagyobb hibatároló malmára hajtja a vizet... vagyis a kis hibatároló nem alkalmas iparszerű használatra, csak hobbira, ott nem számít az idő...

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#6409)

Varsányi Péter

tegnap 11:14 | Válasz | #6410

Dehogyan van... számos esetben nyomtam neki stoppot pl. elfelejtettem bekapcsolni a főorsót. :)
(Ezt csinálom most... elmaradt még... az automatikus indítás...)

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#6408)

© HJózszi

tegnap 11:08 | Válasz | #6409

Igen, én is így értelmezem a nemzetközi józan paraszti alapján, vagyis Stop-ra kontrollált megállás, E_Stop nál repülhet a sarló kalapács
Faultra ...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#6396)

© HJózszi

tegnap 10:58 | Válasz | #6408

Ja elnéztem, bocs!!! mm/min a konvenció a Mach nál, (életszerűbb) ... 🤔👉
Így már jó a gyorsjárato! Hát akkor ennek 10% val próbáld ki a stop-ot, estopot.. majd egyre nagyobb sebességnél... Van-e nálad olyan jelenség mint nálam ... 🐸

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#6405)

Varsányi Péter

tegnap 10:57 | Válasz | #6407

5-ös orsó 2160rpm max.-ot tud a Sanyo Denki 85V-ról (tartalékkal) = 180mm/s.

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#6405)

Varsányi Péter

tegnap 10:54 | Válasz | #6406



Na ez sem jó... Ez engem már felvidít :) Ez a Gecko cég mennyi hibát halmozott össze :) és még folytatja is... szörnyű...)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6397)

© HJózsi

tegnap 10:53 | Válasz | #6405

180mm/sec gyorsjárat? 🙄 Pár évvel ezelőtt még a Profi1 vezérlővel volt annyi a gyorsjárat sz@r beállítással, nem optimális motortuninggal és tápfeszültség ... 🤖
CNC masinát G-kóddal vezérlünk ... vagy újítottál valamit? 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6403)

Varsányi Péter

tegnap 10:51 | Válasz | #6404

Komolyan kell egy videó? mert ez olyan lehetetlen? (E-stop - vészgomb... nincs még bekötve, de az többek között a Gecko tiltása is lesz - tehát piros:)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6401)

Varsányi Péter

tegnap 10:49 | Válasz | #6403

Nem G-codban vezérlöm :) Azaz mit tudom én :) Be van állítva a gyorsjárat sebesség egy ablakban 180mm/sec-re...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6400)

Varsányi Péter

tegnap 10:47 | Válasz | #6402

Valami nagy gáz van nálad...:)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6399)

© HJózsi

tegnap 10:44 | Válasz | #6401

Arról csinálj egy videót, hogy baloldaltól jobbra átvágtaszol a levegőben a maróval és félúton nyomsz egy stop-ot, majd közelíts a Fault ledre ... Ugyanezt E-Stoppal is, csak vigyázz le ne verd a monitort ... 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6398)

© HJózsi

tegnap 10:41 | Válasz | #6400

Na látom meg kell nézzem ez a PCNC micsodát, legalább a doksját ... Mi az hogy nincs gyorsjárat? G00-nál mennyivel vágtat az x, z tengely?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6398)

© HJózsi

tegnap 10:39 | Válasz | #6399

:) hát igen, "teszek rá", hogy 1/2000 mm felbontásnál akár kettőt is téveszt..., a munkában ugyan ne hátráltasson már, hogy mehetek

refpontot felvenni... ráadásul érdekesen csinálja, van hogy a stop-ra még nem gyullad ki a led, csak amikor újra indítom ... 🤖 🔧

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6397)

Varsányi Péter

tegnap 10:37 | Válasz | #6398

A mostani gépembe még "csak" Gecko-k vannak. Az A300 újabb... már készen volt a gép - de ez mit sem számít :)

Nem igazán értem mire gondolsz... de nem akad ki, jól is néznénk ki :)

Nálam a "gyorsjárat" is nagyon "kötött" pályán megy... azaz hibahatáron belül... azaz nincs is "dedikált" gyorsjárat...A Mach-ot nem ismerem...:)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6394)

© **Tibor45**

tegnap 10:33 | **Válasz** | #6397

Teljesen jogos, régebben írtam ilyesmit én is. Ez az N+1-dik érv, mennyire kevés is lehet a +-128 tároló. Ha belegondolunk röhej, hogy szervóhajtás esetén az ember jobban féljen a lefagyástól, a pozíciótévesztéstől, mint egy léptecsnél.:) De tudod Józsi, van aki ezt élvezi.:)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6394)

Magi István [HobbyCNC]

tegnap 10:17 | **Válasz** | #6396

Bocsi! Elértettem (E-Stopra gondoltam)! Sima Stop-nál illene!

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6394)

Magi István [HobbyCNC]

tegnap 10:15 | **Válasz** | #6395

"de mintha sima Stop-nál sem tartaná be a gyorsítás lassítási rámpát és ettől egy bizonyos sebeség fölött kiakad már a gyík ... " Hát persze, hogy nem tartja be! miért is tenné, itt a minnél gyorsabb megállás a cél, nem a "pozíció hű" mozgatás...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6394)

© **HJózsi**

tegnap 10:08 | **Válasz** | #6394

A300 kérdés... nem beugratós, gyíkösszehasonlító...

Ha a megmunkáló komplexumod (gondolom A300 hajtja) éppen végzi a feladatát a szíved szerinti beállításban és valamiért meg akarod állítani menet közben egy Stoppal, nem megy ki Fault-ra a vezérlő? Ugyanez E-Stop-nál?

Nálam ugyanis sajnos 40% gyorsjárat fölött mind az E-Stop mind a Stop hibára küldi a vezérlőt, pedig a max gyorsjárat csak 1000mm/sec (eszterga). Lehet, hogy Mach3 probléma (gondolom most örülsz) de mintha sima Stop-nál sem tartaná be a gyorsítás lassítási rámpát és ettől egy bizonyos sebeség fölött kiakad már a gyík ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6299)

© **svejk**

tegnap 08:57 | **Válasz** | #6393

Mivel az izzó is 5 V-ról megy így nem kell másik tápfesszel sem vacakolni...

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6392)

© **Laslie**

tegnap 08:52 | **Válasz** | #6392

OK ! Köszí a fáradozást... kiprobálom a javallatod alapján :)))

Válasz 'svejk' üzenetére (#6391)

© svejk

tegnap 08:44 | **Válasz** | #6391

Elvileg...
úgy olvasom van szkópod, majd látod a jelet élváltásnál...

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6390)

© Laslie

tegnap 08:39 | **Válasz** | #6390

Jól értelmezem, akkor ezt smith trigger nélkül is használhatom ?

Válasz 'svejk' üzenetére (#6389)

© svejk

tegnap 08:33 | **Válasz** | #6389

Valami ilyesmi:

fotocellához komparátor, hiszterézissel

Válasz 'svejk' üzenetére (#6387)

© Laslie

tegnap 08:31 | **Válasz** | #6388

Köszönöm a szaktanácsot, nekem első lépésnek már az is elég, ha látom a szkópon a TTL impulzust a végén. Sajnos az autodidakta elektronika tanulási folyamatomnak az lett az eredménye, hogy nem konyítok az analóg áramkörökhöz és itt mindig elakadok. Akkor összerakom egyszer légvezetékekkel az áramkört aztán lesz ami lesz... Szerencsém van, hogy van a fórumlakók közt tűzoltómester is.... maximum lesz egy kis dolga.... 🤖

Válasz 'svejk' üzenetére (#6387)

© svejk

tegnap 08:09 | **Válasz** | #6387

Ez még akár működhet is, de inkább használj LM393-at az sokkal gyorsabb és a kimenete nyitott kollektoros és egy tápfeszről is normálisan működik.. valamit egy tokban van két komparátor

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6384)

© Tibor45

2008. szept. 01. 23:22 | **Válasz** | #6386

Szia! Azt javaslom, vegyél egy olcsó szervóelektronikát, és egy olcsó motort akár EC240 is jó, így a problémádat egy 1:1.4-1.8 lassítással megoldhatod M12 mángorolt orsóval.

Válasz 'kozma' üzenetére (#6351)

© Tibor45

2008. szept. 01. 23:15 | **Válasz** | #6385

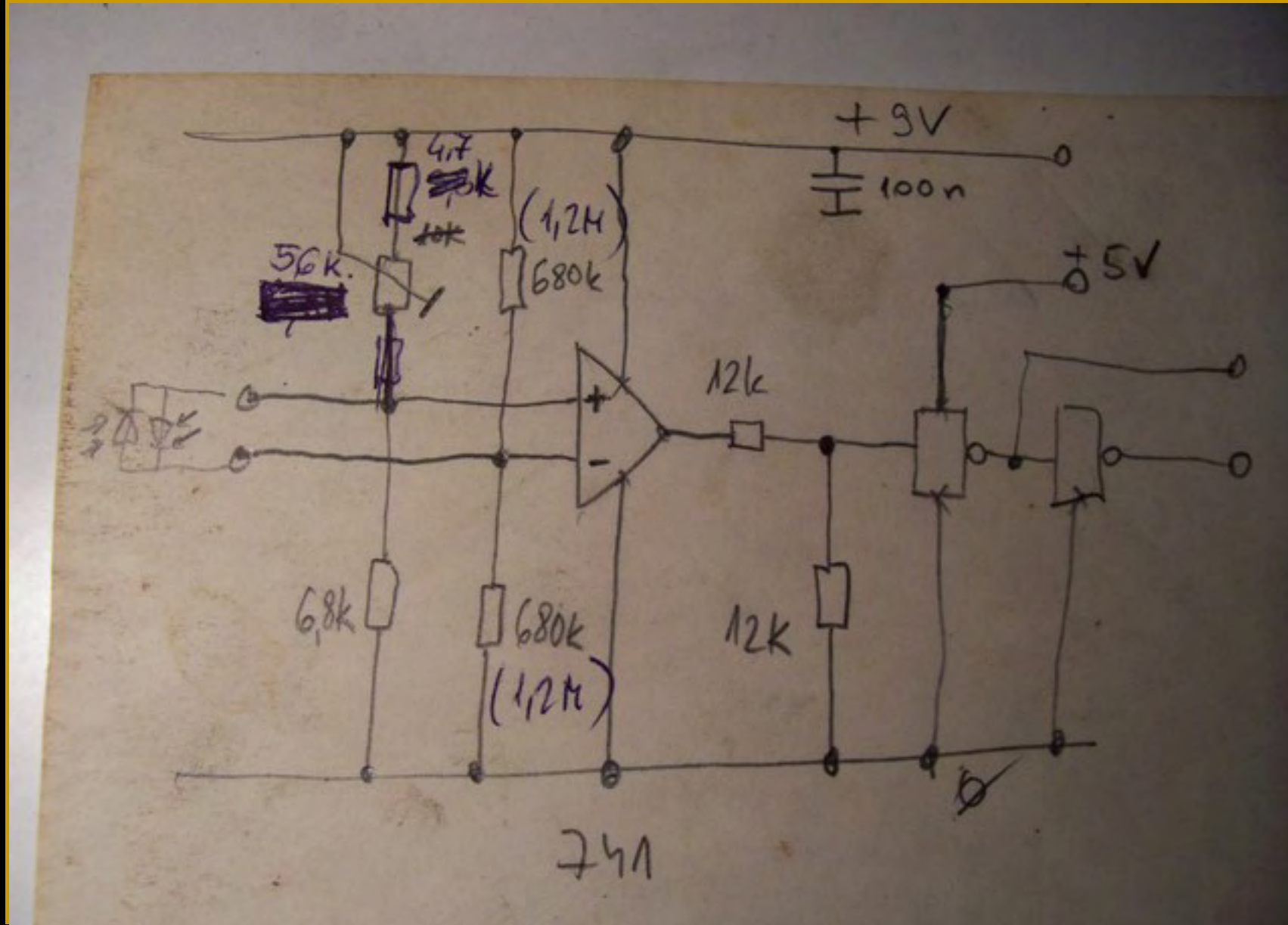
Szia Pál!
Volt egy kis dolgom, nem tudtam gép előtt lenni.
Látom közben megoldódott Svejik képlet
értelmezési problémája.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#6348)

© Laslie

2008. szept. 01. 22:43 | Válasz | #6384

Valami ilyesmit alkottam vagy 5 éve, de még nem csináltam meg a panelt, nem vagyok biztos magamban... Félek, hogy szétcseszem az enkódot. Nekem a műveleti erősítő a mumusom....



© svejk

2008. szept. 01. 22:23 | Válasz | #6383

Az ezen az ellenálláson eső feszültséget kell felerősítened a 0-5V-os tartományba, és ha a fogadó áramköröd smith triggeres akkor már kánaán van.

Persze bonyolítani lehet mindenféle dologgal de lehet nincs rá szükség.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6381)

© Laslie

2008. szept. 01. 22:21 | Válasz | #6382

az én voltam, mert már keresgéltem a megoldást és valahol olvastam, de nem fogtam agyilag az egészet...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6381)

© svejk

2008. szept. 01. 22:20 | Válasz | #6381

A lényegen nem változtat erősíteni komparálni kell..Valaki még odafirkantotta a lezáró ellenállást is: 320 kOhm

Válasz 'svejk' üzenetére (#6378)

© Laslie

2008. szept. 01. 22:19 | Válasz | #6380

80-as kiadásúak kb....

Válasz 'svejk' üzenetére (#6378)

© Laslie

2008. szept. 01. 22:17 | Válasz | #6379

elcseszték a rajzjelet, de felülre oda is írta, hogy "solar cells"

Válasz 'svejk' üzenetére (#6376)

© svejk

2008. szept. 01. 22:16 | Válasz | #6378

Ezek az elemek áramgenerátoros jellegűek..
Egyébként ez szerintem még a hatvanas évek technikája lehet...

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6377)

© Laslie

2008. szept. 01. 22:15 | Válasz | #6377

Termelhet a fotodióda 0,27 voltot fény hatására?

Válasz 'svejk' üzenetére (#6375)

© svejk

2008. szept. 01. 22:15 | Válasz | #6376

Jól megnézve a rajzot tényleg fotocella..
Oda is van írva a táblázatban hogy 7-15 uA a kimeneti jel.
Bocsi..

Válasz 'svejk' üzenetére (#6375)

© svejk

2008. szept. 01. 22:12 | Válasz | #6375

"fotoelemek,napelemek"

nem hinném azoknak nagyon nagy a tehetetlenségük..

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6373)

© Laslie

2008. szept. 01. 22:11 | Válasz | #6374

Váltogatja a polaritást a kimenet...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6372)

© Laslie

2008. szept. 01. 22:10 | Válasz | #6373

Az első sorodban foglaltakat nem tudom megcsinálni az a baj, tök hülye vagyok az analóg technikához, de digitálisban bármit megcsinálok. Hirtelen a 74192-es 7447-es ic-kre gondoltam és persze a 7 szegmenses led-es kijelzőre, bár nem a legkorszerűbb megoldás... Amúgy nem fotodiódák vannak benne hanem "fotoelemek,napelemek" vagy minek nevezzem őket....

Válasz 'svejk' üzenetére (#6372)

© svejk

2008. szept. 01. 22:03 | Válasz | #6372

A fotodiódákat munkapontba kell állítani és komparálni a jeleket.

Aztán jöhet a Varsányi féle (itt a #6124-ben most valamelyik nap, belinkelt) egyszerű pár kapus kapcsolás, vagy LS7184, vagy valami proci LCD kijelzővel. (bár ilyen helyen praktikusabb a 7 szegmenses LED kijelző)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6369)

© svejk

2008. szept. 01. 22:00 | Válasz | #6371

Aha..

A #6318-ban említett képlet ott van a 2. oldalon a 14. számítás.

De sokszor kerestem már ezt a doksit...

Még egyszer Köszí Szedlay Pál hogy előhoztad a témát!!

"Szerencsére" angolszász mértékegységeket használnak.: (még majd véletlen nem kavarodnánk bele :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6361)

© Laslie

2008. szept. 01. 21:50 | Válasz | #6370

Nagyon helyes ! :))))))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6368)

© Laslie


2008. szept. 01. 21:49 | Válasz | #6369

Be szeretnék üzemelni 2db mérőlécet és felrakni valamelyik hagyományos gépemre...De csak az lenne a cél,hogy kapjak a kimeneten két logikai jelet (DIR/STEP) amit majd a számlálóra küldök. A számlálót már meg tudom oldani, az nem gond.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6365)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 21:48 | [Válasz](#) | #6368

 Ilyen egy moderátor élete...  ... még nyelvtani hibákat is szoktam javítani... szebbek legyünk alapon :)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6364)

© svejk

2008. szept. 01. 21:48 | [Válasz](#) | #6367

Majd a végén megkérjük Tibor45-öt hogy lektorálja, persze csak ha lesz mit :))

Válasz 'svejk' üzenetére (#6366)

© svejk

2008. szept. 01. 21:47 | [Válasz](#) | #6366

Egyenlőre jó kiindulási alap lesz, és rajzokkal illusztrálva van..

Válasz 'svejk' üzenetére (#6361)

© svejk


2008. szept. 01. 21:44 | [Válasz](#) | #6365

ha közvetlen azzal nem is de szabványos A/B inkrementális encodernek néz ki, bár még azért kell hozzá egy pár cucc mert ez csak az ptoelektronokai rész.
Mit is szeretnél alapvetően csinálni vele?

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6360)

© Laslie

2008. szept. 01. 21:43 | [Válasz](#) | #6364

Köszí , csak tudni szerettem volna, hogy meg tudod e oldani a problémát....de látom megy ez neked 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6362)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 21:43 | [Válasz](#) | #6363

Érthető, magyar, hobbysta nyelvre :) Ha már Tibor nem teszi...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6361)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 21:41 | [Válasz](#) | #6362

Ekkorát ne rakjál be... szétesik az egész topik... max.800-900 pixel széles képet...:) Javítottam.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6360)

© svejk

2008. szept. 01. 21:38 | [Válasz](#) | #6361

Megvan!!

Motor méretezés

egy kicsit azért át kell nyálazni...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6354)

© Laslie

2008. szept. 01. 21:36 | Válasz | #6360

Légyszíves nézze meg egy elektronikához jobban értő mester, hogy amit ide pottyantottam rajzot az összeilleszthető e Svejik kolléga #6333 linkjében foglaltakkal. Ez egy Mitutoyo lineár-enkóder belső felépítés vázlata. Az egyik fotoelem pár csak egy referenciajelző, az nem érdekes ha nem működik. Műszeresen mérve +/- 0,27 V-ot mutat az eszköz a kimeneteken... Bocsi a nagy képért, de muszáj volt a részletek miatt.

Nagy kép itt !!!

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 21:32 | Válasz | #6359

Hát igen... De talán nem reménytelen...

A frekváltónál valóban az egytizedét (sem) használjuk ki... talán nem is szükséges nekünk?... (pl. Danfoss :)

Valahol ez így lehet az AC szervóvezérlővel is...

De persze még "rálapátolva" a PID szabályzással és encoder "mizzériával"... Hû...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6357)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 21:27 | Válasz | #6358

Ha a Tied már menne... akkor több reményem lenne...

Ha AC szervóra "fanyalodnék" akkor is komplett venném motorral és supportal... mert meghaladja a képességeimet...

De... Szerintem a DC szervó és AC szervó között nincs olyan nagy különbség a végeredményben...

A DC-t pedig be tudom állítani magam... itt Sopronban külső (és bizonytalan) segítség nélkül... Azaz nem szeretem a kiszolgáltatottságot...:)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#6353)

© svejk

2008. szept. 01. 21:25 | Válasz | #6357

Az, hogy egy frekváltót rábírnak arra hogy forgassa a motort még nem jelent semmit..

Egy frekváltónál is van 200-1000 opció melyhez nem sok gőzünk van.

Attól hogy itt üresen pörgetgetném az asztalon abból lehet nem sokat tanulnák. Talán ha lenne egy komplett behangolt működő rendszer és azt elkezdni "elrontani".. többet segítene a megértésben.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6352)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 21:19 | Válasz | #6356

 Ez a "fordított szervó tervezés" nagyon tetszik... mert ez így van...

Én sem a "boltban" veszek mindent előírásoknak megfelelően... max. össze-vissza veszek mindent, hogy legyen mihez nyúlni ha kell...

Ezért van itthon kb. 40 db szervómotor... :) és "egyebek"... és ha "kialakul" valami akkor a "felesleget" majd eladom alapon...

Addig is biztosítottam a lehetőséget a tesztelésekhez... de ez nem a legolcsóbb megoldás...

Válasz 'kozma' üzenetére (#6351)

© svejk

2008. szept. 01. 21:18 | Válasz | #6355

Ja..akkor már meg van hogy került képbe anno...:)

© svejk

2008. szept. 01. 21:17 | Válasz | #6354

Visszanéztem, én annál a résznél nem voltam észnél :)
Vagyis bizonyosan elkerülte a figyelmemet, nem is szóltam hozzá azon az oldalon...

Valamelyik komoly motorgyártó adatlapjának alján is ott vannak ezek a számítások még lejtős pálya esetére is de nem találok, pedig már annyiszor nekifutottam a keresésnek :(

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#6348)

© Szedlay Pál

2008. szept. 01. 21:14 | Válasz | #6353

Azért nem veszik meg amerikában, mert nem az Ő hálazotukhoz szabványos ott a ezt nem tudják használni csak Európában.
Én azért nem veszem meg, mert már Dunát lehet rekeszteni vele a szekrényben.....
Nyugodtan vedd meg és kérj tanácsokat Psychobilly fórumtársunktól.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6343)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 21:10 | Válasz | #6352

Vannak ilyenek általában az Ebay-on (sőt sok van!)...
Lehet, hogy neked érdemes lenne "ráálni" a témára... szervóban is otthon vagy és frekiváltóban is... ez pedig a kettő "kombinációja" :)
Én ehhez kevés vagyok... max. beszerezem...:) de elvéreznék vele "setupban"... tudod csak 2 potit tudok belőni... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6347)

© kozmaj

2008. szept. 01. 21:08 | Válasz | #6351

Látod Tibor kezded látni a dolgokat! :-))
Nem a tudásod itt a gond (amit itt velem együtt mindenki elismer!). A probléma még mindig az, hogy ez egy hobby cnc oldal. Lehet profi dolgokat venni sok-sok pénzért és abból kiváló gépeket létrehozni. De! Nincs mindenkinek olyan alkatrésze se pénze, amiből a te általad javasolt profi gépet ki lehetne pofozni. Itt talán érdemes lenne olyan elveket is meghatározni, amikkel egy meglevő mechanikát próbálsz megmozgatni "hozott" anyagból (motorok, mechanika, áttétel adott) a lehető legjobb kihasználtsággal. Bizonyos, hogy a hobby szinten épített gépeken nem lehet az elektronika határait feszegetni. Azért kíváncsi vagyok a véleményedre, ha a mehanika oldaláról visszafelé terveznétek a szervó hajtást milyen elvek szerint tennétek azt?

Különben szerintem bőven zajlik a szervó hajtáson kívül is az élet! A léptető motoros rendszert jórán használják a mai napig megelégedésükre...

Látod a feni kérdés gyakorlati alkalmazásokban lehet érdekes. Péter pedig épít-fúr-farag és tapasztal. Ahogy mesterem is mondta a lényeg a tapasztalat. Ha elrontunk valamit abból is tanulhatunk. Ha megosztjuk egymással a tapasztalatainkat másoknak már nem kell ismét elrontaniuk...

Tibor! Kérdésem: A második gépem "rossz" (amatőr) építésű M12 mángorolt menetes orsójához, használt lineális tengelyekhez érdemes szervó hajtásba fektetnem? Van olcsó alternatíva eme műszaki megoldásra? A felbontás nekem +-0.25mm megfelelő arra a munkára, amihez használom. A léptetőmotorok sebessége sem számít, hiszen egyedi munkák vannak rá. No meg nem sietek sehová... Mellesleg a pontosság kérdése is kérdéses a házilag gyártott gépeknél. De ez egy másik kérdés.

Varsányi Péter2008. szept. 01. 21:05 | **Válasz** | #6350

Csatlakozom.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#6348)

Varsányi Péter2008. szept. 01. 21:03 | **Válasz** | #6349

Rengeteg ilyen AC vezérlő van az Ebay-on... de mégsem veszik... ezért én sem veszem :) Persze nem igazán értem... magamat sem :)

Én is olyan vagyok mint a többi "földlakó":)... szeretek a kitaposott ösvényeken járni... Ezért a pénzért inkább egy Gecko-t választok :)

Fura nem? Talán ha semmi más dolgom lenne akkor Marco Polo-t játszanék... felfedeznék...de ez nem így van...

Válasz 'sneci' üzenetére (#6345)

© Szedlay Pál2008. szept. 01. 21:02 | **Válasz** | #6348

Tibor45!

Ezzel a képlettel akkor sokat segítettél nekem

hozzászólás #3170

Légyszíves fejtsd ki Svejk fórumtársunknak is, hogy értse.

Köszönöm!

Válasz 'svejk' üzenetére (#6346)

© svejk2008. szept. 01. 20:56 | **Válasz** | #6347

Talán nagyobb gond az hogy ezek egyszeri megismételhetetlen vételek, legalább is ilyen áron..

Bár egy ez év januári dátummal el volt mentve a doksijaim közt az adatlap, tehát már egyszer feltűnt a láthatáron de nem emlékszem milyen okból kifolyólag.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6343)

© svejk2008. szept. 01. 20:44 | **Válasz** | #6346

Nem hiszem hogy keverném max. nem jól fogalmazok.

Oké hagyjuk, nem hiszem hogy talán 4-vagy 5-ödszörre sikerülne konszenzust kihozni a témából.

Esetleg ha a #6318-ban Szedlay Pál által írt képletet kis magyarázattal kicsinosítva beraknád az Képletek és Számítások-ba, (ha már eredetileg is Te írtad) akkor talán lenne pár ember aki számításokkal kezdené, főleg ha még nincsenek meg a fő alkatrészei a leendő gépéhez.

Vagy a már elcsesztett szervos géptulajdonosok ellenőrizhetnék hogy miért is nem olyan jó a szerkezetük.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6342)

© sneci2008. szept. 01. 20:43 | **Válasz** | #6345

A dán frekiváltót is legyûrted, akkor ezt miért ne tudnád...

Varsányi Péter2008. szept. 01. 20:38 | [Válasz](#) | #6344

Ha a képlet - érthetően - összeállna mehetne a képletek topikba...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6336)

Varsányi Péter2008. szept. 01. 20:36 | [Válasz](#) | #6343

Tényleg step/dir -es (adatlap) De ezt én tuti nem tudnám behangolni... egyenlőre :)
Egy ilyen megvenni elég nagy "hazárdírozás" vagy nem?

Érdekes, hogy senki nem vette meg eddig... pedig már 5 napja ott van 99 USD-ért... azaz kevesebb pénzért mint egy Gecko G320...



Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#6337)

© **Tibor45**2008. szept. 01. 20:33 | [Válasz](#) | #6342

Kevered a dinamikát a sebeséggel.

Nálam ezek nem azonos fogalmak. Így vitázni sem érdekes erről többet.

Valamint ha van hatékonyabb módszer, mint a nyers erő, akkor minek emeled ki Te is, mint Péter a teljesítményt?

De figyelj, nem érdekes erről vitázni többet. Mindenki olyan szervót használ, amelyet akar, legfeljebb a rendszere kihasználatlan marad.

Ha ez jó valakinek, csinálja, mit bánom én.:)

Kezdek én ebbe belefáradni.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6336)

Varsányi Péter2008. szept. 01. 20:32 | [Válasz](#) | #6341

Na akkor van ilyen...

Talán máshol olcsóbban is mert az US digital nem arról híres, hogy olcsó :)

Belül milyen "filléres" IC lehet... mert a dobozott termékek általában 5X-10X pénzért vannak...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6335)

© **svejk**2008. szept. 01. 20:31 | [Válasz](#) | #6340

Mint írtad semmi sem tökéletes :(... :)

Válasz 'sneci' üzenetére (#6339)

© **sneci**2008. szept. 01. 20:30 | [Válasz](#) | #6339

Igen, ezt ismerem. Van ott egy csúnya mondat, valahogy így: illegális állapotátmenet, ami bekövetkezhet hibás encodertől, vagy olyan zavartól, ami átmegy a zavarászűrőn, hibás számlálást eredményez.

A zavarászűrés itt is csak annyi, hogy egymás utáni 3 órajel alatt azonos a jel.

Ezzel nem azt akarom mondani, hogy rossz, de csodát ő sem tud csinálni.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6333)

© Szedlay Pál

2008. szept. 01. 20:27 | Válasz | #6338

Nagybangondolkodóknak egymotor az előbbi vezérlőhöz.

<http://cgi.ebay.com/ws/eBayISAPI.dll?ViewItem&rd=1&item=250287062206&ssPageName=STRK:MEWA:IT&ih=015>

© Szedlay Pál

2008. szept. 01. 20:20 | Válasz | #6337

Itt egy ajándék!

<http://cgi.ebay.com/ws/eBayISAPI.dll?ViewItem&rd=1&item=360083445058&ssPageName=STRK:MEWA:IT&ih=023>

Ennyi pénzért ingyen van. Már csak egy motort kell levadászni hozzá.

3KW!!!!!!!!!!!!!!

Megy step/dir üzemmódban is.

© svejk

2008. szept. 01. 20:19 | Válasz | #6336

Értem, azt hittem az egész hang rendszerre vonatkoztattatok, bocsí...

Én azért valószínűsítem hogy egy hobby gépnél nem a szöggyorsulás a legfontosabb, ha mást nem nézve a mechanikai gyengeségek miatt is.

Mindenesetre jó lerövidítetted a válsz(oka)t , pl. a #6305-re mely előtt azzal vádoltál hogy valótlanágokat állítok ..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6334)

© svejk

2008. szept. 01. 20:12 | Válasz | #6335

Pl. itt van egy komplett áramkör:

[Ecoder osztó incrementális kimenettel](#)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6331)

© Tibor45

2008. szept. 01. 20:10 | Válasz | #6334

Svejk!

Több hozzászólásodra írom összefoglalóan ezt.

A hangfal teszt nagyon is jó példa, mert egy hangszórónak nem a torzításáról van szó, hanem az amplitudó csökkenéséről a frekvencia függvényében. Ez két tézta.

És továbbra sem érzékeled, hogy a motor szöggyorsulása a döntő. Ha ezt a tervezési, alkalmazási szabályt sérted, akkor a dinamikád romlik. Időállóak és az eredő időálló a legfontosabb.

© svejk

2008. szept. 01. 19:59 | [Válasz](#) | #6333

Pl. itt is egy komoly hardveres megoldás procis illesztési lehetőséggel:
[Encoder feldolgozás](#)

a 8. oldalon a szűrés elve, ami talán a legfontosabb adott esetben.
A házigazda új szervojában is ilyen elv van alkalmazásban..

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#6329\)](#)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 19:58 | [Válasz](#) | #6332

Akkor ebből Tibor meggazdagodik :) azaz meggazdagodhat :)

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#6331\)](#)

© svejk

2008. szept. 01. 19:31 | [Válasz](#) | #6331

inkább komplett áramkörök..

Esetleg az Analog Device-nek lehet hogy van de az egy nagyon lehet...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#6327\)](#)

© svejk

2008. szept. 01. 19:29 | [Válasz](#) | #6330

" De hát jó program nincs, csak még nem vettük észre a hibát:) "

Ez talán a hardverre még fokozottabban igaz.

A szervoáramkörök (végfokok) is mint nagy zavarsugárzók alaposan el tudják kedvetleníteni az embert.

[Válasz 'sneci' üzenetére \(#6328\)](#)

© svejk

2008. szept. 01. 19:26 | [Válasz](#) | #6329

Értem..

Elég sokszor szóba esett már ez a dekódolás dolog több fórumon, magánbeszélgetésen is.

Szinte mindenki előbb utóbb arra a megállapításra jutott hogy ezt inkább hardveresen kell megoldani.

Az elv ugyan az szinte amit Te programból megoldottál.

Van aki hagyományos logikával van aki GAL/PAL-ba égetve, a zavarszűréshez külön órajelet biztosítva.

Persze attól még lehet jó a Tiéd, én is csináltam PIC-kel lineáris encoderhez számlálót, de mondjuk ott nem volt nagysebességű elmozdulási igény.

Válasz 'sneci' üzenetére (#6325)

© sneci

2008. szept. 01. 19:20 | [Válasz](#) | #6328

Igen, az encoder fizikai jelére értendő, tehát úgy viselkedik, mintha fele, negyede vagy nyolcad annyi rése lenne a tárcsának.

A zavarszűrés nagyon primitív, kétszer egymás után beolvasott AB-nek kell azonosnak lenni, tehát a proc órajele határozza meg az időt.

Kb. egy hete tesztelem egy Yaskawa motorral, persze nem ez a főcsapás iránya, hanem a step/dir előke:) Voltak bugok az osztóban, most úgy tűnik, ok. De hát jó program nincs, csak még nem vettük észre a hibát:)

Válasz 'sneci' üzenetére (#6325)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 19:15 | [Válasz](#) | #6327

Van ilyen IC valahol a világban?

Válasz 'svejk' üzenetére (#6323)

© svejk

2008. szept. 01. 19:13 | [Válasz](#) | #6326

erre minden bizonnyal jó :))

viszont ha annyira fekete dobozok akkor az általam előbb leírtak alapján, lehet téves következtetésekre juthatsz...

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#6321)

© sneci

2008. szept. 01. 19:10 | [Válasz](#) | #6325

Köszí. Nekem ilyen kellett, hogy a dekódolással már ne terheljem a fő processzort. Az AB kimeneten meg elgondolkodom...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6317)

© svejk

2008. szept. 01. 19:10 | [Válasz](#) | #6324

Kérdés:

Az osztási arány az encoder fizikai osztására vonatkozik?

Az órajele mely a digitális zavarszűréshez kell a proci órajele vagy kívülről a maximálisan várt encoderjelhez igazítható?

tesztek, méréseket végeztél vele?

Válasz 'sneci' üzenetére (#6309)

© svejk

2008. szept. 01. 19:02 | [Válasz](#) | #6323

Persze, hiszen nem véletlen büszke rá!!!

Lehet kapni ilyeneket minden hajtástechnikával foglalkozó cég listájában szerepel..

Azt ne kérdezd hogy hogy csinálják hogy egyenletesen és 90 fokban megmarad a jel holott nem tudhatjuk hogy a következő pillanatban már nem-e 10-szeresével pörög az encoder...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6320)

© svejk

2008. szept. 01. 18:58 | Válasz | #6322

Köszönöm!

Ezt én még nem láttam vagy legalább is nem emlékszem :(
Igen ilyen számításokat kértem Tibor45-től..

(Ha a métekegységeket is beírnád zárójelben a képletbe maga lenne a kánaán. Nekem úgy sokszor sokat segít a megértésben)

A golyósorsóra (mint forgó hengeres tömeg)
emlékszem

(tudom H. Józsi világosított fel értetlenségemben a tömeg-hossz-keresztmetszetet illetően :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#6318)

© HJózsi

2008. szept. 01. 18:55 | Válasz | #6321

Már egyre több mocimnak van adatlapja, de van egy két "black-box" mocim is ... ha van összehasonlítás, vagy már tapasztalat, akkor el tudom dönteni, hogy eladjam, vagy megtartsam ... ;)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6319)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 18:52 | Válasz | #6320

Tényleg Tibor encoder osztoja A+B bemenetű és A+B kimenetű? Hát az akkor tényleg a világon egyedülálló! (legalábbis én még ilyen nem látam sehol)

Miért nem árulja? Valakinek valahol a világon biztos szüksége lenne ilyenre...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6317)

© svejk

2008. szept. 01. 18:48 | Válasz | #6319

sajnos ha nem egyformák csak esetleg karakterisztikákat tudsz felvenni, illetve meg tudod mérészekkel állapítani azt hogy az adott körülmények közt mennyi az időállója.

ha nem tudsz semmit a motoról akkor egy mért időálló sem mond sokat mert nem tudod mik a határai a motornak, lehet egy sokkal alacsonyabb áramértéken kaptad azokat mint a megengedett üzemi.

ha pedig meg van az adatlapja akkor valószínű meg van minden adata

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6312)

© Szedlay Pál

2008. szept. 01. 18:43 | Válasz | #6318

Svejk!

Azt hiszem TE kérdezted egy héttel ezelőtt, hogyan lehet kiszámolni az össz "J"-t.
Tibor45 egyszer már leírta nekem itt.
Tehát újra ide írom hátha valaki számolni akar vele géptervezéskor dinamika számításakor.

orsó-anya hajtás:

$J = m * (h/6.28) * (h/6.28)$ ahol:

J: a hajtástípus tehetelenségi nyomatéka

m: mozgatott össztömeg (kocsi+teher)

h: menetemelkedés

A golyósorsónak még külön van J-je, de annak gondolom ismered a képletét.

A kettő összege a teljes J a hajtott tengelyre vonatkoztatva.

© svejk

2008. szept. 01. 18:42 | Válasz | #6317

Köszönjük!
Nem köpködés csak észrevétel...
Sajnos az általános problémán ez nem segít mert step/dir kimenete van, tehát egy már meglévő vezérlőhöz melynek inkrement A/B bemenete van nem használható.
A nagy dolog Tibor45-ében az hogy az a szabványos A-B kimenettel rendelkezik így bármilyen vezérlő elé beköthető.

Válasz 'sneci' üzenetére (#6309)

© sneci

2008. szept. 01. 18:38 | Válasz | #6316

Egy utolsó OFF, aztán részemről tényleg vége a hifi-nek:)
Ha valaki foglalkozott mostanában D class erősítővel, kérem magánban üzenjen.

© svejk

2008. szept. 01. 18:37 | Válasz | #6315

Igen, hogy ha a zenei élményt akarod kihozni az erősítőből. De lehet csak egy egyszerű kihangosításra akarod használni..
Túlmenően azon hogy Te itt több dekádnyi eltérést említettél, de talán motorok közt nincs 100 szoros eltérés..

Válasz 'sneci' üzenetére (#6311)

© HJózsi

2008. szept. 01. 18:34 | Válasz | #6314

Lehet is kapni sokfélé, előerősítőt is , meg fejhallgató erősítőt is csöveset... aranyárban (gyönyörű kivitel) ... még kittet is ...
ez valóban OFF ...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6307)

© svejk

2008. szept. 01. 18:32 | Válasz | #6313

Az a baj, hogy vissza fogunk kanyarodni a sokadszori vitánkhoz...Egyszerűen képtelenek vagyunk egy más alaptéziseit elfogadni..

Te azt mondd:

hogy van egy motor azt úgy kell illeszteni a rendszerhez hogy abból a legnagyobb dinamikát lehessen kihozni, még akár a maximális sebesség rovására is.

Én azt mondom:

van egy motorom meg egy mechanikám amire kítűzök egy adott sebességet, aztán a végső teszteknel a dinamikát majd inkább korlátozom a vezérlő szoftver gyorsulás adataival annyira hogy biztonságosan tudjak dolgozni.

(ha nagyon nem akar jó lenni cserélek nagyobb motorra mert az a legolcsóbb láncszem, határfok hobbynál nem nagyon számít)

Persze vannak feladatok amiket bizonyos dinamika alatt nem lehet elvégezni, (lásd. azt az esztergához való maró feltétedet)

És persze vannak feladatok amiket bizonyos sebesség alatt nem érdemes csinálni.

pl. egy plazmavágó vagy nagyméretű faipari gép.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6305)

1 [2] 3 4 5 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Listázás időrendben

A motor összehasonlítás jó akár csak tapasztalatszerzésre is, nem baj az hogy nem egyformák, legalább látszik a különbség a jobb a jó és a megfelelő között ;) , kis terhelés...

A kész rendszernél ugyanúgy jó, csak ott ahogy Tibor45 írta a lényegét, az eredő mechanikai időállandó meghatározásában segít, no meg számos következtetés levonásában, hogy mit milyen irányban kellene változtatni, hogy jobb legyen (vagy így már jó), de ezt már Tibor tudja majd megválaszolni, ha vállalja az "ész osztást" ;D a talin ... 😊 nekem alig van tapasztalatom, csak már dereng valami... 🐱

Válasz 'svejk' üzenetére (#6306)

© sneci

2008. szept. 01. 18:25 | Válasz | #6311

Részben van igazad, mert ha azt látom az adatai között, hogy 15kHz a -3dB-s pont és 5% a torzítás, akkor meg se nézem.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6307)

© lovas gyula

2008. szept. 01. 18:21 | Válasz | #6310

Valahogy Én ezt úgy fogalmazom meg, hogy a csöves az emberre van készítve egy szuper ic-s vagy tranzisztoros pedig a mérésekre.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6307)

© sneci

2008. szept. 01. 18:21 | Válasz | #6309

Feltettem egy enkóder osztó programját, ha valakit érdekel (AVR csiphez). Ha valakinek van kedve megköpödni, szívesen veszem:)

© svejk

2008. szept. 01. 18:16 | Válasz | #6308

Az igaz hogy nem írtam oda hogy a sebességgel fordítottan, a teljesítménnyel pedig egyenesen lesz arányos a dinamika még ha nem is lineárisan. De gondoltam ez egyértelmű a laikus embernek is.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6305)

© svejk

2008. szept. 01. 18:11 | Válasz | #6307

visszaolvasva a napi termést, a hangtechnika sajnos talán a legrosszabb példa mert ott a szubjektivitás sokkal döntőbb. A vajtűfülűek azt mondják hogy egy 10 rosszabb eredménnyel büszkélkedő csöves erősítő jobban szól mint a 0,05% harmonikus torzítású tranyós..

© svejk

2008. szept. 01. 18:09 | Válasz | #6306

Ez nagyon jó lesz arra, hogy egy adott vezérlővel összehasonlíts több féle motort, illetve arra is hogy egy adott motorral kipróbálj több vezérlőt.

Igy elvileg ki tudnád választani a legjobb motor-vezérlő párosítást.

De arra sajnos nem lesz jó hogy egy ismeretlen mechanikára felrakva megmond hogy mit fog majd tudni a szerkezet.

meg egyébként is:

Kár összehasonlítani az E240-et egy 200W-os SD-vel vagy ablaktörlővel, -nem egy súlycsoport

a vezérlőknél más a helyzet ott legalább lehet azonos feltételeket teremteni mondjuk a max áramot limitálni..

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6304)

© svejk

2008. szept. 01. 17:59 | Válasz | #6305

Én ezt írtam:

"Ez a teszt a dinamikát méri, és a dinamika a végsebességtől és a bevitt teljesítménytől függ erősen."

Erre Te:

"Végsebességtől nem függ sajna, egy 1 mm/s-os hajtás dinamikusabb lehet, mint egy 1 m/s-os. "

Nem lehet hanem biztosan dinamikusabb az első, ugyanakkora teljesítmény bevitel mellett..
Tehát az állításom nem valótlan

"Valamint a teljesítmény sem annyira fontos, mert sokkal hatékonyabb műszaki paraméterek a döntőek, amik a szöggyorsulást erősebben növelhetik."

Azonos gépen azonos sebesség eléréséhez szerintem nem valótlan az állítás hogy a nagyobb dinamikához nagyobb teljesítmény kell.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6302)

© **HJózi**

2008. szept. 01. 17:27 | **Válasz** | #6304

Gondolkozok egy mérőpadon, amire többféle motor is felfogható. Párféle motor nálam is lesz... DC-k persze és nem óriások...

A szabvány tehát a Canon25p legyen a step-dirnek.

Lassan Árpi megnyithatja az IV. Taki topikot, hogy ott gyűjtsük az ilyen infókat. (Végül is becsengettek, szept1-van)

Jó lenne egy előadás is szervó hajtás méretezésről, megoldási szempontokról, illesztésekről...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6303)

© **Tibor45**

2008. szept. 01. 17:12 | **Válasz** | #6303

Józi gratulálok, remek szakmai érveket, dolgokat, ötletet írtál.

Én a tesztjelet a talin bárkinek adhatom, bármilyen step-dir LPT port lábkiosztással, csak egy 25 p. Cannon csatlakozó lógjon ki abból a stepmotoros vagy szervós gépből.

Egyébként Péter azt is megsúgom neked, hogy egy ilyen "teszt nyaggatás" terheletlen vagy alig terhelt motornál elég objektíven azt is mutatja, mennyire szervó jellegű és mennyire profi.

Zongorázni lehet a különbséget egy ablaktörlő és egy Sanyo Denki szervomotor között, ezért is fáj ennyire a szívem, amikor arra gondolok, hogyan bánasz vele.:)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#6301)

Szia Svejki!

Írtál pár valótlan megint, pl.:

"Ez a teszt a dinamikát méri, és a dinamika a végsebességtől és a bevitt teljesítménytől függ erősen."

Végsebességtől nem függ sajna, egy 1 mm/s-os hajtás dinamikusabb lehet, mint egy 1 m/s-os.

Valamint a teljesítmény sem annyira fontos, mert sokkal hatékonyabb műszaki paraméterek a döntőek, amik a szöggyorsulást erősebben növelhetik.

Olyan jó lenne már, ha Te is a rendszer eredő időálló felé fordítanád a fő figyelmedet, ez a lényeg. Az összes többi játszadozás, és felületi kapirgálás.

Válasz 'svejki' üzenetére (#6298)

Hát még nem gyulladt ki a fény ... :(

Néhány dologtól nem tudsz elvonatkoztatni.

Osztod szorzod itt a pulzusokat, pedig nem az a lényeg, hanem hogy egy megfelelő nyúzó minta szerint terheld meg a rendszered... légycsapó... 180 fok oda-vissza, egyre gyorsabban...

Ha például átteszed az orrodra, a csapkodás sebességének kövelésével azt fogod észrevenni, hogy egyszer csak már nem csap rá az orrodra ...

Na ez a határ csapkodási sebessége a rendszerednek. Megnézed, hogy ez milyen csapkodási frekinél állt elő és akkor ez jellemzi a rendszeredet. A módszert minden más gépre lehet alkalmazni, így ez egy objektív összehasonlító teszt. Az lehet, hogy a vezérlők egy része el sem jut odaáig, hogy már ne csapjon az orrunkra, hamarabb letilt mielőtt megláthatnánk a rendszerünk határait. Én olyan vezérlőre szavazok, amelyiknél ez a határ kimérhető. A másikonál nem lehet maximumra hangolni a rendszert... csak valamire, úgy, hogy nem tudjuk a határait ...

Szerintem a megtapasztalás fog csak segíteni ...

A talin mindenképpen kellene egységugrás méréseket csinálni, összehasonlító jelleggel ...

olcsóbb motor, drágább motor, DC, AC ... Sok tantuszleesést jósolok ... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6297)

"Megértheted, hogy ha te kitalálsz egy "testreszabott" tesztelési módszert a vezélődhöz..."

Bocs, de ez a vizsgálati módszer (átviteli függvény elmélet, sajnos nem én találtam ki:))) tőlem független világszabvány, legalább 100 éves alapelmélet, és a műszaki élet legkülönbözőbb területein (audió, videó, bányászat, gépjárműipar,..., szervóknál de pláne) használják.

Az egy dolog, hogy Te ezt nem ismerted, és úgy látom egy ideig nem is akarod megérteni legalább alapfokon, mi ennek az óriási szakmai jelentősége egy szervó helyes beállítása kapcsán. Talán pont azért, mert bizony ilyen teszt kapcsán bukna a géped, és egy EC240-es helyesen illesztett szervó leverné a tiedet dinamikában.:) Ugyanis hiába van a hajtásláncodban profi, méregdrága bazi nagy szervomotor, az a szakmaiatlanságoddal, makacsságoddal, értetlenségoddal "szarrá" változtatod.

De ha nem célod, hogy sokkal jobb szervós CNC géped legyen, akkor azt is megértem, csak erre ne légy azért ennyire büszke.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6295)

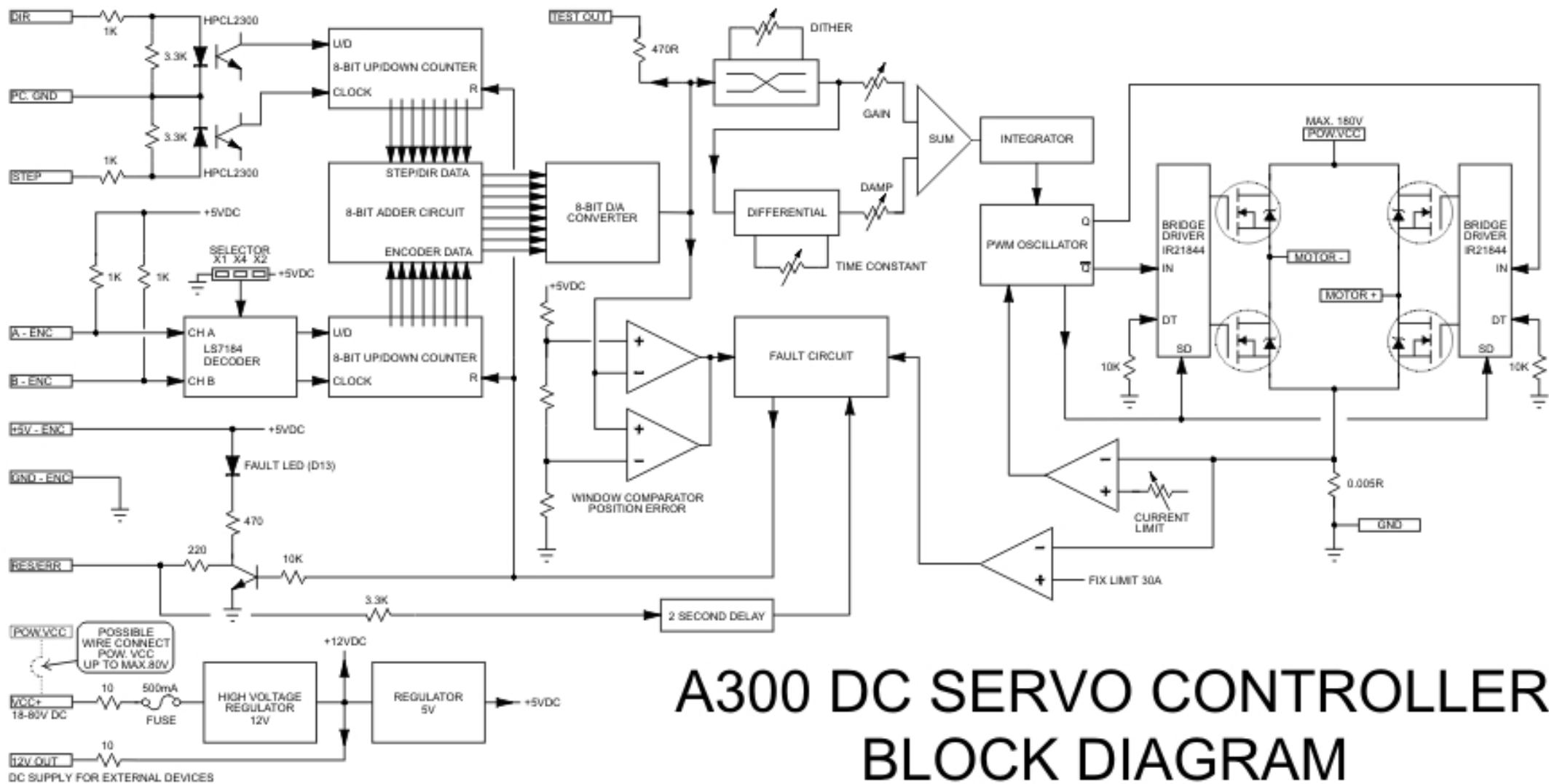
Varsányi Péter

2008. szept. 01. 16:24 | Válasz | #6299

Váltsunk témát :)

az A300 DC szervó vezérlő blokk vázolata. (még "fejleszttem" a rajzot... a FET-ek IRFP260 - persze más is jó...pl. IRFP064 ha pl. még nagyobb áram kell)

[Jobb felbontású PDF-ben itt !!!](#)



Szerintem "szabvány-teszt" kidolgozásának akkor lenne értelme ha csak motorokat vagy csak vezérlőket akarnánk egymással összehasonlítani. Kereszt tesztekét végezni..
A mechanikák különbözőségei miatt nem is lehetne nagyon számszerűsíteni, illetve lehet de minek amikor egyiknek a sebessége a fontos a másiknak a pontossága, stb.
Ez a teszt a dinamikát méri, és a dinamika a végsebességtől és a bevitt teljesítménytől függ erősen.
Persze vannak jobb-rosszabb hatásfoku motorok és áttételek/mechanikák.

Szerintem a végső teszteknel úgy is mindenki úgy állítja a gépét ahogy akarja..
Van aki sebességahajhász és beéri nagyobb hibákkal, van aki csak komótosan de precízen..
És van aki gyorsan precízen, de oda már nagyobb teljesítmény dukál..

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 16:05 | [Válasz](#) | [#6297](#)


Nekem aztán tök mindegy ki és hogy szórakoztatja magát... :) Erről az egészről már annyit írtunk, hogy...

A Gecko meg jól megy... Egy hibalehetőséggel kevesebb van benne :)
Az a 128 bit egy 5mm-es orsón 500cpr-es encoderrel (2000ppr) = 0.32mm hibalehetőség...
Számold ki ezt pl. 1Mb-ra :) és gondoldj közbe a léptetőmotorra... az sem arra megy amerre akar - azaz arra megy amerre a szoftver utasítja.

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#6296\)](#)

© **HJózsi**

2008. szept. 01. 15:52 | [Válasz](#) | [#6296](#)

Péter! Az egységugrás teszt nem a hibatárolóról szól!!!
Persze ha korlátozott mérettel rendelkezik alkalmatlanná teheti a vezérlőt egységugrás tesztre... ekkor viszont a testreszabott tesztje a gyíknak már csak a levélmérleg lehet ... 

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#6295\)](#)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 15:14 | [Válasz](#) | [#6295](#)

Ok. Akkor várok még... :)
De most a hibajel tárolóról, azaz annak a szükséges nagyságáról volt szó...

Megértheted, hogy ha te kitalálsz egy "testreszabott" tesztelési módszert a vezérlőhöz, hogy mutatványosan bemutasd "egyszerű földi halandóknak"... azt még más vezérlő nem biztos, hogy komálja :)

Ha a Gecko 128 bites hibajel tárolóját ha egy géppuskázós step jel sorozatral megtöltöd az leold... (gondolom ez a célod :)

Ha a tied pl. 8GB-os tárolóval rendelkezne akkor nem csak a pályaparancsokat hanem az összes Beatles számot is eltárolhatná :)
Talán a tengelynek meg sem kellene mozdulna? :) egy 8GB SD = 20 USD = 3000Ft - ne sajnáld tőle :) kisebb olcsóbb :) az is elég lesz...

A munkadarabok majd persze magukért beszélnek... ha vannak pontossági igények. Asztalon pörgetve a motorok nem úgy viselkednek... de te ezt tudod...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#6294\)](#)

© **Tibor45**

2008. szept. 01. 14:53 | [Válasz](#) | [#6294](#)

Hogy jön ez ide?

A G. tervezőmérnökei és mások viszont tudják, mi a J. Te meg nem tudod, bármennyit is írok Neked erről. Na ez a lényeg Péter, úgyszólván még van tennivalód a szakmai megvilágosodás terén, nem megy az olyan gyorsan, ahogyan Te gondolod.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6293)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 14:35 | [Válasz](#) | [#6293](#)

Meditáltam... (nálam ez csak percek kérdése :)

Megvilágosodtam... 

Arra jutottam, hogy a Gecko több vezérlőt adott el mint te :), vagy bárki ebben a szegmensben a világon.

A tied még pozitív 20-al "egyedi gyártásban" készül - az övükét már régóta SMD ültető gép rakja össze a 4 rétegű nyákra... (2002-óta ~14.000 db G320 és G340, most V7-es a széria, de az alapon egyszersem változtattak.)

Igaz bírálták a vezérlőjüket, hogy kényes a motorokra... azaz jó szervómotor kell hozzá...Most már ezt is értem miért... leírtam.

Valószínűleg nagyot hibáztak...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6288)

© **alfcoder**

2008. szept. 01. 14:34 | [Válasz](#) | [#6292](#)

szerintem az audioba nem kene belemenni, mert akkor itt akkora haboru indul meg, ami szerintem senkinek nem hiányzik :)

© **Tibor45**

2008. szept. 01. 14:31 | [Válasz](#) | [#6291](#)

Optimálisat... azaz nem nagyobbat, mint ami szükséges!:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6290)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 14:20 | [Válasz](#) | [#6290](#)

Optimálisat... azaz nem kisebbet mint ami szükséges.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6288)

© **Kristály Árpád**

2008. szept. 01. 14:07 | [Válasz](#) | [#6289](#)

Halihó Uraim!

Ki DOLGOZIK.....?

© **Tibor45**

2008. szept. 01. 14:02 | [Válasz](#) | [#6288](#)

"Erő beszél - Kutya ugat.:)"

Na akkor erőlködjél picit még, és rakjál fel egy 1 KW-os motort, holnapután meg egy 10 KW-ost.

Én a helyedben az eddigi "mondókák" alapján inkább végre leülnék, mély meditációba kezdenék, erősen elgondolkoznék és elindulnék a "megvilágosodás"

felé.:)💡

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6283)

© HJózi

2008. szept. 01. 13:32 | Válasz | #6287

UNI-T ... többet is tud, meg színes, tehát csicsás... ;) többféle színben , Red and Grey, White and Grey (!) mégiscsak 100MHz ...Up to 500MSa/s Real Time Sample Rate, 25GSa/s Equivalent Sample Rate ... ennél már nem lehet hiba a mérésben ... (na, milyen marketinges vagyok?) 😊

Válasz 'HJózi' üzenetére (#6286)

© HJózi

2008. szept. 01. 13:26 | Válasz | #6286

Az UMI-T-öl elég lassút vettél, már kint az új gyorsabb! ... Ideje váltani, ezt meg eladni ... Nekem ! 🎮 🗣️ 🗨️

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6283)

© sneci

2008. szept. 01. 13:25 | Válasz | #6285

Azt hiszem BMW735-ös volt, és feltuningolták a motorját 1200 LE-re. Egyet mentek vele, mert sem a kuplung, sem a sebváltó nem bírta. Szépség és harmónia, még a műszaki életben is. 😊😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6283)

© HJózi

2008. szept. 01. 13:21 | Válasz | #6284

A gázpedál "mutat százat" és még csak 50-el megy...

Inkább állóhelyből, az jobban hasonlít az irányváltásra ... az egységugrás tesztél max gyorsulást kell állítani autós példával élve, áll a kocs, felpörgeted valamilyen fordulatszámra a motort, majd kuplung nélkül bevágod egyesbe aztán meg rükvercbe, majd egyesbe megint... nincs finomkodás, hogy kuplungolunk vagy automata váltó ...

Persze ezt így elképzelve szinte hallja az ember a fogaskerekek törését, vagyis autót így nem lehet tesztelni(nehogy valaki otthon kipróbálja! - legfeljebb roncsderbin...), de a mi rendszereinket igen.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6283)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 12:57 | Válasz | #6283

Erő beszél - Kutya ugat. :)

Erőt nem lehet tárolóval létrehozni - nem szabad(na) a pályakövetés hibályát "szétosztani az időben"...

Elképzelek egy autót amikor az órája már 100-at mutat... de még csak 50-el megy... A sofőr pedig boldog :)

Ezek a tesztek is boldogságot adnak... ez a lényeg :)

WinPC-NC progi motortesztelő modulja tudja ezt az előre hátra "rángatást" a motorral...

Pl. a start/stop freki teszteléséhez/beállításához léptetőnél... mert ugyebár a szoftver tud NEM nulláról kezdődő gyorsítást is!

Mach-nál ez a lehetőség nincs :) - ha jól tudom... Megugyebár exponenciális görbe a gyorsításhoz :) Ez a legjobb a szervónál. Csodát tesz veled!

DE!!!

Ha a Gecko-t "kicsi" azaz hibatároló memória határon belül oda vissza "rángatom" (pl. 100-100 steppel) és úgy állítom be akkor a valóságos körülmények között nem jó!!! Miért is lenne jó? A motornak majd a valóságban kell mozognia majd... és ehhez kell a tartalék erő...

Tibor is biztos egyetért azzal, hogy pl. egy E240 motor az csak 0,2Nm-es... de ki csinálna egy CNC-t 0,2Nm-es léptetővel?

Persze ez a kis motor szervókörben "csodákra" képes... de a "csodákat" csak kis mértékben és ideig szabad "élvezni"....)

Azaz kevés hibajel tárolással...

A legjobb módszer (eddig) az UNI-T tárolós oszcillószkóp rákötve a hibajelre, és gyakorlatias tesztekkel... a hibatároló tartományán kívül (is) !!!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6278)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 12:48 | Válasz | #6282

Persze azt is... csak nem írtam... egyértelmű...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6276)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 12:44 | Válasz | #6281

Ezek a hangtechnikai összehasonlítások nem igazán jók itt és most - szerintem.

Egy audó eszköz hangja szubjektív... ez pedig egy vezérelt mozgás... amit tökéletesen mérni lehet és kell.

Zenekari erősítőket, effekteket, keverőket ... meg "mindent" csináltam. Közben a Moby Dick technikusa voltam...

Teszt szempontjából ott nagyon fontos volt, hogy kibírja a koncert végéig:)

Olyan védelemmel voltak ellátva pl. az erősítők, hogy semmitől nem tudtak leégni...

Kényszerhűtések, totális akár akár örökre rövidezre zárható kimenetek... stb. Ez fontosabb volt mint a 100Khz-es felső határ....:)

Akkoriban pl. mindenki Quad 405-öt csinált és "éljenezte"... én meg totál mást...

Lemásoltam, vagy rajzot szerztem pár gyári zenekari "nagymenő" erősítőről és az fejlesztettem tovább... már akkor sem szerettem a nulláról kezdeni... :)

Dehát a cél szentesítette az eszközt... főleg szoci rendszerben... amikor telefon sem volt sem Ebay:)

© psychobilly

2008. szept. 01. 12:18 | Válasz | #6280

A frekit 0-6.5MHz között 1 Hz-enként tudom állítani, az encoder felbontás az mindegy, mert annyi step jelet küldök ki amennyit csak akarok, és az ismétlés is mindegy.

Ezután egy másik szoftverrel beolvasom a step és encoder jeleket és a különbséget kirajzolom.

Ma kipróbálom az AC szervóval, hátha azzal több sikerem lesz...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6241)

© HJózi

2008. szept. 01. 11:17 | Válasz | #6279

Ez a HiFi analógia azért is jó, mert jó példa az illesztésre is ... impedancia ... erősítő - hangfal ... ;) erről sem szabad lemondani ... :DD

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6278)

© Tibor45

2008. szept. 01. 11:00 | Válasz | #6278

Valóban nem, de Te is mint komoly szakember ha segítesz Pétert végre kibillenteni a "statikus erő és izom" gondolkodásból az nagyon jó, köszi.:) Azért is érthetelen ez nekem Péternél, mert annak idején én agyon sok audióerősítőt is összebarkácsoltam, és sokat vacakoltam már akkor ilyen átviteli tesztekkel középiskolás koromban is, csak persze nem értettem a mélységeit (most is csak picivel jobban.:))), mert matekból keveset tudtam még hozzá. De már akkor éreztem, tapasztaltam, ez nagyon fontos, nem véletlenül szólt jobban az egyik vagy másik erősítő vagy hangfal.

Válasz 'sneci' üzenetére (#6275)

© HJózi

2008. szept. 01. 10:54 | Válasz | #6277

No lám, időnként a piac is visszahat a gyártóra a műszaki tartalom tekintetében ...

Én még egy hazai példát is tudok : QDSP ! 😊😊👉

Valós igényeket vett figyelembe, egységugrás tesztre is alkalmas ... 🗣️

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6273)

© Tibor45

2008. szept. 01. 10:51 | Válasz | #6276

Azért a probléma nem ilyen egyszerűen orvosolható, hogy még 2 IC. Ugyanis közbejön egy 16 vagy 20 bites D/A konverzió. Na ez a vonzata már nem piskóta.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6273)

© sneci

2008. szept. 01. 10:39 | Válasz | #6275

:) nem beszéltünk össze...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6272)

© sneci

2008. szept. 01. 10:35 | Válasz | #6274

Péter, annak idején szép napokat töltöttél erősítő és más hangfrekis cuccok környezetében. Azoknak is volt egy határfrekvenciája, ami azért jellemezte a láncot. Persze a végső teszt a meghallgatás volt, de műszaki jellemzőnek mégsem lehetett a mai szokásos marketing dumát nyomni, hogy 56,2 %-kal kevesebb haja hullik ki, ha ezt a sampót használja.

A szervót is lehet fültre belőni, de összehasonlítani egy másik géppel vagy beállítással azért egy tényszerű számadat megbízhatóbb, mint a megérzés. Ezért lenne érdemes egy egyszerű eljárást itt kidolgozni és bevezetni. Persze az igazi bizonyíték az anyagba mart eredmény, és erre is voltak vár javaslatok (Tibor virágja, Svejtk skorpiója).

Egyszóval jó nyomon vagyunk, végig kellene vinni. Átdumálni, aztán elfogadni valamit.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6269)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 10:34 | Válasz | #6273

IC foglalatokat teszek a CD4029 helyébe...

Csinálok egy segédpanelt ... a számlálókat megduplázom = 16 adat kimenet = 65.536 bit...

... és kész az A300/T45 verzió (T45= Tibor féle egységugrás álló változat :) 🤖

Egyébként jó nyomon jársz... :)

Ba...gatták ezzel már a Gecko Corp.-ot is a CNCZone.com-n...

A "kismotoros" hobbysták (akik alulméretezték a gépüket)... akik a monitoron a látványt többre tartanak a valós fizikai mozgásnál ... (és erről nem is akarnak hallani :)...

Ezért az új Gecko szervóvezérlőben (G380 lesz majd a neve) már duplázva lesznek a számlálók (és alapfelszereltség a step sokszorozó :)...

Ellenkezett, kapálózott a Gecko cég... de mivel filléres alkatrészekről van szó... "hát legyen alapon"...

Azaz majd egy jumperrel át lehet állítani 8-ról 16 bitre a számlálókat...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6270)

© **Tibor45**

2008. szept. 01. 10:30 | Válasz | #6272

Péter!

Értsed már meg H. Józsit is, Ő komoly dolgokat, érveket mond, mert tudja és érti is a célját, tartalmát ezen szervó teszteknek!

Te Tv-és rádió szerelő mester vagy, ha jól tudom. Annak idején nem érdekelt az erősítő frekimenete, nem nézted meg mit csinál 1Hz és 100 KHz között a teljes rendszer? Vagy ezt nem tanították Nektek alapfokon?

Holott ugye a hallható hangtartomány sokkal kevesebb. Értsed már meg tényleg a lényegét, és főleg ezeket: Tehetetlenségi nyomaték, tömeg, kondenzátor, induktivitás.

Ebből mind van bőven egy szervóban halmozottan, azaz ez egy több tárolós matematikai rendszerként modellezhető.

Azaz magyarul "leszarja" a számítógép step-dir jeleit a szervórendszer, éli a saját életét egy adott ponton túl. Úgyis Ő az erősebb, ez nem egy asztali

PC és monitor kapcsolat, ahol bármi lehet, a kékháláltól az oltári csicsás baromsáig


minden megjelenik gyakorlatilag kockázat nélkül és tehetetlen acél alkatrészek mozgása nélkül.

A szervó ezért más, és igenis illik lengéstani vizsgálattal is letesztelni. (Ilyen egyszerű.)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6269)

© HJózi

2008. szept. 01. 10:13 | Válasz | #6271

Az egységugrásnál a cél a mérés, a rendszer dinamikus határainak meghatározása. És ezek ténylegesen a határok, mert ennél kedvezőtlenebb meghajó jeleket (feladatot) nem kaphat a rendszer, kvázi ez a legdurvább, legbrutálisabb nyúzótesztje a rendszernek. Ami ebben gátol az csak rossz ... téves eredményre (nem optimális) vezet. Szerintem a rossz beállítás a veszélyes! ... 

Mindkettőt step/dirrel lehet hajtani de a működési elvük, jellemzőik mások ezért szervónál inkább szervóra kellene gondolni ... :D

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6269)

© Tibor45

2008. szept. 01. 10:09 | Válasz | #6270

Egyébként Péter a fix tároló (+-128) érved azért sem védhető és logikus, mert ez encoder felbontás függő.

De az állandó megmagyarázásodnak, hogy jó ez, és pont ok. sokkal inkább egy prózai oka van. Nevezetesen 2 db 4029-es IC-dnek összesen 8 adat láb kiveztése van, és ugye 2 a nyolcadikon = 256 De majd az újabb verziójú panelba már többet tervezel be, sőt javasolhatnád gyíkcokskáéknak is ezt.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6264)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 10:03 | Válasz | #6269

Nem igazán... a célt nem értem...

Mert már így is veszélyesen túl nagy pl. a Geckoban az a 128 bit a léptetővezérlőhöz képest!

Én step/dir környezetben mindig a léptetőmotorra gondolok...

A szervóhajtást pedig mint léptetőmotort helyettesítő eszközre...

Ennek "történelmi" múltja van... step jel - stepper motor...:) tehát... ez nem változott...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#6267)

© HJózi

2008. szept. 01. 09:59 | Válasz | #6268

Igen, megfejlve azokkal a képességekkel amiket leírtam...  

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6266)

© HJózi

2008. szept. 01. 09:57 | Válasz | #6267

Péter! Szándékosan érted az ellenkezőjét, mint amiről szó van? A nagy tároló azért kell, hogy ne akadályozzon a mérésben! Az scheidbegal, hogy mi van a tárolóban, ennél a mérésnél nem érdekes !!!...

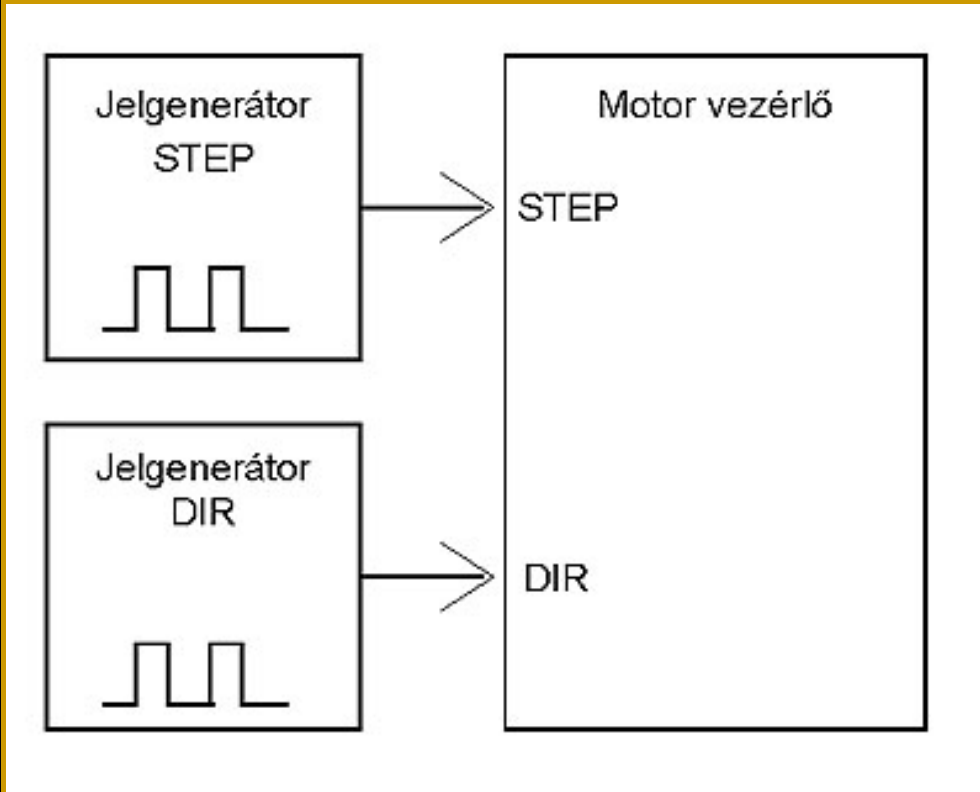
Nem gigabyte verseny, hanem alkalmassági képesség egységugrás tesztre ... !!! Érteeeeed máááár???? 🙄🙄🙄

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6264)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 09:53 | Válasz | #6266

Kb. Így néz ki egy ilyen egységugrató:



Varsányi Péter

2008. szept. 01. 09:52 | Válasz | #6265

Kicsi a motor azaz az erő a valós mechanikai mozgáshoz!
Cseréld nagyobbra... vagy ne akarj többet (látszatra sem) mint amit tud a mechanika.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6260)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 09:49 | Válasz | #6264



Ja értem már!!!

Ez egy vezérlő hibajel tárolási teszt!

Tehát nem számít a mechanikai mozgás! Ja így ok...

Azthittem a valóságban is ez megtörténik... de csak "videójáték" ... és boldogság érzetet ad a felhasználónak...

Az A300-asba majd szerelek egy SD kártya foglalatot, azzal akár 8GB-nyi "hiba műsort" is el lehet tárolni... És az lesz a menő, ver mindent! :)

Nem lehetne olyan léptetővezérlőt kifejleszteni amiben lenne hibatároló?

Akkor "élvezkedhetnének" a stepper motoros hobbysták is?

Beállítanánk a tárolót lépésvesztés előtti szintre... felette meg mennének a jelek a tárolóba!

Copyright: Varsányi!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6259)

© Tibor45

2008. szept. 01. 09:47 | Válasz | #6263

Egyébként egy hasonlatot mondanék, ami szerintem szemléletes, és idevág.

Ha egyszer már felgyorsult egy autó 120-ra,

és egyenletesen halad egyenes úton, olyan

szép az élet.:)

Aztán egyszer csak hirtelen kihajt az útra

egy 80 tonnás harckocsi részeg katonával.

Na ekkor le fog zajlódni az a folyamat, hogy

a betárolt mozgási energia átalakul képlékeny

alakváltozási energiává. Erre vannak képletek

is, egyszerűen balesetnek hívják ezt az

eseményt. Ez is egy kökemény egységugrás teszt.

Nos 1W és 1 MW közötti motoroknál sajna

ugyanaz lehet, hirtelen meg kellene állni, vagy

elindulni. Nos ezért érdemes ezt piciben

lemodellezni, hogy kb. tudjam, mire számíthatok adott esetben, és lehetőleg ne is feszegessem

majd élesben, drága anyagban a CNC gépem határait,

és tiszteljem az időállandók, és

energimegmaradás törvényét.

© HJózi

2008. szept. 01. 09:46 | Válasz | #6262

Nem bírja az Sg az egységugrást...

© HJózi

2008. szept. 01. 09:43 | Válasz | #6261

nem +- fél lépés volt a tárolás ill. +- 0.9, innen a 90%? Vagyis ahonnan még vissza, előre tudja rántani (magát) a motor...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6250)

© HJózi

2008. szept. 01. 09:33 | Válasz | #6260

Na ez az én bajom is... nem az egységugrás teszt miatt, hanem 50% gyorsjáratnál nyomok egy Stop-ot és Fault-ra megy a gyík ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6255)

© Tibor45

2008. szept. 01. 09:32 | Válasz | #6259

Ez a Te gondod, ezért jó van akár 1 megabit memória is ilyen tesztknél a szervóban, (véletlenül nálam ez megvan, sőt akármeddig növelhető még bővítő kártyával),ugyanis ilyen tesztknél nem az abszolút hibanélküliség a lényeg, hanem az időállóak, dinamikai képesség határok, átviteli határpontok megállapítása a cél, aminek kapcsán a későbbiekben olyan G-kódokkal etetheted a gépedet, hogy soha ne legyen gondod, valamint még néhány kiló csavart is be lehet tenni utólag a mechanikába a kritikus rezonancia frekvenciáknál.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6255)

© HJózi

2008. szept. 01. 09:30 | Válasz | #6258

Ez a mérési módszer megérne egy külön mérő sw-t, vagy cél hardware-t, amibe beírható lenne az encoder felbontás, az elfordulás szöge és a kívánt egységugrás freki. A célhardware szerintem egyszerű lenne mikrokontrollerrel, amelyet Sneci már el is kezdett...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6254)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 09:23 | Válasz | #6257



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6252)

© Tibor45

2008. szept. 01. 09:22 | Válasz | #6256

Jééé még a szerver is lépést tévesztett, sikerült egységugrasztás jelet küldenem neki! 🎉

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6254)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 09:22 | Válasz | #6255

Léptetőmotornál nagyon kicsi lehet a hibatároló (ezt nem tudom mekkora), Geckonál a 128bit-es tárolót nem lehet kikapcsolni !!!

Válasz 'HJózi' üzenetére (#6251)

© Tibor45

2008. szept. 01. 09:20 | Válasz | #6254

Így van, Józi szemléletesen írta le a dolgokat, hogy pl. hogyan lehet akár már szemre is nagyon sok dolgot kideríteni mindenféle komolyabb értékelő műszer, vagy spektrumalizátor nélkül is.:)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#6247)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 09:19 | Válasz | #6253

Tehát egy "megfelelő szoftverrel" a 30Kg-os Z tengelyemet ZERO gyorsulással lehetne fel-le mozgatni teljes sebességre? Akár léptetőmotorral is? Akkor az egy csoda... Tehetetlenségi erők ilyenkor nincsenek?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6249)

© **Tibor45**

2008. szept. 01. 09:16 | **Válasz** | #6252

Egyébként kedves Fórum társak!
Értsétek meg, szerintem az a nagy baj, hogy itt nagyon sokan csak elektronikai ismereti háttérrel gondolkoznak, és az a módi (tisztelet a kivételnek), hogy ha én tudok forrasztani, akkor szervót is építhetek.
Ez messze nem így van, mert ez egy mechatronikai rendszert, és ott kezdődik a fő probléma, hogy $F=m \cdot a$.
Ameddig ezt valaki nem gondolja végig, meg nem ismeri a tehetetlen villamos és mechanikai betárolt energiák alapképleteit, hatásait, lengés mechanizmusait, addig csak a felszínt kapargatjuk, és azt a tévhitet keltjük, hogy ezekkel nem is kell foglalkozni, elég nekem a forrasztó páka, és már van is szervóm.
Aztán olyan apróságról már nem is beszélek, hogy a fő cél pl. a CNC forgácsolás technológiája, helyes szerszám élgeometria ismerete mennyire fontos. Ez önmaga egy külön marós, esztergályos szakma, életút.
Tehát az a szörnyű, de egyben nagyon szép is a motor hajtástechnikában, hogy nagyon szerteágazó, és minden összefügg mindennel.
Ezért kell a fő csapás irányokkal tisztába lenni, és hangsúlyozom: Tárolt energiák alapfokú megértése. Enélkül játék az egész servo téma is.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6246)

© **HJózsi**

2008. szept. 01. 09:15 | **Válasz** | #6251

Ja, majd elfelejtettem: minden hibakorlát stb kikapcsolva, max hibabuffer, ugyanis nem azokra vagyunk kíváncsiak !...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6243)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 09:14 | **Válasz** | #6250

Persze emlékszem...
Hány "bites*" lehet a léptetőmotor tárolási képessége? mert nem értem, hogy a 90%-os szögelfordulási hibából hogyan áll vissza...
* azaz hány lépést tud max. eltárolni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6246)

© **HJózsi**

2008. szept. 01. 09:13 | **Válasz** | #6249

180 * 90% = 162 fok ... Tehát, ha már olyan gyors a vezérlő jel, hogy a motor nem tudja követni, azaz még nem ért el a 180 fokos pozícióba e már a visszafele impulzusokat kapja és visszafordul ...

kevered a sebességet a gyorsulással!!!! ... a gyorsulás legyen "végtelen" a senesség a stepfrekinek beállított ...!!!

"azaz hogyan lehet egy mechanikára szerelt motornál a (fizikai) gyorsítási időt meghaladó step jel sorozattal megküldeni..."

egy megfelelő sw-el! - Tibor45 írt egyet, Psychobilly írt egyet és a Mah3-ban is van egy servo tuning lehetőség ami erre hajaz ... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6243)

© sneci

2008. szept. 01. 09:03 | Válasz | #6248

Persze ha badarság, akkor töröljétek, nehogy megzavarjon valakit.

Válasz 'sneci' üzenetére (#6245)

© HJózi

2008. szept. 01. 09:03 | Válasz | #6247

Tegyük fel, hogy a motorod vízszintesen helyezfedik el. Erősíts a tengelyére sugár irányban egy mini légycsapót (pl mint amekkora egy kindertojásban lehetne). Forgasd a tengelyt úgy, hogy vízszimtesen "álljon" a légycsapó. Írj egy olyan programot, ami 180 fokban forgatja a tengelyt, vagyis a másik vízszintes pozícióba, maximális gyorsulással amit csak a sw tud, oda-vissza. Na most kezjél el csapkodni a légycsapóval!

A csapkodás frekvenciája az egységugrás frekvenciája. 💡

Észre fogod venni, hogy növelve a csapkodás frekvenciáját, egyszer csak a légycsapó már nem fogja bejárni a teljes 180 fokot. Na ekkor elérted a rendszer határait...

(annyit még súgnék, hogy menet közben szkópon nézve a hibajelet, szépen lehet hangolni a szervó vezérlőt az idálishoz)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6236)

© Tibor45

2008. szept. 01. 09:01 | Válasz | #6246

Péter!

Egyszer már elmagyaráztam Neked, és beszélünk róla, hogy a léptecs a maga nemében "okos kis motor". Van benne "tároló", és nem veszít lépést akkor se ha lemarad egy adot határig.

Azaz egy jó minőségű step mocinak

nyugodtan adhatsz 0 gyorsítási idő mellett

1Khz-et is, nem téveszt. Nézzél meg pár profi motor adatlapot, ahol közlik korrekten ezeket a Start-Stop freki adatokat, de természetesen tapasztalatból is érdemes kipróbálni, erre is jó az egységugrás teszt jel sorozat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6236)

© sneci

2008. szept. 01. 09:01 | Válasz | #6245

Nem pótolja a műszeres tesztelést, de nem lehetne alkalmas G kóddal egy közelítő értéket mérni.

Ez hasznos lenne azoknak, akik nem tudnak célszerszámot csinálni a teszthez.

Például x mozog 20mm-t, közben az y egyre növekvő sebességgel 1 mm magasságú háromszögeket gravíroz.

Persze mindent korlátozást ki kell kapcsolni, vagy határérték fölé vinni (rámpa, sebesség,...).

Valami ilyesmire gondolok.

Ez x-en 20 mm-t mozog, és 1 Hz-es növekménnyel rajzolja a háromszögeket 1 és 20 Hz között. Ahol az amplitúdó 70%-ra csökken, mm-ben lemérve az x-et adja a határfrekvit.

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 09:00 | [Válasz](#) | [#6244](#)

[Közben megtaláltam a könyvtárában a kész gép teszt videóját...](#) A Morgásból gondolom valami egység ugási teszt volt...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#6242\)](#)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 08:54 | [Válasz](#) | [#6243](#)

"beállított elfordulási szögamplitudó nem csökken 90% alá." ezt nem értem... léptetőnél...

De a többi is homály... azaz hogyan lehet egy mechanikára szerelt motornál a (fizikai) gyorsítási időt meghaladó step jel sorozattal megküldeni...

(azaz "fénysebességre" gyorsítani zero idő alatt:) meg, hogy nem éri el a "parancsolt" szöget azaz távolságot mozgásban?

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#6240\)](#)

© **Tibor45**

2008. szept. 01. 08:54 | [Válasz](#) | [#6242](#)

Én nem készen láttam, hanem elhozott hozzám

egy komplett mérőléccel ellátott profi gyári

egy tengelyes step hajtást. Ezt tesztelgettük

picit különböző microstep beállításokkal is.

A hajtása most is ez, ahogyan írta nem régen, csak a linkelt mechanikába beépítette.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#6239\)](#)

© **Tibor45**

2008. szept. 01. 08:50 | [Válasz](#) | [#6241](#)

Szia!

Ahogy írtam már, itt minden összefügg

mindennel. Ez egy 5-6 fő változós függvény

rendszer, tehát szinte lehetetlen minden

verziót végig tesztelni, de nem is kell.

Eleve azt hiszem a tersztprogramod nem valami

rugalmas. 0-1MHz között illene fokozatnélkül

tudni állítani a stepjel frekit, és 10-100000

között az encoderfelbontást és 1-1000*2*pi

között a szögelfordulást, és a tetszőleges

ciklus számot.

Utána terhelés oldalról a redukált J-nek van

még óriási hatása, magyarul áttétel

változtatások!!!!

Ha így felkészültél, akkor tudsz érdemi

megállapításokat tenni ilyen vizsgálati

módszerrel. Az összes idő állandóját, dinamikai képességét pillantok alatt láthatod a szervórendszerednek, és hangsúlyozom itt minden elem (mechanika, J, tömeg, encoder, szervologika, tápegység, motorminőség, ...) kökemény összefüggésben van egymással.

Egyébként érdekes ez a Fórum!

lassan egy éve H. Józsi EC motorját közösen teszteltük hevenyészett módon pár verzióról videók is készültek, dokumentálva lett.

Tehát nincs úja nap alatt, én a szervó topic első pár hozzászólásában írogattam ezekről is csak akkor még a Fórum "Hobbysta népharagja" elsöpörte a témát, mert akkor még

személygépkocsi DC motor volt a csúcs, ami elérhető volt, ma meg minden bokorban van egy szervóhajtás, és igazi szervomotor is gyakran akad bontásból.

Tehát H. Józsi EC240 motorjára az egységugrás teszt videók itt vannak:

2007.11.9 #2390, #2391

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6231)

© **HJózsi**

2008. szept. 01. 08:49 | Válasz | #6240

Ugyanaz, step/dir rendszer, ugyanúgy kell, csak sokkal kisebb tempónál adja meg magát... (az egy más kérdés, hogy a léptetőmotor határfrekijéből lehet sejteni, hol lehet a max, ill. mi alatt...)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6236)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 08:38 | Válasz | #6239

Szedlay Pál gépéről azóta nem jelent meg kép... sajnos.

Ez az egyetlen kép amit közzé tett Pali. Ha te láttad készen... írhatnál róla...

A képen a nagy alu keretben (azthiszem 700Kg-ot írt) mi az az egység? A méretek demonstrációja miatt tette oda akkoriban?



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6234)

© HJózi

2008. szept. 01. 08:36 | Válasz | #6238

Remélem lesz hamarosan egy "Ahaaaa..." élményed! 😊

Csak figyelj jobban! A gyorsítási IDŐ közel nulla, azaz a gyorsítás közel "végtelen" ...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#6237)

Jobb mint a Gyalog-galopp ... tegnap már azt vártam mikor dobja be valaki a tehenet ... 

Válasz 'Karcsi' üzenetére (#6232)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 08:30 | Válasz | #6236

Leírnád pontosabban hogyan tesztelted a léptető gépet? Mert amit írtál a #6206-ben el nem tudom képzelni léptetővel...

1. motorelfordulási szögterület pl. 90-360 fok között
2. Zero gyorsítás: start-stop frekival 0 közeli gyorsítási-lassítási idővel oda-vissza ciklusokkal járatni.

A step jelek frekvenciáját pedig fokozatosan növelni kell addig, ameddig a beállított elfordulási szögamplitúdó nem csökken 90% alá."

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6234)

© HJózsi

2008. szept. 01. 08:21 | Válasz | #6235

Itt várjuk meg Tibor45 válaszát.. vannak tippjeim, de nem akarok találgatni.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6231)

© Tibor45

2008. szept. 01. 08:16 | Válasz | #6234

Szia Péter!

Természetesen, ez a teszt motortípus független, csak mások az elvárások egy profi szervó motornál és egy NDK léptecsnel.

Szedlay Pál Zeta Parker hajtását (amivel a mostani komoly mechanikája is kegyeg, mert az AC szervót még szekrényben tartogatja) tavaly teszteltem, 4-6 Hz-et tudott lépésvesztés nélkül, ami léptetőnél elég szép érték.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6233)

Varsányi Péter

2008. szept. 01. 08:02 | Válasz | #6233

Ez a "T45 teszt" lefutna egy léptetőmotoros rendszeren is? Milyen eredményt hozna? = Léptetőmotorral nem lehet CNC-t csinálni.? Innét kellene elindulni...

© Karcsi

2008. szept. 01. 07:38 | Válasz | #6232

Na már teljesen szervó topik függő olvasó lettem.Nem nagyon értek hozzá de a a nagy sötétségben/ami a fejembe van/kezdenek szikrák megjelenni.És ez nagyon jó dolog.Minden tiszteletem a hozzáértőknek.

© psychobilly

2008. szept. 01. 01:00 | Válasz | #6231

A motor max 22kHz-el képes elindul tehát 2,75Hz-et tudok így elérni gyorsítás nélkül, ha viszont 1000 lépést adok ki csak akkor a 11Hz is megvan...? És itt nincs felette olyan, hogy nem megy egész kört, letilt és kész, addig meg túllövés van...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6230)

© **HJózi** 2008. szept. 01. 00:44 | **Válasz** | #6230

Ha a programodban fix lépésszám után tudsz irányt váltani, akkor könnyű helyzetben vagy, csak a frekit kell növelned... Ha 360 fokhoz 4000 lépés kell, akkor 8000 egy periodus, ebből következik, hogy 8kHz frekivel 1Hz-es egységugrás jeled lesz, 80kHz-el 10Hz ...stb.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6228)

© **HJózi** 2008. szept. 01. 00:25 | **Válasz** | #6229

Igen, az oda vissza rángatás frekije érdekes. Az E240 tengelyén volt egy tárcsa, 50%-ban feketére festve. 180 fokos egységugrás jelet adtunk rá, majd 10 Hz fölött már kezdett látszani, hogy nem futja be a 180 fokot ...

© **psychobilly** 2008. szept. 01. 00:18 | **Válasz** | #6228

És az a "valamivel több mint 1Hz", hogy jött ki? Ez azt jelöli, hogy azt a 8000 lépést, tehát egy oda-vissza rángást hányszor csinál meg 1 másodperc alatt? De itt több lehetőségem van, mert tudom a sebességet növelni, és a lépésszámot csökkenteni ?!

Válasz 'HJózi' üzenetére (#6227)

© **HJózi** 2008. szept. 01. 00:06 | **Válasz** | #6227

Ez így még csak valamivel több mint 1Hz egységugrás... 10Hz fölé kellene elmenni és akkor jön majd az igazság pillanata mint az E240-nél ... Persze minnél később jön annál jobb a moci, ill a rendszer

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6225)

© **HJózi** 2008. aug. 31. 23:51 | **Válasz** | #6226

A Mach3-ban a Diagnosztika oldalon van egy Servo Tuning gomb, erről már volt szó a Mach3 topikban ... Ezzel szerintem lehet egységugrás jeleket generálni, ugyanis ekkor nem veszi figyelembe a motor gyorsítás-lassítást, ami a motor tuningban van... Ki lehet választani a tengelyt, megadni Hz-ben a step frekit és second-ban az irányváltási periódus időt. Egynél kisebb szám is beírható. Persze ki kell számolni mindkét értéket hogy Tibor45 szerinti jeleket kapjunk.

Épp most hangoltam két gyíkot hagyományos szkóppal, ezzel a módszerrel és tekergettem be ideális közelire... Nagyon jól használható! A gyíknak amúgy tényleg kicsi a hibatárolója...

© **psychobilly** 2008. aug. 31. 23:49 | **Válasz** | #6225

Hát lehet, egy fix 10kHz-es jelet adok ki és 4000 lépésenként megfordítom az irányt...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6222)

© **psychobilly** 2008. aug. 31. 23:47 | **Válasz** | #6224

Nem Mach3-al csinálom, saját szoftver + PCI-os kártya...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6223)

© **svejk** 2008. aug. 31. 23:20 | **Válasz** | #6223

A legfontosabb hogy a gyorsulás a maximumon legyen a mach-nél...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6221)

© **Tibor45** 2008. aug. 31. 23:12 | **Válasz** | #6222

Valamit szerintem nem jól csinálsz, értlemezelsz, vagy nem egységugrás a használt vizsgálójeled. Majd egyszer kiszaladok Hozzátok egy kis szervó "nyaggatásra".

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6221)

© psychobilly

2008. aug. 31. 23:04 | Válasz | #6221

Na jó, holnap kipróbálom egy szervóval és szervóvezérlővel, nem ezzel a játék Geckoval :) Aztán még biztos lesz egy két kérdésem... Valószínűleg kicsi a Gecko tárolója, de nem sikerült amplitúdó csökkenést előidézni, csak túllövést...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6220)

© Tibor45

2008. aug. 31. 22:49 | Válasz | #6220

Mert a tárolt villamos és mechanikai energiák hatására a szervorendszer fázis és amplitúdó késésbe-sietésbe kerül, és nem tudja egy adott ponton túl követni az alapjelet. Itt jön be a különböző időállandók nagyon fontos szerepe.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6218)

© Tibor45

2008. aug. 31. 22:44 | Válasz | #6219

Mellesleg megjegyzem, a gerjesztő alapjel lehet lágyabb is, akár szinuszos is. Csak ugye az egységugrás a legdurvább, és így a szervó rendszer garantáltan a legnagyobb dinamikai terhelésnek van kitéve. Ezért kell erre egy teszt progit írni, mert G kódos vezérlő progik alkalmatlanok erre a vizsgálatra.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6216)

© psychobilly

2008. aug. 31. 22:43 | Válasz | #6218

Már csak egyvalamit nem értek, miért menne csak 3800-at amikor én 4000-et mondtam neki? Én csak túllövéseket tudok ilyen módon detektálni. Elmegy 4000-ig aztán szólok neki hogy Te figyü gyere már vissza, ekkor Ő irányt vált, de túllövés az lesz (4015), visszamegy 0-ra ahol megint irányt vált, de csak miután -15-ről visszajött... Milyen értékeke állítsak be körülbelül, hogy amplitúdó csökkenés legyen belőle?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6216)

© svejk

2008. aug. 31. 22:38 | Válasz | #6217

Huhh..

Ez az írásod nagyon megtisztelő számomra, köszönöm!! 

Mint már én is kifejtettem egy párszor hogy én is nagyon tisztellem a hatalmas tudásodat! Sajnos csak az az egy baj, hogy annyira más szemszögből próbáljuk ezt az egész dolgot megközelíteni, és mindig ebből van a vita :(

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6215)

© Tibor45

2008. aug. 31. 22:36 | Válasz | #6216

Nincs gyorsulási-lassítási idő, néhány mikrosec. csak, ami ebben az esetben gyakorlatilag nulla. Ezután pedig attól függően, mennyire szigorú a teszted, kijelölöd egy amlitódó sáv tartományt, és azt mondod x decibel, vagy % csökkenés még megengedett. A 90% egy példa volt, lehet ez 63%-is ami ugye egy nevezetes érték a műszaki világban, de azt is mondhatod, ha már csak 1 %-ot is csökken, akkor vége a tesztnek. Ez is egy paraméter, hol húzod meg a határt. Durván hasonlítva olyan ez, mint mint egy hangszóró, hangfal teszt. A HI-FI dolgokat, decibeles megengedett szabvány határokat biztosan ismered.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6213)

© Tibor45

2008. aug. 31. 22:25 | Válasz | #6215

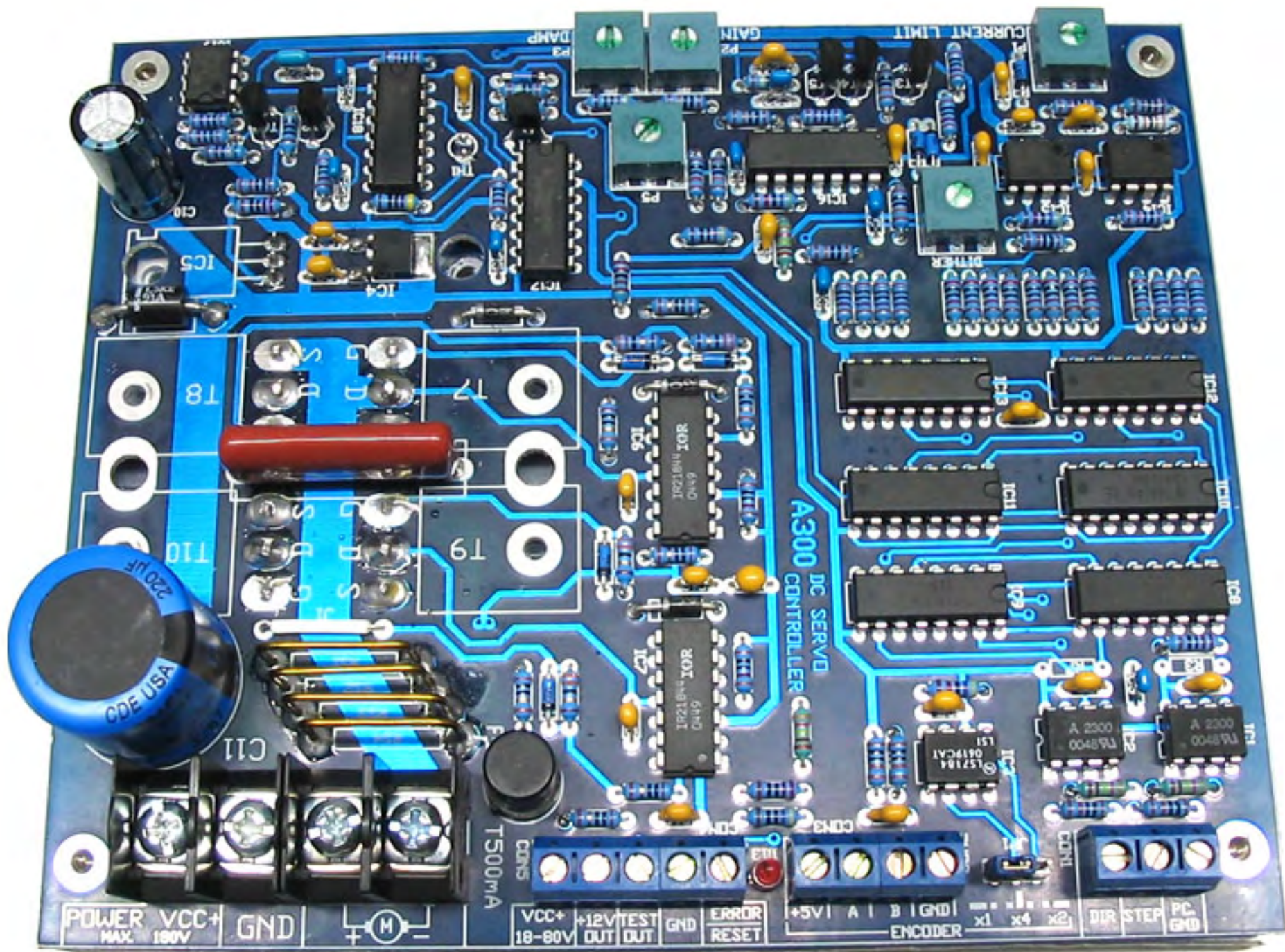
Svejk! Én hidd el, nagyra tartom a dolgaidat, mivel sok tekintetben hasonló utat jártunk-járunk be. Én nem szégyelem, jó régen még szerény képességű motorokkal is játszadoztam. Pont ez a lényeg, érdemes végigjárni a szakmai lépcsőket, akkor tudod majd reálisan értékelni ezt a szövevényes szervó témakört. Egyike vagy azoknak, Akit pont azért tisztellek, mert a műszaki eredményeid/lehetőség viszonyítás alapján Te itt kimagasló vagy. Az a pár kis szakmai vita-nézeteltérés meg nem érdekes, ami néha fellángol itt köztünk.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6195)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 22:25 | Válasz | #6214

Nagyobb mértű kép nem publikus? (még nem olvashatók a feliratok az IC-ken :)
PI. mint A300 kép?



Azt hiszem értem, de mégse :)

Tehát, kiadok a szervonak 4000 step jelet (360 fok) majd rögtön vissza irányba 4000 step. Van egy nem nulla kezdő sebesség amiről indul majd egy nagyon kicsi gyorsítással felgyorsít egy adott sebességre. Majd azt várom hogy nem megy el 4000-ig hanem csak 3800-ig és nem jön vissza nullára csak 200-ig ?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6206)

1 2 **[3]** 4 5 6 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Varsányi Péter2008. aug. 31. 22:21 | [Válasz](#) | #6212

"Start-stop frekivel 0 (azaz zero) közeli gyorsítási-lassítási idővel oda-vissza"

... és ha a mechanikai rész nem tudja ezt a "fénysebességű" start-ot és stop-ot? Megy a jelsorozat a tárolóba... Na ezaz amikor jó a sok memória a vezérlőben... :) Végül is mindenki boldog lesz... csak a marószár nem...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6211)

© **Tibor45**2008. aug. 31. 22:11 | [Válasz](#) | #6211

Motor encoderre csatlakozó szervótól független jelfeldolgozóval.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6208)

© **Tibor45**2008. aug. 31. 22:07 | [Válasz](#) | #6210

Szia! Nincs benne semmi különös, a műszer dobozon belül ez van:



Válasz 'kozmaJ' üzenetére (#6190)

Varsányi Péter2008. aug. 31. 22:02 | [Válasz](#) | #6209

Ezeket mind te írtad... melyik nem igaz?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6207)

Varsányi Péter2008. aug. 31. 22:01 | [Válasz](#) | #6208

A valós mechanikai mozgást mivel méred?

© Tibor45

2008. aug. 31. 22:00 | Válasz | #6207

Péter! Szeretnék komolyan venni valamennyire szervó témában, de egyre nehezebb at eddigiek no meg ilyen "édes" 6 pontos gyűjtemény után.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6198)

© Tibor45

2008. aug. 31. 21:52 | Válasz | #6206

Szia!
Először be kell állítani a tesztprogramban a motorelfordulási szög tartományt (pl. 90-360 fok között).
Ezután pedig start-stop frekival 0 közeli gyorsítási-lassítási idővel oda-vissza ciklusokkal járatni kell a szervót.
A step jelek frekvenciáját pedig fokozatosan növelni kell addig, ameddig a beállított elfordulási szög amplitúdó nem csökken 90% alá.
Az ekkor mért fekvencia minőségi jellemző, amit természetesen terhelt, beépített motor esetén érdemes tesztelni. Ez egy átviteli függvény teszt verzió (Bode-diagram), és érdemes sok paraméterét változtatni. (J, szögelfordulás, encoder felbontás, jelfeldolgozási mód,..).
Ezen vizsgálatok összessége ad egy dinamikai térképet, ami kapcsán az adott feladatra optimalizálható egy szervorendszer, és ki lehet tapasztalni a gyenge, kritikus pontokat.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6201)

© rc

2008. aug. 31. 21:47 | Válasz | #6205

Azért írtam le, mert a feleségem megkérdezte miért nevetek mikor "fórumozok" - mondom neki - ne zavarj, most a servót tanulom.

Válasz 'sasi' üzenetére (#6204)

© sasi

2008. aug. 31. 21:30 | Válasz | #6204



Válasz 'rc' üzenetére (#6199)

© rc

2008. aug. 31. 21:30 | Válasz | #6203

A hüle németek, meg amcsik nem tudják miről maradnak le amiért nem a magyart teszik meg világnyelvnek.
De lehet, hogy könyörögni fognak, hogy fordítsa már le nekik valaki ami itt folyik.

Varsányi Péter2008. aug. 31. 21:21 | [Válasz](#) | #6202

Szerinted ez már elmenne egy "fizetős" Kukkoló Showban is? :)

Több mint 6000 bejegyzés kevesebb mint két év alatt nem semmi...(2007. jan. 20.-tól - #1)

Szerintem ez világrekord :) Na persze a Magyar "Hobby - Szervóipar" is :)

Ez a győzködés... bizonyítékok... ellenállás... fergeteges fordulatok... mind Magyarosak :) Jobb mint egy szappanopera a TV-ben... :)

Válasz 'rc' üzenetére (#6199)

© psychobilly

2008. aug. 31. 21:12 | [Válasz](#) | #6201

Tisztázzuk végre, hogy mit nevezel Te "10Hz-es rángatásnak", mert ezt már annak idején sem értettem tisztán, és nincs kedvem visszakeresni ebben a jó fórumban pont a szervó topicban :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6189)

Varsányi Péter2008. aug. 31. 21:12 | [Válasz](#) | #6200

Ne kicsinyisd le a gépedet... meghaladta már akkor a korát! Ez a videó 2 éves már... Mit tudtunk mi a szervóról akkoriban...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6197)

© rc

2008. aug. 31. 21:10 | [Válasz](#) | #6199

Rájöttem miért olyan @rva jó ez a topic:

Itt nevetve lehet tanulni.

Varsányi Péter2008. aug. 31. 21:04 | [Válasz](#) | #6198

Megfelelsz kritériumoknak?

1. Komoly ember vagy? Nem kérdezel semmit?
2. Betartod azokat a fő szervó játékszabályokat, Tibor tanácsait, utasításait? (vakon persze)
3. Egységet akarsz ugratni? a T45-ös típust? (ugye nem akarsz sokat marni a géppel?)
4. Csinálsz áttételt a gépedre, hogy ne legyen J hibás? (vállalod, hogy komótosan, de elméletiesen működjön)
5. Nem "firtatod" a 4X encoder feldolgozást? (tudod az encoder "felszorzást" :)
6. Rendelkezel a megfelelő finánciális forrásokkal? Motor + vezérlő + ékszajak + nem akármilyen "játék" encoderekkel?

Akkor megkaphatod... :) De mit? ... Hát a zsákbamcskát! :)

Válasz 'kozma' üzenetére (#6190)

© svejk

2008. aug. 31. 20:57 | [Válasz](#) | #6197

Na mindegy arra jó volt hogy megmutassam hogy sz@rból is lehet várat építeni még ha sz@r vár is lett...:(

Válasz 'svejk' üzenetére (#6196)

© svejk

2008. aug. 31. 20:55 | Válasz | #6196

Arról nem is beszélve hogy nekem nem volt 10 évem benne, hanem munkahely és család mellett kb. 2 hónap cakom-pakk..

Válasz 'svejk' üzenetére (#6195)

© svejk

2008. aug. 31. 20:51 | Válasz | #6195

Hmm.. mesélni nem sokat tudok róla mert nem volt egy nagy kaland..

Eleve kb. 5 perc alatt lezavartuk, és olyan jeleket adott annak a demo szerkezetnek ami nem valós körülményekre utalt.

Sajnos (többek közt) ezt nem tudja Tibor45 megérteni hogy teljesen másképp álunk a dolgokhoz mint Ő.

Már ezerszer leírtam hogy én összeraktam azt a valamit aztán a mach-ben behatároltam azokat a peramétereket amit még elbirt.

És ott bizony nem halt meg, mivel mindenki láthatta hogy egész nap működött, igaz csak a levegőt szántotta, de mivel a mechanika gyengesége úgy is csak helyzetfúrást vagy gravírozást engedett volna meg ezért nem nagyot tévedett aki azt gondolta hogy az valós körülmény.

Egyébként is nyákfúrásra és műanyag dobozok ablakkivágására szántam használni. Már az építés első fázisában láttam hogy egy praktikeres állványos fúrógéppel, csekély szaktudással és nem utolsó sorban türelmetlenséggel nem tudok komolyabbat összehozni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6189)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 20:48 | Válasz | #6194



© Tibor45

2008. aug. 31. 20:41 | Válasz | #6193

Bocs István, de nem Rád gondoltam... :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#6192)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 31. 20:24 | Válasz | #6192

"és nem adok neki hangzatos új neveket félélévente."

Lomha a betétem, de azért már izzad néha... 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6191)

© Tibor45

2008. aug. 31. 20:18 | Válasz | #6191

Nem tudok Neked erre válaszolni, több okból sem:

1. nem érdekel más szervója, és nem is ismerem, ismerhetem őket, így fogalmam sincs mit tudnak.

2. Varsányi gépe pedig J-hibás a direkt hajtása miatt, így elvi hibás gépre nem kötök szervót.

Kérdezd meg azokat viszont, akiket ismersz, és használgatják a cuccot pár éve, mennyire elégedettek, csak ezt tudom tanácsolni.

Illetve ha egyszer lesz egy komolyabb mechanikád, új géped, felajánlom Neked ingyenes teszthez. Az sem mellékes azért, hogy én két éve nem változtattam semmit a dolgon, (nem kellett, mert ebbe benne van vagy 10 évem) és nem adok neki hangzatos új neveket félévente.

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#6175)

© kozmaj

2008. aug. 31. 20:07 | Válasz | #6190

Ha van publikus része osszd meg velünk! Ha nincs, akkor a többi már nem ebbe a topikba való!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6187)

© Tibor45

2008. aug. 31. 20:05 | Válasz | #6189

Majd adok én Neked egyszer igazi, amolyan T45 típusú igazi egységugrás jelet.

Erről Varsányi meg Svejik tudna mesélni, amikor a tavalyi talin meghaltak a szervóik ~10Hz-es rángatásnál.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6174)

© rc

2008. aug. 31. 20:05 | Válasz | #6188

Köszönet és egyben gratulálok, ahogy tesztjeiddel helyére tetted dolgokat, hogy a hobby-sok is okuljanak. Már a Mach-nál is sokat köszönhattünk Neked!

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6149)

© Tibor45

2008. aug. 31. 20:01 | Válasz | #6187

Péter! Ezt mátt többször leírtad:
"Tibor vezérlője nem postázható és a felhasználó nem tudja beállítani. (ezért is nincs adatlap és leírás hozzá)"

Ez is egyike a valótlan állításaidnak, 6 oldalas beállítási leírás van hozzá, csak az kapja meg, aki komoly ember és használja is, és betartja azokat a fő szervó játékszabályokat, tanácsaimat, amik mellett utána 5 év garanciát adok rá.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6180)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 31. 20:00 | **Válasz** | #6186



Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#6177)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 19:55 | **Válasz** | #6185

Kötni kell a Tiborra életbiztosítást is... ez is további költség tényező 😊

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#6183)

© **Hunka Tibor**

2008. aug. 31. 19:48 | **Válasz** | #6184

Servo motor átételes

Ez a megoldás menyiben jó , mint a sima motor + és a szij átétel ?

© **Hunka Tibor**

2008. aug. 31. 19:38 | **Válasz** | #6183

És ezek szerint totálisan ki vagy szolgáltatva neki , mert ha valami történik vele ,akkor az egész vezérlés csak egy halom alkatrészszé válik .

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6180)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 19:31 | **Válasz** | #6182

Azért ez így nem igaz... :) Mármint az asszony dolog... :) Még jó, hogy nem olvassa :)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6181)

© **Laslie**

2008. aug. 31. 19:28 | **Válasz** | #6181

A z t a m i n d e n i t Péter , 2 év alatt több mint 9000 hozzászólásod volt.....nem semmi! Biztos nem enged az asszony otthon szólni.... 😊😁

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6178)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 19:25 | **Válasz** | #6180

Nem. Mert Tibor vezérlője nem postázható és a felhasználó nem tudja beállítani. (ezért is nincs adatlap és leírás hozzá)
Tibor csak egy komplett szolgáltatás csomagban adja. Azaz kiszáll a helyszínre és beüzemeli maga a technikát.
Ezáltal - belátható módon - nem is olcsó. De összességében megérheti annak aki abszolút nem akar a szervóvezérléssel foglalkozni.
Természetesen amit Tibor "előír" a mechanikai kialakítással (pl. áttétel) és motor/encoder választási tanácsait betartja. Én pedig...
Én is csak a honlapjáról tudok infókat... ott találsz referencia videókat is.

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#6179)

© Hunka Tibor

2008. aug. 31. 19:06 | [Válasz](#) | #6179

Volt lehetőséged tesztelni Tibor45 vezérlőjét ?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6176)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 19:03 | [Válasz](#) | #6178

Hát igen... ez így lenne szép. Azaz egy egy kérdéskör végére pontot tudnánk tenni és továbblépni. De nem így van... Sajnos. (körbejárunk :)

Válasz 'alfcoder' üzenetére (#6172)

© Hunka Tibor

2008. aug. 31. 19:01 | [Válasz](#) | #6177

Nagyon bánom az elírást , és szégyellem is magamat miatta .

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6173)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 19:01 | [Válasz](#) | #6176

Alapvetően két fajta vezérlő van a világon: 1. Átmegy a "Varsányi féle" teszten 2. vagy nem... 😊

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#6166)

© Hunka Tibor

2008. aug. 31. 18:59 | [Válasz](#) | #6175

masok által elfogadhatóan tudna bizonyítani/igazolni az egyes elméletek igazat...

Igen én ezt szeretném , Tibor45- től , mert ismerem a referenciáját a gépeinek . De tölle szeretném hallani a konkrét különbséget .

Válasz 'alfcoder' üzenetére (#6172)

© psychobilly

2008. aug. 31. 18:57 | [Válasz](#) | #6174

Azért nem címeztem senkinek, mert mindenkinek szól és nem akartam csak Tibor45-öt kiragadni közületek :) De még nem reagált rá, hisz azt mondta, hogy fél perc után biztos leold a Gecko, pedig nem tette...

Válasz 'svejk' üzenetére (#6151)

© Laslie

2008. aug. 31. 18:56 | [Válasz](#) | #6173

Természetesen nem a kérdéseden fogott el a nevetés, hanem a tisztelt házigazda nevének írásától... Mert ugye a nevet azt illik pontosan írni mindenki esetében. Bár harag tuti nem lesz belőle... :))

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#6168)

© alfcoder

2008. aug. 31. 18:54 | [Válasz](#) | #6172

szamtalan ilyen konkrét fizikai kérdés merül fel az elmúlt időben, ahogy én lattam/latom pl. attetelezett motor/direkt hajtás, analog szervó/digitalis, hall szenzoros kefeneküli motor hajtás/szenzor nélküli vezérlés, optikai encoder/magneses encoder, 1x-es feldolgozás/4x-es feldolgozás, step jelet lehet sokszorozni/nem lehet stb. az volna a jó, ha a fórum látogatói eljutnának arra a szintre, hogy egy ilyen "vita" (itt jó értelemben, építő jelleggel értem) esetében sikerülne eljutni az elméletből a valóságba, tehát egy téma kapcsán egy vagy több ember, mások által elfogadhatóan tudna bizonyítani/igazolni az egyes elméletek igazat...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#6166)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 18:54 | [Válasz](#) | [#6171](#)



© HJózszi

2008. aug. 31. 18:52 | [Válasz](#) | [#6170](#)

4X fölött ebben a topikban több komolyságot!... 🤪

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6167)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 18:51 | [Válasz](#) | [#6169](#)

Köszö... néha egy-egy eszköz "teljesítményét" is szokták ezzel jellemezni... érdekes...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6164)

© Hunka Tibor

2008. aug. 31. 18:49 | [Válasz](#) | [#6168](#)

BOCS !!! de a kérdés komoly !!

© Laslie

2008. aug. 31. 18:48 | [Válasz](#) | [#6167](#)

Bocsánat, hogy erre én válaszolok, de elfogott a nevetés..... MAGGI Profi2Q vezérlővel csak tyúkhúsleves készíthető, de MAGI Profi2Q vezérlővel pedig cnc gép 🤪

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#6166)

© Hunka Tibor

2008. aug. 31. 18:41 | [Válasz](#) | [#6166](#)

Tibor45 -höz lenne kérdésem .Tételezük fel , hogy a Varsányi gépéből 2 db van (KLONÓZOTT) tehát teljesen egyformák .Az egyik a Tibor45 vezérlője van , a másikon a Maggi Profi2Q Servo vezérlő van . Mindkét gép ugyanazt a G_kodot futatja ami 3D marás és 8 órás futással végez a munkadarabbal . Mi lesz a különbség az egyik és a másik végtermék között . Mert én csak ezt értem meg , döntés előtt állok milyiket válasszam .

© svejk

2008. aug. 31. 18:41 | [Válasz](#) | [#6165](#)

ugyan az a gyakorlatban

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#6163)

© psychobilly

2008. aug. 31. 18:41 | [Válasz](#) | [#6164](#)

pps = pulse per sec vagy step per sec, a sebessége 22000 step per sec vagyis 22kHz...

Magi István [HobbyCNC]2008. aug. 31. 18:20 | [Válasz](#) | [#6163](#)Egy freki mérővel mit mérnénk (Step környezetben)? pps v. Hz? 

Válasz 'svejk' üzenetére (#6162)

© **svejk**2008. aug. 31. 18:17 | [Válasz](#) | [#6162](#)

gondolom pulse per second..

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#6161)

Magi István [HobbyCNC]2008. aug. 31. 18:12 | [Válasz](#) | [#6161](#)

Peak to Peak / sec ????

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6159)

Varsányi Péter2008. aug. 31. 18:11 | [Válasz](#) | [#6160](#)

Hû... nem semmi... nincs kép róla?

Válasz 'svejk' üzenetére (#6158)

Varsányi Péter2008. aug. 31. 18:10 | [Válasz](#) | [#6159](#)

Az amcsik szokták így emlegetni a dolgot... A Hz fele? Nem tudom...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#6155)

© **svejk**2008. aug. 31. 18:10 | [Válasz](#) | [#6158](#)

A fenét, csak itt is végig kell járni a számárlétrát, vagy mások szívásából tanulni.

23 évvel ezelőtt én is készítettem encodert 150! mm-es átmérőben, házi gyártmányú csőhajlítógéphez, még ma is működik.

Igaz elég volt az 1 fok pontosság, de emlékszem milyen nagy élmény volt, hogy össze vissza forgattam és nem tévedt el... Persze sebesség igény sem volt..

Visszagondolva tök nevetséges volt a szerkezet, de működött és büszke voltam rá..


Válasz 'Laslie' üzenetére (#6152)


Varsányi Péter2008. aug. 31. 18:08 | [Válasz](#) | [#6157](#)

Hogyis van az a mondás... a 3.-ra gondolok... amit nem tud az nem is hiányzik neki? Azaz "boldog"?

A 2. verzióval teljesen egyet értek :):):)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6153)

© **HJózsi**2008. aug. 31. 18:08 | [Válasz](#) | [#6156](#)A WinPC-NC megoldja, hogy csak a CNC paraolimpián indulhass... 

Magi István [HobbyCNC]2008. aug. 31. 18:07 | **Válasz** | #6155pps=Hz? 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6154)

Varsányi Péter2008. aug. 31. 18:04 | **Válasz** | #6154

Nekem csak 4-esre van a szorzó bedrótözva... (amit ugyebár nem is tud a Gecko:) Nade megoldva...
 Elmegy... Én is tudom, hogy jobb lenne ha nem kellene... de a WinPC-NC :)
 Végül is bajt nem látok... csak egy "szükséges segédeszköz" amit sajnós nem bírok elkerülni és ráadásul még pénzbe is kerül :)...
 Talán egyedül is vagyok ezzel :) Mindezek mellet a WinPC-NC megér nekem ennyit ...
 A felbontás pedig megfelelő, gyorsítani meg úgysem tudok jobban mert szétesne (előbb utóbb) a gép :) (50ms-ra állítottam a full 180mm/sec-re.)

Egyébként a mérési eredményeidet tapasztalati úton kb. "ide raktam magamban"... de!!! Köszönettel!

A pps elnevezést itt még nem nagyon használtuk... Pulse Per Sec? vagy hogyan értendő? A CNCzone-n is így emlegetik...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6149)

© svejk

2008. aug. 31. 18:01 | **Válasz** | #6153

"Egyre inkább az az érzésem, itt a Fórumon
 3 féle ember van:
 1. vakló bátorságú, makacs
 2. műszaki elméleti alapelveket betartó
 3. Az okos: aki a két előző "hüle" vitájából
 lefölozi a hasznot. "

Ebben aztán fején találtad a szöget Tibor45!!

Ugye a 3. a más kárán tanul...

Az első nélkül (magamat is oda sorolva) viszont nem is lenne ez a topic, és a 97 %-a hobbystáknak még léptetőmotorokat bűvölné, mert a 2. ugyan el nem árul semmit ..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6108)

© Laslie

2008. aug. 31. 17:56 | **Válasz** | #6152

Hát igen, ha az ember enkóder bütykölésre adja a fejét akkor jobb , ha a világegyetem dolgaival alaposan tisztában van....Elég hamar rá kellett jönnöm, mikor az izzó nem működött..

Válasz 'csg67' üzenetére (#6148)

© svejk

2008. aug. 31. 17:55 | **Válasz** | #6151

Kár hogy nem címezted valamelyik hozzászóláshoz az írásodat.
Félek elcsúszni felette az illető személy :) :)

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6149)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 31. 17:54 | **Válasz** | #6150

Köszö, teljesen jól értelmezted! 👍

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#6149)

© **psychobilly**

2008. aug. 31. 17:44 | **Válasz** | #6149

Leteszteltem ezt a Gecko féle multiplier cuccost, a gyorsítási eredményeket és az egységugrás "képességet" vizsgáltam, és a következő eredmények születtek:

A motoron 1000 soros encoder volt tehát 4000 impulzus volt egy kör... A gyorsítás 0-ról 2000rpm-ra értendő.

1x-es szorzó(alapállapot): Gyorsítás: 11ms, Egységugrás: 2200pps.

2x-es szorzó: Gyorsítás 14ms, Egységugrás: 11000pps.

5x-ös szorzó: Gyorsítás 17ms, Egységugrás: 4400pps.

10x-es szorzó: Gyorsítás 22ms, Egységugrás: 2200pps.

Gyakorlatilag annyiszor 10%-al kaptam rosszabb eredményt gyorsításra, mint az alapállapot, amennyi a szorzás értéke. Az egységugrás gyakorlatilag végig ugyan annyi volt, hisz ha visszaszorzom, akkor mindig a 22kHz-et kapom meg, tehát egyáltalán nem befolyásolja.

Ezután végeztem egy kis egységugrás tesztet, ami a következő volt: 10x-es szorzóval, 200 pulzus, 1700-szor egyikirány, másikirány váltogatva (varrógép teszt), folyamatos sebességgel: 2200pps. A sebesség grafikon egy darab egyenes.. 2 és fél perc után az eltérés 0 azaz 0 encoder impulzus.

A gyorsításra viszont nagyon rossz hatással van a szorzó, valószínűleg lassú a PLL, de ha megnézzük, akkor 11ms-ről 22-ms-ra nőtt, ami még mindig kevesebb, mint amit hobby keretek között használunk általában.

Szóval szerintem nem rossz ez csak kerülendő •. Persze ha muszáj (WinPCNC)...

Az a szorzó, amit István használ az viszont szerintem teljesen korrekt, és az iparban is használják, gondolom. Tegyük fel, hogy érkezik egy step jel, ezt a szorzó felszorozza és 10-nek értelmezi... Ekkor az történik, hogy a motor 10 impulzust lép 1 helyett, viszont az idő ugyan annyi. Nem is a lép a jó szó, mert nem áll meg kettő között, nem úgy, mint egyszeres üzemmódban két lépés között. Szerintem ez a lényeg, ha jól értem, hogy azt a 10 impulzust ugyan annyi idő alatt teszi meg, mint az egyet tenné, ha nem lenne szorzó és így már nincs semmilyen veszteség. De javítsatok ki, ha tévednék.

Az OMRON-nak vannak szervói, amiken 17 bites encoder van és 4x-es encoder feldolgozás mellett csak 500kHz lehet a bemeneti step jel. Kétlem, hogy ők is leosztják azt a 17 bitet... Megnéztem, és az AC-szervonál nincs különbség gyorsításban, még ha 100-as szorzót írok be, akkor sem, ráadásul a pozícióban tartás is 100-szor jobb lett és a pályakövetés is.

© **csg67**

2008. aug. 31. 16:44 | **Válasz** | #6148

Az izzót nagyon pontosan be kell állítani a fókuszpontba, és az izzószál alakja is lényeges! Az újabb LED-es megoldásokkal nincs ennyi probléma.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6146)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 16:36 | **Válasz** | #6147



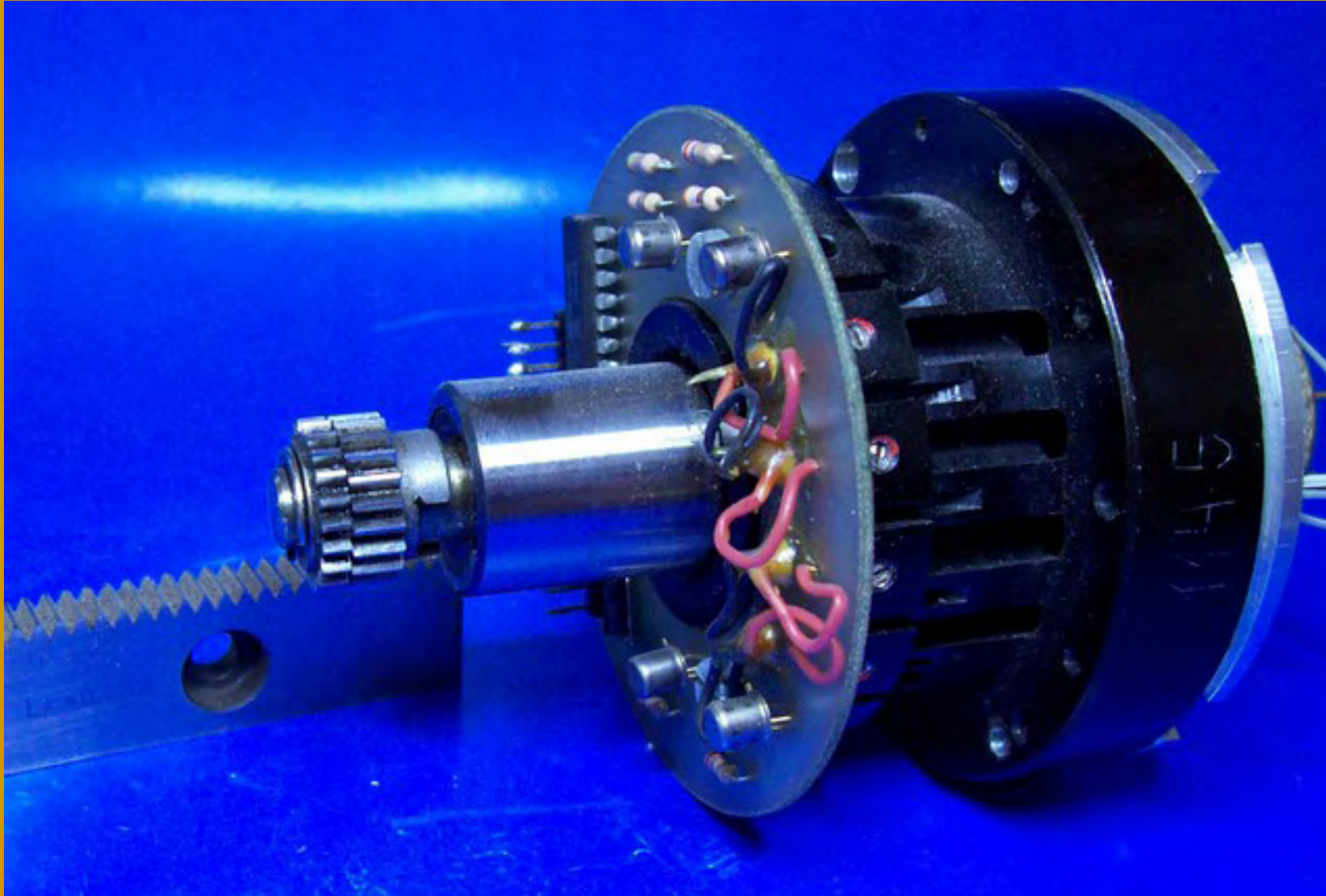
Van 4X-es encoder feldolgozás. Hurrá!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6145)

© Laslie

2008. aug. 31. 16:26 | Válasz | #6146

Na valahogy így néz ki a drága. Ez még az eredeti izzós kivitelű világítással készült. De érdekes, hogy ami a képen van egy hagyományos zseblámpa izzóval nem működőképes csak az eredeti izzójával aminek az izzószála egyedileg függőleges helyzetben van, és még 45 fokkal a hossztengelyében elforgatott izzóval sem működik már. Az elektronika az már nem az eredeti.





© Tibor45

2008. aug. 31. 16:10 | Válasz | #6145

Ha jól emlékszem 1983-ban értettem meg egy irányítástechnika órán az A, B csatornás kétfázisú encodert, és annak lehetséges 4X üzemmódját. Te fél éve tudsz erről valamit. Kiacasztó a dumád, és csak saját magadat égeted itt mindenki előtt.:) PONT.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6132)

© csg67

2008. aug. 31. 16:09 | Válasz | #6144

Igen, kicsit rafinált! :) De nézd meg az alsó két görbét is, ami a felső négyből adódik, mégpedig így; $I1 = 10^\circ - 1180^\circ$, illetve $I2 = 190^\circ - 1270^\circ$. Azaz a 0 és 180 fokhoz tartozó fotoelemek, valamint a 90 és 270 foknál lévők sorosan vannak kapcsolva, de egymással ellentétesen! Ezáltal lesz a legjobban a 0 szintre szimmetrikus az I1 és I2.

A másik 4, használaton kívüli ablakra lehet magyarázat az, hogy a gyártás során a jobban sikerült 4 ablakot használják. A gyártáskor nem különböző pontosságú osztályú mértékmegtévesztőket gyártanak, hanem a végterméket osztályozni szokták. :)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6142)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 16:02 | Válasz | #6143

Akkor ok.
Mert egy Ebay eladó árul kínai játékba való encodereket... persze semmi adatlap...

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6139)

© Laslie

2008. aug. 31. 15:57 | Válasz | #6142

Valami dereng már,de még nem fogom agyilag amit #6136-ban írtál... Páronként szembekapcsolva??? Ezt még átrágom egy kicsit... :)

Válasz 'csg67' üzenetére (#6140)

© sneci

2008. aug. 31. 15:49 | Válasz | #6141

Nem tudom a választ, de nagyon érdekel. Várjunk egy kicsit, hátha valaki ismeri...

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6138)

© csg67

2008. aug. 31. 15:46 | Válasz | #6140

Ott sincs egyszerre kettő nyitva és kettő zárva, hanem egy zárva van, egy félig nyitva, egy félig zárva és egy nyitva. Szerintem ezt látod te is, azaz az első nyit 0 foknál, a második 90-nél, a harmadik 180-nál és a negyedik 270-nél. Nézd meg újra a felső négy görbét!

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6138)

© Laslie

2008. aug. 31. 15:40 | Válasz | #6139

Nem-nem....ezek már vagy 15 éves darabok és a volt munkahelyemről dobták ki, és egy hagyományos esztergagép keresztstán mérőrendszere volt csak bedöglött a számkijelző rendszere és gondolták nem csináltatják meg.... Pedig nagyon precíz kis darabok.... a fogaslécek 250mm-esek és több darab is összekapcsolható hosszában, és volt képük ráírni az egyes lécekre, hogy 2 mikron vagy éppen 4 mikron eltérés van a hossz méreteiben....

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6137)

© Laslie

2008. aug. 31. 15:34 | Válasz | #6138

Lehet, hogy rosszul értelmezem a linkedet, de azt hiszem nálam nem ez a helyzet. Ugye adott a két üveglap. Az egyikben a körben elhelyezkedő vonalak, szegmensek... vagy nem is tudom mi azoknak a hivatalos nevük. Aztán a másik üveglapon pedig van 8 db ablak szintén ezekkel a kis vonalakkal. Na most ebből a 8-ból csak 4 db-nak van jelentősége az enkóderemnél, és kb úgy helyezkedik el a négy darab FIZIKÁLISAN hogy 0 fok..10 ...20...30 fokban vannak az üvegen. A másik négy pedig velük szemben kb 180..190..200 és 210 fokban. Ha az elő négyen átnézek forgás közben akkor 0-90-180-270 fokban nyitnak ellentétben a linkedben látottakkal, tehát nincs egyszerre kettő nyitva vagy zárva. A másik négy ablakra is nyilván lehet tenni fotokapukat és akkor gondolom a 0-45-90-135-180-225-270-315 fáziseltolással nyitják és zárják a fényt... Vagy lehet, hogy egyről beszélünk csak nem értettem amit írtál??

Válasz 'csg67' üzenetére (#6136)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 15:19 | **Válasz** | #6137

Nem az Ebay-ról való? Szallagkábel jön ki belőle?

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6135)

© **csg67**

2008. aug. 31. 15:18 | **Válasz** | #6136

A négy fotókapu páronként szembe van kapcsolva. Lásd itt: <http://www.heidenhain.de/presentation/basics/en/index/N10A17/N10A17.html>
Így lesz szép "zero-symmetrical" a kimenet.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6134)

© **Laslie**

2008. aug. 31. 15:07 | **Válasz** | #6135

Ezeknél az enkódereknél egy fogaskerék van a tengelyen ami kb 15mm átmérőjű és egy fogaslécbe illeszkedik az egész. Így oldották meg a forgó enkóddal a lineáris enkódot..

Válasz 'sneci' üzenetére (#6131)

© **Laslie**

2008. aug. 31. 15:04 | **Válasz** | #6134

Ja, hogy ezt OC-al is gyártják? Akkor már értem az ellenálást. Egyébként van itthon 2 db enkóderem amiben 4 pár fotókapu van. Ennek mi lehet az oka ?

Nem lehet, hogy egyszerűen ezzel növelik a felbontását az egységnek, mert ahogy átnézek lassú forgatás közben a "fésükön" akkor szépen egymás után nyit és zár a fényrés...

Válasz 'sneci' üzenetére (#6131)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 14:32 | **Válasz** | #6133

Te látod a szorzást az áramkörben? :)

Válasz 'sneci' üzenetére (#6131)


Varsányi Péter

2008. aug. 31. 14:31 | **Válasz** | #6132

Egészen mást választ vártam...

Én "Bamba" azt hittem elfogadod a Quadratura encoder feldolgozást és ráébredsz, hogy itt nincs szorzás(!!!), nincsenek nagy frekvenciák encoder oldalon...csak minden él ki van olvasva belőle.

De ezt az egyszerű rajzot nem lehet megmagyarázni azok alapján amiket eddig írtál... olvasd vissza!!!

(Lehet, hogy a '80-as években még ez másként volt... ... de hát azóta...)

Szótár: After 4X decode = 4X-es feldolgozás után.

Ezt persze bocsánatos dolog... akkoriban nem kellett nyelvvizsga a diplomához.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6129)

© **sneci**

2008. aug. 31. 14:29 | **Válasz** | #6131

Vannak enkóderek, ahol a kimenet nyitott kollektoros. Ezeknél kell a felhúzó ellenállás.

Nem tudom, hogy elírtad a 4 db led-fototranzisztor páros, vagy 2 párat akartál írni. A kétfázisú enkóderhez elég 2 pár. Illik még a fototranzisztorok után még valami schmitt-triggert is rakni, hogy legyen valami jelformázó és elemi prell (pergés) szűrő.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6128)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 14:19 | **Válasz** | #6130

Nem a bemenet felhúzása a cél... Sok encoder nyitott kollektoros... Egy hibalehetőséggel kevesebb a felhasználónak... ártani meg nem árt.:) Ezt így csinálják minden vezérlőben. (pl. Gecko G320 is - De ez a kapcsolás nem a G320 eleje! ott kicsit másként van megoldva)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6128)

© **Tibor45**

2008. aug. 31. 14:10 | **Válasz** | #6129

Bolond vagy Te Péter, de Rád hagyom!:(:)))

Magad elleni példát hoztál fel:

"Resolution ranges from 600 to 20000 cpr

(up to 80000 after 4X decode)"

Azaz zárójelbe tették, hogy aki akarja és műszakilag ez indokolt, lehet 4X is a jelfeldolgozás, erről pofázok.

Csak Te kb.fél éve amióta végre megértetted itt a Fórumon utolsóként és alapfokon, mi is az az encoder, erre olyan büszke vagy, hogy állandóan az ezzel kapcsolatos további téveszméidet hirdeted.:)

Hajrá, előre ezen az úton!:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6127)

© **Laslie**

2008. aug. 31. 13:53 | **Válasz** | #6128

Na itt most lenne egy kérdésem Péter kapcsolási rajzához (#6124). Lehet, hogy hülyeséget kérdezek, de mivel nem értek hozzá így hát nézze el nekem mindenki. Ha az enkódertől logikai jel érkezik a 4077-es IC-hez akkor miért kell 1K-s ellenállással felhúzni tápra a 4077 bemenetét?? És mi van akkor amikor csak egy szűz enkóderem van amiben van 4db IR led és 4db fototranzisztor? Ezt az enkóderen belül CMOS logikai szintre kellene hozni? Na jó erre tudom a választ, hogy igen! De ha tudnátok valami egyszerű elektronikát ami ezt megcsinálja akkor egy linkkel kisegíthetnétek...

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 13:49 | Válasz | #6127

"Kavarjak" ezzel a 4X-el még? 😊😊😊

Ha ezt elhiszed, hogy ugyebár van... akkor már előbbre vagyunk... aztán jöhet a 2X-es feldolgozási üzemmód (azaz DECODE) aztán eljutunk majd az 1X-re is:)

A #6124-es rajzon hol van "felszorozva" az encoder jele????? 🤔 Hol vannak azok a nagy frekvenciák az encoderben?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6123)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 13:21 | Válasz | #6126

LS7184

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6123)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 13:18 | Válasz | #6125

Incremental Optical Encoders Transmissive Module

AEDA-3200/3300 Series



Description

- Ultra-miniature package with wide resolution ranges
- "One size fits all resolutions"
- AEDA-3200 Series modular unit offers a patented alignment tool which makes installation and assembly virtually plug & play. Eliminates the need for
- Wide operating temperature range from -40°C to 125°C
- Integrated line driver for long cable connection
- Easy assembly process with



- One size fits all resolutions concept makes it ideal for space-constrained applications
- Uses transmissive technology
- Consists of a lensed (LED) source, an integrated circuit with detectors and output circuitry, and an incremental track-glass codewheel that rotates between the emitter and detector IC
- Emitter and detector IC are housed in a C-shape module with the codewheel attached to a specially designed hub
- Eliminates customer need to design different platforms for different resolutions
- Extremely cost effective
- Specifically designed to serve the industrial market where applications require wide temperature ranges and high accuracy
- High operating frequencies
- Fits standard 2 mm customer solid shaft (Contact factory for other shaft sizes)

Ordering Information

- Eliminates the need for costly assembly machines and provides faster turn around time to manufacture. Encoder module comes in a C-shape module with a codewheel attached to a special hub
- AEDA-3300 series unit offers a pre-aligned and integrated bearing kit housing
- Assembled unit, offered at a slight cost increase, saves production cycle time. Encoder module comes in a pre-aligned and integrated bearing kit housing

Features

- AEDA-3200 - 17 mm \varnothing x 23.2 mm H (module size)
- AEDA-3300 - Bxx - 17 mm \varnothing x 24.0 mm H (module size)
- AEDA-3300 - Txx size - 28 mm \varnothing x 26.7 mm H (module size)
- Resolution ranges from 600 to 20,000 CPR (up to 80,000 after 4x decode)

- Easy assembly process with integrated bearing options
- Single 5V supply
- 1 MHz maximum frequency
- 12,000 RPM maximum speed
- AEDA-3200 series offers plug and play capability

Applications

- Servo motors
- Stepper motors
- Pick and place machines
- Die bonders
- Robotics
- Machine tools
- Textiles
- Factory automation

Package Dimensions

- Refer to product datasheet for package dimensions

AEDA-3		0	0	Option			
--------	--	---	---	--------	--	--	--

Housing Type	
2	Modular
3	Pre-aligned Kit

Mounting Options	
T	Top-down
B	Bottom-up

Resolution Options		
	CPR	Counts (4X)
A4	600	2400
A6	1000	4000
A7	1024	4096
AB	2000	8000
AC	2048	8192
AJ	2500	10000
AM	3000	12000
AQ	4000	16000
AT	4096	16384
B1	5000	20000
B7	6000	24000

Resolution Options		
	CPR	Counts (4X)
BJ	7200	28800
BK	7500	30000
BM	8000	32000
BN	8192	32768
C1	10000	40000
C3	10240	40960
CH	12000	48000
CJ	12500	50000
CX	14400	57600
DM	18000	72000
E1	20000	80000

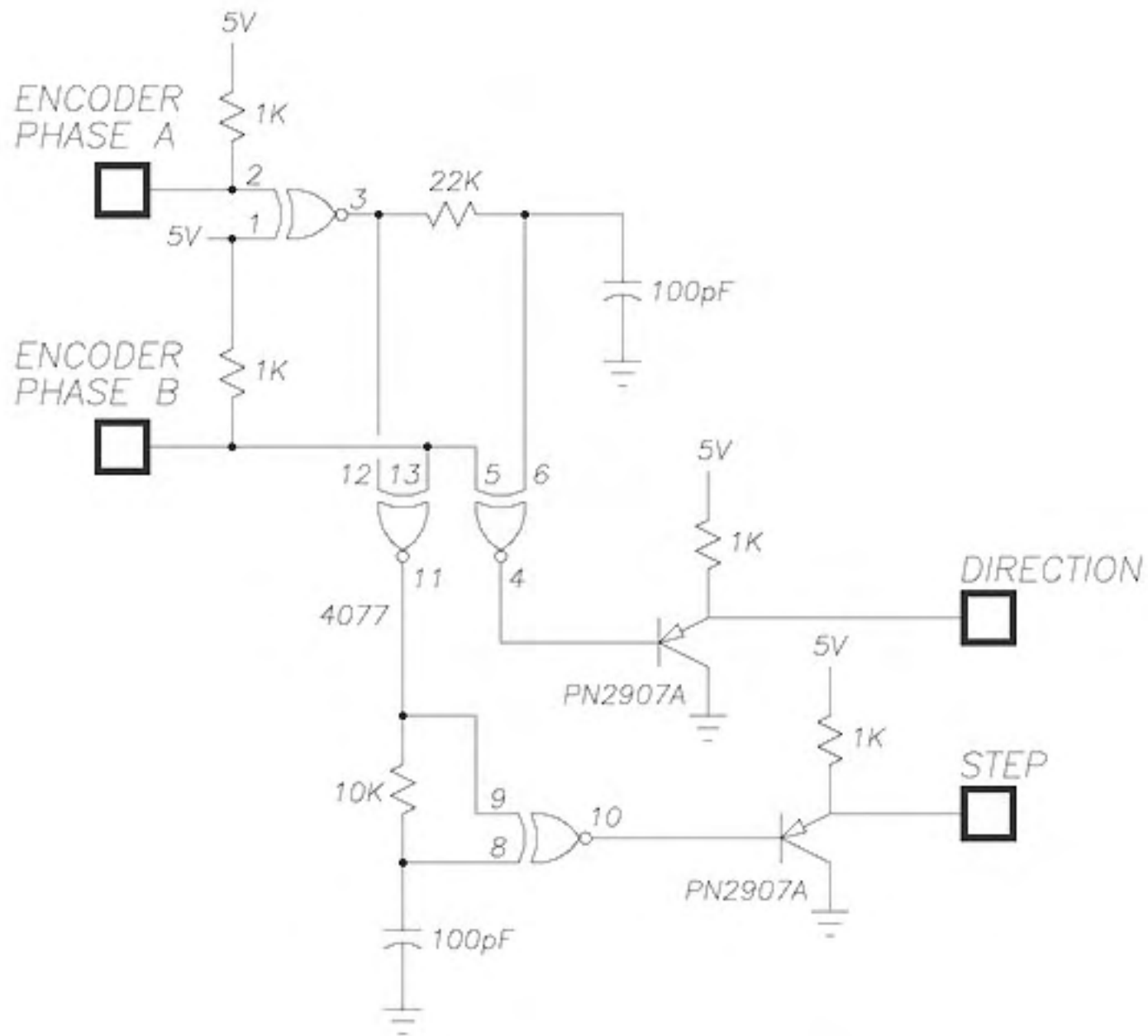
Note: AEDA-3200 is available for options of 7500 CPR or less, and in top-down mounting only. Contact the factory for availability of other CPR options.

Az alapkapcsolás... ennél egyszerűbb talán nincs is :) Persze 4X.

QUADRATURE TO STEP AND DIRECTION DECODER

This is a simple quadrature to step and direction decoder that uses a single 4000 series quad XNOR gate package (HEF 4077). The decoder is a X4 type, it will give 4 step pulses per quadrature cycle. If the source is a 1,000 line encoder then there will be 4,000 step pulses per revolution.

The circuit runs off of a single +5VDC power supply and has a maximum output frequency in excess of 250 kHz. The PNP transistors buffer the outputs to 50mA of drive current.



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6123)

Péter!
Erre épp nem jó.:))A már nagy felbontásból még nagyobbat csinál, kb 100-adszor mondom Neked.
És szerintem jó lenne, ha az encodereket a valós fizikai tárcsa résszámmal jellemeznénk (minden katalógusban így van, függetlenül attól, hogy ezt cpr, lpr, ..., -nek, akárminek hívják), és bízzuk a tisztelt hozzáértő Felhasználóra milyen jelfeldolgozást válasz. Ne kavargjál ezzel az alap 4X-el állandóan, félrevezetsz itt mindenkit, már aki persze megy utánad.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6122)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 12:08 | [Válasz](#) | [#6122](#)

2048cpr...
Erre jó az LS7184 egy szervóvezérlőben... :) kapcs át 1X-módra, mert nagy az encoder...
Így sikerült... ezt kell szeretni... De sajnos nálam ez még mindig kevés... Kell a step sokszorozó...(WinPC 24Khz)
Azaz pont jó... de ez az a téma ami nincs kifejtve...

A motort a névleges fordulatszám felével hajtva = fél teljesítmény = azaz pazarlás (persze csak akkor kell a teljes ereje)

Válasz 'sneci' üzenetére (#6118)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 11:36 | [Válasz](#) | [#6121](#)

Ezt kifejthetnéd másként is...
Azaz megfordítva ... ha az encoder azonos "mennységű" jelet ad ... annyit mint a step jel... akkor mi van, mire lehet számítani.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6119)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 11:29 | [Válasz](#) | [#6120](#)

Na ez így jó... :) Talán most már mindenki érti...

Azaz sebesség lesz a fizikai felbontás rovására... (sebesség vagy felbontás választás, azaz optimalizálás)
Mertugyebár a "mesterséges többletjeleket" nem a szoftver adta...így nem vagyunk "úrai" azoknak a "többlet" jeleknek...

Már csak azt kellene leírni (én már nem írom) , hogy miért nem jó csak az encoder osztása addíg a szintig amikor beállna az egyensúly...
(1:1)

Miért jobb a több "step" jel helyette...

=====

Sneci írt választ a #6118-ben !!!

Válasz 'sneci' üzenetére (#6117)

Egy a lényeg: ha valaki olyan szervót használ, aminél a step alapjelek száma nem azonos az encoderből kinyerhető valós impulzusokkal (ez 4x is lehet), az egy műszakilag rosszabb, és kockázatosabb megoldás, mintha a két felbontás azonos lenne. Pont.:) Nem érvelek erről többet, Sneci is ezt írta le.

Az enkóder jelzi vissza a vezérlőnek, hogy pillanatnyilag hol tart a mechanika. A visszajelzés pontossága függ az enkóder felbontásától. Minél nagyobb a felbontás, annál pontosabban tudja megmondani a pillanatnyi pozíciót. Az enkóder jelének leosztásával csökken a felbontás, azaz csökken a visszajelzés pontossága.

De itt is jöhetnek a kompromisszum kényszerek. Olyat motort sikerült bontani, aminek pl. 2048 cpr-es enkódere van. Megpörgetjük 3000-re (persze áttétellel), akkor $3000/60 * 8192 = \text{cca. } 410 \text{ KHz}$ a visszajelzés frekvenciája (Fordulat/60 * (CPR * 4)). Lehet, hogy ezt már nem bírja követni a vezérlő. Akkor kénytelenek vagyunk kevésbé pörgetni a motort, vagy leosztani az enkóder frekit.

#230-re QDSP (Quantum Servo DSP) topik...

Értem amit mondasz, és egyet is értek veled. Az "elméleti szörszálhasogatás"-t az itteni hobby gépek és lehetőségek szintjére értettem. Többeknek nem áll módjukban a műszakilag korrekt megoldást megvalósítani, és nehogy ezek a viták tántorítsák el az általa elérhető szervótól (bontott, kapott, olcsó, ...). Amit itt feszegetünk, az valószínűleg bőven hibahatáron belüli probléma.

(A következőket nem Neked írom Tibor45, mert Te tudod, de hátha segít az érdeklődőnek eligazodni)

A step szorzás is úgy került a képbe, hogy van egy nagy felbontású enkóder, de a pc nem tudja a hozzá illeszkedő stepfrekit, mert az már magas neki. Az egyik lehetséges megoldás, hogy egy step jel hatására a vezérlő N impulzust lök a rendszerbe (számlálóba). Ha a többszörözött impulzusokat nem hívjuk step jelnek, akkor közelebb járunk az igazsághoz, és nem is lesz mások számára félreérthető. Nem fogja tévesen azt gondolni, hogy megnőtt a gépe felbontása. A gépe felbontása változatlanul a pc-n értelmezett felbontás marad.

Na de milyen frekvenciával lökje azokat az impulzusokat? A legszebb az lenne, ha a következő steppig egyenletesen osztaná el, de hát nem tudjuk, hogy mikor jön a következő step jel (van még szebb is, de azt hagyjuk:). Na itt az információ hiány.

Csak megnyugtatóul és szerintem, ha a szükség úgy hozza, megfelelő sebesség és gyorsulás korlátozással hobby szinten nyugodtan lehet ilyen rendszerben gondolkodni.

Digitális vezérlőnél meg nem akar két step között interpolálni, egy stepjel hatására a szorzónak megfelelő értékkel módosítja a "számlálót".

Én is ezt szeretném... :) De látod nem nagyon megy...

Válasz 'kozma'j' üzenetére (#6115)

Tibor! Segítség rajtunk tudatlanokon! Taníts bennünket! A személyeskedést pedig vidd át a csevegő vagy a dühöngő rovatba! Olvasd el a topik címét! Szívesen tanulunk töletek, de legyen ez szakmai fórum. Érthetően leírva egy elméleti gondolat gyakorlati alkalmazásait! Legtöbbsen itt gyakorlatban működő gépeket szeretnénk építeni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6108)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 09:52 | **Válasz** | #6114

Látod Te akkor sem tudtad a helyes kifejezéseket és módokat... és most sem... ennyi a különbség :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6112)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 09:50 | **Válasz** | #6113

Igen ezt tudom... Régebben a PPR volt a CPR helyett... de most az encoder adatlapokon a CPR kifejezést használják... Ha jól láttam. Ha nincs jobb ötlet - szerintem - maradjunk ennél... de ha van elfogadom!

Válasz 'sneci' üzenetére (#6111)

1 2 3 **[4]** 5 6 7 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Tibor45

2008. aug. 31. 09:43 | Válasz | #6112

Szia Péter!
Gratulálok szédületes fejlődésedhez:
#382 Encoder topic, egy éve ezt írtad:

"Ez egy nagyon nagyon "homályos" dolog számomra... egyelőre... Aki tudja az nem írja le az encoder kezelés mikéntjét pontosan..."

Na én ilyen múlttal kicsit szerényebb gyerek lennék a helyedben, tekintettel arra is, hogy én véletlenül már 1985-ben használtam encodert, és már akkor sejtettem, hogyan működik.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6109)

© sneci

2008. aug. 31. 09:34 | Válasz | #6111

Jó a cpr vagy lpr és a ppr, maradjunk ennél.
A zárójeles megjegyzésem csak arra irányult, hogy pl. egyes Yaskawa motoroknál a katalógusban a PPR jelölés nálunk a cpr.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6109)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 31. 09:24 | Válasz | #6110

LPR = Line Per Revolution 😊

Maradjon a CPR (mert akkor nem kell átírnom az összes doksit)! 🗝

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6109)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 09:19 | Válasz | #6109

#6098-ben Tibor szerint a 4X-es mód az encoderban van :) Azaz belülről "törnek elő" a nagy frekvenciák. Majd ezt a 4X-es dolgot valaki elmagyarázhatná neki... :) Mert lehet, hogy tényleg nem érti.

cpr és ppr ... én ennek utána nézzegettem, úgy találtam, hogy ez most elfogadott... vagy legalábbis nem találtam jobbat :) Szerinted, hogy hívjuk az encoder feldolgozás utáni jeleket? Még nem késő váltani? :)

Szerintem:

CPR= Cycles Per (shaft) Revolution. A "mechanikailag kialakított nyílások" száma az encoderen.
(tehát az A és/vagy B kimeneten ezt lehet mérni frekimérővel, impulzus számlálóval)

PPR= Pulse Per (shaft) Revolution. Az encoder feldolgozás utáni ("step") jelek.

1X módban=1xcpr; 2X módban=2xcpr; 4X módban=4xcpr értékű.

Mert ugyebár minden szervóvezérlő "azzal kezdi" (az encoder feld. után), hogy az encoderből "step/dir" jeleket csinál... :) (vagy ritkábban: CW és CCW)

Válasz 'sneci' üzenetére (#6105)

© Tibor45

2008. aug. 31. 09:11 | Válasz | #6108

Egyre inkább az az érzésem, itt a Fórumon

3 féle ember van:

1. vakló bátorságú, makacs
2. műszaki elméleti alapelveket betartó
3. Az okos: aki a két előző "hüle" vitájából

lefölözi a hasznot. 

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 08:56 | Válasz | #6107

Hát igen, most egyetértünk.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6102)

Varsányi Péter

2008. aug. 31. 08:53 | Válasz | #6106

Hát ez pont így van... így aztán... ott maradunk ahol vagyunk... Persze fő a boldogság és elégedettség érzés.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6104)

© sneci

2008. aug. 31. 07:45 | Válasz | #6105

Valóban a HEDS definíciója szerint $f_{max} = \text{Velocity (rpm)} \times N/60$. Az N a vonalak száma (cpr). Az f_{max} így az A vagy a B csatorna maximális frekvenciája. A kinyerhető max. "impulzus" frekvencia $4 \times f_{max}$.

(Halkan megjegyzem, hogy a ppr jelöléssel vigyázni kell. Néhány gyártó a periods/revolution jelölésre használja, így náluk ez a cpr!)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6100)

© svejk

2008. aug. 31. 00:36 | Válasz | #6104

Én meg azon nevetek hogy mindannyian nevetünk egymáson :)
Azon viszont sírok, hogy ennyire nem vesszük figyelembe egymás érveit :(

Válasz 'alfcoder' üzenetére (#6101)

© svejk

2008. aug. 31. 00:21 | Válasz | #6103

"Fő a boldogság és elégedettség érzés.:) "

Nem-nem, fő az öröm és bódottság! :)

Lásd: <http://www.videoplayer.hu/videos/play/90591>

© Tibor45

2008. aug. 30. 21:44 | Válasz | #6102

Péter! Jesszusom, csak ennyit mondanék Neked,
ebben minden benne van!:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6100)

© alfcoder

2008. aug. 30. 21:40 | Válasz | #6101

elnezezt, toroljeteK, de ezen a malnason meg most is nevetek :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6100)

Varsányi Péter

2008. aug. 30. 19:35 | Válasz | #6100

Mit szorozzak? encoder jelet? Azthiszed napszúrást kaptam? DehogY szorzom! :)

Mi a különbség egy "profi" és egy "félprofi" encoder között? talán 0.0001 fokkal pontosabb? :) van invert kimenete stb...

Mérve, tesztelve semmi (főleg nem nekünk)... 1000cpr-es volt rajta, pont jó méret volt... a fordulatszámhoz...

Az a 125-öst encodert nem felejttem el neked... :)

Miattad vettem... mert nem tudtam, hogy a világ összes szervóvezérlője 4X-es alapan...

Nem árultad el, hogy a Gecko is persze olyan...

Fél év kellett, hogy rájőjsek... szinte magamtól...

... Ugyebár az encoder osztásod az 1X módon kívül csak a marslakók vannak... stb... (az elved:)... hittem neked... nekem ugyebár 500ppr kellett...(a 125cpr-es X4 módban=500ppr) jó vacak is lett az egész szervóhajtás tőle... mert kevés volt...

Közbe "tele voltam" frankó 500cpr-es (=2000ppr) HEDS encoderekkel... szóval erről ennyit...

De ezzel még Istvánt is bevitted a "málnásba" (szerintem) elhitetted vele is hogy... de ez egy másik téma... akit érdekel #1-től olvassa át ezt a topikot...

Frekimérőt és oszcillószkópot már láttál egyszerre működni? Hogy néz ki egy pl. 40Khz-es jel? Mit mér a frekimérő? Fel és lefutó élet? :) 80Khz-et? vagy mit?

Az encoder milyen jelet ad ki? Elárulom neked: Két négyszögjelet* két kimeneten! (A és B)

* Két négyszögjel kimenet, pl. 2x40Khz, fázisban eltolva két kimeneten, az encoder feldolgozó IC ebből "csinál azaz kilogikázza" ekkor 160Khz-et a 4X-es ü. módban... semmi szorzás...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6098)

© Laslie

2008. aug. 30. 19:08 | Válasz | #6099

De jó hogy újra itt vagytok Péter és Tibor...Míg elvoltatok mással kellett veszekednem, hogy legyen valami izgalom,de most már minden rendben és olvashatlak benneteket. I'am Happy 😁😊

© Tibor45

2008. aug. 30. 19:08 | Válasz | #6098

Na most lebuktál.:)
Profí encoder mellett felőlem szorozzál, más kérdés az hogy sok értelme így sincs.
Eddig úgy tudtam, tudtuk, Te rakosgattál mindenféle encoder tárcsákat a motorjaidra.
Egyidőben ha jól emlékszem a fél világot bejártad a neten 125-ös tárcsákért, mert ugye $4 \times 125 = 500$ és az olyan szép kerek szám.:)
Úgyhogy mintha picit változott volna Nálad pár dolog.:)

Ja és 4x üzemmódban $40.96 \times 4 > 100$ úgyanis itt sajna minden él számít, még 1x-nél csak minden 4-dik. Ezt kifelejtetted.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6097)

Varsányi Péter

2008. aug. 30. 18:49 | Válasz | #6097

A SanyoDenki-ben most a gyári encoder van... De azért jól tudsz témát váltani... az tuti :)

Az Avago HEDS... ami az E240-ben van (512cpr-es) 100Khz-es (ha jól tudom) azaz ha 4800rpm-el megy a motor az 80 fordulat/mp = $512 \times 80 = 40,96$ Khz...

Fő a boldogság és elégedettség érzés.:) --- neked is :) [Adatlap](#) Én számoljak helyetted? Milyen nap ez? :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6096)

© Tibor45

2008. aug. 30. 18:32 | Válasz | #6096

Szia! Én meg a Portescap katalógusában
400 kHz-eset láttam...Ettől még az EC motor
encodere és társai maradnak azok, amik.
Az meg talán azért nem mellékes, hogy mi az ára
a Maxon motornak. Gondolom nem 2000 Ft, ha
kérsz egy árajánlatot.
Azaz óriási kockázat különbség van egy ipari
komolyabb encoder és azon játékok
jelfeldolgozása között, amit
pl. a Péter is használ. De nem kell ezzel
Nektek foglalkozni, a Hobbysta kezében
minden úgy működik, ahogyan ő azt elgondolja,
és akarja, a többi nem számít.:)
Fő a boldogság és elégedettség érzés.:)

Válasz 'alfcoder' üzenetére (#6095)

© **alfcoder**

2008. aug. 30. 18:09 | **Válasz** | #6095

nem a kekeckedes miatt, csak hogy legyen tudott, éppen a napokban láttam egy maxon katalogusban 320khz -es max frekis encodert, igaz ez csak egy vacak kis 512 lepeses...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6092)

Varsányi Péter

2008. aug. 30. 16:23 | **Válasz** | #6094

Köszönöm (mindenki nevében) a tökéletes válszt a #6084-os kérdésemre. (Kár, hogy nem tudtál jobbat.)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6092)

Varsányi Péter

2008. aug. 30. 16:20 | **Válasz** | #6093

1X-es mód? végül is lehet, hogy minek? Vehet a felhasználó kisebb encodert...

A nagyobb talán drágább(?)...

Lehet, hogy pazarlásnak tekintették az 1X-es (ös)üzemmódot... Végül is lehet, hogy már csak Tibor használja az egész világon...

Persze nem ártott volna bele az 1X sem, mert egy hobbystának az encoder választás... nem mindig szabad választás :)

Azaz megveszi a motort és ahogy sikerül :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6091)

© **Tibor45**

2008. aug. 30. 14:50 | **Válasz** | #6092

Akkor lehetsz nyugodt, ha majd pl. a talin a hajtásod félperc egy ségugrást kibír, tudtommal soha nem látott ilyen teszt jelet a szervót.

A gigát pedig azért írtam, mert Te is abban a tévedésben vagy, pár nagyságrend nem számít Neked, hogy egy optoelektronikai mechatronikai egységéget, remekművet semmibe veszel, holott az már majd betojik 100 Khz-nél.

Egyébként Péter 2000-el szorozzál, és 2000-es encoderjelfeldolgozást (amit majd te feltalálsz) is tegyönk hozzá.

Így képzeld, csak egyetlen egy rés kell 360 fokon belül, azt meg a bugyli bicskáddal kihalásítod az encoder tárcsádon.:)

Így megspóroltad a 2000-es encoder árát.:)

Ja és elég lesz egy 100 Hz-es step-dir sebességű progi is, tehát iszonyatos pénzeket spórolhatsz.:) Aztán még majd írok pár ilyen ötletet, csak hogy érezd a zsákutcádat vagy

a továbbfejlesztési lehetőségeidet is szervóban!:) 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6089)

© svejk

2008. aug. 30. 14:47 | Válasz | #6091

Jómagam nem kedvelem a Microchip céget, valószínű azért mert nem értek a programzásukhoz..

Bizony itt is jobb lenne magyarul olvasni az adott eszköz adatlapját, lehet akkor megtudnánk, hogy vajon milyen cél vezérelte őket az encoderfeldolgozás terén.

Annyit látok én is hogy egy széleskörűen elfogadott hibaszűrést alkalmaznak.

Szinte minden gyártónál ezt a megoldást látni.

De vajon miért hagyták ki az 1x-es üzemmódot??

Lehet csak üzletpolitika hogy nehogy már egy ilyen olcsó IC-vel tökéletest alkosson a felhasználó????

Az tény hogy az iparban nem ilyen procikat használnak (még?).

De az is igaz hogy a cégnek elég töretlen a sikere..

Köszönöm, időm és lehetőségemhez mérten méregetek,tesztelgetek..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6088)

Varsányi Péter

2008. aug. 30. 14:34 | Válasz | #6090

#6084-re semmi ködösítés...:) !!!

Semmi GHz-ek... az csak 96Khz... tudod GHz és MHz aztán KHz...:) (Nagyságrendek) ... aztán Pick szalámi és csak utánna Herz szalámi. :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6088)

Varsányi Péter

2008. aug. 30. 14:31 | Válasz | #6089

A Bautz motorok, HEDS encoderrel, 4800rpm-el, rengeteg hosszú teszt -semmi hiba... 4X-es mód!
Vacogva írtam ezt :).. most, hogy már meg vagyok "ijesztve/ijedve"....:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6088)

© **Tibor45**

2008. aug. 30. 14:19 | **Válasz** | #6088

Pl. mert még nem pörgetett 5000-es rpm-mel
a tisztelt PIC gyártó egy pár ezer forintos open
collectoros encodert, miközben analizálja annak
A, B kimenőjel korrektségét.

Brutális vakmerőség és műszaki bátorság a
Hobbystától egy encodert tökéletes, fordulatszámfüggetlen, 90 fokos jelgeneárotnak felfogni.

A valóság pont más. Élet és halál között van
ilyenkor egy olyan encoder, amiket itt
többségében használnak.

Majd ha Te is kimérsz néhány encodert magasabb
fordulaton, megremeg a kezed, amikor írod be
2x, 4x.:) Addig meg eszedbe sem jut ilyesmi,
azt hiszed, ez színtiszta elektronika, és mi az a néhány 100 KHz, amikor ma a divat a gigaHz.
Ne ezt üzenem Varsányinak is a #6084-re.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6085)

© **svejk**

2008. aug. 30. 14:08 | **Válasz** | #6087

Valóban kár vitázni rajta..

Egyébként én sosem használtam a tárgybeli szorzóáramkört, csak kíváncsiságból tanulmányoztam, mert nem értettem hogy tudja elosztani
egyenletesen az impulzusokat.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6081)

© **Farkas Ádám (Sopron)**

2008. aug. 30. 14:06 | **Válasz** | #6086

off: nem vagy még otthon? írtam mailt.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6084)

© **svejk**

2008. aug. 30. 14:04 | **Válasz** | #6085

Még majd azon is el kell majd merengeni szabad időnkben, hogy egy elég nagy piaccal rendelkező mikrovezérlő gyártó cég a saját nem régi
fejlesztésű processzoraiba miért csak a 2x és 4x-es hardveres encoderfeldolgozást rakja bele...

Lásd pl.a házigazda által is használt dsPIC30F4012

Varsányi Péter

2008. aug. 30. 13:57 | **Válasz** | #6084

Egy példa:

1. 24KHz, 500cpr-es encoder, 1X mód (500ppr) = 2880rpm a motoron.
2. 24KHz x4 (negyes step jel szorzás) = 96KHz, 500cpr-es encoder, 4X mód (2000ppr) = 2880rpm a motoron.
(ez kevés lesz, de írjuk le: 24KHz, 500cpr-es encoder, 4X mód (2000ppr) = csak 720rpm a motoron)

1. egy fordulatra: 500 fizikai osztás a motoron.
2. egy fordulatra: 2000 fizikai osztás a motoron.

1. $360\text{fok}/500 = 0.72 \text{ fok/lépés}$.
2. $360\text{fok}/2000 = 0.18 \text{ fok/lépés}$.

Egy lépést biztos túlfut a szervórendszer... amikor "hátramenetbe" kapcsol (irányt vált)... melyik a jobb?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6083)

© Tibor45

2008. aug. 30. 13:41 | Válasz | #6083

Én azt pofázom: ilyen játékcodereknél amiket mi használunk egyszeres encoder jelfeldolgozás, és minél nagyobb felbontás, amit még bír a vezérlő progi step frekivel és egyáltalán az alkalmazás megkíván. Ez a nyerő.

Mindenféle más 2X 4X multiplier csak rosszabb lehet ettől, és bárkinek a szervóját, aki ebben nem lát hibalehetőséget, ingyenesen megkínálom egy kis saját egységugrás mixtúrával, és 1 perc alatt a szervód nagy valószínűséggel el is fog tévedni, és pozíciót téveszt.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6082)

Varsányi Péter

2008. aug. 30. 13:27 | Válasz | #6082

"Svejk és Péter és tisztelt világmárka szervógyártók!" = Mi is magyarok vagyunk :) és ugyebár a Magyar Servók a legjobbak a világon... :)

Tibor már megint nem akarod megérteni, elfogadni. Azaz szerintem érted... csak ...

Azaz milyen más alternatívát javasolsz? Nem csak "szapolni" kell - ötleteket adni!!!!!!!!!!!!

Te mit tennél ha kevés a step jel az encoderhez??? (Az addig osztjuk míg jó nem lesz, vagy vegyünk kis felbontásút... kívül)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6078)

© Tibor45

2008. aug. 30. 13:26 | Válasz | #6081

"A PLL nem statikus hanem dinamikus épp ez benne a szellemes."

Ne viccelj már velem.... mi van a fáziszárthurok körerősítési tényezőjével?

Nyilván nem végtelen. És a VCO időállandójával? Nyilván ez sem 1 nanosec, ráadásul tároló elemtag.

Azaz pont hogy a változási képessége nem igazán nyerő egy PLL-nek, persze ha már egyszer behúzta magát az adott frekire, akkor követi és tartja valamilyen szinten.

Egyébként kár ezen megint ennyit vitázni, szerintetek jó és teljesen korrekt ez a multiplier dolog, szerintem meg másképpen kell csinálni még Hobby szinten is.

Ennyi csak a különbség a köztünk.

De úgy is mondatnám Ti 100%-os jövőbelátók vagytok, én meg nem.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6080)

© svejk

2008. aug. 30. 13:16 | Válasz | #6080

A PLL nem statikus hanem dinamikus épp ez benne a szellemes.

Nem védem, hanem tényeket írtam le, az áramkör működéséről és azt hogy (gondolom) több ezren használják meglelégedéssel.

Nem én találtam ki (sajnos) :(

Valóban, elméletileg a dinamikája csökken a rendszernek, de nem hiszem hogy amatőr körülmények közt valakinek is fejfájást okozna hogy még először a moci megy két step-et előre majd csak azután fordul vissza.

Ennél sokkal nagyobb hibák vannak más dolgokból kifolyólag.

Ez egy kényszermegoldás természetesen ha lehet kerülendő..

Ez igaz, a komoly hajtások valóban nem így működnek..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6078)

© Tibor45

2008. aug. 30. 13:04 | Válasz | #6079

Köszö H. Józsi, nem kevés vigaszt Te jelentesz nekem, amikor ennyi itt az "égigérő csodafa" szuper műszaki megoldás a szervorenetegben.:)

© Tibor45

2008. aug. 30. 12:59 | Válasz | #6078

Svejk és Péter és tisztelt világmárka szervogyártók!

Átjöttem ide, válasz Svejk #205 Quantum-ra. Ismerem a gyíkot, a PLL még rosszabb, mert statikus. Nagy dinamikájú változásoknál még több bajt okoz, ahogyan Te is beismerted, tehetetlen.

De védjétek csak megint a védhetetlent, azt még szerencsére a világon nem találták fel, hogy előjelzés hiányában tudjam a jövőt.

Na Ti erre találatok ki megint egy csodás eszközt. Én azért el gondolkoznék a helyzetekben, miért jó az a szervó, ami előre küldi a motort, holott már régen visszafelé kellene jönni.:)

Én erre nem lennék büszke, és belátnám, igenis

bénaság és zavrba hozható az ilyen pozíció logika, ezért komolyabb hajtások nem is így működnek.

© csg67

2008. aug. 30. 12:27 | Válasz | #6077

Főmotorok ideális, tényleg örök darab egy nagyobbacska esztergába. Sajnos a ma járatos hajtások már nem szolgáltatnak külön feszültséget a gerjesztő tekercseknek, ezért arról külön gondoskodni kell (némi hő termel, ezért a beépített szélgyárat állandóan működtetni kell, ha a gerjesztés megy). A 160V inkább 460V és -mint általában a főmotoroknál- a típuszámban szereplő 160 az a tengely középvonalának magassága a fényképen látható helyzetben.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6076)

Varsányi Péter

2008. aug. 30. 11:52 | Válasz | #6076

Ja-ja - rosszul írtam... :)

Végül is az állandó mágnesek helyett egyenáramú tekercsek vannak... ha jól gondolom... többlet fogyasztás? Melegedés? Ez jobb? Mikor? Kinek? Mihez:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6075)

© svejk

2008. aug. 30. 10:58 | Válasz | #6075

Nem soros, shönt motor.

tehát a mágneset a párhuzamos gerjesztőtekercs helyettesíti.


Ránézésre és a gyártóról ítélve bizonyára minőségi darab.

Gyakorlatilag ugyan olyan karakterisztikával rendelkeznek mint a kisebb mágneses társaik. Csak a gerjesztőfeszültségről még plusz gondoskodni kell, de az fix, állandóan rajta lehet a motoron, még álló helyzetben is.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6073)

© HJózsí

2008. aug. 30. 10:14 | Válasz | #6074

Na ezért örök darab! Nem tud lemágneseződni ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6071)

Varsányi Péter

2008. aug. 30. 10:10 | **Válasz** | #6073


Ez nekünk hüleség...

Egyszer már véletlenül vettem egy ilyet - persze kisebbet... semmire sem jó szervótémában.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6072)

© HJózsi

2008. aug. 30. 10:06 | **Válasz** | #6072

Na ezért örök darab! Nem tud lemágneseződni ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6071)

Varsányi Péter

2008. aug. 29. 22:13 | **Válasz** | #6071

De ez nem állandó mágnesű... azaz soros motor(?)... valóban szervómotor?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6068)

© lovas gyula

2008. aug. 28. 14:07 | **Válasz** | #6070

Pont most nincs itt a Varsányi. Bár ha gondoljátok 1 EUR leteszek.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6069)

© HJózsi

2008. aug. 28. 13:50 | **Válasz** | #6069

ja, csak 1 Euro és itt van aszomszédban : Bad Leonfelden, Austria

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#6068)

© HJózsi

2008. aug. 28. 13:48 | **Válasz** | #6068

60kW servomotor direkthajtás kedvelőknek...



Gleichstrom 160/ 220 v, 3000 r/min,



© csg67

2008. aug. 26. 11:48 | Válasz | #6067

A RENISHAWnak volt régebben hasonló rendszerű feje, amit volt alkalmam tesztelni. Egy külső számítógépen fut a digitalizáló szoftver, ami DNC kapcsolatban van a vezérlővel. A fej elmozdulásait is a PC vette egy speciális kártyán keresztül. Tehát az eljárás a következő volt: A PC-n ki kellett jelölni a digitalizálandó térrészt és a stratégiát, majd a CNC-t DNC módba kapcsolni és elindítani a megmunkálást. A PC-n futó program folyamatosan érzekelte a fej elmozdulásait és ebből generálta a pályát, amit a DNC csatornán küldött a CNC-nek. Valóban szédületesen gyors megoldás volt, amit talán csak az ára múlt felül.

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#6066)

© Hunka Tibor

2008. aug. 26. 08:37 | Válasz | #6066

De ez benne a kihívás !!

Válasz 'Svertel Istvan' üzenetére (#6065)

© Svertel Istvan

2008. aug. 25. 22:54 | Válasz | #6065

Üdv. Hunka Tibor!

Nekem is tetszik ez a digitalizálási módszer , de nem látom hogyan lehetne ezt hobbi szinten elkészíteni ! Az biztos hogy ez lehet a leggyorsabb mehanikus digitalizálási módszer .

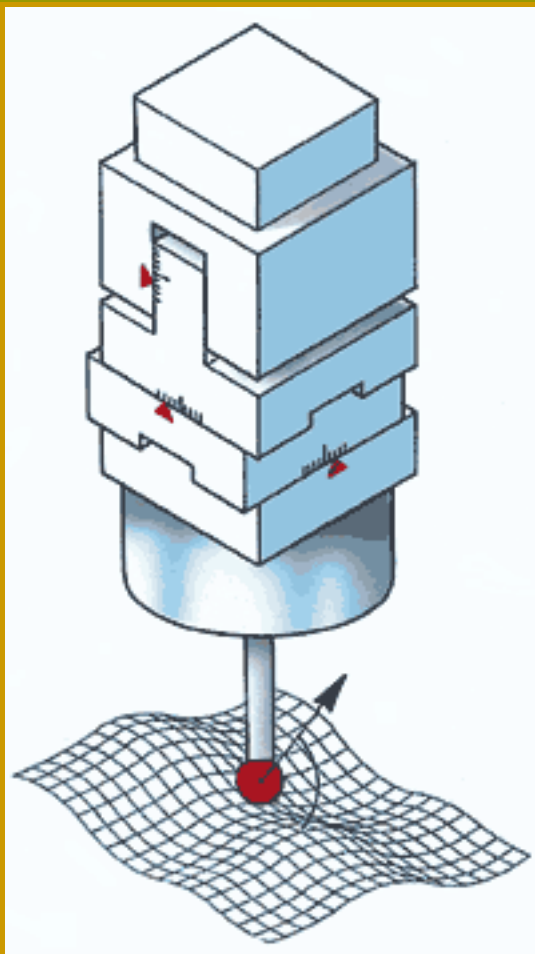
© Hunka Tibor

2008. aug. 25. 22:33 | Válasz | #6064

Néma csönd és hulla szag ??

© Hunka Tibor

2008. aug. 23. 08:50 | Válasz | #6063



© Hunka Tibor

2008. aug. 23. 08:49 | Válasz | #6062

3d Szkenner

Bocs hogy ide rakom de talán így Tibor45 olvasni fogja !4

© tatai

2008. aug. 22. 01:49 | Válasz | #6061

Sziasztok.

Szerintem válasszuk szét a gép felbontását és a gép pontosságát.

A gép felbontása (egységnyi elmozdulása) lehet nagyobb (mondjuk mikron környéki) de a pontossága csak század lesz (vagy még annál is rosszabb) az egyéb - főleg mechanikai - pontatlanságok, görbülések, rezonanciák miatt.

Mint tudjuk a szervó, hibával követi a pályát (minimum 2..3 inkremens) ezért van értelme mondjuk egy 5 vagy 3 mikron felbontású gépet csinálni, a pályakövetés ugysem lesz ennyi.

Szerintem itt van a kutya elásva és aki mikronos gépről beszél az a felbontását érti ezelatt de gyártani ilyen pontosan nem akar (de azért egy kicsit álmodik róla :)

Üdv: TT

© Karcsi

2008. aug. 21. 22:05 | Válasz | #6060

Nem tudom de nekem az az érzésem mint ha a kicsit idősebbek egy kicsit higadttabban és bölcsebben szólnának a dolgokhoz.De ez csak az én véleményem.

© Szedlay Pál

2008. aug. 21. 19:33 | Válasz | #6059

Antal!
Válaszomat a csevegő szobában olvashatod, mert nem tartozik a servó topikba.

Dobos Antal

2008. aug. 21. 11:12 | Válasz | #6058

OFF! Bocsáss meg nekem, de csak ezt a beszólásodat kritizáltam "Szerinten nem az a lényeg milyen gyors a gép hanem az, hogy mennyit tudok óránként profitálni belőle, nekem ez a lényeg a többi duma." Szívesen olvasom a hozzászólásodat, melynek nagyobbik részével egyetértek, én személy szerint még mindig az információgyűjtésnél és okosodásnál tartok.Az olyan infókkal ami nem publikus mások számára szerintem egy hobby fórumon nem kellene kérkedni, akinek ez a megélhetése ne a hobbysták hátán kapaszkodjon fel(kivételesen természetesen akik a hobbysták támogatásából élnek, mert ők legyenek sokan). Szerintem egy hobby gép magában is jó szórakozás nem kell, hogy bármit is gyártson, hobby alkatrészeken kívül! T. Tibor nem kell különválasztani a profikat a hobbystáktól ha a profikat a segítő szándék vezérli, mert ez ahogy a neve is mondja Hobby CNC Fórum! 🙄🙄

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#6055)

© Hunka Tibor

2008. aug. 21. 10:09 | Válasz | #6057

A forum legnagyobb hibája , hogy nincs szétválasztva a profi pénzkeresők és az igazi hobbysták . Mindkét tábornak más az érdeke , és sajnos nem a produktum felé ment el ez az oldal , hanem a szeméjeskedés felé . Nekem mindig az volt a véleményem , hogy a gép az csak egy eszköz , amit készítesz vele az a lényeg , de ez itt végérvényesen elsikadt , kevesen publikálják azt amit készítenek a gépükön , pedig abból sokkal többet lehetne tanulni . De a pénz mindent megöl , mármint a piac féltés hogy a másik majd lenyulja . Sajnos az én esetem igazolja ezt . Valaki elleste a módszeremet és most úgy állítja be magát mintha azt ő találták ki . És természetesen mivel neki több pénze van így a piacon is jobb az eséje . Nagyon kár hogy megint sikerült elüldözni Szedlay Palit , tölle lehetne tanulni .

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6056)

Varsányi Péter

2008. aug. 21. 07:52 | Válasz | #6056

Igazad van arról amit írtál... Előszörre a gépedről várnánk képeket... Kíváncsiak lennénk...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#6055)

© Szedlay Pál

2008. aug. 20. 22:53 | [Válasz](#) | #6055

Bocs, de már több hónapja nem szóltam hozzá, ígérem most megint több hónapra eltűnök, csak már nem bírtam idegekkel. Elnézést!

Válasz 'airfoil6205' üzenetére (#6052)

© Szedlay Pál

2008. aug. 20. 22:48 | [Válasz](#) | #6054

Neked ingyen megycsinálom a szakmámban azt hiszem profi vagyok. köszönöm bizalmadat.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6053)

© Laslie

2008. aug. 20. 22:40 | [Válasz](#) | #6053

Hát most hogy mutatod, van egy lyukas fogam, igazán elvállalhatnád. Szép munka :)))

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#6051)

Dobos Antal

2008. aug. 20. 22:38 | [Válasz](#) | #6052

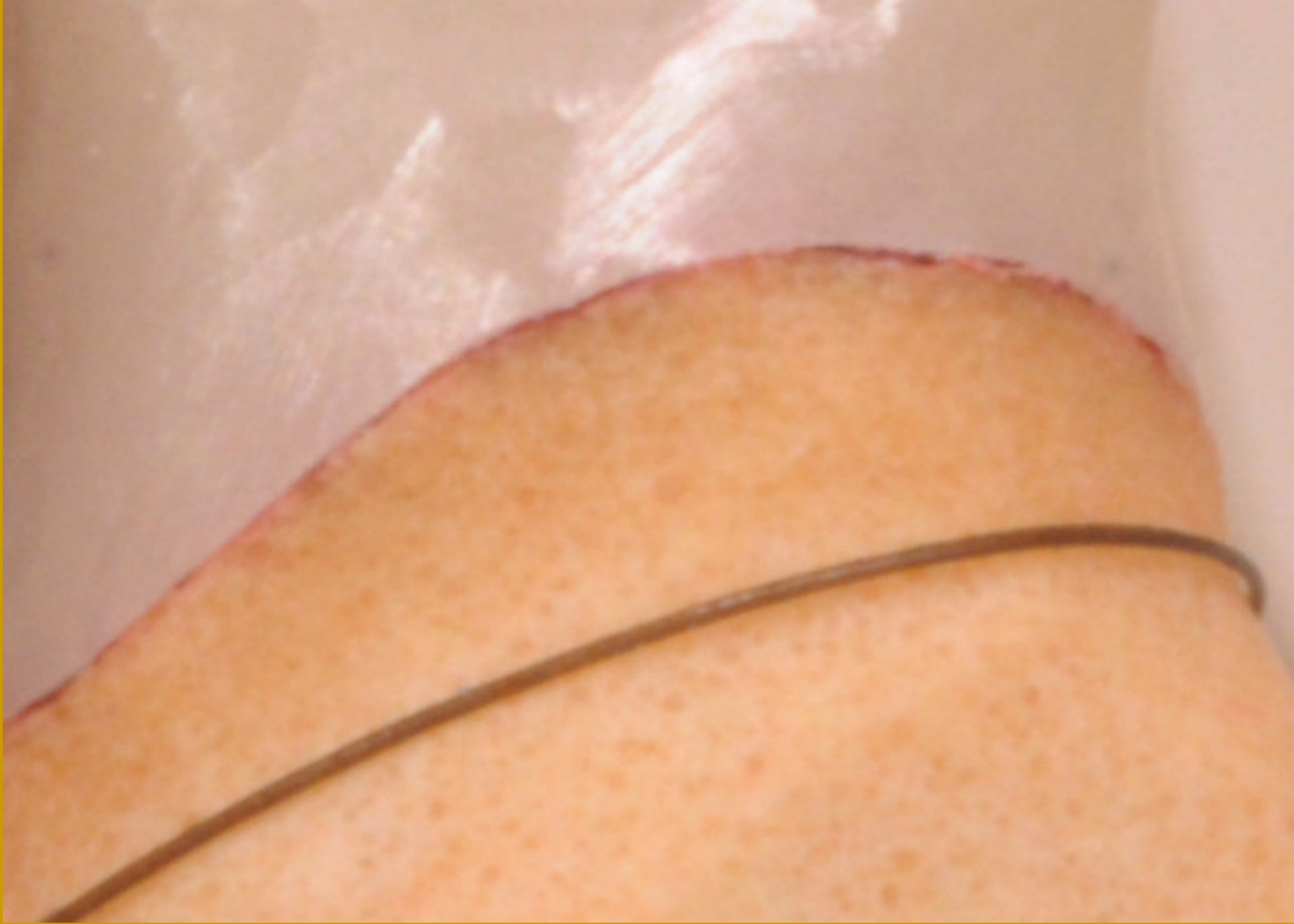
Tisztelt Pál ez egy hobby fórum, itt nem azért készülnek a gépek, hogy meggazdagodjunk belőle! A pontossággal kapcsolatos észrevételeddel maximálisan egyetértek, már korábban is kritizáltam a "saccográfos" barátainkat de nem volt látszatja semmi. De itt inkább nem szervókról kéne beszélgetni, hobby szinten? Off- töröljeteK kérem.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#6048)

© Szedlay Pál

2008. aug. 20. 22:36 | [Válasz](#) | #6051

Bocs már régen linkeltem.



Itt újra.

Itt egy munkám az alap egy scannelt fogcsont és készült rá egy 3D gravírozás egy sapka. Az a "rúd" egy hajszál. Nem büszke vagyok rá inkább csak dokumentáció.

© Laslie

2008. aug. 20. 22:15 | Válasz | #6049

Na erről beszéltem én valamikor két hete, hogy semmi értelme ezekre a pontossági értékekre kiélezni a gépet és hajszolni a pontosságot bármi áron... csak arra reagáltam, hogy tiber45 mester Robroy gépét hozta példának amit 1 mikronos felbontásúnak mondott. Pali neked tökéletesen igazad van és maximálisan magam is vallom az általad leírtakat. 1 századon belül már csak edzett köszörült alkatrészekre van némi értelme dolgozni, de ott is nagyon korlátozott felhasználási területeken.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#6047)

© Szedlay Pál

2008. aug. 20. 21:49 | Válasz | #6048

Örülök, hogy lesz és van is konkurencia sopronban. Nekem van egy két adu ász a kezemben ami miatt senki nem lesz konkurencia az én szememben.

Szerintem nem az a lényeg milyen gyors a gép hanem az, hogy mennyit tudok óránként profitálni belőle, nekem ez a lényeg a többi duma. Az AC servókat pedig meg sem forgattam itt porosodnak a szekrényben.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5982)

© Szedlay Pál

2008. aug. 20. 21:33 | Válasz | #6047

Nem is célja egyik cégnek sem a mikronos pontosság egy marógépnél. Ki kell menni egy nemzetközi kiállításra és ott látunk csodát egy 70 milliós gépre milyen tűréseket adnak meg gyárilag 2 század. Ennél persze többet tud ha jól beállítják kb. 5 mikron. De nem is törekszenek 1 mikronos pontosságra. Még köszöreléssel is nehezen tartható ez a pontosság.

A gyári gránit etalonok 00 pontossági tűrése is több ennél.

Uraim itt megy a gyorsasági vita, az áttétel vita, de még senki nem rakott fel videót csak arról hogyan forog a tengely üresen vagy kesztyűben forgatva illetve síkbamarva. Miért nem törekszünk a pontosságra a sebesség rovására, a derékszögöségre. Nem hiszem, hogy itt a hobby kategóriában bárkinek is szüksége lenne századon belüli marási pontosságra (mikronosról nem is beszélve) és 10m/perc forgácsolási sebességre. Ezek csak számok. Ki az aki ezt kihasználja és nics ideje kivárni amíg a gépe elkészíti a munkadarabot. A lineáris encoder felbontása lehet 1 mikron de a pontossága nem. Ezt egyik gyártó sem garantálja vagy ha igen kérünk ide linket. Az 1 mikron is interpolált felbontás. És a hőmérséklet kompenzációt is meg kell oldani szoftveresen. Még a golyós orsókat is temperálják furaton keresztül.

Tegyen már valaki fel egy ezredes mérőórát egy etalonra és fogja meg kézzel 1 percre és csináljon róla egy videót. Ugye már mindenki próbálta. Fantasztikus az eltérés.

A legjobb jobb mikrométerek gyári specifikációja is +/-2mikron.

Tehát nem lehet velük mikron pontossággal mérni ehhez tizedmikronos eszköz kell ami szerintem egyikünk birtokában sincs.

Már 1 éve követem a fórum hozzászólásait és sokat tanultam belőle, de nem eleget.

Azért, hogy az ismeret agyagomat tovább bővíthessem kérek mindenkit dokumentálják a servós géppel készült darabok pontosságát is.

Köszönöm.

Varsányi Péter

2008. aug. 20. 15:44 | Válasz | #6046

Hát ezt tudjuk... csak Tibor mindig "gravírgépben" gondolkozik... de nem kellene "kötelező" jelleggel "előírnia az áttételt"...

(Meg a sebeséget ügyebár utálja és nincs is elképzelése hogyan kellene... :)

Amikor vannak elérhető pl. kisebb fordulátú motorok is a piacon, amik általában nyomatékosabbak is... csak ennyi...

Van profi(bb) áttétel, Planet Drive-nak hívják(1/2 - től lefelé) ... sajnos az igazán jók megfizethetetlenek...

Drágább mint a legjobb szervómotor... A Harmonic Drive Corp. is gyárt ilyeneket...

Ezért törekszünk (azaz törekszem:) a direkthajtásra marógépeknél - bárcsak mindig lehetne - mert a hobbystának csak a fogazott szíj megfizethető...

De talán megteszi, ha nincs más... és már boldog ha századot tud (elvbén, terhelés nélkül:) a gépe :)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6045)

© Laslie

2008. aug. 20. 14:35 | Válasz | #6045

Tibor és Péter, egy kis figyelmeteket kérném. Most járt nálam egy gyerekkori barátom, ő kb húsz éve tervez és szervízel ipari cnc-eket Németországban és rákérdeztem a kettőtök közt fennálló egyik vitás pontra, hogy neki mi a véleménye róla. Itt az áttétel és a nem áttétel probléma körére gondolok. Szóval annyit mondott, hogy az áttételes gép az csak játékszerként hozható forgalomba amennyiben csak a motoron van enkóder. A szíjas hajtás egyáltalán nem pontos és változó erők hatására nem viselkedik lineárisan mivel gumiréteg találkozik a fém kerékkel és a gumi lehet bármilyen vékony, úgy fog viselkedni mint a kocsonya. Tehát az 1 mikronos gép az hazugság az ő véleménye szerint egy áttételes gépnél. 1 mikronos gépet még direkt hajtású, lineáris enkóderrel sem lehet tökéleteset építeni. Alumíniumból meg pláne nem. Hangsúlyozom ez NEM az én véleményem, de lehet benne valami...

Varsányi Péter

2008. aug. 20. 13:52 | Válasz | #6044

Magától nem megy... :) ott sem... A tulaj is dolgozik keményen :)

Mariss Freimanis dolgait olvasgatva a CNCzone.com-on...

Most kihoztak egy új léptecs vezérlőt (G540) érdemes (visza) olvasni amit a fejlesztés közben írogatott...

Azaz a "célközönséget faggatta", hogy pontosan mit szeretnének, milyenre szeretnék... és azt hiszem sikerült is neki "telibetalálni" a dologot :)

Még az "kívánatos" árát is szavaztatta :)

Na ja az egy másik kontinens... Más felfogás...

A cél alkalmazások - hát igen... az egy speciális piac... nem Hobby. Azt nem ismerem....

Válasz 'sneci' üzenetére (#6043)

© sneci

2008. aug. 20. 13:40 | Válasz | #6043

Mindenki máshogy csinálja.

Gecko világpiacon akart egy egyszerűen kezelhető, "jó árfekvésű" vezérlőt forgalmazni, jól csinálja, fut a szekér... A fejlesztőből lehet hogy "tulajdonos" lett, már régen alkalmazott csinálja a szakmát.

Mellette helye van az egyedi- és célalkalmazásoknak, teljesen más üzleti stratégiával. Ez mindenkinek a saját döntése.

Nem mindenki akar akkorára növekedni, hogy a szakmai érdeklődését és szeretetét felváltsa a kemény üzleti érdek. De ennek a csevegőbe lenne a helye:)

Varsányi Péter

2008. aug. 20. 13:13 | **Válasz** | #6042

Valószínű? Azaz lehet? azaz csak gondoljuk? Reménykedünk?... Senki, semmit nem tud... Ez a csodák világa :)

A Gecko Corp. Mennyivel "hobbystább" a Tibornál? Nekik vannak adataik a vezélőről ...

Ők sem hozzák nyilvánosságra a "service Manual"-t... :) Csak a "User Manualt"... Tőlük sem várható el...:)

Ők is sokat filózhattak a fejlesztésen... mire eljutotak odáig, hogy nyákgyártónál készítették a panet... sőt 4 rétegűt... és gépi összerakásra vitték a dologot a költségek csökkentése érdekében... (2002 óta)

Te vennél bármit adatok nélkül? Egy TV-t, egy mosógépet, egy autót...?

Te el tudnál adni valamit ezek az információk "közre adása" nélkül? (az "alkalmi elsózást" most hagyjuk az más eset...)

Válasz 'sneci' üzenetére (#6041)

© **sneci**

2008. aug. 20. 12:53 | **Válasz** | #6041

Analog szervóban is vannak mélységek. A gecko egy alapkapcsolás, míg Tibor szervója (szervói) valószínűleg egy kicsit komolyabb(ak), több évnyi munkája van benne, és vállalkozás szerűen űzi a "hobbiját". Nem kívánhatjuk Tőle, hogy ezt nyilvánosságra hozza.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6040)

Varsányi Péter

2008. aug. 20. 12:44 | **Válasz** | #6040

Már mire gondolsz? Milyen "másvilágra"?

Tiborral (egyenlőre) az analóg szervót "hajtjuk"... Tök egyetértésben :) Ez a közös "rossz" bennünk :)

Válasz 'sneci' üzenetére (#6038)

Varsányi Péter

2008. aug. 20. 12:40 | **Válasz** | #6039

Szerintem, ha megosztanád a tapasztalatodat... mások is segítenének neked...

A SanyoDenki-nél sem egy (ahogy írtad) mérnök tervez egy motort... Gondolom érted...

Több szem többet lát... ettől megy előre a világ! De mi magyarok ebben a "sportágban" nem vagyunk jelesek...

Ma összedobok egy blokvázlatot az A300-ról... Neked is kb. eddig/addig tartana... de nem teszed... nem értelek... pedig én csak egy hobbysta vagyok...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6037)

© **sneci**

2008. aug. 20. 12:37 | **Válasz** | #6038

Azt azért tartásatok szem előtt, hogy az UHU-n és a Geckón túl is van világ! Lehet, hogy ott kezdődik:)

(A szervó témában a detektoros rádió szintjén mozgunk:::)

Nem kellene ilyen alapokkal ennyit személyeskedni....

© **Tibor45**

2008. aug. 20. 11:58 | **Válasz** | #6037

Bocsi, az én 20 évnyi motorhajtásokkal is eltöltött időm tényleg semmi a Te félév alatt szerzett dumaszerzői jogodhoz képest. :)
Az is mellékes, hogy a diplomatervem 1985-ben a CNC gépgyártástechnológia szakon egy DC motorhajtású 3 tengelyes hengerkoordináta rendszerű oktató robot mechanika és vezérlés megtervezése, elkészítése, bemérése volt. Ezek tükrében belátom, a béka seggénél vagyok én Hozzád képest szakmailag. :) 🤖🤗

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6035)

© Laslie

2008. aug. 20. 11:45 | Válasz | #6036

A Sanyodenki természetesen magyar cég, hisz jól ismerem a tulajdonosát is...régi barátom a Sanyi... Teljes nevén Denki Sanyi. De mivel Japánnak gyár mindenféle vackot ezért igazította hozzá a nevét az ottani elvárásokhoz. Ebből lett a SANYI DENKI :))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6032)

Varsányi Péter

2008. aug. 20. 11:25 | Válasz | #6035

Hát akkor minden ok.
A $10 \times 10 = 100$ teljesen passzol. 10 mérnök 10 év = 1 mérnök = 100év...:)

pl. Tibor is 10 éve (írta) fejleszti a szervóját, de még nem jutott el a végére: a dokumentáláshoz...pl. egy blockvázat, adatlap stb...
(Ez gondolom ezek a következő évtizedben várható események lesznek...:)

A mérnöki munka komoly dolog!
Nem lehet elkapkodni! Sok számítás, sok gyözködés (magában) de a végén ugyanis (mint motornál) megfizetik :) Esetleg, talán...:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6033)

© svejk

2008. aug. 20. 10:52 | Válasz | #6034

Ez lamardt: :) :) :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6033)

© svejk

2008. aug. 20. 10:52 | Válasz | #6033

De bizony!
Egy régenhallott fórumtársunk az igazgatótanács tagja lehetett...
Úgy hívták hogy: Denkiki

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6032)

Varsányi Péter

2008. aug. 20. 10:47 | Válasz | #6032

A SanyoDenki nem magyar cég?... 😊

© Laslie

2008. aug. 20. 10:41 | Válasz | #6031

Tibi, azért ez erős túlzás, hogy 10 mérnök 10 éven át fejleszti a motorokat. Ennyit az űrtechnikában sem dolgoznak valamin. Egyszerűen csak annyi a titok, hogy kevesebbet adnak el belőle, meg páran meggazdagodnak belőle mire hozzád eljut a cucc.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6026)

© HJózi

2008. aug. 20. 10:18 | Válasz | #6030

1 v. 2 db érdekel, árfüggő...

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5989)

© Karcsi

2008. aug. 20. 08:40 | Válasz | #6029

Engem is ha jó az ár.

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5989)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 23:05 | Válasz | #6028

De sokat is eladnak utánna... tehát (túl) drága.

Persze ez is mint pl. egy maró szerszám... termelő eszköz valahol... értéket állít elő (valahol:)... tehát...

Sok-sok fejlesztés a "szervó motorgyárban" a "hobby részlegen" de az eladott darabszám is jelentős...

Nincs ez másként egy autógyárban sem... pedig az sem egy "szimpla" szerkezet... (azaz a kocsik :)

De gondolkodjunk kisebbben... pl. Egy szervóvezérlőben...

Ott is a tervezési és gyártási költségeket összhangba kell hozni az árral amit még megfizetnek és a mennyiséggel amit megvesznek...

Pl. ott a Gecko... számításaim szerint 5 év alatt 14.000 db-ot adtak el... (he kell kifejtem, hogy számoltam :)

Nem tették az árat túl magasra... mert akkor az "összhang" nem lett volna meg... azaz veszteséges lett volna a vállalkozás...

Nálunk ez sajnos és sokszor másként van... de az egy másik téma...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6026)

© svejk

2008. aug. 19. 23:00 | Válasz | #6027

Igazából inkább azért ennyi mert ipari cucc és nem tömegtermék.

Sajnos nem tudtam még ilyeneket szerezni, venni meg csak max. E240-re van pénzem.

Tárcsamotort tudtam olcsón szerezni de az is csak 130W-os és bizony annak sokkal meredekebb a fordulatszám/nyomatékgörbéje ezért volt a

#6004-beni feltételezésem, de hát a 400W az nem 130..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6026)

© Tibor45

2008. aug. 19. 22:44 | Válasz | #6026

Igen reális, mert a szervomotor gyárban 10 mérnök 10 évig fejleszt egy ilyen profi szervomotort, mire a boltok polcaira kerül, és ezt valakinek meg kell fizetni.
Ha pedig olyan szerencsés vagy, hogy kilóra, így-úgy amúgy hozzád jut, örülj neki, de akkor ez a tény mindig jusson eszedbe, és ennek arányában tisztelj, kímélj, és bánjál vele műszakilag korrekten, szakszerűen.
és ennek arányában nyomjad bele kezdetben csas

Válasz 'svejk' üzenetére (#6021)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 22:36 | **Válasz** | #6025

Pontosan... minden annyit ér amennyit adnak érte... ez egy örök igazság.

(megjegyzem hátha veszel belőle 😊 csak újakat gyűjtök... :) és vannak kisebbek is pl. 200W-osak...:) egy használt van... tized ár? :)
Persze hiába az erős (drága:) motorok - áttétel kell hozzá... ügye tudod?

Válasz 'svejk' üzenetére (#6021)

© **Laslie**

2008. aug. 19. 22:35 | **Válasz** | #6024

Azon még senki nem gondolkodott el , hogy motort is lehetne gyártani, ha már ilyen árak vannak ???

© **svejk**

2008. aug. 19. 22:35 | **Válasz** | #6023

Persze így visszavonva a #5998. is.
Csak kellene az az eszement ötletek topic :(

Válasz 'svejk' üzenetére (#6014)

© **Tibor45**

2008. aug. 19. 22:34 | **Válasz** | #6022

Látod ezért jó a Hobbystának, 200 Ft/kg áron veszi a csúcstechnikát (motorokat, golyósorsókat,...), mint más piacon a krumplit.:) Na kb. ennek arányában is ért hozzá, tisztelet a kivételnek.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6020)

© **svejk**

2008. aug. 19. 22:31 | **Válasz** | #6021

És ez reális ár ?
Vagy amik voltak nekünk 1,5KW-os Siemens AC 720 ezer+ fa?
Minden annyit ér amennyit adnak érte..
A hulladékmegegyeztetőkben meg tonna számra zúzzák be őket...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6019)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 22:26 | **Válasz** | #6020

Ezért "tartok" fegyveres biztonsági őrt a háznál :) Hátha valaki azt hiszi ennyiért vettem őket... 😁😁

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6019)

© **Tibor45**

2008. aug. 19. 22:16 | **Válasz** | #6019

Na pl. ez a Te bajod, meg sok más embernek, hogy nem tudod reális árát. 180.000 Ft+Áfa -tól kezdődik encoderrel együtt.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6018)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 22:10 | **Válasz** | #6018

Tudom, hogy nagyon drága lehet, persze pontosan nem tudom a "bolti árát"... Te tudod?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6017)

© **Tibor45**

2008. aug. 19. 22:05 | **Válasz** | #6017

Csakhoggy minimális tiszteletet ébresszek Benned úgy általában is az igazi szervomotorokkal kapcsolatban, szerinted mennyi egy ilyen új 400W motor ára? Van elképzelésed?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6015)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 22:05 | **Válasz** | #6016

Hát igen... tudom... még csökkenteni kellene a végsebességet... sokkal jobb lenne (elvileg?)... Ez most egy "határeset"... de ez csak egy adat bevitele a szoftverben és egy Ok. gomb megnyomásának kérdése :)... és megalkuvás :)

Ami érdekes... és ezzel én sem értek teljesen egyet:

A Gecko Corp. szerint a névleges motor feszültségre +5% pluszt ír (tápfesz)... míg ez a szám az UHU-nál 20% !!!

Válasz 'svejk' üzenetére (#6014)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 21:58 | **Válasz** | #6015

Van még belőle jópár "raktáron" :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#6011)

© **svejk**

2008. aug. 19. 21:57 | **Válasz** | #6014

Vagyis nem az elgondolás volt a téves hanem az elképzelés hogy meredekebben esik a fordulata a terhelésre. Mindenesetre ebben a felállásban lehet hogy megelégedhetnél egy 10-20 %-al alacsonyabb fordulattal a fene sem tudja mennyi feszt. tud kiadni a gyíkod.

Válasz 'svejk' üzenetére (#6011)

Amiket csinálunk, kipróbálunk... neked nem kell otthon... tehát bizti sem kell igazán:)
Egyébként minek a 20A-es? a vezérlődhöz? az csak 10-et tud ... azt halottam...:)

Csak számold... morogjál... és arra nagyon ügyelj, hogy nehogy konstruktívat írd !

Nézegetsd a képeket.... nálunk sokkal "elvetemültebb" hobbysták miket csinálnak a világban...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6009)

Első ... 2 3 4 **[5]** 6 7 8 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© **Tibor45**2008. aug. 19. 21:55 | [Válasz](#) | [#6012](#)

Én már csak ilyen morgós vagyok, ha ilyen mértékű, és mennyiségű műszaki sületlenséget látok. :)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#6010)

© **svejk**2008. aug. 19. 21:50 | [Válasz](#) | [#6011](#)

A grafikont nézve ez túl jó, komoly motor azonnal szereld le és küld el nekem :) Téves volt az elgondolásom...:(

Válasz 'svejk' üzenetére (#6006)

© **Laslie**2008. aug. 19. 21:48 | [Válasz](#) | [#6010](#)

Tibor, te mindig csak morogsz valamin....nem kellene inkább bélyeget gyűjtened :)))))) Az olyan nyugis.....

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#6009)

© **Tibor45**2008. aug. 19. 21:46 | [Válasz](#) | [#6009](#)

Péter!
Inkább rendelj nekem még 1000 db 20AF biztit, nagy szükségem lesz rá miattatok, ahogyan #5950-ben írtam.:) Gyorsan el fog fogyni az 1000 db, tekintettel a délutáni szövegeitekre, meg pl. Svejk #6004 sorai miatt.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6003)

Varsányi Péter2008. aug. 19. 21:44 | [Válasz](#) | [#6008](#)

Hûha.... átléptük a 6000-es számot a szervótopikban :)



Válasz 'svejk' üzenetére (#6006)

© Laslie

2008. aug. 19. 21:43 | Válasz | #6007

Ezt mindig utáltam mikor egy nő csak a kezében tartja. Azt is mutassa meg mikor beveszi... 🍷

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6002)

© svejk

2008. aug. 19. 21:42 | Válasz | #6006

Állj!! Meg ne csináld!

De nagy marha vagyok hát ott van a grafikonja a 7. oldalon :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6000)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 21:42 | Válasz | #6005

16-os alapban a tengely :)

65V-ot tudok a labortáppal... és 5A-t... ez segítene...

Dehát sak és matt...

A motor adott .. már nem veszem le... nem akarok tápfeszt emelni... meg nem is tudok...

Végül is tök jól megy... 50ms alatt úgyis szétverné a mechanikát...

Tudom mire gondolsz... több tápfesz kellene a motor minden tudásához... Ez igaz...

Inkább csökkentem a végsebességet ezáltal tudom növelni a gyorsítást... Ha pl. 3D-t marnák... vagy?

Válasz 'svejk' üzenetére (#6004)

© svejk

2008. aug. 19. 21:35 | Válasz | #6004

a 12-es tengelyt persze nem tudod lefogni kis fordulaton mert ott még megvan a csúcsnyomaték is.

de 3000-es fordulatról le tudsz fékezni rajta valamennyit nagyobb átmérővel azért kell a tokmány.

És arra akarok kilyukadni hogy a 33V/1000ford/ perc feszültségállandójú motor a 80V-os tápfesznel a 2000-es fordulaton már nem tudja leadni a névleges nyomatékát közel sem.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#6000)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 21:35 | Válasz | #6003

Találtam egy céget amerikában aki a lekapart(!) IC-eket röngenezési úton azonosítani tud (adatbázisból)...

Nem olcsó de megérné!... csinálhatnánk Tibor "szervó" vezérlőjéről egy rajzot, egy adatlapot... Ő is jól járna...

Beszállna valaki a költségekbe?:)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 21:29 | Válasz | #6002



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5999)

© svejk

2008. aug. 19. 21:29 | Válasz | #6001

Biztosan nagy élvezet lenne, valakinek :(

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5999)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 21:27 | Válasz | #6000

Tudom... de nem megy a 120V... nem bírja a vezérlő...(G340 = 80V... a 85V már ... ciki is...)
Dög erős ez a motor, még kesztyűben is...

Alíg megy fel az áram... a kesztyű elég... :)


Teszteltük... már 2V-nál (3A = 6W volt!) a tengelyt a legerősebb "emberke" sem tudta lefogni, lassítani... (persze nem tokmánnal)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5998)

© Tibor45

2008. aug. 19. 21:25 | Válasz | #5999

Én meg a motor helyében a kukacotokra kötnék

230V-ot!:) 

© svejk

2008. aug. 19. 21:17 | Válasz | #5998

Szerintem meglepődnél ha a vezérlődet kb. 120V-ról járathatnád.

Ha van kedved és plusz motorod tehetnél egy egyszerű kísérletet.

Üresben rákötsz a motorra 75-80 V-ot (azért csak ennyit mert a hídon van veszteség) és miközben méred az áramfelvételt és a fordulatszámot elkezded lefékezni a tengelyt.

Ajánlott egy fúrótokmányt ráfogatni a tengelyre és kesztyűt húzni vagy inkább két fadarabbal szorítani.

Majd ird ide le mondjuk a 2500, 2250, 2000, 1750, 1500-as fordulatokhoz tartozó áramfelvételt.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5997)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 20:59 | Válasz | #5997

max. 180mm/sec a biztonságos max.. azaz max. 2160rpm... mert csak 85V-os a táp... nem igazán tudom már növelni...

50ms alatt van 180mm/sec-on biztonságos, normális hibajel-el... tud 30ms-ot is de az már mérések alapján nem ok. nem pontos a követés.

Ebben a gépben még "csak" Gecko-k vannak (G340) nem az A300-as... sajnos.

(Az kicsit nagyobb PCB, de már megvan a kialakítás és doboz...táp stb... gépre integrálva...)

Azaz ez már így marad... a 85V-ot tápoldalról sem tudom növelni... De a sebesség (nekem) elég... Sőt a gyorsítást is jónak találom...

Csak Tibor "mester" szerint nem... mert... olvastad...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5996)

© svejk

2008. aug. 19. 20:52 | Válasz | #5996

és mekkora fordulaton hajtod max.?

vagy mekkora a max. gépsebesség amit olyan "lassan" érsz el?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5994)

© D.Laci

2008. aug. 19. 20:51 | Válasz | #5995

Á, dehogy!

Pervorral mosva

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5971)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 20:44 | Válasz | #5994

Itt az adatlapja a motornak (#5662-ben volt már Tibornak :)

A motorra 2500rpm és 85V van írva...

5mm-es emelkedésűek az orsók, 1000cpr encoder, 4X enc. mód és 4X step jel szorzás = 0.005mm/lépés.

A piros karika egy régebbi dolog miatt van...

Kicsik ugye... :) Ne kimélj... veszek nagyobbat :)

Type				T8 type	
Model				T840-012	T850-012
	Condition	Symbol			
Motor	Rated output	☆☆	PR	400	500
	Rated armature voltage	☆☆	VR	85	80
	Rated torque	☆☆	TR	1.57 (13.90)	1.96 (17.35)
	Rated armature current	☆☆	IR	5.8	7.6
	Rated rotating speed	☆☆	NR	2500	
	Continuous stall torque	☆☆	TS	1.70 (15.05)	2.16 (19.12)
	Instantaneous maximum torque	☆☆	TP (N)	12.0 (106.21)	16.7 (147.80)
	Stall armature current	☆☆	IS	6.0	7.6
	Instantaneous maximum armature current	☆☆	IP (N)	40	62
	Maximum rotating speed		Nmax	4000	3000
	Friction torque	☆	Tf	0.06 (0.53)	0.07 (0.62)
	Rated power rate	☆☆	QR	5.0	6.4
	Instantaneous maximum angular acceleration	☆☆	αP	24×10^3	27.8×10^3
	Viscous braking constant	☆	Fd	0.045×10^{-3}	0.058×10^{-3}
	Torque constant	☆	KT	0.314	0.287
	Voltage constant	☆	KE	32.9×10^{-3}	30.0×10^{-3}
	Rotor inertia		JM	$0.50 \times 10^{-3} (1708.59 \times 10^{-3})$	$0.60 \times 10^{-3} (2050.30 \times 10^{-3})$
	Armature winding resistance	☆	Ra	0.95	0.56
	Armature inductance	☆	Ja	1.9	1.1
	Mechanical time constant	☆	tm	5.2	4.1
Electrical time constant	☆	te	2.0	1.9	
Thermal time constant	☆☆	t θ	30	40	
Thermal resistance	☆☆	R θ	1.1	1.0	
Heatup limit	☆☆	θ	105		
Mass		W/M	3.4 (7.5)	4.0 (8.8)	

	Mass		W/M	3.4 (7.5)	4.0 (8.8)
Tachometer generator	Coefficient of voltage generated	☆	KEG		
	Effective (rms) ripple	☆	ϵs		
	Peak-to-peak ripple	☆	ϵs		
	Linearity	☆	δL		
	Armature winding resistance	☆	Ri		
	Armature inductance	☆	Li		
	Minimum load resistance	☆	RL		
	Rotor inertia		JTG		
	Mass		WT	0.45 (0.099)	
Holding brake	Holding torque	☆☆	TB	1.96 (17.35)	
	Voltage	☆	VB	90	
	Current	☆	IB	0.11	
	Resistance	☆	RB	820	
	Inertia		JB	0.02×10^{-3} (68.34×10^{-3})	
	Mass		WB	0.79 (0.17)	
Optical encoder	Open collec				
	Line drive				
Gear			—		
Oil seal					
Basic model number of applicable se			DA0D030		

Ebből került be két darab az X és Y-hoz...



[ITT a teljes Katalogus adatlap A>](#)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5992)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 19. 20:42 | **Válasz** | #5993

Ahha! Beruházol? 

Válasz 'svejk' üzenetére (#5991)

© svejk

2008. aug. 19. 20:42 | **Válasz** | #5992

Van adatlap arról a motorról ami most a gépeden van?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5988)

© svejk

2008. aug. 19. 20:41 | **Válasz** | #5991

Stipi-stopi engem!
Persze ár kérdése az egész

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5989)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 20:03 | **Válasz** | #5990

Egy fotó.. ár... 2 db... :)

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5989)

© sanyi

2008. aug. 19. 19:17 | **Válasz** | #5989

Köszönöm. Még nincs nálam a táp, de úgy néz ki lesz belőle több darab is. Esetleg lesz még néhány 54V 1,5 kW teljesítményű is. Ha megvannak jelentkezem. Előzetesen kiket érdekelne egy 54V 1,3 Kw-os modell?

Válasz 'svejk' üzenetére (#5985)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 18:59 | **Válasz** | #5988

Nagyon valószínű... nagy tartalékok vannak még... ezért is csak 50ms alatt van 180-on a mechanika:) ... még ugyebár 45-öt kell javítanom... A kőműves majd jön... bebetonozza/vasalja a gépet... aztán adunk neki még :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5987)

© svejk

2008. aug. 19. 18:54 | **Válasz** | #5987

Mert nincsenek a motorjaid kihasználva :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5986)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 18:30 | **Válasz** | #5986

Tudom, hogy vicces... és én is nagyon csodálkozok, hogy amit leírtam táp elég lett... Felkészültem egy csomó kondival és 18db 5V/30A-es kapcs. táppal... de nem kell(ett)...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5985)

© svejk

2008. aug. 19. 18:13 | **Válasz** | #5985

Tapasztalataim szerint tökéletes.
Az 54V lehetne több az E240-hez de azért működni fog.
Honnan a csudából szerezted?
Miben lehetett?
54V/24A csuda jó párosítás, kéne belőle egy zsákkal és még a Varsányi motorjaihoz is jó lenne egyesével:)

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5979)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 18:06 | **Válasz** | #5984

Mint írtam... nálam a 2db "400W"-os és egy "280W" (Z) hajtására 3db 24V/16,7A-es van sorbakötve és a fesz trimmer teljesen feltekerve = 85V...

Semmi plusz kondi... már így is tökéletes.

3 db "60W"-os(?) motorhoz ne használd el azt a nagy tápot...(még jól jöhet később) vegyél egy 48V/10A-est az Ebay-on... 95 USD szállítással = 15000Ft.... én ettől az eladótól és ugyanezt a szériát vettem... +/-10%-ot lehet állítani a fesz = 53V biztos kijön...

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5979)

© lovas gyula

2008. aug. 19. 18:02 | Válasz | #5983

Ott van még gáz, olaj, áramlimit? még azt hinnék fel megy az ára. Még ha tudnák, hogy nekünk van egy titkosügynökünk szervó áramlimit ügyben

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5973)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 17:57 | Válasz | #5982

Tehetnél be képeket a kész masinádról!

Rezonanciák? léptetőmotortól? A sebességtől?

Mekkorák a lineáris vezetők és milyen vastag merevítő anyagon vannak? Gondolom újakat vettél...

Nekem azt mondták a 3D marásnál a gyorsítás a legfontosabb, mert a folyamat sok-sok apró részletből áll...

(és persze nem a (vég)sebesség a legfontosabb természetesen...)

Az AC szervó motorokat már gondolom már megforgattad? Kipóbáltad? Egy videót kaphatunk?

Itt sopronban is készült egy "fogtechnikai gép" ... láttam, nem spóroltak a kilókon... sok-sok száz kiló... most tesznek rá szervókat...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#5978)

© HJózi

2008. aug. 19. 17:32 | Válasz | #5981



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5974)

© HJózi

2008. aug. 19. 17:31 | Válasz | #5980

Még át sem néztem, az imént láttam meg... szóval semmi csalódás, a régi orszos fapados, "csak működjön" szervó kontroller... (tajgai használatra...) 😊

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5973)

© sanyi

2008. aug. 19. 17:24 | Válasz | #5979

Érdeklődnéka a kapcsolóüzemű tápok mennyire jók szervó tápnak. Pl egy 54V DC 1,3KW teljesítményű táp mennyire jó a feladatra? Én 4 daran E240-es motoral rendelkezem. Gondolom ezeknek elegendő.

© Szedlay Pál

2008. aug. 19. 16:50 | Válasz | #5978

A válaszom kérdéssedre. Nem építettem be őket, mert félek tőlük, nem értek hozzá. Nekem ez a gép munkaeszköz és nem hobby. Ez nagy különbség!

Ha nincs gépem elvesztem a munkámat és az alkalmazottak is. Ez így most kielégíti az igényeimet és egy hosszabb pl. téli leállásnál megpróbálom beüzemelni. Ha nem sikerül akkor még mindig visszatérhetek a léptecsekhez. És valóban sok pénzbe került, többre mint a Tied vagy másé. Ezért nem érdekel, hogy a szekrényben porosodnak a motorok, vezérlők. Bízom benne, hogy az AC servó előre lépés lesz, és a "szakik" nem véletlenül bíztattak. De Ti akik itt már servókat használtok mind ezt állítjátok.

És még egy észrevétel a sebességgel kapcsolatban.

Tibor45 írta a sebesség és a felületi minőség közötti összefüggést.

Az én gyakorlati tapasztalatom 3D marásnál az, hogy lassúbb sebességgel szebb felületet tudok marni mint gyorsan. Sajnos a gyors irányváltások miatt a rezonanciák a felületre másolódnak. Pedig a 700kg az nem kevés. Sajnos ez is csak egy hobby kategóriájú gép és nem egy ipari.

De hát a pénztárca.....

Ahhoz már kevés volt.

A galil pedig kifogástalanul működik az beüzemeltem.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5924)

© Szedlay Pál

2008. aug. 19. 15:58 | Válasz | #5977

Köszö az érdeklődést nem eladó!

Válasz 'Karcsi' üzenetére (#5922)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 15:00 | Válasz | #5976

Ja... azt hittem... :) Én olvasom mindkettőt... de ezt a különbséget nem fedeztem fel...

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#5975)

© aszbolit

2008. aug. 19. 14:51 | Válasz | #5975

Cnczone-hoz nem kell, csak a nemet "cnc-s sarokhoz"...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5972)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 14:47 | Válasz | #5974

Orosz tank-lövegvezérlő szervó azért 24V-os... :) Áramlimit = cseremodul. :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5973)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 19. 14:44 | Válasz | #5973

Hú de dűrva! Semmi áramlimit, érdekes az Encoder "bemenete" és 24V-os a Step/Dir vonala?!

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5971)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 14:44 | Válasz | #5972

Aki nem látja a CNC-zone-t... azaz nincs regisztrációja...itt.

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5971)

© HJózi

2008. aug. 19. 14:32 | Válasz | #5971

[Russian UHU ...](#)

ez valami új...

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 13:51 | Válasz | #5970

Na akkor te megérteted a lényegét. Ennek örülök.

Lehet így is úgy is... Ha kell áttétel akkor kell...

De ha van olyan motor ami passzol a tengelyhez (vagy fordítva) akkor elhegyható azaz nem kell.

Válasz 'rc' üzenetére (#5969)

© rc

2008. aug. 19. 13:45 | Válasz | #5969

Szóval én is úgy érzem, hogy bátran lehet használni a mai korszerű bordás szíj áttételeket, mert pontosságban nem rontanak semmit szinte, élettartamuk mondhatni végtelen és tág lehetőséget nyújtanak a motor-golyósorsó felhasználásához.

Különösen azoknak ajánlott, akiknek használt-bontott cuccaik vannak és olcsón akarnak jól működöt építeni.

Persze boltból (Ebayból) is lehet építeni jót (még direkt hajtásút is), de ott már sokunknak a pénztárca vastagsága is számít.

Nálam ebben a vitában igazolta az igazát Péter is és Tibor is.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5951)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 13:42 | Válasz | #5968

Jó neked... lesz áttételed...:)

De ezek a motorok remélem nem orosz harckocsi ablaktörők... mert akkor nem lesz "áldás" rá a Tibortól!

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5966)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 13:38 | Válasz | #5967



jesszus ezek a számok... Most nézetem másokat is... ez tényleg elképesztő...:)

Válasz 'Imi' üzenetére (#5965)

© D.Laci

2008. aug. 19. 13:22 | Válasz | #5966

Á, semi vazizdasz csak valami orosz technika.

[Videi1](#)

[Video2](#)

[Video3](#)

Egység ugrás teszt nem lesz? Oda vissza? :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5964)

© Imi

2008. aug. 19. 13:20 | Válasz | #5965

Nehogy sokáig elmaradj! Már csak húsz napod van a két éves fórumtagságig. Addigra illene elérned a 10000 (azaz tízezer) hozzászólást. Azt hiszem ez új olimpiai és világcsúcs lenne. Ez viszont napi 52-es átlag csapászámot jelent. Remélem ez nem akadály, tavaly nyár elején egyszer már volt egy 53-as napod.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5964)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 13:00 | **Válasz** | #5964

Mesélj már a soros szervóról... #5956

Tibor befizetett egy egzotikus útra :) Egy kis szigetre a csendes óceán közepén... ahol tutira nincs internet :)

Valójában "Motion Technology" kísérleteket fogok végezni:
Gyursulási tesztek, különböző teher alkalmazások...
Azaz lehúzzom a lakókocsimat a horvátokhoz :)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5962)

© **D.Laci**

2008. aug. 19. 12:48 | **Válasz** | #5963

Te is hibázhatsz...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5961)

© **D.Laci**

2008. aug. 19. 12:47 | **Válasz** | #5962

Na ne má!!!
Tiszta dög unalom lesz... :)
Ki adott neked rá engedélyt? Talán Tibor?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5959)

© **svejk**

2008. aug. 19. 12:47 | **Válasz** | #5961

Lehet az ötletemet már rögtön oda kellett volna írni: (

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5958)

© **D.Laci**

2008. aug. 19. 12:45 | **Válasz** | #5960

„Akkor "áldást" kapsz Tibortól erre mert lesz áttételed... :)”
Titkon ebben bízok én is!.. :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5956)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 12:43 | **Válasz** | #5959

 ... Jó hír!!!

Csütörtöktől jó egy hétig nem kell olvasnotok amit írok! Mert nem írok... :) 

© **D.Laci**

2008. aug. 19. 12:42 | **Válasz** | #5958

Látod! Neked is lehetnek jó ötleteid. :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5955)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 12:38 | **Válasz** | #5957

😊😊😊 ... Hát igen... Sőt AC-re, DC-re, BL-re, áttételesre, direkthajtásra, speciálisan Tiborosra, meg ugyebár most már "sorosra" is...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5955)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 12:36 | **Válasz** | #5956

Soros Motor? (30.000rpm?) 10.000rpm? Hát az milyen motor?

A "wattokat" ... azt nem értem...

Akkor "áldást" kapsz Tibortól erre mert lesz áttételed... :)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5954)

© svejk

2008. aug. 19. 12:30 | **Válasz** | #5955

Talán kellene nyitni egy "eszement ötletek" topicot :)

Lehet nem is lenne hülyeség és csak a kiforrottakat áthelyezni a megfelelő topicba.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5954)

© D.Laci

2008. aug. 19. 12:08 | **Válasz** | #5954

1040W –os (30000rpm) soros moci 85- 90V –ról járatva, így max 10000rpm hozható ki belőle, ezt 10-es áttelel ~1000 fordulatom lesz 3000W-tom a kimenő tengelyen (most jó lenne tudni a motor nyomatékát de ez talán most lényegtelen úgyis érthető a lényeg) .

25*25-ös orsóval ez így akár 25m/min sebességre képes lesz (~417mm/s) :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5953)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 11:59 | **Válasz** | #5953

Milyen erős motoral? Persze ez nem nagyon számít... Tibor szerint !

Milyen az orsó? Mekkora mértű áttételre gondolsz? Mi a cél? sebesség? stb?

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5951)

© sanyi

2008. aug. 19. 11:33 | **Válasz** | #5952

Valóban a táblázatban Lb.-In. van, a képletben viszont oz.-in. vagyis egy átszámítás hiányzik a számításombó. Egyébként valóban a flevett villamos teljesítményt számoltam ki és mivel a keféken 2V feszültségesés van ezért a H motor valamivel jobb hatásfokkal üzemel. Mellékesen megjegyezném hogy a mellékelt grafikinok a nem a 3505-ös motorra és nem az A és H tekercselésre vonatkoznak, de az elvet értjük.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5949)

© D.Laci

2008. aug. 19. 11:30 | **Válasz** | #5951

Tibor!

Meg győztél a következő gépem áttételes lesz!!!

© Tibor45

2008. aug. 19. 11:08 | Válasz | #5950

Bocs Péter, hogy ezeket írtam, de van a hülye agyamban egy 20AF bizti, és néha kiolvad, amikor itt a Fórumon néhány "zseniális" szervotechnikai elv nélküli megoldást látok, és erről meg ezerről sokáig a szócséplés. Neked itt sokan sokat köszönhetünk, de néha hidd el, a makacságnak is van határa.



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5946)

© svejk

2008. aug. 19. 11:00 | Válasz | #5949

A másik dolog pedig pedig hogy a táblázatban szereplő 10,63 lb*in (1,19Nm) a 0 fordulatszámra érvényes, lsd. 3 oldal jobb alsó grafikon.
A grafikonból kiolvasható hogy 3000 fordulatonál csak 6,3 lb*in (0,71Nm) leadására képes.
A teljesítmény kb. helyes, mert
 $0,71 \text{ Nm} * 6,28 * 50 \text{ 1/s} (3000 \text{ 1/min}) = 223 \text{ W}$
(Lsd. számítások és képletek #3.)
(valószínű a Sanyi adatlap alapján való számításban vilalmos teljesítményt kapta meg. Van ott valami kefeellenállás is)

Sajnos a motorok adattáblái sokszor megtévesztőek ezért legjobb ha van grafikon, vagy mérésekkel győződünk meg egy két fontos adatról. Különös tekintettel a fordulatonomaték értékére.
Persze a szervovezérlő elektronika arra való hogy ezeket az adatokat javítsa. Pl a fenti motorból is kihozható a 10,63 lb*in 3000-es fordulaton csak kicsit nagyobb tápfeszültség kell.
Vagyis ha motoron átfolyó áramerősséget tudjuk állandó értéken tartani akkor a nyomatékunk is állandó értéken marad a fordulattól függetlenül.
(persze vannak bizonyos korlátok)

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5941)

© svejk

2008. aug. 19. 10:39 | Válasz | #5948

egy javítás: a táblázatban lb*in van nem oz*in

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5941)

© Tibor45

2008. aug. 19. 10:38 | Válasz | #5947

Szia Laci!
Gratulálok az direkthajtású ablaktörlő motoros szervódhoz is:)), és mit gondolsz mennyi így a már egyébként is "csodálatos" motorod időállója amikor megérzi a 4 mm-es TR orsódat direktbe?
Tegnap már azt hittem, beláttad, hogy ez így nem egészen kóser. Persze tudom, forog az a motor így is meg amúgy is, oszt kész.:)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5936)

© Tibor45

2008. aug. 19. 10:25 | Válasz | #5946

Péter!
A szervó és hajtástechnika egészen másról szól. Röhej, hogy a szövegeid állandóan a nyomatékról, erőről, és száguldozásról szólnak, és lövésed sincs hogy mi történik egy motornál amíg felpörög nulláról n max-ig, vagy irányt kell váltania, holott ez a lényeg.
Egyenes úton állandó 200 km/h sebességgel haladni a hülye is tud autót vezetni.
Egyszerűen szakmai kártékonyásnak, néphülyítésnek tartom mostmár minden sorodat, és az észnélküli, pénz-költség nem számít, izomagyúság a jellemző Rád szervó témában.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5945)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 10:08 | Válasz | #5945

Sőt ez a 250W... sem teljesen ok. mint "arányszám"... Eze ugyebár 1,2Nm-es alapnyomatékú motor... pl. a Bautz motorra 280W van írva és csak 0.75Nm-es... a névleges fordulatok pedig szinte azonos...
... és természetesen a CMC 3528-as "lever" a Bautz motort... gyakorlatban is, próbáltam... a súlya is több a motornak... nagyobb mértre is...
Válasz 'sanyi' üzenetére (#5941)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 09:57 | Válasz | #5944

Na csak "kiugrasztottam" valakit aki tudja... Köszönöm Sanyi! Ezt akartam! Igazad van... de csak sejtettem, hogy így van...
Már sok embertől kérdeztem és nem tudták... Furák az amcsi motor gyártók :) Csak ők szokták így megadni...
De látod a "watt"... akármi is lehet egy adatlapon... itt gyakorlatilag csak számítással érhető el ez a "kedvelt" adat.

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5941)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 09:53 | Válasz | #5943

Tudom de (néha) ezek a "bemondott wattok" nem teljesen érthetőek... azaz pl. a SanyoDenki és a CMC pl. teljesen másként értelmezi... na meg mi is :)

Csalnak a gyártók... :) azaz szebbitenekek... ha már a másik szebbít a wattokon? De a nyomaték az más... "foghatóbb"...

Pl. A mindenki által ismert, E240 motor szerinted hány wattos? Megugyebár mekkora fordulaton? mert ez sem mindegy. A nyomték (ha van adat) az egy "jobb szám"... azaz egyértelműbb. Vagy?

Szerintem a (alap és csúcs)) nyomaték értéke, a névleges fordulatszám és ehhez tartozó feszültség jellemzi legjobban a motorokat.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5940)

© sanyi

2008. aug. 19. 09:45 | Válasz | #5942

Bocsánat Péter által hivatkozott...

© sanyi

2008. aug. 19. 09:45 | Válasz | #5941

A péter által hivatkozott Watts a sor elején található képlet alapján a Kommutációs faktor és a Nyomaték-érzékenység hányadosa és nem a motor teljesítménye vagyis nem a motor teljesítményéről van itt szó! A PDF 3. lapján található képlet segítségével kiszámolhatod, hogy az A típusú motor 10 Oz.-in. forgatónyomatékhoz 3000 1/p fordulatszám mellett 7,95V tápfeszültséget igényel míg a H jelű 32,7 V-ot, és mindkét esetben a kommutátoron 2V feszültség esik. Ha végigszámolod a képletek alapján akkor a kívánt feltételek mellett az A motor felvett teljesítménye ~248W a H motoré pedig ~244W. csak másképp oldják meg ugyanazt a feladatot 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5938)

© svejk

2008. aug. 19. 09:19 | Válasz | #5940

Legalább is a tengelyen leadott teljesítmény.
De valamire való motorgyártó azt tünteti fel az adatlapon...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5939)

© svejk

2008. aug. 19. 09:17 | Válasz | #5939

Azértn a W vagyis a teljesítmény nem egy szám hanem szoros összefüggésben van a nyomatékkal és a fordulatszámmal...
Isd. képletek és számítások #3

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5938)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 09:05 | Válasz | #5938

A watt mindegy... az csak egy szám...
A motor nyomatéka és az orsó emelkedése számít...

Watt: [ITT a CMC 3500-as szervomotor katalógusa....PDF.](#)

Nézzük a 3528-ös szériát (harmadik oszlop)

alacsonyomaték: 10.63Lb/in = 1,19Nm,

csúcsnyomaték: 93.8Lb/in = 10,50Nm

Ha megnézzük a a "WINDING" (tekerceselési) variációkat (lejjebb) A tól H-ig "kiséző" betűvel jelzik...

Akkor láthatjuk, hogy a motor "KV értékével" azaz a tekerceselés menetszámától változik a "watts"....

"A" oszlopban ez az érték 315W.... A másik véglet a "H" oszlopban ez az érték 59W...

Pedig ugyanarról a motorról van szó! Ugyanaz a nyomatéka! ugyanaz a súlya, forgórésze...

Szóval ezért a "Watt" az csak egy szám... legalábbis össze vissza érthető...:) néha...

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5936)

Varsányi Péter

2008. aug. 19. 08:46 | **Válasz** | #5937



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5934)

© **D.Laci**

2008. aug. 19. 08:08 | **Válasz** | #5936

Azért nem álltam át a „sötét” oldalra!:)

Jelenleg 60W –os ablaktörlő motorok 20x4mm trapéz menetes orsóval 6000mm/min -re képes áttétel nélkül. Azzal szerintem Péter is egyet ért, hogy 100W alatti motorral áttétel szükséges, de nagyobb motorral már akár elkerülhető is lehet.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5923)

© **svejk**

2008. aug. 18. 22:58 | **Válasz** | #5935

Helló csg67!

Ezekről nincs valami magyarnyelvű átfogó jegyzetszerűséged?

Vagy ezek csak a mindenkori gépkönyvekben vannak leírva angolul?

Válasz 'csg67' üzenetére (#5916)

© **Tibor45**

2008. aug. 18. 22:33 | **Válasz** | #5934

Épp az a baj, nem tud lassan marni.:)

Egyébként meg megint rengeteg túlzást

írtál, Neked fogalmad sincs az átlag

Hobbysta lehetőségeiről, és amit itt Te vágyálomban, dumában összehordtál, az lassan egy 50 millás profi AC szervos gépnek is nagy falat lenne. Majd pont Varsányi Péter a

2 darab trimmer potis szervójával és lomha

gyorsulású gépével fogja ezt megtenni.

Hahahaha...

Jesszusom, megyek aludni inkább.:)

Varsányi Péter2008. aug. 18. 22:11 | [Válasz](#) | #5933

Dobjak 1/1000-es képleteket? azaz 1000-ből egy ember érti? :) tudod: Hobbycnc.hu :)
 Ezt majd te megteszed... helyettem is...:) Gondolkodjál el rajta... a cél... az a fontos alapon... Gyakorlatiasan...
 Tud ez a gép nagyon lassan is marni...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5931)

Varsányi Péter2008. aug. 18. 22:09 | [Válasz](#) | #5932

"Egy forgácsológép forgácsol, ehhez pedig nem kell és nem is szabad nagy sebességgel menni."

A BF20-nál ezt tudom... tapasztaltam. Főorsó fordulát max. 3000rpm.

Azóta változott a világ... gyorsabb pontosabbak lettek a főorsók... megengedhető gyorsabb fogácsolás... fejlődtek a marók... fejlődött a hűtésrendszer... stb...

Az igények nőttek... Ki akart pl. nyákot gravírozni 10 éve?

A "szakik" megszokták a a max. 6000rpm-es marógépeket... és ma? nem vesznek 24.000rpm alatt főorsót a hobbysták!...

Persze már tudom... van itt egy "nagy kutya" elásva... Ezt már megfigyeltem sokszor...

A hobbysta a gépe rezonanciális problémájára használja a nagy fordulatot...

Azaz azt veszi észre, hogy minnél jobban pörgeti annál kevésbé rezonál be a gépe...

De... ez szabálytalan... kisebb szeleteket "vág" a maró... tehát jobban (előbb) elkopik... szerencse, hogy igen jó keményfém szerszámok is vannak... és a gazdaságosság... itt hobbyban persze ez másodrendű... :) de melepszik is minden rendesen... :)

Én úgy állítom be a gép elötölését, hogy szép formályú (alakzatú) azaz nem "por" forgács váljon le...

De... ha forog az orsó ... akár gyorsan... akár 60.000rpm-el is (majd)... had toljam már neki :) ha a mechanika is (elég) rezonancia mentes lett... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5929)

© Tibor452008. aug. 18. 22:03 | [Válasz](#) | #5931

Huhh, Péter elememben vagy, hozod a formád,
 dől belőled a szakmai sületlenség, és olyan
 vagy, mint egy álmodozó gyerek.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5930)

Varsányi Péter2008. aug. 18. 21:51 | [Válasz](#) | #5930

Persze ez így igaz... :)

A Magi új vezérlő chipje talán a tökély lesz... azaz lehet állítani ott "2db tárolót" (azaz két szintű) egyik előrejelez ("hé haver... nagy az eltérés - vegyél vissza már az elötolásból") a másik leold... ("hé haver... selejtet azért nem csinálunk" :)

Vagy...

Szervóval csinálom meg a kertkapú nyitót... : Télen megakad a hóban...

1. Tavaszig erőlködik... aztán elolvad a hó és becsukja a kaput. Végül is...volt nagy tárolója :)
2. Leold szinte azzonal mert nem tudta becsukni a kaput.

Azért mindig induljunk ki a step/dir hajtásból és egy léptetőmotorból... mert itt ez van...

(ipari rendszerek teljesen mások, ott egyik fogásban pl. hibát csinál a második fogásban korrigálja stb... :)

pl. a Gecko tervezője nem akart mást mint egy tökéletes léptetőmotort de DC szervómotorral...

A DC szervómotor egész fordulat tartományban egyenletes nyomatékkal rendelkezik... ez a lényeg. Tehát sokkal jobb mint bármelyik léptecs. Ezt tudjuk.

Másként...

Tegyél a gépedre egy kicsi motort... vegyél be egy kanyart... a szoftver már bevette... a motor még nem... Maró török... a felhasználó meg nem is tudja miért...

Gyorsjárat...

Igen. Ez igaz... A nagy tároló segítségével a "motort szabadjárá" engedhetjük... majd mire dolgoznia kell (talán) úgyis utoléri magát...

Én azt mondom a gyorsjárat is legyen pályahű! Ne engedjük meg akkor sem az improvizációt!

A léptetőmotor sem engedi (engedheti) meg magának... ne akarjunk többet ezen a téren!

Mi a nyereség abból, hogy gyorsjáratban megnöveljük a játékterét? Persze jó és látványos... de minek mert visszaüthet!!!

Ahogy Svejka írta:

az lenne a jó ha a tároló memória méretét tudnánk állítani menet közben... (marás és gyorsjárat) ez lenne a tökély... de ilyen nincs... sajnos. (?)

400W-al és 5-ös orsóval van különbség a marás és gyorsjárat között? Hibajelre? Menyi gyorsjárat sebességet bír a gép az orsó?

Megér ez ennyit? Szerintem nem... :)

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5925)

Az a baj, az alapelképzelésed rossz.
Egy forgácsológép forgácsol, ehhez pedig nem kell és nem is szabad nagy sebességgel menni.
Ez az utolsó szempont. 100 fontosabb van viszont, amit pont a felesleges, azaz nagy sebeség leront.
Ez tiszta röhely, ha belegondolsz, de Te tudod, miért jó a semmiért mindent tönkretenned.
SMS beültetőnek gyenge, forgácsológéphez sok, amit akarsz, de majd eljön az idő, amikor belátod tévedésedet.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5927)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 21:23 | **Válasz** | #5928

... és tervbe van egy gyorsabb gép 20-as em. orsókkal direkthajtással(!) és egy "cammogó" bika gép is ahol lesz áttétel is...
Talán majd ez utóbbira majd "áldásodat" adod... :) 15 Kg-os egy orsó (40mm atm, 10-es em.), 35-ös vezetékek stb...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5923)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 21:17 | **Válasz** | #5927

Nem jó kedvemből... de tudod a sebességet már lejjebb adtam a golyósorsók melegedése miatt...
(erre nem volt gyógyír... azaz csere lehetőség 10mm emelkedésűre... de azt nem akartam)

Nem gondolod komolyan, hogy (le)lassítom egy áttételel amikor vannak erősebb motorok...
(se sebesség se gyorsulás? Cammogó masina? Ugyan... amit te javasolsz az ment volna léptetőmotorral is...)

Ezek a motorok sem kelletek volna igazából...
Csak a Bautz motorokat nem akartam a névleges fordulát felén jártni... ha már így alakult... azaz nem bírták a precíziós előfeszített golyósorsók.
Persze jobb lett az "elemi erőtől" a pályatartás... kisebb hibajel... tudod úgyis mire gondolok... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5923)

© **Karcsi**

2008. aug. 18. 21:14 | **Válasz** | #5926

Ha minden igaz akkor én is hamarosan kipróbálom a yaskawa ac szervóimat step dir előkével. Remálem jó lesz, és működni is fog úgy mint ahogy kell.

© **psychobilly**

2008. aug. 18. 21:13 | **Válasz** | #5925

Kapaszkodj meg, az én vezérlőmben a hibakorlát 50000-re van beállítva :) Ez az alapbeállítás, persze lehet állítani 0-50000-ig de még sosem foglalkoztam vele. Attól még mert megengedtem neki 50000-et attól még nem fogja kihasználni :), Egyenletes mozgás esetén a hibatárolónak nem sok jelentősége van, ilyenkor úgyis kicsi az eltérés. Csak a gyorsításoknál van jelentősége szerintem. Attól még a négyszög amit marsz nem lesz 128 lépéssel nagyobb mert a sarkon a megállásnál az egyik tengely továbbment. Szóval szerintem ez nem teljesen igaz : "Minnél nagyobb a tároló annál jobban azt hiszi a felhasználó, hogy pontosan megy a gépe. :) "

Tegyük fel hogy van két ugyan olyan gépünk ugyan olyan vezérlőkkel, motorokkal csak nekem nagyobb a hibatárolóm. Na most, ha a nagy hibatároló miatt mondjuk egy gravírozott betűm nem úgy néz ki ahogy kéne, akkor visszaveszem a marási sebességet és máris szép lett.

Ekkor viszont ugyan annyival marunk mind a ketten (csak neked ez a max) viszont az én gépen gyorsjáratban sokkal gyorsabb.

Tibor45 erről mi a véleményed?

Természetesen én sem 7ms-al indulok mindig, az a 30-50 ms olyan barátságos... de azért egy 3D-marásnál, gravírozásnál nem jön rosszul :)
Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5907)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 21:09 | Válasz | #5924

Ém meg arra várom a választ, hogy egyáltalán megy (beindult e) az AC rendszered... step/dir alapon...

Mert ha jól emlékszem neked megígérték a "szakik"...hogy vegyed... menni fog... most pedig a léptetőről írsz...

Pedig nem kevés pénzt költöttél rá... én csak "kis miszi" vagyok... :) persze DC-ben...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#5901)

© **Tibor45**

2008. aug. 18. 21:08 | Válasz | #5923

Értem. Akkor marad ilyen a géped, kár, hogy ezzel az aprósággal elszúrtad egy kicsit.:

De ma legalább volt egy kis sikerélményem is,

D. Lacit mintha meggyőztem volna ezzel

kapcsolatban. Te meg maradsz makacs továbbra is.:

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5921)

© **Karcsi**

2008. aug. 18. 21:05 | Válasz | #5922

Szia.Milyen típusu azok a yaskawa 400W os motorjaid?Szükségem lenne 1 drb ra ,az enyém 200w os.Pontosabban 2drb 200w os és 1 drb 400 w os.Csak keveslem az y ra.Ha esetleg passzolna a típus és meg is tudnánk egyezni az jó lenne.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#5901)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 21:01 | Válasz | #5921

Írtam befejeztem... Kb. értem mire gondolsz... de ez így nem igaz... azaz rosszul fogalmazol, kifelejtesz dolgokat, nincs a sebességre semmi ötleted (helyette)... azaz ahogy írtad úgy nem igaz.

Felőlem aztán mindenki olyan lassú gépet csinál amelyet akar :) akár 1/100-ba is leátételezheti... a pici motorokat, mert Tibor azt mondta... nem érdekel...

Robroy képei eltűntek reggelre a hunbay szerverről, így nem látom... várok, hogy vissza kerüljenek...

Erre azért kíváncsi lennék... persze gonolom a 10.000 rpm-es BL motorokkal nem akartak direkt hajtani órsót... de nem látom... ez a baj...

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 20:50 | Válasz | #5920

Nem teljesen... akár "előzhet" is! azaz nemcsak lemaradni tud a szervóhajtás...

Pl. egy kicsit rosszul beállított PID... egy hitelen terhelés - egy áramlöket és már előtte is van :) Persze ez is szörszálhasogatás :)

Hát igen... a gyári rendszerek igen sokat tudnak...

De talán jobb is ha megkíméljük magunkat (egyenlőre) ezektől a "tudásoktól"... azaz ez is épp elég bonyolultnak tűnik...:)

Itt... mivel step/dir alapú vezérlés... a "szabvány"... mindig a lelkünkben a léptető motorra gondolunk... mert az csak lép és lép...azaz steppel:)

A cél, hogy ezt a léptetőmotort leváltsuk szervóval.. azaz egy DC motorral... ami úgyebár teljesen más... de mi itt "lépegetésre" akarjuk rávenni...

De szertnének többet kapni tőle - jogosan elvárva... :)

Válasz 'csg67' üzenetére (#5918)

© Tibor45

2008. aug. 18. 20:46 | Válasz | #5919

Péter!

Mi van az áttétel kérdéssel? Nagyon

elsumákolod....Robroy gépe?

Nem gondolkoztál el, hogy miért lassú emiatt a

motorjaid szöggyorsulása, hiába vagy már 400W-nál?

Redukált J továbbra sem izgat?

© csg67

2008. aug. 18. 20:27 | Válasz | #5918

Valóban követési hiba, ebben csupán az a félreérthető, hogy ezt lehet a pályától való eltérésnek is értelmezni, ezért inkább lemaradás, de ez már valóban szörszál hasogatás. :)

Digitális rendszerekben az áram és a sebesség körnek külön-külön P és I értékei vannak. Mindkettőt be kell állítani (általában az áram-szabályozás beállításához a vezérlés beépített szoftvereket tartalmaz). A többi paramétert 6-8 további eljárással kell beállítani.

A jerk (megrántás) a gyorsulási szakasz kezdeténél és végénél érdekes (azt nem nagyon értem, hogy te mit néztél).

A különböző pozíció-szabályozási problémákat (például körnegyedeknél jelentkező felületi hibák - és itt nem az irányváltási hibából adódó eltérésre gondolok) nem lehet "erőből" megoldani. Ezekre van jópár kompenzációs paraméter.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5917)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 20:06 | Válasz | #5917

Ezek majd így vannak hobbyban is...

A "Following error" = "követési hiba" szerintem ez jobb fordítása a dolognak... legalábbis az amcsik így értelmezik... ha jól olvastam... Persze nem vagyok szakmabeli... csak "kontár" vagy hobbysta? Erről már oklevelem is van :)

A velocity feedforward.... sebesség előtolás...? nemtudom...

A sebesség és áram - azaz a PID szabályozás... gondolom...

A rántás... na az egy érdekes dolog... teszteltem a gépet úgy is, hogy a marószár hol fog anyagot hol nem... azaz a "félkész munkadarab-on" nagy lukak voltak... és ezt a hibát is teszteltem... amikor az anyagba belép és kilép... Ez egy fogós próba... na itt kell az "elemi motor erő", hogy ne legyen lengés és hibajel... felesleges "áramfröcs" a vezérlőtől...

Válasz 'csg67' üzenetére (#5916)

© csg67

2008. aug. 18. 19:54 | Válasz | #5916

Az ipari vezérlők általában két szabályozási módszert ismernek. Az egyik a lemaradás (following error), a másik a (hogymondjam magyarul?) sebesség előreccsatolás (velocity feedforward). Utóbbinál az adott sebességre jellemző lemaradással 'túlvezérlik' a rendszert, ezért gyakorlatilag 0 lemaradással haladnak a tengelyek. Természetesen az igazi gondok a sebességváltozásnál (gyorsulás, lassulás) jelentkeznek. A gyorsulás lemaradásnál állandó (a legnagyobb gyorsulás így érhető el), míg sebesség előreccsatolásnál egy haranggörbe szerűség. Természetesen itt értelmezni kell a gyorsulás változását (ezt nevezik jerk-nek, magyarul talán megrántás?), illetve újabban a jerk változását is (na erre még nincs kialakult terminológia).

A hajtások beszabályozásának fő feladata (az áram- és a sebesség-szabályozási kör beállítása után) a pozíció-szabályozás gyorsulási, irányváltási, latapadási, stb. problémáinak minimalizálása.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5913)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 19:43 | Válasz | #5915

Nekem is a kedvenceim ezek :) 40W-os is van, 180, 200 és 400W-osak is... tudják a dolgukat...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5914)

© Tibor45

2008. aug. 18. 19:26 | Válasz | #5914

Na így már értem, elírtad a #számot.

Ott 5 mm a golyósorsó, 1:4 az áttétel, és

Sanyo Denki 70W 500cpr a kicsike édes DC szervo motor.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5908)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 19:17 | Válasz | #5913

Nem lehet kikapcsolni... de szerintem totál nulla hibajelzővel nem is menne egy szervórendszer...

Minnél nagyobb a tároló annál jobban azt hiszi a felhasználó, hogy pontosan megy a gépe. :)

Azaz eltakarja (eltakarhatja) a valóságot... azaz minnél kevesebb memória annál ekzaktabb, biztosabb a vezérlés - szerintem.

Jó motor ehhez persze szükséges amit alíg-alíg kell "szabályozgatni"... mert magától is tudja a dolgát...

Azaz ha elindítják egy irányba azt szépen tartja... erőből... különösebb beavatkozási áram nélkül.

A másodikra közben válaszoltam... az legjobb a szervóhoz az exponenciális gyorsítási görbe...

Ezt mondják, ezt tapasztaltam én is... írtam lejjebb...

Válasz 'csg67' üzenetére (#5911)

Első ... 3 4 5 **[6]** 7 8 9 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Varsányi Péter2008. aug. 18. 19:14 | [Válasz](#) | [#5912](#)

Ja még a függvény... A WinPC-NC (kivétel light verzió) ismeri az exponenciális gyorsítási görbét... Ez a "legjobb ami adható" :) Machnál nem tudom.

Gondolod a "gyári" rendszerek, vezérlések mikron és szög század pontosan vezérlik lineárisan a mozgásban a hajtást? Szerintem nem... csak közelítik a tökéletest. :)

Válasz 'csg67' üzenetére (#5909)

© csg67

2008. aug. 18. 19:12 | [Válasz](#) | [#5911](#)

Elnézést, ha értetlenkedem, ipari berendezésekhez vagyok szokva, de szeretném megérteni a hobby gépeket is (egyszerű kíváncsiság).

A lemaradás (LAG) ezek szerint itt a hibajellel fordítottan arányos?

Ha a Gecko-ban valaki kikapcsolja a hibajel tárolót (ez fizikailag mit jelent?), akkor a rendszernek le kellene mozognia a valóságban is azt a gyorsulást, amit beállítunk? Ha mégsem tudja, akkor mi történik?

Gondolom a gyorsulás egy állandó érték, azaz a sebesség-idő grafikonban (elméletileg) egyenesek vannak.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5910)

Varsányi Péter2008. aug. 18. 18:59 | [Válasz](#) | [#5910](#)

A szoftver vezérli a gyorsulást. Ha mindenki valós mozgást akarna mérni/látni akkor vagy kikapcsolja a hibajel tárolót a szervóvezérlőben (ez lenne az ideális, de nem lehet :)) vagy méri a hibajelet.

Gecko-nál a hibajel szintje nyugalmi állapotban 5.00V és 0.04V-os (40mV) különbségekkel csökkenik vagy emelkedik 1 lépés eltérésre...

Azaz nyugalmi állapotban vagy "eszményi" állapotban 5.00V a hibajel.

pl. ha egy lépés eltérés van a bemeneti step jel es az encoder között akkor ez a szint csökkenik vagy növekszik 0.04V-al...

Ha kettő akkor 0.08V-al... stb. Ha 100-al akkor 4V-al...:)

Tárolós oszcillószkópal ez teljesen jól elemezhető, tárolható.... de ha nincs akkor hagyományos is megteszi...

Válasz 'csg67' üzenetére (#5909)

© csg67

2008. aug. 18. 18:35 | [Válasz](#) | [#5909](#)

Azt én is gondoltam, hogy a hobby gépekben van lemaradás, de az itt közölt gyorsulásokat hol lehet mérni? Egyáltalán, a gyorsulás milyen függvény szerint megy?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5905)

Varsányi Péter2008. aug. 18. 18:28 | [Válasz](#) | [#5908](#)

Van a motor (szerintem SanyoDenki) azon a kicsi szíjkerék aztán a másik felén egy nagy kerék... a nagykerékről hová megy az erő?

Azaz mekkora a tekert orsó emelkedése? Z... 2mm? (#5825)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5904)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 18:22 | [Válasz](#) | [#5907](#)

1000cpr-es encoder = 4000ppr a szorzó 4-esre van állítva (tehát 4-esével "lővel" neki, $128/4=32$:) , 5mm-es a tengely azaz 0.005mm/lépés neki:)

(Valós felbontás szorzó nélkül: 0.00125mm lenne pl. CncGraf-ból) Tehát gyakorlatilag: 32 bit.

Gyorsulás... szerintem többet úgysem tud a mechanika... a valóságban ... na majd lesznek videók... amik magukért beszélnek :)

Te ugyis tudod... itt nem a tárolóba megy a jel, mert az kevés a Gecko-ban, tehát nem látszólagos a mozgás...

[Válasz 'psychobilly' üzenetére \(#5902\)](#)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 18:18 | [Válasz](#) | [#5906](#)

Mikor lesz kész a géped? Karácsonyra ígérted? :) Persze tudom... :) Ember tervez...:)

Beüzemelték a Gali vezérlőt és az "import" AC-t a gépen?

[Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére \(#5901\)](#)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 18:15 | [Válasz](#) | [#5905](#)

A szán kényszerkapcsolatban van a motorral.

Tehát, ha a hibajel megnő akkor eltért a valóságos pályától... azaz fizikálisan nem a a vezérlő szoftver pontos parancsai alapján megy a szervó - azaz késik...

Tehát a gyorsulás lehet zero is ha azt a szerőhajtás csak később (lemaradva) teszi meg, azaz a mozgásparancs a vezérlő tárolójában végzi.

[Válasz 'csg67' üzenetére \(#5900\)](#)

© **Tibor45**

2008. aug. 18. 17:47 | [Válasz](#) | [#5904](#)

Miféle Z tengelyről beszélsz?

Ott egy fogazott szíjhajtású lin. tengelyről van szó. Nem értem....

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5897\)](#)

© **psychobilly**

2008. aug. 18. 17:19 | [Válasz](#) | [#5903](#)

Kösz! Meg vagyok velük elégedve, csak egy kicsit macerásabb beállítani mint egy léptetőmotort...:) Szerintem neked is megérné üzembe helyezni őket..

[Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére \(#5899\)](#)

© **psychobilly**

2008. aug. 18. 17:12 | [Válasz](#) | [#5902](#)

Hogy is van ez nálad, már nem bírom követni?! :) Az a 128 hibajel a Geckon, nálad hány mm elmozdulást jelent pontosan? Hát igen, megfelelő feszültség nélkül nehéz lesz elérni az 5ms-ot, bár az sem segíteni mert ugye áttétel kéne...:)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5898\)](#)

© **Szedlay Pál**

2008. aug. 18. 16:57 | [Válasz](#) | [#5901](#)

Péter!Én még nem gratuláltam a gépedhez most megteszem, gratulálok.Leld benne örököd, bár gondolom már az építése tervezése is ezzel töltött el.

Végig olvastam az előző pár nap kicsit indulatos hozzászólásait és az a véleményem ez nem egy forma-1 futam. Itt van a szekrényemben 6db Yaskawa 400W-os AC servó a hozzátartozó gyári vezérlővel és még mindig a léptetőssel dolgozom. Meg vagyok vele elégedve mind gyorsulásban mind pontosságban, pedig lassú mint a csiga, de pontos ami nekem a lényeg.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5898)

© csg67

2008. aug. 18. 16:52 | Válasz | #5900

Eddig elképedve olvastam ezeket a gyorsulási adatokat, de most megakadt a szemem a "de nagy a hibajel a Gecko-n... azaz nem jó a pályakövetés" részen. Most akkor valójában minek a gyorsulásáról van szó? Úgy gondoltam, hogy a szán gyorsulásáról beszélünk, de akkor ez nem igaz.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5898)

© Szedlay Pál

2008. aug. 18. 16:40 | Válasz | #5899

Én is gratulálok. Ezek szerint Kínai AC-k ár/teljesítmény arányban nagyon jók. Ez 2.29g gyorsulás, ami már túlmutat a hobby kategórián. Az igazán profi marógépek is kevesen tudják ezt a gyorsulást, bár azok kb. 6 tonnásak, ezért nem ugrálnak.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5891)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 16:32 | Válasz | #5898

Valójában 180mm/s-ra már 30ms alatt is tud, de nagy a hibajel a Gecko-n... azaz nem jó a pályakövetés.

(A fele sebességre akár negyed idő alatt is ... pl. 100mm/s-ra 20ms alatt simán de ez logikus ha 180mm/s-ra 50ms...)

A tápfesz kicsi! Nincs elég tartalék a végfordulathoz! 85V! és a motor 85V-os (2500rpm) ez sem ideális... de te ezt úgyis tudod...

DE minek gyorsuljon jobban? így is szó szerint szétszedi a gépet a gyorsulás a nagy tömeggel? :) De majd a valóság...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5891)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 16:23 | Válasz | #5897

Nem SanyoDenki (Super-L széria) Szervómotor az Tibor? A Z-orsó emelkedését is elárulod?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5882)

© D.Laci

2008. aug. 18. 15:23 | Válasz | #5896

De a leg tutibb az lesz, ha úgy alakítom ki a gépet, hogy minden meglévő motoromat ki tudjam próbálni több áttétellel, 30W-2.2Kw -ig. :) (ablaktörlő és szervó)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5895)

© Tibor45

2008. aug. 18. 15:15 | Válasz | #5895

Ja és még egy fontos dolog, de ezt is írtam már:

A kellenél nagyobb áttétellel alig veszítesz,

az szükségesnél kisebbel pedig rohamosan sokat.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5892)

© Tibor45

2008. aug. 18. 15:10 | Válasz | #5894

Szívesen, és örülök, hogy beláttad:
sokkal többre mész, ha picit lassabb a csúcs
sebesség, de J és választott technológiabarát,
és közelebb az optimálshoz, és mindezt bőven 100
W alatt. Fog szeretni Téged a motorod,
cserébe sok szép forgácsolási művelettel fog
megajándékozni:)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5892)

© Tibor45

2008. aug. 18. 15:03 | Válasz | #5893

Bocsi, de nem egyenrangú az összehasonlítás!
Te AC-vel operálsz, Péteré DC.
Ettől függetlenül ez igen szép eredmény,
gratulálok Nektek!
És Neked csak 5 ms-t kellene javulni, de nem
érdemes, így is már szét esik a géped.
Ettől függetlenül ez is azt mutatja, még gyári
AC400 W is kevés az 5 mm-hez.
Azaz Te is elszúrtad az 5 mm-es orsóval.:)
Én a helyedben kipróbálnám kisebb orsóval, vagy leáttételezném, és élvezném hogy majdnem 2 ms
alatt mindig ott vagyok bárhol.
Ez sokkal értékesebb, mint a levegőt szántani,
gondolom nem SMD beültetést akarsz belőle
csinálni.:)

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5891)

© D.Laci

2008. aug. 18. 14:50 | Válasz | #5892

Ez a világos beszéd!!
Köszönettel!
Sac per kábé így kalkuláltam hasonló motorhoz, de egy picit nagyobb áttételt használok majd.
Vagy más motort.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5890)

© psychobilly

2008. aug. 18. 14:47 | Válasz | #5891

Játszottam ma én is egy kicsit a gépemmel: csak az X tengelyt tudtam kipróbálni, de az Y is kb ugyan ezeket az eredményeket produkálta. 5mm-es orsó, 400W AC servo (1.27Nm alapnyomaték), 2000-es encoder. A motor névleges fordulatszáma 3000 rpm, az időállandója 2ms. A névleges fordulatszám 63%-ra 7ms-alatt gyorsít fel, míg a teljes fordulatszámhoz kb 12-13 ms kell neki. Ha jól értek mindent akkor ez sem az igazi, még mindig van a motorban 5ms??? Mondanom sem kell, hogy a kb 90 kilós gépet csak úgy dobálja (bele kéne még rakni pár csavart, ahogy Péter csinálta, hátha nehezebb lesz).

Egyébként Péter motorja 2500-at forog aminek a 63%-a 1575rpm, erre a fordulatszámra kéne neki 5ms-alatt felgyorsulnia és nem 2160-ra nem? Tehát nem 45ms-ot kéne javulnia hanem kevesebbet (Péter, nem is olyan rossz a géped, mint gondoltad :)), legyünk pontosak :)

Én egyébként nagyon sokat tanulok ezekből a vitákból, szóval csak így tovább! :)

© Tibor45

2008. aug. 18. 14:44 | Válasz | #5890

Ok. gyors és előzetes redukált J számolással ezt tanácsolom:

Ha jól tudom, tele vagy EC240-es motorral.

Ehhez a motorhoz X, Y-nál 1.5-2 mm tartozzon egy motorfordulathoz, Z nél 1-1.5 mm.

Így lesz egy szuper jó kis dinamikus géped, ami a motor képességeit totálisan kiaknázza, és tudhat G00-ban 4-6000-et is, és 100 W alatt megúszta minden tengelyt.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5888)

© D.Laci

2008. aug. 18. 14:29 | Válasz | #5889

"Tehát a kérdés milyen motort és milyen áttételt ajánlasz?"

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5888)

© Tibor45

2008. aug. 18. 14:27 | Válasz | #5888

Mi a motorod típusa?

Mekkora a gép munkatere?

Ezek a bazi nagy menetemelkedésű orsók megváltoztathatatlanok?

Mert egy ilyen orsózat rendszer inkább SMD vagy plazmavágó géphez ideális, nem százados CNC marógéphez. :)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5887)

© D.Laci

2008. aug. 18. 14:19 | Válasz | #5887

Ha már így összejöttünk.

Gépépítés előtt lévén kihasználnám az ingyenes számítási segítséged!

1. X tengely- 25*25mm orsó, Y tengely- kb. 120Kg 25*25mm orsó, Z tengely- kb. 40Kg 16*20mm orsó.

2. X tengely- 16*20mm orsó, Y tengely kb. 25Kg. 16*20mm orsó, Z tengely- kb. 10-12 Kg, ha lehet itt is a 16*20mm orsót használnám.

Tehát a kérdés milyen motort és milyen áttételt ajánlasz? Pl. ha a moci 3000f/min –re képes akkor ne csak 1200f/min el cammogjon G00 -ban hanem ~2500-al.

Mekkora sebességre lesz, képes milyen gyorsulásra lehet számolni?

Nagy munka terű gép lesz így a sebesség lényeges.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5886)

© Tibor45

2008. aug. 18. 13:49 | Válasz | #5886

"Így viszont nem értem, hogy akkor egyes konstrukciókkal mi a problémád? Hisz mindenki azt szajkózza, hogy adott feladathoz (igényhez) adott konstrukciót kel létrehozni."

Semmi bajom. Mindenki úgy bézi el a gépét, ahogy akarja. Én azért pofázok itt, hogy megpróbálok tanácsot adni, segíteni, miként lehet ezt elkerülni, és kicsit inkább talán érdemes ésszel neki menni a témának, mint direkt kuplunggal meg FET árammal.:)

Én mindenesetre nagyon szomorú lennék, ha tudom, hogy van egy profi, 5 ms időállandójú szervo motorom az igényesen kivitelezett százados CNC marógépemen, és 50 ms alatt vagyok csak csúcson 5-ször nagyobb fölöslegesen bevetett P-vel. Azaz egy ablaktörlő motor szöggyorsulású csak a gépem, és benne nagyon a sok-sok ms dinamikát. De van akit meg ez boldogít, és azt hiszi az a nagy dolog, hogy száguldok, de jó lassan pörgök fel.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5883)

© D.Laci

2008. aug. 18. 13:37 | Válasz | #5885

De mint ez a példa is mutatja csak adott feladatra lehet használni. Így elég szűkös a felhasználhatósági területe.

Ha sokkal univerzálisabb gépet akar az ember. Mert a 8. emeleten nem lehet többtonnás és több tíz db-os gép parkja egy hobbystának, így kénytelen komoly kompromisszumokat kötni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5882)

© D.Laci

2008. aug. 18. 13:32 | Válasz | #5884

Az ilyen tömör és célratörő válaszokat jobban szeretem. :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5882)

© D.Laci

2008. aug. 18. 13:31 | Válasz | #5883

Köszönöm, hogy ismét rám pazaroltál 1 órát a drága időből! De elég lett volna 5 perc is egy rövid konkrét válaszhoz! :)

„Az egy motorfordulatra eső elmozdulás a döntő, nem az áttétel.”

„Talán érzed, hogy van olyan alkalmazás, ahol fél percre is gyorsulhat szép komótosan, van olyan ahol 5000 1/min/10 ms is már szar.”

Így viszont nem értem, hogy akkor egyes konstrukciókkal mi a problémád? Hisz mindenki azt szajkózza, hogy adott feladathoz (igényhez) adott konstrukciót kel létrehozni.

Itt eddig mindenki a saját céljainak és lehetőségeinek mérten készítet gépet.

Úgy érzem, hogy az egész csak vihar a pohárban efektus...

A kezdők szokták hátulról kezdeni... ha elbas.om kezdhetem, előről.... mondattal... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5881)

© Tibor45

2008. aug. 18. 13:25 | Válasz | #5882

Ezek után még a gyors válaszok:

1. 0-5 kg között bármit, 1 kg-ig 25 ms alatt van 1.2 m/sec-en.

2. Yaskawa Minertia 70 W DC szervomotor

3. A szervó táp csak 28 V-os volt, és ez egy 24V/3000 1/min motor. 500-as fizikai encoder.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5880)

© Tibor45

2008. aug. 18. 13:13 | Válasz | #5881

Szia Laci!

Kezdjük a végéről:

"Miért használtál ilyen áttételt (gyorsítást) ha kézzel, lábbal ellenkezel ellene?"

Elolvastad Te az elmúlt 2 nap válaszaimat?

Mikor írtam én azt, hogy általában tilos a nagy elmozdulás/motorfordulat (mm/1mf)? Pl.

utoljára #5860-ban ezt írtam:

"Az egy motorfordulatra eső elmozdulás a döntő, nem az áttétel. Itt hal meg minden amatőr hozzánemértő és makacs gondolat a fizika

törvényei alapján.:)"

Csak az elmúlt 2 nap alatt leírtam, még ezt vagy 10-szer, arra helyezve a hangsúlyt, hogy

az optimális áttételt a technológiai

alapkövetelmények határozzák meg kindulásként,

és ezt követi még pár logikus lépés #5852.

pl. 3 CNC példa alkalmazás, amit ugyancsak írtam:

- Vákumpipettás SMD beültető
- Plazmavágó
- CNC marógép

Ezekhez mind, mind más és más mm/1 mf az optimális.

Értsed már meg, az "buta" motor csak forogni

tud, és csak a tengelyén érez egy redukált J-t

függetlenül attól, hogy ez 10 m sugarú körhintát hajt, vagy egy köszörűkövet, vagy egy

CNC mellékhajtást, és attól is függetlenül,

hogy léptető vagy BLDC, vagy aszinkron motor.

Talán érzed, hogy van olyan alkalmazás, ahol fél percig is gyorsulhat szép komótosan,

van olyan ahol 5000 1/min/10 ms is már szar.

Ezért kell méretezni minden hajtást, a szervót

meg különösen, mert az visszacstolt rendszer.

és nagyjából 1600 óta Newton zseniális matematikus-fizikus-feltaláló óta ezen gyorsulási folyamatokra van egy matematikai

apparátus, úgy hívják: differenciál és integrál

számítás. Az ókori rómaiak is sejtették már ezt,

amikor a kőhajító gépeiket áttételezték,

csak még nem tudták rá a tudományos választ.

1600 óta a Hobbystának is rendelkezésére áll

minden lehetőség, hogy ennek az alapjaival,

legfontosabb végképleteivel tisztába legyen.

Persze nem kötelező, és nyugodj meg, attól még

forogni a fog minden motor. Megszólalni,

visszapofázni, hogy Emberrrr, mit tettél velem, mire akarsz te "kedves felhasználó" rám

kényszeríteni a hülyeségeid, irreális vágyaid

miatt nem fog, helyette ezt úgy adja

tudomásodra, hogy leég, elfüstölteti

a FET-edet, vagy ugyan látszólag működik, de

nem azzal az idő állandóval, amit tudna.

És kétféle ember van itt a fórumon:

van akit érdekel a motor pillanatnyi kedélyállapota, azaz konyít valamit hozzá aki,

használja gépében, és van aki nagyvonalúan

nem foglalkozik ilyesmivel, hiszen forog az

a motor ígyis, meg úgyis, a lényeg nyomjuk bele

a kakaót.:)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5880)

Helló Tibor!
Kérdezném, hogy ezzel a konstrukcióval mekkora tömeget képes mozgatni?
Mekkora a gyorsulása?
Milyen motor volt- van rajta hogy csak 1200f/min-re képes?
Milyen encoder van rajta hogy ekkora áttételnél elfogadható a felbontása?
Miért használtál ilyen áttételt (gyorsítást) ha kézzel, lábbal ellenkezel ellene?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5856)

© Tibor45

2008. aug. 18. 10:41 | Válasz | #5879

Ok. köszí.
Csak éppen egy félpercre futottam át anno a pdf leírást. Az is lehet, csak a Hall IC-eket tartalmazza az a "kicsi valami", és semmi más nincs is rajta. Be lehetne a tipusszám alapján kódolni, azonosítani biztosan, mi is ez, de most nem nagyon van erre időm.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5878)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 10:27 | Válasz | #5878

optós szerintem... kicsi az a valami mit egy encoder... nagyon is kicsi... fekete tokban.
Az adatlapon ott vannak a variációk... De a címke (olvasható a motoron) alapján nem tudtam azonosítani az "encoder" mikéntjét? Nézted?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5877)

© Tibor45

2008. aug. 18. 10:24 | Válasz | #5877

Akkor féltő, hogy ez egy sinus-cosinus resolver, ezen mérő és visszacsatoló elemek pedig nem annyira a kedvenceim.:(

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5876)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 10:19 | Válasz | #5876

Csak max. 8 annyi van a csatlakozón...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5875)

© Tibor45

2008. aug. 18. 09:58 | Válasz | #5875

Igen, mondhat valamit. De ráérsz a fotózással....
Ha 15 drót jönne ki az encoderből, az valószínűleg nyerő típus.:(

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5874)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 09:52 | Válasz | #5874

Ezen van egy encoder féleség (vagy hogy hívják) nem olyan mint a másikon... lefotózzam majd? belül azt az encoder féjét... az mond valamit neked?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5873)

© Tibor45

2008. aug. 18. 09:37 | Válasz | #5873

Igen, láttam is, és izgalomba is hozott picit. Sajna csak forgatni tudnám 10.000-el, mert nem láttam rajta encoder felületet. És ilyesmi motoroktól lassan már nem férek, pl. amit tőled kaptam, és kinyírta a frekváltódat, az is csak itt porosodik azóta is, miután 5 percig forgattam picit.:) Nem tudom, mire használták, bizonyára kis tömegű, de gyors mozgás volt a cél néhány százados pontosság mellett.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5872)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 09:26 | Válasz | #5872

Nézd meg az "adokveszekben" a #4746-os szervómotor adatlapját... BL... Ez ugyanaz mint amikből kefék változatok vannak itthon nekem... de az alapnyomatéka magasabb és a csúcsnyomatéka kevesebb... és 10.000rpm... Nem rossz... így ránézésre... csak ezeket az adatokat szerintem "házilag" nem lehet kihozni belőle... persze fele is szép... lenne... Ami az érdekes... A motort nem vettem... azaz egy komplett robotkart vettem... szíjártétel-el (1:1) és 12,7mm(0.5") emelkedésű. De nem golyósorsó... nem tudom mi... csak olyan. Mi lehet benne? Gondolom valami iszonyatos sebességre való... Talán SMD ültetőben lett volna, mert új... tesztelésre... nem tudom...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5871)

© Tibor45

2008. aug. 18. 09:12 | Válasz | #5871

Ja és egy apróságot az előbb kihagytam: a DC és AC szervó csak egy betűcsere, de remélem érzed, sejtéd, hogy ez mit jelent.:) Na tényleg további szép napot Mindenkinek!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5869)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 09:00 | Válasz | #5870

Tudsz te linkelni... :) csak akarni kell, hajrá! :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5869)

Szia Péter!

Úristen, miket összirtál itt és eléggé negatív feltételezésekkel.

A Te "tudásod" abból ál, hogy bika FET-et veszel,
ha kell-ha nem. És erre még büszke is vagy.

És valóban, én Hozzád képest a szervóimmal
csak játék motorokkal foglalkozom, pl.
ilyenekkel:

1.



2. Misi (Motoros) 1KW-os tárcsmotorja (kép róla itt valahol a topicban április tájékán)

3. A fenti AC szervó motor egyik kis testvérével egy Panasonic AC 1.2KW-os szervomotormotorral egy 2 tonnás gépet mozgattam.

(Trapista ott volt, talán még meg is van videón, amikor ott 4-en akartunk az 1.2*1.6 m-es öntvény munkaasztalra felülni, és picit kocsikázni a szervóval.

4. És még sorolhatnám, de minek is....:)

Hát ennyit a tényekről, csak én ha valamit

meg tudok oldani 1A-el optimálisan a tudásom felhasználásával, akkor szemben
Veled nem 21A-t lökök neki, ha kell-ha nem.
Na ez a nagy különbség köztünk barátom, Te
elefántként viselkedsz a porcelánboltban, és
erre még büszke is vagy.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5866)

© Tibor45

2008. aug. 18. 08:21 | Válasz | #5868

Szia Péter! Számoljunk, ez a beszéd!:)

Amiket itt kiszámoltál, igaz, csak sajnos
ilyen állapotba el kell jutni egy hajtásnak.
Azaz ez egy statikus helyzet, kialakult, állandósult mozgás jellemezőknél.
Ez az első nagy tévedésed a számolásnál.

Azonban a világ nem így működik, egy állandósult
állapotba el kell jutni, ezt hívják dinamikának.
A mozgásjellemezők változásait pedig az időegység
alatt bekövetkező differencia adja meg. Ezt
nevezik a matematikában differenciál számításnak,
míg az inverzét integrál számításnak.
Te ezekkel nem akarsz foglalkozni, és nem is
érdekel (J, szöggyorsulás, és társai).
Pedig emiatt van nagy bajban a géped, mert
azt hiszed, a nyers erő a megoldás.
Az pedig soha nem jó, itt sem.

Ugyanis a nagyon sok paraméter van, összefüggés,
és ráadásul van olyan, ami nem lineáris, hanem
teszem azt harmadik hatvány alapján hat.

Ha pedig zárójelbe tesszük az előbbi dinamikai
borzalmas problémahalmazt, akkor máris láthatod,
mecsoda melléfogás 400W-ot csak a forgácsolás
mellékhajtásaként elötolás irányú erőre
pazarolni. Fogalmad sincs, 15000 N mekkora erő,
életedben nem méreteztél egy kéttámaszú tartót
lehajlásra, orsót csavarásra, gyakorlatilag
maradandó alakváltozást fog szenvedni
nagy valószínűséggel a géped.

Ráadásul a vízintes síkban nem hat súlyerő,

Z tengelynél állandóan hat, legalább fordítva csináltad volna, oda raktál volna 400W-ot, a vízszintesekre meg 280W-ot. Ez is hiba.

De alakul ez szépen a számok, és logikus észérvek kapcsán, és be fogod látni idővel, amit már többször írtam: a majdnem semmiért áldoztál be mindent, és használsz feleslegesen 5-szörösen túlméretezett motorokat. Azaz a hatékonysági, célszerűségi mutatóid nagyon rosszak ennél a gépnél.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5864)

© svejk

2008. aug. 18. 08:17 | Válasz | #5867

nem túl járatos, tanult embernek = nem túl járatos, keveset tanult embernek

Válasz 'svejk' üzenetére (#5865)

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 08:04 | Válasz | #5866

Gondolkodjunk...

Tibor a vezérlőjével (gondolom csak egyenlőre) csak kisebb feszültséget tud és kisebb motor áramokat.

Adatlap és közölt paraméterek nincsenek. (Ezzel egyedülálló a világon.) de semmi infó! még egy kép sem...:) Csak a duma...(ahogy Ő szokta írni)

Ezért mindenkinek kisebb motorokat javasol... és ha a kicsi (kisebb) motorból nem jön ki elég erő akkor áttételt. Érthető, logikus módon...

Az áram és a feszültség emelése a hajtásban persze komoly kihívás. A problémák hatványozottan nőnek.

Az áttétel csökkenti a (vég)sebességet arányosan a hajtott tegelyen. Arányosan lassabban is fog felgyorsulni erre.

Az áttétel pénzbe (és munka) kerül és nem gondozás mentes. Burkolni kell mert különben balesetveszélyes. Ezért sem használják az iparban.

Az áttételnek - nagyobb fordulaton - hangja van és vesztesége. (Én azt szeretem a szervóban, hogy teljesen csendes.)

Az áttételnek hiba lehetősége is van.

Szerintem... Ha lehetséges jobb elkerülni. Sajnos nem mindig lehetséges!

Ha nem elég erős (nyomatékos!) a motor a forgatott orsóhoz képest - a maximális megengedhető motor vagy orsósebességet figyelembe véve.

===== Én ezzel ezt a témát lezártam. =====

Tesztek még fel sok videót a direkthajtásról... és mindenki eldönti... hogy Tibi "ugye megmondta" vagy, hogy mit látott... itt és máshol.

Tervezem, hogy a Talira viszek egy 20mm-es emelkedésű direkthajtást! (egy tesztpadot)

Ami ugyebár az itt példának hozott "lehetetlen" 5mm-es emelkedésű orsónak a négyszerese!

Persze az arra alkalmas erővel rendelkező kisfordulatú motorral (max. 1500rpm - adatlap) meg lesz "nyomatva" ha kell 30A-el is!

© svejk

2008. aug. 18. 07:46 | Válasz | #5865

Jó reggelt!

Ja..duma sértődöttség vagdalózás..

Nem én vagyok az első a listán akit már kiborítottál.

Nem lehet kicsit benned is lehet a baj?

Amely szakmai érvek neked evidensek, az lehet magyarázatra, bizonyításra szorul egy nem túl járatos, tanult embernek.

És igenes lehet, és sokszor kell is kompromisszumot kötni a tökéletes tervezésű gép és a lehetőségek közt.

És Te ezt az Istenért nem akard megérteni, elfogadni.

Nézz szét a környezetemben!

Hol látsz tökéletes szerkezetet?

A továbbiakban megpróbálom mellőzni a veled folytatott beszélgetést, így túrhetetlen magatartással még hátha maradhatok e lista tagja továbbra is.

Üdv: Svejka

Varsányi Péter

2008. aug. 18. 07:45 | Válasz | #5864

Számoljunk...

Nálam 5-ös az orsó emelkedés és 1,6Nm a motor alapnyomatéka: (Képletek és számítások topik)

Alaperő = $6,28 \times 1,6\text{Nm}$ (alapnyomaték) / $0,005 = 2.000\text{N}$ alap vonó - húzó erő.

Csúcserő: $6,28 \times 12\text{Nm}$ (csúcsnyomaték) / $0,005 = 15.000\text{ Nm}$ (tizenötezer... Nm)

Minek ide áttétel? Erősek a motorok! Ezért tudják a (biztosra) a direkthajtást!

Ezeknek a motornak (SanyoDenki* - 1,6Nm alap) 2Kg-os a forgórésze a pl. fele ekkor nyomatékú (Bautz* - 0,7Nm alap) 1,5Kg-os a forgórésze...

Biztos tehetetlenebb... de mit számít ez a mozgatott tömeghez képest!

Azért meg kell jegyezni: Ez a SanyoDenki 1,6Nm 2500rpm a Bautz 0,7Nm 5000rpm-en... tehát ha a Bautz motort leátteleznék (1/2-ben) akkor 2500rpm-en majdnem azonos lenne a két dolog.

Ha a Bautz maradt volna a gépemen egy fogasszíj társaságában akkor most "jófiú" lennék... persze nem biztos. :)

Azért mert választotam a tengelyhez egy kisebb fordulátú de nyomatékosabb motort - ami láthatóan azonos a fogasszíj áttételel... lettem rossz fiú :)

Ha lenne egy állványos fűróm rajta egy 2 polúsú asszinkron motorral, de kellene 2X erő...

Akkor áttekertetném a motort 4 polúsúra vagy tennék rá egy észíjat... én áttekertetném a motort... vagy motort cserélnék.

© Tibor45

2008. aug. 18. 07:07 | Válasz | #5863

Szia Svejik!

Ennek az éjszakai szösszenetednek a szakmai vita tartalma számomra nulla, a személyeskedő részével kapcsolatban pedig egy hasonló stílus során egyszer már pár hónappal ezelőtt utólag gyorsan elszégyeltem Magad, és Varsányi barátoddal ki is moderáltattad azt. Akkor megegyeztünk, a szakmai észérvek lennének a fontosak, az összes többi (duma, sértődés, vagdalózás, ...) csak módjával. Már az első mondatod tûrhetetlen, Te velem így ne beszéljél, megkérnélek!!! Az utolsóval egyetérték.

Számomra pedig szakmailag nagy csalódást okoztál, hogy ennyire nem érted még mindig a tehetetlenségi nyomaték jelentőségét a szervohajtásoknál. Ráadásul még a vak ló bátorsága mellett követendő példaként javasolod a Varsányi féle megoldást, azaz a nagyot álmodó Hobbysta hogyan építsen száguldozó, szerintetek dinamikus "lendkerekes szervohajtású" gépet.:)

További szép napot kívánok Mindenkinek!

Válasz 'svejk' üzenetére (#5862)

© svejk

2008. aug. 17. 23:29 | Válasz | #5862

Tibor45!

Úgy látom Te a szép szóból nem értesz.

Az #5841-ben megpróbáltam kulturáltan érthetően leírni a saját és tudom hogy többünk aggályát.

Ha Te ezt nem érted meg a írásomból akkor sajnállak.

Erre Te leírtad az #5852-ben hogy hogy kell(ene)gépet tervezni.

Majd a mondandód végére (mindig) beszúrsz egy élcet, ahelyett hogy pl. a #5841 5., 6. bekezdésre legalább vakkantottál volna valamit.

Ezerszer hangoztatod hogy azt csinálunk amit akarunk, de mindig beszólsz és nem veszed figyelembe a másik lehetőségeit.

A konkrét kérdésekre nagyon ritkán válaszolsz egyenesen.

Az utolsó 24 órában legalább kétszer felhoztad az "ablaktörlőmotoros" gépet.

Oké, fikázd mert legalább azt láttad élőben (bár ott is az egységugrásnál érdekes módon megjegyezted hogy jobban teljesít az a motor mint gondoltad)

A Varsányi gépéről fogalmad sincs mégis folyamatosan b@szogatod.

Őt lehet nem, de engem kimondottan zavar, pedig semmi közöm a szerkezethez. (persze át kellene ugranom)

Egyáltalán miért nem valami profi levelezőlistán vagy és osztod ott az észet? Nem értelek..

Itt a listán nem hiszem hogy potenciális ügyfeleket találsz a minden bizonyjal nagyon jó rendszeredre.

Van egy sanda gyanúm hogy az a Te bajod hogy 5 évvel ezelőtt még csak Te egyedül foglalkoztál az országban kisipari cnc-vel, ma meg már

boldog-boldogtalan cnc-t gyárt.

Persze meg sem közelítik a Te műszaki színvonaladat, de itt vannak..

Úgy mint itt vannak a kínai selejtes áruk is de látod mégsem omlott össze a komoly ipar sem.

Azért késlekedtem mert többször moderáltam a mondandómat, fő a békesség..

© **Tibor45**

2008. aug. 17. 23:01 | [Válasz](#) | #5861

Svejk!

Bocs, de idehívtál, félórával ezelőtt,

és nem írsz, elmúlt 11 óra.

Fáradt vagyok, ma egy 400 V-os 1.5 KW-os AC szervó

motorral is dolgom volt. Majd holnap elolvasom,

ha írsz valamit.

© **Tibor45**

2008. aug. 17. 22:49 | [Válasz](#) | #5860

Az egy motorfordulatra eső elmozdulás a döntő,

nem az áttétel. Itt hal meg minden amatőr

hozzánemértő és makacs gondolat a fizika

törvényei alapján.:)

[Válasz 'Laslie' üzenetére \(#5859\)](#)

© **Laslie**

2008. aug. 17. 22:42 | [Válasz](#) | #5859

Én azt gyanítom, hogy az lehet a döntő momentum, hogy egy gépet áttételeznek e vagy sem, hogy mekkora terhelésnek kell dolgoznia. A

régi munkahelyemen levő cnc-k egyike sem alkalmazta az áttételezést. Igaz hogy a legkisebb gép is 3 tonnás lehetett. Viszont , ha az a

tapasztalat, hogy megmarad a pontosság akkor egy kisebb gépen miért is ne lehetne használni áttételt. Én ebben látom a kulcsát a dolognak.

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#5858\)](#)

© **Tibor45**

2008. aug. 17. 22:31 | [Válasz](#) | #5858

Szia!

A mai korszerű acélszál erősítésű spéci

foghézag illesztésű fogazott szíj hajtás semmit

nem ront. Egy hosszabb golyós orsó többet

csavarodik a nyomaték hatására, ha kiszámolod.

Ezt az is igazolja, hogy 1 mikron a belinkelt

áttételes szervós profi CNC gép felbontása.

És számatalan ilyen gép van, csak Péter még

kevés profi CNC-t látott életében, azt is neten meg e-bayon, és nem érdekli a J, de J-t meg

Péter nem érdekli. J ismeri a fizikát, Péter

meg nem. Kb. borítékolható, mi lesz ebből....:) 

[Válasz 'Laslie' üzenetére \(#5857\)](#)

© Laslie

2008. aug. 17. 22:18 | Válasz | #5857

Tibor egyet árulj el már nekem légyszi...Ront valamelyest a pontosságon az áttételezés? Mik a tapasztalataid?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5856)

© Tibor45

2008. aug. 17. 21:48 | Válasz | #5856

Szi Péter!

Aham, ezért volt két évvel ezelőtt a talin
melletted egy fogazottsíjas szervohajtás demo,
ami egy motorfordulatra 60 mm-t mozdult el,
és több mint 1200mm/s volt a csúcsebessége.

Csak hiába volt a kiállítói asztalunk egymás
mellett, akkor még azt kérdezted: az a kis
szürke ott micsoda, ami ezt itt húzogatja?:)
Emlékszel egyáltalán még erre?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5855)

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 21:35 | Válasz | #5855

Levonva a konzekvenciát:

Tibor az olcsóbb megoldásokat kedveli azaz kis motor - kis pénz (nagyobb áttétel). Olcsó vezérlés... Végül is a takarékoskodás hasznos dolog...

© svejk

2008. aug. 17. 20:59 | Válasz | #5854

Köszönöm hogy végigolvastad és reagáltál a kicsit hosszúra sikeredett mondandómra!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5852)

© Tibor45

2008. aug. 17. 20:22 | Válasz | #5853

Bocs, még egy fontos dolog!

"Mi van ha az adok veszekbe beraknál egy ilyen szolgáltatást? Ebben az anyagias világban nem kérhetünk senkitől semmit ingyen. Viszont egy-egy előzetes kalkuláció ajánlás sok fölösleges pénzkidobástól időpocsékolástól megkímélne sok embert."

Ez nálam ingyenes, és benne van a gépbeállítás is. Egy jó szervót én tartok olyan bonyolult dolognak, hogy a beállítását ne telefonos segítséggel tegyem, hanem tiszteljem meg azt az embert, és ott helyszínen véglegesítsem.

Van aki ezt is másképp csinálja: óóóó, jó lesz ez neked, holnap küldöm postán.

Erre is az igaz, mint az előbb. Ki így gondolkodik, ki úgy:) Ettől olyan szép a világ!

Válasz 'svejk' üzenetére (#5841)

© Tibor45

2008. aug. 17. 20:00 | Válasz | #5852

Szia Svejk!

"A tegnapi nap után világosan látom hogy Te a motorból indulsz ki, és ügyelsz hogy a legoptimálisabb legyen a hajtás."

Ez tévedés! A helyes sorrend mindentől függetlenül a következő:

1. a CNC feladatkör eldöntése, ebből technológiai adatok meghatározása.
2. 1. alapján alkalmas mechanika létrehozása, beszerzése.
3. 2. és 1. alapján step, DC, AC szervohajtás méretezés, beszerzés, illesztés különös tekintettel a dinamikára (redukált J és szöggyorsulás).
4. az így elkészült rendszert a feladtnak megfelelő egységugrás és egyéb tesztekkel véglegesíteni, beállítani.

Egyébként meg mindenki olyan motort és egy motor fordulatra eső elmozdulást alkalmaz, használ, amit akar. Csak vannak olyan emberek, akik ezt végig gondolják, élnek a

műszaki ismereteikkel, uram bocsá értik is a lényegét, és vannak, akik a hasukra ütnek, és álmodnak egy szép nagy számot, és szeretnek dumálni, kábitani és mellébeszélni.

Te is eldöntheted, melyik utat választod.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5841)

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 17:10 | **Válasz** | #5851

Bármilyen számláról...

Válasz 'Svertel Istvan' üzenetére (#5850)

© **Svertel Istvan**

2008. aug. 17. 16:31 | **Válasz** | #5850

Péter , az az átutalás hogy működik ? Csak céges számláról lehet átutalni , vagy magán bank számlákról is ?

© **Svertel Istvan**

2008. aug. 17. 16:29 | **Válasz** | #5849

Hát , az az igazság hogy ebay-on még soha sem vásároltam , DE , barátaim tapasztalata azt mondja hogy túl nagyok nálunk a vám,pósta és egyéb ateszt(?) költségek , így talán nem is éri meg nekem az egész cécot !

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 16:23 | **Válasz** | #5848

Ships to: Worldwide !!! Nincs kivétel! PayPal-t úgysem fogad el... csak átutalást... (Worldwide = Az egész világ)

Válasz 'Svertel Istvan' üzenetére (#5847)

© **Svertel Istvan**

2008. aug. 17. 16:22 | **Válasz** | #5847

Az a gond hogy Szerbiában nem működik se a PayPal , se nem küldenek ide semmit !

© **Svertel Istvan**

2008. aug. 17. 15:57 | **Válasz** | #5845

Köszí Svejk , 40 eurót kér ! Szóval nem éri meg-aránylag kicsi a teljesítménye !

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 15:31 | **Válasz** | #5844

Hát igen...

5-ös orsóhoz már 1,6Nm alapnyomatékú (12Nm csúcs) , 400W-os, kisfordulatú (max. 2500rpm)... sem jó...

Bezzeg ha vissza olvassa valaki a fórumot... másnak 200W-os kategóriára is áldását adta drekthajtáshoz ... Tibor :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5841)

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 15:22 | **Válasz** | #5843

lehet ... és arányosan pöttön motor...:)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5840)

Jó kis motorok, volt nekem is ilyen.
Régi mátrixnyomtatóban volt fejmozgató.
Normál DC servo, de azért a 0,38 Nm től ne várj sokat.
Viszonyításul a sokat emlegetett E240 0,22Nm..
5-8 ezernél ne adj érte többet...

Válasz 'Svertel Istvan' üzenetére (#5834)

Helló Tibor45!
Ma átnézve a tegnapi szervos "termést" és azt a felismerést hogy két dolgban is nem egyről beszéltünk ez ideig, arra a megállapításra jutottam hogy Te teljesen "kifordítva" látod ezt a hobby gépépítést.
Tudom hogy Te már 20 éve is csináltál számítógépvezérelt masinákat, de nem tudom azóta hány szerkezetet építettél saját költségeden itt ott talált, bagóért vett vackokból, mint itt a legtöbb fórumtárs.

Ugye azt már tudjuk mindannyian hogy a motor a szived csücske, és ezért Te mindig abból indulsz ki.
Meglátsz egy motort és a szemed előtt már látod a köré építhető szerkezeti egységet, mert tudod mit várhatsz a motortól.
Tanulmányaid és rengeteg tapasztalatod alapján ki is tudod számítani a várható erdményt, mondhatnánk könnyű neked...

Csak hogy a saját és ismerőseim tapasztalataiból kindulva itt az esetek többségében más az ábra.
Az egyik, amikor a meglevő léptetős gépet szeretnék szervosítani. Ez talán a jobbik eset mert már tudja az illető a mechanikájának a korlátait, illetve már dolgozott vele és tudja mire akarja használni.
A másik amikor az alkalmi vételek és guberálások halmazából összehozunk egy mechanikát és azt fel szeretnénk egy mindent tudó hajtással vértetni. Ez a rosszabb mert még azt sem tudjuk mit fogunk a géppel csinálni, de nem baj, ha nem bírja az alut, majd marunk műanyagot meg fát :)

Azt lehet mondani hogy egy mechanika csúszóelemei és orsójainak ára a gép árának több több mint 50-70%-a. Servovezérlőt meg kell venni, vagy csinálni. Egyik sem túl nagy falat anyagilag.

És most jön a motor..

Akinek van is elképzelése hogy milyen sebességre vágyik és mekkora tolóerőre az sem biztos hogy ki tudja számítani hogy milyen motorra van szüksége, de ha ki is számolja akkor egy (három?) pont olyan motort találni megfelel a lottó ötössel, vagy megvenni a gyárit mondjuk úgy 100 ezerért darabját. Egyik sem reális...

Ezért van az hogy megszerezzük a 0-15 ezer forintos motorokat és rárakjuk a gépre aztán majd lesz valami.

A tegnapi nap után világosan látom hogy Te a motorból indulsz ki, és ügyelsz hogy a legoptimálisabb legyen a hajtás.

Az okból szerintem senki sem vitatkozott veled, hogy egy 4800-as névleges fordulátú motort miért kell leáttételezni a 10-es emelkedésű orsónál.

Abban sem talált senki kivetnivalót hogy az E240-es mocit is áttétellel lehet csak ésszerűen használni mert annak az alapnyomatéka elég kevés.

De bizony rengeteg olyan 100-200W-os motor van közkézen melynek a fordulata 2000 körüli és az alapnyomatéka 1Nm körüli.

Itt már a kisördög motoszkál az ember agyában a direkthajtás miatt. Igaz hogy a motor nem biztos hogy optimálisan lesz illesztve, - de mihez is? Amikor még azt sem tudjuk mit akarunk.

Egy ekkora motor az átlagos mechanikát elviszi még félgázon is.

Tehát ha majd nem bírja a sebességet legfeljebb csak a névleges felén fogom jártni, nem baj a nyomatékot tudja mivel a motorba nyomhatok áramot mivel túlméretezett úgy is.

És ettől még nem lesz baja a mocinak, csak hát feleslegesen van rajta a nagy motor.

Szöggyorsulás? Időálló? Dinamika? Sajnos a házi építésű szerkezetek nem igen alkalmasak ezen értékek hajszolására, És ezt Te is nagyon jól tudod.

A fentieket remélem nem veszed kioktatásnak vagy bármiféle negativumnak, én csak a saját és környezetem tapasztalatait és a saját véleményemet írtam le.

Természetesen továbbra is fent áll a lehetősége hogy pl. a "számítások és képletek" rovatba betegy egy-egy példaszámítást (akár motor, akár mechanikai adatokból indulva)és akkor talán kevesebbet kellene gyözködni/vitatkozni a balga szervóban álmodó fórumozókkal.

De mondok én egy merészebbet:

Mi van ha az adok veszekbe beraknál egy ilyen szolgáltatást? Ebben az anyagias világban nem kérhetünk senkitől semmit ingyen.

Viszont egy-egy előzetes kalkuláció ajánlás sok fölösleges pénzkidobástól időpocsékolástól megkímélne sok embert.

Persze mindezekről független még marad jó sok fafejű ezek mellett is. Ld. varsányi valamint jómagam :)

© HJózi

2008. aug. 17. 14:38 | Válasz | #5840

Péter, ezen max 2mm az emelkedés ... sacc per kb a kábelcsati mérete alapján ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5827)

© ANTAL GÁBOR

2008. aug. 17. 14:30 | Válasz | #5839

Péter ! én már előre tudom hogy mit fog Tibor írni: nos a bolybóműnél is egy vonalban van a be és kihajtás. Ugye nem haragszol? Én is szívesen venném ha olyan gépem lenne és hogy mindkettőtöknek igaza legyen én nem használnám nagy dinamikával csak szépen komótosan

© Svertel Istvan

2008. aug. 17. 14:28 | Válasz | #5838

Nem , én is csak képről láttam .

Azt írja hogy a motor kivezetése 2 , encodernek 4 + palást.

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 14:24 | Válasz | #5837

Talász rajta keféket? Hány drót jön ki a motorból... (nem encoder)

Válasz 'Svertel Istvan' üzenetére (#5834)

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 14:18 | Válasz | #5836

http://ftp.cnychungary.com/Varsanyi_Peter/CNC%20gepek%20fotok/IM18127.jpg

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5822)

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 14:17 | Válasz | #5835

Félek, hogy itt is direkthajtás van.... Igencsak úgy néz ki... egyvonalban van a motor a tengellyel

Vagy: http://ftp.cncungary.com/Varsanyi_Peter/CNC%20gepek%20fotok/fresa_cnc.jpg

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5830)

© Svertel Istvan

2008. aug. 17. 14:16 | Válasz | #5834

Üdv mindenkinek!

Ilyen motrokra bukkantam ! Szerintetek ezek szénkefés DC szervók ? Mi az hogy CERAMIC MAGNET ? Ime az adatai :

Motor Specs:

Type - UGJMEE-02XIB12

Part No - 6274747

Manufacturer - Yaskawa Electric JAPAN

Ceramic magnet Minertia Motor J Series DC Servo

12 VDC, Im14A, 3000 RPM

Starting torque 1,9Nm, Continuous torque 38,3Ncm

900 (3600) line encoder

Input filtering - TDK Noise Filter

Output shaft is 3/8"dia. x 1-1/2"L

with 1/8" pin hole near end. Motor size: 2-1/2"dia x 4-1/2"L.



Varsányi Péter

2008. aug. 17. 14:15 | Válasz | #5832

20-as? hol kinek? Kisebb a motor is...

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 14:15 | Válasz | #5831

Mérnöki számítás...:)

70W-os motor a BF20 fej emelgetésére... jól le áttétélezve... nem kevés a 4-es áttétel ehhez?

Mennyi idő alatt gyorsul fel? (nem a motor hanem a z-tengely komplett) (Nálam 180mm/s-ra 50ms alatt.)

Nincs osztás és szorzás ezt már megbeszéltük.

Sőt Minden tegelyre teszek egy 1/100-as Harmonic Drive-ot ... az szerintem neked tetszene... 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5829)

© Tibor45

2008. aug. 17. 13:50 | Válasz | #5830

A képek pedig nagyon szépek, de nézd csak meg

jobban, hol is van ezeknél a 20 mm-es

menetemelkedésű orsó???? Mintha picit kisebb

lenne, lehet hogy még 5-nél is kisebb???

Azaz pont engem igazolnak, köszönöm neked.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5828)

© Tibor45

2008. aug. 17. 13:45 | Válasz | #5829

Bizony ez adja a dinamikát, ez a kis szar 70W-os

SD szervomotor 1:4 áttétellel illesztve a

szervómhoz. Látod ez a különbség köztünk,

ezért kellene Neked végre pár alap képletet

megérteni (csak osztás-szorzásról van szó ne

ijedj meg, nem kell diferenciál egyenletet

megoldani, azt a szervó áramköreid tevezésekor

kellott volna e), és akkor sokkal kisebb

motorral, sokkal dinamikusabb géped lehetne.

Így a jó drágán "összeszkábált" géped most

tart ott dinamikában, mint anno XX fórumtársunk

ablaktörő motoros gépe. Szép eredmény, csak így

tovább!:) Ja és így jár az, aki azt gondolja,

erőből, izomból, dumából kell operálni szervó

témakörben.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5825)

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 13:31 | Válasz | #5826

Igen.



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5824)

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 13:28 | Válasz | #5825

Még egy referencia kép a honlapodról... (ha már te nem linkelsz..)

A Z-tengely motorja egy jól választott motor? Ez a méreztés alapja? Ezt számoltad ki? Ez adja a dinamikát?

... Én ekkorákat csak HD hajtáshoz használok :) ott 1/100-as áttétel van... lassan is forog :)

A dinamika is arányos lett - Video.





www.robsy.hu

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5822)

© Tibor45

2008. aug. 17. 13:26 | Válasz | #5824

Azért, hogy összekössék az adott CNC alkalmazáshoz
MEGFELELŐ MEGFELELŐ MEGFELELŐ menetemelkedésű
orsót a motorral, vagy akármilyen már közlő
tengellyel.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5823)

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 13:10 | Válasz | #5823

Ezeket minek gyártják... oly sokan...?



R+W Servomax® - Elastomer couplings

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5822)

© Tibor45

2008. aug. 17. 12:48 | Válasz | #5822

Szia Péter, megint hoztad a formádat, azaz a lehengerlő, de szakmailag üres dumát. Pedig ha beleolvastál volna, az ajánlott alaplink így kezdődik:

"Egy merev test tehetetlenségi nyomatéka egy adott tengely körül annak mértéke, hogy mennyire nehéz megváltoztatni a szögsebességét a tengely körül."

Ha ez neked nem mond semmit, és azt hiszed, ezt csak Szabó Tibor mondja, akkor ehhez sokat tényleg nem tudok tenni.:) És lassan csak sajnálni tudlak, hogy az igazi dinamikához alaplövésed sincs, és azt hiszed, az a dinamikus, ami szemre és

állandósult állapotban már gyorsan mozog. 😊

Abban meg nyugodt vagyok, hogy van itt a Fórumon még pár mérnök, szakember, aki nem veled ért egyet, csak inkább "lapítanak" egy

kicsit, és inkább azt élvezik, hogy mi itt szórakoztatjuk őket!..)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5818)

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 12:34 | **Válasz** | #5821

Meg (szinte) minden más progi is...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5820)

© HJózsi

2008. aug. 17. 12:16 | **Válasz** | #5820

A Mach3 tudja mindkettőt, ha nem is pont úgy...

A kottyánást tengelyenként megadhatod, a gyorsítási/lassítási paramétert pedig a Motor tuningban...

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5717)

© svejk

2008. aug. 17. 12:07 | **Válasz** | #5819

Angolul van egy pár oldal leírás , de elég pilótavizsgás elsőre :(

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5813)

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 11:46 | **Válasz** | #5818

Nem matekórákra gondoltam... CNC-re...:)

Valós, működő, áttételezett és gyors gépre... Amit te oldottál meg... vagy valaki más a világon aki úgy látja ezt mint te.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5817)

© Tibor45

2008. aug. 17. 11:41 | **Válasz** | #5817

Ja és kezdeti számolgatásaidhoz segítségül javasolnám ezt az [alaplínek](#)et .:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5816)

© Tibor45

2008. aug. 17. 11:20 | **Válasz** | #5816

Majd csinálok pár ütőset, Te meg addig számolgassál gőzerővel J-ket.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5815)

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 11:12 | **Válasz** | #5815

Adjál egy videót egy gyorsabb gépedről... Győzz meg minket! Tudok én "visszavonulni"... csak legyen mire. ...Vagy más linket, bizonyítékot... bármit... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5814)

© Tibor45

2008. aug. 17. 11:08 | **Válasz** | #5814

Azt hiszem, Péter ezen hozzászólása végképp meggyőzött arról, feladom a Vele és másokkal folytatott vitát.

Végül is én csak segíteni akartam, és nem nekem lesz lomha, és messze nem optimális szervohajtású gépem.

Legfeljebb csendesen mosolygok mindazokon, akik azt hiszik, képesek egy komolyabb szervohajtású gépet tervezni, építeni anélkül, hogy ismernék a több tárolós

viSSzacsatolt szervorendszerek alapelméletét.

Vagy ha nem ismerik, legalább olyan alapképletekkel lennének tisztába, mint $M=J*\omega$, motor időálló, meg hogy egyáltalán van motor, szervojellegű és szervomotor annak összes következményével.

Ehelyett állandóan megy a fölölges szófosás a 4X-ről, meg a többi téveszméről.

Majd az élet megtanít Benneteket, hogy a hajtástechnikában (még léptetőmotoros hajtás tervezésnél is!!!!) a tehetetlen tömeg a legnagyobb úr, messze utána jön minden sallang, PIC, IC, panel, meg a duma semmiről.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5812)

© Laslie

2008. aug. 17. 11:06 | Válasz | #5813

Svejk kolléga, mennyit tudtál összeszedni a Heidenhain-ről? Nekem is van 2db, de még nem foglalkoztam vele.

Van még egy Mitutoyom is azzal talán előrébb leszek. Ha esetleg van valakinek némi információja a Mitutoyo lineáris enkóder csatlósi lehetőségeiről akkor kérném ossza meg velem. Belső rajzom van róla, de némi elektronika még kell majd hozzá. Gondoltam egy PIC-es megoldásra, de oda még a szoftvert is meg kell írni.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5811)

Varsányi Péter

2008. aug. 17. 10:36 | Válasz | #5812

Az a helyzet, a világ legtöbb modern szervós gépeiben direkthajtás van és 4X-es enc. üzemmódú vezélőkkel. Természetesen a motor (max. névleges) fordulatszámát és az orsó emelkedését "összehangolva"...

A hobbysták két okból használnak áttetelezést:

1. Nem sikerült összepasszoló motort és orsót beszerezniük. (vagy túl kicsi motort vettek :)
2. A vezérlőjük nem tudja a 4X-es módot, és ezáltal gyengébb a szervómotor tengelytartása magasabb értékű a túlfutása... (eleve pörgősebb, kisebb motort választanak)*

* Ezen természetesen segít a "leáttételezés" mert a motortengely "lötyögését-túlfutását" is ezáltal leredukálják. Ez így van rendjén.

Nekem is lesz egy majd egy "leáttételezett" gépem, mert nem találtam (talán nem is fogok) megfelelően kis fordulatszámú de erős motort találni hozzá...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5809)

© svejk

2008. aug. 17. 10:33 | Válasz | #5811

Ez bizony egy jó dolog!

Ezért érdeklődtem anno annyira a Heidenhain absolute encoder soros protokoljáról, de rájöttem hogy az nekem egyelőre túl nagy falat. Így mentek a fiók mélyére... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5791)

© svejk

2008. aug. 17. 10:28 | Válasz | #5810

Ezt már én is nagyon várom, mert valóban nagyon ígéretesnek tűnik.

Megérte a fél év hallgatás mert úgy néz ki össze tudta gyűjteni az eddigi hobby vezérlők hiányosságait, és ezeket kijavítva egygé kovácsolta a saját elképzelésével.

És nem utolsó sorban lesz kitől kérdezni anyanyelven ha elakadna valaki...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5808)

© Tibor45

2008. aug. 17. 10:05 | Válasz | #5809

Az a helyzet, a világ legjobb szervóelektronikája is tehetetlen, ha rossz a motor illesztése dinamikai szempontból.

Te inkább azon gondolkozzál gőzerővel, hogyan tudod a gépedet majd átalakítani, és leáttételezni. Ugyanis nagy a veszélye annak, hogy addig egy játékszervo elektronika már szervo jellegű motorral is, de jól leáttételezve sokkal jobb dinamikájú CNC gépet ad, mint a Tied, amire már oly sok pénzt költöttél ráadásul.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5808)

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Varsányi Péter2008. aug. 17. 09:31 | [Válasz](#) | #5808

Egyébként...:)

István elküldte nekem az új vezérlőjének (vezérlő chip) a leírását...Nem kispályázott! :)

Egy speciális szervó vezérlő IC-t programozott fel C nyelven... olyan adatokkal bír - olyan lehetőségekkel..., hogy akár "nyugdíjba" is vonulhat (unk)...:)

Mindenre megcsinálta a megoldást! Az adatokon és jellemzőkön nem találtam "fogást"! azaz semmi sem hiányzik belőle :)

Különböző encoder üzemmódok, step jel szorzás (gondolt "kisfrekis" programokat használókra is), a beépített hibatároló nagysága széles tartományban állítható, "leoldás" előtt be lehet állítani egy hiba előrejelzőt is, bámulatosan nagy sáv szélességek, védelemek sokasága...

Bárcsak egy kicsit előbb lett volna...

... és ahogy hallottam, még "olcsó" is lesz... Alig várom, hogy tesztelhessem, tesztelhessek... a valóságban.

Varsányi Péter2008. aug. 17. 09:10 | [Válasz](#) | #5807

Szia!

A linket töröltem... "Sajnos" az a cég vezérlők árusításával, készítésével foglalkozik... István is törölte volna... (tudod ez a szabály :)

Ismerem azt a vezérlőt, már régebben, teszteltem... Nem írok semmit. Nekem nem jött be... Az teljesen más elven működik. (PIC-es)

A 220uF/200V-os kondi a panelen nem helyettesíti a tápegységben a puffer kondikat...

Tápegységet nem akartam a panelra tervezni, mert a nyák felületét nagyon növeli és bizony annak elég borsos a négyzetcentiméter ára.

Az a kondi egy jó minőségű LowESR és igazából csak a nagyfrekvenciás szűrés a szerepe. (azért meg is dolgozik rendesen)

Az amperek jöjjenek csak a tápból vastag vezetéken és ha kell lehet a panel sorkapcsához még kondit akasztani.

Egyébként sem szoktuk az ilyen tápokot a másik szobában tartani :)

A zavarérzékenysége nagyon alacsony a vezérlőnek mert csak "mezei" IC-kból van felépítve... "Reszelés" nem volt csak a kép felbontása gyenge.:)

[Válasz 'Szalai György' üzenetére \(#5804\)](#)**Varsányi Péter**2008. aug. 17. 09:04 | [Válasz](#) | #5806

Elnézést a "szídlak" kifejezésért, valóban ez így nem korrekt. 😊

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#5803\)](#)**Varsányi Péter**2008. aug. 17. 09:01 | [Válasz](#) | #5805

Szia Zoli!

Nem a géped volt a téma... vagyis nem is néztem hirtelen... csak tudod, Tibor olyan szűkmarkú az információkkal, adatokkal, képekkel, videókkal...

A honlapján ez volt a legjobb videó... azért linkeltem be... Persze jó lenne ha tenne fel újabbakat...

Operatőr (sajnos) én sem vagyok... a videóimat csak egy digitális fényképezővel csináltam...

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#5798)

© Szalai György

2008. aug. 17. 08:52 | Válasz | #5804

"Tudod nem találtam a piacon olyat amit szerettem volna... vagy te tudsz ilyet? :"

Most találtam... (link törölve)

Eddig nem is kerestem. Persze ez is csak hasonlít a tiédhez. Ragyogó a paneled. Megint csak gratulálok! Színtiszta vas, semmi program, minden valós időben, elektron sebességgel? Mi az a 6db DIL16 tok a jobb középben? Nem látok feliratot. Csak nem lereszelted? Azt a 220 mikrot meg nagyon lekicsinylem. A Mammuton is csak ennyit látok. Ez minden, csak nem puffer. Így a tápegységben lévő pufferre vár a feladatmegoldás, csak hogy az messze van a motortól. Márpedig a motornak kéne a kakaó. Laposak lesznek a motoráram tranziensek, pedig azoktól virgonc a motor. Így megfullad. Nagyon érdekelne a kapcsolás. Nem a H híd, hanem a többi. Főleg a PID.

Gazdag volt a tegnapi termés, öröm volt végigolvasni. A résztvevőknek köszönet érte. ÉLET van benne. Sisteregnek az indulatok. Kicsit még okosabb is lettem. (A lovagregény részekből lehetne több, amikor a nagylelkű hős önzetlenül segít a gyengéknek.)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5776)

© Tibor45

2008. aug. 17. 08:01 | Válasz | #5803

Szia Zoltán, régen láttunk!

Köszönet Zoli, pedig nem beszéltünk össze!:)

Tudod majd ha a Péter 1 mm-es fűróval több ezer

lyukat saválló acélba belefúrogat, rájön arra, hogy van élet a 180 mm/s alatt is, sőt....:)

Ráadásul Neked saját építésű fortunád, forgatód

van, és nincs a szekrényedben 10 db

hullámhajtómű. Csak éppen bármilyen

esztergakést meg tudsz köszörülni, és ismered

tudod az optimális forgácsolás paramétereit.

A dolog itt kezdődik, a megfelelően illesztett

szervónak pedig ezt kell támogatni.

Egyébként jellemző, a Péter által linkelt videó mellett

ott van ez a munkád is a videón, és abban is biztos vagyok, nagyon sok más, sokkal látványosabb és ugyanilyen technológiai komolyságú munkád volt már a két év alatt.

Csak Te is úgy vagy, mint én egy picit,

szép csendben a szakmáddal törödsz, megoldod

a forgácsolási feladatokat, és nem a "dumagép"

és adott esetben semmitmondó videóképzés

szerepkörében élsz. Sajnos ez a mai csicsa

világ nem kedvez nekünk.:) De nem baj, a szakmai

dolgok ettől örökérvényű dolgok, és ez a lényeg.:)

Péter! Te gyakran használod azt a kifejezést, hogy én "szidlak".

Ezt kikérném magamnak, én szigorúan műszaki érvek mentén próbálok valamit megkritizálni, vitába szállni valakivel, ha már a komparátorom átbillen egy-egy túlzóan nagy műszaki baromság, melléfogás miatt. És lehetőleg próbálok abban a szűk sávban pofázni, ami a CNC gépgyártástechnológia és automatizált villamos hajtások témakörébe besorolható. És a céloom csakis az, amit itt már páran meg is jegyeztek, valamennyien, én is természetesen tanuljak valamit itt a Fórumon, és ne csak a szájtépés, meg a videózás, meg az adok-veszek seftelés virágozzék, és burjánzon itt.

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#5798)

© Tibor45

2008. aug. 17. 07:35 | Válasz | #5802

Szia Laci! Gondold végig, amit írtál, és rájössz, ez a féle szervó útregiszter kezelés mennyi kényelmet, és picit más minőségű szolgáltatást nyújt annak, aki élni akar vele. Pl. ez egy elektronikusan programozható munkatér terület kijelölést is hordoz, azaz a hagyományos és mereven felszerelt primitív mikrokapcsolót akár el is felejtheted. De még lenne pár további ötletem is, mire jó egy 2 db 1 Megabites++ tárolós, abszolút belső szervopozíció rendszer.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5800)

© D.Laci

2008. aug. 17. 07:18 | Válasz | #5801

Ez csak akkor igaz, ha már előtte be volt állítva a kés pozíciója, akkor meg minek kézzel érintő fogást venni?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5795)

© D.Laci

2008. aug. 17. 07:13 | Válasz | #5800

Az egyszerûbb szervókban azért nincs, mert azoknak van Mpg kézi tekerõ vagy Joystik. No meg azért sincs, mert a Mach képes az encoder jelét figyelni és numerikusan kijelezni, a ref. kapcsolóról már említést sem teszek.

Egyébként gratula a plusz szolgáltatásért!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5791)

© HJózszi

2008. aug. 16. 23:50 | Válasz | #5799

Jaa..., jóó... de azért látom még így is lehet tanulni belõle... no meg kíváncsi is vagyok ...:)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5796)

© Nagy Zoltán

2008. aug. 16. 23:41 | Válasz | #5798

Szia Péter!

Ez videó valóban két éve készült, ma már ennél komolyabb videót is tudnék Neked mutatni. De ne is kérd, esztergályos vagyok nem operatör. Az elkészült alkatrészek minősítenek.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5749)

© Laslie

2008. aug. 16. 23:36 | Válasz | #5797

Helyes a bögés :))👍

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5791)

© Laslie

2008. aug. 16. 23:30 | Válasz | #5796

Nem kell az egészet végig olvasnod....Tibi és Péter egész nap csak egymás arcát maszatolták ököllel, úgyhogy õk kimaradhatnak :)))

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#5793)

© Tibor45

2008. aug. 16. 22:40 | Válasz | #5795

Pl. ha van egy kis CNC-sített esztergám, és a noniuszával egy érintõfogással bemérem a gépi nullpontot, és nem kell macerásan tolómérõvel mérõ órával szórakozni, vagy joggolgatni, de ezt marógépre is igaz.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5792)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 22:37 | Válasz | #5794

Durranós nap volt... :)

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#5793)

© HJózszi

2008. aug. 16. 22:36 | Válasz | #5793

Húha!.... Reggel óta vagy 134 hozzászólás... olvashatok egész 7végén ... :D

Értem.... de minek és mikor tekeredne el a tengely - ennyit? Írjál valami gyakorlatias példát erre...
Jó persze ... jópofa... de ez csak neked... Azt nem akarom írni, hogy "cirkuszi mutatványos" ... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5791)

© Tibor45

2008. aug. 16. 22:24 | Válasz | #5791

Nem érted szerintem az abszolút útmérést.
Pl. a Reset gombbal forgathatóvá teszem
a motortengelyt, kézzel eltekerem pl. 220 mm-
re, és olyan élvezet nézni, hogy ha
újából engedélyezem a szervót ebben az
üzemmódban, akkor magától gyorsan
visszatekeredik oda, ahonnan eltekertem kézzel.
Nos egy egyszerűbb agyú, memóriájú szervóban
ez kizárt, pedig nagyon hasznos dolog tud lenni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5790)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 22:16 | Válasz | #5790

100 méternyi hibatárolás... anyám:) Egy ZX spectrum is van benne :) Minek??? Mondjuk nem drágák a memória IC-k... de... :)
Az a motor menjen arra amerre a szoftver parancsolja! Nem jazz impovizációs műsor ez :) Mint a seregbe parancs értettem... :)
Azaz mint a léptetőmotor... (csak egyenletes nyomatékkal az egyész ford. tartományban és lépésvesztés nélkül)

Meséld el minek pl. 100.000mm-nyi útszakaszt eltárolni... ez totál veszélyes... és azt hiszi a felhasználó, hogy azt csinálja amit lát a képernyőn... de nem... valahol egészen máshol jár a szerszám:)

A pályakövetést ERŐBŐL és azonnal kell megoldani... nem memóriával... majd amikor bírja a motor megcsinálja alapon... 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5786)

© svejk

2008. aug. 16. 22:16 | Válasz | #5789

"És az sem mindnegy, hogy levegőben G00 kódban
vagyok, vagy pályamantén anyagban mozgok.
De ezekről is anno már beszélgettünk.:) "

Na ez az!

Ezt már a múltkor én is felvettem hogy jó lenne tudni a vezérlőnek hogy most G1 vagy G0-ban van. Lehetne a sebességeket komparálni de akkor nem lenne elég rugalmas a vezérlő.

Jobb lenne ha már a szoftver szétválasztaná és mondjuk G1-ben kisebb gyorsulásokat engedélyezne mint G0-ban. (vagy lehet ilyet is tud a mach? : ()

Ezért jó neked, Tiéd a szoftver és a hardver is, tudod egymáshoz hangolni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5786)

© svejk

2008. aug. 16. 22:08 | Válasz | #5788

Oké majd legközelebb, jó éjt!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5784)

© svejk

2008. aug. 16. 22:06 | Válasz | #5787

Bakker...

Na látod ezért kellene a kockás papír meg a találkozó. :) :)

Hiszen akkor megint hónapok óta nem egyről beszélünk..:(

Viszont akkor kíváncsi lennék a véleményedre az én verziómnál!

Vagyis:

mechanika orsó adott, sebesség előre meghatározva.

Inkább egy kisebb pörgős motor kétszeres fordulaton (az 1:2-es áttétel miatt), vagy egy alacsonyabb fordulátú, nagyobb motor ugye nagyobb inerciájú forgórészszel?

(Még a teljesítményük is lehetne azonos, mert kétszeres fordulat/fele nyomaték)

Léteznek ilyen motorcsaládok hogy direkt kis fordulátúak.

De mivel kis fordulaton járnak ezért ugyanakkora tengelyteljesítményhez robosztusabb vas jár, tehát rozabb a gyorsulási képessége.

És itt jön képbe megint az előzőekben a második kérdésem hogy vajon hogy viszonyul egy motor forgórészének a tehetetlensége az adott mechanika tehetetlenségével?

Mert ha nem említhetők egy lapon akkor majdnem mindegy mert úgy is az össztehetetlenség számít a gyorsulásnál.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5783)

© Tibor45

2008. aug. 16. 22:05 | Válasz | #5786

"(Ez a 128 bit = 128 lépés eltérési

lehetőség!!! = pl. 0.01mm-es lépések = 1,28mm

ami már nagyon durva!!!"

Tévedés, mert van más megközelítés is, nevezetesen ha szervon belül abszolút módon számol a

szervo útmérő rendszered, és nem buta relatív

módon. Neked összesen van 1.28 mm állandóan

felügyelt szakaszod, nekem meg ha kell 100 m.

És az sem mindnegy, hogy levegőben G00 kódban

vagyok, vagy pályamantén anyagban mozgok.

De ezekről is anno már beszélgettünk.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5782)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 21:54 | Válasz | #5785

Na alakulunk... vagy nem tudom...:)

Szerintem Tibor azt akarja írni, hogy a rendszert méretezzük kb. 50mm/s marási sebességre...

(ez végül is egy gyakorlatias érték - egy átlagos mechanikához, egy átlagos főorsóhoz)

A "levegő szántást" - azaz a szerszám szabadfutását meg engedjük jól szabadjárá... aztán a vezérlő eltárolja a sok halmozott hibát eközben, de mire az anyagba ér a maró úgyis "útoléri" magát?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5783)

© **Tibor45**

2008. aug. 16. 21:53 | **Válasz** | #5784

A konkrét számolgatáshoz ma már késő van, de majd a Péter gépén egyszer levezetem a redukált teta hatását a jelenlegi és egy más áttétel kapcsán.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5781)

© **Tibor45**

2008. aug. 16. 21:46 | **Válasz** | #5783

".. ,de az áttétel miatt kétszer akkora fordulatszámra kell felgyorsulnia, nem?"

Mem, mert n is állandó egy ugyanaz motornál.

Ugyanis ki mondta azt, hogy közben a mozgatott tömeg sebessége is megmarad?

A lényeg épp itt van, arra technológiára, amire leginkább használni akarom a gépemet optimális legyen. Az a gép, amelyik univerzális, a végén semmiben sem jó, erős kompromisszumokat kell kötni.

A legnagyobb felbontást, sebességet, és gyorsulási képességet egymás rovására el kell dönteni.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5781)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 21:41 | **Válasz** | #5782

Ennek 80V-ig csak EGY tápfesz kell!!!

A segéd táp sorkapcsot 80V-ig össze kell (lehet) kötni a motor tápfeszre. (az alkalmazások 80%-a ilyen) látni a PCB-n a felíratot...(VCC 18-80V)

Felette a 80V-180V-ig kell segéd tápegység.

A segéd tápegységet akkor is meg lehet(ne) oldani a motor tápfeszből, de erre nem lett felkészítve a panel.)

Persze a tiedet másoltam le... :) Igaz sosem láttam... de ez jó... :)

... Csak kicsit több feszít és áramot tud más a FET híd más a FET meghajtó (erősebb: IRF21844)... és az eleje más azaz az encoder feldolgozás és az optók...

A hibatároló nagyságán sokat filóztam (lehetet volna nagyobb is)... de az elveimet nem adtam fel:

Egy jó szervó vezérlő "imitálja - eljátsza" a léptetőmotort a rá kifejlesztett step/dir környezetben működő szoftverekkel...

Mennyit tud tárolni egy léptető motor? szinte semmit... tehát a hibatároló a szervóvezérlőben is minimális = 128bit...

(Ez a 128 bit = 128 lépés eltérési lehetőség!!! = pl. 0.01mm-es lépések = 1,28mm ami már nagyon durva!!!

Miért "spájzolja el" többet? Aztán előveszi a "spájzból" amikor már elromlott a "hús"... azaz már bevette a "kanyart" a maró... Na erre semmi szükség. :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5778)

© svejk

2008. aug. 16. 21:25 | Válasz | #5781

Az oké hogy ugyanazon motor ugyanazon mechanikán ugyanazon nyomatékkal a mondjuk az 1:2 es áttétellel közel, (mert csak a hozzáadott inercia feleződik a sajátja marad) kétszeres szöggyorsulást tud, de az áttétel miatt kétszer akkora fordulatszámra kell felgyorsulnia, nem? És ugyanazon nagyobb fordulatról kell lefékeződnie.

Na ezeket nem értem én és ezért lenne jó egy mintapélda a számolásra.

"Persze azt is megértem, ha még mindig úgy gondolkozol, mint ahogyan írtad:

"Egyetlen egy dolga van a motornak és ezt maradéktalanul el is végzi hogy a rajta átfolyó árammal arányos nyomatékot leadja a tengelyen..." akkor számodra lényegesen egyszerűbb a szervohajtás"

Lehet hogy ez egyszerű de szerintem ebből kellene minden esetben kindulni.

A motor egyik minőségének mutatója hogy mekkora áramnál mekkora nyomatékot tud leadni (azonos névleges feszültségű motorcsaládra gondolok)

És ugye Te írtad hogy $Y=M/J$ tehát a nyomaték és az inerciából lehet a szöggyorsulást kiszámítani.

Persze van aki meg tudja csinálni kisebb tömegű forgórészsel, és így a fenti képletből annak a motornak jobb lesz a gyorsulása.

Na most a kérdésem még mindig a következő hogy hogy kell a lineárisan mozgó inerciát (asztalt) és az orsó inerciáját (e kettő összege ugye az áttétel arányában csökken) redukálni a motor tengelyére.

És visszatérve Varsányi gépéhez vajon hogy aránylik a motor saját inerciája a az orsó plusz asztal inerciájával.

Sajnos ezt sem tudom kiszámolni, de félok hogy az ő gépénél túlsúlyban van a mozgatandó tehetetlen tömeg a motor saját kis forgórészének

tehetetlenségéhez képest.

És ebben az esetben hiába a nagyon kis motoridőállandó ha a mechanika ezt nagymértékben lerontja.

Ezekre jó lenne számszerű adatok.

Nem tudom mennyire világos a tudatlanságom, megpróbáltam a lehető legjobban körülírni az aggályaimat.

Hidd el én szeretném a legjobban ha meg tudnál győzni mert akkor legalább nem lenne ez a sok felesleges, sokszor vére menő vita.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5769)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 21:24 | **Válasz** | #5780

Megfizethetetlen kategória... Tehát nincs és nem lesz ilyen gondom. 😊

Finoman szólva nem csak az én munkám... Ne higgy többet rólam mint amit tudok!

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#5777)

© **Amatőr**

2008. aug. 16. 21:24 | **Válasz** | #5779

Torka véres? Ugyan miért?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5778)

© **Tibor45**

2008. aug. 16. 21:21 | **Válasz** | #5778

Mintha csak az enyémet másoltad volna le:), csak

én dobozba építem, belső külön 220-as

gyengeáramú tépegységet adok mellé, további 6-8

beállítási lehetőség van még hozzá, 1 Mbit abs.

hibatároló és útmérő regiszter, így végállás sem kell adott esetben. A többi nagyjából
stimmel a Tieddel.

De szép munka, igényes a paneled, csodálom, hogy
csak saját célra ennyi energiát fektettél bele.

Olyan mint a géped, igényes, precíz, csak picit

a torka véres:)), és ezen semmilyen szervó nem

segít, sőt ha kisebb lenne a menetemelkedésed,

a gyikocska is tökéletesen jó lett volna

Neked. Látod, még a végén kiderül, ezt is hiába

csináltattad, az a fránya sebesség mánia.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5776)

© **Amatőr**

2008. aug. 16. 21:20 | **Válasz** | #5777

Nem semmi vagy!

"nem találtam a piacon olyat amit szerettem volna" ... ezért képes voltál készíteni magadnak, és azt hiszed hogy a közeljövőben nem kapsz

jópár mailt amiben az áráról érdeklődnek? 🟡

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5776)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 21:09 | **Válasz** | #5776

Nem árulom... A magam élvezetére készült!!! Hobbysta vagyok.

Tudod nem találtam a piacon olyat amit szerettem volna... vagy te tudsz ilyet? :

- Egyszerű, gyors beállíthatóság, biztos működés.
- Nagy áram/feszültség (30A vagy 180V) ... a kettő együtt limitált a disszipáció és "egyebek" miatt...
- változtatható encoder feldolgozási üzemmódok (1X - 2X - 4X ... LS7184 Encoder feldolgozó IC-vel.)
- Számomra is érthető működés - processzor nélkül.
- Sebesség akár 1Mhz-ig (optóval)... (nem mintha ez lett volna a legfontosabb WinPC-NC-hez)
- már 0,5 mA-ról(!) nyitó opto meghajtás LPT portról direkt... (HCPL-2300 HI Speed 8MBD Optocoupler)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5774)

© Amatőr

2008. aug. 16. 21:05 | [Válasz](#) | [#5775](#)

Szép holmi! Ezt Te gyártod/gyártatod? Műszaki jellemzők publikusak?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5773)

© Tibor45

2008. aug. 16. 20:57 | [Válasz](#) | [#5774](#)

István fog örülni Neked, újabb szervó a piacon.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5773)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 20:48 | [Válasz](#) | [#5773](#)

És jó is... sok teszt... Biztos ami biztos 2x70um-es alapanyagra lett... a nagy áramok miatt... Mindenből a legjobbat kaptam... 8Mbit-es optók... IRFP260... LS7184... a legjobb minőségű passzív alkatrészek... Még a "színvilágra" is figyelve volt...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5772)

© Tibor45

2008. aug. 16. 20:45 | [Válasz](#) | [#5772](#)

Szép a panel....

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5770)

© svejk

2008. aug. 16. 20:42 | [Válasz](#) | [#5771](#)

Na ja, igazad van...próbáljunk a tudomány terén maradni.
Átrágom magam az írásodon és megpróbálom megérteni aztán majd kérdezek..

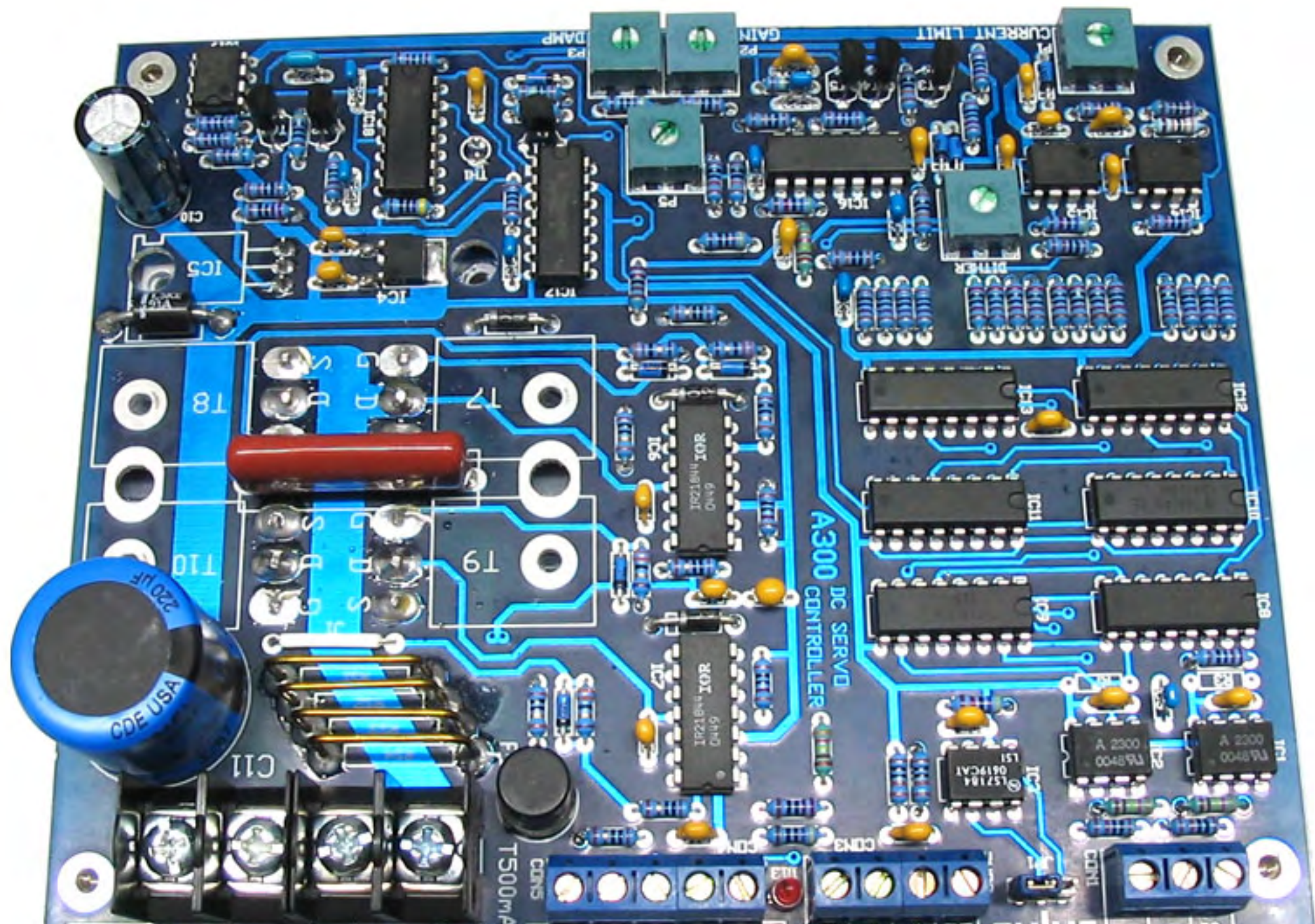
Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5769)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 20:38 | [Válasz](#) | [#5770](#)

Tibornak... :)

Kész a végleges változat... Neve: A300 DC Servo Controller ...(anno beta neve: X1 volt)





© Tibor45

2008. aug. 16. 20:20 | Válasz | #5769

Szia Svejk!

Tudod, csak higgadtan, nem szabad személyeskedni, csak módjával.

Y=M/J

Ahhoz meg nem tudom miért kell egyetem, hogy megértsed: egy adott motor károsodás nélkül le tud adni M nyomatékot. Ezzel Y1 szöggyorsulást képes elérni J1 tengelyre redukált tehetetlenségi nyomatékkal direktben, és Y2-t J2-vel. Ha áttételt használok, akkor ennek arányában J2 kisebb, és így Y2 nagyobb. Ha pedig az a célom, hogy minél dinamikusabb legyen a gépem, akkor elértem a célom.

Ha persze az a célod, hogy rohangáljál a levegőben, akkor nem tudok Rajtad meg a Varsányin sem segíteni, ezzel a levezetéssel, amiről 2 éve pofázok.

Persze azt is megértem, ha még mindig úgy gondolkozol, mint ahogyan írtad:

"Egyetlen egy dolga van a motornak és ezt maradéktalanul el is végzi hogy a rajta átfolyó árammal arányos nyomatékot leadja a tengelyen..."

akkor számodra lényegesen egyszerűbb a szervohajtás. Bocs, de én picit összetettebbnek látom, már csak az előbbi egyszerű képlet miatt is, hogy más dolgokról ne is beszéljek.

És egy kicsit inkább gondolkozz, mielőbb egy aránypár magyarázatát is ennyire szájbarágósan elvárod tőlem.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5768)

© svejk

2008. aug. 16. 19:42 | Válasz | #5768

Kedves Amatőr!

Most már Te is nyugodtan alhatsz, mert megkaptad mind tartalmilag mind formailag a kimerítő szakszerű magyarázatot Tibor45-től. Kár hogy annak idején nem jártam az egyetemre mert akkor én is ilyen jól el tudtam volna magyarázni neked.

© **Tibor45**2008. aug. 16. 19:26 | **Válasz** | #5767

Ezzel a motorral, ezzel a direkthajtással sehogy. Mondjuk talán ha az én szervómat ráhangolnám egységugrás tesztek alapján, talán pár ms-al jobb lenne.:) Viccet félretéve Neked is azt tudom írni, ostobaság a maximális sebességet előtérbe helyezni, és erre olyan büszkének lenni utána, miközben egy picit lassabb gép sokkal jobb, ha végre a fő célt néznénk, az az a forgácsolás minőségi szempontjait. De itt az az utolsó szempont, és ebbe picit mára már belefáradtam, különben meg kérdezzétek Péter főszakértőjét, Neki mi a véleménye úgy általában erről.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#5762)

© **Laslie**2008. aug. 16. 19:21 | **Válasz** | #5766

Hát lehet, hogy átnézek a markológép építőkhöz... :)))

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5763)

© **svejk**2008. aug. 16. 19:18 | **Válasz** | #5765

Ezt a titulust kikérem magamnak !!
Én csak egy autodidakta módon tanuló, lelkes, elektronikával foglalkozó hobbysta vagyok.
Szeretnék még rengeteget tanulni, és egyszerû konyhanyelvre lefordítva átadni az eddig megszerzett tapasztalataimat itt a fórumon a szintén lelkes tagoknak.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5758)

© **Amatőr**2008. aug. 16. 19:17 | **Válasz** | #5764

Ugye milyen bonyolult az élet ha azzá tesszük? :)))

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5761)

© **Tibor45**2008. aug. 16. 19:16 | **Válasz** | #5763

Látod, kellett Neked szervó topicba keveredni.:)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5761)

© **Amatőr**2008. aug. 16. 19:15 | **Válasz** | #5762

Nekem -aki hallot már olyan emberről aki beszélt olyannal aki ismer szakértőt- ugye elárulod hogy mi az az 5ms és hogyan tudna Péter az 50-ből 45-öt lefaragni?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5757)

© Laslie

2008. aug. 16. 19:14 | Válasz | #5761

Szerintem lassan áttérhetnék arra a vitára is, hogy kinek hosszabb a farka.... Persze az is újabb és újabb vitákat gerjeszthet, mert hát ki is tudná azt eldönteni, hogy herétől számoljuk a hosszát vagy hasfaltól.....

© svejk

2008. aug. 16. 19:12 | Válasz | #5760

Köszönöm a mai kérdéseimre adott kimerítő válaszokat, mindenben igazad van, nem is tudom ezeket mi miért nem tudtuk ezidáig.

A gratulációt köszönöm, és viszont kívánom hogy legyenek akkora sikereid legalább mint nekem (vagy nekünk itt a hobby építők körében) De ne itt a hobby cnc fórumon hanem kicsit magasabb szinten.

© Tibor45

2008. aug. 16. 19:11 | Válasz | #5759

"Nem én vagyok a "főszakértő" ... akit én "főszakértőnek" tartok annak "S"-el kezdődik a nick neve itt a fórumon :)"

Akkor igazán Rád szólhatna néha a titokzatos S főszakértőd, Péter dugulj már el, mert leégetsz itt a sok sóderrel, meg szakmai blödséggel. :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5758)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 19:02 | Válasz | #5758

Nem én vagyok a "főszakértő" ... akit én "főszakértőnek" tartok annak "S"-el kezdődik a nick neve itt a fórumon :)
Én csak egy "pofázógép" vagyok... aki szeretne "világosságot" csinálni a fejekben...aki össze próbálja rakni a mozaikokat... már amennyire...
Dehát... na mindegy...

Szeretem a szakmai "valóságshow"-okat :)... tényeket, méréseket, videókat...
Mikor jön a videód? A Svejk még ráér a számítással :) ... azt majd utána... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5757)

© Tibor45

2008. aug. 16. 18:54 | Válasz | #5757

Na jól nézünk ki emberek!
Itt pofázunk ma egész nap, meg már 2 éve a szervóról, csak kullogunk a Varsányi után, mint fő szervó szakértő után, basszus, és akkor ennyi szervó specialista egyszer csak azt kérdezi: Mi is az a motor elektoromechanikai időálló? :)))

Na szépen nézünk ki, és ráadásul ma már talán kétszer is leírtam ezt.

Hiába no, itt egyesek világ csodát tettek, úgy terveztek, gyártanak szervókat, hogy a Tm adat eddig soha nem kellett beállításkor, nem törődnek tetával, és ami a csövön, akarom mondani FET-en kifér, adjuk az áramot, majdnem ingyen van.:) Gratula Nektek!

Válasz 'svejk' üzenetére (#5753)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 18:33 | **Válasz** | #5756

Van frisebb videó? Ne kimélj bennünket!!!!!!! :)

Ne szégyeld...:) Gondolom már töltöd fel a videókat... Mutass valamit... hadd higgyünk...

PS: 24.000rpm-es Fortona volt a videókon... és hangját hallva talán láttad csak 6-8000rpm-el ment... az aluba..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5755)

© **Tibor45**

2008. aug. 16. 18:27 | **Válasz** | #5755

Köszö, kedves Péter, régi szép emlékek!

- ez egy 80W-os szervóhajtás, golyósorsó nélküli.

- nem 60.000-es a fortuna, mint Neked, így valószínűleg nem csúcson jár az előtolás.

- Nagy Zoli Fórumtársunk (kérdézzél pár dolgot majd Tőle is) lassan két éve használja minden gond nélkül. Két évvel

ezelőtt szerintem Te nem sokat halottál a szervomotorról és encoderről.

De hiába nagyot fordult világ.:) Mindenki csak kullog utánad szervó témában,

hiába van ilyen.:) 😊

Tudod a mappámban azért van pár másik videó is. Csak én Veled ellentétben nem szeretek dicsekedni meg videózni állandóan, akik meg közelebbről ismernek, elég ha ők látták, tudják, hogy az én szervóm mit tud. De most kedvet kaptam, és

felteszek már majd pár érdekes szinkron
szervo lefejtéssel készült munkadarab fotót.

No meg leszel Te még nagyon szerény fiú, amikor
digitalizás után 3D-ben írod ki, 2 mm-es magas
kiemelkedő betűkkel: Varsányi.

Egyelőre én a helyedben azon meditatálnék továbbra is, hogy fél millió ráfordítással
hogyan csináltam lomhább motort, mintha semmit
nem tettem volna vele. És nagyon várom már a
+10, -10 mm-es oda-vissza videódat a mindent
elsöprő 180 mm/s-os gépeddel.
Muti meg légy szí, kérlek! :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5749)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 18:24 | Válasz | #5754

Nem a Gecko 20A-je a határ... a kapcsoló üzemi tápegységek... (made in China :)

Röhely kevés tápról megy... 3x24V-os 16,7A-es táp sorbakötve...

Nincsenek "dinamika növelő" kondik, hogy egy kis időre több áramot lehessen kivenni a tápból a gyorsulási szakaszra!

Ez 85V-ra van belőve (28.3V/darab) de!!! a három tengelyre összesen 16,7A (nem több 1A-rel sem)...

Tehát ha a három tengely egyszerre indul eloszlik az a kevés is ... és megy!

A kapcsolóüzemi tápok nem melegednek... nem kapcsolnak be a ventilátorjai sem...

Ha tettem rá pufferkondikat többet is tudot, de minek? 50ms alatt (180mms-ra) szinte leesik az asztalról... :)

A Machtech-en elnézegettem a gyári több tonnás gépeket és azokat sem állították nagyobb gyorsulásra...

A motor 0,3Nm/A... azaz a max. 12Nm-hez 40A kellene!

Nade minek... azért lettek ekkora motorok, hogy a pályatartás = hibajel minimális (alapnyomaték = 1,6Nm) legyen maráskor is... Tudja.

Ennyi nekem elég... erőből, gyorsulásból és sebességből, pontosságból...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5750)

© svejk

2008. aug. 16. 18:21 | Válasz | #5753

Várd ki a végét! Az az 5ms egy adat de sajnos nem tudjuk mi a definíciója: (

Remélem Tibor45 elárulja hogy ne kelljen keresgelnünk.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#5751)

© svejk

2008. aug. 16. 18:19 | Válasz | #5752

Egyébként sem mond a motor semmit és főleg nem ilyen bonyolult dolgokat.

Egyetlen egy dolga van a motornak és ezt maradéktalanul el is végzi hogy a rajta átfolyó árammal arányos nyomatókat leadja a tengelyen. és majd ezután a mérnök bácsik számolhatnak az asztalnál hogy ha az eredeti tömegű forgórész mellé a tengelyre még pakolunk x forgó tömeget valamint még y tömegű egyenesvonalú mozgásból is átrendelünk a tengelyre akkor majd t idő múlva fogja a motorunk az adott áramerősség mellett elérni a kívánt fordulatszámot.

Amit Te itt írsz a mechanikai időállandókról állndókról nagyon szép, és biztos tudja is ha nem kell plusz tömeget mozgatnia.

De ha a mozgatandó tömeg inerciája sokkal nagyobb mint a motoré akkor már más az ábra.

Tapasztaltam a tárcsamotornál is hogy nagyon szép és gyors volt az üresben de bizony jó nagy tehetetlenségű tömeggel megterhelve már elvesztette a nagy gyorsulási előnyét a hagyományos motoréhoz képest. Persze a tárcsamotorba lehet pumpálni az áramot akár a 10-15 szörösét a névlegesnek de akkor már nem egy súlycsoport megint.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5746)

© Amatőr

2008. aug. 16. 18:13 | Válasz | #5751

Nem mondjátok komolyan hogy az 5ms-ot a motor terheléssel is képes hozni? Honnan tudta a motorgyártó amikor ezt az adatot megadta hogy mekkora tömeget fog mozgatni a motorja? (áttétellel vagy direktben)

© svejk

2008. aug. 16. 18:01 | Válasz | #5750

Már megint nem a kérdésre válaszoltál hanem a motorjaiddal bájcsevegsz..

Tessék,30 kg asztal átm. 20 mm-es 600 mm hosszú orsó redukáld át légyszí a motorra hogy össze lehessen adni az inerciájukat!

Éppen Te szoktad mondani hogy ne pumpáljuk azokat az Ampereket a motorba csak csínján vele.

És akkor te akarod itt a szervokörrel még erősíteni?

Meddig??

Varsányinál már a gecko 20A -je is határt szab ennek.

Nézzünk egy 60V -os névleges feszű. motort, hoppá itt a gecko 80V-ja már megint gátat szab. ahhoz hogy a névleges fordulaton le tudja adni a névleges nyomatókat a tápfesz dupláján kelene járatni a vezérlőt.

Gondolom én az az 5ms az az adat amit a gyártó a névleges feszültséget rákapcsolva ,beállítva a maximálisan megengedhető áramot rákapcsol a motorra ennyi idő alatt ér el egy bizonyos fordulatot.

Nem tudom a helyes meghatározást de leírhatnád ezt is ne haljunk meg hülyén.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5746)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 17:51 | Válasz | #5749

[A dinamika és gyorsulás... \(copyright:\) - Referenciavideo ...](#)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5746)

© Tibor45

2008. aug. 16. 17:43 | Válasz | #5748

Eszembe sincs viccelni, csak néha megszemélyesítem azt a szegény motort, de a komoly válasz is ott van: #5746.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5745)

Látom segédtrakéták is kellene... :) de legalább (most) nem a vezérlőt szídjá...:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5744)

© Tibor45

2008. aug. 16. 17:39 | Válasz | #5746

Szia Svejk, gyere csak nyugodtan, tudod kedvellek én Téged is, meg Mindenki mást itt a Fórumon!:)

Egy valamit sajna elfelejtettél:

Ez a szervomotor nulla tranzisztoros elektronika nélkül tudja, önmagában felpörög még magasabb fordulatra is, ha rákapcsolnak U névlegest.

Már elnézést kérek, de encoder, PID alagoritmusok, szorzás-osztás,, meg minden más mellett rákötök egy szervót és akkor sokkal szarabb lesz még méretezett terhelés mellett is?

Már elnézést, pont itt a baj, hogy a szabályzás alá vont motor persze többlet terheléssel, de lomhább lett, mint minden nélkül??

Na nem mááááá, itt van a bibi pont elásva, de ezt már ma többször leírtam. Szegény motor nem tehet arról, hogy a leleményes és bátor kísérletező kedvű Hobbysta nagyot álmodik, ő azt érzékeli, és mondja magában: " a k. életbe, de nagy bazi tetát érzek itt, majd be tojok, de nem érdekel ez a baromság, én X teta, és Y nyomaték mellett csak Z szöggyorsulással forgok, és menjen mindenki aki mást gondolt rólam a jó-ba." Hát ilyeneket mondogat elég sűrűn a motor.:) Még szerencse hogy hasbeszélő, és nem hhallani.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5744)

Viccelsz Tibor?

Az az adat a kb. 2Kg-os forgórészre vonatkozik... nem az üres motor pörgetés a cél... annál sokkal nagyobb a teher...

Gondolom egy Forma 1 kocsni motorja is gyorsabban pörög fel próbapadon mint a versenypályán...:) tudod kerék ellenállás, súly, légellenállás stb...:)

Költő kérdésre:

Ha majd láttam egy hobby CNC gépet ami 180mm/s-ra gyorsít pl. 20ms alatt (valósan) ekkora mechanikával akkor tedd fel mégegyszer a kérdést. :) addig ez költői azaz elméleti.

100mm/s-ra sokkal könnyebb... arra most is 25ms alatt simán megy... tehát?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5742)

© svejk

2008. aug. 16. 17:20 | Válasz | #5744

Igaz azt mondtam eldugulok...de:

""0,05mp (50ms) alatt van 2160rpm-en a szervómotor, teljes terheléssel, orsóval meg mindennel... mégis mennyi idő alatt kellene felgyorsulnia???"

A motorod 5 ms-ot tud, még éppen tudsz javítani 45 ms-ot rajta.

Nem felejtetted el a számításodból, hogy azért az orsónak is és a bazi nehéz asztalnak is van tömege, tehetetlensége?

Te ezt biztosan át tudod konvertálni ha Varsányi megadja a tömegét sacca az asztalának és az orsó adatait.

Na erre a számítás eredményére is kíváncsi lennék nagyon..

Gyanítom hogy megnövekedne az az 5 ms és már rögtön nem 45-öt kellene lefaragni...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5742)

© Amatőr

2008. aug. 16. 17:04 | Válasz | #5743

El tudom képzelni milyen, kb. így voltam vele amikor az első léptetőmotoros hajtásom elindult. Azóta átépítésre került (volna ha nem jön közbe egy költözés) A műhely nincs kész, minden holmim dobozban várja a folytatást. Elsőként befejezem majd a léptetőmotorost, aztán jöhet a szervó, de azt hiszem az már egy másik gép építését igényli. Addig is gyűjtöm az infókat remélve hogy mielőbb szükségem lesz rájuk.

Szeretnék már én is hátradőlve elmondani valami trágárságot. 🤪

Válasz 'svejk' üzenetére (#5738)

© Tibor45

2008. aug. 16. 17:02 | Válasz | #5742

"0,05mp (50ms) alatt van 2160rpm-en a szervómotor, teljes terheléssel, orsóval meg mindennel... mégis mennyi idő alatt kellene felgyorsulnia???"

A motorod 5 ms-ot tud, még éppen tudsz javítani 45 ms-ot rajta. Persze 5 mm-es orsó mellett és a jelenlegi már így sem kicsi motorod mellett nehéz lesz, de ez legyen a Te problémád.

Azért 2 költői kérdést felteszek:

- Szerinted egy olyan Hobby CNC, ami "csak"

80-100 mm/s-et tud, de 10 ms alatt mindig ott van, szerinted jobb, vagy rosszabb??

A másik költői kérdésem:

Van G00 kód és G01, G02, G03 stb...

Miféle sületlenség az, hogy valaki G00-ban akar állandóan forgácsolni, és neki a levegőt "forgácsolni" ugyanolyan közeg, mint pl. a rozsdamentes acél?

Kemény dolgok ezek, ha belegondolsz, és itt hibáztál....

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5741)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 16:48 | Válasz | #5741

0,05mp (50ms) alatt van 2160rpm-en a szervómotor, teljes terheléssel, orsóval meg mindennel... mégis mennyi idő alatt kellene felgyorsulnia???

Tudod nincs nálam nagy hibatároló... nem oda megy a jel, hanem a tengelyre... :)

Erő... Ha hibázok, úgy eltöri a 6mm-es marót, hogy azt sem mondja bikfic :)

Szerszám élettartamot olvastam... ez igaz..

A tesztnél (video)... 24.000rpm-el marta a műanyagot, egy fordúatra 0,45mm fogás volt... ennél nagyobb nem lehet harapni vele :)

Az utolsó körítést (az álom ló és az AC) már ismerem :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5740)

© Tibor45

2008. aug. 16. 16:33 | Válasz | #5740

Szerintem ott és akkor érdemes keménynek lenni, ahol és amikor kell.:)) Álló helyzetben minek? Meg ha olyan kemény vagy, akkor azért elég nagy ellentmondásban vagy, hogy csak 50 ms az időállandód, tessék már igényesnek lenni, és hozd ki, amit a motor tudna.:)

Aztán van itt egy pár óriási bökkenő az egész szakszerűtlen sebesség mániádban:

pl.

-Taylor képlet a szerszám élettartamra.

olvass utána, mit jelent a forgácsolási sebesség növelése (60.000 rpm, meg a vízhűtéses túlzásaid).

- mi van akkor barátom, ha pl. fele előtolási sebességgel, de dupla fogásvétellel dolgozom?

Viszont pontosabb a gépem, és közben ugyanakkora a forgácsolás teljesítménye.

Azaz ahogyan már írtam kb. + félmillát elköltesz a semmiért, sőt lerontod a gépedet, mert bele sem gondoltál soha, mi az, hogy forgácsolási optimalizálás.

Megtetszett egy videó, ami egy forgácsoló célgép, ráadásul egy motorhajtása drágább, mint a Te gépedből kompletten 3 db.

És valószínűleg nem is Dc hanem AC szervó.

De álmodoznod lehet, attól szép az élet.:)

Na de majd ezekből is olyan okos leszel kb. egy év múlva, mint az encoder jelfeldolgozásból vagy mostanára.

És akkor rájössz, hogy a fene egye meg, fordítva ülök lovon, és a téves sebesség tetszési index, és annak felesleges hajkurászása miatt mindent elszűrtam.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5737)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 16:30 | **Válasz** | #5739

Ez így igaz minden...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5738)

© svejk

2008. aug. 16. 16:24 | **Válasz** | #5738

Tudod valahol az elsők közt voltam itt a fórumon belül akinek servo (vagy nevezzük akármilyen működésre hajlamos visszacsatolt rendszernek) került a gépére.

Azóta sok embert megfertőztem...

Ha van egy kis idő, energiád, meg egy kis pénzed (igazából egy kezdő servo készlet nem kerül többbe mint a léptető) Azt szoktam mondani mindenkinek hogy ha elkészül és kipróbálsz akkor leülsz a székre hátradőlsz és azt modod 'A qrva annnyát' (bocss a trágár szóért)

Persze ez nem jelenti azt hogy a léptető nem jó, sőt...

De az biztos hogy a servo látványosabb, halkabb, rezonanciamentesbb és még olyan emberrel nem találkoztam aki a saját hobby kis gépén visszarakta volna a léptetőket mert a servo valami miatt nem tetszett neki.


A hobby gép legolcsóbb eleme a motor lehet, ha készen vagy mindennel ráérsz keresgélni.

Rakhatsz rá profi gyári encoderrel felszereltek, de én mindenkinek bátran ajánlom a kísérletezést a gyengébb tudású motorokkal is.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#5723)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 16:05 | Válasz | #5737

Marni csináltam a gépet, nem egységet ugrasztani... Persze mindenkinek más a cél... 

Tibor.

Én tudom a magyarázatot, hogy az áttételt miért preferálsz...

Azaz tudom, hogy nincs a világon az a szervómotor ami neked dirkthajtáshoz jó lenne azaz megfelelné... De ezt hagyjuk.

Ha gondold küldök egy-két LS7184-es IC-t... próbára... szerintem ez a legegyszerűbb út neked a 4X felé...

A belső előre-hátra számláló áramkörödet szépen meg fogja hajtani...(CLK & UP/DN kimenet)

"Kattanni" fog a tengely amikor megáll... és kemény lesz a tartása mint Katiban a gy... :)

A step frekvenciák meg már maguktól "felmentek" a szoftverekben... tehát nem kell a másik felén semmi...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5734)

© rc

2008. aug. 16. 15:58 | Válasz | #5736

Nagyon hasznos a leendő építőknek is az újból fellágt vita.

Mivel Tibor45-tel nekem is volt már derbim, most pár dologban mégis hajlok az érveire:

-erősen költségérzékeny szempontok vezérlik a megoldásaiban (talán a pénztárcája sem engedhet meg mindig a legdrágább dolgokat alkalmazni)

-minden esetben a várható feladatra tervezi a hajtás technikát (nem kedveli az univerzális gépeket)

-ugyanakkor VP-vel is szerencsénk van mert hihetetlenül kitartóan (rengeteg pénzt és időt áldozva) valósítja meg elképzeléseit és nem nekünk kell ezt végigcsinálni

Mindenesetre mi fórumozók hálásak lehetünk ezért!!!

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 15:52 | Válasz | #5735

Mert most kezdődik a CNC-s szakasz :)

Válasz 'janko' üzenetére (#5730)

© **Tibor45**

2008. aug. 16. 15:52 | [Válasz](#) | [#5734](#)

Azt hogy ismerek egy eszméletlen nagy dumás,
és nagy tudású fazont Sopronban, és Ő mindent
megmagyaráz.:)

Én tök hüle vagyok...:)

Élvezed a gépedet, de szerencséd hogy nem
hozod el a talira, mert az egységugrás tesztet
nem úszta volna meg.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5727)

© **Amatőr**

2008. aug. 16. 15:52 | [Válasz](#) | [#5733](#)

Ilyen hűtést máshol nem is találtam. Tudod hogy mi ez?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5731)

© **Amatőr**

2008. aug. 16. 15:51 | [Válasz](#) | [#5732](#)

Igen, az asszony.

Válasz 'janko' üzenetére (#5730)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 15:49 | [Válasz](#) | [#5731](#)

Komolyan kérdezed? :) Szerintem direkt hajtás.
Nekem is ez a kedvenc videóm... eddig kellene eljutni...
A főorsó az 60.000rpm-es... és félek, hogy több mint 1Kw...
De itt a hűtés és "forgácskifújás" megoldása az érdekes....

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#5725)

© **janko**

2008. aug. 16. 15:48 | [Válasz](#) | [#5730](#)

Úrak.
Nézi itt valaki az Olimpiát?
Janko

© **Amatőr**

2008. aug. 16. 15:47 | [Válasz](#) | [#5729](#)

100 hobycnc-sből 100 elégedett volna ilyen géppel!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5724)

© **Amatőr**

2008. aug. 16. 15:46 | [Válasz](#) | [#5728](#)

Már megtettem, és alakul valamiféle véleményem konkrétan ezt a kérdést illetően, csak nem vagyok biztos benne hogy helyes-e.

Varsányi Péter2008. aug. 16. 15:45 | **Válasz** | #5727

Sosem vagyok elégedett semmivel... ez az alap esetem. :) A cél a lehetetlen...:)

Niki Laudának mit mondanál?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5724)

Varsányi Péter2008. aug. 16. 15:42 | **Válasz** | #5726

Ez pontosan így van... de talán az egész topikot végigolvasva (#1-től)... összeáll a kép! (jó olvasást :)

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#5723)

© **Amatőr**2008. aug. 16. 15:42 | **Válasz** | #5725

Ezt már láttam korábban, fantasztikus. Szerinted áttételes vagy direkt? 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5722)

© **Tibor45**2008. aug. 16. 15:39 | **Válasz** | #5724

Vicces és nagyon elégedett vagy.:)

Én a helyedben azon meditálnék:

Miért ilyen rossz a rendszerem, hogy jó nagy szervó beruházással 10-szer vagyok gyengébb időállandóban, mint lehetnék????.:) 5 ms << 50 ms

Így aztán valóban rakhatod be a kocsid 400

Nm-es motorját, de előtte csavarásra méretezzél

át pár dolgot a tau megengedett képlet alapján

pár dolgot.:) Alakul ez:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5721)

© **Amatőr**2008. aug. 16. 15:39 | **Válasz** | #5723

Egymás ellen gondoltam osztályozni 1-5-ig, pl. ide 2, oda 3 vagy ide 5, oda 0, tehát csakis egymáshoz hasonlítani a két megoldást. Most is az egyes szempontokat tárgyaljátok, nyomaték, pontosság stb... Nekem nincs szervóm, csak szereték majd egyszer és gondolom nem vagyok egyedül ha azt mondom hogy Tiborral folytatott eszmecsereitek ugyan néha feszínre hoznak egy-egy problémát, összességében nem egyszerűsítik a helyzetet.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5718)

Varsányi Péter2008. aug. 16. 15:38 | **Válasz** | #5722

SMD ültetőnek ez a gép is lassú... marógépnek meg túl gyors... Talán egy áttétellel le tudnák lassítani... :) Még jó, hogy nem olvastak bennünket :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5715)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 15:32 | [Válasz](#) | [#5721](#)

#5694... Kimaradt? :)

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#5719\)](#)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 15:30 | [Válasz](#) | [#5720](#)

Ez írtad amikor a 0,7Nm-es motorok voltak rajta... most 1,6Nm-esek... Rákötöm a kocsí motorját az 400Nm... :)

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#5715\)](#)

© **Tibor45**

2008. aug. 16. 15:26 | [Válasz](#) | [#5719](#)

Újabb szajkózás, ami nem igaz persze...:)
Pl. nem visít, és nem rezonál, mint a léptecs,
és sohasem téveszt. Már megérte lecserélni
szervóra.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5716\)](#)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 15:26 | [Válasz](#) | [#5718](#)

Dehogy nehéz egy szervó... táblázatot csinálni azért elég nehéz lenne... mert nem úgy vesszük hogy elmegyünk a boltba...:)

Szervót léptetőmotor után csinálnak az emberek... Ez ugyanaz csak a fordulatszámmal nem veszi el az erejét... (egyszerűen fogalmazva :)
Az orsó és a motor párosítása a lényeg... vagy ha nem sikerül "össze passzolókát" beszerezni akkor meg jöhet az áttétel...:)

[Válasz 'Amatőr' üzenetére \(#5712\)](#)

© **Laslie**

2008. aug. 16. 15:24 | [Válasz](#) | [#5717](#)

Van valami amiről még azt hiszem itt nem olvastam, de lehet hogy csak elkerülte a figyelmemet. Annak idején mikor még egy nagy cégnél dolgoztam és néha napján oda-oda tolakodtam a profi cnc esztergák mellé, akkor érdeklődtem a kollégától a különböző egységek működéséről. Egy konkrét géptípus volt aminek forgó enkóder volt a keresztcsán orsóján és ott épp arról beszélt a kolléga, hogy már a program elején megadta a gépnek, hogy 0,05 mm a golyósorsó kotyogása és ezt automatikusan a szoftver kezelni tudta. Én egy kicsit ezt már akkor sokalltam, de biztos így volt. A másik amire még emlékszem, hogy hosszesztergálásnál mielőtt a szerszámnak meg kell állnia egy ponton oda beiktattak egy előlassító "algoritmust" gondolom így a nagyobb tömegű szánszerkezet nem futott túl a megadott ponton. Most azt nem tudom, hogy akik közületek gépet építettek azoknál is megvannak ezen funkciók?? Bár tudom ez inkább szoftver kérdése...

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 15:20 | [Válasz](#) | [#5716](#)

"Ezt tartsd fő szabálynak, és azt hogy túlzó leáttételezésből soha semmi bajod nem lesz, míg fordítva nagy a kockázat, és egyre inkább haladhatsz a "szar" gép felé."

= egy "cammogó" gép amit minden léptetőmotoros "kenterbever"... de akkor minek a szervó?

Egy jó vezérlő segít...

Az a lényeg, hogy tudjon 4X-es encoder üzemmódot módot azaz exact módon pozicionálni!

Mert akkor nem kell a "kényszerű áttétel"...

© Tibor45

2008. aug. 16. 15:20 | Válasz | #5715

Maradjunk a következőben:

Péter gépe nagyon szuper lenne, ha 2-3 mm-es lenne benne a golyósorsó. Így van tőle jobb is. Végül is ez csak 2 hetes meló, és előbb-utóbb át is fogja alakítani.

Addig meg nem hó, és kész.:)

SMD beültetőnek lassú, forgácsoló Hobby gépnek

gyors. Egyszer majd belátja.:) 

© Tibor45

2008. aug. 16. 15:15 | Válasz | #5714

"Kisebb hibalehetőség... összességében kevesebb költség... egyszerűség..."

Ez csak szerinted van így, a valóság szerintem más.

Nagyáramú, nagyfeszültségű elektronika, izmos motor mindig drágább, és veszélyesebb, mint kisebb disszipációjú, kisebb áramú cucc.

Az orsó menetemelkedését kell jó megválasztani, és a direkt hajtás is maradhat.

Azaz messze olcsóbb a megfelelően átgondolt V max.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5706)

© svejk

2008. aug. 16. 15:15 | Válasz | #5713

Nem elég, mert mint írtam kihagysz rengeteg szabályzástechnikai problémát.

Ha van kottyanás a motor encodere nem tudja hol jár az asztal, az asztal lineáris encodere nem tudja mit csinál éppen a motor.

Persze van már erre is megoldás de az nem a hobby szintű step-dir technika.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5708)

© Amatőr

2008. aug. 16. 15:12 | Válasz | #5712

Tudod mire gondolok: két műszaki cikket is lehet összehasonlítani egy táblázatban különböző szempontok alapján. Kellene egy ilyen táblázat, áttétel vs. direkt szervo. Szempontok lehetnek: dinamika, megkívánt motor, annak ára, sebesség, felbontás, stb... Aztán minden rubrikába 1-től 5-ig csillagocskákkal osztályozni. Így a földi halandó is tudna döntené, és nem riadna el a szervótól hogy milyen nehéz is ez az egész.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5706)

© svejk

2008. aug. 16. 15:11 | Válasz | #5711

Csak még erre hagy reagáljak, aztán eldugulok, mert fő a békesség:)..
Itt van megint a félreértés és a nemtudomka...

Számomra teljesen nyilvánvaló volt hogy a Varsányi univerzális gépet szeretne (persze olyan nincs, kompromisszumokat kell kötni)
Szeretne alut marni lassan, pontosan erőből, és szeretne nyákot gravírozni szélvész sebességgel.
A két művelet közt nem akar orsómenetemelkedést, vagy motor-orsó átételt cserélni.

Így még mindig az E240 a jobb választás??

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5703)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 15:10 | **Válasz** | #5710

Te a sebességtől és a teljesítménytől félsz? Vagy féltesz benünket? Nem mondom mechanika kell hozzá... mert szétesne...:)

Vagy láttál valakit aki E240-el direkthajtást csinált 20mm-em oróval?
Vagy hogy 1Kw-os motorral 1mm-es emelkedésűt hajtott?

Én "400W"-al 5mm-est... ez pont a kettő között van... de mégsem jó neked... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5703)

© Tibor45

2008. aug. 16. 15:08 | **Válasz** | #5709

Milyen szempontból? Mi a végcélod, Mi Neked a fontos? Milyen jellegű a forgácsolásod?
Mennyire komoly a mechanikád?
Ezekre csak ezek ismeretében lehet válaszolni.
Egy biztos: minél inkább nem "érzi" a motor a tömeget, tetát, annál hálásabb. Ezt tartsd fő szabálynak, és azt hogy túlzó leáttételezésből soha semmi bajod nem lesz, míg fordítva nagy a kockázat, és egyre inkább haladhatsz a "szar" gép felé.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#5699)

Első ... 5 6 7 **[8]** 9 10 11 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Laslie

2008. aug. 16. 15:07 | Válasz | #5708

Biztos hogy ott kell mindkét jel??? Hisz 1db enkóderrel 1db tengelyt elég ellenőrizni, ha az egy lineáris enkóder, nem??

Válasz 'svejk' üzenetére (#5707)

© svejk

2008. aug. 16. 15:02 | Válasz | #5707

Úgy van, de ott is kell mindkét jel a (motoré és a tényleges pozícióé) és majd az "agy" számol.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5693)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 15:01 | Válasz | #5706

Na ez az... kíváncsi leszek kapsz e választ erre... Én a nagyobb (nyomatékosabb) kisebb fordulátú motorral... direkthajtást magyarázom... Kisebb hibalehetőség... összességében kevesebb költség... egyszerűség...

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#5699)

© svejk

2008. aug. 16. 14:59 | Válasz | #5705

A példa jó, csak a gyakorlatban nem nagyon alkalmazzák.


Ahol alkalmazzák, (persze ott sem ilyen durván)arról olvashatsz az #5672-től kezdődően.

Sajnos rengeteg szabályzástechnikai részlet van ami felett átsiklasz az egyszerű gonolatmenetedben.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5700)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 14:57 | Válasz | #5704

 Bizony ám! :)

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#5696)

© Tibor45

2008. aug. 16. 14:56 | Válasz | #5703

Egyébként kár ezen ennyit rágódni.

Azt talán Mindenki érzi, hogy egy 20mm-es menetemelkedésű ablaktörlőmotoros direkt szervó és egy 1 mm-es 1 kW-os profi szervomotor + hajtás

között mint választási lehetőség, van némi

különbség és variáció. Ha csak annyit elértem, hogy ezen érdemes elgondolkozni, és a maximális sebesség

majdnem az utolsó szempont az optimális forgácsolás szempontjából, már megérte ennyit pofáznom erről megint kb. húszadszor itt a Fórumon. Péter meg szántsa a levegőt, csak

éppen amire használni akarja, arra nem lesz ideális, és egy leáttételezett EC240-es gép leveri az övét, mint a diót a fáról, ha a felületi minőséget, és pontosságot, stb.

is nézünk. Igaz, lassabban fog menni a

levegőben.:) Lehet választani...:)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 14:56 | Válasz | #5702

Megint a wattok... ez mind nem számít... (A kávévőző is kilowattos, de itt nem a disszipáció a cél)

1. Mekkora névleges (max.) fordulátú volt a motor?
2. Ehhez a megadott fordulathoz mekkora a volt az alap és csúcsnyomatéka?

A 20-as em. orsókból "sebesség lesz"... (ami most elmaradt :) Gravírgép... nem marógép...

A motor kb. 3Nm/1500rpm-es...nincs teljes adatlapja... 48V/1000rpm. max. 1500rpm. max 33A. (= 48x33A= 1,5Kw... dehogy...:)

Na persze ehhez kell egy vezérlő ami tud 30A-t... A300-as lesz. Nincs is más ilyen...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5695)

© svejk

2008. aug. 16. 14:54 | Válasz | #5701

Tibor45, egyszer azt hiszem össze kellene ülni egy kockás füzet mellett és megérteni, majd megmagyarázni egymás érveléseit.

Azt hiszem az a fórum a tévedések, félreértések tragédiája...

Az a baj visszaolvasva saját írásaim kérdéseim nekem mindig egyértelműek :) :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5698)

© Laslie

2008. aug. 16. 14:54 | Válasz | #5700

A motoron levő enkóderrel kapcsolatban is lenne egy kérdésem. Ha a szoftver adja a jelet, hogy motor jobbra fordul és ezzel 1mm elmozdulás következzen be a mechanikán és a motor és a mechanika közé 10 db fogaskerék áttételt teszek amiknek az össz kotyogásuk szintén 1mm-er akkor a mechanika meg sem mozdul ugyebár.... Akkor miért nem jó az ha kikerülöm az összes áttételt és csak az utolsó elemre teszem az enkódert, így csak a golyósorsó kotyija játszik szerepet. A szoftver csak kiadja a parancsot a forgásra és az enkóder folyamatos visszacsatoló jelétől teszi függővé, hogy leáll e a motor vagy továbbra is forog. Vagy rosszul gondolnám a dolgot? Vagy a motoron levő enkóder annyira intelligens, hogy ezt a folyamatot "házon" belül végzi el és csak ha már elvégezte a motor a műveletet akkor küld vissza jelet a számítógéphez.

© Amatőr

2008. aug. 16. 14:52 | Válasz | #5699

"egy nagyobb teljesítményű kisebb fordulátú motor vagy egy kisebb pörgős motor + áttétel(motor-orsó közti) ugyanazon gépezeten"

Na ez az! Megmondja végre valaki hogy melyik előnyösebb?

Válasz 'svejk' üzenetére (#5698)

© svejk

2008. aug. 16. 14:49 | Válasz | #5698

"Nem értelek. A motor fordulata állandó mindkét esetben. A mozgatott rendszer lesz kisebb sebességű. Az állandó P-t sem értem, de ez legyen az én értetlenségem. "

Az nem lehet hogy két éve így elbeszéltek (elbeszélünk) egymás mellett... Hiszen az volt a téma hogy egy nagyobb teljesítményű kisebb fordulatu motor vagy egy kisebb pörgős motor + áttétel(motor-orsó közti) ugyanazon gépezeten.

Te meg itt már felhozod a golyósorsó emelkedését is a számításaidba..

Vagy Te annyira lebecsültél bennünket hogy ugyanazon motor és mechanika esetében jobbnak látjuk az áttétel nélkülit!?
No Comment...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5689)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 14:47 | **Válasz** | #5697

Nem tudom a választ... de sejtem... lehet az elektronikában egy beépített valami ami tudja hajtás kottyanás mértékét és csak ezen felül szabályoz... de nem tudom...

De mindegy mert ez szerintem nálunk nem járható út...

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5693)

© **Amatőr**

2008. aug. 16. 14:45 | **Válasz** | #5696

Szó sincs hajbakapásról, ez csak a szokásos tere-fere Varsányi és Tibor között. Szeretik ám egymást, csak elsőre furcsa. 😊 😊

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5688)

© **Tibor45**

2008. aug. 16. 14:45 | **Válasz** | #5695

"Kapaszkodj meg Tibor: (A kedvéért:)

A következő gép 20mm-es emelkedésű golyósorsóval és direkthajtással lesz!"

Megkapszkodtam, kb egy hónappal ezelőtt

Trapista 20mm-es menetemelékedésű gyári

bontott 200W-os szervomotoros cuccát (amit fel is tett anno) hajtottuk meg a szervómmal próbaképpen.

Működött és mozgott, és akkor mi van?:)

Ettől még továbbra sem változott semmi,

ugyanis eddig végig forgácsoló szerszámgép hajtásról beszéltünk.

És ott csk Te gondolod, hogy a maximális

sebesség a cél, és ezzel száz más paraméterében szer lesz viszont a géped. ha ez Neked jó, csináljad, hajrá!

Hála a jó égnek, a fizikai, műszaki élet

mérhető paraméterei objektívek, nem az van, amit én akarok, hanem amit összességében tud a rendszer tőlem függetlenül.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5690)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 14:44 | [Válasz](#) | [#5694](#)

Niki Lauda behajt a depo-ba és azt mondja a mérnöknek:

Nem elég jól gyorsul a járgány és jó lenne a sebesség is...

A mérnök azt válaszolja:

Majd teszünk bele egy leáttételezést.

Niki:

Nem kellene inkább egy erősebb motor? Láttam a raktárban... :)

© **Laslie**

2008. aug. 16. 14:43 | [Válasz](#) | [#5693](#)

Hát ez így tuti nem igaz ! Szerintem meg a lineáris enkódernek minden olyan helyen van létjogosultsága ahol az összes mechanikai elem holtjátékait ki akarják szűrni a mérés folyamatából.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5691)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 14:39 | [Válasz](#) | [#5692](#)

Dehogyanis amit felvettél abban totális az egyetértés! Az encodernek a motoron a helye... vagy legalábbis direkt kapcsolatban.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5688)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 14:37 | [Válasz](#) | [#5691](#)

Csak lineár motornál alkalmaznak lineáris encodert? Soha nem forgó? azaz hagyományos?

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 14:33 | Válasz | #5690

Hát ha 10-es orsóm lett volna... akkor nem melegedne... és gyorsabb lenne... na persze minek...ha a főorsó úgysem bírja fordulattal.

400W és 5-ös orsó... hát nagyon félek is tőle akkora erők futkoznak benne... :)

Kapaszkodj meg Tibor: (A kedvedért:)

A következő gép 20mm-es emelkedésű golyósorsóval és direkthajtással lesz!

De csalok :) mert egy kisforduatú de nagynyomatékú motor lesz rajta. (max. 1500rpm)

Ezt hívom én "elektronikus" áttételnek... azaz a motor és a hajtott orsó emelkedésének párosításának...

De azt nem szabad elfelejteni, hogy egy 6000rpm-re tervezett motor 1500rpm-nél... ugyebár messze nem ugyanaz! Sőt...:)

Talán így jobb: Mint asszinkron motoroknál 2 polúsú, 4 polúsú, 6 polúsú, 8 polúsú... talán így könnyeb elképzeni a dolgot...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5686)

© Tibor45

2008. aug. 16. 14:32 | Válasz | #5689

Nem értelek. A motor fordulata állandó mindkét esetben. A mozgatott rendszer lesz kisebb sebességű.

Az állandó P-t sem értem, de ez legyen az én értetlenségem.

Az persze továbbra is igaz, ha tévesen túlzóan

nagy maximális sebesség elvárásaim vannak

(mert önkényesen kitaláltam valamit, mint Péter), akkor azt előbb-utóbb erőből azaz

P-vel megvalósíthatom, hiszen miért ne tehetnél

fel egy 3 KW-os AC szervót, és akkor

soha egy szavan nem lenne az akár még nagyobb csúcs sebesség ellen sem. Felölem...:))

Válasz 'svejk' üzenetére (#5683)

© Laslie

2008. aug. 16. 14:31 | Válasz | #5688

Basszus !!!! Csak annyit kértem hogy valaki gyűjtson világosságot a fejemben a szervó motorokkal kapcsolatban, ennek meg az lett az eredménye, hogy mindenki mindenkivel hajbakapott ! :))) Még jó hogy nem a " A hipoidfogazású irányításelmélet fizikáját kérdeztem a nukleinsavak létszámköteg számításának térgeometriai összefüggésének vizsgálatához"....Akkor itt már kupacban állnának a hullák :))))))

© Tibor45

2008. aug. 16. 14:20 | Válasz | #5687

Nem tudom, egy lináris motornál milyen áttétel, és olyan mérvű kottyanás lenne, ami zavart okozna.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5682)

© Tibor45

2008. aug. 16. 14:17 | Válasz | #5686

Szia Péter!
Sajnos nem először csörtézünk, de nem baj!
Nézd el nekem, hogy szervotechnikai illesztés szempontjából szemben a Többiekkel nem tartom túl jónak a gépedet. Amúgy tetszik a precizitása a gépednek, és nagyra értékelem a fejlődésedet, ahogyan Sasi is írta.
Majd a második géped belátva ennek hibáit, picit lassabb lesz, vagy ha AC szervót teszel rá, akár így is maradhat.:) Én azért továbbra is intenék mindenkit, hogy Hobby CNC forgácsológép kategóriában a vakló bátorságával hajtson direktbe 5++ mm menetemelkedésű orós gépet 80-300W-os motorral. A műszaki érvekkel meg ne törődjeteK, szemre egész jól fog minden működni.:) Hajrá, és kövessétek Varsányit.:)
Sőt 10 mm-es orsó és ablaktörlő motor párosítást is érdemes kipróbálni, fog az forogni.:)

© svejk

2008. aug. 16. 14:15 | Válasz | #5685

Nem lineár elektro motorról van szó szerintem...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5679)

© D.Laci

2008. aug. 16. 14:14 | Válasz | #5684

Tapasztaltam... :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5681)

© svejk

2008. aug. 16. 14:14 | Válasz | #5683

" Egy 2 mm-es menetemelkedésű
direkt hajtás ugyanaz, mintha 4 mm-est leáttételezem 1:2-be, feltéve, ha az orsó is
fele tetájú. "

Igaz állítás, csak hogy az esetek túlnyomó többségében a mechanika adott és keressük a motort, ezért ez tágytalan..

"Ez azért így inkorrekt példa, mert sajna
P=állandó"

Na ne má', Tibor45!

Két éve azon megy a vitád Varsányival hogy inkább áttétel vagy egy erősebb (nagyobb taljesítményű) motor.

"Azaz ha a mozgatott tömeg fele sebességű, mert
áttételt használok, akkor 4-szer kevesebb
villamos energiába kerül felgyorsítani, vagy
lefékezni. "

Valahol itt van a kutya elásva..

Csak hogy a fentiekből kifolyólag a kétszeres fordulátú motor forgórészének fordulátváltozásaihoz mennyi energia is kell ?
Tudom kisebb forgó tömeg, de sejtésem szerint ez sem lineárisan kétszer kisebb a kétszeres nyomatékú nagyobb motornál.

Persze a többit tényleg mellőzzük...:)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 14:12 | [Válasz](#) | [#5682](#)

De az áttételi láncnak lehetnek kotyanásai (ha csak kicsik is- de vannak) pl. az anya, kupplung, áttétel... ezt nem értem... mert a mérés a visszacsatolás ezek az elemek után vannak... Gondolom nem csak lineár motoroknál használják...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#5679\)](#)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 14:07 | [Válasz](#) | [#5681](#)

köbcentik ? :) A kocsiknál is megadják a nyomatékot! és valóban erősebb motorral kevesebb váltás kell...:)

[Válasz 'D.Laci' üzenetére \(#5675\)](#)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 13:59 | [Válasz](#) | [#5680](#)

Valóban nem tudtam semmit, de azt a kis semmit is alíg-alíg árultad el...:) többiek is nehezen, vagy nem tudták?... :) Sokat kellett még olvasgatnom mire a az encoder feldolgozási módokhoz elértem és összeált a kép:)... Először azt vettem észre, hogy az 500cpr-es encoder jeleiből a Gecko G320 négyszer több jelet csinált azaz a másik oldalon négyszer több step jelet akart az egyensúly beállításához... fapados? Hát lehet... De jól megy... (aztán lett G340... :)

Felejtsük el a step jel szorzást!!! Ez végül is nem is a szervóvezérlő része!!! Kezeljük külön!

Az A300-as szervóvezérlő :) (Az X1-es végleges változata :) nem is tud step jeleket többszörözni! (azaz fapados mint a G320*:) Mivel nekem a WinPC-NC miatt kevés a step jelem (Economy = 24Khz) ezért csináltam az LPT portra egy lépéstöbszörözőt...

Ez egy teljesen különálló "dobozka" ami bármilyen vezérlőt hajthatna... akár léptetőmotorost is... (2-től 10-es tartományban állítható) (ez persze nem kell pl. Mach-hoz vagy a 90Khz-es CncGrafhoz sem... tehát csak az én problémám a WinPC-NC-vel... Tehát mintha nem is lenne azaz "cukor pótló" nekem :)

* Az A300-as vezérlőben viszont állítható az encoder feldolgozási mód (1x, 2x,4x)

Ez hasonló célt szolgál mint a Te vezérlődben az "encoder osztó"... azaz a "kezelhetetlenül" nagy encodereket "megszelídíti" :) Sajnos én erre az encoder feldolgozó IC-re nem lehetek büszke... sajnos nem én terveztem. (típus: LS7184 - LSI Corp. USA.)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5674)

© Tibor45

2008. aug. 16. 13:51 | Válasz | #5679

Nem értem mi itt a kérdés.
Ugyanaz, mint egy forgó motoron lévő merev encoder, csak síkban van kiterítve, mivel a motor is síkban van csapágyazva, és úgy mozog.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5672)

© Tibor45

2008. aug. 16. 13:49 | Válasz | #5678

Kezdjük a végéről, ha nem fogalmaztam volna érthetően: Egy 2 mm-es menetemelkedésű direkt hajtás ugyanaz, mintha 4 mm-est leáttételezem 1:2-be, feltéve, ha az orsó is fele tetájú.

"Sajnos mint minden példa ez is jó és rossz egyben. Valóban az egy 1.1 benzinesnél vissza kell váltani, de egy 1.8-asnál nem biztos."
Ez azért így inkorrekt példa, mert sajna P=állandó.

Ugyanis ritka dolog az, hogy egy CNC gépen a melékhajtás szervomotorjait egy robot állandóan cserélgesse a mikndig optimális P-re.

Pár idevágó közép iskolai fizikai képlet, ha már annyira megszeretted mostanában a kifejezéseket:

$E = 1/2 * m * v * v$ vagy $E = 1/2 * teta * omega * omega$

Azaz ha a mozgatott tömeg fele sebességű, mert áttételt használok, akkor 4-szer kevesebb villamos energiába kerül felgyorsítani, vagy lefékezni.

Azaz a javulás mint láthatod nem is lineáris függvény, hanem négyzetes, és ez csak egy érv megfelelően kiszámolt szervoméretezésnél.

Olyanokba pedig ha nem gond nem mennék bele, mint a DC szervó hajtások kéttárolós

matematikai modelljének másodfokú differenciál egyenlete, mert annak egész pontos

leírásához most nekem is elő kellene venni a 25 évvel ezelőtti egyetemi jegyzeteimet.

De hidd el, számos helyen szerepel benne

a szöggyorsulás, és a redukált tehetelenségi nyomaték, forgatónyomaték, stb...

Ezt kérlek nézd el most nekem, köszi.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5673)

© D.Laci

2008. aug. 16. 13:42 | [Válasz](#) | [#5677](#)

Ha jól sejtem azokat a mechanikai hibák és hőingadozások kiküszöbölésére, ellenőrzés és kompenzálásként használják.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5672)

© svejk

2008. aug. 16. 13:34 | [Válasz](#) | [#5676](#)

Erre talán csg67 tudná a pontos kimerítő válszt adni.

Azt tudni kell hogy azon alkalmazásoknál is van a motoron is encoder..

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5672)

© D.Laci

2008. aug. 16. 13:28 | [Válasz](#) | [#5675](#)

1.8-as motor ne szerénykedjünk :))

Egy amcsinak próbáld elmagyarázni, hogy Trabi 600-as mocival...

Meg kérdezi, hogy: Hát az mi, ablaktörlő motor? :))

Válasz 'svejk' üzenetére (#5673)

© Tibor45

2008. aug. 16. 13:27 | [Válasz](#) | [#5674](#)

Péter encoder jelfeldolgozással kapcsolatban ne viccelj már velem, amikor 1 éve még azt sem értetted mi az a A-B csatorna. Akkor ha jól értem annak meg örülök, hogy 1000-es fizikai osztású encodered van, és csak belül keversz össze majd visszakeversz mindent a szabályzási algortimusok érdekében.

Én egészen véletlenül az osztás áramkörömrre vagyok kicsit büszke a szervómban (persze a Te agyonimádott $Y \cdot X$ szorzás is benne van, csak épp ilyen Hobby játék enkóderekhez életveszélyes lenne), azaz egy 8000 fizikai ezres osztású encodert lehet szelídíteni pl. 1000-é, vagy amire akarod 2 hatványai szerint.

Az motorod megadott időállandóját pedig egy laza csukló mozdulattal lesöpörted, pedig ez mindent elárul.

Ugyanis a szomorú valóság az, hogy ez a szervomotor minden elektronika nélkül a gyártócég szervomotor tervező mérnökeinek a tudása kapcsán képes tm idő alatt $\max \cdot .63$ -ra felpörögni, ezzel ellenetébem a szervóddal viszont per pillanat "hála" a beépített több 100 kg alunak, acél csavaroknak, no és az 5 mm-es direkt orsódnak 10-szer gyengébb.

Ez a lényeg, és sajnos ameddig a "gyors levegő szántás" bűvöletében élsz, és azt hiszed ettől jó a géped, ez így is marad. De tudod az a lényeg, Neked legyen jó, és elégedett legyél.

Pedig ha tudnád, mi történne, egy 1:2-es áttétel kapcsán...., no de beszélhetek én itt éveket, nem számít.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5669)

"Ezek egyszerű, világos logikai észérvek, így Neked is ezeket tudom mondani. Ha nem haragszol, itt most nem élnék a dinamikia levezetéssel, mivel itt nagyon sokan képlet ellenesek. "

Hmm.. a 4.dik próbálkozás sem járt sikerrel így mint ígértem többet nem kérlek meg rá. egyszer majd előkaparom a könyveket és megpróbálom levezetni magamnak és másnak okulásképpen.

"Azonban egy példát írok, és ez érthető lesz: Ha gyorsan, biztonságosan akarsz előzni, akkor visszakapcsolsz autóvezetésnél. Gondolom erre nem azt írod picit gunyorosan, mint az előbb: azért kell így tenni vezetésnél, mert Tibor45 írta.:)) "

Sajnos mint minden példa ez is jó és rossz egyben.

Valóban az egy 1.1 benzinesnél vissza kell váltani, de egy 1.8-asnál nem biztos.

És gondolom Te sem mennél le a Balatonra 3-asban az 1,1-essel azért hogy tudjál előzgetni, de akár hogy pörgeted 3-asban csak 110-e megy és ha jön egy emelkedő visszaesik 80 ra.

És az 1.8-as mellett még számos érv van:

Fogyasztása, ára alig több, dinamikusabb (váltás nélkül, mert ugye a gépünkön ez nincs), kisebb fordulaton jár, kisebb a kopás...

Igazából a servohajtásnál is a legjobb egy variátor lenne amit a vezérlő szabályozna.

A gunyor távol állt tőlem ,de Te szoktad mondani hogy csak a képleteknek és bizonyított tényeknek hiszel.

Igazából nem engem kellene meggyőznöd, hanem a leendő szervosoknak kellene tényekkel alátámasztott segítséget adni a motor kiválasztásához.

(Nálam a gyenge pont a nagyobb fordulátú motor tehetetlensége, igaz az kisebb forgó tömeggel.

de gyanítom hogy a kétszeres nyomatékú motornak nem kétszeres a forgó tömege)

Én annak idején a motoromat a névleges fordulát harmadán járatam csak azért mert nem akartam/tudtam áttételt készíteni.

Kísérleteztem vele, de sok problémát vetett fel a kialakítása

Illetve a tapasztalatok alapján nem találtam meg azt az előnyt amiért meg kellett volna valósítanom az áttételt.

Persze a 3. találkozáson láthatta sok ember hogy azért az a gépezet hagyott kívánnivalókat maga után egyébként is.

Ezen a fórumon a direkthajtást mindenki a motor-orsó kapcsolatára érti, ebből még nem volt félreértés. A orsó és az anya kapcsolata mindkét esetben azonos, hiszen egy ugyanazon mechanikára szeretnék a hajtást kiválasztani, pl. léptetőmotor csere után.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5657)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 13:18 | Válasz | #5672

Egyébként ha már itt tartunk... érdekes lehet egy lineáris encoderrel szerelt (pl. üvegléces) hasjtásrendszer... Azt hogy csinálják az iparban?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5670)

Gondold végig megegyszer...

A motor+encoder egy mechanikalig zárt kör... Hogyis írjam... Képzeld el ha kotyogna az encoder a motoron? Mit csinálna a motor? Jobra - balra keresné a pozíciót...mert ugyebár ez első rossz irányú jelnél váltana irányt... Kicsi kottyanásnál zizegne, nagyobnál "csapdosna" :)...

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5667)

© **Tibor45**

2008. aug. 16. 13:02 | **Válasz** | #5670

Lacit ebben csak megerősíteni tudom!!

A szervohajtás mérőelemének kökemény,
állandó kapcsolatban kell lenni a
motortengellyel, minimális hiszterézis
csak a megengedett. Egyébként a szervohajtás
már anélkül beleng, és használhatatlan lesz,
hogy akár csak 1 gram tömeget mozgatna.:)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5668)

Varsányi Péter

2008. aug. 16. 12:59 | **Válasz** | #5669

A karika egy régebbi dolog miatt van... nem most karikáztam...

Szerintem hagyjuk... :) Nagyobb motor "más" adatok... arányosan kell kezelni... :)

Az encoder feldolgozási módot pedig nem akarod megérteni... ez van...

De egy vigasztal... Lassan megjelenik Magi vezérlője... ott a gépkönyvében ez elég egyértelműen, érthetően le lesz írva.

Magi vezérlője tud majd 2X és 4X-es encoder feldolgozási módot és step jel sokszorozást is...

Remélem amit eddig összekevertél, (összekevertünk) a fejekben az az István vezérlőjének elolvasása után mindenkinek világos lesz...

Addig az angolul tudoknak.... US digital - Encoder Glossary. - x1, x2 & x4 Decoding....

Neked pedig addig: 1000cpr = 4X Encoder Decoding = 4000ppr ... Hol itt a 250-es fizika :)???

Belül a vezérlő 4000imp/fordulat alapon működik...

A WinPC-NC szoftver pedig max. 144.000Khz-et ad neki! Ezt hogy csinálja? Na ez a találós kérdés! :) (a 36Khz-et "megnégyszerezi"...))

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5666)

© **D.Laci**

2008. aug. 16. 12:47 | **Válasz** | #5668

Ha az encoder nem érzékelte a fogaskerék kompenzálást, akkor honnan tudja, hogy kompenzálta? És egyáltalán jó irányba kompenzált?
Szerintem próbáld ki egy olyan orsóval, ami kottyan 50incrementet meg olyan áttétellel, ami megint kottyan 50-100 incrementet rögtön rádobbensz a lényegre... :)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5667)

© **Laslie**

2008. aug. 16. 12:36 | **Válasz** | #5667

Péter amit most írtál az számomra a hónap meglepetése... Tétélezzünk fel egy szervómotort ami fogaskerék áttételen keresztül hajtja a golyósorsót.Persze ilyet nem igen csinálnak,de csak a példa kedvéért.... Mondjuk a fogaskerekeid kotyogása 0,2 mm, a golyósorsó pedig 0,02 mm-ert kotyog. Ha szoftverből elkezdem mozgatni a mechanikát , addig amíg el nem érem a 0,2mm-es elmozdulást addig az enkóder ügyebár nem érzékel semmit, hisz eddig még csak a fogaskerék holtjátékát küszöböltem ki és a golyósorsó még nem mozdult meg.Aztán szoftver szerint még 0,02mm-ert mozdítom el a mechanikát, ezt viszont már érzékeli az enkóder, hisz már elfordult valamelyest az orsó. A mechanika viszont még mindig áll. Na csak erre gondoltam akkor , amikor az orsóra tenném az enkódert. Ebben az esetben az egész mechanika csak a golyósorsó kopásából adódó hibaszázalékkal működik. Ha viszont ugyanezen fogaskerekes áttétellel, de a motor tengelyén van az enkóder akkor a 0,02mm helyett 0,2+0,02mm-ert hibázik a mechanika...azaz több mint két tizedet.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5663)

© Tibor45

2008. aug. 16. 12:32 | Válasz | #5666

Szai Péter!
Nem kell itt semmit számolni, ugyanis az van,
amit az előbb írtam, és pont azt nem karikáztad be:
mechanikal time constans: 5.2 ms
Hoppá!!!!
Ez mintha kisebb lenne éppen 10-szer, mint
az 50 ms!!!
Azaz a tranziens folyamatoknál kínlódik a motor,
a szervo elektronika, meg minden más, mert
éppen 10-szer gyegébb, vagy, mint lehetnél. Ezen gondolkozz el.
A motor ugyanis a tengelyén egy redukált tehetetlenségi nyomatékot érez, és semmi más nem érdekli, leszarja az áttételt, minden mást.
És Ő a Szervomotor ismeri a fizik alaptörvényeit, azt mondja:
Ja kedves Varsányi Úr, ha így kitolsz velem, majd akkor én is válaszolok Neked valahogy,
nehogy már a nyúl vigye a puskát!:)

Azon meg csak révüldözök, és mosolygok, hogy
ezek szerint egy 250-es fizikai osztású encodert
szorzol össze-vissza annak minden súlyos műszaki
vonzata mellett.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5662)

© D.Laci

2008. aug. 16. 12:31 | Válasz | #5665

Ez egy elhamarkodott válasz volt!! :)
A kottyanásnak semmi köze nincs az „örökmozgóhoz”, akkor lenne gebasz ha áttételes lenne, direkthajtásnál no para...:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5663)

© D.Laci

2008. aug. 16. 12:28 | Válasz | #5664

Péter!!!
Hogy őszinte legyek sokkal jobb gépet vártam tőled!!!:)
Nem baj a következő jobban sikerül! :)
De első saját építésű géped lévén beírhatasz egy mezei piros pontot!!!

Ha "kotyogni kezd a golyósorsó" és az encoder a tengelyre van szerelve... akkor "örökmozgó" lesz :) azaz jobbra-balra pozicionál állandóan...
 Válasz 'Laslie' üzenetére (#5659)

Számoljál...:) Itt az adatlapja a motornak... Mi itt a gond? A motorra 2500rpm és 85V van írva...
 5mm-es emelkedésűek az orsók, 1000cpr encoder, 4X enc. mód és 4X step jel szorzás = 0.005mm/lépés.

Type				T8 type	
Model				T840-012	T850-012
	Condition	Symbol			
Motor	Rated output	☆☆	PR	400	500
	Rated armature voltage	☆☆	VR	85	80
	Rated torque	☆☆	TR	1.57 (13.90)	1.96 (17.35)
	Rated armature current	☆☆	IR	5.8	7.6
	Rated rotating speed	☆☆	NR	2500	
	Continuous stall torque	☆☆	TS	1.70 (15.05)	2.16 (19.12)
	Instantaneous maximum torque	☆☆	TP (N)	12.0 (106.21)	16.7 (147.80)
	Stall armature current	☆☆	IS	6.0	7.6
	Instantaneous maximum armature current	☆☆	IP (N)	40	62
	Maximum rotating speed		Nmax	4000	3000
	Friction torque	☆	Tf	0.06 (0.53)	0.07 (0.62)
	Rated power rate	☆☆	QR	5.0	6.4
	Instantaneous maximum angular acceleration	☆☆	αP	24×10^3	27.8×10^3
	Viscous braking constant	☆	Fd	0.045×10^{-3}	0.058×10^{-3}
	Torque constant	☆	KT	0.314	0.287
	Voltage constant	☆	KE	32.9×10^{-3}	30.0×10^{-3}
	Rotor inertia		JM	$0.50 \times 10^{-3} (1708.59 \times 10^{-3})$	$0.60 \times 10^{-3} (2050.30 \times 10^{-3})$
	Armature winding resistance	☆	Ra	0.95	0.56
	Armature inductance	☆	Ja	1.9	1.1
	Mechanical time constant	☆	tm	5.2	4.1
Electrical time constant	☆	te	2.0	1.9	
Thermal time constant	☆☆	t θ	30	40	

	Thermal time constant	☆☆	$t\theta$	30	40
	Thermal resistance	☆☆	$R\theta$	1.1	1.0
	Heatup limit	☆☆	θ	105	
	Mass		W/M	3.4 (7.5)	4.0 (8.8)
Tachometer generator	Coefficient of voltage generated	☆	KEG		
	Effective (rms) ripple	☆	εs		
	Peak-to-peak ripple	☆	εs		
	Linearity	☆	δL		
	Armature winding resistance	☆	R_i		
	Armature inductance	☆	L_i		
	Minimum load resistance	☆	R_L		
	Rotor inertia		JTG		
	Mass		WT	0.45 (0.099)	
Holding brake	Holding torque	☆☆	TB	1.96 (17.35)	
	Voltage	☆	VB	90	
	Current	☆	IB	0.11	
	Resistance	☆	RB	820	
	Inertia		JB	0.02×10^{-3} (68.34×10^{-3})	
	Mass		WB	0.79 (0.17)	
Optical encoder			Open collec		
			Line drive		
			Gear	—	
			Oil seal		
	Basic model number of applicable se			DA0D030	

Ebből került be két darab az X és Y-hoz...



[ITT a teljes Katalogus adatlap A>](#)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5657)

© Laslie

2008. aug. 16. 12:08 | **Válasz** | #5661

Naaaaaaaaaaaaa !!!!! Ne tessék kérem lehurrogni a tudásra szomjazó és a mechanikai megoldásokat sejszinten is megismerni kívánó homosapiens-eket. :))))))

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5660)

© Tibor45

2008. aug. 16. 12:03 | **Válasz** | #5660

Szia!

Húha! Ha ilyeneket írsz, akkor javasolom, éljél azzal a lehetőséggel, mit Te magad írtál az előbb:

"Na ezen pár utolsó hozzászólást még elolvasom egy párszor, de valami már dereng a bal agyféltekémbe...."

:)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5659)

© Laslie

2008. aug. 16. 11:55 | Válasz | #5659

Szóval akkor ne akarjak egy 10000-es fordulatu szervomotort egy 20-as emelkedesu golyosorsora tenni mert maximális fordulatonál kikönyököl a szánrendszer a szomszéd házfalán is... :))) Az áttételezés nem ront jelentőset a gép pontosságán? Valahogy nehezen tudom elképzelni, hogy ugyanolyan precíz lehet mint a direkt hajtás. Hisz még a direkt hajtásnál is felléphet idővel a golyósorsó kopásból eredő mikrokotyogás....Ámbár ha az enkódert nem a motor tengelyére helyezzük hanem az orsóra akkor meg van oldva a dolog...

© Laslie

2008. aug. 16. 11:48 | Válasz | #5658

Huha !!! Megzavarodtam, mint vasorrú bába a mágneses viharban. Na ezen pár utolsó hozzászólást még elolvasom egy párszor, de valami már dereng a bal agyféltekémbe....

© Tibor45

2008. aug. 16. 11:33 | Válasz | #5657

Péter!

"Azért ha 100W-os motorokat leáttételezek akkor a dinamikát is leáttételezem..."

Az előbb is arról írtam, hogy a dinamika

mást jelent, Te azt hiszed, hogy az elmozdulás

csúcs sebességétől vagy dinamikus. Sajnos nagy téveszméid egyike ez is, de ragaszkodjál csak hozzá, ha akarsz.:)

Az a helyzet, hogy a $d(\omega)/d(t) = \text{szöggyorsulás}$ a motor tengelyen a döntő.

És meggyőződésem, a Te szervomotorodnak

ha megnézed a gyári időállndóját az bizony sokkal kevesebb, mint 50 ms. Ekkora ugyanis egy ablaktörő motornak is lehet.

És ha ez a maximális leoldás előtti időt, ez

is azt bizonyítja, nincs itt minden rendjén, azaz messze nem tudod kihasználni a motorod igazi dinamikáját.

Ebből kifolyólag jó lenne már végre megértened azt, hogy egy jó szélsőséges példát vegyek, hogy egy maximum 1mm/s csúcssebességű hajtás sokkal dinamikusabb lehet, mint egy 1 m/s végsebességű.

Arról nem is beszélve, hogy Te ha jól tudom CNC marógépet építettél, nem pedig SMD beültetőt.

Azaz javarészt érdemes anyagban "túrkálnod" majd, és nem levegőben rohangálni.

Ha pedig ez így van, és elfogadod, akkor az optimális forgácsolási adatok, eredmények meghatározásánál szinte minden paraméterében legyengítetted a gépedet a nagy végsebesség miatt. Az az a semmiért a sok hühó.

Ha pedig ilyen apróságokat is a forgácsolási célfüggvények közé veszünk, mint felületi érdesség, alakhűség, méretpontosság, könnyen beláthatod, újabb csatákat vesztel a direkthajtással. Ugyanis egy leáttételezett szervnál, ahol 1 mikron pl. a felbontás, 10-szer nagyobb hibajelnél is pontosabb lehet, mint a egy 0.01 százalós felbontású gép a direkt hajtás miatt. És mivel a szervó működésének a lényege az állandó hibajel és az arra adott válasz, bizony nagy bajban leszel, ha +- néhány század alakhibát akarsz tartani.

Svej!

Ezek egyszerû, világos logikai észérvek, így Neked is ezeket tudom mondani. Ha nem haragszol, itt most nem élnék a dinamikia levezetéssel, mivel itt nagyon sokan képlet ellenesek.

Azonban egy példát írok, és ez érthető lesz:

Ha gyorsan, biztonságosan akarsz előzni, akkor visszakapcsolsz autóvezetésnél. Gondolom erre nem azt írod picit gunyorosan, mint az előbb: azért kell így tenni vezetésnél, mert Tibor45 írta.:))

A szervó dettó ugyanez, annyira meg nem vagy Te makacs, hogy észérvek, képletek ne hassanak Rád, mint az előbbi autós példában.

És még egy: a direk hajtás rossz kifejezés, mert a menetemelkedés a döntő, ha orsó-anya kapcsolatról van szó. Azaz a szervomotor méretezésénél az egy motorfordulatra eső elmozdulás a lényeg, így adott esetben direktben is hajthatok egy 100W-os motorral egy orsót, és 1kW is kevés lehet.

Hát igen... Csatlakoznék...:)

Az áttételezés "egy kényszer helyzet" szerintem... hogy az orsó emelkedéséhez "hozzápasszintsuk" a motor fordulatszámát azaz a meghajtást.

pl. ha 6000 rpm-es motor (max. adatlap alapján) és van egy 20-as emelkedésű orsó :) :) :) (ez elég végletes, de... előfordulhat :)

Várjuk az összehasonlító számítást... ami kiterjed 1. erőre 2. gyorsításra 3.sebességre...

Anyagilag is... mert az áttétel is pénzbe kerül... a munkát nem számítva... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5654)

Persze... persze... nem éri el a max. sebességet - ezt tudjuk...

Motor X és Y: 400W...Z:280W ... de az a "watt" csak egy szám...:) az alapnyomaték adat talán a legfontosabb vagyis mérvadó...

Végösszeg: Még egy szervómotor sem végezte a kukában :) mert semmire sem jó... :)

Azért ha 100W-os motorokat leáttételezek akkor a dinamikát is leáttételezem... persze ha (túl)nagy fordulató a motor és kell az erő... akkor nincs más lehetőség...

De ha eleve gyenge egy motor alapnyomatéka(!) csodák nem lesznek...

Ezek a "400W-os" motorok alapnyomatéka 1,58Nm... (a csúcs mindegy mert annyi áramot sem a sem a vezérlő sem a kapcs ü. táp nem tud neki eleget adni:) (vezérlő 20A, táp max. 16,7A a háromra, nincsenek kondik sem... nem sok...)

PI az E240 = 0.2Nm alapnyomatékkal szerinted hány wattos? Ha már "wattokban" beszélünk?

(8-as áttétel kellene 1,6Nm-es "alapnyomatékhoz"... mekkora lenne a gyorsítási képesség? Sebesség? ... Hát ezaz... Tehát az "50W"? :)

Persze ekkora motorokat a mechanikanak is kell bírnia... jól meg is dolgoztatja...

Majd csinálok még videókat... egyre nagyobb teljesítményeket hozok ki belőle... :)

De sajnos még a szoftvert is kell tanulnom...

Sebesség: Hát igen... leírtam...

180mm/s sebesség... amit 50ms alatt elér... az nem olyan rossz... igazából nem is kell több mert a főorsó úgysem bírja fordulattal...

("légszántási" sebességnek is elmegy... mert kicsi a gép munkaterülete... = 320x320mm = max. 2mp alatt a mások felére megy...)

De ez az exponenciális gyorsítási lehetőség mindent könnyebbé tesz... jobb adatok... jobb pályakövetés... nagyon szereti :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5653)

Helló Tibor45!

Azt hiszem többünk nevében írhatom:

Hej, mi tanulatlan hobbycnc-sek de szeretnénk már látni egy általunk is érthető számítást/levezetést konkrét adatokkal hogy lássuk az igazadat!

Személy szerint én most azt hiszem negyedszer kérlek fel erre a megtisztelő - nem hiszem hogy titkos - feladatra. (megígérem többet nem teszem : ()

Mert azért azt ne várd a földi halandótól hogy azért kell áttétel mert Tibor45 azt írta...

A kiinduló adatok lehetnének a realitástól nem elrugaszkodott légből kapottak.

Mondjuk x tömeget szeretnénk y gyorsulással z folyamatos sebességre gyorsítva mozgatni pl. 5mm-es emelkedésű orsóval.

És ezekből meghatározni egy 1:1-es és mondjuk egy 1:3 as áttétel motorigényét.

Különösen figyelni kellene majd a kapott erdmény birtokában hogy beszerezhető-e könnyen a kért paraméterű motor.

Az erdmény adatai után már el lehetne gondolkodni azon, hogy kinek mi az egyszerűbb/olcsóbb megoldás az adott hajtás kompromisszumai mellett, mert azt gyanítom hogy mindkettőnek vannak hátrányai is.

Tisztelettel, köszönettel: Svejik (és még talán egy jó pár fórumtárs)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5653)

© Tibor45

2008. aug. 16. 08:45 | Válasz | #5653

Szia Péter!

Én picit kételkedek ezekben a számadataidban.

Eleve a 180 mm/s az csúcssebessége a gépednek.

Hogyan tudnál ilyen sebességgel gravírozni, ha egy bonyolultabb pályán kell mozogni tele irányváltásokkal? Ezt nem értem.

Némi mértékegység probléma is van a gyorsulás adatodnál, gondolom 50 m/s/s-t akartál, írni.

Én a helyedbe elsőként egy egyszerű tesztet próbálnék ki. Előre 10 mm vissza 10 mm, és ezt 50-szer, amilyen gyorsan csak tudod.

Ebből tudsz majd egy átlag sebességet számolni, ami messze el fog maradni a 180 mm/s-től.

Sajnos Te nem tudsz igazi egységugrás jelet adni a szervódnak, meg nem is tartod fontosnak.

Pedig a következő lépés ez lett volna az előbbi feladat végrehajtására.

És egyet ne felejts el, egy szervó hajtás

dinamikáját nem a lineáris elmozdulási

végsebesség határozza meg, hanem a motor

szöggyorsulása. Az pedig Nálad sajnos nem ideális, hiába pakoltad tele a hajtásodat

drága kapcsolóüzemű tápokkal, és
lassan inkább 1kW körüli motorokkal.
Ezt is már sokszor módosított motorokkal,
sebesség csökkentéssel érted el.
Ez mind felesleges lett volna...., és töredék
pénzedbe került volna, bár Nálad úgy általában
sokunkal ellentétben a végösszeg nem számít.
Ezért van igaza Kristály Árpinak is, amikor
megjegyezte, ez nem Hobby kategória a
beépített anyagokat tekintve.
Az helyzet, hogy egy megfelelően
leáttélezett kis 100W körüli szervo motoros
hajtású gép, amivel itt a Fórumon sokan
rendelkeznek, nagyobb dinamikájú gép, mint a
Tied. Hidd el nekem, a nagy tömeg, nagy teta és
a direkthajtás egymás ellenségei, és ez az amit
kezdettől fogva nem akarsz megérteni.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5650)

© HJózsi

2008. aug. 15. 23:42 | [Válasz](#) | #5652

Az áttételezéssel a nyomaték is "áttételeződik", fordított atányban, ezt még érdemes figyelembe venni...

Válasz 'Szigma' üzenetére (#5651)

© Szigma

2008. aug. 15. 23:23 | [Válasz](#) | #5651

"A nyomaték és a teljesítmény nincs egyenes arányban???"

$P = M \cdot \omega$

P-teljesítmény

M-nyomaték

ω - szögsebesség(fordulatszám)

Az egyes tagok méretékegységétől függően mindenféle bűv konstans még lehet a képletben.

Mérd meg, hogy a hajtásod mekkora nyomatékot igényel. Aztán dönts el, hogy mekkora sebességgel akarod a mozgatót, és ezután már tudhatod a szükséges teljesítményt.

Tanácsos figyelembe venni még a tömegek gyorsítását ha az nem jelentéktelen az egyenletes mozgás teljesítményéhez képest.

A motor fordulata és az igényelt sebesség aránya pedig megadja a szükséges áttételezést.

A motor lehetőleg 15-30%-al legyen erősebb mint a számításból kapott érték.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5641)

Varsányi Péter

2008. aug. 15. 21:49 | [Válasz](#) | #5650

Tesztelgettem a gépet... a "leoldás-pályakövetés határait"...

Bonyolult felírat gravírozáskor 180mm/s és (és erre 50m/s alatt) gyorsítással is tudja!

DE! Csak akkor ha használom az exponenciális gyorsítási lehetőséget!

(Ha lineárisan gyorsít a gép akkor összességében csak a kb. 70%-át tudná - vagy a sebességből vagy a gyorsításból kellett visszavenni!)



Köszönttel Tibor45-nek aki erre akkoriban rámutatott!!! ... Magamtól talán erre a funkcióra fel sem figyeltem volna...

Az előzetes teszteknel nem volt ekkora jelentősége mint így készen, élőben...

© **Motoros**

2008. aug. 15. 16:01 | **Válasz** | #5649

A HJózsí-t keresd, Ő már csinált is ilyesmit.

Én is már régóta tervezem, (ezt is) de csak egy R16-os revolverautomatát szeretnék cnc-síteni és nem is szervóval hanem léptetőmotorokkal.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5641)

© **Motoros**

2008. aug. 15. 15:56 | **Válasz** | #5648

A "Géptulajdonosok adatbázisa" erre jó lenne, érdemes oda is berakni. Most már lessan egy honlapot is érdemes lenne csinálnod ahol a dolgaid fellelhetők, nem csak úgy széjjel-szana minden. Ejjnye!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5647)

Varsányi Péter

2008. aug. 15. 12:44 | **Válasz** | #5647

Majd "életben tartom" ebben a topikban...(azaz még teszek fel videókat...)

Sajnos jobb helyet nem találtam neki... :) Azaz azért van itt mert hol is legyen?

Majd ha teljesen kész lesz... (még egyikét "apróság" hiányzik)... részletes képeket csinállok róla és felteszem a német és amcsi fórumra is...

(ott van a kész gépeknek külön rovata :) Aztán majd onnét linkelem...:)

Hát ahogy írod... a "körítés" sokkal több munka (és agyalnivaló!) volt mint a váz... meg egy-két "még nem begyakorlott" mechanikai megoldás (pl. hídemelés).

Meg rengeteg csavar és alumínium a statikai erősségéhez ami a burkolatok miatt nem szembetűnő... de a súlya nagyon sok lett... nem hittem volna...

Svejk mondta vegyek egy kis zsiráfot, a talira vinni a szerkezetet... Tegnap már láttam a Zgonc-ba egyet de túl nagy volt...

Szóval nem tudom hogyan... pedig vinném...

Válasz 'Motoros' üzenetére (#5646)

© **Motoros**

2008. aug. 15. 09:42 | **Válasz** | #5646

Szia Péter

Gratulálok a gépedhez! Nagyon szép gép és ami általában szép az jó is.

A fotók sajnos a részletekről nem sokat árúlnak el, de az alaposságodat ismerve biztos nem sok fogást lehetne rajta találni.

A legtöbb hobbysta--jómagam is-- eljut az "aluminium csontváz"-ig (de jó megfogalmazás) aztán a többi részlet (burkolat, végálláskapcsolók, porvédelem, vezetékezés elrejtése stb) az "majd" elkészül..azaz soha. Pedig ez sokszor több meló mint az alap mozgásképes mechanika elkészítése.

Kár hogy ide a szervó topikba tetted, mert itt pár nap alatt lesúlyed, egyébként sem ide való hiszen ebben nem a szervó a lényeg(szerintem) hanem a mechanika.

Kíváncsi vagyok ez az X tengely emelentyű mennyire fog beválni, és megéri e a sok befektetett munka,...már csak azért is mert hasonló megoldást nem nagyon láttam sehol.

Az alumíniumot nagyon viszi azt látom a videókból..és végül is ez a lényeg... csinálhatnál egy olyan tesztet is ahol mondjuk 20 mm-es alakos alut kontúr marsz, az hogy néz ki? Ha a talira elhozod akkor érdemes lenne itt ott leszedni a burkolatot hogy benézhesünk a szoknyája alá... tényleg: fiú vagy lány? Persze minden hobby cnc gép lány lehet a szeszélyességüket ismerve. :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5636)

Varsányi Péter

2008. aug. 15. 09:03 | **Válasz** | #5645

Tegyé fel valahová képeket és adatokat csak akkor lehet érdemben "ajánlgatni"...

Amit Tatai leírt az mind igaz... de még figyelni kell a piacon a tachos szervómotorokra és azt encoderrel ellátni...

Ezek olcsóbbak a piacon + encoder + munka = akkor is olcsóbb:)

Néha ez a variáció jobb, mert legalább tutira tudod milyen és mekkora encodered lesz...:)

A motor ereje... hát igen... áramot pakolva nekik "erőcsodákra" képes... de meddig? azaz jön a hő... ha sokáig akarsz tőle többet...

Vagy nem tudja "alaperőből" a pályakövetést a hajtásrendszer. Azaz vagy leold a vezérlő (ha kicsi a hibatárolója) vagy el eltárolja a hibát a vezérlő (ha nagy a hibajeltárolója) de utóbbi esetben a szerszám nem azt csinálja amit a szoftver parancsolt neki. (nincs "ekzakt" pályakövetés)

Egy biztos, túl kicsi szervómotort erősen leáttételezve (1/2 felett) nem kapsz sokkal jobb paramétereket mint egy léptetőmotortól...

Persze egyes szervós előnyök akkor is megmarad(hat)nak...

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5641)

© tatai

2008. aug. 14. 23:29 | **Válasz** | #5644

A viccet félretéve azt kéne tudni mekkora az a hagyományos méretű gép (mondjuk a csucstávolsága). Aztán akkor onnantól fogva némi számolással, vagy saccolással lehet megmondani, hogy mekkora motor is kell rá. De javasolnák rá (a motor és a hajtott orsó közé) egy lassító áttétel (ugy kb: 1:3 ... 1:5 körülít) és akkor lesz nyomatékod is, meg dinamikusabb lesz a géped is, bár ez a sebesség rovására megy. A "sima" DC motor és a szervó motor között a különbség az encoderen kívül főleg a motor elektromechanikai paramétereiben tér el (pl: dinamikusabb, rövidebb idő alatt éri el a névleges fordulatszámát, jobban túlterhelhető stb...).

Ha egy sima DC motorra teszel egy encodert akkor elvileg azt is beillesztheted egy szervókörbe (több kevesebb sikerrel) de nem javasolt megoldás ez (Tibor45).

Szerintem a legbiztosabb ha szerzel egy olcsó szervó motort (mert ekkor szinte biztos a siker - legalábbis motor részről) ugyanis ma már elég jó áron (10'000 alatti áron) lehet viszonylag jóminőségű szervómotorhoz jutni (euro servo), ez pedig nincs arányba azzal, hogy szerzel néhány ezerért egy "valamilyen" DC motort aztán néhány ezerért meg encodert aztán valahogy összeilleszted őket. Megéri inkább egy használt szervómotort venni aztán egy kicsit felpofozni (csapágy, szénkefe csere).

Plusz két szénkefe berakásával pedig ne is próbálkozz, amit eredetileg 2 kefére gyártottak azt nem csak annyiból áll átalakítani, hogy fúrunk rá még két lukat. :)

Üdv:TT

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5641)

© Laslie

2008. aug. 14. 23:17 | Válasz | #5643

sejtettem, hogy a paraméter nélküli esztergára egy paraméter nélküli servo motort fog valaki ajánlani.... :))))

Válasz 'tatai' üzenetére (#5642)

© tatai

2008. aug. 14. 23:11 | Válasz | #5642

Ha egy hagyományos esztergát szeretnél CNC -síteni akkor egy hagyományos méretű servo motor megteszi hajtásnak, de egy kicsit nagyobbat is betehetsz a biztonság kedvéért :)

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5641)

© Laslie

2008. aug. 14. 23:03 | Válasz | #5641

Valaki gyűjtson már világosságot a fejemben ! Mikor idekeveredtem a CNC oldalra még eszembe sem jutott hogy valaha is gépet építék, de most egy kissé úgy érzem talán meg kellene próbálni. Ha egy hagyományos esztergát szeretnék egy kicsit feldobni némi cnc vezérléssel akkor kb mekkora servo motorra lenne szükségem ami ezt a terhelést elviseli. Még azon is gondolkodom, hogy a meglévő gépre tennék egy feltétet próba képp. Ha egy hagyományos motornál gondolkodom egy 200W-os kivétel esetében akkor az csak egy tollpíhét képes megmozdítani. De valahogy nem értem igazán, hogy egy kis teljesítményű motorból mitől lesz nagy nyomatékú motor. A nyomaték és a teljesítmény nincs egyenes arányban??? Meg még az is érdekelne nagyvonalakban, hogy mi a különbség egy normál 2 szénkefés motor és egy servo motor közt. Gondolom nem attól lesz csak servo, hogy tesznek rá egy enkódert meg még plusz 2 szénkefét.

© tatai

2008. aug. 14. 22:50 | Válasz | #5640

Gratulálok én is.

De ez a gép már ipari kategóriába is megállja a helyét.

Üdv:TT

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5631)

© sasi

2008. aug. 14. 10:37 | Válasz | #5639

Csatlakozva az előttem szólókhoz, én is gratulálok a gépedhez, mely esztétikailag, és műszaki paramétereit tekintve lenyűgöző, és kétségtelen, hogy a legnagyobb ívű műszaki fejlődét tudhatod magadénak a fórumozók között!



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5631)

 **Trapista**

2008. aug. 12. 21:28 | Válasz | #5638

Nagyon Zsír...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5631)

© Yumi

2008. aug. 12. 13:23 | Válasz | #5637

hoppá, gratulálok eme masinához. Leesett az állam a te géped és az enyém közti sebességkülönbségtől. Ne zavarjon, hogy "mások" azzal piszkálnak, hogy persze ennyiből könnyű, akkor is: TE készítetted.

Varsányi Péter

2008. aug. 11. 23:00 | Válasz | #5636

Még valami...senki sem kérdezte... :) vagy írtam már valahol? :)

Az mozgó munka asztal két szintes...

A felső szint pontosan 320x320mm-es, hogy a gép síkba tudja (tudta marni) az aktív felületet, hogy maximálisan pontos legyen. (magához képest... is)

Persze körbe-körbe és a T-nútokat is saját maga marta(!), hogy referencia értékűek legyenek az élek!

Elülső és hátulsó részén kicsit lejjebb folytatódik a T-nutos kialakítás... azért, hogy a maximális 320x320mm-es munkatatományt akkor is ki lehessen használni ha a munkadarab pl. 320x320mm-es ... legyen hol elhelyezni a leszorítókat, támaszokat, valamint ide (a lejjebb részhez) lehet rögzíteni a forgatóegységet is...

A munka asztal "rakott" alu elemekből van összerakva... azaz ha "elkopik" a sok újra síkbamarástól :) gond nélkül lehet újakat tenni rá... csavarokkal... most is így van csak a csavarok süllyesztve vannak és a fejük síkmaras előtt fémragasztóval (epoxi alapú alu fémragasztó) be lett öntve... így nem látható.. csak a szürke pöttyök árulkodnak erről...

Varsányi Péter

2008. aug. 11. 22:43 | Válasz | #5635

A motor tartó megoldáson sokat filóztam... Legyen maximális a stabilitás, rezonancia mentesség és magasság is...

Féltem attól is, hogy (az erős hajtás miatt) egyszer véletlenül a motor nyakával nekimegyek valami felfogatónak, vagy a munkadarabnak, az pedig károsodást okozna a főorsó csapágyazásban. (A precise motor biztos nem hálálná meg :)

Így valamelyest védve van... max. a marószár törik... ami a gyengébb.

(A maximális erő a gépen= Motor $KT=0.3\text{Nm/A}$... 16,7A-es a kapcs. ü. táp. áramkorlátja = 5Nm ... $6,28 \times 5 / 0.005 = 6280\text{N}$ nyomó-toló erő!
A motor tudna 12Nm -t is csúcsban, a vezérlő 20A-t adni...) Csúcsnyomték növelése céljából végül "segéd puffer" kondik nem kerültek a kapcsoló ü. táphoz).

Tehát értem mire gondolsz... Tudom, hogy ez sem szokványos.

(ami hibát látok az, hogy ha lent van a Z akkor a beépített $3 \times 3\text{W}$ -os power LED-ek nem optimálisan világítják meg a szűken vett munkaterületet - pedig a LED-ek kifelé vannak döntve... de ez is kevés lett a tökéleteshez...)

Olyan magasra vettem ezt a "lehetőséget" mint az ER befogató patron alja... az az ritka azaz eset amikor a szerszám hossz mélységén is túl akarok marni...

Ha mégis szükséges lenne a motort lehetne a tartókon lejjebb csúsztatni... de akkor ott a marómotor és a patronbefogató mint akadály...

... de a "mélyebb" pl. 3D marásokhoz vannak speciális hosszított szerszámok is... de én úgysem akarok 3D marást...

(ha mégis... akkor ez valamelyest persze talán korlátozná a lehetőségeket.)

Ez egy "alkatrész gyártó" gépnek készült...

azaz pl. csapágyház, szerkezeti elemeket összekötő egységek, kisebb gravírozások, kivágások... de azt pontosan, precízen :)

A Z-magassága alapban 100mm , amit két lináris vezetéken és két trapézmenetes segédorsóval $+100\text{mm}$ -el emelni lehet.

Azaz max. hídmagasság = max. 200mm . ($100+100$)(mindkét végponton beállított ütközők - nincs közbenső megálló pont.

Erre akkor lesz (lehet) szükség ha a forgató egység kerül az asztalra (120mm -es tokmány - teljesen kitekert pofákkal elfér - kész is van) vagy egy satu.. vagy valami extrém magas munkadarab.

Ekkor felemelt híddal a gép statikai tulajdonságai természetesen csökkennek = kisebb fogásmélység lehetősége stb. azaz kíméletesebb hajtás :)

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#5634)

© Hunka Tibor

2008. aug. 11. 22:17 | Válasz | #5634

Minden elismerésem V.P.-nek , de én nem tudnám használni ezt a gépet 3D maráshoz , mert felütközik a motortartó a munkadarabra ha nagyobb fogásmélységet kell vennem , így csak inkább gravírozáshoz alkalmas .

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5631)

© Svertel Istvan

2008. aug. 11. 22:11 | Válasz | #5633

Üdv mindenkinek!

Varsányi Péternek üzenem: FANTASZTIKUS GÉPET ÉPITETT!!!! Az én szókincsem nem valami nagy, úgy hogy csak annyit tudok mondani hogy nagyon szép. Látszik hogy nagyon sokat figyelt a részletekre és minden részben a tökéletességre törekedet . Az asztal magasság állítására vagyok nagyon kíváncsi.

Kb. 2 éve követem a fórumon az eseményeket és olvasgatom a hozzászólásokat . Mivel a szaktudásom a CNC hez és egyáltalán az anyag megmunkáláshoz nem túl nagy, ezért van hogy nem is tudok sokat hozzászólni a dolgokhoz . Egy valami biztos-Varsányi Péternek és hozzá hasonló segítőkész embereknek köszönhetően , nekünk , amatőröknek is megadatik hogy sokat tanuljanak és ez által merjenek belefogni ők is egy kisebb gép megépítéséhez . Sajnos anyagi háttér hiánya miatt most még csak gyűjtögetem az anyagokat és persze a tudást ! Volt ugyan egy ismerősöm által egy lehetőségem hogy építsek plazmavágó asztalt , de utóbb az illető lemondta a munkát mert megengedheti magának az ipari nagyteljesítményű lézer vágó gép árát . Meg is rendelte ! Azért nem adom fell ! Egyszer úgy is meg csinálom ! A H1-es vezérlő már meg van, az energia lánc is, bontot léptecsek , kábelek , végálásnak induktív érzékelők , számítógép. Találtam nálunk Vajdaságban (Szerbiában) lineáris tehnikát olcsó áron ,... majd még meglássuk ! Na most már eleget fecsérelem az időtöket ! Jó éjszakát mindenkinek !



© Laslie

2008. aug. 11. 22:10 | Válasz | #5632

Na tessék, már meg is fogalmaztad a következő géped alap koncepcióját. Olyanra kell építeni mint a NASA holdjáróját.....Ejtőernyővel ledobod a talira.....az meg kicsomagolja magát :)))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5630)

Varsányi Péter

2008. aug. 11. 22:04 | Válasz | #5631

Egyébként aki "lemaradt" az eseményekről és az előzetes tesztekéről, képekről, videókról (a géppel kapcsolatban) ...

ITT ebben a könyvtárban van minden fontosabb dolog....



Varsányi Péter

2008. aug. 11. 21:59 | Válasz | #5630

Sajnos azoknak a csöveknek semmi szerepe a CNC-hez :) Gáz, és víz és lefolyó... :)
De majd elbarikádozom polcokkal :)
Bárcsak elvihetném a Talira... de hogyan azt még nem tudom... Pedíg szeretném...

Válasz 'Laslie' üzenetére (#5628)

Varsányi Péter

2008. aug. 11. 21:51 | Válasz | #5629

Ez a gép arra készült, hogy a kisebb alkatrészeket le lehessen gyártani vele... (320x320mm) A további nagygépekhez :) Persze túlerős lett talán... de mihez képest? ... van sok olyan gyári gép ami több tonna és ugyanekkora a munkaterülete... :) Tehát?

A befektetett energia... (ez érdekes kérdéskör:)

Nemcsak a gépet csináltam az elmúlt másfél évben... sok-sok minden mást is (azaz kísérletek és tesztek)... pl. Harmonic Drive forgató, főorsók (eddig nem sok sikerrel), léptetőmotoros vezérlés is volt ezen a gépen az elején...

Alkatrészek, technikák elsajátítása... azaz tanulás... szinte az összes szervóvezérlő tesztelése... és ennek a gépnek minden főegysége külön-külön is tesztelve volt(!)...

De ez így volt jó! Nem bánom! Nem is fogtam mellé fő kérdésekben! ... és nem szabad elfelejteni, hogy ez az első gépem! :) :) :)

Aztán meg kellett tanulnom a BF20-on (valamennyire:) marnom, esztergálnom...

"Segédgépeket" csináltam, alu fűrész és alu vágókorongos gép (gépek átépítése topik)...

Ezeket mind felszerszámozni (ami nem csak pénz kérdése)... Sőt teljesen új műhelyt is csináltam...új asztalok, szekrények stb...

Szóval rengeteg másra is (pl. tanulásra) is ment el az idő... meg fog is :) Dehát ilyen a hobby... és ugyebár a "dokumentálással" sem voltam fukar :)

... és ezen az ELSŐ(!) gépem rengeteg olyan megoldást alkalmaztam ami még nem volt előtte itt a fórumon. (sőt talán máshol sem)...

Végül is minden megoldást külön-külön láttam, de nem egyszerre, egyben...

Tehát az energia nem vész (veszett) el... csak átalakul(t)... :)

Válasz 'janko' üzenetére (#5627)

© Laslie

2008. aug. 11. 21:39 | Válasz | #5628

Már napok óta keresem a hibát Varsányi mester gépe és a kis műhelysarok kapcsán és végre eredményre vezetett állhatatos munkám. :) Ha jobban szemügyre vesszük a teljes konfigurációt mutató képet (#5578) akkor észrevehetjük, hogy a kép jobb oldalán sajnos nem egyforma vastagok a falon elvezetett csövek. Ez súlyos hibának számít !!! Bár most hogy jobban megnézem a képet, nyilván a kisebb csövön érkezik a gép áramellátó kábelkötege. A nagyobb átmérőjű cső funkciója csak egyetlen dolog lehet...itt érkeznek be bináris formában a tetszésnyilvánító gratulációk a fórum tagságától. Úgyhogy, ha elbírja a cső még a nyomást akkor én is beleordítanék, hogy QRVA szép volt.... megérte a sok-sok munkát, gratulálok. :))))

© janko

2008. aug. 11. 21:21 | Válasz | #5627

Zavar,hogy ennyi energiát fektettélbele és kicsi a munkatér.Ez az erősgép megérdemelt volna egy nagyobb munkateret.És ne tudd meg, hogy milyen melókat letne vele elkészíteni,de ezzel is lehet jó model alkatrészeket gyártani.

Janko

Varsányi Péter

2008. aug. 11. 10:15 | Válasz | #5626

Várjuk !

Válasz 'sneci' üzenetére (#5622)

Varsányi Péter

2008. aug. 11. 10:10 | **Válasz** | #5625

Nem írgykedik itt senki... de a "szídást" is kedvelem, mert attól megyünk előre! :)

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#5621)

Varsányi Péter

2008. aug. 11. 10:07 | **Válasz** | #5624

Bárcsak élőben is láthadnád...:) Nagy vacakolás volt...DE a következő gépet megfogadtam úgy összezsapom ahogy illik:) semmi cicó...)

De a sok-sok idő nem közvetlenül a gépcsinálásra ment el...

Állandó tesztelések, részegységek tesztelése, esetleges átalakítása ahogy szoktam viccessen mondani: alapkutatás. :)

Volt olyan rész amit egy hónapig csináltam és nem jött be... és újból...

A "forgácsvédelemi" kialakítás volt a legtöbb idő... talán túlzásba is vittem... de a német gépemen állandóan kritikus és takaríthatatlan helyekre szórta a forgácsot... és ha ez pl. kemény anyag pl. üvegszálak nyák pora... az belekerülve a lineáris egységbe és golyósorsóba... tuti, hogy (előbb-utóbb) lerendezi a sorsát"...

A másik "örület" a hídemelés kialakítása volt... A fordított mozgó asztal megvalósítása csak a 3. helyen áll :) (a motor megy az asztallal)

Válasz 'Molinari' üzenetére (#5620)

Varsányi Péter

2008. aug. 11. 09:59 | **Válasz** | #5623

Azt a "Varsányi" felíratú gravírozást 3X-szer csináltam mindig 0.1mm-el lejjebb és más más sebességgel... ok. volt.

Na persze ezt még tesztelem... :) de először a hűtőegység és vákumasztal... stb. stb... van még mit csinálni...

Mert szerinted a szervóvezérlés nem tartja pályán a szerszámot? A sarkoknál nagy sebességgel sem futott túl...

De megfogadtam, hogy csak a gyakorlatban is előforduló azaz "életszerű" tesztek csinálók és ahhoz "hangolom" a gépet...

0.8-as maróm van itthon (kisebb nincs) de az sem fémhez való... de talán egy üvegszálak anyag? ... de fordulatszám egyenlőre kevés a sebességhez ekkor tehát ezzel meg kell várni míg felkerül a Precise főorsó...(váltás korrekt megoldása a frekváltón stb... ezzel is lesz munka :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5619)

© **sneci**

2008. aug. 11. 09:58 | **Válasz** | #5622

Kétféle vezérlővel kísérletezek, egy AMC kefék DC, és egy Omron AC. Az AMC átkapcsolható pid-mentesre, itt mint egy (kvázi) lineáris végfokot használom, és minden az előkében működik.

Az Omron (és más komolyabb társai) kicsit más eset, mert a paraméterekkel az is beállítható, hogy ne legyen domináns a szabályozója, de van egy plusz szolgáltatás, mert ő is megkapja az enkóder jelet, és segít pozícióban tartani a motort.

Az hogy, két potméter van, vagy regiszterek sokasága, amit bizony be kell paraméterezni, az valóban egy vízválasztó. Az egyszerű pid feletti dolgot már nem lehet két potival megoldani. Gondolom aki Omront vesz, annak ez trivi...

Rövidesen kiderül mire jó, ha felraktam a gépre. Publikálni majd akkor, ha ott is megállja a helyét.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5618)

© **Egyújabbgépépítő**

2008. aug. 11. 09:34 | **Válasz** | #5621

Csatlakozom a gratulálókhoz!

Elismerésre méltó amit összehoztál.
Ne foglalkozz az irigykedőkkel!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5578)

© **Molinari**

2008. aug. 11. 09:30 | **Válasz** | #5620

Gratulálok a gépedhez Péter!

Ámulatra méltó a legapróbb részletekre is kiterjedő igényes kiviteled.

Molnari

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5578)

© **Tibor45**

2008. aug. 11. 09:14 | **Válasz** | #5619

Szia Péter!

Géped dinamikai és szerszámpálya követési képességei akkor lesznek igazán letesztelve, ha fémbe gravírozol egy 0.5 mm-es hosszlyuk maróval egy feliratot vagy csillagtesztet kétszer-háromszor egymásután szerszámtörés nélkül. Egyszer ezt videózd le!:) Az az érzésem, leszel Te még sokkal szerényebb egy ilyen kritikus teszt után.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5616)

Varsányi Péter

2008. aug. 11. 08:40 | **Válasz** | #5618

Erre a step/dir átalakító dologra kíváncsi lennék... dokumentálni kellene...

Én attól tartok (elméletben:), hogy a PID-et a step/dir átalakítóban is be kell állítani és a "gyári" hozáköttöt szervóvezérlőben is. Ez együtt lehet, hogy bonyolult... Legalábbis nekem aki a Gecko 2 potijához szokott, de látható módon ez is működik... :)

A másik, hogy a "gyári" AC vezérlők bemeneti vezérlő jelei sem egyformák... sőt nagyon eltérű rendszerűek lehetnek... azaz előre nem lehet meghatározni melyik lesz 100% jó... pl. egy Ebay-on található leírás adatok alapján + keresés a neten) ... és akkor ott az AC szervóvezérlő + AC szervómotor "házasíthatóságának" a kérdése... encoder, fesz.. stb...

Attól "tartok még ez ügyben", ha meg is lehet csinálni (mert elméletileg nem lehetetlen) akkor sem lesz "reprodukálható" és a felhasználó nem fogja tudni maga beállítani... azaz csak te tudod beállítani...és ugyebár ez menyibe kerül mindenestől...:)

Láthatóan az UHU vezérlője népszerű...

Mert olcsó, azaz ez a legolcsóbb lehetőség a szervóhajtásra. (Nekem nem jött be az UHU dolog - de ez egy másik kérdéskör)

Válasz 'sneci' üzenetére (#5615)

Csinálni kell... :)

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#5614)

Az csík egy röhely...

Gyakorlatilag nincs is... de a fényképező gép előhossa... én is néztem... (nagyon gondolkodtam, hogy feltegyem a képeket ezért:)

Nincs derékszöhiba azaz nem akad meg a körmöm, de láthatóan úgy néz ki...

Még majd ezredes tapintóval végigmegyek a munkadarabon... aztán meglátjuk...

A motor merőleges az asztalra...

De egy szerkezeti hibát itt elkövettem: azaz nem állítható a motor helyzete... azaz csak a tartó alaplappal marással.

Ezt előzetes "szöghiba - távolság számolással" bemartam... (mdelleztem a hibát Corel Drawban :)

De más miatt is kell változtatnom a marómotor felfogatásán... azaz nem mindegy hol van megfogva. (A Precise motornál ez meg van adva... lásd gépkönyv!)

A "drótós teszt" szerint a 320x320mm-es körben kb. 1 század az eltérés... na még ezt tanulmányozom... "fedésnek" azaz átmarási csíkoknak is kellene jelentkeznie a munkadarabon... de ez sincs... tudom.

Az ismétlő marási teszt (kicsi és nagy sebességgel ugyanazon a pályán)

azaz hogy a szervó miatt mennyire fut túl - megnyugodtam... ok. Ettől félttem a legjobban!

Tudni kell a szervóhajtás minimum 1 lépést túlmegy (akkor veszi észre a hibát) ami itt 0.005mm

Ezért is jók az erős motorok... mert van erő a gyors, biztos azonnali korrekcióhoz...

Amikor fogásba lép vagy fogásból kilép...mérhetetlenül kicsi a hibajel a szervókörben... Azaz ott az elemi erő!

... és szerintem ez az a dolog ahol Tiborral egyetértünk... csak Ő másként írja, látja...

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#5613)

Hû, mik vannak itt!

1) Péter gratulálok, szép, robusztus és mégis fürge.

2) Korábbi step/dir elötétre reagálva:

Először egy "móricka" változatot próbáltam, ami csak a hibajelet állította elő az analóg bemenetű vezérlőkhöz. A vezérlő saját eszközeivel nem tudtam megfelelő beállítást elérni. Stabil huroknál is volt egy 20-60 Hz-es lengedezés.

Második verzió: PID az előkébe. A lengedezés megszűnt. Alaposabb tesztelés után kiderült, hogy van egy zaj jellegű követési hiba, ami valószínűleg a D/A felbontásából ered. Most csak 8 bites D/A van a kimeneten, ami az elemi hibára túl nagy analóg hibajelet ad, és szegény vezérlő ezt próbálja lekövetni.

Most csinálom egy véglegesnek szánt verziót, amiben már megfelelő felbontású D/A lesz. Eredmény 2 hét múlva várható.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5612)

Halihó Péter!

Azért ennek a gépnek Szerintem van egy nagy hibája!

Hogy Nem az enyém!!!



Nagyon tetszik!

„Elször egy mini betétkéses tárcsamaróval (35mm) síkbamartam...”

Kihallatszik, hogy amikor nincs fogás csak visszatolás akkor kisebb a megmunkáló motor hangja, mint az előtolásé. A két fogásvétel közti vékony csík az csak nagynak tűnik, vagy beleakad a körmöd? Láthatom rosszul is, de derékszög hibára utal.

Sokat elárul a közeli kép a fordulópontról. (P1280402.JPG) Szép a marás sarka, szemre nem látszik túlfutás. Gondolom mérted is.

A forgács porszívóra már is szükség van. Hogy oldod meg, hogy külön tartályba kerüljön a forgács és külön a szerszámhűtő folyadék?

Ma is teszteltem tovább az USM typ. gépemet... :)

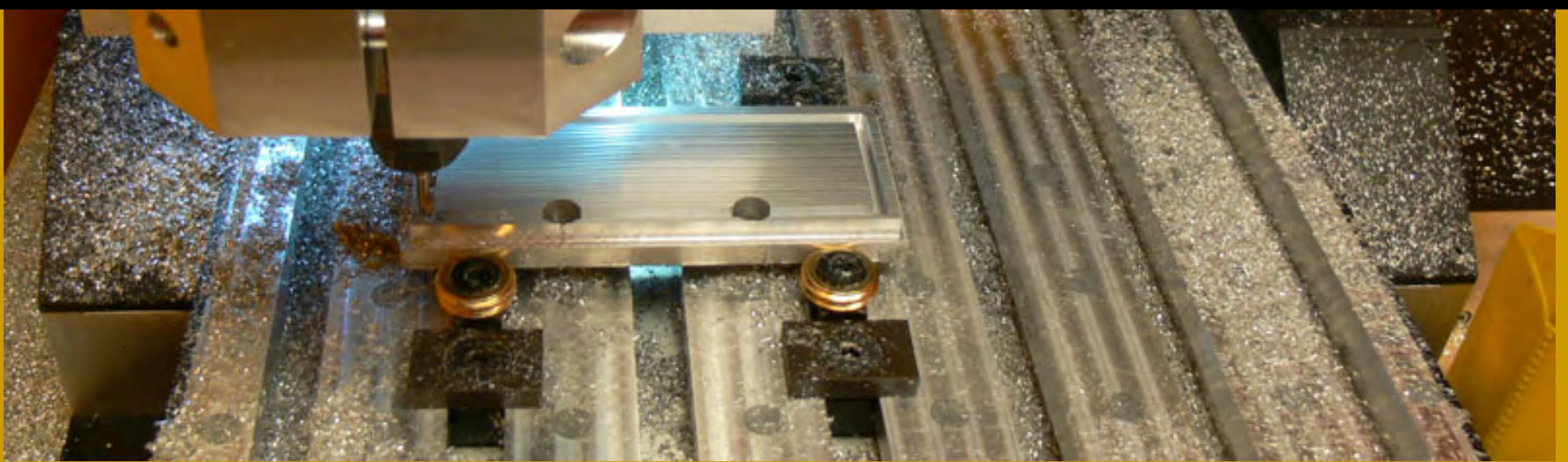
Elször egy mini betétkéses tárcsamaróval (35mm) síkbamartam... VIDEO:::::::::::::



Utánna jött az ismétlődő marási teszt különböző sebességeken:

Egészen lassan bemartam.....Aztán ugyanott abban a vágatban 100mm/sec sebességgel... és a végén 180mm/sec sebességgel. ... minden látható... :) OK.

Aztán mélyítés...



[A végén egy kis gravír... VIDEO::::::::::::](#)



Mértem mindent... minden pontos persze... A forgácsvédelmi kialakítások is jók lettek...
További képek és videók itt... nagyfelbontásban is.....

© esd193

2008. aug. 10. 15:10 | Válasz | #5611



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5578)

© ebalint

2008. aug. 10. 11:33 | Válasz | #5610

Nagyon jól néz ki a masina, gratulálok én is!

Üdv, ebalint

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5578)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. aug. 10. 11:32 | Válasz | #5609

Igen M: 3-at akartam írni.

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#5596)

Első ... 6 7 8 **[9]** 10 11 12 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. aug. 10. 11:31 | Válasz | #5608

Az UHU-val nincsen semmi baj, még az ár érték arányom is jó lett mint pl egy gyík vagy vagy akár egy léptető motor vezérlő , és még variálhatom is. (a három darab UHU kijött nekem kb: 25e Ft-ból (a munkát nem számoltam). viszont volt sok egyéb: motorok, encoderek, áttételek, bordás-dolgok, újracsapágyazás.... sok sok munka..., de már úgy is untam magam otthon, és most hogy kész lesz megint fogom, hiszen engem tényleg csak hobbi célból érdekelt a dolog nem volt vele semmi előre eltervezett szándékom.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5598)

Varsányi Péter

2008. aug. 10. 11:24 | Válasz | #5607

Sajnos még nincs kész...

Egykis "szoftveres-marós felkészülés-gyakorlatozás" után gyártanám vele a következő géphez az alkatelemeket... de még nincs kész...

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#5605)

© Kristály Árpád

2008. aug. 10. 11:22 | Válasz | #5606

Ja....azért egyet ne felejtsünk el., hogy azért ez már rég nem HOBBY kategória!

Már sokszor említettem, hogy a "Hobby"...mint MasterGy.....Na Gyula azért ne szálljon fejedbe a

De ettől függetlenül azért csak elismerésem Péternek!!!!

Ja mint Péter mondá: ...A trabant is autó!!!!

Csak egy jó Hifi kel belééééé....

Üdv.: Árpi

© Amatőr

2008. aug. 10. 10:53 | Válasz | #5605

UMG-01??? Én inkább úgy látom hogy DBMG (de bizony megy gép), és JINKG (jól is néz ki gép), de leginkább EMBG (az eredmény magáért beszél gép).

Gratulálok!

(Mihez kezdesz most hogy kész a mű? 🤖)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5578)

Varsányi Péter

2008. aug. 10. 10:17 | Válasz | #5604

🤔🤔🤔 Pont fordítva van...:) Csak a "bűnbakok" terjednek... látod...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5602)

Varsányi Péter

2008. aug. 10. 10:15 | Válasz | #5603

Ez jó... :) "alucsontváz" ... hát igen, ez volt a cél... ha ránézek nem látom azt a sok alut (és pénzt) amit belettem.

A hídemelés lehetősége nem nagyon dobott a súlyon... az kb. 20kg többlet. Viszont kitalálni és megcsinálni két hónap is volt...:)

Alulap és profil...

Profilokból csak látszólag könnyebb gépet csinálni... vagyis erőset és rezonancia mentest. A kapcsolódási pontok fontosak.

Igen... sok-sok a csavar...Mit tehettem volna? Alut hegeszteni nem tudok... A csavarok pedig olcsók... az hogy 3kg vagy 6kg csavar van benne már oly mindegy a súlyban, de merevségben nem dupla a különbség... sokkal több...

A NOGA hűtő Vertex(?) elvű... azaz a szórófejen kilépő "hűtőpárlat lövet" hidegebb mint a folyadék... a réz szórófej is lehűl...

... és ha jól be van állítva semmi sem marad utánna és ezáltal hűtőanyag takarékos és a visszavezetést sem kell megoldani...

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#5595)

© svejk

2008. aug. 10. 10:06 | Válasz | #5602

Na, nehogymá' bűnbakot csinálj belőlem!! :))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5598)

© janko

2008. aug. 10. 10:05 | Válasz | #5601

Péter. Kivánom,hogy sok örömed legyen a gépedbe.

Janko

Varsányi Péter

2008. aug. 10. 10:05 | Válasz | #5600

Majd még teszek be képeket, mert van benne egy-két érdekes megoldás...

Ez a "spájzGépház" jónak tűnik - ha van lehetőség rá - jobb mint egy körbebarikádózás...

Válasz 'csiki' üzenetére (#5592)

Varsányi Péter

2008. aug. 10. 10:00 | Válasz | #5599

Nyákot marni majd a 60.000rpm-es Precise orsóval lehetne "sebességarányosan"...:)

Persze a bika mechanika miatt talán "rámvernének" egy "klasszikus" gravírozó géppel...

Sőt... az egyélű maró amivel a műanyagot martam... 180mm/s elötolásnál már minden fogását látni :)

Számoljunk:

$24000\text{rpm}/60 = 400$ -at fordul a főorsó mp-enként... a gép egy másodperc alatt 180mm-t megy... azaz $2,2$ "fogás"/mm = 0.45mm egy

fordulatra! Csoda hogy :) Nem, hogy gravírtűvel...

Egyébként UHU marható paneltervét átküldhetnéd emailban... ha megvan... Balunak biztos... Állítólag HPGL?

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5589)

Varsányi Péter

2008. aug. 10. 09:49 | Válasz | #5598

"Rávetted erre az "átok" szervósításra, most egy hónap után látom újra működni a gépem, +100000Ft, de azért megérte. ;)"



... de nem konkrétan az UHU-ra ... :)

Na most már te is bent vagy a "pácban"... Enyém is akkoriban rávettek...

Az "elkövető" Svejik fedőnéven ír itt a fórumon...:)

Sőt nagy "vitás-eszmecsere" volt az álló asztal (mozgóhíd) kontra mozgóasztal témában... szintén "Svejk vett rá" a mozgóasztalos megoldásra is...

Hála érte! Mindkettő jó döntés volt...

PS: miért nem használod a Hunbay tárhelyet? Egyszerű... itt a főmenüben a topikok között megtalálod a leírását...

Egyébként ha nem rajzról vagy finom felbontású képről van szó... én csak 600 pixel szélességű képeket használok...

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5588)

Varsányi Péter

2008. aug. 10. 09:37 | Válasz | #5597

Tibornak...

Tegnap igen futottam... mert már vártak... sütés...

(jó lett a pácolás és nem rontottam el azzal, hogy teljesen átsütöttem a húst:)

A motorcsere okát leírtam itt ebben a topikban a #5271-ben (2008.júl.07.) Te pedig írtál is rá: a #5281-ben... (érdemes elolvasni - még egyszer)

Erő...

Szerintem lehet, hogy túlzott lett... azaz a nagy tömegek dinamikus mozgatásához kellett is..

De tegnap amikor úgy eltörte az 5mm-es marót (6-os szárral) hogy csak repült... a hajtás pedig "meg sem rezsent" ettől ... azért elgondolkodtam.

Pedig csak nagyon kicsi a hibatároló... tehát veszélyes... veszélyesen erős a hajtás...

De elgondolkodtam azon, ha ez egy 10-es maróval történik... könnyen elgörbítheti a motor csonkját(?) ... ami persze 18-as... de... (Motor befogás ER16 = 10mm max. "tuningpatronnal" 12mm.)

Pontosság...

Elsőre minden ok persze csak tolómérővel mérve...ez majd sokmindentől függ pl. a kottyanástól, szerszám ütésétől...

De ekkora meghajtó erőknél (ekkor motorral:) legkevésbé a valós mozgás és a szoftver által "parancsolt" eltérő pálya hibától...

Sőt az általad kifogásolt kis mértű hibatároló a szervóvezérlőben csak garancia erre...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5581)

© HJózi

2008. aug. 10. 09:30 | Válasz | #5596

Angol a menü és M:3 volt ... ;)

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5593)

© Szalai György

2008. aug. 10. 07:56 | Válasz | #5595

Szép napot!

Már tegnap megnéztem a képeket-vidéókat, de még nem tudtam írni, csak irigyen bámultam.

Esztétika: Ritkának látom a hazai hobby világban, hogy az építők az igényes megjelenéssel is foglalkozzanak a célszerűségén túl. Majd minden masina alucsontváz szerű. Te megtetted és ez nem is pénzkérdés. Szántál rá időt, energiát. Úgy látszik, ezekből is sok van neked. És képes vagy rá.

Súly: Tehát elég nehéz is lett, hogy ne ugorjon le az asztról. Hát a hídemelés biztos belerakott pár kilót. Még jó, hogy mozgó asztrúra tervezted, mert azt a súlyos hidat gyorsítani csak gázturbinával tudtad volna. 😊 Csak lapokból építkezel és kénytelen vagy (esetleg imádsz) csavarozni. Ha profilokból gondolkodol, pár kilót megtakaríthatnál volna, ott ahol számít a mozgatott tömeg Hány kiló csavar van benne? Az egész tömeg hány százaléka?

Síkmarás: Furcsa egy programmal készítetted. Azért van ilyenre írva, hogy a Z pontosságát is próbálhasd vele. Mert célszerűbbnek gondolnám a Z mozgatása nélkül. Kívülről befelé, négyszög a négyszögben. De szebb struktúra is lehet: Háromszögek, hatszögek, gyíkok, bár milyen Victor Vasarely.

Szerszámtörés: Ebből is kilátszik, hogy egy jó gépre kell az a szerszámkenő-hűtő. Nélküle hiába gyors a gép. Akkor meg a sima marómotor hűtőd máris ki van növe, mert mást is jó lenne hűtenie a marómotor vizén kívül. Tehát több körös hűtő kell, körönként beállítható hőfokkal. Peltierest gondoltam, remek alu hűtőbordákkal, Esetleg hűtőtornyokkal. Egy kör a marómotornak, egy a szerszámhűtő folyadékának, egy a sörnek. Utána kell nézmem, teflon csövet hol lehet kapni.

Jó pihenést és remek bélszint. 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5587)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. aug. 09. 22:58 | Válasz | #5594

A legtöbbet ez segített a 2000-es encoderen: Recalculation Cycle interval (C)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5590)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. aug. 09. 22:56 | Válasz | #5593

A fet-ek 18A- esek a motoroknak bőven sok, meg csak ilyen volt otthon, pedig még meg is akartam fúvatni oldalról, de a motor már forró a bordák még langyosak sem. Azt akartam kérdezni hogy neked a prociban lévő program német vagy angol nyelvű? És köszönöm a múltkori segítséget A H:3 ez nálam nincs(német a menü) talán a V:3 ra gondoltál.

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5590)

© csiki

2008. aug. 09. 21:39 | Válasz | #5592

Csinos kis dög lett! Gratulálok hozzá.
(Annyiban hasonlítunk, hogy nálam is kiürül a "spájz" mikorra elkészül a gép) 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5587)

© Laslie

2008. aug. 09. 21:19 | Válasz | #5591

Ajánlanám figyelmedbe az AlCuMgPb jelzésű alumíniumot, egész figyelemreméltó anyagválasztást lehet vele elérni. Igaz nem lesz annyira fényes mint egy más fajta alu. Kenésnek meg talán a legjobb a petróleum, ha nem a legjobb. :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5587)

© HJózi

2008. aug. 09. 21:17 | Válasz | #5590

GRATULA Neked is! Majd kíváncsi lennék a beállításokra... A hűtőborda a nagyobb ferteknek is elég let volna, de talán ne mfognak szétfagyni ... :D

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5588)

© HJózi

2008. aug. 09. 21:14 | Válasz | #5589

GRATULA! Olyan szép a cucc (meg a környezete), hogy ha el akarnád adni, nyugodtan kitehetnéd 1\$-os kezdő értékkel! ... ;)

Már csak virtusból is marhatnál egy original UHU nyákot ... 🙄 A segítség helyben (Sopron) épp itt vannak a képek #5588. ... Jók a videók is, csak hiányoltam a háromszöget meg a csillagot... A csillag G-kód megvan?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5578)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. aug. 09. 20:33 | Válasz | #5588

Én is gratulálok, és élőben is megnézem majd ha odaérek, ja és megy az UHU-n a 2000-es encoder nem elsőre de most már megy (pár dolgot elállítottam, pár fet eldurant).







Rávettem erre az "átok" szervósításra, most egy hónap után látom újra működni a gépem, +100000Ft, de azért megérte. ;)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5578)

Varsányi Péter

2008. aug. 09. 19:15 | Válasz | #5587

Alumarás videók...

Csak kezdetnek... 5mm-es maró és csak 1mm-es fogásokal és az sem túl gyorsan...Talán egy élűvel kellett volna...

Ha többet akartam (egy maróm bánja :) a szerszám(!) felmelegedett és beleragadt az alu anyag - azonnal törte. (nagyobb szerszám fordulat is kellett volna.)

Lehet, hogy puha volt az alapanyag - ez csak egy darabka amit valamiből kivettem és nem sajnáltam :?

Látni a videókon, hogy ez az új vízhűtéses főorsó kicsi fordulatokon is milyen erőre képes...pedig 400Hz-es 24.000-es...

Semmi hang... csak mormolás - persze akkor lenne tökéletes ha a forgácsok kopognának a falon :) Mint a MachTech-en a profi gépeknél...

[Alumarás - 1 - VIDEO](#) :::::::::::

[Alumarás - 2 - VIDEO](#) :::::::::::

[Alumarás - 3 - VIDEO](#) :::::::::::

[Alumarás - 4 - VIDEO](#) :::::::::::

... se perc alatt lett akkor "dzsuva" hogy na... az időarányos forgácseljesítménye már leveri a BF20-at :)



Nem tudom hogyan megy a gép a Talira : (... majd besz...unk mire a helyére tettük... nagyon nehéz lett...
Csak lestem mint Jenő a Moziban, a BF20-nél nehezebb... pedig próbáltam nem nehézra csinálni... Végül is gravírgép :)
Majd a következő lesz a bika... (az általad ismert) ahhoz lesz a 26db szürkeöntvény T- asztalka... :)

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#5583)

Varsányi Péter

2008. aug. 09. 19:00 | Válasz | #5585

Az acél könnyebb mint az alu (szerínetem BF20 tapasztalatból)... pl. nem kenődik... Lesz mérési tesz is... de még nem tudom mit is tud a masina?

Lassú lépésekben megyek feljebb...

Sajnos!!! a hűtővezérlő még nincs kész...(be van ábelezve de még kell a mágnes szelep...)

A most feltöltésben lévő alumarásnál nem bírtam feljebb menni mert már égető forgácsok repültek... és hibába kenegtettem az anyagot a szerszámot az nem hűti le!

Minden megvan már hozzá... NOGA porlasztós lesz... az majd belövi az anyagot a szerszám és munkadarab közé... teszteltem... igen jó lesz!
Többszörös sebesség és fogásmélység lehetősége.

Válasz 'vbodi' üzenetére (#5582)

Varsányi Péter

2008. aug. 09. 18:53 | Válasz | #5584

Köszönet mindekinek...

Most töltök fel egy kis alumarást... csak kicsit :) Mert kezdődik a szülinapi bélszínsütés... :) Mediumra...:) Én vagyok a főszakács :)

Tibinek:

Itt ebben a topikban már leírtam (megkeressem hol? - észere is vetted, kép is volt...)

Csak X és Y-t) Ezek kisebb fordulátú motorok... (persze erősebbek) Ezek max. 2400rpm a régi pedig 4800rpm... de hiába... mert a mechanika nem bírta a sebességet. Leírtam ebben a topikban... melegedtek a golyósorsók... Valahol az alapelképzelések még léptetőhöz készültek...

Tudtam az 5um-es lépést ezáltal... (1000cpr most - mindhárom!) azaz be tudom kapcsolni a kottyanásmentesítést mert az pont 0.5század volt csak...

De! Maradt a direkhajtás!!!

Mértem a végeredményt ok. Erről is lesz demonstrációs videó.

© Kristály Árpád

2008. aug. 09. 18:44 | Válasz | #5583



Halihó PÉTER!!!!
GRATULA....

Látom megvan az első sztár a IV. Talira...Októberben!!!!

Ezt az anyagot már kínáltam nektek....a METRO-ban kapható több színben 3000-Ft körül....👍👍👍

Üdv.: Árpi

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5578)

© **vbodi**

2008. aug. 09. 18:17 | **Válasz** | #5582

Szia Péter!
Gratulálok a gépedhez, nagyon szép, igényes munka, látszik, hogy sokat agyaltál és dolgoztál rajta. Nagyon megy, a 180mm/s nem semmi. Mérted, hogy a munkája mennyire pontos? Kipróbálhatnád aluba is és kínáld meg egy kis acél munkával is.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5578)

© **Tibor45**



2008. aug. 09. 17:51 | **Válasz** | #5581

Szia Péter!
Valóban szép ez a gép, csak nem látom rajta a 280 W-os Bautz szervomotorokat ami az eredeti elképzelésed volt. Azaz hogyan is van ez? Mert kedves barátom ekkora, módosított "állat" motorokkal valóban lehet már direktbe hajtani, nem így indultál sem csúcssebességben sem hajtásteljesítményben. Szép lassan a fele sebességgel megelégedtél, és majdnem dupla teljesítményű motorra váltottál. Ezt azért nem nagyon hangsúlyozod. A másik: akkor légy igazán majd büszke, ha a marás geometriai adatai is pár századon belül lesznek. Egyébként meg gratulálok, hogy másfél év alatt legalább másfél millió forintból összehoztál egy ilyen gépet.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5578)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 09. 17:37 | **Válasz** | #5580

Gratulálok!!!  

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5578)

© rc

2008. aug. 09. 17:24 | Válasz | #5579

Profi a hobby kategóriába (talán az profik között is megállja a helyét!!!)



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5578)

Varsányi Péter

2008. aug. 09. 16:59 | Válasz | #5578

Első könnyű tesztek az "UMG-01-es" géppel. (úgysem megy géppel :) Tibor45 a névadó, a keresztapja a gépnek:)

Az IKEA-ban kapható vágódeszkánál olcsóbb anyagot még nem láttam... egy ilyen vágódeszka 1 Euró/db... Gondoltam gyakorlatozni jó lesz...:) A magamódján elég hüle anyag mert kenődni szokott... így aztán félelemből először 1 élű 4mm-es maróval kezdetem... azonkívül nem egy látványos amikor a tejfehérbe mar :) De ez van előszörre... A videók most is a fényképező géppel készültek és a hang... borzalmas, azaz sokkal erősebb mint a valóságban.

Először "síkbamartam" a 4mm-es maróval, 3mm-es távonként.... nem mondom, hogy logikus..ilyen kicsivel, de ... VIDEO:::
(24.000rpm, 180mm/s előtolás...)

Aztán egy kis négyzetek és körök marása 1mm-es fogásmélységgel...VIDEO::::::::::

... Aztán a marás eltüntetése egy HSS 6mm-es 4 élű sima magyar maróval...(5mm-es távok) ... VIDEO::::::::::

Tutira vettem, hogy belekenődik... de nem ... szerintem olyan gyorsan végez (az előtolás itt is 180mm/s) hogy nincs ideje felmelegedni :)

Egy-két kép a gépről.... de majd kicsit megbontom, mert nem sokat látni a vázból, mert jól be van burkolva...

Hátul felül rászerezve a gépre (mögötte) a dobozba a frekváltó, 3x24A/17A kapcsoló ü. táp. sorba kötve.(=85V-ra emelve) + segédtáp (24V)
Jobb oldalt mellette pedig a szintén a géphez szerelve a vezérlők és illesztő egységek)

Hátul az asztal végén egy plexi védőlap, hogy direkbe a fogácsot ne szórja a mororra...

A gép egybként 320x320mm-es munkaterületű és kb. 150-200 kg... Sok sok alu van benne, amit lehetet azaz nem "statikai elem" fekete POM-ból készült...

Sőt.. több helyen "esztétikai" POM lemezes burkolást is kapott, hogy ne nézzen ki olyan "ezüst" alumínium monstrumnak :)

A gép egy kis szobát (spájz-zot :) kapott. Más ötletem nem volt a forgácsszórás könnyű eltakarítására. (bekapcsol és menekül ki az ember)

Jó lett a világítás is... az asztal alá beszereltem a vízűtő egységet, a szerszámcsere/hűtőlevegő kompresszorát valamint a vákumpumpát...

Elfér alatta számítógép és a WinPC-NC professional külső vezérlője is... Sőt Ezek az eszközöknek jobb helyet nem is lehetett volna találni!

A forgács a gép alá megy a legkevésbé!... de azért még lesznek az asztal alatti részhez burkolatok, ajtók pl. plexiből...

A legfontosabb eszköz: A porszívó a képen nem látható mert hátulra került, de kerekken gurul mint minden más ilyen "szerkezet" :)



Már 50W-ost sem tudsz megfogni... se AC se DC-t... ez így normális, ez a szervó. (odapakol neki áramot - amíg bírja persze melegedés nélkül)

Még hogy 400W-ost...:)) :)

Egy ipari AC szervóvezérlő bemenetére step/dir átalakító nem egy nagy ördögöség... de sajnos a világon még senkinek sem sikerült eddig:)

Ha veszel AC szerő rendszert ügyelj arra, hogy step/dir bemenetű legyen (alíg van ilyen a piacon) és fontos: a motor és vezérlő párosításra!
(Nem kompatibilisek az AC vezérlők és motorok még egy márkán belül sem általában)

Válasz 'Lőrincz Tibor' üzenetére (#5576)

© **Lőrincz Tibor**

2008. aug. 06. 18:22 | **Válasz** | #5576

De hát az x,y,z tengelyeken vannak rajta az aszinkron szervómotorok! A teszt az volt, hogy a kiserelt szervómotor tenglyét forgassam meg kézzel (miközben a hajtás be van kapcsolva 0,4kw-os motorral) de lehetetlennek bizonyult!

A step-dir bemenet nem lehet egy nagy ördögösség. (Majd ha a Magi úrnak lesz szabad 10 perce, szerintem simán meg tudja oldani. 😊)

© **Varsányi Péter**

2008. aug. 06. 17:32 | **Válasz** | #5575

No és step/dir rendszerű AC szervó vezérlőről se feledkezz meg... Szerintem olyat a Siemens nem gyárt...
Ha nem főorsó motor a cél... hanem pozíció szervó...

Jók a képek! vízhűtéses a motor...

Válasz 'Lőrincz Tibor' üzenetére (#5573)

© **svejk**

2008. aug. 06. 15:55 | **Válasz** | #5574

Ha pozíciószervót akarsz , oda szinkronmotort szokás alkalmazni.(álló helyzetben nem tud megfelelő tartó nyomatékot kifejteni egyszerű eszközökkel az aszinkron motor a működési elvéből adódóan)
Sebességszervóhoz jó lehet az aszinkron is. (pl. főorsómotor)

Válasz 'Lőrincz Tibor' üzenetére (#5573)

© **Lőrincz Tibor**

2008. aug. 06. 15:47 | **Válasz** | #5573

A szervó aszinkron motor (elnézést ha korábban már volt szó róla) sokban különbözet egy "mezei" aszinkron motortól? Az alábbi [linken](#) látható egy szétszedve. Hobbycnc minőségre nem lenne megfelelő az általános aszinkron motor - szervómotor céljára?

© **janko**

2008. aug. 05. 22:10 | **Válasz** | #5572

A Z szán egyik oldalára rakjál egy huzórugot.
A hosszát ill. erősségét ki kell kísérletezni.
Vagy egy darab fával alátámasztani.
Janko

© **Farkas Ádám (Sopron)**

2008. aug. 05. 21:55 | **Válasz** | #5571

a weboldalon található paypal-email címére küldtem el a pénzt és a megjegyzésbe a saját címemet. Soha semmilyen választ nem kaptam, két hét múlva jött a csomag. 8db IC + kvarc + posta = 80EUR

Válasz 'FJoci' üzenetére (#5541)

Varsányi Péter

2008. aug. 05. 21:36 | [Válasz](#) | [#5570](#)

Azért egy szervóvezérlőbe... illene betervezni egy ilyet (Z-hez legalább)... Tibor biztos megtette :)

Varsányi Péter

2008. aug. 05. 21:33 | [Válasz](#) | [#5569](#)

Leold vagy selejt... lehet választani :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5564)

Varsányi Péter

2008. aug. 05. 21:32 | [Válasz](#) | [#5568](#)

Akkor a legegyszerűbb ha teszlek bele egy kis féket ami mindig fékez... mert csak éppenhogy lemegy...

Tanulság: a vezetőket és a golyósorsót félre kell állítani egy kicsit :)

Pedig csak 5mm-es (20mm átm) az orsó nem könnyen megy... és 20-as THK vezetők...

Encoder mögött már nics hely féknek...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5563)

© **svejk**

2008. aug. 05. 20:33 | [Válasz](#) | [#5567](#)

Tehát gyakorlatilag csak a tápfeszhez kell illesztened a féktekereszt feszültség ügyileg, és kell egy olyan bonyolult eszköz ami ha az error led világít szakítja a fék áramát.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5566)

© **svejk**

2008. aug. 05. 20:31 | [Válasz](#) | [#5566](#)

Hogy kicsit konkrét legyek egy ilyen egyszerű logikát kell megvalósítanod:

Ha nincs tápfesz---fékez(ez egyértelmű mert rugó fékez)

ha van tápfesz de error led világít---még mindig fékez(tehát a fék áramát szakítod,)

ha van tápfesz és error led nem világít---tápfeszből áramot engedek fékre és Hawaii DJ. napfény...:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5564)

© **Rinaldo**

2008. aug. 05. 20:30 | [Válasz](#) | [#5565](#)

Minden rosszban van valami jóóó...

Legyen tanulságos a probléma mások számára!!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5561)

© **svejk**

2008. aug. 05. 20:22 | [Válasz](#) | [#5564](#)

Meg ha leold a gyíkod :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5561)

© svejk

2008. aug. 05. 20:20 | Válasz | #5563

Elektromos fék, (jobban mondva elektromos oldó:)), mivel akkor oldanak amikor áramot kapnak.

A motor encoder végére biztos elfér.

Régi fénymásolóknak nyomtatók tele vannak velük.

Ha áttétele lenne akkor is lemenne valószínű.

Rövidrezárás, ellenállás, nem jó mert az csak forgás közben hatásos és attól még szép lassan leforogna.

A jobb szervovezérlők, frekvenciaváltók kezelik a fékáramkört.

Egyébként meg nesze neked precizitás, hiányzott ez neked?:) :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5558)

© Tibor45

2008. aug. 05. 20:20 | Válasz | #5562

Több megoldás is létezik, nem kell nagyon túlbonyolítani szerintem.

Ha megszűnik a szabályzó és szervomotor kapcsolata, akkor bekapcsolódik a szervó adott kimeneti jele alapján. Vagy ha kikapcsolják a szervót, akkor a fék el kezd blokkolni, hiszen ezek akkor nyitnak, ha áramot kap a tekecsük.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#5560)

Varsányi Péter

2008. aug. 05. 20:15 | Válasz | #5561

Nem nem... csak ha kikapcsolom a tápfeszts akkor megy le... tehát valami olyan kell ami akkor enged ha van tépfeszts... semmi elektronika... Vagy teszek bele egy "szorulást" :) azt kész...:)

Ki gondolta előre, hogy a "gravírozó" gépem ekkora lesz... hogy 1Kw-os alaplomotor kell hozzá... mert bírja...

De a legnagyobb baj az, hogy alig tudtuk a helyére cipelni (cibálni)... A BF20 könnyebb volt...

Így aztán el nem bírom képzelni, hogyan viszem el a Talira... :)

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#5559)

© Szalai György

2008. aug. 05. 20:10 | Válasz | #5560

Elektromos fék. Kérdezem tisztelettel, hogy azt az elektromos féket a CNC program külön kezeli, (Van erre G utasítás) vagy valami származtatott jelre kapcsol ki-be. Ha származtatott, akkor miből és milyen algoritmus szerint működhet?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5554)

© Szalai György

2008. aug. 05. 20:06 | Válasz | #5559

Egy kisméretű elektromágneses retesz nem fér el valahol?

Ennek a működtetéséhez is külön elektronika kell.

Ha egy ideig nem jön step jel, akkor kikapcsol és reteszol, ha jön step jel, akkor rögtön behúz és oldja a reteszt. Hát elég gyorsnak kéne lennie!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5549)

Varsányi Péter


2008. aug. 05. 20:02 | [Válasz](#) | [#5558](#)

Valami ilyesmi kellene... vagy akár zárni a motort egy relével... csak egy kicsit kelene fogni rajta...
Vagy egy reteszmánes hátulról? Nem tudom...

Válasz 'Rinaldo' üzenetére (#5555)

Varsányi Péter

2008. aug. 05. 20:00 | [Válasz](#) | [#5557](#)

 Gondoltam, csak szorul egy kicsit mert vacakul csináltam... de nem...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5554)

© **Rinaldo**

2008. aug. 05. 19:56 | [Válasz](#) | [#5556](#)

A tervezésnél nem kapkodják el :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5552)

© **Rinaldo**

2008. aug. 05. 19:53 | [Válasz](#) | [#5555](#)

Kikapcsolás után egy néhány ohmos ellenállás a Z motor kapcsaira , talán megfogja...??

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5553)

© **Tibor45**

2008. aug. 05. 19:48 | [Válasz](#) | [#5554](#)

1. Pl. nagyobb szervomotorokba ezért rendelhető beépített elektromos fék.

2. Ha áttételel lenne, ez a probléma is megoldódna, és korrekt lenne a szervód dinamikája is. De aki makacs, az szenvedjen egy picit a rossz döntéseiért.:))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5552)

Varsányi Péter

2008. aug. 05. 19:39 | [Válasz](#) | [#5553](#)

Biztos minden "kézi manővert" elfelejtenék... Ha eszembe lenne akkor kiveszem a szerszámot... de nem teszem... lustaság... feledékenység...
Valami autómata kellene...

Válasz 'alfcoder' üzenetére (#5551)

Varsányi Péter

2008. aug. 05. 19:37 | [Válasz](#) | [#5552](#)

Hogy csinálják a nagyok? Profi gépekben?

© **alfcoder**

2008. aug. 05. 19:37 | [Válasz](#) | [#5551](#)

en tennek ra egy ups-t az mas szempontbol is jól jöhet plusz kialakítanak egy parkoló pozíciót ahol meg tud pihenni a fej, lehet, hogy elég lenne egy kis rud is ami alátámasztja a fejet

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5542\)](#)

Varsányi Péter

2008. aug. 05. 19:37 | [Válasz](#) | [#5550](#)

Hát most szereljek a plafonra egy csigát? : Hely már nincs gázrugónak... sőt nagyon egy elektromos féknek sem...

[Válasz 'Rinaldo' üzenetére \(#5546\)](#)

Varsányi Péter

2008. aug. 05. 19:35 | [Válasz](#) | [#5549](#)

azt úgylis elfelejttem... mármint a szöveget betenni.

[Válasz 'Szalai György' üzenetére \(#5545\)](#)

Varsányi Péter

2008. aug. 05. 19:34 | [Válasz](#) | [#5548](#)

Nem tudni hol végzi - pozíció... Gumi ütköző van, végállásnál... de a bent felejtett maró, gravírtű... neki...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#5544\)](#)

Varsányi Péter

2008. aug. 05. 19:33 | [Válasz](#) | [#5547](#)

Mi az, hogy önzáró? Hogy nem szorul? Nem, jól van megcsinálva a mechanika....:)

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#5543\)](#)

© **Rinaldo**

2008. aug. 05. 19:29 | [Válasz](#) | [#5546](#)

Ellensúly?? Gázrugó??

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5542\)](#)

© **Szalai György**

2008. aug. 05. 19:19 | [Válasz](#) | [#5545](#)

Ezért kerítettem a szamáriumos léptetőmotoromat. Z-nek.

Fogóval is nehéz tekerni, amikor a dróttjai szanaszét lógnak a levegőben. Hát még rövidzárban. Nem kell elektromos tartás. A servo ezt csak fékkel tudná. Vagy önzáró áttétellel.

Javaslatom: Fúrjál rá lyukat és dugjál bele szöveget. Bocsánat a vastag tréfáért.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5542\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 05. 19:18 | [Válasz](#) | [#5544](#)

Gumi ütköző a megfelelő helyre...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5542\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 05. 19:16 | [Válasz](#) | #5543

Nem önzáró?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5542\)](#)

Varsányi Péter

2008. aug. 05. 19:02 | [Válasz](#) | #5542

Nem tudtok valami egyszerű megoldást javasolni?
Ha kikapcsolom a gépet - a tartás megszűnik - Z tengely bele az asztalba :)
Ez most jött elő... nagyobb és nehezebb főorsót tettem rá...

© **FJoci**

2008. aug. 05. 14:19 | [Válasz](#) | #5541

Szia Ádám!

Engem is érdekelne ez a megoldás.
Elárulnád hova és mennyit küldtél az IC-kért?
Előre is köszi!

[Válasz 'Farkas Ádám \(Sopron\)' üzenetére \(#5385\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 04. 14:28 | [Válasz](#) | #5540

OK!
Idővel minden lesz (csak hát az idő...)!
[Válasz 'svejk' üzenetére \(#5539\)](#)

© **svejk**

2008. aug. 03. 21:26 | [Válasz](#) | #5539

Hogyne érdekelne, de nem nagyon van időm..
Rajzold meg a tömbvázlatot a proci bekötéséről..

Annak idején egy uhu procit is sokáig őrizgettem de nem vitt rá a lélek hogy beüzemeljem, pedig az is többet tud gondolom mint amit én elkészítettem.
Ez meg azért csak MAGYAR nem holmi labanc:)

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#5536\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 21:23 | [Válasz](#) | #5538

Elképzeltető, hogy ezek a betűk valamilyen "tulajdonságokat" jelölnek, mint a Logic Level Gate "L".

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#5537\)](#)

© **svejk**

2008. aug. 03. 21:17 | [Válasz](#) | #5537

Ugye van IRLZ is
Van IRC és IRCZ is(áramfigyelő kimenettel)
régebben volt IRD is..

Ez a dióda a gyártástechnológiából adódik, és eleinte csak gondot okozott a gyártóknak aztán később rájöttek hogy ez pont jó hogy van az esetek többségében és megpróbálták "hízlalni" javítani a tulajdonságain

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5535)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 21:13 | **Válasz** | #5536

Érdekel a dolog?! Kapsz egy "tisztelet példányt"!!! 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#5534)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 21:12 | **Válasz** | #5535

Látod, ezt én sem tudom! De amint írod... elgondolkodtató! 👍👎

Válasz 'svejk' üzenetére (#5533)

© svejk

2008. aug. 03. 21:11 | **Válasz** | #5534

Én már úgy szeretném ragozni.:)
mikorra várható?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5532)

© svejk

2008. aug. 03. 21:09 | **Válasz** | #5533

Ez az és ekkor emelkedik a tápfesz..

Aztán eléri a fet-re megadott max. fesz.

Annak idején még léptetőknél észrevettem hogy az IRFZ sorozat jobban tûr, valószínű a parazita diódából direkt zener-szerűt csináltak és az disszipál.

Persze az sem egészséges...

Annak idején futottam egy kört az IRF elnevezésein de senki nem tudta mit jelent az IRFZ típus.. Valószínű ilyesmit

ugye az IRL a logic level

az IRFP a power..

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5526)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 21:01 | **Válasz** | #5532

Ezt a részt már nem volt kedvem ragozni! A tuskék akkor sem tetszenének ott...

Nyugodtabban alszok így!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5531)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 20:59 | **Válasz** | #5531

A 7805 persze nem bírja... de van hasonló ami bírja (vagy "előejtő" tranyó :)... Mert érkékeny a zavarokra, szűréssel is ?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5530)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 20:53 | **Válasz** | #5530

Meg az az igazság, hogy olyan csúnya tüskék szaladgálnak a motortápon, hogy azt inkább nem vezetném a digitális rész tápjához!!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5528)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 20:48 | **Válasz** | #5529

Neki igen, csak nekem nem... a 7805 nem bírja 90V-ig...sajnos!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5528)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 20:43 | **Válasz** | #5528

Nem lenne jobb ha csak egy tápfesz kellene neki...? Egyszerűbb a felhasználónak...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5527)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 20:17 | **Válasz** | #5527

A 7.-re nem adtam választ (bocsi)!:

A Vezérlő 150×110×45 mm (hűtőbordával együt).

2 tápfesz kell neki:

Digitális résznek: 11-24V DC, max. 200mA

Motornak: 0-90V, max. 26A.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5455)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 19:46 | **Válasz** | #5526

Az integrált diódák mindenféleképp kinyitnak, ha a motor kapocsfeszültsége meghaladja a tápét. Kivéve persze a motorfékes üzemet.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5525)

© svejk

2008. aug. 03. 14:37 | **Válasz** | #5525

Hídvezérléstől függően léphet fel a probléma.

Alapvetően akkor van a legnagyobb gond ha valami miatt lezárva kerülnek a fet-ek a motor meg ment előtte ezerrel.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5515)

© svejk

2008. aug. 03. 14:33 | **Válasz** | #5524

Töredelmesen bevallom ehhez nekem elő kellene venni egy két könyvet hogy kiszámoljam ..:(

Illetve azért egyik a másikat nem helyettesíti teljesen.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5516)

© svejk

2008. aug. 03. 14:31 | **Válasz** | #5523

Egy-két low-esr kondi mindenféleképpen kell, de valóban egy jó állapotban levő akksi nyeli rendesen az áramot

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5517)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 14:31 | **Válasz** | #5522

Ha kell ez... ez így a legkorektebb megoldás...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5519)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 14:31 | **Válasz** | #5521

Sajnos nincs rá pénzem... de majd egyszer!

Talán P2Q-val fizetek majd érte... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5518)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 14:30 | **Válasz** | #5520

Erre gyanítottam én is...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5519)

© svejk

2008. aug. 03. 14:29 | **Válasz** | #5519

mindegyik elérhető a net-ről, de az alapja mindnek ugyan az.

a DC sín feszít figyeli és egy határ fölött egy méretezett nagyteljesítményű ellenállást kapcsolgat rá egy igbt(fet)-el pwm üzemben.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5508)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 14:28 | **Válasz** | #5518

Valami bika próbapad van már?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5515)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 14:28 | **Válasz** | #5517

És milyen jó szűrőkondi!!!

Válasz 'svejk' üzenetére (#5514)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 14:27 | **Válasz** | #5516

Mennyi lehet ez kondi kapacitásban mérve? :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5514)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 14:27 | **Válasz** | #5515

Lehet, hogy csak nagyobb tömegek fékezésénél jönne elő a gond (a kapcs üzemű táp sem tartalmaz fékellenállást)! A probléma adott, nem én találok ki (még nekem sincs gondom, de már felkészülök rá)...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5513)

Ha lesz komplett gépem tuti megcsinálom..
persze ezt nem leht sorozatba gyártani csak mint lehetőséget felvetni.
Ha a töltés rendben egy zselés akkupakk élete 3-5 év .
Mondjuk 6 db 12V/Ah az 80-85 V ára kb.
15 ezer Ft, és kivehetsz belőle csúcsban 40-50 Ampert símán.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5505)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 14:25 | Válasz | #5513

Nem tudom... lehet... de gyorsítanak és lassítanak a motorok rendesen... és még nem volt Fet csere :)
400W-os, 1,6Nm alapnyomatékú (12Nm csúcs) 85V-os SanyoDenki 2400rpm-re és vissza 40ms alatt mechanikával...
A forgórésze a motornak kb. 2 kiló... a motor 4Kg... 16-os tengely...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5510)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 14:23 | Válasz | #5512

Kösz! Át kell nézнем őket...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5511)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 14:21 | Válasz | #5511

Itt van nálam egypár... de nem túl nagyokról...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5508)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 14:21 | Válasz | #5510

A kapcs. üzemű tápod biztos leszaqbályoz gyorsan... lehet, hogy ez a megoldás?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5503)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 14:20 | Válasz | #5509

Ez az akku... persze jó... de nem "szalonképes" megoldás... Persze egy zsák kondi se... 😊
Látom előre az user manual-ban: vegyél 7-8db 12V-os olcsó akkut a Tescoban... majd... :)

Első ... 7 8 9 **[10]** 11 12 13 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Magi István [HobbyCNC]2008. aug. 03. 14:19 | [Válasz](#) | #5508

Sajnos nincs frekváltó gépkönyvem (sem)! Le lehet tölteni ilyesmit (persze amiből érdemes mazsoláztatni)?

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#5504\)](#)**Magi István** [HobbyCNC]2008. aug. 03. 14:18 | [Válasz](#) | #5507

Na jó...csak legyen 50%...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#5506\)](#)**Magi István** [HobbyCNC]2008. aug. 03. 14:17 | [Válasz](#) | #5506

Hát ez-az! A fejlesztési idő 80%-át ez vitte el!

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#5502\)](#)**Magi István** [HobbyCNC]2008. aug. 03. 14:16 | [Válasz](#) | #5505

Juj de bonyolódik a dolog! Azt hittem egyszerűbb... 😊

Bocsi, a license díjjért majd üzenj! 😊

Az akkuval csak az a baj, hogy idővel tuti, hogy kinyiffan és a nagyobb feszhez soros cellák kellene (akku telep, helyigény, és kezelése)!

Egyébként az ötlet tényleg jó lenne (bár nem épp hobby cnc már az eredmény)!

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#5501\)](#)© **svejk**2008. aug. 03. 14:15 | [Válasz](#) | #5504

Tanulmányozd a frekváltók tömbvázlatát, általában a gépkönyvek tartalmazzák

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#5500\)](#)**Varsányi Péter**2008. aug. 03. 14:15 | [Válasz](#) | #5503

Dump áramkör:

Egyébként a Geckoban is "csak" IRF540 van... és nem megy el 85V-ról nálam 400W-os motorokkal, pedig nincs kegyelem nekik :)

Nincs is teleírva a cnczone az ebből fakadó "gondokkal" ...

© **svejk**2008. aug. 03. 14:15 | [Válasz](#) | #5502

Bizony egy jó végfok elkészítése sem piskóta, különös tekintettel a nyáktopológiára több tíz amper és volt felett.

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#5499\)](#)© **svejk**2008. aug. 03. 14:12 | [Válasz](#) | #5501

Ezt már többször felvetettem, sőt le is copyright-oztam :):)

Gyors feszültség korlát akkor is kell, de a nagy dolog az akkusban az hogy nem kell batár táp. A hirtelen gyorsításokkor a több tíz ampert tudja az akkuból venni.

Innen már csak egy jó akku management kell, de Te olyat már úgy is csináltál...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5497)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 14:12 | **Válasz** | #5500

Jó ötlet! Van esetleg rajz a neten ilyesmiről?

Válasz 'svejk' üzenetére (#5498)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 14:11 | **Válasz** | #5499

Nekem lesz egy jó Vezérlőm, fix paraméterekkel, a különlévő DSP-vel meg mindenki olyan nyáktervet készít amelyet csak akar (és tud megfelelő zavarvédelemmel)... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5496)

© **svejk**

2008. aug. 03. 14:08 | **Válasz** | #5498

Nem vészes, nézz meg egy frekiváltót és az a megoldás tökéletes.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5494)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 14:08 | **Válasz** | #5497

Vagy akkut tölteni...

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 14:08 | **Válasz** | #5496

Nálam a sok kondi bejött...

(persze a kapcsoló üzemi táp továbbra is a kedvenc - 85V-ig -... de ahhoz is jó...)

Vettem is 100-at (5600uF/100V), de mások nem így látják... ezért aztán csak 20-at adtam el... :)

Fet... Úgy kell csinálni a paneltervet mint a német változatú UHU nyák... jó bele az IRF540 és az IRFP260-is! kicsit több furat :)... Kinek, hogyan, mihez...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5494)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 14:01 | **Válasz** | #5495

Persze... :) szoktam...:)

Egyszerű a képlet:

pl. 100 vezérlőt "átvergődtetni" drága csomagban a világon X pénzért... vagy 1000 IC-t küldeni X/4 pénzért egy olcsó ajánlott levélben...

Itt meg a teszteléshez minden adott... gondolom ezt is érted... = több haszon és nyugalom élet... 😊

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5492)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 14:01 | **Válasz** | #5494

100V-os. A 90V határadat, nem kéne kockáztatni...

De olyan Dump kell, ami "programozható" bármilyen tápfeszre (a többség nem 90V-ot fog használni)!

Lehet, hogy valami olyasmi kéne, hogy egy rakat kondi és ha a fesz még ez után is emelkedne egy beállított szint felé, akkor bekapcs "villanytűzhely"... csak agymenés...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5493)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 13:58 | **Válasz** | #5493

Nem tudom milyen Fet-ek lesznek benne, de 90V-ról még mehet felfelé gond nélkül is... vagy?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5491)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 13:56 | **Válasz** | #5492

Olvasol a gondolataimban?... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5490)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 13:55 | **Válasz** | #5491

Hogy méretezed (1 kondi= 1kg fékezéséhez, 1s-ig)? 😊

Jobb lenne nem elfüstölni, de valahogyan kézben kell tartani a rendszert! Még nem tudom, nem volt időm foglalkozni a probléma megoldásával, de már szükségessé vált, ilyen teljesítmények használatánál!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5489)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 13:54 | **Válasz** | #5490

Ne csak a "kis hazánkban" gondolkodj...

Ha kell "Ebay eladási segédlet" szóljál... ne feledd... ott a monitorodon az egész világpiac !!! ... és működik...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5488)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 13:52 | **Válasz** | #5489

Sok-sok kondi nem jó(jobb)?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5487)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 13:51 | **Válasz** | #5488

Most hajlok errefele...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5486)

Magi István [HobbyCNC]


2008. aug. 03. 13:50 | **Válasz** | #5487

Viszont nagyon kellene egy jó Dump áramkör! Lehet, hogy az lesz a következő...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5484)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 13:49 | **Válasz** | #5486

Akkor ez lesz PID Controller IC is külön (is)??? Igencsak úgy látom az írásaidból... 

1. #5435: "A földbe akarom döngölni az UHU-t (is)!!!"

2. #5479: "De úgy tudom UHU-bácsi ezzel nem foglalkozik...mármint a support-tal... "

Azaz úgy látom tetszik neked "ULI bácsi" üzleti modellje.


Ő maga írta mennyi chip-et adott el... én már kiszámoltam a profitot...:) Már összejött egy új "Mercedesre való"... :)

... és mindezt úgy, hogy "pákát" sem fogott a kezébe... A "support" is a német fórumon csak hobby neki... olvastam az írásait...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5479)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 13:44 | **Válasz** | #5485

Néha kell kikapcsolódás is! 

Válasz 'svejk' üzenetére (#5484)

© **svejk**

2008. aug. 03. 13:43 | **Válasz** | #5484

Örülök hogy rugalmasan látod a kérdést, és hogy egyáltalán folytatod a vezérlők fejlesztését.

Az utolsó időben már azt hittem átpártolsz teljesen a modellezéshez :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5481)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 13:43 | **Válasz** | #5483



Végül is miért ne?...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5482)

© **svejk**

2008. aug. 03. 13:40 | **Válasz** | #5482

Igen mondjuk ezt még csak Te tudod hogy működik...)

Csinálj valami egyszerű blokvázlatot a periféria illesztéséről kedvcsinálónak.

Persze egy alapkapcsolás nem árt, azt az UHU-s is adott a kezdetekkor.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5478)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 13:40 | **Válasz** | #5481

Lehet, hogy megpróbálom...

Először legyen kihozva a komplett Vezérlő, aztán lehet "ragozni"! 

© svejk

2008. aug. 03. 13:38 | Válasz | #5480

Ha jól meg van írva a vezérlő nincs túlbonyolítva a kezelés nem is kell support, majd az emberek egymást segítik...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5479)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 13:35 | Válasz | #5479

De úgy tudom UHU-bácsi ezzel nem foglalkozik...mármint a support-tal...

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 13:32 | Válasz | #5478

Ezen még gondolkozok...lehet..

Csak az a problémám, hogy (szerintem) igen részletes idődiagrammot, vagy mintakapcsolásokat kellene ahhoz megadnom, hogy gond nélkül illeszteni lehessen hozzá "külső" egységeket. Igen komoly doksit kell ahhoz készíteni, hogy megerőltető support nélkül el lehessen adni ilyen!

De lehet, hogy túldimenzionálok... 

Válasz 'svejk' üzenetére (#5477)

© svejk

2008. aug. 03. 13:28 | Válasz | #5477

Szerintem mindenféleképpen gondold át az UHU üzleti mintáját.

Szerintem van itt sok ember aki az elektronikát szórakozásból maga szertené elkészíteni. (persze Te ismered jobban a visszajelzéseket)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5467)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 13:26 | Válasz | #5476

Természetesen itt sem direktbe megy a Step/Dir jel a vezérlőbe! Van védelem még olyan is, hogyha a tápvezetékét rádugnák a Signal bemenetre (azt is kibírja)!

© svejk

2008. aug. 03. 13:23 | Válasz | #5475

Szerintem opto nélkül kevesebb a megmagyarázhatatlan probléma..

Ninc szintillesztési probléma, lebegő bemenet..

Csak baj esetén a visszahatásokkal lehet gond, de ma már egy használt alaplap (lásd adok-veszek :)) olcsóbb mint két jó minőségű opto.

A külön LPT portról nem is beszélve.

A tendencia az a gépépítők körében ahogy én látom hogy a gépet teljesen beépítik a CNC-be, és másra nem használják.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5472)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 13:22 | Válasz | #5474

A panel filléres, az opto (nagysebességű) ,már nem, és az "olcsóbb" opto, meg visszafogja az egészet!

Ráadásul a jelenlegi P2B-hez sem illeszkedik (nincs értelme)!

Sajnos az árak erősen nyomottak és erre is gondolnom kell...

Varsányi Péter2008. aug. 03. 13:20 | [Válasz](#) | [#5473](#)

Szorzás: Jó... persze tudom... :) Nagyon jó!

Varsányi Péter2008. aug. 03. 13:18 | [Válasz](#) | [#5472](#)

Nem fogják igényelni...:)

Mert nem tudják azonosítani a hiányából (estlegesen) keletkező problémát.

Azaz ha "hurok" alakul ki és nem fogják (maguktól) azt mondani: igen kérek egy optopanelt...

Igazad van abban, hogy az estek többségében (talán) nem kell... de mivel "filléres"... kevesebb "rizikó"... kevesebb megmagyarázhatatlan probléma... azaz kevesebb support probléma neked... = ingyen van.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5466)

© svejk

2008. aug. 03. 13:18 | [Válasz](#) | [#5471](#)

A húzásvágást az optocsatolás elhagyására gondoltam..

Biztos emlékszel rá, már az első szervodnál értetlenkedtem hogy miért nem a cél PIC-ekkel csináltad.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5468)

© svejk

2008. aug. 03. 13:15 | [Válasz](#) | [#5470](#)

Miért?

Éppen az 50-szeres szorzó miatt jó akár ahhoz a "vacak" WinPCNC-hez is :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5465)

Magi István [HobbyCNC]2008. aug. 03. 12:35 | [Válasz](#) | [#5469](#)


A Step "szorzás" miatt az Encoder oldalon szükség van a tartalékokra...

Sokat tanultam a P2S-ből...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5465)

Magi István [HobbyCNC]2008. aug. 03. 12:33 | [Válasz](#) | [#5468](#)

Hát jó eredményt csak profi, erre tervezett cuccokkal lehet elérni (a dsp direkt szervora van tervezve és eszméletlen gyors)! Csak meg kellett

tanulnom hozzá C-ben programozni (is)... 

Válasz 'svejk' üzenetére (#5464)

Magi István [HobbyCNC]2008. aug. 03. 12:31 | [Válasz](#) | [#5467](#)

Most várom az első soroasztú full nyákokat és szedem össze az alkatrészeket. Utána ha már mind a kezembe van, tudok összeadni.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5463)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 12:30 | [Válasz](#) | #5466

Ha igénylik, készítek egy picur adapter nyák-ot amit a meglévő csatira kell rádugni és lesz rajta opto (+R) és 1 hüvely + jel csati. filléres dolog...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére](#) (#5462)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 12:27 | [Válasz](#) | #5465

Ezeket a MHz-eket egy WinPC-Nc-t használó már-már személyeskedésnek is veheti... Na megyek megnézek egy tudományos-fantasztikus filmet :)

Előre látom a jövőt...Mach a szuper kártyával... nyomatja a Mhz-eket és megnő a kereslet a 2000cpr-es (és feletti) encoderekre...

[Válasz 'svejk' üzenetére](#) (#5464)

© **svejk**

2008. aug. 03. 11:51 | [Válasz](#) | #5464

Ezt a sebességet egy szép huszárvágással megoldottad :)

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére](#) (#5458)

© **svejk**

2008. aug. 03. 11:46 | [Válasz](#) | #5463

Úgy látom érdeemes volt fél év hallgatásba burkolóznod :)

Gyakorlatilag össze bírtad gyűjteni a többi közkezen levő vezérlők hibáit és a készülékedben kijavítani.

A specifikáció első ránézésre elég szép, most már csak a puding próbája jön...

Árkalkuláció?

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére](#) (#5454)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 11:31 | [Válasz](#) | #5462

Külön lesz egy (opcionális) optoleváltszó panel? azaz kialakítottad előre a helyét? Vagy "csinád magad" alapon ha valaki úgy érzi, hogy kell (ene)?

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére](#) (#5461)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 10:45 | [Válasz](#) | #5461

Egyébként egy pofon egyszerű adapterrel rádugható a csatira opto (akinek kell)...

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 10:40 | [Válasz](#) | #5460

Ez egy olyan "babona", amit széthintenek a gyártók (egy elkezte és utána "muszály" volt mindenkinek)! A legtöbb esetben nincs rá szükség, ráadásul nem feltétlenül a tengelyvezérlőben "kötelező" elhelyezni!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére](#) (#5459)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 10:30 | [Válasz](#) | #5459

Hát...nem tudom... én majd mindenben látok optócsatolót a bemeneteken. (Step és Dir-en)
Gecko, UHU, stb. stb.... léptető vezérlőknél is... hoszan sorolhatnám... Sőt nem is nagyon láttam olyat amibe nem volt... Miért teszik bele "azok" ?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5458)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 09:40 | **Válasz** | #5458

Nincs benne opto. Ha valakinek kell opto leválasztás, azt előtte oldja meg és onnantól az lesz a szűk keresztmetszet. Még "sima" vezetéken sem egyszerű MHz-eket utaztatni! A bemeneti sávzélesség a csatlakozótól a DSP-ig áll fen.
A P2B kártyán épp ezért sincs opto a Step/Dir oldalon (nincs is sávsebesség gondom)!
Nem kötelező P2B kártyát használni, ha valaki épít nagysebességű optósat, az is jó (de szerintem felesleges)...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5457)

Varsányi Péter

2008. aug. 03. 09:17 | **Válasz** | #5457

Hát valóban az 1X mód nem olyan lényeges... ha ugyebár az elektronika bírja a "sűrű" jeleket azaz a frekit... ami itt, ahogy írod egy mesekönyvbe illő szám... amit talán ki sem lehet használni, nekünk hobbyistáknak.

De...itt felmerült még egy kérdés...

Megadsz sok-sok Mhz-et... A step jelre 1Mhz-et...

Ehhez már igencsak jó optocsatoló kell a bemeneten ami nem is olcsó és ami szépen, biztosan átviszi a step jeleket... (10Mbit kategóriás opto - gondolom)

... és ugyebár (finoman szólva :) nem is mindenkinek kell majd a max. 1Mhz...

Cserélhető lesz az optó? (olcsóbb/drágább varáns?)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5456)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 03. 09:00 | **Válasz** | #5456

1 - pontosan! A motor csúcsárama főleg gyorsítás és lassításkor kell, folyamatos mozgásban jóval kisebb az áramfelvétele. Ha 90V-nál is menne a 26A, az ugye 2340W lenne! Hát ehhez már egy kicsit nagyobb sinrendszer és hűtés (na meg FET) kellene)...

2 - úgy, ahogyan írod! Ha csak az A+ és B+ -okat kötöd be, azt felismerve asszimmetrikus módba működik!

3 - a nagysebességű Encoder kezelést a DSP proci végzi közvetlenül és ő ezt a módot (1x) nem ismeri. Szerintem a pergésmentes kezelés miatt nem tudja, de ez simán konpenzálható a Step szorzóval!

4 - egy komparátorral ezt kényelmesen meg lehet oldani és olcsóbb! Többet is tudna, de a rendszer biztonságos működtetéséhez limitálni kell.

5 - természetesen és ez is állítható!

6 - természetesen, ez is cél volt!

Az volt a törekvésem, hogy szabványos ASCII kommunikáció legyen, szabványos RS232C protokollal, így OP-rendszertől függetlenül is feldolgozható (pl. Linux, DOS, Windows, stb.)!

Ezért NEM kellett semmilyen PC-s szoftvert írnom (a Windows saját Hyperterminálját kell használni)! De mást is használhatsz.... nem érdekes... és megy az online hibaszint monitorozás, ráadásol csúcs indikátorral, ami 3s-ig kimereviti a +- -os csúcsokat, rendkívül jól használható!!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5455)

Hüha ez aztán nem tűnik rosznak...

Lenne egy két kérdésem...:)

1. 90V és 26A és 400W tehát vagy vagy? azaz vagy 90V és 4,5A vagy 26A és 15V a max? Disszipációs a határ (400W)?
2. Encoder szimmetrikus/asszimmetrikus, automatikus váltással: Ha nem köti be az ember a másik "fázist" = automata? vagy hogyan?
3. 1X encoder mód nem lesz? Mi az oka?
4. Egy potival (egy sönttel) 0.1től 26A-ig át lehet fogni a tartományt? Vagy az új fejlesztésű hall érzékelős(?) sönt lesz benne?
5. Motor túlterhelés: lekérdezhető... de le is tilt ha kell gondolom.
6. A soros port elkerülhető USB átalakítóval?
7. mekkora lesz kb. a panel mérete? Hány tápfesz kell neki?

Állítható tároló = maga a tökély!!!

A mellékelt szoftver...

Mert ugyebár ilyet csak te tudsz csinálni itt a fórumon... nem teszed alkalmassá, hogy (korlátozottan) más vezérlőkhöz is használható legyen?

Azaz Pl. egy UHU-t is lehessen (csak) mérni/látni vele...

Könnyen összehasonlíthatóak lennének az eredmények...(még akkor is jó lenne ha a beüzemelt Profi2 Quantum mellett tudná ezt)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5454)

Ok, akkor a végleges specifikáció (Firmware V1.0):

Profi2 Quantum



- Step/Dir bemenetű, DC Servo Vezérlő,
- erőátvitel: 90V, 26A csúcsáram és 400W folyamatos teljesítmény,
- Encoder: szimmetrikus/asszimmetrikus, automatikus váltással,
- Encoder kezelés: 2x, 4x -es módok,
- Step szorzó: 1 - 50 lineáris interpolációval,
- teljes PID szabályzás, trimmeres állíthatósággal,
- túláram védelem: 0.1A - 26A trimmeres állítással,
- motor túlterhelés védelem: 1s - 7s programozhatóan,
- Vezérlő túlterhelés védelem: 60°C (lekérdezhető hőfokkal),
- Programozható Integrálásai frekvencia (130uS - 650 uS),
- soros (Hyperterminálon keresztüli), finomhangolás (regiszterek kezelése),
- Online hibaszint monitor (Hyperterminálon keresztül), csúcsindikátorral,

- E-Stop bemenet,
 - Fault kimenet,
 - állítható Soft Error Limit tároló (1 - 200 Step),
 - állítható Hard Error limit tároló (1 - 30000 Step),
 - sávszélességek:
- Encoder: 6MHz,
Step: 1 MHz,
- LED-es kijelzés és terminálos állapot lekérdezés,
 - telepített masszív hűtőborda,
 - 120MHz, 30MIPS servo DSP,
 - ...

Hirtelen ennyi...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5453)

© svejk

2008. aug. 02. 19:21 | Válasz | #5453

"elég szégyenletes"

Én is szégyenlem de én speciel csak a fórumot olvasom..: (Rákattintok az ikonra és egyből a fórum jön be)
Ezeket a fontos híreket légszi rakd be valamelyik odaillő topic-ba is!

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5452)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 02. 16:25 | Válasz | #5452

"Elég szégyenletes részemről... de nem találok azokat a dinamikus híreket és a specifikációkat... "

Jobbra fent "Dinamiku Site Hírek...", de már hiába keresed, a rendszer a híreket 7 nap múltán törli...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5451)

Varsányi Péter

2008. aug. 02. 13:01 | Válasz | #5451

Hát igen, nem kicsi a feladat... de azért törekedni kell a "lehetetlen" felé... :)
... meg amit még nem írtam... egyszerű beállíthatóság "egy földi halandónak" ...:)

Elég szégyenletes részemről... de nem találok azokat a dinamikus híreket és a specifikációkat...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5450)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 02. 12:55 | Válasz | #5450

Hát igen, ezt nehéz...

Valóban mindennek van korlátja, de tökéletes vezérlő csak álmokban létezik (ez sem tud 3GHz-es encoder fogani 5 Tera vonalla 😊)!
A szimmetrikus és asszimmetrikus fogadás hiánya is egy ilyen "sántítás" lenne (ha nem neked, másnak)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5443)

Hmm... ezen még gondolkozok... megoldható.... csak jól meg kell adni a csatolás specifikációit!

A Vezérlő (Profi2 Quantum) specifikációit már közöltem (a csúcsáram kivételével) a Dinamikus Hírekben (vagy 1 hete)...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5441)

Varsányi Péter

2008. aug. 02. 12:05 | Válasz | #5448



Nem is tudtam, hogy (titkos) IC-eket fejlesztessz? a CIA-nak? Ugyebár nem a kapcsolást kérdeztem... csak az encoder fogadó IC-t...

Ez olyan mint a zsákbamacska... (kivétel neked :)

Honnét tudsz ilyen régi IC-eket még beszerezni? Bepájzoltál belőle? Gondolom még anno drágák voltak...

Naja ilyen az elektronikai ipar... egyre csak esnek az árak... olcsóbban jobbat lehet kapni...

Nem írtam, hogy megrándul a tengely... csak a mechanikai elmozdulás eshetőségéről... persze azt is teljesen más témában... de már megszoktam, hogy ilyenkor "előveszel egy védőpajzsot" elterelési hadműveletnek... :)

Talán ha (teljesen) kész lesz a szervóvezérlőm közzé kellene tennem a kapcsolást akkor mindenki értené az egész (egybeni) működését, mivel semmilyen "programozott" egység nincs benne...(?) Te meg kritizálhatnád :) persze egyoldalúan... Lenne kedved hozzá?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5447)

© Tibor45

2008. aug. 02. 11:32 | Válasz | #5447

Bocs, de egy évtizednyi fejlesztési, kínlódási munkáról a Te kedvedért részleteiben nem nyilatkozom, örülj inkább annak, hogy a Te szervóddal a saját értékítéledet alapján meg vagy elégedve. Ja azt azért még old meg rajta, hogy be-kikapcsoláskor ne mozduljon meg a motor tengely.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5446)

Varsányi Péter

2008. aug. 02. 10:50 | Válasz | #5446

Biztos :) Az inkrementális encoder végül nem mai találmány.
De én legalább leírom, hogy milyen IC-t használok a vezérlőben...
Te pedig nem mered leírni milyet használsz a tiedben...

Ez fer? :)

Ezáltal engem lehet "molesztálni", amit persze szívesen felvállalok...

Ha elárulnád a (10 éves fejlesztésű) encoder feldolgozó IC-d típusát amit használsz... talán mindenkinek jobb lenne...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5445)

© Tibor45

2008. aug. 02. 10:41 | Válasz | #5445

Péter! Ennek az IC-nek számos más előd típusa is létezett, ami alapvetően ugyanezt tudta. Majd a talira viszek Neked egy 10 évvel ezelőtti típust.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5444)

Varsányi Péter

2008. aug. 02. 10:36 | [Válasz](#) | #5444

Nem. Az LS7184-es IC gyártását kezdte 2005. júliusban az LSI Computer system Inc. (USA)

Ezt írtad: "Az a gond, hogy Előtted kb. 10 éve én már ismertem, használtam ezt az IC-t"

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5442)

Varsányi Péter

2008. aug. 02. 10:33 | [Válasz](#) | #5443

Na ezt már szeretjük! :) A "kemény" és elszánt hozzáállást! Hajrá!!! Várjuk!

Minden vezérlő sántit egy kicsit...

vagy nem tud különböző encoder feldolgozásokat, vagy nem bírja a frekit, vagy nem tud step jelet szorozni, vagy kevés feszre jó, vagy kevés áramra,
... vagy hogy túl drága :)

Ezt mind meg kellene oldani egy vezérlőben...

Az encoder "szimmetrikus fogadót" talán külön modulként (extraként) kellene, mert viszonylag kevés van ilyen és csak nagy távolságokra vezetésnél van rá szükség - szerintem.

Sőt lehetne külön egy encoder szimmetrizáló áramkört is... talán ... szerintem....

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5435)

© **Tibor45**

2008. aug. 02. 10:26 | [Válasz](#) | #5442

Aha, és az LS cég is 2005-ben kezdte el a működését?:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5438)

© **svejk**

2008. aug. 02. 10:26 | [Válasz](#) | #5441

Ígéretes...

Egyéb paraméterek?

Én el tudnék képzelni egy végfok nélküli verziót, vagy legalább is modulként cserélgethető. Olyan sokféle villamos adatú motor forog közkezen/polcokon.

Optoval leválasztva tönkretelhetetlen lenne.

Csak a jelfeldolgozás és szabályozás mondjuk PWM kimenettel.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5435)

© HJózsi

2008. aug. 02. 10:25 | Válasz | #5440

Ez világos, de meglévő vezérlőhöz ami A-, B-t vár nem ez a megoldás ... 😊 vagy nem önmagában, tehát ahogy Tibor45 mondta még egy kupac ic kell köré oszt' lehet kapuzgatni...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5436)

Varsányi Péter

2008. aug. 02. 10:23 | Válasz | #5439

Pontosan... ahogy írod...

Akkoriban az MPG tekerő körül mindenki "félrebeszél" azaz senki nem írta le, hogyan kell bekötni. Ezért (is) rendeltem ezeket az IC-eket az USA-ból...

Persze (sajnos) az MPG tekerőhöz nem jók... Mert! azokban egy speciális encoder van... azaz nyugalmi helyzetben A és B is GND-n van.

... de ezt még majd folytatjuk... :) Azóta szereztem már "sima" (HEDS) 100cpr-es encodereket is...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5434)

Varsányi Péter

2008. aug. 02. 10:15 | Válasz | #5438

2005 Juliusban jelent meg az IC... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5433)

© HJózsi

2008. aug. 02. 10:12 | Válasz | #5437

Nem mondd!? 🤖 ideje már, hogy a sok hungarikum közül valamelyik átvegye a vezetést world-wide ... 😊

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5435)

Varsányi Péter

2008. aug. 02. 10:11 | Válasz | #5436

Nekem van 4db vadi új 2000cpr-es CMC és 4db vadi új 2000cpr-es külső házas csapágyozott encoderem...

De a "jótékony" hatása már 1000cpr-nél is jól- jön...(2X mód)

De! van még egy jó benne... nem is tudom, hogy fogalmazzam... :) Na mindegy próbálok... :)

Ha pl. van egy pl. 500cpr-es encoder - ami pl. úgy jó ahogy van 4X-es módban, direkthajtásnál...

De pl. csinálsz egy 1/4-es bordásszíf áttételt... akkor átállítod 1X módra... és meghajtott orsón marad a felbontás...azaz a felbontás négyszereződik...

ami feleslegesen sok... ... talán érthető... :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5432)

Magi István [HobbyCNC]

2008. aug. 02. 10:07 | Válasz | #5435


Hamarosan egy olyan Servo Vezérlő lesz elérhető, aminél abszolút nem lesz gond az encoder kezelés (2x, 4x módok) és Step "szorzó" 1..10-ig (vagy bármennyig) és mind ezt a Step oldalon 1MHz, Encoder oldalon több mint 6MHz-es sávszélességben (ja és szimmetrikus/asszimmetrikus módokkal, autó selektel)!

A földbe akarom döngölni az UHU-t (is)!!! 😊😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5431)

© HJózi

2008. aug. 02. 10:07 | Válasz | #5434

Csak akkor oldja meg, ha maga építi a vezérlőjét ... LS7184 IC nem encoder A és B jelet ad ki, a szervó kontrollerek pedig azt várják. Az IC "step/dir" jelet ad ki és ha jól emlékszem így akartál manual MPG-t csinálni, hogy kézzel adjál step/dir jelet a vezérlőnek ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5431)

© Tibor45

2008. aug. 02. 10:06 | Válasz | #5433

Az a gond, hogy Előtted kb. 10 éve én már ismertem, használtam ezt az IC-t, így annyira csak értem a lelkivilágát, meg hogy mire való, mint Te.

Egyébként meg használd nyugodtan, csak ha tudnád ettől már mennyivel jobb is van, akkor lennél szomorú.

Te eleve a direkthajtás "csapdájában vergődsz" már kezdettől fogva, így a felbontás és szervó beállítási tapasztalaid is sajnos ezen szűk és adott esetben hibás kindulási helyzetből alakultak ki. Ideje lenne utána nézned, mit is jelent egy áttétel, persze így kezdheted előlről a géped építését is.:)) Ezt pedig miután belöltél már pár millát, gondolom nem teszed meg.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5431)

© HJózi

2008. aug. 02. 09:48 | Válasz | #5432

Még nem jött velem szembe ... :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5426)

Varsányi Péter

2008. aug. 02. 09:39 | Válasz | #5431

Pontosan... Ha valaki "belefut" egy nagy felbontású encoderrel szerelt motorba = LS7184 IC megoldja a problémát...

Pont ezért van! ... és azért, hogy 500-2000cpr-es tartományban azonos jeleket adjon a PID szabályzónak a változtatható jelfeldolgozási képessége miatt!!!

PI.

500 cpr-es encoder 4X-es módban = 2000imp a PID-nek

1000cpr-es encoder 2X-es módban = 2000imp a PID-nek

2000cpr-es encoder 1X módban = 2000imp a PID-nek

(a 2000-es érték a motor tengely egy fordulatra egy jó gyakorlati érték... azaz 2000 valós fizikai felbontás a tengelyen...)

Ugye milyen könnyű dolga van a vezérlőnek... mindig hasonló jelekkel kell dolgoznia...szinte magától beáll és alig kell állítani :)... De te ezt ugyis érted... :)

Varsányi Péter

2008. aug. 02. 09:28 | Válasz | #5430

Jaj már megint... :)

Megbeszéltük, hogy az osztás szót nem használjuk... helyette az 1X-es, 2X-es, 4X-es encoder feldolgozást.

Az LS7184-es IC adatlapja ::: aztán mindenki gondol amire akar erről az encoder jelfogadó IC-ről...:)

"Klaszikus osztást" persze nem tud, azaz hogy bemegy az encoder A+B jele és "leosztva" kijön a kimeneten mint A+B...

Ez csak lehetővé teszi a különböző encoder jel feldolgozási módokat... (kimenet = step és dir)

Tehát onmagában ezt az IC-t nem lehet "osztóként eléje tenni" egy akármilyen vezérlőnek... de ezt nem is írtam!

Az X1-es vezérlőt 2000cpr-es encoderrel szerelt motorral 350KHz-ig tesztelem... 350Khz-nél sem az LS7184-es IC adta a véget hanem az optocsatoló...

Ezért írtam... UHU nem szereti a nagy belső frekit... a nagy felbontású encoderrel ugyanannak a PIC-nek kell dolgoznia... tehát...

UHU-t ki kell próbálni (pl. egy jelgenárral) meddig megy!!! ... 4X vagy 1X módban is! Lesz e különbség? Valós az encoder feldolgozási válsztási lehetőség?

Ha igen akkor 1X-es módban négyszeres frekivel is jól kell működnie...

Tegye meg valaki! Dokumentálja egy videóval! Én megtettem X1-el...:) (itt ebben a topikban megtalálható a teszt)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5429)

© Tibor45

2008. aug. 02. 09:07 | Válasz | #5429

Szia Péáter!

Csak ne emlegetnéd ezt az IC-t állandóan,

hiszen segítségével a már eleve sok 2000

impulzusból csinálsz 4X-ben 8000-et.

Hát ez aztán a nagy segítség! :)))

És remélem ez a példa is végre rávilágít, hogy

ez nem osztó IC!!!! Ha az lenne akkor lenne

segítség sok embernek, aki innen-onnan

nagy nagyfelbontású encoderes motorhoz jutott.

Persze van igazi osztás megoldás is, csak azt

össze kell drótozni különböző IC-kból.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5425)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. aug. 01. 22:52 | Válasz | #5428

Nem még alapból megy 1x-es holnap megcsinálom. Kösz!

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5424)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. aug. 01. 22:51 | Válasz | #5427

Ok megpróbálom

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5423)

Varsányi Péter

2008. aug. 01. 22:44 | [Válasz](#) | [#5426](#)

2000cpr-es encoderes motort már próbáltál?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5423)

Varsányi Péter

2008. aug. 01. 22:43 | [Válasz](#) | [#5425](#)

Szerintem egy 2000cpr-es encoder nagy (nekünk :)... azaz jobb ebben az esetben "1X-es módban" feldolgozni az encoder jelét... és akkor már nem olyan nagy (felesleges) frekivel kell(ene) az elektronikának (processzornak) foglalkoznia, feldolgozni... (Persze ilyenkor az LS7184 IC-re gondolok... ami pont erre jó...)

© **sanyi**

2008. aug. 01. 22:35 | [Válasz](#) | [#5424](#)

Nekem 1000 cpr-es és UHU vezérlővel nincs semmi gondom. Csak akkor kezd le oszcillálni ha nagyon kihegyezem, de a jelenleg használt tápegységen nem felel meg szervotápnak. Ádám az UHU leírásában szereplő lejárást alkalmazod a szervó beállítákor? Az UHU alapból 1x módban megy. Ha bekapcsolod a 4x módot (M:3) akkor emeld meg a hibatárolót is. Ha már behangoltad akkor csökkentheted.

© **HJózsi**

2008. aug. 01. 21:18 | [Válasz](#) | [#5423](#)

M: 3

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5416)

© **HJózsi**

2008. aug. 01. 21:10 | [Válasz](#) | [#5422](#)

1630 rpm ... :(

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5418)

Varsányi Péter

2008. aug. 01. 18:28 | [Válasz](#) | [#5421](#)

Azért egy Mach-al és UHU-val felszerelés hobbysta élete lehet a legszebb :) mindenhol 10 a negyediken lehetőség... :) Mindenholt mindent látni és állítani lehet...:) Analizátorok és szintetizátorok... csak én egyedül nem vagyok itt zenész :) De ha mindent tud UHU akkor nincs is probléma? De ha mégsem... akkor hozd át és az X1-el úgy megpörgetem, hogy csak nézel :) és max. 10 perc alatt belövöm a vezérlőt hozzá:) de azért a 2000cpr-es encoder az akkor is nagy... azaz a fordulát/LPT freki... nade Mach és kész :)

Ja és az 20... az nem az encoder... csak encoder látszat... de majd elmondom mi a különbség, hogy ha már "belekosztóltál" a szervóba...

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5420)

© **Farkas Ádám (Sopron)**

2008. aug. 01. 18:05 | [Válasz](#) | [#5420](#)

Egyébként nem fekete doboz az UHU, a vezérlőt tulajdonságait egy terminál programmal lehet módosítani (szinte mindent) igen az encodert is 20 lépésben, jópofa... , és van analízátor is benne, mutatja a motor és az encoder közti kilengést, eltérés.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5417)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. aug. 01. 18:01 | Válasz | #5419

Fix áron voltak feltéve a motorok, és három ilyen csomagot is eladott, úgyhogy volt neki egy rakattal.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5417)

Varsányi Péter

2008. aug. 01. 17:50 | Válasz | #5418

Ezeket nem veszed meg? 2.9Kg darabja! :) A kettő együtt 49 Euroó!!!

PayPal-t is elfogad... licitálni sem kell...:) Sőt!!! Elrontotta a szállítási árat MO-ra... csak 4 Euró!!!!

Megveszed... átnyomod gyarsan a pénzt... és küldeni kell !!! mert ha nem feljelentetted az Ebay-nál... :) de küldi... mert lassan 10 napja a kutyának sem kell :)

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5416)

Varsányi Péter

2008. aug. 01. 17:40 | Válasz | #5417

Hát a 2000-es encoder tud jópofa dolgokata csinálni...(ugyebár 8000 jel/fordulat - azaz nagyon sok.)

Az a baj, hogy nem ismerem az UHU belső lelkivilágát... azaz bent a fekete dobozt :)

De szerintem alapban 4X-es az encoder feldolgozása... és step jelet sokszorozza hozzá... legalábbis mindkét fajta encoder illesztési megoldást nem tudja...

A motorok biztos jók... csak encodert kell rajta cserélni vagy 1X-es módban feldolgozni egy arra alkalmas vezérlővel :) (nem UHU)

Talán ezért adta el a német :) Ő sem bírt vele... meg talán túl olcsó is volt... gyanus :)

Licit sem volt ha jól látom...:) Európában (pl. Ebay.de) én még nem is vettem szervómotort... mert ha minden ok. és jó pl. UHU-hoz akkor azt egymás közt úgyis elpasszolják... (peters cnc fórum)

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5416)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. aug. 01. 17:04 | Válasz | #5416

vettem Pétertől pár szervómotort + 500-as encodert

és készítettem UHU vezérlőt ami tökéletesen működik, de közben vettem még három motort beépített 2000-es encoderral, és ha azt bekötöm, elkezd a motor cidrizni jó hangosan, és veszi az ampert. ez a jelenség 10-12V alatt nincs ott minden működik. A kábelek árnyékoltak, viszont az encoderben van egy komoly elektronika de a kimenetek szokványosak. A motor:http://cgi.ebay.de/ws/eBayISAPI.dll?ViewItem&item=280248967314&ru=http%3A%2F%2Fsearch.ebay.de%3A80%2Fsearch%2Fsearch.dll%3Ffrom%3DR40%26_trksid%3Dm37%26satitle%3D280248967314%26category0%3D%26fvi%3D1 Túl sűrű az encoder, dobjam a kukába?

Varsányi Péter

2008. júl. 28. 21:06 | Válasz | #5415

Hát ez eddig a legjobb ötlet :)

Mert a szerinted a Gecko-ban a potikat azonosra állítom akkor már a menet közbeni "szinkron linearításban" is lehetnek gondok?

Azaz valójában ez a két tengelyes megoldás külön külön motorral eleve hullá szervónál? Ez is elgondolkodtató... lehet, hogy igazad van...

Sőt... erre nem is gondoltam...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5413)

Varsányi Péter

2008. júl. 28. 21:01 | Válasz | #5414

Nem tudom mennyi a Mach kb. 170USD? A dollár meg a béka s..-ben... (150Ft sincs)

A WinPC-NC Economy 280 Euro... és nem másolható... tehát ez utóbbi miatt drága :) mert venni lehet csak... Hardverkulcs.

Ne is keresd a megoldást a neten... nincs...:)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5412)

© psychobilly

2008. júl. 28. 20:08 | Válasz | #5413

Gyakorlatilag én is azt javasoltam amit svejk mondott, két ref kapcsoló, amint az első motornál megnyomta a gombot, akkor attól el kell venni a step jelet. Amikor a másik motornál lévő kapcsolót is megnyomta akkor kell szólni a szoftvernek, hogy megnyomódott a kapcsoló és visszakapcsolni a step jelet az első motorhoz. Elég "furcsa" egy megoldás, de ha az embernek nincs más, csak a WinPC-NC akkor ilyen megoldásokra kényszerül :)

Mellesleg a cncGraF is tudja, amit a Mach :)

Mondjuk azért azt megnézem, amikor behangolod a Geckokat egyszerre ... Vagy nem Gecko lesz rajta?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5396)

© Szalai György

2008. júl. 28. 19:58 | Válasz | #5411

„De azért egy biztos, ... előbb lesz átlósan ékszív, vagy léptetőmotor mint Mach :) :) :)”

Én ezt vettem a jobb és ball oldal szinkronban tartásához: Dyneema SK 75 w/AT system, borítás nélküli dyneema köté. Nagyon kis nyúlású, könnyű, extrém terhelést bíró, magas UV-állóságú köté. Teljes terhelésen is egy százalék alatti a nyúlása. (Csak érdekesség képpen.)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5401)

© csg67

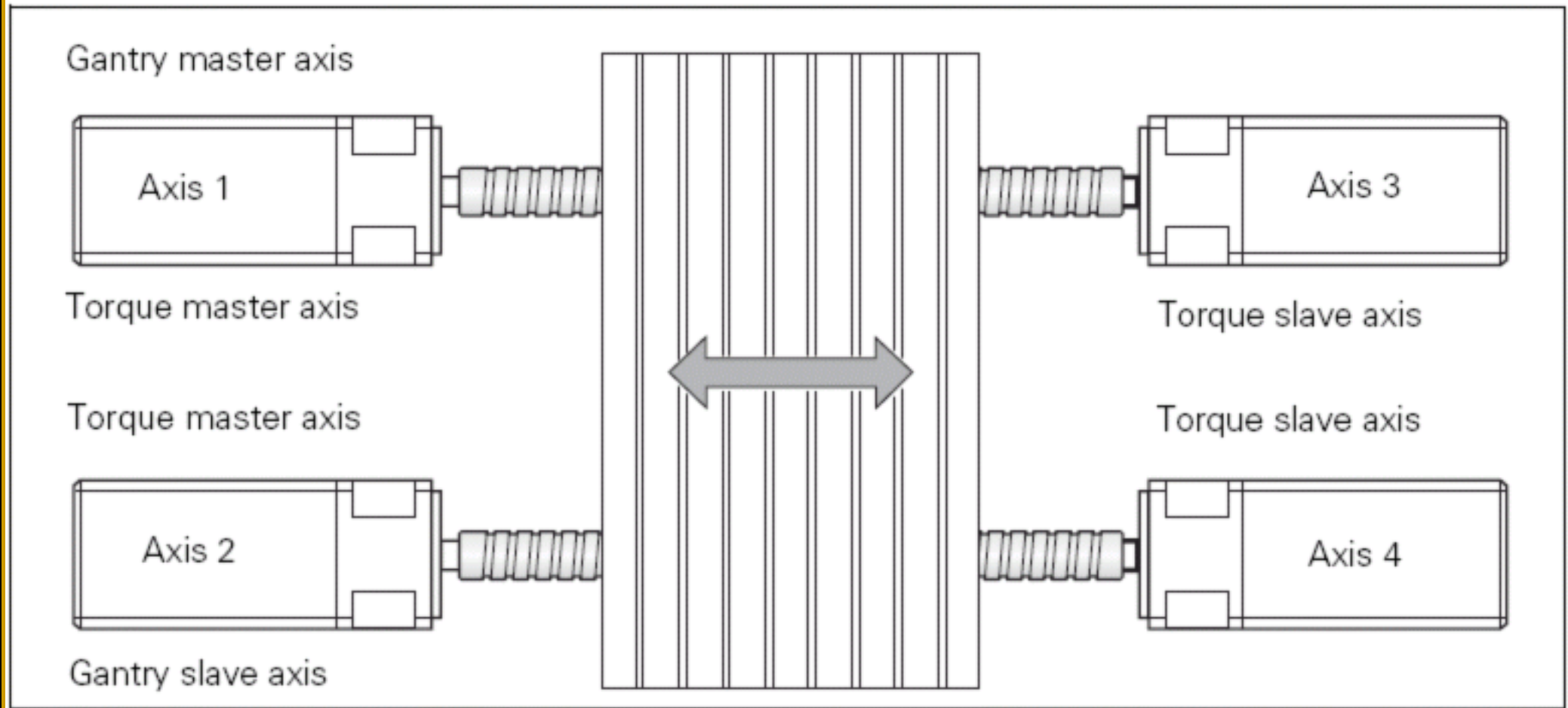
2008. júl. 28. 19:49 | Válasz | #5410

Üdv mindenkinek! Úgy érzem a gantry, illetve a master-slave fogalmakat nem ártana tisztázni, nehogy félreértés legyen a dologból később, ha valaki netán ilyet építene.

Az alábbi képen négy motor visz egyetlen asztalt.

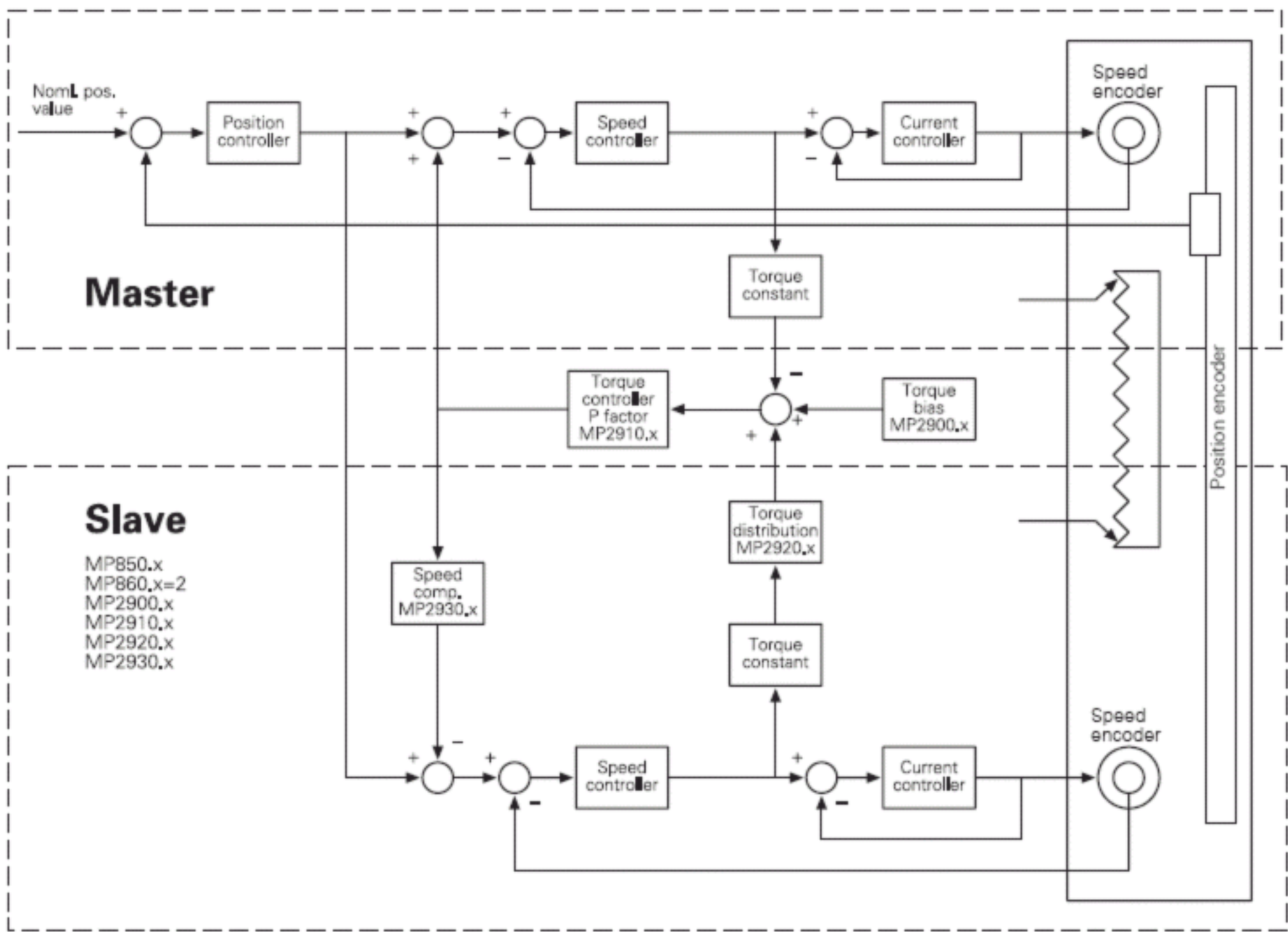
Gantry axes in master-slave torque control

It is possible to run gantry axes in master-slave torque control. The gantry master and gantry slave axes are at the same time torque master axes and have one torque slave axis each.



A 1-3 és 2-4 tandemek nyomaték vezérelt master-slave kapcsolatban vannak (mondjuk azért alkalmazták így, mert nem volt elég erős egyetlen motor). Viszont a két tandem egy pozíció vezérelt gantry tengelyt alkot.

A nyomaték vezérlést az alábbi ábra szemlélteti:



Master

Slave

- MP850,x
- MP860,x=2
- MP2900,x
- MP2910,x
- MP2920,x
- MP2930,x

Előszeretettel alkalmazták fogasléc-fogaskerekes hajtásoknál, mivel így az elektronika veszi ki a holtjátékot (lásd az ábrán jelölve, hogy a fogasléc melyik oldalára "fekszik rá" az adott hajtás)

Varsányi Péter

2008. júl. 28. 19:30 | [Válasz](#) | [#5409](#)

Na meg Mach-ultatok magatokat :)

Már megint egyedül maradtam... :) Hardveres ötletetek nincs? :)

Megyek a német fórumra körülnézni... végül is több mint 7000db WinPc-NC Economy fut... és nem több nem kevesebb mert harverkulcsos... A "fene" ebbe a WinPC-NC be ha nem lenne harverkulcsos már ti is szeretnétek :) vagy 4x-szer olcsóbb...(az a fránya USD/Euro arány :)



A WinPC "szerelem-em" egyszerû... mert egyszerû/nagyszerû a progi és jól passzol a Corelhez amit szintén jól ismerek...

© svejk

2008. júl. 28. 19:19 | [Válasz](#) | [#5408](#)

Amíg ki nem hevered a mach elleni irtózatodat addig írd csak németeknek hogy gyorsan oldják meg ők is ezt a problémát.

Neked biztos megcsinálják...:)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5401\)](#)

Első ... 8 9 10 **[11]** 12 13 14 ... Utolsó

[Ugrás a tetejére](#)



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Magi István [HobbyCNC]2008. júl. 28. 19:18 | [Válasz](#) | [#5407](#)

És gondoldj bele, egy léptetőnél ha kikapcsolod, elmegy a mikro-step! Ott még fontosabb a "szinkronba állíthatóság"!

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#5402\)](#)

© svejk2008. júl. 28. 19:16 | [Válasz](#) | [#5406](#)

Persze azért win-es szoft-ra bízni ilyen dolgot..?

De ha befeszül majd leáll túlárammal és akkor tényleg marad a kézi tekerés..

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#5403\)](#)

Magi István [HobbyCNC]2008. júl. 28. 19:16 | [Válasz](#) | [#5405](#)

Akkor mutatok 1-et, 2-öt, 3-mat...



Ez egy 6 motoros gép, de logikailag csak 2. Három db. P2ME vezérlo, minden Vezérlőn 2 motorral és ebből 2 vezérlő slave módba Mach3-al (a függőleges tengely).
És megy...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5401)

© svejk

2008. júl. 28. 19:12 | Válasz | #5404

Igen, igen...
Az elvek...
De tudod az elvek azért vannak hogy feladjuk őket :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5401)

© svejk

2008. júl. 28. 19:11 | Válasz | #5403

Ez sirály ...

Válasz 'Lampas' üzenetére (#5397)

Magi István [HobbyCNC]

2008. júl. 28. 19:06 | **Válasz** | #5402

A Mach egyszerre indítja és addig keresi a végállást míg meg nem érinti (ha egyszerre sikerül neki, akkor egyszerre meg is áll, ha nem, akkor keresi az adott tengelyen tovább, kipróbáltam)!

Szerintem Te kullancs elleni oltás helyet, véletlenül Mach ellenit kaptál! Pereld be az orvosod... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5401)

Varsányi Péter

2008. júl. 28. 19:01 | **Válasz** | #5401

Gondlom mert 6-tegelyes a vezérlő szoftver? ... és össze lehet "fogni" többet? és külön külön tudja a végállás kapcsolókat? Tengelyeket egyszerre mozgatni? Mert ha külön indítja el... az maga a végzet :)

Gyakorlatilag persze még ilyen megoldású gépet (a neten sem) Mach-al sem láttam...
De azért egy biztos, ... előbb lesz átlósan ékszív, vagy léptetőmotor mint Mach :) :) :

Válasz 'Lampas' üzenetére (#5397)

Varsányi Péter

2008. júl. 28. 18:57 | **Válasz** | #5400

Hogy nem megy el pl. 10 évig :)...csak egy abszolút encoderral lehetne garantálni...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5398)

Magi István [HobbyCNC]

2008. júl. 28. 18:53 | **Válasz** | #5399

Valóban a Mach ezt is tudja! 👍

Válasz 'Lampas' üzenetére (#5397)

Magi István [HobbyCNC]

2008. júl. 28. 18:52 | **Válasz** | #5398

Lehet, hogy túlvan dramatizálva... a habvágósok szinte mind így használják a gépeiket és azok szinte mind léptecsek, ahol nincs is visszacsatolás és mégis mennek!



Egy vissza csatolt rendszerben a szétcsúszás veszélye elvben sokkal kisebb (és egy normális servo vezérlő bekapcsoláskor meg sem mozdítja a motort)! Úgy kell leparkolni, hogy mechanikailag egyik oldalt ütköztetni (refre futás) és rögzíteni a szánt kikapcsolás után (ne mozdulhasson el tápfesz nélkül)! Ha innét újra bekapcsolod, ugyan úgy kell mennie tovább (elvben)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5394)

Lámpás

2008. júl. 28. 18:24 | **Válasz** | #5397

Latod Peter, meg egy erv a Mach mellett
A ``Slave axis`` epp erre van kitalalva;
a ket motort pontosan egyutt jaratja.
Vegallas kereseskor mindketto kapcsolajat kulon figyeli es a kapcsoloiig mozgatja.

Mar nem kell kitalalni, meg van oldva.  

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5373)

Varsányi Péter

2008. júl. 28. 18:09 | **Válasz** | #5396

Sõt kaptam egy mailt (egy más megközelítésű leírást)... a kettő együtt... már már... majdnem... :)
Remélem a "szerző" ide is beteszi... kértem.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5395)

© svejk

2008. júl. 28. 17:53 | **Válasz** | #5395

szerintem azért aludj nyugodtan, mire készen lesz a mechanikád lesz rá megoldás ezer féle..
Egyébként Te már le is írtad egy fapados verzió megoldását az előbb, kicsit kicsinosítva működhet is.
Amikor eléri a referencia helyet megszakítod azon vezérlő step bemeneten az impulzusokat.
Csak egy ugyes logikai hálózat kell hozzá.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5394)

Varsányi Péter

2008. júl. 28. 17:33 | **Válasz** | #5394

Én valami "pofon egyszerűt" képzelnék el...
Kb...

két ref. kapcsoló páhuzamba (sorba) kötve...

1. elindul a mechanika.

2. Egyik ref kapcsoló zár. = Az győzött :) és az bontja a párhuzamos kapcsolását a két ref kapcsolónak.

3. lejátszódik a ref. folyamat (pontról a lehajtás - ref. kapcs. nyit) Ref. pont felvéve.

(ennek a folyamatnak minden mozzanatát lehet állítani a WinPC-NC-nél ... mennyivel menjen le a refről. és milyen gyorsan stb...)

... utánna a második ref. kapcsoló kellene aktiválni... azaz azzal is felvenni a ref.-et... (vagy különbséget számolni.)

De még azt is kibírná a machanika (átlós irányba), ha utánna a "második" ref. kapcsolóra (szoftveresen) ráengedném a a ref. futást.

A Festo (reed mágneses) kapcsolóknak 1,6mm lett a mostani gépemnél a teljes "hiszterézise"... azaz 1,6mm-es féloldalas elmozdítást kibírna a mechanika...

(1 méteres távolság és nem tonnás gép:)

Persze nem tudom... :) ... Csak filózok a megoldáson...

Mert ha nem lesz megoldás akkor a dupla tengelyes gép "csak álom marad" szervóval... míg léptetővel milyen egyszerű... mert "tud lépést" veszteni :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5393)

Magi István [HobbyCNC]

2008. júl. 28. 17:12 | **Válasz** | #5393

De hogyan? Egy "differenciál számláló" kellene amibe befut mindkét encoder és kivonja egymásból az incrementeket, ebből tudná, hogy merre van az eltérés, de ki mondja meg, hogy melyik a rossz érték (és melyiket kell javítani)?! Ja, kell egy 3. encoder és szavaznak majd... 😊
Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5390)

Magi István [HobbyCNC]

2008. júl. 28. 17:08 | [Válasz](#) | #5392

Hajlamos vagyok Veled egyetérteni! Analóg...pattanás, felfutóél... konditöltődés...
Digitális = ekzakt, kezelt folyamat (reset).

Válasz 'svejk' üzenetére (#5389)

Magi István [HobbyCNC]

2008. júl. 28. 17:07 | [Válasz](#) | #5391

Értelek, tehát nem "tapasztalat"! 😊

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5388)

Varsányi Péter

2008. júl. 28. 15:54 | [Válasz](#) | #5390

Analóg vagy digitál... szerintem ez itt mindegy :)
Az is mindegy, hogy 1 vagy 10 az eltérés... ha van.. akkor van... korrigálni kell tudni.

=====
Senki nem tudja "egy életre" garantálni, hogy a két motor lépés pontosan "kell és fekszik"... (mindörökre)
... és akkor még ott vannak a lehetséges "mechanikai mozgások" kikapcsolt állapotban... Vagy?
=====

Vagy akkus és tölthető és örökre bekapcsolt PID áramkör kell? :) Lineáris abszolút encoderek? :)

Két ref kapcsoló...

Amelyikek közül hol egyik a ref. kapcsoló hol a másik - azaz a győztes amelyikhez előbb ér a szokásos a (szoftver:)
... és a második a "slave" ami korrigál... de nem tudom hogyan... :) vagy?

© svejk

2008. júl. 28. 15:36 | [Válasz](#) | #5389

Az analóg vezérlőnél kicsit nehezebb kézben tartani a bekapcsolást, procisnál egyszerűbb a helyzet.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5387)

© D.Laci

2008. júl. 28. 15:31 | [Válasz](#) | #5388

Én csak a felvetett problémára próbáltam megoldást keresni!
Eszembe jutott még egy megoldás! Vásároljon mindenki Tibortól szabályzót! :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5387)

Magi István [HobbyCNC]

2008. júl. 28. 15:18 | [Válasz](#) | #5387

Nem értem ezt a "megugró" problémát! miért kellene bekapcsoláskor megugrania?! A P2S-esk (és az új P2Q) sem ugrik meg soha bekapcsoláskor, de nem is lenne érthető a megugrás! Ha nincs mechanikai erő (pl. súlytartó) a tengelyen (forgató nyomaték) akkor nincs is rá válsz reakció! Úgy ahogyan Tibor45 írja, ha a vezérlő megugrik, ott a vezérlő rossz!

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5384)

Varsányi Péter

2008. júl. 28. 14:34 | Válasz | #5386

Azt nem írtam, hogy a "nagybani" vásárlókat a "titkársága" akkor is kiszolgálja...

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5385)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. júl. 28. 12:27 | Válasz | #5385

Megjött Uli a Karib tengerről





Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5382)

© D.Laci

2008. júl. 28. 08:52 | **Válasz** | #5384

A bekapcsoláskor megugró moci problémáját úgy lehet kiküszöbölni, hogy a motor áramkört késleltetve kapcsolni (akár egy relé...). Így ha ugrani akart a vezérlő a moci nem tud, és legfeljebb hibára áll.

A leg tutibb az, ha a később van az áramkörbe bekapcsolva majd automaticen nyomna egy resetet. Ezt mind szoftveresen megcsinálni, bekapcsnál nem több mint 1mp alatt megcsinálná észrevétlen.

Szervó szinkronizálás: kel egy áramkör ami sasolja a két moci encoderét, a bekalibrálásnál nullázni. Egy meghatározott eltérés felet hibára állítaná a vezérlőket. Természetesen ezt a kütyüt kellene, legelőször bekapcsolna és legutoljára kikapcsolni. De akár egy szervó szabályzót is fel lehetne használni az még menet közben esetleg, kompenzálná az eltérést. Az egyik moci encoderét bekötni a Step/Dir bemenetre, a másikat simán rendesen bekötni encodert motort, így szinkronban menne a két moci....

© csg67

2008. júl. 27. 20:20 | **Válasz** | #5383

Köszönöm a bizalmat, de nem foglalkoztam mágneses elvű jeladókkal. Csupán spekulálhatnék...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5380)

Varsányi Péter

2008. júl. 27. 19:50 | **Válasz** | #5382

Na ezaz... a külföldi függőség a fekete doboztól:) Fújj - Fújj :)

ULI egyébként nyaral a Karib tengeren... nem olvastad a német fórumon? Szeptember-ig... :)

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5379)

Varsányi Péter

2008. júl. 27. 19:45 | **Válasz** | #5381

szerintem - ha van is - bekapcsoláskor valami eltérés... és ha van is egyszerre "ugornak"...

Tehát tetélezzük fel, hogy lesz nem nagy jelentőségű de valamennyi hiba (eltérés) a két motor között (legyünk pesszimisták :) és ez többszöri ki és bekapcsoláskor összeadóthat...

Én úgy csinálom, hogy bekapcs után azonnal referenciát veszek a ref. kapcsolókkal... (utánna figyeli az asztal méretét és nem megy ki belőle) ez jó dolog és természetes.

Tehát egy valami "referencia szinkronizáló" kellene...

Azaz két pontosan beállított végállás kapcsoló... az első adná a szoftvernek a jelet a második pedig saját magához állítaná azaz "steppelné" impulzusokkal pl. egy és kapun keresztül és még a dir jel-el sem kellene foglalkozni mert az irány adott azaz lemaradt a második motor... Nem tűnik lehetetlennek és bonyolultnak a megoldás...:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5378)

© svejk

2008. júl. 27. 19:43 | Válasz | #5380

Helló csg67!

Felkérhetnélek többünk nevében hogy mondj véleményt az ebben és az encoder topicban felmerült mágneses encoderről?

Te találkoztál-e vele előben illetve tudsz-e valamit az alkalmazhatóságáról.

A jelfeldolgozás a chip-en belül gondolom hasonló mint ba szinuszos jelek esetén.(DSP)

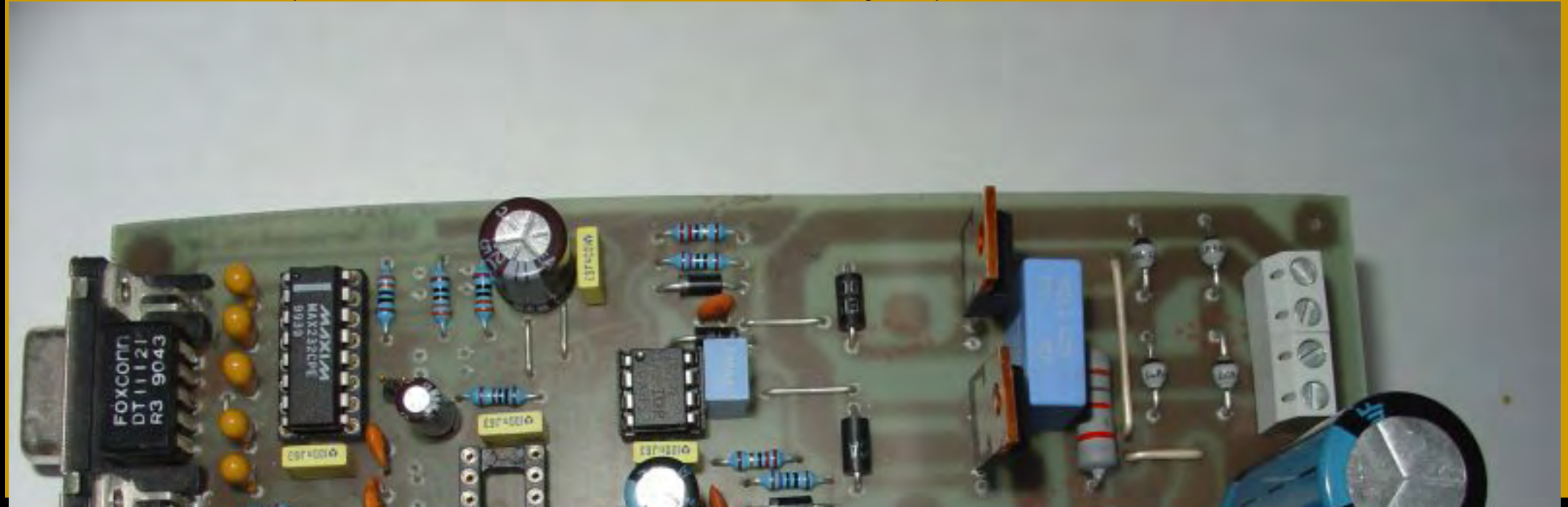
Ez ügyben szerintem a Te véleményed lehet a legmeghatározóbb.

(Lehet inkább az encoder topicba kellene válaszolnod, már ha elfogadod a felkérést.) Köszönöm!

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. júl. 27. 19:33 | Válasz | #5379

Már két hete elküldtem a pénzt UHU-ULI nak az IC-k ért de semmi válasz. Milyen tapasztalatotok volt nektek?





szegény vezérlők nagyon várják az IC-t

© svejk

2008. júl. 27. 19:28 | Válasz | #5378

Szerintem is először alakítsd át a vezérlődet hogy ne ugorjon bekapcsoláskor, és így üzemszerűen nem lehet probléma.

Egy esetben van baj ha valamelyik motorod valamiért leáll, így kiugrik a szinkronból.

Ez esetben gondolom a hibás tengely a többit is leállítja és nem feszül be.

Ekkor jöhet a kézi tekerés a nullpontfelvételre, akár a végállásba való ütköztetéssel:)

De ez a leállás már nem üzemszerű állapot tehát jól beállított gépnél nem fordul elő csak súlyos hibánál.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5373)

© csg67

2008. júl. 27. 19:25 | Válasz | #5377

Gondoltam, hogy elírtad.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5375)

© csg67

2008. júl. 27. 19:25 | Válasz | #5376

Szia!

Forgalmazunk ilyen gépeket, javítunk, beállítunk ilyen gépeket, felújítunk ilyen gépeket. Csupán az elterjedt ipari gyakorlatra hivatkoztam.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5374)

© Tibor45

2008. júl. 27. 19:23 | Válasz | #5375

.."torziós merevsége egy mechanikának rosszabb legyen.." bocsánat, így ok.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5374)

© Tibor45

2008. júl. 27. 19:18 | Válasz | #5374

Szia!

Nagyon villamosmérnöki a szemléleted.

Sok mindenben vitatkozhatnék Veled...

Ez a téma szerintem egy mechatronikai

megközelítést igényel, azaz a korszerű

gépészeti elemek totális kihagyása,

elvetése egy 1:1-es fix áttételnél nagy hiba lenne.

Néhány méternél nehogy már a torziós merevsége

egy mechanikának nagyobb legyen, mint a világ

legjobb szinkron szervorendszerének, és akkor

még a több millás árkülönbségről nem is beszélek.

Szerintem mérlegelni kell a lehetőségeket,

és azzal sem értek egyet, hogy egy AC szervó

hajtás megbízhatóbb, mint egy komoly fogazott

szíj, vagy lánchajtás, vagy akármí.

Ettől függetlenül el tudom képzelni, hogy adott

esetben csak elektronika old meg mindent,

hiszen némi közöm, és tapasztalatom van

a szinkron szervókkal kapcsolatosan

a kis lefejtő eszterga-marógépem kapcsán.

Válasz 'csg67' üzenetére (#5371)

Varsányi Péter

2008. júl. 27. 19:00 | Válasz | #5373

Én meg még azt hittem, hogy a spanyolviaszt fogom kitalálni... azaz olyan egyszerű a dolog...

Pedig csak az kellene, hogy elmegy a ref kapcsolhoz és a "másik motort" magához állítja valami egyszerű és "szellemes" megoldással...

Azért a léptetőmotornál ez milyen egyszerű... mert tud lépést veszteni :)

Esetleg valamilyen nyomatékszabályzós kupplung?

... azaz mechanikusan megoldva? Hogy "eljártsza" a léptetőmotor lépésvesztését egy üzemi határérték felett? :)

© Tibor45

2008. júl. 27. 18:54 | Válasz | #5372

Hajrá, csináld meg!
Csak előtte még tervezd át a szervódat,
hogya be-kikapcsoláskor ne mozduljon meg.:)
Utána majd ráérsz az "üzemszerű" szinkron
behangolással foglalkozni, a 20 mm-es
orsó elképzéled ad épp elég feladatot
ezzel kapcsolatosan.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5369)

© csg67

2008. júl. 27. 18:51 | Válasz | #5371

Szia!
Nem. A mechanika sokkal egyszerűbben kivitelezhető két motorral, mint egy bonyolult, helyigényes, nagy torziós lengésű áthajtással.
Ráadásul a mechanika szimmetrikus beállítása sokkal bonyolultabb, mint az elektronika beszabályozása.
A két motor (beszabályozás előtti) esetleges eltérő tranziens viselkedéséből adódó néhány inkremensnyi eltérés minimális ferdeséget/
befeszülést eredményez. A két tengely még néhány századmilliméteres pozícióeltérése sem okoz komoly problémát.
A ma használatos ipari digitális AC tengelyhajtások gépen belüli végső beszabályozása nem egységugrásokra van alapozva.
A motorok, hajtások valóban drágák, de a gondosan kidolgozott eljárásokkal és segédsoftverekkel beállításuk úgyszólván rutinmunka.
Viszont egy bonyolult egyedi áthajtó mechanika megtervezése, beszabályozása, karbantartása és javítása nagy szaktudást igényel. Arról nem
is beszélve, hogy bármilyen mechanikus probléma a rendszer súlyos befeszüléséhez, tönkremeneteléhez vezetne, míg az elektronikusan
szinkronizált tengelyeknél ez megelőzhető.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5368)

© svejk

2008. júl. 27. 18:45 | Válasz | #5370

Kösz a választ, bár nem túl kimerítő, és az első nem lehet érv mert egy ipari cucnál semmi sem drága.. mindegy...

Egyébként a bekapcsolási elmozdulás állítólag még az elismert,faforizált hobbyvezérlőknél is megvan sajnos.

Én is küszködtem vele, lett is 90 %-os megoldás, de a biztos a bekapcsolás utáni reset és referenciafelvétel.

Eleinte zavart aztán meg lehet szokni.

(ez a hobby kompromisszum :))

Nagy emelkedésű nem önzáró hajtásoknál egyébként sincs más lehetőség, hacsak nem a fékes motorok alkalmazása.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5365)

Varsányi Péter

2008. júl. 27. 18:41 | Válasz | #5369

Itt egy "nagyobbacska" gravírgép a cél... Nem egy ipari micronos és tonnás masina... :)

De egy hasonló probléma bármikor "szembejöhethet", bárkivel ha két szervó motorral akar valamit meghajtani...szinkronban...

Tehát jó lenne valamit kiokoskodni...:)

A "hobby" szervóvezérlő meg olcsó...azaz olcsóbb mint pl. két speciális 90fokos kardánbox és kardántengely+ sok sok "ingyenmelő" :)

A németek sem hülék... olcsóbb egy léptetőmotor+vezérlő mint a mechanikai "áthidaló" kialakítás! Ezért is csinálják így... gazdaságosság...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5365)

© Tibor45

2008. júl. 27. 18:32 | Válasz | #5368

Szia!
Miért is? Szerinted nem igaz az a két érv,
amit írtam?

Válasz 'csg67' üzenetére (#5367)

© csg67

2008. júl. 27. 18:26 | Válasz | #5367

Ez így nem állja meg a helyét.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5365)

© csg67

2008. júl. 27. 18:24 | Válasz | #5366

Az iparban gyakran alkalmazott megoldás. Főleg portál gépeken. Gantry tengelynek nevezik. A hibafigyelés a két (vagy több) motor pozícióeltérése, illetve a tengelyek nyomatékigénye alapján történik (elsősorban a referenciapont felvétele előtt).

© Tibor45

2008. júl. 27. 18:20 | Válasz | #5365

Szia Svejik!
Két fő oka van:
- Az ipari AC-DC szervóhajtás drága
(motor+szabályzó+táp), így sokkal olcsóbb és
kézenfekvőbb pár méter távolság áthidalására
a mechanikus elosztó szinkron kapcsolat.
- Az ipari cuccokat mindig komoly egységugrás
teszteknek vetik alá. Nagyon nehéz dolog
ilyen tranziens állapotban két egyforma
szervórendszert csinálni, amik ekkor is
csak néhány inkrementum eltéréssel követnék
az eseményeket. Így aztán komoly ipari cég
befeszülésre eleve hajlamos nagy pontosságú
CNC szerszángépet nem gyárt, és nem forgalmaz.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5364)

© svejk

2008. júl. 27. 17:26 | Válasz | #5364

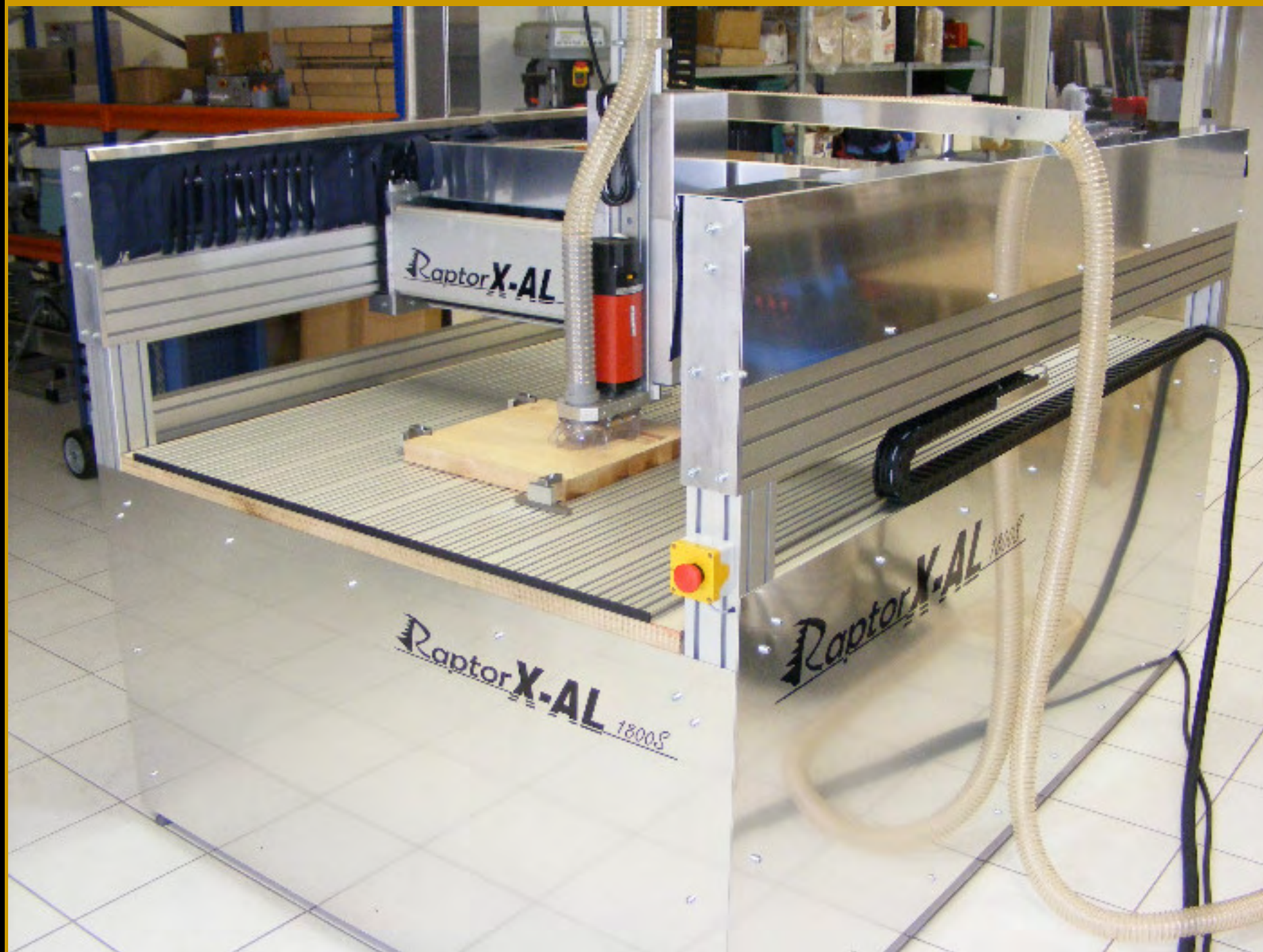
Helló!
Az iparban miért necces a téma?
Írhatnál róla valamit..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5358)

Varsányi Péter

2008. júl. 27. 16:03 | Válasz | #5363

Még ekkorában is :) csinálják ezt a megoldást... .. de nem szervóval...



1. Sokan csinálják így a gépet...

2. Makko....

Persze ez csak amolyan gravírgéphez jó megoldás (főleg feltámasztás nélküli "rudazattal")... de vannak előnyei is a dolognak...

Hát ez valami fogaskerekes... biztos jó, de nem hiszem, hogy golyósorsó pontosságú...
Meg igazából nem akarom átvinni az erőt... azaz 2 motorral akarom :)

Válasz 'Svertel Istvan' üzenetére (#5360)

Üdv. Péter !

ITT (126. oldal) van egy mechanikai megoldás amivel szij nélkül megoldhatod az áttélezést a másik oldalra . Csak azt nem tudom hogy mennyire kotyogás mentes a dolog !

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5359)

Nem mértem, csak gondolom... vagy nem jellemző?
Végül is ha ki van kapcsolva az egész gép és történik valami... stb. de majd tesztelem...
Sajnos ezek a vezérlők nem lineáris vagy abszolút encoderekkel mennek... :)

Valami megoldás derengt az agyamba...

Persze lehet, hogy sosem kell majd szinkronizálni a tengelyeket... de a lehetőséget be kellene tervezni... azaz hiba lenne nem gondolni az eshetőségre...

Valami dupla ref kapcsoló... egyik pl. előbb eléri a ref. kapcsolót (ha csak egy steppel)... amásikat pedig egy nyomógommbal lépésenként (step jelet adva neki) szinkronba "cammogatni"... ha netán kell.. (ez automata is lehetne, de hogyan?)

Erre a dupla tegelyes és dupla szervómotor megoldásos gépre még nem láttam valós megoldást... még képet sem... ezért a félelem...:)

Egy egy lépés eltérés a két tengely között nem lenne még végzetes, mert egy nagyméretű gravírozó gép* lenne... nem lenne olyan merev amitől ezért "kicsinálná" magát. Max kis eltérés ill. derékszöghiba...

* Hozs irányban 2db 20mm-es atm. és 20-as emelkedésű orsó, keresztirányban 1db 20mm-es és 20mm-es orsó. Munkaterület 1000x1000mm.

Lináris vezetés is olyan egyszerű mint a német gépen... azaz köszörült 25 vagy 30mm-es rudak és rajta golyós vagy szinterbronz "kocsik" alátámasztás nélkül ...:)


felbontás 0.02mm sebesség 480mm/s (ez már ok a 20-as em. orsókkal) és 24.000Khzből kijön... 3 db 4Kg-os Emoteq szervómotor 1.440rpm max-al...

80x40mm-es profil alu kereten és csak a Z-tegelyen lenne lináris THK vezető sinek... kisebb em. orsó és kisebb szervomotor...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5358)

© **Tibor45**

2008. júl. 27. 13:24 | **Válasz** | #5358

Szia Péter!
Csalódtam Benned...:)
"de ki és bekapcsoláskor... meg-megrándul... "
Na akkor még dolgozzatok a szervótokon, mert az olyan hajtás ami ki-és bekapcsoláskor elmozdítja a motortengelyeket, az komolytalan még Hobby kategóriában is. 
Így aztán az a szinkronszervo, amit szeretnél teljesen reménytelen, még komolyabb ipari szervónál is necces a téma.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5357)

Varsányi Péter

2008. júl. 27. 13:12 | **Válasz** | #5357

Nem veszt lépést... de ki és bekapcsoláskor... meg-megrándul... tehát előbb utóbb el fog térti. vagy nem? Erre gondolni kell előre...
A Ref ponthoz és a második (persze melyik - amelyik később éri el) Valami "utánmászató" elektronika kellene... de nem tudom...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5356)

© **HJózsi**

2008. júl. 27. 12:51 | **Válasz** | #5356

Egy végállás (refpont) elég szerintem, a szervónak elvileg nem szabad lépést vesztenie... A két vezérlő ugyanazt a step dir jelet kapja... viszont a két vezérlőt azonosra kell behangolni... ha ne így van, részben egymás ellen dolgozhatnak majd, esetleg extra lengések...
Kíváncsian várom majd a videót ... :D

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5355)

Varsányi Péter

2008. júl. 27. 11:00 | **Válasz** | #5355

"4Kg-os kategóriából" kerülne rá 3 db kisfordulatú (max. 1500rpm)... de 20-as orsó emelkedés... :)
Index jel nincs de két végállás "szinkron" kapcsolót tehetek rá...
Bordásszíjat nem akarok... 1 méter fesztáv = több mint 2 méter... aztán ott futkozz, balesetveszély :) nyúlik, hangos, nyikorok :) szóval más megoldás kellene...
Meg a motorok tegelyére akarom tenni az orsókat, kupplung nélkül... ahogy a német gépen volt...
Más ötlet? :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5354)

© **svejk**

2008. júl. 27. 10:09 | **Válasz** | #5354

De neked vannak bika motorjaid, szerintem maradj a mechanikus szinkronnál, még ha vezetgetni is kell a szíjat.

© **svejk**

2008. júl. 27. 10:06 | **Válasz** | #5353

Varsányi Péter

2008. júl. 27. 09:51 | Válasz | #5352

Csinálni szeretnék (majd) egy olyan szervóhajtású gépet amilyen a német cnc-step gépem volt...

Azaz a hossz irányban megkettőzött golyós orsóval...

Ott léptetőmotorok hajtották a tengelyeket... azaz néha ha "szinkronizálni" kellett a kép motort - nekimentem a végbaknak :) egyik lépést vesztett és ismét szinkroba voltak a motorok....

Erre csak néha volt szükség... de egy hát alatt, többszöri ki és bekapcsolás után nemártott :)

Nade...

Ha ugyanezt két szervómotor hajtja (külön - külön vezérlővel)... akkor előbb-utóbb a ki és bekapcsolgatásoknál a két motor "elmászik" majd egymástól...

A lépésvesztéses "falnak futtatás" ugyebár nem járható... Referencia kapcsoló is csak egy van... ugyanazt a step jelet kapja majd mindkét vezérlő...

Milyen szinkronizációs megoldást lehetne alkalmazni?

Két motort akarok... nem ékszíjjal át a másik tengelyre mert méteres távolság lesz... meg korlátozná a felhasználási területet...

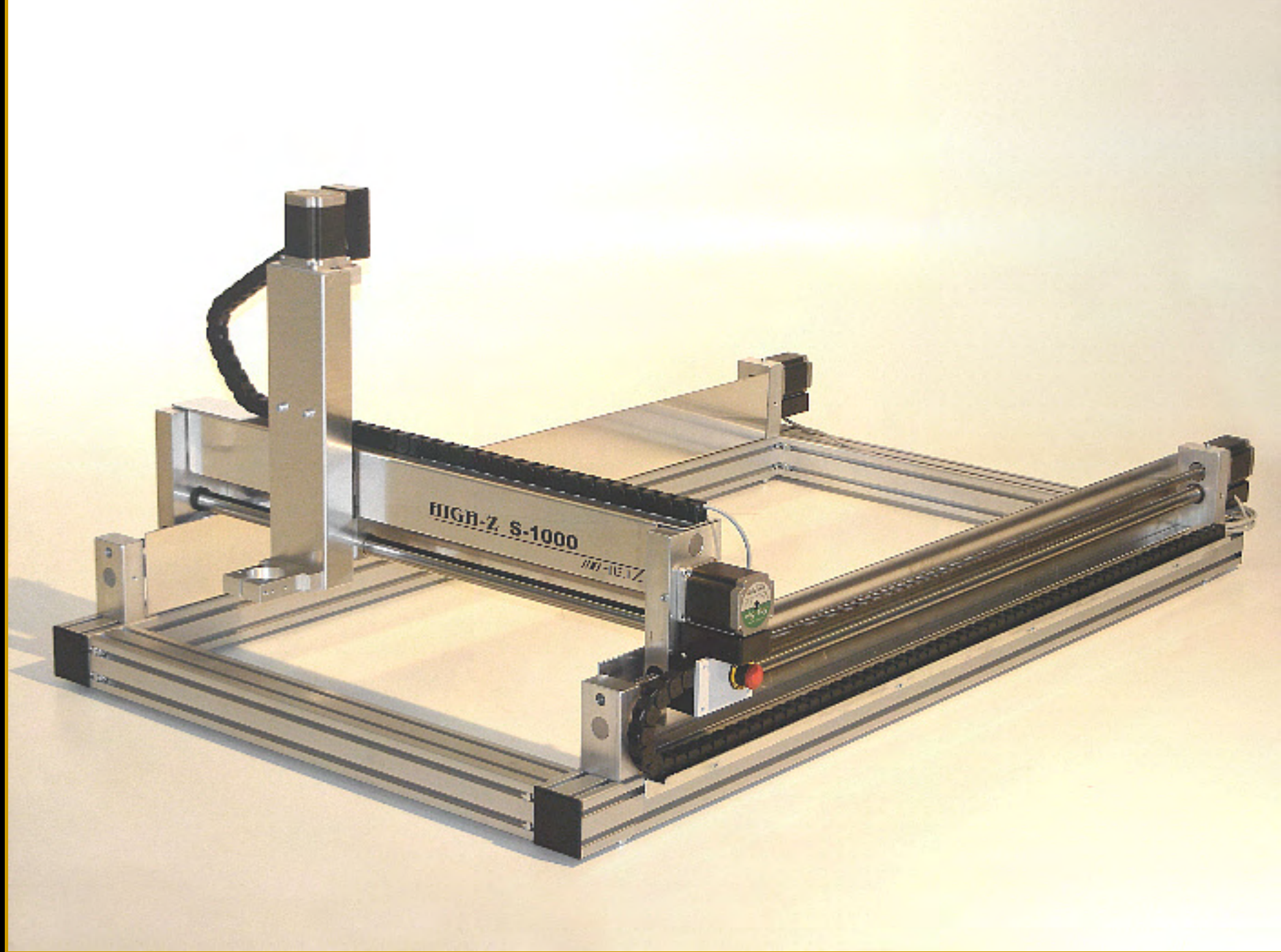
Mert ennél a kialakításnál az asztal kivehető és alatta a nagy mélység... azaz szint alá tehető satú, forgató... sőt láttam képeket amikor egy ajtó lapra (2x1méter :) "tették" a gépet a Z-t megtoldották és úgy martak vele...

Ha nincs "keresztbe" bordásszík... akkor az hosszabb anyagot tologatva... szóval elég univerzális a megoldás...

Persze nem valai rém erős "monstrum" gépre gondolok...

Ez a kérdés már felmerült, de igazából nem lett rá megoldás...

A mechanikai megoldásra egy kép: (de itt ugyebár nem szervómotor hajtja hanem léptető és persze minden motornak külön-külön meghajtó...)



Lázba engem sem hoz de jól el lehetne vele játszani, és még lehet jól is működik..
Gyerünk az encoderbe...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5349)

© svejk

2008. júl. 25. 11:03 | Válasz | #5350

Na de a mai világban!!???
Flash-es mikrovezérők már 10 éve vannak..
Nem hogy csak rosszul értelmezzük? Én csak átlapoztam..

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5348)

Varsányi Péter

2008. júl. 25. 09:56 | Válasz | #5349

Lehet, hogy engem azért nem hoz "lázba" :) a dolog mert van kb. 50 db "klasszikus" encoderem :)?
Azaz a "régimódi", hagyományos, inkrementális tegelyre "fúrható" optós :)
(Pl. a 2mm-es furatú HEDS tárcsát szabadon lehet "felfúrni" 6mm-ig (1/4"-ig is) és a többi méretből még 16-os tengelyre is tudok tenni...azaz egyszerű...

Egyébként - ha csak nem kell valami különleges érték - akkor szerintem egy "kerek" értékű 400, 500, 1000, 2000 cpr-es encoderekből már-már minden szükséges értéket ki lehet "csiholni" az LS 1c-vel...ami passzol a szokásos 2mm, 3mm, 4mm, 5mm, 10mm, 20mm-es orsó emelkedésekhez és szervomotorokhoz..
Talán egyszerűbben, kevesebb munkával... és ezáltal olcsóbban is...

Persze érdekes a dolog és érdekel is... :) De nem kellene inkább az encoder topikban folytatni ezt?

Magi István [HobbyCNC]

2008. júl. 25. 09:55 | Válasz | #5348

Mivel nincs rajta kvarc ablak, sajnos csak 1x. Nem érdemes elcseszni...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5347)

© svejk

2008. júl. 25. 09:34 | Válasz | #5347

A 0.2 mm szerintem tartható még hobby körülmények között is.
A mágnes hőmérsékleti együtthatóját kompenzálja azt írja.
Viszont nagyáramú vezetékekkel biztos kerülni kell :) ez pedig nagyobb motornál gond lehet.
A kimenet sem nagyon terhelhető, de azt egy buffer vagy szimmetrizáló megoldhatja.
A
Mindenesetre azért kíváncsiságból én is eljátszanék eggyel, bár még a programzását nem igen értem.
Azt írja OTP, tehát csak egyszer programozható?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#5345)

© HJózi

2008. júl. 25. 08:31 | Válasz | #5346

Tipusonként lehet mágnest választani, a központosság esztergával megoldható szerintem többféle módon is (motor tengelyre fogatásra gondolok). Az IC ill. a nyák felfogatását "adjusztálhatóra" kell kialakítani és behangolni... :D

Magi István [HobbyCNC]2008. júl. 25. 08:00 | **Válasz** | #5345

És a mágnes megcsapágyozása?... ha egy kicsit is "kólózik" (vagy berezeg) már löttek a tévesztés nélküli futásnak... szerintem...

Magi István [HobbyCNC]2008. júl. 25. 07:52 | **Válasz** | #5344

A részletes pdf-jében említ néhány szempontot, de semmi komolyt! Anyit értettem, hogy a forgáspont középre essen és minnél közelebb az IC-felszínéhez és persze a polaritás elhelyezkedése...

Egy kicsit én is szkeptikus vagyok a megbízhatóságát illetően...

Attól félek borzasztó érzékeny lehet a felé helyezett mágnes minőségére (főképp az erőtér homogenitását illetően)!

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5339)

© **HJózsi**2008. júl. 24. 22:39 | **Válasz** | #5343

Nekem nem sürgős, de ha arra jársz én is beneveznék 2-3 db-ra mágnessel... Nem mindegyik mocimon van encoder...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5340)

© **HJózsi**2008. júl. 24. 22:34 | **Válasz** | #5342

Biztos nem a részletes pdf-et linkelte be ...:D Azóta mindenki sokat tanult a szeró topikban! :D

Meg tudjuk, hogy 5kHUF alatt nem nagyon van encoder...

Ez az encoder meg egyben inkrementális (változtatható felbontással), abszolút és 3 fázisu kommutáció is BL-hez ... Majd Tibor45 megmondja




mire használható... (remélem nem csak a macskadóbálóhoz lesz jó ... E240 )

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#5341)

© **Kristály Árpád**2008. júl. 24. 21:18 | **Válasz** | #5341

Hallihó mindenkinek4

Én csak azon csodálkozom, hogy amikor LÁMPÁS feltette ezt az IC.....már egy éve kb. senkit nem érdekelt.....sőt nem is válaszolt neki

senki.....Ma meg megvan a spanyolviasz....

Varsányi Péter2008. júl. 24. 21:13 | **Válasz** | #5340

Most jöttem haza Ausztriából... Ha előre tudom... beugrottam volna a gyárba minta darabokért... 😊



Én (hihetetlen :) de elég konzervatív vagyok... :) Megvárom a SanyoDenki, Dahner, Siemens stb. mikor építik be a motorokba...

Tudtunk eddig is komplett mágneses és programozható felbontású encoderekről...

Tervbe is van véve, ha legközelebb rendelék az Digileaks-től akkor veszek pár ilyen encodert is... encoder topik - emlékeztek rá ugye?

Az sem túl drága... de még nem láttam "élőben bevetve" semelyik "nagy név" motorjában...

Szóval szkeptikus vagyok... :)

Azaz miután ha magam is teszteltem és minden ok... akkor is csak 50% esély van rá, hogy "megszoknám" hogy van ilyen... 😊

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5339)

© HJózsi

2008. júl. 24. 20:53 | [Válasz](#) | #5339

:) kíváncsi vagyok Varsányi Péter és Tibor45 mit szólnak hozzá... Szerintem lesz ebből is beszerzés... :D programozható felbontás, többféle üzemmód 30K rpm ... A mágnesekről nem láttam fotót, meg a felfogatásról ... szerelési szempontok ...

Válasz 'esd193' üzenetére (#5336)

© HJózsi

2008. júl. 24. 20:48 | [Válasz](#) | #5338

7 - 12 USD között láttam a darab árat 1 db-nál + a mágnes 2 USD körül ...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5335)

Magi István [HobbyCNC]

2008. júl. 24. 19:37 | [Válasz](#) | #5337

Ez tényleg egy fantasztikus IC! 👍

Válasz 'Molinari' üzenetére (#5332)

© esd193

2008. júl. 24. 19:14 | [Válasz](#) | #5336

Ez egy igen erdekes chip! :)) Az AS5045 viszont 12bit-es a gyarto oldalan 1db 13.5 Usd.Igen csak felkeltette az erdeklodesemet.Koszonet Hjozsi-nak :))

Válasz 'svejk' üzenetére (#5335)

© svejk

2008. júl. 24. 18:53 | [Válasz](#) | #5335

Hogyé' adják?

Gondolom egy csővel be kell hozni...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5334)

© HJózsi

2008. júl. 24. 16:12 | [Válasz](#) | #5334

[AS5040 részletes adatlap](#)

Válasz 'Molinari' üzenetére (#5332)

És még : " 3-phase commutation for brushless DC motors" ...
Absolute és incremental is ...

Válasz 'Molinari' üzenetére (#5332)

Aki nem akar optikai encoder -t az használhat mágneseset is.



Eljön mindennek az ideje... :) Ez még nem a végleges verzió... és "nemcsak" rajtam múlik...:)

Válasz 'vbodi' üzenetére (#5330)

Egy kicsit írhatnál többet az X1 vezérlődről, mindenkit esz a kíváncsiság.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5329)

Varsányi Péter

2008. júl. 21. 16:55 | [Válasz](#) | #5329

Arra gondoltam az X1 az Ebay-on (pontosabban csak az ebay.de-n :) akkor 200 Eurót is majd megér :) Arányos ár? vagy túl olcsó :)?
Csak kicsit várni kell, hogy az Euro vissza erősödjön a Jó Magyar Forinthez:)

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#5327\)](#)

Varsányi Péter

2008. júl. 21. 16:52 | [Válasz](#) | #5328

Ő is biztos 20 Euróért veszi... tehát csak a "tisztességes" azaz megszokott hasznot (szeretné) rátenni...
De ahogy kinéz a dolog nem sok sikerrel :)
Vagy lehet, hogy ez egy spéci vezérlő amihez (már) encoder sem kell :)

... Már az elején kellett volna egy E240 topikot csinálni...:) Olyan Ki-Mit Tud belőle és hozzá...:)

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#5327\)](#)

© **svejk**


2008. júl. 21. 13:15 | [Válasz](#) | #5327

Ennél igényesebbnek ítélt meg a holland fickót amikor voltam kint nála.
Érdekes hogy ehhez adja a nevét...: (

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5322\)](#)

© **HJózsi**

2008. júl. 21. 12:49 | [Válasz](#) | #5326

Csak nem az Olasz rizlingtől van ... 

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#5325\)](#)

© **HJózsi**

2008. júl. 21. 12:48 | [Válasz](#) | #5325

Tudtam, hogy hajt a kíváncsiság és ki akarod próbálni... Várj Aug 20-ig és akkor mehet a tűzijáték ... :D

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5324\)](#)

Varsányi Péter

2008. júl. 21. 12:42 | [Válasz](#) | #5324

Megyek veszek meszet... aztán megeszem... aztán még talán megveszem... 

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#5321\)](#)

© **HJózsi**

2008. júl. 21. 12:42 | [Válasz](#) | #5323



[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5322\)](#)

Varsányi Péter

2008. júl. 21. 12:41 | [Válasz](#) | #5322

Nem írtam, hogy megéri... :)

De a képen látni "jó ronda" a panel... a többi mindenki képzelheti :)

De jó a duma ... E240 Servo Drive ... 😊

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5319)

© HJózsi

2008. júl. 21. 12:40 | **Válasz** | #5321

Te Péter! Gyanús az ára! ... Lehet, hogy ez a Bautz motorokat is meg tudná hajtani ... 🤖🤖🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5317)

Varsányi Péter

2008. júl. 21. 12:39 | **Válasz** | #5320

Pont jó :) szépen kíméletesen... :) Nem szabad túleröltetni a kicsikét :)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5318)

© HJózsi

2008. júl. 21. 12:36 | **Válasz** | #5319

De... Én pl 70V-ról járatom ... meg 89Euro + posta ... ennyiért itthon jobbakat...

Írja, további fotókat is küld, szerintem ami kint van bőven elég ... 🤖

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5318)

© D.Laci

2008. júl. 21. 12:15 | **Válasz** | #5318

33V nem karcsú az E240 mocinak?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5317)

Varsányi Péter

2008. júl. 21. 12:08 | **Válasz** | #5317

"E240 FAN-CLUB"-osok :) figyelem!

Servo controller fur E-240 motoren universal controller

E240-hez "passzoló" vezérlő is van már... :) Eredeti Holland ez is! :) Van "dögivel" :)



© Farkas Ádám (Sopron)

2008. júl. 10. 13:07 | Válasz | #5316

Köszönettel intéztem a pénzküldést. Ezt a postázást választottam: Küld-fény-post :))

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5314)

Varsányi Péter

2008. júl. 10. 13:04 | Válasz | #5315

Végül is akkor ok... :) végül is csak 1-2 Euro lehet az IC... a többi meg sörökre meg sok is :)

Érdekes, hogy az Ebay-on mennyire nem bíznak a Postában (belföldön sem) állandóan minden vacakot csak biztosítással akarnak küldeni... Az pedig 15-17 Euro alatt nem nagyon van...(Hermes-DHL)
volt már ebből "dúhajom" a németekkel... 1 Eurós (licitvégű) pici valamit (encoder) csak 17 Euróért akart elküldeni...
Én meg elküldtem neki az 1 Eurót (átutalással persze :) és írtam, hogy kalapáccsal verje szét és küldje a képet, mert ha nem megy a negatív...

Jött a kép :) Talán tanult belőle :)

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5314)

© sanyi

2008. júl. 10. 12:32 | [Válasz](#) | [#5314](#)

Légipostával küldete, de nem ajánlott küldeményként (Bízik a Postában ;) igaz a Német postához szokott ... 20g ig csak 0,7Eur 50G-ig 1 Eur a www.post.de szerint. Szerintem 4 IC + 4 kvarc az még könnyebb is mint a boríték ;)

Varsányi Péter

2008. júl. 10. 11:39 | [Válasz](#) | [#5313](#)

Nem is küldte "légipostával" :) azaz elsőbbségivel.. sem ajánlottan.

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5312)

© sanyi

2008. júl. 10. 10:42 | [Válasz](#) | [#5312](#)

Visszafele számolva: 35 Euro- PayPal díj ~32 Euro
-postaköltség (~2 Euro "buborékos" boríték+ bélyeg)>> ~7,5 Eurora "értékeltem" egy vezérlőt amiben benne van a szellemi munkája, fizikai munkája (beszerez, postáz, üzemanyag), némi pénzügyi kockázat (zsákszám veszi a vezérlőt)stb.
Szóval úgy ítélt meg, hogy ez egy elfogadható ajánlat egy vezérlőért. És nem tiltakozott sőt még küldött 4 kvarcot is ;) darabja ~0,12 Euro ;)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. júl. 10. 09:53 | [Válasz](#) | [#5311](#)

Hogy találtad ki a 35EUR-t? Azt írja hogy 5-10 eutót kér + posta.

Válasz 'sanyi' üzenetére (#5309)

Varsányi Péter

2008. júl. 10. 07:58 | [Válasz](#) | [#5310](#)

Szerintem is "enged rá" ULI-ra a pénzt PayPal-on... nem fog "lelépni" ... :)
De mennyit és mennyiért az a kérdés... Én még nem rendeltem tőle... így azt nem tudom...

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5307)

© sanyi

2008. júl. 10. 07:24 | [Válasz](#) | [#5309](#)

Nekem hétfőn jött meg 4 db. Kb. 2 hét alatt ért ide, de Ulival nekem sem sikerült leveleznem. Elküldtem a leírásnak megfelelő összeget PayPallel és jött a vezérlő +4 kvarc bár azt nem kértem (35EURO/4 db). Egyet már összeraktam most jön a többi.
Szerintem annyira elfoglalt, hogy nem foglalkozik a levelekkel kivéve azokkal amikkel muszáj (rendelés).
A 4982-4985 sorszámúak az enyémekek ;)

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5307)

Átszámoltam, van mindhez új csapágy...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5301)

Első ... 9 10 11 **[12]** 13 14 15 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Listázás időrendben

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. júl. 09. 22:02 | Válasz | #5307

Nincs valakinek fölös UHU mikrokontrollere , az Uli már két levelemre sem válaszolt.

Varsányi Péter

2008. júl. 09. 21:46 | Válasz | #5306

Ez jó... :)

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5305)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. júl. 09. 21:42 | Válasz | #5305

Vagy ventilátor. Áramszünet nem lehet mert a szélkeregem befigyel olyankor.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5304)

Varsányi Péter

2008. júl. 09. 21:09 | Válasz | #5304

Szépen megcsináltad...

A hátsó tengelyvégekre kézi tekerő lesz? Áramszünet esetére :)

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#5302)

Varsányi Péter

2008. júl. 09. 21:07 | Válasz | #5303

Egyébként.. ha "tömegigény" lenne csapágyra... tudok az USA-ból olcsón... milyen a mérete?

Válasz 'svejk' üzenetére (#5301)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. júl. 09. 20:45 | Válasz | #5302

encoder beépítve a tacho helyére:





© svejk

2008. júl. 09. 19:52 | Válasz | #5301

Nem nagyon...
Minden másodikhoz, oké?

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#5299)

© svejk

2008. júl. 09. 19:47 | Válasz | #5300

Szerinted?! :(
Jó hogy mondd már pakolom is félre...

Válasz 'amp' üzenetére (#5297)

© Egyújabbgépépítő

2008. júl. 09. 15:45 | Válasz | #5299

Szia Svejk!
Ezekhez az 1700 Ft- os motrokhoz is van csapágy?

Válasz 'svejk' üzenetére (#5296)

Varsányi Péter

2008. júl. 09. 15:18 | Válasz | #5298

Minek rá encoder? :) min. 4-et kell párhuzamba kötni és akkor elég ha egyen van....:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5296)

© amp

2008. júl. 09. 14:53 | Válasz | #5297

És ugye egyet félre tettél nekem az encoder nélküliből?

Válasz 'svejk' üzenetére (#5296)

© svejk

2008. júl. 09. 14:48 | Válasz | #5296

De ezen nincs encoder!
Én ilyen szűz mocit 1700 Ft-ért tudok adni...

Jut eszembe van még 6-7 db encoderes is, azok most akciósan 6000 Ft/db!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5295)

Varsányi Péter

2008. júl. 09. 13:47 | Válasz | #5295

Még van 946 db E240.... :) Vegyétek! Vegyétek!

Ha jól csináljátok 2000Ft sem lesz...

Ajánlatot is elfogad... 10Euro csak az irányár... Most jó a forint is!

Ajándék csapágyakkal... Mi kell még? :)



© HJózi

2008. júl. 07. 23:00 | Válasz | #5294

Bennem nagyon megmaradt a Tibornál az E240 1ségugrás tesztekori beszélgetés, hogy egy marási feladatnál pl. a Z tengelynek egy falnál milyen iszonyú gyorsulással kell flirantania a marót, hogy ne nyalja le az alakot... Na most a videó láttán pont a lenyalás ugrott be, ami azt jelenti, hogy vagy a fal nem lesz függőleges, vagy a fúró törik... Ennél az alkalmazásnál ráadásul minden tengely 0-ra lassul, majd újra gyorsul ... 1ségugrás teszttel a rendszer határai gyorsan kimérhetők és ha nem megfelelő, a gyógmód is megtalálható, persze, ha nem zárunk ki bizonyos megoldásokat... És Péter fog győzni a Leányfalu Open-en nyákfúrás kategóriában... 😊👍

Válasz 'svejk' üzenetére (#5292)

© HJózi

2008. júl. 07. 22:44 | Válasz | #5293

Szia Tibor!

Bizony, sok zsákutca kerülhető el egy kis tervezéssel, számolgatással... És szerintem már

Péternek is fő a feje... :) Épp visszánéztem a BL topikban, valamikor februárban dobott Péter kesztyűt nyákfűrés ügyben... az tény hogy halad, de ha csak a február óta leírt

tanácsok közül néhányat megfogad, nem kellene a "labirintus" minden zsákutcáját bejárnia a végső jó megoldás érdekében. Persze Ő pont ezt élvezi úgy látom ... 😄👍

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5291)

© svejk

2008. júl. 07. 22:06 | Válasz | #5292

Hát igen, ez az én bajom is..:(

Először tapasztalok azután kezded gondolkodni hogy miért is úgy működik...

Ha nem látoma videón a szinuszra emlékeztető mozgást, eszembe sem jutott volna utánaszámolni...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5291)

© Tibor45

2008. júl. 07. 22:00 | Válasz | #5291

Szia Józsi!

Svejk is ugyanaazt számolta ki, pedig nem beszéltünk össze. Gondolom, Te is már hegyezted a ceruzádat a képlethez...)

Tudjátok, két féle Hobbista van: az egyik

foglalkozik az egységugrás, gyorsulás

problémával, a másik nem..:)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5290)

© HJózsi

2008. júl. 07. 21:51 | Válasz | #5290

:D Csak "jó a Tibor45 a háznál" ... 😄👍 most kb 100db fűrőt sikerült Péternek megspórolni ... főleg ha az automata szerszámcsereelőjére gondolok, 10-es tár ... 🏠 .. a panelfűrés tipikusan a leginkább egységugrásra hasonlító folyamat minden tengelyre ... tehát ha jól vizsgázik egységugrásból, akkor a fűrés is jó lesz ...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5285)

© rc

2008. júl. 07. 21:44 | Válasz | #5289

Hidd el profi a géped a hobbycnc kategóriába.

Hogy milyen a proficnc kategóriába nem tudom, nem vagyok ebben a szakterületben jártas.

Ilyen brutális igénybevételt komplett géppel még senki nem dokumentált itt rajtad kívül. Nem gyufaszálat mozgató digitalizálóra gondolok, hanem amivel ilyen erővel lehessen marni.

Ha a pontosságod valós akkor ez a gyorsulás már termelési igényeket is kielégít.

Továbbra is ámulok és gratulálok.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5286)

© svejk

2008. júl. 07. 21:28 | Válasz | #5288

Itt azt írja, hogy max. 60ezer fordulat és max. 93mm/s elötolás.

Akkor valahol a tapasztalatom reális lehet...

Varsányi Péter

2008. júl. 07. 21:22 | Válasz | #5287

Majd legközelebb már "szerszámos" tesztekét csinálom... :) csak "egységugratásnak" szántam...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5282)

Varsányi Péter

2008. júl. 07. 21:19 | Válasz | #5286

Jó lesz ez már nekem így... :)

Persze nem gyorsult fel a teljes sebességre... ez egyértelmű...

A #5252-t megvallom nem vettem észere... valahogy elsiklottam felette... de a válasz ugyanaz... valóban lehet, hogy nem gyorsult teljes sebességre... de "tapasztalatból" ez nem volt rossz...

A Hatalmas Teta...

Nem csinállok olyan tesztekert amikre sohasem lesz szükségem... :) Csak gyakorlatiasokat... :)

Ha valaki tud mutatni "vadabb, gép, vezérlő gyilkosabb tesztekert" hajrá :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5281)

© svejk


2008. júl. 07. 21:10 | Válasz | #5285

Akkor csak jól láttuk H.Józsival hogy sinust rajzolt a Z tengelyed :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5282)

Varsányi Péter

2008. júl. 07. 21:09 | Válasz | #5284

Akkor felhajtsak egy 400.000rpm-es főorsót... ...

Viccet félretéve láttam már ilyet az Ebay-on... légcsapágyas volt...

Dehogy milyen frekváltó kellett volna hozzá... azaz egy 4 Khz-es... :)

Jó lenne ha a nyák fúrési adatokat valaki kiszámolná...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5280)

© svejk

2008. júl. 07. 21:09 | Válasz | #5283

Akkor elég a 100 ezres fúrófordulat :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5282)

© svejk

2008. júl. 07. 21:08 | Válasz | #5282

"200mm/s és 40ms-os idő a 200mm/s-ra"

Rosszul számolok???

Akkor neked 8mm után éri csak el a 200mm/s-ot?

Akkor a 2 mm-en csak 50mm/sec-re gyorsult?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5278)

© Tibor45

2008. júl. 07. 21:06 | Válasz | #5281

Szép estét Péter!

Alakul ez, szépen cserélgeted egyre nagyobbra a motorjaidat :)

Az #5252 leírtam a valóságra utaló tényt.

Elsumáskoltad a reagálást.

Valószínűleg azért, mert a mostani adatok sem stimmelnek.

"200mm/s és 40ms-os idő a 200mm/s-ra. Minden be volt vetve :)"

Sajnos még nagyobb motort vessél be, mert 8 mm

kell csak a gyorsulás-lassulásra, tehát soha

nem voltál 200 mm/s-on, hiszen 5mm volt a

teljes hossz. Írtam, már ne a süket, és buta

program ablakoknak higgyél, számolj inkább :)

Ha pedig annyira megvagy elégedve a hatalmas tetájú motoroddal, akkor előre fél fordulat-hátra fél fordulat. Ezt hányszor tudod megcsinálni? Ha 15-20 Hz fölé tudsz menni 20% távolság amplitudó csökkenés mellett, szívesen megnézném.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5278)

© svejk

2008. júl. 07. 21:00 | Válasz | #5280

Akkor az én tapasztalatomhoz viszonyítva Neked 396 ezres fordulat kellene a fűrődnek..

Most már kíváncsi lettem igazán vajon a gyárban mekkora a fordulat/előtolás viszony..
Az enyémnél a fordulatonkénti 0.033mm előtolás elég kevésnek tűnik, pedig ránézésre szépen fűrt a 0,8-as keményfémfűrő.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5278)

© HJózi

2008. júl. 07. 20:50 | Válasz | #5279

Na ez egy igazi hobbista válasz! 😊 Ez a Live Power Makett kategória! 🤖 😊 😊 🗝️ 🗝️

Na jól van, nem félek hogy nem fogjuk látni a "Nyákfúrás erős idegzetűeknek" videódat! ... 😊 🤖 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5276)

Varsányi Péter

2008. júl. 07. 20:23 | Válasz | #5278

WinPCNC Professional (40Khz)... 200mm/s és 40ms-os idő a 200mm/s-ra. Minden be volt vetve :)... Exponenciális gyorsítási görbe is...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5277)

© svejk

2008. júl. 07. 20:20 | Válasz | #5277

Mekkora volt a videón a sebesség és a gyorsulás?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5274)

Varsányi Péter

2008. júl. 07. 20:17 | Válasz | #5276

Nem gondolod, hogy összepiszkitom... 😊 ... A HF motor beüzemelése még hátra van... (60.000rpm)
... addig legyen szinuszos... :) persze csökkenteni kellene a a tároló memóriát...
De sajnos nem lehet... 24step jelnél oldana le... azaz 0.12mm-nél... ez ám a baj...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5275)

© HJózi

2008. júl. 07. 19:57 | Válasz | #5275

Várom én is a videót az éles tesztől! 🤖 Elég határozott a géped mozgása, azzal együtt én is szinuszusnak látom a mozgást (lehet lassú a videokártyám 🗝️)
Legetne fogadásokat kötni : Töri vagy nem Töri ? ... 🗝️ 🗝️ 🗝️

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5273)

Varsányi Péter

2008. júl. 07. 19:48 | Válasz | #5274

Az emelkedés csak 2mm volt... talán elég... (1,6-os nyákhöz) persze lehet, hogy nem...
Csináljak egy tesztet nagyobb emelkedéssel? Á... majd ha lesznek versenytársak :)
Persze majd élőben eldönti a fűrő :), Dehát csak "egységugás" tesztnek szántam :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5272)

Gondolod, hogy abban a kicsi memóriában eltárolódik a hiba :) dehogyan ... nincs hova! Ez a lényeg! Elemi erők... :)
Ez a kérdés egy léptetőmotornál fel sem merülne ugyebár...:)

A fűró miután kijött a lukból csak azután megy odébb! Hibajelet mértem... "Nem spájzolt" el szinte semmit... valós, fizikai a mozgás!
De majd persze lesz fűrés is élőben... :) Ha bírom főrsó sebességgel...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5270)

Mindenféleképpen próbáld ki valós fűréssel, és azt videózd le!
A videódat nézve szerintem nagyobbra kell venni az utazómagasságot.
Mintha nem lenne elég négyzeteszerű a fűrófej mozgatása, (mintha egy egyenirányított szinuszhullámot követne :))..persze lehet a frame/sec csál..

Egyébként anno nálam a 12000-es fordulathoz 400mm/perc előtolásnál jött a szép "kukac" forgács a nyákból. Fefelé pedig GO-al huztam ki a fűrőt. Tehát akkor 60 ezernél a 2000 mm/perccel elég lefűrni.
Kíváncsi lennék mások tapasztalatára én is ez ügyben, illetve az elméleti értékekre.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5265)

Áttétel... Tibornak.

Hát valahol igazad volt... Látod lecseréltem a gépem a motorokat... a döntésnek több oka volt.

1. Golyósorsó melegedés.

A 400mm/s sebességet nem bírták az előfeszített golyósorsók (melegedés)... azaz ezek köszörült nagyon precízen illesztettek...

A THK is csak max 2000rpm-es fordulatot enged neki az adatlapon...

Végül is "későn" néztem meg az adatlapot... de mivel léptetőmotorokhoz lett a "gép alapjai lerakva" azaz az orsók véve...

... megbocsáthatónak tartom magamnak.

200mm/s sem rossz... mert a pontosságot többre tartom...

2. Nyomaték...

Itt volt igazad... a 0.75Nm alapnyomatékú Bauzt motor igen lassú fordulaton állandóan beavatkozásra készítette a vezérlőt...

Azaz a pozíció hibajel nagy volt. Nem túl magas, de... nem volt teljesen pontos a pályakövetése.

Most, hogy a SanyoDenki motoroknak a fordulatszáma 2500rpm de ez mellé 1,6Nm-es alapnyomaték párosul a vezérlés és a végrehajtási hibajel szinte minimális (semmi) eltérést nem mutat... azaz "parancspályán" tartja "alanyi" erőből...

Persze a 0,75N-es Bauzt motor tudott pörgni 5000rpm-el is... tehát egy 1/2-es áttétellel ugyanezt a végredményt tudta volna. Ahogy írtad...

DE!

Akkor a gyorsítási képessége is felére esett volna! Ami szerintem fontosabb mint a sebesség a gyakorlatban.

Most ezek a SanyoDenki motorok 200mm/s-ra 40ms alatt gyorsítják!

SanyoDenki adatlap - 4.oldalon a 400W-os.

3. felbontás...

Mivel a sebességet a felére vettem ezáltal a gép fizikai lépésszámát a duplájára emelkedett...

Azaz 0.005mm egy lépés (5um)... mivel 1000cpr-es encoderek vannak rajtuk. (Bautz 500cpr volt)

Ezáltal lehetőség nyílt a szoftveres kottyanásmentesítésre.

Sajnos a kupplung és egyéb szerkezeti problémák miatt fellépő (oda-vissza irányban) kottyanás pont 0.005mm.

De 0.01mm-es lépésköznél ezt ugyebár nem lehet használni... mert a minimum 1 lépés...

Sőt! mint tudod a szervóhajtásnak van egy kis bibije... legalább egy "lépéssel" túl lép a "célponton"... ez is ok. lett...

A Z-tengelyen gyakorlatilag maradt a Bauzt motor... csak egy másik amin szintén 1000cpr-es encoder volt...

A lényeg...

Létezik elektronikus áttétel is:) Azaz a motor jó fordulatszám/nyomaték megválasztása.

Általában a kisebb fordulató motorok erősebbek és nagyobb feszültségűek... ami itt és most igencsak jól jött!



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5257)

© HJózi

2008. júl. 07. 19:21 | Válasz | #5270

Nyákkal, fúróval is próbáltad? Ha nem törik a fúró, ennél a tempónál, egységugrásban is jó lesz a rendszer, de ha ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5265)

Varsányi Péter

2008. júl. 07. 19:01 | Válasz | #5269

Majd csinállok egy kimondottan "egységugrató" gépet - ha ráérek - de ez "gyakorlati" marásra készül...)

Válasz 'rc' üzenetére (#5268)

© rc

2008. júl. 07. 18:57 | Válasz | #5268

Vigyázz nehogy egységugrással lemossanak a pályáról! 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5267)

Varsányi Péter

2008. júl. 07. 18:43 | Válasz | #5267

A 4. talin megrendezzük az "Első Magyar Nyákfúró Versenyt"... arra készülök :) Eddíg csak Motoros kolléga jelentkezet.. :)

Most a "gépszekrény" gyártás jön... legalábbis paravánok...mert szeretem a tisztaságot :) Aztán a vákumasztal...
Már megvan minden hozzá... Vákumszivattyú... vákummérő... stb. De egy egyszerű asztalka lesz tele lukkal...

Válasz 'rc' üzenetére (#5266)

© rc

2008. júl. 07. 18:41 | Válasz | #5266

Gratula!
Ezzel a géppel már varni-hímezni is lehet!
Beindúl a vákumasztal gyártás?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5265)

Varsányi Péter

2008. júl. 07. 18:37 | Válasz | #5265

Egységugrás...
Hát igen... egyszer én is szeretnék egy "tapintós" gépet csinálni digitalizáláshoz...
Egy "könnyű" felépítésűt, és oda igen jók lennének szerintem pl. a tárcsamotorok... szép nagy dinamikával...

Egységugrás...
Az "egységugrás" akkor tudja a gép a legpontosabban és leggyorsabban végrehajtania a fizikai valóságban(!!!) ha jó a motor!
Ahogy te szoktad írni a "vasba öntött képessége lesz a döntő"... ez igaz! Jó zene, jó zenekar nélkül nem lesz... még ha a "karmester" netán csodákra is lenne képes :)

Az én egységugrás "gyakorlatias" teszttem ilyen:
Elvi nyákfurási teszt VIDEO :::: 500 luk 70mp alatt - 5mm-es távontként...azaz 7 db luk/mp...
Sajnos elég robusztus a mechanika, így ezt a 7 luk/mp sebességet nem tudom túllépni... :)
Talán egy könnyebb mechanikával... ahol nem ilyen nagyok a mozgatott tömegek... Egy gravírozó, kontúrmaró géppel... jobb lehet...
Nade lehet, hogy minek?
Kiszámolhatnád nekem, hogy ilyen sebesség mellett egy 0,8mm-es fúrónak mekkora fordulatszám kellene egy FR4-es nyákhoz...
Talán 60.000rpm-be nem is fér bele...

4X... van 2X is... van 1X-is... "Multifunkciós" be állítható... :) Csak egy jumpert kell áttenni... ide-oda :)

© Tibor45

2008. júl. 06. 22:39 | Válasz | #5264

"Gondolod, hogy a CNC-s feladatok egységurgásból állnak?"

Bizony sok ilyen van: pl. mechanikus digitalizáló tapintó, szinkron elektromos

lefejtő CNC hajtások, ..., stb.

Hidd el, e.u. nélkül nincs jól beállított, letesztelt szervó.

"Mellesleg" az encoder felbontása pl. szervó körerősítési

paraméter is. Fogajunk ezen soha nem

gondolkodtál el, és egyelőre csak azt élvezed,

hogy van 4X is a világon.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5263)

Varsányi Péter

2008. júl. 06. 22:20 | Válasz | #5263

A DC szervó motorok többségén 250cpr és 2000cpr közötti encoder van.

A példában szereplő 10.000cpr-es encoderrel szerelt DC szervómotor még nem jött velem szembe :) de ha lenne akkor ott az 1X-es mód (azt is tudja)... de ekkor a másik felén kellene a sok-sok step jel...

Továbbra is azt vallom, ha az encodert cserélni ill. pótolni kell pl. egy 500cpr-es érték nagyon jó válsztás direkthajtáshoz! (4X mód = 2000 imp fordulat)

Persze ha áttétel van akkor arányosan ezt az értéket lehet csökkenteni...

Egységugrás...

Hát megint témánál vagyunk :) Gondolod, hogy a CNC-s feladatok egységurgásból állnak?

Természetesen a vezérlőnek kicsi a hibajel tárolója - ismét írom - ne eltárolja a vezérlő jeleket a memóriába, hanem közvetítse (szinte mint egy léptetőmotor azonnal) a munkadarabra...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5262)

© Tibor45

2008. júl. 06. 22:02 | Válasz | #5262

Na azt megnézném, amikor egy 10.000 cpr-es encodert olyan lazán még 4X-eznél.:)

Nagyszerű Nálad minden Péter, gratula!

Szép, esztétikus, drága elemekből összepakolt

gépet fogsz Te a végén építeni. Egy apró baj

van: igazi egységugrás verziókat még nem kapott

a rendszered, és már lassan kész van.

De az a lényeg, hogy Te elégedett legyél, és az

utolsó :) jel a Tied legyen.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5261)

Varsányi Péter

2008. júl. 06. 21:27 | Válasz | #5261

Ok. Tehát van. Egyetértünk. :) Happy!

Na pont ezaz !... az LS7184 IC-t olyan "kiaolvasási" módra állítom (1X vagy 2X vagy 4x), hogy a trimmereket be tudjam állítani!!!

Ez a "lelke" az egésznek ezért van benne, hogy az encoderek széles skálát tudja fogadni! (nem betárolni hibajelnek :)

Köszönöm.

Frekvencia:

Hát tudod nálam a frekvencia az ami kevés... azaz pont annyi amennyi kell... ez az én egyéni problémám a WinPC-vel...(de szeretem :)

Elégséges a freki, de nagyon jól kell méretezni és/vagy step jelet többszörözni...

pont elég a "sebesség és pontosság össszhangjához" legalábbis ezen a szinten.

Azaz nem tudok 50m/perc sebesség mellett 1um felbontást... :)

Frekvencia...

A freki teszt csak kíváncsiságból volt...

Mert ugyebár ha pl. 350Khz-et bír a vezérlő... akkor pl. 40Khz-en meglepetés nem nagyon lehetséges... (100Khz-en sem :)

Na meg azért, hogy ezek a drága optók nem hiába vannak benne :)

Javaslom mindenki tesztelje meg a vezérlőjét... meddig bírja... :) !!! Sok kis problémára fény derülhet...

Én megtesztelek a kocsjaimat - persze bejáratás után - meddig megy azaz tudja e azt ami az adatlapon van... :)

Persze talán sosem megyek anyival... dehát...: Rendőrre figyelni! most sokba kerül :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5258)

Varsányi Péter

2008. júl. 06. 21:09 | [Válasz](#) | [#5260](#)

Nem lett áttétel...:) de majd kitárgyaljuk...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5257)

Varsányi Péter

2008. júl. 06. 21:06 | [Válasz](#) | [#5259](#)

Valóban Tibor szervó vezérlőjét sajnós nem teszteltem.

De ennek meg van az oka! Mint Tibor írta nem postázható az övé, mert csak Ő tudja beállítani.

Ezért (is) nincs is hozzá adatlap és beüzemelési leírás...

Sajnos nem vagyunk szomszédok :)

DE! Elmondhatom, hogy minden más Magyarországon forgalmazott szervót teszteltem! Felsoroljam? :)

Bármikor szívesen tesztelném! De... én csak olyan szervó vezérlőket "kedvelek" amit magam is be tudok állítani...

Ahogy viccessen egyszer már írtuk... nem köthetek életbiztosítást a gyártóra... :)

... vagyis ha egy kis állítani valót találnák a rendszeren... meg tudjam magam(!) tenni!

Talán Tibor vezérlője ebben egyedüli a világon...

Végül is Ő ért hozzá a legjobban... Ha valaki nem is akar a kérdéssel foglalkozni, felteszi a gépre a motorokat - "kihívja" Tibort... és nem fáj a feje...

Csak én (sajnos) nem ilyen vagyok... :) Hobbysta... csavargató... állítgató...

Válasz 'vbodi' üzenetére (#5253)

© **Tibor45**

2008. júl. 06. 20:54 | [Válasz](#) | [#5258](#)

"Egy pl. 1000cpr-es (legyen kerek:) encoderből ki lehet "olvasni" 4X-es módban 4000db pozíció jelet..."

Hát persze, igazad van, sőt nekem van egy 8196 encoderem, így már 32768 helyen is megállíthatod a szervódat egy fordulaton belül.

Csak 2 apró probléma van: igencsak ütközésen túl kellene tekergetned pár trimmer potit a szervódban beállításkor, és a jelenlegi vezérlőprogidat le kellene cserélni olyanra, aminek van pár mega Hz-es kimenete, vagy Te is rendeltél H. Józsitól olyan MHz-es csodát, és már arra készülsz titokban.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5255)

© Tibor45

2008. júl. 06. 20:37 | Válasz | #5257

Péter még soha nem kért tőlem még csak egy tesztet sem, az is igaz, hogy rossz szervó áttételezést (amihez Ő annyira ragszkodik) nem erőből, izomból kell leküzdeni, az csak látszólagos jó megoldás.

Így sajna azt is mondhatnám, semmilyen szervó nem segítség erre, egy sokkal kisebb teljesítményű is jobb dinamikájú lehetett volna.

A forgó tömeg tetája sajnos a szervorendszerekben az egyik legnagyobb úr, de van rá azért pár módszer, hogy hatalmát csökkentjük.:)

Válasz 'vbodi' üzenetére (#5253)

Varsányi Péter

2008. júl. 06. 20:30 | Válasz | #5256

Sajnos nem.... Több oka van...

Válasz 'vbodi' üzenetére (#5254)

Varsányi Péter

2008. júl. 06. 20:28 | Válasz | #5255

☺ Reméltem, hogy figyelsz... és minden kritikát jónéven veszek...

A jövő héten okozok neked örömet... majd mondhatod: Úgye megmondtam...:)

Persze nem volt teljesen igazad... vagy nem tudtad jól elmondani... Bautz motorok a gépemen... :)

1. Olcsóbb lett volna... mert te is tudod kevés alkatrész beszerezni normális áron... szinte lehetetlen...

Pl. LS7184-ből 100db alatt szinte lehetetlen behozatni, vagy pl. HPCL2300-ból 500-at vettem... nálunk ez igen drága. stb...stb... ugyis tudod...

Sok pénzem "áll bent"... nade...majd eladom az Ebay-on a felesleget:) Ez sem nagy gond...

Telcsit? Merre?

Ez nekem hobby... mindent amit akartam (leírtam miket) "csak pénzért" nem kaphattam volna meg...

Tárcsamotorok... Tudom soros induktivitás...stb... de ment IRFP064-el, ez igaz, hogy csak 60V-os de 100A a Fet...


Kemény dolog... de szerencsére nem mindennapos a probléma... azaz nem sok van belőle és talán nem is CNC hajtásra valók... szerintem.

LS7184 IC...

Nem figyelted a "stílusváltásomat" :) Kerülöm az osztás és szorzás kifejezést...

Ez egy encoder jel feldolgozó IC... ami tud 4X, 2X, 1X-es módban encoder jeleket kiolvasni... (talán így zöldágra vergődünk :)

De ha újból kezdjük... :) Egy alapdolgot tisztázzunk le:

Egy pl. 1000cpr-es (legyen kerek:) encoderből ki lehet "olvasni" 4X-es módban 4000db pozíció jelet ami teljesértékű azaz fizikálisan valós pozíciót jelent (itt ez most 0.09 fokot jelent)... Ezzel egyetértessz? Igen vagy nem. :) semmi félreduma... 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5250)

© vbodi

2008. júl. 06. 20:28 | Válasz | #5254

Péter!
Apróbb részletek, kapcsolási rajz, nyákrajz, beültetési rajz publikusak? Szerintem többünket érdekelne, elégítsd ki a kíváncsiságunkat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5251)

© vbodi

2008. júl. 06. 20:24 | Válasz | #5253

Komolyan mondom, amikor olvastam Péter #5247-es hozzászólását azt hittem, hogy Tibor Te csináltál neki vezérlőt és most kiderült, hogy nem.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5250)

© Tibor45

2008. júl. 06. 20:23 | Válasz | #5252

Péter nem fogsz szeretni ezért sem.:)
Gyanús volt nekem már szemre is a videó
a 720 rpm és 10 ms rámpa. Túl lassan
hánykolódott az a motor. Ezért kiszámoltam
a gyorsulást, és sajnos az jött ki, hogy minimum
6 mm út kellett volna ahhoz, hogy elvileg
a motorod rényleg 720-ra pörögjön fel és
vissza is tudjon lassulni.
Ez tipikus esete a szép divatos mai program
ablakoknak, amibe ha beírsz pár adatot (vagy
program ír ki valamit), egyből azt hiszed, a
valóságban is az realizálódik.:)
De majd a talin megkínálom én a hajtásodat (ha
szeretnéd pár saját, igazi egységugrás jellel,
meglátod, nagyobbat fog ugrani, ameddig bírja.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5239)

Varsányi Péter

2008. júl. 06. 20:12 | Válasz | #5251

Pontosan... Tudsz ilyet? Tudtam volna ilyet venni? Egyértelmű: Nem...

Minden másra ott a MasterCard... 

Válasz 'lovas gyula' üzenetére (#5249)

© Tibor45

2008. júl. 06. 19:53 | Válasz | #5250

Figyelek ám Péter!

"- mert nem volt ilyen...vettem volna...olcsóbb lett volna..."

Van ilyen, sőt...milyen kár, hogy egy telcsit nem eresztettél meg.

"2. Nagy áramú motorok (pl. tárcsamotorok - ez IRFP064-es fettel is lett tesztelve... ok.)"

A tárcsamotorba nem nagy áramot kell vezetni, hanem lekezelni a kicsi induktivitását.

Ez nem tehát nem FET kérdés.

"3. Nagy felbontású encoderes motorok. (vagy éppen kicsi ezt megoldotta az LS IC...)"

Semmit nem oldott meg, sőt tovább fokozza a problémát, hiszen mint már annyiszor mondtam, ezzel Te csak SZORZOL!!! Azaz a nagy

felbontásból még nagyobbát csinálsz. 😊🌐

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5247)

© lovas gyula

2008. júl. 06. 19:49 | Válasz | #5249

"nincs benne "feketedoboz" (PIC&PUC&PLCD stb:)..."

Számomra az a szimpatikus, hogy mindenki a saját "képére" tudja alakítani és nem kell elfogadni a beégetett esetenként zavarosan megfogalmazott (dugd be és használd) elvű programot

Varsányi Péter

2008. júl. 06. 19:17 | Válasz | #5248

Azthiszem (közben) pont ezt megírtam #5247 :)

Válasz 'lovas gyula' üzenetére (#5246)

Varsányi Péter

2008. júl. 06. 19:16 | Válasz | #5247

Honnét gondoljátok, hogy valóban jó? :)

Én csak a blokvázlatot és a határértékeket találtam ki - azt is kényszerből - mert nem volt ilyen...vettem volna...olcsóbb lett volna...

Van egy "szekrényi" nagyon jó szervómotorom. Egyszerűen kellett... kényszer volt...

A problémák amihez kellett:

1. Nagy feszültségű motorok (100V felett)
2. Nagy áramú motorok (pl. tárcsamotorok - ez IRFP064-es fettel is lett tesztelve... ok.)
3. Nagy felbontású encoderes motorok. (vagy éppen kicsi ezt megoldotta az LS IC...)
4. Kedvemre variálhatok benne.

... FET-eket cserélhetek, (persze ehhez a legerősebb FET meghajtó kellett, hogy "szabad legyen a pálya")...

Nem SMD az áramkör, ha szükséges könnyen javítható. Na persze szép nagy is lett: 120x150mm ettől is drágább... :) Pedig nics "szabad hely" rajta.

Számomra teljes mértékben átlátható az áramkör működése, nincs benne "feketedoboz" (PIC&PUC&PLCD stb:)...

... Tehát egy igazi hobby cucc a javából... :) azaz egy hobbysta álom... :) Nekem.

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#5245)

© lovas gyula

2008. júl. 06. 19:03 | Válasz | #5246

De a feszültsége és a kivehető áram is nagyobb. Úgy gondolom, hogy a kínálati palettán lenne helye. Jól látom nincs benne mikrovezérlő?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5243)

© Hunka Tibor

2008. júl. 06. 18:40 | Válasz | #5245

Tipikus eset , valaki csinál egy jó dolgot (magyar) és nem lesz belőle termék .
Add el a gyártási jogát egy kínai cégnek , ők biztosan fogják gyártani .

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5243)

© rc

2008. júl. 06. 17:39 | Válasz | #5244

Érteni értem, csak fel nem foghatom!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5243)

Varsányi Péter

2008. júl. 06. 17:29 | Válasz | #5243

Nem. Ezt nem lehet eladni...
Egyszerűen azért mert nem éri meg... Magasabb az alkatrész költsége mint a többinek...

Válasz 'rc' üzenetére (#5242)

© rc

2008. júl. 06. 17:24 | Válasz | #5242

Gratula!
Az Ebay-ról lehet majd rendelni?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5241)

Varsányi Péter

2008. júl. 06. 17:13 | Válasz | #5241

😊 Ez milyen vezérlő? Az én "agymenéselem" :)?... azaz akartam egy olyan vezérlőt ami nincs azaz egy "fogamra valót"...

Azt nem írom, hogy én meg tudtam csinálni, csak elméleti síkon találtam ki :) Valaki pedig a gyakorlatban megcsinálta :)

Semmi különös... :)

Az eleje egy LS7184-es encoder jelfeldolgozó IC, ez fogadja korrekt módon az encoder jeleit...

Sőt "egycsapásra osztani" is tudja... azaz hogy pontosítsak tud 1X-es, 2X-es és 4X-es feldolgozási módot.

Így az különböző (cpr-es) encoderek fogadhatók... beállíthatók...(ami van...)

A bemeneteken (step és dir) egy-egy Avago HPCL-2300-as opto ami nagyon gyors és 0,5mA-el már garantáltan nyit! (adatlap).

Nincs az gyenge kimenetű LPT port ami meg ne hajtaná...(pozítívban!)

A vége egy IRP260-as FET híd meghajtás, ami gyakorlatilag egy szabványkapcsolás...

A kettő között pedig egy analóg PID szabályzás...

Tapasztalat:

Biztosan megy, tud nagy feszít, nagy áramot, könnyű beállítani (nekem is)... de persze elfogult vagyok :)

Gondolom a többi videót is láttad...

Válasz 'vbodi' üzenetére (#5240)

© vbodi

2008. júl. 06. 16:34 | Válasz | #5240

Péter! Az X1 milyen vezérlő, mi a tapasztalatod vele?

Varsányi Péter

2008. júl. 05. 18:18 | Válasz | #5239

... #5151 folyt. köv... X1-es teszt... 3. rész.

Most elővettem a "szekrényből" a legnagyobb felbontású encoderes motort... egy CMC - 2000cpr-est!

Teszt VIDEO::::: 36Khz től 350Khz-ig ...Hát igen... bírta...:)

(A vezérlő 1X-es encoder feldolgozási módra volt állítva = 2000 imp/fordulat)

Sajnos ilyen nagy step frekvenciát csak jelgenerátorral tudtam előállítani...

A 10Mbit-es nagyon kis nyitó áramú (szuper) optocsatolók kitűnően bírták a nagy bemeneti frekvenciát... és persze az egész áramkör is...

(akár lehetet volna még feljebb is menni a frekvivel, de elfogyott a motortápfesz)... Nade 350Khz nem rossz... több ügysem kell...

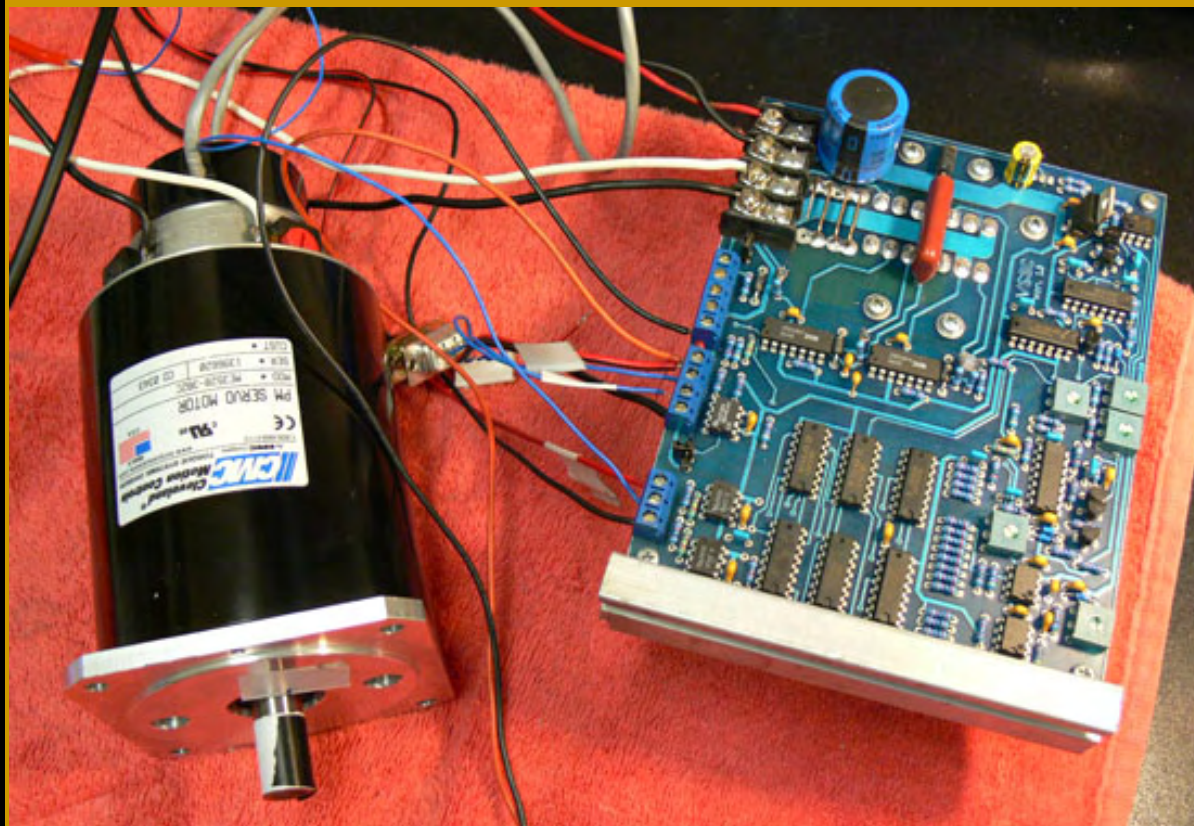
Egy VIDEO amikor a motor csak 720rpm-el forog..... de a 720rpm-re 10ms(!) alatt gyorsul fel és 10ms(!) alatt lassul le!

A zavarvédeltségi teszt is jó lett...

Próbáltam mindeféle "külső" zavarjelet adni az áramkörnek...

Pákapcsolgatás, ferkiváltó a nyákra fektetve :) stb ... de semmi "lépésvesztés"... azaz encoder zavar...

Több órán keresztül mindent megtettem, hogy megbolondítsam :)... sikertelenül :)



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5151)

Magi István [HobbyCNC]

2008. júl. 01. 18:06 | Válasz | #5238



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5236)

Varsányi Péter

2008. júl. 01. 15:49 | Válasz | #5237

Inkább dumáljunk szervővezérlésről...

Arra a következtetésre is jutottam...hogy ha az encodernek kicsi a cpr értéke... az nem is olyan nagy baj...(vagy 1X-es módban megy) ha le lehet (vagy kell) áttételezni a motort... Ezáltal a "tengely lötyögés" is (arányosan) csökkenik...

Ezt a "tengely lötyögést" azaz nem "szigorú" azaz nem "kemény" pozíció tartást... minek kell(ene) nevezni???

Mert ugyebár ettől nem pontatlan a szervórendszer... csak...lötyögősebb :) és "túlfűtés" ...

Varsányi Péter

2008. júl. 01. 15:38 | [Válasz](#) | [#5236](#)

Töröltem... Hát ez már tényleg több mint furcsa :)

© **D.Laci**

2008. júl. 01. 14:23 | [Válasz](#) | [#5235](#)

24 hozzá szólásából vagy 20 lett szerkesztve. :) 4 szer 5 ször szóltak neki. Szerintem áteset már a ló másik oldalára. Szerintem 20 –as IQ felet már tisztességesen meg lehetet volna kérdezni....

Ha már így összejöttünk nem tudod a Dxxx szervó szabályzós pali tel. számát? :)

Hogy a szócsatározásokat megelőzzem: a problémám csak annyi volt a Kérdéssel: ellenkezik a fórum szabályzatával, ha már mégis életbe vágó lenne, a tel szám akkor sem a Servó topikban teszem, hanem a segítség béna vagyok -ban esetleg... de egyeseknek derogál ott feltenni egy kérdést....

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#5234\)](#)

© **svejk**

2008. júl. 01. 14:05 | [Válasz](#) | [#5234](#)

Ne csodálkozz, ez csak egy nagyon burkolatlan burkolt reklám (vagy totál idiotizmus ??) lehet.. :((

[Válasz 'D.Laci' üzenetére \(#5233\)](#)

© **D.Laci**

2008. júl. 01. 13:51 | [Válasz](#) | [#5233](#)



[Válasz 'Hortobagyi' üzenetére \(#5232\)](#)

© **snecl**

2008. júl. 01. 07:15 | [Válasz](#) | [#5231](#)

Pedig még magyar képviselők is vannak a cégnek. Az is igaz, hogy erről a típusról hirtelen nem találtam katalógus adatot, tehát zsákbamaczka. Viszont BL motor meg sokaknak van bontásból.

Hmmmm....

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5229\)](#)

© **Szigma**

2008. júl. 01. 01:17 | [Válasz](#) | [#5230](#)

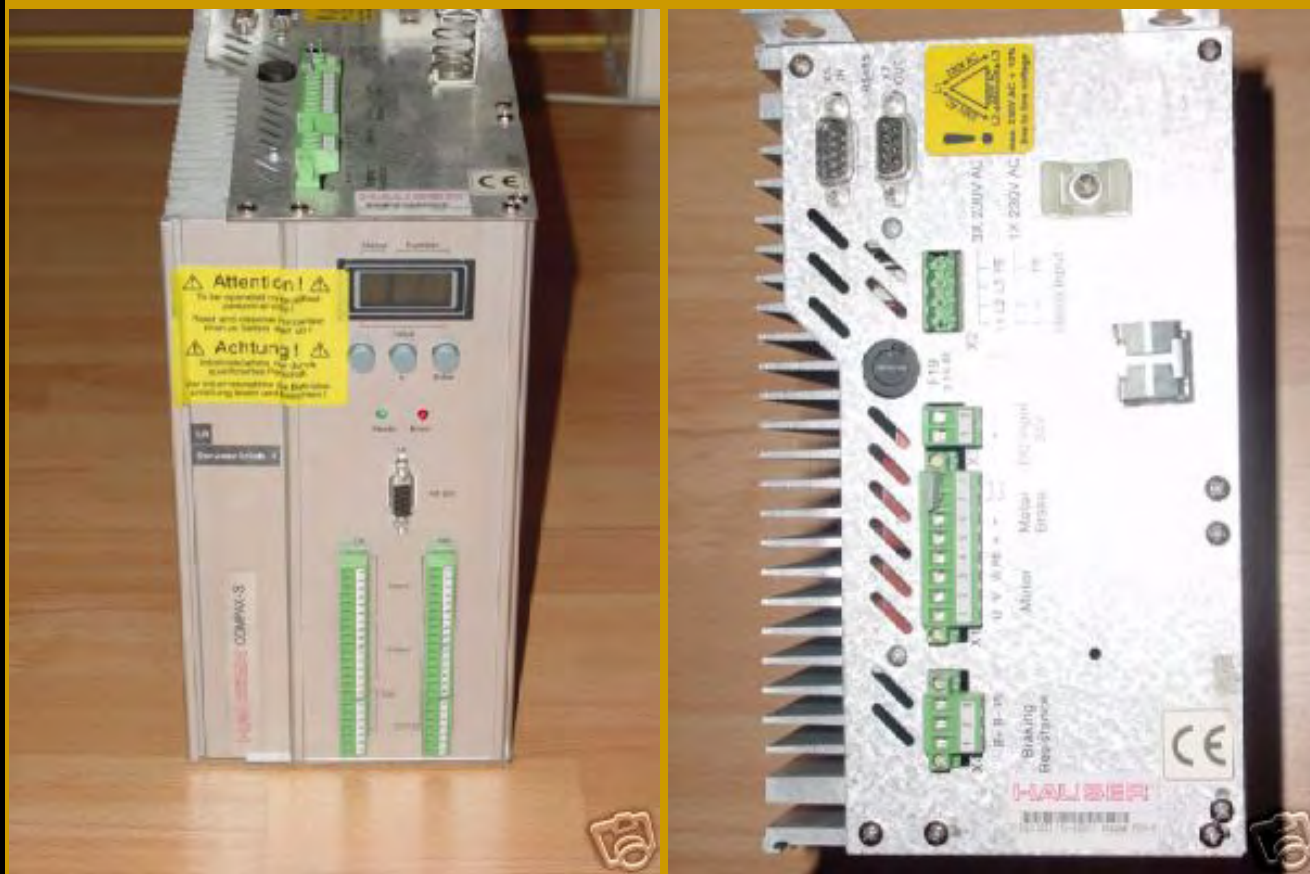
Az Ebay-t nem ismerem, de a Vaterán az eladó beállíthatja, hogy az utolsó licit után csak 5 perc múlva legyen vége, akkor is ha egyébként hamarabb járna le az idő. Ezért ugyan alpból kell fizetni 60Ft-ot, így csak akkor van értelme beállítani, ha jó eséllyel az utolsó percekben sokan licitálnának.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5217\)](#)

Varsányi Péter

2008. jún. 30. 21:32 | [Válasz](#) | [#5229](#)

Szervóvezérlő... 25 Euroért... (+18 a szállítás)... Látni, hogy a "kutyának sem kell"... pedig írja az eladó van dögivel :) neki...



"A remény hal meg utoljára" ...:) már, hogy valaki beindítja... :)

© sneci

2008. jún. 30. 20:41 | Válasz | #5228

Igen, általában van tachó bemenet is a tachóról való visszacsatoláshoz. Itt azonban nem a tachót használjuk, hanem a motoron meglévő, vagy utólag felszerelt enkódert. Általában sebesség és/vagy nyomatékvezérlésre készültek ezek a szervók (például állandó sebességű előtolás, futószalag, stb.) A pozicionálásra alkalmas analog szervók enkóderes motorokat hajtanak, és az enkóder jelét felhasználják az optimális mozgás vezérlésére, sőt ujabban a kefe nélküli motorokon ninbcs külön jeladó a 3 fázisú vezérléshez, hanem azt is a pozicionálás enkóderből állítják elő. De amelyek pozicionálásra is alkalmasak, az enkóder jeleket továbbadják a pályaszámító műnek (indexer, de más elnevezések is vannak). Az indexer a parancs szerinti pozíció és az enkóder szerinti tényleges pozíció alapján képezi azt az analog beavatkozó jelet, ami alapjel az analog szervonak.

De esetünkben nincs indexer, mert itt az alapjel step/dir-rel hajtott számlálóban áll elő. Az előke meg képezi hibajelet. Ide tehát a "tachó"-s analog szervó is jó. (Vigyázat! Erősen leegyszerűsítve...)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5224)

Varsányi Péter

2008. jún. 30. 20:40 | Válasz | #5227

Hát én is kb. erre gondoltam... vagyis, hogy egy "Gyík PID" de a vége nem az... hanem egy ilyen analog vezérlő...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5225)

Varsányi Péter

2008. jún. 30. 20:37 | [Válasz](#) | [#5226](#)

A hibajeltároló mekkora? És hol? Az "előkében" van?

[Válasz 'snecki' üzenetére \(#5223\)](#)

© **svejk**

2008. jún. 30. 20:34 | [Válasz](#) | [#5225](#)

Pedig a "gyíkjaid" is olyanok...)

Csak azokban már helyben benne van az átalakító..

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5224\)](#)

Varsányi Péter

2008. jún. 30. 20:08 | [Válasz](#) | [#5224](#)

kb. értem... :)

Azaz nem volt még dolgom analóg vezérlésű szervóvezérlővel... Pedig jött már velem szembe :) Csak elugrottam előle... :)

Ez egy jó dolog lenne... mert vannak ilyenek a "piacon"... de azokon volt tachó bement is... úgy rémlik...

Mi az analóg vezérlőnek az elve? Azaz hogyan használták (használják) az iparban? Mi biztosítja a pontosságot? Satu hüle vagyok hozzá :)

[Válasz 'snecki' üzenetére \(#5223\)](#)

© **snecki**

2008. jún. 30. 19:45 | [Válasz](#) | [#5223](#)

Nem egészen, a PID és minden más előre-, és visszacsatolás a gyári cuccban működik. Az előke a step és az enkóder különbségét képezi és ebből csinál analog beavatkozó jelet (vagy hibajelnek is nevezhetjük).

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5221\)](#)

© **snecki**

2008. jún. 30. 19:41 | [Válasz](#) | [#5222](#)

Szia, válasz magánban...

[Válasz 'stojka' üzenetére \(#5220\)](#)

Varsányi Péter

2008. jún. 30. 19:39 | [Válasz](#) | [#5221](#)

Tehát csináltál egy PID szabályzót ami vezérli - hogyis írjam :) - azaz analog kimenete van?

Azaz nem FET hid a vége hanem egy analóg kimenet? Erre megy rá a step/dir jel és az encoder jele?

[Válasz 'snecki' üzenetére \(#5219\)](#)

© **stojka**

2008. jún. 30. 19:36 | [Válasz](#) | [#5220](#)

Szia snecki.

Megvannak a vezérlőim?

Jo lenne...még mielőtt az asszony padlora köldene(amire egyre nagyobb az esélyem)lerendeznem a dolgot..

[Válasz 'snecki' üzenetére \(#5219\)](#)

© **snecki**

2008. jún. 30. 18:53 | [Válasz](#) | [#5219](#)

Analog bemenetű szervókat lehet használni step/dir környezetben. Régebbi ipari szervók analog vezérléssel működnek (bontott DC,BLDC és AC szervók). Ezzel az előtéttel kiegészítve step/dir jelekkel lehet vezérelni.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5218\)](#)

Varsányi Péter

2008. jún. 30. 18:39 | [Válasz](#) | [#5218](#)

Csak lesek :)... Pontosan mi ez?

[Válasz 'snecki' üzenetére \(#5214\)](#)

Varsányi Péter

2008. jún. 30. 18:39 | [Válasz](#) | [#5217](#)

Ez nem a Vatera... Persze azt nem ismerem...

Ha vége akkor vége (mp. pontosan)... nincs "szabad rugásokkal" hosszabítás... :)

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#5215)

© Messer

2008. jún. 30. 14:11 | Válasz | #5216



Válasz 'sneci' üzenetére (#5214)

© Nagy Zoltán

2008. jún. 30. 13:07 | Válasz | #5215

Nem erre gondoltam. Valós licit alatt azt értem, hogy addig nem kel el az árú, amíg valaki többet ajánl érte. Egyébként nem licitáltam rá, csak pont akkor olvastam a hozzászólásodat amikor már csak 3perc volt az aukció végéig.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5213)

© sneci

2008. jún. 30. 09:30 | Válasz | #5214

Első életjelek egy Step/Dir elötét analog vezérlőkhöz című projektben. Egy Omron R88D vezérlőt hajt meg a kis panel 1 fordulat oda-vissza 30kHz-es step frekivel. Az enkóder 2048 ppr. Ez jó lesz DC, BLDC és AC vezérlőkhöz (amelyeknek ismerjük a csatlakozó bekötését és paraméterezését:)).

Varsányi Péter

2008. jún. 30. 08:08 | Válasz | #5213

😊 Túl korán csaptál a "lecsóba"!

Én (és sajnos sokan mások) mindig az utolsó 3.mp-ben adom a licitet...(egy speciális megoldással :)

Néha előtte teszek egy "leheletet" rá... hogy nincs e tiltva Mo-ra a licit... Néha licitálgatok, ha az eladó kiírta a Mo. szállítás árát... had lássa volt értelme...:) Persze ekkor nem veszem meg... nem hajtok rá...

Volt olyan "story" hogy valami 20USD-ről az utolsó 30mp-ban 185USD-re ment fel... Tehát? Milyen a "valós licit"?

Szépen adogatják 7 napig a téteket? A többiek meg gondolkozhatnak, hogy megér e nekik többet? Hát nem ilyen "szép az élet" az eladóknak...

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#5212)

© Nagy Zoltán

2008. jún. 29. 23:49 | Válasz | #5212

A veletlennek köszönhetően az utolsó 3 pecben kapcsolódtam be a licitbe. Érdekes volt megfigyelni ahogyan 30 másodpercenként változott az 5euroval az ár. Szóval szerintem a vevő igencsak szerencsésnek mopedhatja magát, egy valós licálásnál jóval feljebb állt volna meg.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5208)

Varsányi Péter

2008. jún. 29. 11:26 | Válasz | #5211

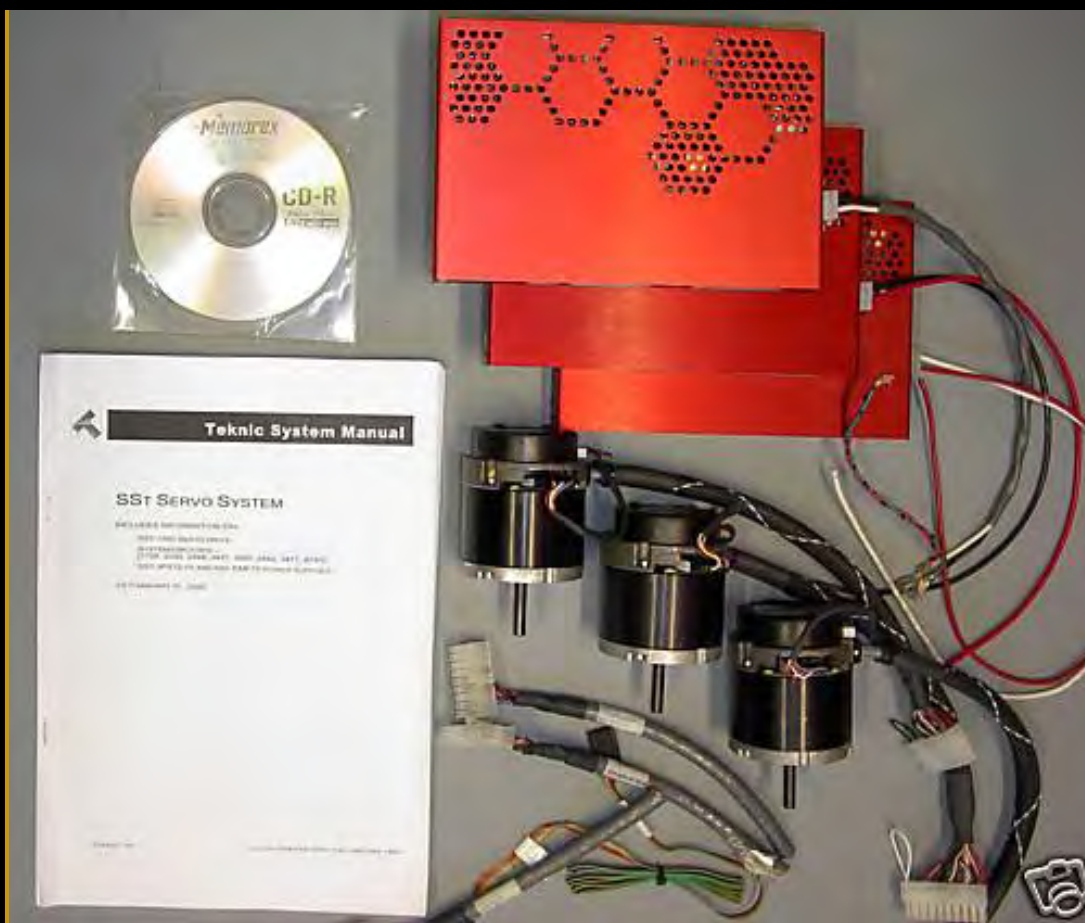
Itt a másik véglet... :) Szervórendszer a Német Ebay-on...

Ezt írja: "Takt-Richtung, viel besser als Gecko !!!" Na ez már az Eu. direktívát is sérti :) :) :)

Biztos jó lehet mert mint a "fába szorult férgek" Úgy licitálnak rá... :)

Valami BL motoros dolog lehet... számomra ismeretlen..

Az adatok is zavarosak és túlzottak... pl. a motorok a méretekhez képes...A gyári pdf. pl. azt írja... 23A csúcs (pár mp-ig) de tartós meg csak 12A...



Varsányi Péter

2008. jún. 29. 11:19 | Válasz | #5210

Hát ezaz... Nem hittem volna, hogy ilyen kevésre taksálja a piac. Én 80-100Euro-t/db gondoltam...

Pedig egy "jól bejáratot" német piacon volt a "portéka" (Ebay.de - hibátlan listázás volt:) Ezért is nem gyártják? ... Nem értem...

Míg (már linkeltem be párszor) ha egy Gyík :) feltűnik az Ebay-on akkor a "bolti árának" a 90%-ára verik fel az árát... (ez már többször előfordult...:)

Ez a "G340 Gyík"-nak felel meg ez valahol...(nem G320) Sőt még többet is tud elvileg teljesítményben és egyebekben...

De ennyiért egy G340-et "még álomban" sem lehet venni...

Csodálkozok... Jó-jó nyár van... de amit én akartam megszerezni most is mindig leverték az Ebay-on...Tehát "él a piac"....:)

Válasz 'vbodi' üzenetére (#5209)

© vbodi

2008. jún. 29. 10:53 | Válasz | #5209

Ilyen áron szerintem nem nagy üzlet gyártani.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5208)

Varsányi Péter

2008. jún. 28. 20:49 | Válasz | #5208

Csak 45 Euro-t értek a németeknél ...azaz 10.700Ft/db a "Fix und Fertig" 30A-es UHU vezérlő... Érdekes és elgondolkodtató...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5207)

Varsányi Péter

2008. jún. 28. 09:22 | Válasz | #5207

[UHU szervóvezérlők a német Ebay-on...](#) a nagyobbik :) 30A/150V (IRP260-nal) Fix und Fertig :)

... Na erre kíváncsi leszek... Ma este lesz vége a licitnek...

6db van felleltázva... Mindenhová elküldi... PayPal-t is elfogad... A duma is jó... :) Az eladó sem "zöldfülű" Tehát minden adott :)



Első ... 10 11 12 **[13]** 14 15 16 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Varsányi Péter2008. jún. 26. 19:30 | [Válasz](#) | #5206

Szerintem, ha nem tudod mi-micsoda tegyél be egy két képet... az szokott segíteni... először a motorról... Sokkal kevesebb csalódás ér...

[Válasz 'bélabá' üzenetére \(#5203\)](#)© **Tibor45**2008. jún. 26. 18:56 | [Válasz](#) | #5205

Bocs, de azt hittem, szervóval hajtott motorról van szó. Ami pedig a kérdéset illeti, bocs, de nem értem, ezért válaszolni sem tudok rá.

[Válasz 'bélabá' üzenetére \(#5203\)](#)© **Danibá**2008. jún. 26. 18:40 | [Válasz](#) | #5204

Ha, csak, megakarod próbálni, kösd rá egy akutöltőre.

[Válasz 'bélabá' üzenetére \(#5203\)](#)© **bélabá**2008. jún. 26. 15:19 | [Válasz](#) | #5203

Nem, nem...csak van itt egy szervó 'jellegű' motorom és egy bazi nagy tápom, gondoltam megpörgetem...

A szervó vezérléshez tök vagyok, most olvasgatom a topikot...

Jól gondolom, hogy a szervó vezérlőre rá lehet akasztani azt a maximális áramot és feszültséget amit a vezérlő bír, majd azt ő a beállításoknak megfelelően lekorlátozza a motor felé? ...vagy pontosan annyi áram/fesz. adható a vezérlőre amit a motor elvár?...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#5201\)](#)**Varsányi Péter**2008. jún. 26. 14:34 | [Válasz](#) | #5202

soros? azaz cpr?

Ha 500cpr-es az 4X módban 2000 fizikailag valós pozíciót tud szolgáltatni... azaz 2000 "helyzet impulzust". (1X-ben 500, 2x-ben 1000)

[Válasz 'Svertel Istvan' üzenetére \(#5196\)](#)© **Tibor45**2008. jún. 26. 12:59 | [Válasz](#) | #5201

Lehet járatni, de minél inkább igazi szervó, annál kevésbé.

Egyébként mi az alap problémád?

Kevés a szervoszabályzóddal működtetett motorod

max fordulatszám, vagy nyomatéka?

Konkrétan milyen típusú motorról van szó?

Szervó egyáltalán?:)

[Válasz 'bélabá' üzenetére \(#5198\)](#)

Ühüm..

És nagyobb áramot is eltűr? Valahol olvastam, hogy lemágneseződhet...

A nagyobb fesz. megállapítására van valamilyen szabály? Vagy ezt csak próbálgatással lehet megállapítani (...pl. nagyon melegszik a motor akkor az már sok...) 😊

Kösz!

Lehet, mégpedig lényegesen nagyobb fesszel. Pl. 24 Voltos motort akár 100 Volttal is. Persze itt minden a vezérlő "tudásától" függ...

Hello!

Egy DC szervó motort mennyivel lehet névleges feszültség fölött járatni?

Lehet egyáltalán?

Üdv!

utanna kene olvasni!van jo par kep a forumon es egyebb info!a lenyeg az hogy attol szervó a motor hogy van rajta encoder,ami lehet különfele felbontasu es tipusu,abbol tudja a vezerlo hogy a motor epp menyit fordult es hol tart,ettol jobb a sima lepteto motornal,mivel hogy annak a vezerles kiosza a lepszamot de nincs ellenorizve hogy meg is tortent e a vegrehajtas!szervó motrot lehet keszen venni vagy epiteni, attol fugg kinek mire van kepessege.elony meg a nagyobb sebesseg a lepteto motorokhoz kepest.Amugy a motor lehet egy kozonseges szenkefes motor természetesen a vezerlo maximum leadott feszultseg es aram fugvenyebe es a felhasznalastol fuggoen.A hatarak eleg tagak es valtozoak,mindig az aktualis kovetelmenyhez kell igazodni.

Válasz 'Svertel Istvan' üzenetére (#5196)

És egyáltalán mit jelent az hogy 500-soros a jeladó ? Azt hogy 500 jelet add fordulatonként ?

Ha külön veszek jeladót akkor mire kell figyelnem ? Hany soros jeladó a jó ? A jeladót közvetlenül a moci tengelyére kel felszerelni ? Az a jeladó amit úgy árúlnak hogy saját háza van és csak egy tengely lóg ki belőle , és rugalmas tengely kapcsolóval kell össze kötni a mocival(úgy néz ki mint egy kis motor) - az jó ?

Mi van egy szervó mocinak amitől az szervó ? A tápon kívül más kivezetése is van ? (nem a jeladóra gondolok)! Példaul Sasi is "közönséges" ablaktörő mocit rakot fell a plazmájára , vagy tévedek ?

© Svertel Istvan

2008. jún. 21. 21:47 | Válasz | #5193

Ja persze, most jut eszembe, valahol azt is olvastam hogy a DC moci ami "akadozik" amikor kézzel forgatjuk (hasonló képen mint a léptecs) az nem felel meg e célra . Az akkus fúró amit meg egyszer régen szétszedtem úgy emlékszem hogy szintén "akadozott" ! Ennek mi az oka (az hogy "akadozik") ? Van benne valami állandó mágnes is ? Hol lehet szervókhöz jeladót venni ?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5192)

Varsányi Péter

2008. jún. 21. 14:56 | Válasz | #5192

Nem BL hanem kefések motorokat használunk!!!
Ez fontos, mert ehhez van csak megfizethető és bevált vezérlők.
Nincs reduktor bennük, mert ha kell is akkor is teljesen kottyanás mentesnek kellene lennie annak.
Persze van ilyen: Planet Drive-nak hívják és általában sokkal drágább mint a motor.
Én "direkthajtás párti" vagyok (azaz jó orsó emelkedés és motorfordulatszám/erő választás) és vannak akik a fogazott szíjjas áttételt "kedvelik"

Akkus fúró motor nem biztos, hogy szervómotor :) De milyen jó lenne.. és olcsó...:)

Válasz 'Svertel Istvan' üzenetére (#5191)

© Svertel Istvan

2008. jún. 21. 14:28 | Válasz | #5191

Üdv. mindenkinek!

A szervókról szeretnék valami többet megtudni (mert most amit tudok róluk az szép kevés) . Nézegettem a hozzászólásokat és a képeket, de sajnos azokból nem tudtam meg mindent ami érdekel !
A lényeg: nem tudom hogy a mocik amiket CNC célra árulnak hogy milyenek-pontosabban van-e beépítet reduktorjuk(fordulatszám csökkentő), és hogy egyáltalán kell-e a reduktor rá ! Továbbá , amiket TI használtok, azok BL(brush less) DC motorok ? Gondolom a szénkefések motorok karbantartás véget kicsit macerásak . Akkus fúróbol valo moci az jo ? Az UHU-t mindenki maga csinálta meg ? Tudom hogy sok marhaságot kérdezek, de sajna ez van - ha valami érdekel, akkor csak úgy szórom a kérdéseket . Előre is kösz.!!

Varsányi Péter

2008. jún. 19. 13:53 | Válasz | #5190

Maradjunk a DC motornál... azt talán jobban ismerem :)
Szedtem szét többet is... Félénk voltam először... mindent mérésést dokumentáltam...(erő/áram/fesz/fordulat...stb)
Semmi változást nem tapasztaltam a szétszedés és összerakás után!!!

Erre nem "szórakozásként" van szükség, hanem pl. az encodert kell rátenni a motorra és ekkor a tengely kilógó részét (ami pl. tachó-t hajtott) átmérőjét csökkenteni esztergán és/vagy a méretét is...
Szerencsére és segítségképp a központfurat általában meg szokott lenni... ez segíti a pontos munkát... Persze elég időigényes is tud lenni mert minden alkatelemet megjelölök, hogy pontosan ugyanoda kerüljön vissza...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5188)

© Danibá

2008. jún. 19. 12:45 | Válasz | #5189

Látod, mindig tanul az ember:))))))))))

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5188)

© Tibor45

2008. jún. 19. 08:54 | Válasz | #5188

Szia Péter!
Ez érdekes...Nem is tudtam, hogy az asszinkron motorban van állandómágnes.:)

Én azért azt javaslom mindenkinek, csak szórakozásból, kíváncsiságból ne szedjen szét semmilyen állandómágnest tartalmazó motort.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5187)

Varsányi Péter

2008. jún. 19. 08:46 | Válasz | #5187

A hagyományos felépítésűeknél nem.
Ha így lenne... akkor nem is lehetne pl. javítani a DC motorokat... Sőt akkor az asszinkron motorokat sem...
Itt Sopronban van egy profi motortekercselő és motorgyár... ott is kérdeztem...

Válasz 'Szigma' üzenetére (#5186)

© Szigma

2008. jún. 16. 09:34 | Válasz | #5186

Egyes léptető motoroknál van ilyen jelenség (persze értelemszerűen ott a forgórész mágneseződik le). Nem lehet, hogy egyes szervó motoroknál is lehet ilyen ?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5185)

Varsányi Péter

2008. jún. 15. 20:19 | Válasz | #5185

Nem! Nyugodtan szétszedheted... néha kell is ha encodert kell rá tenni...
Én teszteletem mint vadi új... szétszedtem és pont olyan maradt minden tekintetben. (a legkisebb változás sem történt)
(kivétel tárcsamotor de ott nem is lehet kihúzni a forgórészt... sajnos :)

Válasz 'Lőrincz Tibor' üzenetére (#5184)

© Lőrincz Tibor

2008. jún. 15. 19:49 | Válasz | #5184

Elképzelted, hogy lemágneseződik az állórész mágnese egy DC szervomotorban, ha kihúzom belőle a forgórészt? Van valakinek ilyen tapasztalata?

Varsányi Péter

2008. jún. 15. 15:11 | Válasz | #5183

Értem én már az egészet... és nem kezdem újból... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5181)

Varsányi Péter

2008. jún. 15. 15:09 | Válasz | #5182

Most pont azt akartam írni, hogy egyetértés(!!!) van azaz lett...

De ezt a Tibor is megfogalmazhatta volna már előbb is! Akkor nem is lett volna "eszmeösszezsapatás" 😊

... és kapcsold be a mobilodat tokmányügyben:)

Válasz 'Motoros' üzenetére (#5180)

© Tibor45


2008. jún. 15. 15:06 | Válasz | #5181

Nekem nem "tök mindegy", :) de látod Misi is figyelni soraidat. Inkább ugorjál neki a segédprogramok topicban most közölt teszt progimnak a "bika" gépeddel, és majd ennek kapcsán is belátod az előzőeket.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5179)

© Motoros

2008. jún. 15. 14:52 | Válasz | #5180

Ne kezd már megint 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5179)

Varsányi Péter

2008. jún. 15. 14:38 | Válasz | #5179

Egyébként a multkori 1x és 4X -es dolgot a Svejik tökéletesen "rövidrezárta" azaz azt írta tök mindegy... pl. ha egy 500cpr-es encoder 4X-es módban megy vagy egy 2000cpr-es encoder 1X módban... az eredmény ugyanaz... és ez igaz...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5177)

Varsányi Péter

2008. jún. 15. 14:35 | Válasz | #5178

Köszö a kimerítő és érthető választ!

Végül is a feszültség... hát mind DC motoroknál... ha kisebb mint a névleges... ahogy írod...

Gondolom a DC-s vezérlőhöz képest a kimeneti végfok a bonyolultabb... 3x-es hid és ennek a (szögpontos) vezérlése...

© Tibor45

2008. jún. 15. 14:18 | Válasz | #5177

Szia Péter!

A feszültség inkább befolyásolja a költségeket.

Egy normális AC szervónak mindegy a motor feszültsége, legfeljebb nem lehet max.fordulaton járatni. Mivel bőven vannak 90V-os sőt 24V-os AC motorok is, én ezért használok Fet-eket.

Egyszerűbben, olcsóbban beszerezhetőek.

Nálam a hagyományos A, B csatornás encoderen kívül kell még egy rotorpozíció abs. jeladónak is lenni. BLDC motrokban ez sokszor gyárilag benne van (Hall érzékelő), komolyabb encodereknek pedig van ilyen jelkimenete is.

Ezen kívül semmi nem számít, amit a múltkorig talán láttál, az is egy 400V-os nagy 1.5 kW-os Indramat motor volt.

Persze ha a vezérlőprogramok gyenge step-dir képességeit nézzük (néhány 10 Khz), akkor egy 5000-es encoderrel szerelt AC motorral jó lesz vigyázni.:) Szervo hajtástechnikailag 1000 cpr alá azért nem érdemes lemenni.

Az alap frekváltókhoz képest igen nagy a különbség az időállandók, és a négynegyedes hajtási képesség tekintetében, arról nem is beszélve, hogy itt van mindig egy indukált feszültség, az aszinkron motornál meg nincs, vagy minimális. Így ennek korrekt lekezelése már a híd ágban komoly problémákat okozhat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5176)

Varsányi Péter

2008. jún. 15. 13:35 | Válasz | #5176

Tibor....nak adok veszek rovat... folyt.

"Hány száz voltig? Csak a FET-ektől függ, max. 400V.

... és mennyiért? 60-90e. Ft körül.

Ár-arányosabban jobb lesz mint a DC hajtás?

Csak akkor, ha a motor ingyen van vagy "kilóra"

tud valaki ilyeneket szerezni selejtezésből."

=====

Ó Tibor milyen közlekeny lettél? Ennek örülök! :)

Mitől 60 és 90? Mi az ami jobban befolyásolja? Áram vagy a feszültség?

Fetek feszültsége.... Tehát bármilyen feszültségű AC szervó motort meg tudsz hajtani? Tudod sok a piacon a "hagyományos" azaz 3x220V-os példány...

Fetek... Én azt gondoltam, hogy egy AC szervó vezérlő "puritánul fogalmazva" egy PID szabályzóból és egy "frekvenciaváltóból" áll...

A ferkiváltókban pedig IGBT tranzisztorokat használnak... ezek nem jobb a célnak mint a FET?

Az encoder... szükséges, hogy a motoron gyárilag(!) rajt legyen? Mekkora encoder az ideális felbontás neked?

© Csaba

2008. jún. 11. 11:28 | Válasz | #5175

Szerintem ha dolgozni is akarsz vele akkor nézd meg milyen motorok vannak rajta és cseréld le a vezérlést mai korszerűre esetleg szervóra AC DC , ebben tudok segíteni.

Üdv. Csaba

Válasz 'cslaszlo' üzenetére (#5174)


© cslaszlo

2008. jún. 01. 22:09 | Válasz | #5174

Segítséget szeretnék kérni! Vettem egy régi 1987es olasz BUSELLATO spa JUNIOR 7-NC faipari marogépet,sajnos nincs hozzá gépkönyv, és így nem sikerül még életre kelteni.Az olasz gyártó azt mondta hogy ilyen régi géphez már nincs neki.Ha valaki ismeri ezt a típust, vagy tudna segíteni a gép életre keltésében kérem válaszoljon, természetesen nem ingyen kívánom!

Varsányi Péter

2008. jún. 01. 13:49 | Válasz | #5173

Most csinálok egy 3 csatornás "Machpótló" - azaz "Smooth Stepper for WinPC" dobozt... azaz egy LPT port-ra kapcsolható step jel sokszorozót... 

Ez majd akár 240KHz-es jelet is tud szolgáltatni a szervó vezérlőknek... (1X-10X alapon :) Pesze "fénysegességnél" nem lesz nanotechnikai pontosságú felbontás... de hát ez van nekem... :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5172)

© HJózsi

2008. jún. 01. 13:09 | Válasz | #5172

És ez jó is valóban, hogy lehet választani üzemmódok között! A monitor pedig nagy segítség a szervokör hangolásában...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5171)

Varsányi Péter

2008. jún. 01. 12:44 | **Válasz** | #5171

Analog kimenet van hibajelre (egy lépés eltérés pontosan 40mV alapon)... de nem sok hibatároló maradt benne...
10X-es step szorzás volt... így nem is tud nagyon rosszul menni... :) Persze lehetne bele még memóriát tenni, de minek...

Hát igen... te ismered ezt/azt a "feelinget" :) amikor kicsi az encoder vagy 1X-es az üzemmód... Ezért is kell (nagyon)sajnos az a sok-sok step jel... a 4X módhoz, hogy "kemény legyen a gyerek"... :)

De ez az 1X-es módot (és van 2X-es is) nemcsak egységugrás tesztnél lehet(ne) használni... hanem akkor ha túl nagy a mocin az encoder... nekem sok olyan motorom van aminek 1000 ill. 20000cpr-es az encodere... sőt 2500cpr-es DC szervomotorral is találkoztam... de megvenni nem mertem... :) Ezért van ez a lehetőség...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5170)

© **HJózi**

2008. jún. 01. 12:27 | **Válasz** | #5170

Ezt nevezhetjük gumicukor tesztnek ... kb olyan a merevsége a tengelynek ... A 96-os osztású encoderek 4X módban (csak hogy egy nyelvet beszéljünk...) kb ugyanilyen vacak eredményt hoztak, ezért nem tudtam használni... Tesztelni mégis jobb lenne az egységugrással, hamarabb és exaktul kijönnek a hibák! ... Nagyon kellene a hibajel monitor!!!!!!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5164)

Varsányi Péter

2008. jún. 01. 12:21 | **Válasz** | #5169

Valami dinamikus, "mozgómotoros valóságshow"-ot nem adsz?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5167)

Varsányi Péter

2008. jún. 01. 12:18 | **Válasz** | #5168

LS7184 - Features: X4, X2 or X1 resolution multiplication ... Végül is igazad van... 1X-es jelfeldolgozás. Maradjunk ebben...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5166)

© **Tibor45**

2008. jún. 01. 11:36 | **Válasz** | #5167

Szia Péter!

Iazán felhagyhatnál ezekkel a téves encoder osztás-szorzás elméleteiddel..:)

Nem sok közül van a valósághoz.

A videóid pedig nem szinte semmit nem mutatnak nekem szakmailag, sőt...

Végre kínáld már meg egységugrás jelekkel a cuccaidat, és rájössz a sok téveszmédre a szervóval kapcsolatosan.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5164)

Nem lett leosztva!... a négy él 2 madzagon jön, A és B. A jelfeldolgozás 1X-es mód ez OK, többet nem kell hozzáfűzni!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5164)

Varsányi Péter

2008. jún. 01. 08:17 | Válasz | #5165

Jó lenne látni ilyen tesztekét más vezélőkkel is... #5151 és #5164... Ha kisebb motorral az sem nagy baj...

Varsányi Péter

2008. jún. 01. 08:10 | Válasz | #5164

X1-es szervóvezérlő teszt - 3.rész.

Minden azonos mint a #5151-ben, csak a vezérlő a beépített encoder osztója lett 4X-es üzemmódról 1X-es üzemmódra átállítva.

Azaz itt és most az 500cpr-es encoder nem 2000(ppr) impulzust ad a vezérlőnek hanem csak 500(ppr)-t.

Tehát az encoder jele le lett osztva 4-el = 500cpr-es encoder úgy viselkedik mintha kicseréltük volna 125cpr-esre.

Látható a videón, hogy a pozícióban tartás gyengült vagyis "lazább" lett a tengely tartás.

De a vezérlő akár a teljes "áramát bevetve" vissza viszi a pontos pozícióba! csak kicsit "mackósan" :)

Ettől még nem engedi a tengelyt rossz pozícióban maradni csak a reakció idő/szöghiba korekció lassabb...

(A "túllövés" is megnőhet - logikus kevesebb a használható imp. - ha nincs arányban a gyorsítással, de így "üresben" ez talán több mint terhelve...)

Ez ettől még használható megoldás, de nem precíziós megoldásokban.

(pl. egy nagy munkaterületű faipari gépnél vagy kisebb sebességű gyorsításra képes rendszereknél... stb.)

VIDEO 1 :: X1 vezérlő 1X-es módban (azaz az encoder 4-es osztással = 125cpr=500ppr)

VIDEO 2 :: X1 vezérlő 1X-es módban (azaz az encoder 4-es osztással = 125cpr=500ppr)

A jövő héten csainálok tesztekét pont az ellenkezőjére is! Azaz 4X-os módban és 2000cpr-es encoderrel. Itt csak az a kérdés, hogy az X1 meddig bírja ezt step frekivel... azaz ekkor majd: 2000cpr = 8000ppr és egy 3000rpm motor fordulathoz már 480.000Khz-et kellene :) Persze a fele is nagyon szép szám már...:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5151)

Varsányi Péter

2008. jún. 01. 07:50 | Válasz | #5163

www.pcnc.hu és ha jól tudom a demót is át lehet állítani magyarra... néz körül a WinPc-NC topikban...

Válasz 'Lampas' üzenetére (#5160)

2008. máj. 31. 21:55 | Válasz | #5162

Nálam ami elszállt egyáltalán, az Fet, Fetmeghajtó, és dióda volt. Ha a tápfesz jó, a kis moci nem vághatja haza.

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#5158)

2008. máj. 31. 21:52 | Válasz | #5161

Aha, értem, mégis építettél hármat... :)

Ezek mennek is elsőre, semmi gond. A szkóppal gyorsan meg lehet nézni milyen jelalakok vannak (vagy nincsenek) adott pontokon, gyorsan be lehet határolni mivel lehet gond. Ez érdekes jelenség amit mondasz, ha valaki rákönyököl a Reset-re, ha jól emlékszem akkor gyullad ki az összes led (processzor reset)... Nézd meg a reset gombot v. vezetéket, esetleg kösd le a mocit, kikapcs-bekapcs...

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#5158)

Lámpás

2008. máj. 31. 21:38 | **Válasz** | #5160

Hiába megy tizehet nyelven, ha nemetül akarjak eladni. Aruljak angolul, probaidovel, lehet, hogy erdekel.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5157)

© svejk

2008. máj. 31. 21:18 | **Válasz** | #5159

Nézd meg a beállításokat, lehet átíródott az eeprom tartalom..

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#5158)

© Merkel Géza

2008. máj. 31. 21:06 | **Válasz** | #5158

Sajnos nincs, de ha lenne akkor sem értenék hozzá mert nem elektromérnök, hanem gépész + informatikus vagyok. Egyébként mit kellene mérni a vezérlőn szkóppal vagy műszerrel?

Esetleg valamelyik IC-re gyanakszol? Remélem nem ULI procija ment haza. Már három vezérlőt csináltam és éppen a legelső tesztelését kezdtem meg. Mivel az egyből ment, gondoltam nincs benne hiba. De mégis megállt hibával a motor lefogása után. Az árampotit nem nagyon állítottam. Lehet, hogy csak kevés áramot bír? Akkor pedig miért ment egyáltalán az eddigi beállítással??

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5150)

Varsányi Péter

2008. máj. 31. 21:03 | **Válasz** | #5157

12 nyelven megy a WinPC-NC (gyárilag :)... (német, angol, francia, olasz, lengyel, török, ... és magyarul is!) Europai... :)

Mert te mit használasz? Nem megy magyarul? :)

Válasz 'Lampas' üzenetére (#5156)

Lámpás

2008. máj. 31. 20:16 | **Válasz** | #5156

Neeem, sajnos en ezt nem ertem, a tied magyarul volt, te csalsz!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5155)

Varsányi Péter

2008. máj. 31. 20:11 | **Válasz** | #5155

WinPC-NC Economy.

Válasz 'Lampas' üzenetére (#5154)

Lámpás

2008. máj. 31. 20:02 | **Válasz** | #5154

Peter, mi az a program , amivel teszteled a motort?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5151)

Vedd figyelembe, hogy 50ms ideje volt felgyorsulni és 50ms ideje megállni 3600rpm-re/ről - nem kis forgórészszel és még rajt volt a patronbefogó = forgótömeg min. 3Kg... ez ugyebár a gyakorlatban nem fordul elő (nem kell) azaz nem bírja ki a gép, pontosabban szétesik :) Te is tudod ha "kényelmesebb" gyorsításra van állítva akkor ez az "effekt" nagyságrenddel kisebb... és csak 12 bit volt a hibára... felette leold... nem jelez... nem tárol... kikapcs :) De ez így jó... :) azaz nem tud rosszul menni...

(ha szükséges lenne... tartható ez a "vad" gyorsítási érték de nem ártana egy nagyobb pl. 1000cpr-es encoder akkor is kisebb... .. mindjárt tesztek be egy "elrettentő" (?) videót az 1X-es móddal... :) akkor látni a különbséget... :)

Egész jók ezek a CMC motorok... van egy egész sorozat belőle... ez persze a legnagyobb kollekciónál való...

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5152)

Úgy látom a nagy tesztelés közepette elfelejtettél linkelni! :)
Egy kicsit érdekesen áll be pozícióba.
Faxon küldj egy „X1”-est és egy soros motorral megtesztelek. :)
Ha nem kelt még el a motorod, akkor jövő héten, licitálok rá.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5151)

X1-es szervovezélő teszt - 2 rész :)

Szereplők:
158V tápfesz, 30A áramkorlát, 20ezer uF kondi, 1Kw-os toroid trafó, CMC szervómotor, 500cpr enc.(alapyomaték 1,2Nm csúcsnyomaték 10,5Nm kb.500W),
WinPC-NC Economy és egy "segéd áramkör" ami a step jel felszorzását végezte, hogy legyen elég frekije :) ([G902 - Step pulse multiplier board](#))
(ez szinte más progizhoz nem is kell... a 24Khz-es max. kimeneti frekiből akár 240Khz-et tud csinálni; 1 setp jel be 1-től 10 ki, a felbontás "rovására" :)

Minden beállítás 5mm-es (képzeletbeli) orsóra van!
Azaz ha az írja ki, hogy 300mm/sec a képernyőn az 3600rpm... és... a WinPCNC a gyorsítási értéket is másként "méri"....
Ha a képernyőn az látszik, hogy 50ms - az azt jelenti, hogy 50ms alatt gyorsulfel az adott fordulatra (itt.pl. 3600rpm-re)
Vezérlő tárolási képessége a mostani tesztben gyakorlatilag csak 12 step jel(nyi) volt. (ez a minimális érték.)

A vezérlő 4X-es encoder feldolgozási üzemmódban volt. (tud 2x és 1X üzemmódot is - erről az utóbbi 1X-es módról is tesztek be majd videót)

Figyelni a WinPC-NC motortesztelőjének képernyőjén a számokat!
Sajnos a video képváltás sokkal lassabb az eseménynél... azaz ha úgy hallani, hogy egyszer fordult körbe a motor az 10 fordulat volt!!! :)

[X1 SZERVÓ VEZÉRLŐ TESZT VIDEO :::::::::::::: \(2. rész\) - sajnos 44Mb - Szombatesti Mozi, kemény jelenetekkel! Csak erős](#)



© HJózi

Szkópod van?

2008. máj. 30. 22:38 | Válasz | #5150

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#5149)

Sziasztok!

Az első amcsinyákos, IRF540N FET-ekkel szerelt UHU vezérlőmmel a következő történt. Forgattam vele jelgenerátorral (azaz nem a Mach-on keresztül) egy kb. 60 Wattos kis mocit. Szoftverileg még nem állítottam semmit ULI alapértelmezett beállításain. Ujjal lefogva a motor fogaskerekét sikerült azt megállítanom. Sajnos ezután bármit csinállok (pl. reset-elem a táp elvételével) valamennyi LED-em, beleértve az error LED-et is ég a moci pedig többet nem mozdul már. Füstnek, FET kipikkanásának semmi jelét nem látom, de a kütyü nem működik. What to do? Azaz mit csináljak? Ezt az UHU profiktól kérdem....

© HJózi


2008. máj. 30. 22:30 | Válasz | #5148

X1? Az mi? Krokodil? Kajmán? Tyrannosaurus rex?

1. Akassz hőmérőt (digit műszer) a fet-re vagy a hűtőbordára, viszont 20C-n és 100C-n nem ugyanaz ill a 260 és 260N sem ugyanaz, adatlap kukucs ...

2. 200V

3. ja, kimérendő ...

4. tegyél egy százas tookmányt a tengelyre, úgy már könnyebb lesz (de tekerd fel az áramlimitet, mert anélkül nem megy ...  én tudom ...)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5147)

Varsányi Péter

2008. máj. 30. 20:58 | Válasz | #5147

X1-es szervó vezérlő első tesztek (beta teszt)...VIDEO

Beállítás: 5 perc volt. (rém egyszerűen) 3 órás lépésvesztési teszt = ok.

Következhetnek:

1. max áram: Mit tudnak az IRP260 Fetek a hidban?

2. max. fesz: szintén.

3. Max. bemeneti frekvencia... hány száz Khz-et bír? mekkora (max. rpm) encodert tud fogadni mekkora sebesség és felbontás mellett.



4. nyúzópróba a "kinyírás határa" (van pótalkatrész hozzá raktáron :)

© HJózi

2008. máj. 26. 21:59 | Válasz | #5146

Lakat műszer (digitális) , digitális szkóp... így már megértem, hogy a digitális adatokból (step/dir - encoder) akar kiértékelést, jelalakot ...



Egy ilyen meg majd nekem is fog kölleni...  Hogy állsz? Elhatározás megvan? ... 

Válasz 'svejk' üzenetére (#5141)

Varsányi Péter

2008. máj. 26. 20:45 | Válasz | #5145

12-es maróval is tükör lett... Persze van egy mini (35mm-es, 8-as tengely) lapkás... de minek... itt és most...

Keresztbe is bemartam... mert olyan érdekes felület lett úgy... olyan mintha hologramos lenne ...:) Azaz nem fogot semit már... de mégis...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5128)

Varsányi Péter

2008. máj. 26. 20:24 | Válasz | #5144

Akkor csak "Gyík"-hoz lenne jó... na persze nekem az is ok... de ha már teszt legyen tesz... univerzális kellene...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5141)

Varsányi Péter

2008. máj. 26. 20:21 | **Válasz** | #5143

Dehogyan... szerintem fordítva :) Túl könnyű volt...

Tibor biztos analóg (gyikokhoz?) szervóhoz írta mert azok vitték a prímet :) Azért megnéztem volna egy pl. UHU val is a csillagmarást...

Dehát senki nem váltalta be... azaz nem tette "közkincsé" az eredményt...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5142)

© svejk

2008. máj. 26. 20:06 | **Válasz** | #5142

Biztos valaki nem tudta kimarni és mérgeiben eltüntette :) :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5140)

© svejk

2008. máj. 26. 20:05 | **Válasz** | #5141

Az A/D-set akartam a Varsányinak megcsinálni de neki már univerzális kall a tesztelésekhez.

Tudod milyen maximalista :))

Lassan már akreditált servoteszt laboratóriuma lesz :))

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5125)

Varsányi Péter

2008. máj. 26. 10:12 | **Válasz** | #5140

Vissza tettem oda ahol volt... tényleg eltűnt... 

Válasz 'Messer' üzenetére (#5139)

© Messer

2008. máj. 26. 09:59 | **Válasz** | #5139

Sziasztok !

Eltűnt Tibor45 könyvtárából a csillag teszt.

(máshol sem találom)

Valaki közkincsé tenné újra ?

© D.Laci

2008. máj. 26. 08:46 | **Válasz** | #5138

Tibor! Neked még nem árulták el a nagy titkot???

Az is digitális!!!! Vagy van áram vagy nincs!! :))

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5136)

© D.Laci

2008. máj. 26. 08:44 | **Válasz** | #5137

Egy egyszerű, de nagyszerű szervó beállítási ötlet. Igaz nem grafikonos, de hát szegény ember vízzel főz.

A Machban beállítjuk, 1 step/mm a felbontás.

Az encodert visszacsatoljuk a Machba (encoder)

Csinálunk egy új kezelő felületet ahol az aktuális tengely és encoder kijelzője egymás alá vagy mellé kerül. Így közvetlenül látni az eltérést.

© **Tibor45**

2008. máj. 26. 08:34 | [Válasz](#) | [#5136](#)

Szia Laci! Régen beszélgettünk!:)

Bizonyára eljön az az idő is, amikor a hálózati 230V digitális lesz. Dolgozzatok még ezen kicsit!:)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#5135)

© **D.Laci**

2008. máj. 26. 08:29 | [Válasz](#) | [#5135](#)

Galilei Galileo: „A világegyetem tökéletesen leírható egyszerű matematikai törvényekkel.”

Ha valami leírható számokkal, törvényekkel, azt digitálisan is leírhatjuk...

© **D.Laci**

2008. máj. 26. 08:05 | [Válasz](#) | [#5134](#)

„Ha a szervódban csak egyetlen poti is van, az már nem színtiszta digitális szervó.:)) „

Talán ez fordítva is igaz!

Ha a szervódban csak egyetlen encodered is van, az már nem színtiszta analóg szervó.:))

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5133)

© **Tibor45**

2008. máj. 26. 08:01 | [Válasz](#) | [#5133](#)

Némi ellentmondásban vagy Magaddal.

Ha a szervódban csak egyetlen poti is van, az már nem színtiszta digitális szervó.:))

Mindamellet teljesen értelmetlen erről vitázni, a korrekt elv a lényeg, és helyes döntési pontok meghozása, mikor kell A és mikor D elmekből építkezni. Na és a mi a legfontosabb, a Felhasználó megelégedettsége.:)

Válasz 'tatai' üzenetére (#5129)

Varsányi Péter

2008. máj. 26. 06:44 | [Válasz](#) | [#5132](#)

Ezt a digitális kontra analog kérdés nehéz kifejtennem... de a szervómotor a végén az analóg... :)
Ezek a motorok (motorjaink) abból az időből valók amikor az iparban is analóg szabályzású szervókat használtak.
Ez nem baj, ez nem szégyen... Ha egy hobbysta eléri pl. a Mercedes autógyár 10-15 évvel ezelőtti szintjét... az már több mint jó... :)
A step/dir rendszer a léptetőmotorhoz lett kifejlesztve. Ez van nekünk! Nincs más!
Tehát - szerintem - csak annyit kell tenni egy szervóvezérlőnek, hogy a szervómotorral "eljátsza" a tökéletes léptetőmotor szerepét!
Nem többet és nem kevesebbet!
Azaz a szervómotor (DC motor) jellegénél fogva egy jobb eszköz a célhoz. Azaz jobbak az elektromechanikai képességei...(ezeket tudjuk mik...)

Ha nem step/dir alapú lenne a rendszer (hanem "újkori" ipari vezérlés) akkor más lenne a helyzet... szerintem.

Akár "128 bitben is":) digitalizálhatunk... megtehetjük. Letárolhatjuk, sokat számolhatunk vele, sok processzor kapacitás, sok lesz a lehetőség, látványos is lesz... de sok adat és zavar érzékenység is... mert itt szép nagy áramok és zavarjelek is lehetnek a kefék motortól és a PWM hajtástól...

Érdeemes még azon is elgondolkodni, hogy napjainkban már talán egyetlen neves cég sem gyárt DC kefék szervómotort...
Így a legértékesebb (új) darabok egy-egy pótalkatrész raktárból kerülnek elő...
Gyakorlatilag persze nincs az a "kipurcant" szervómotor amit nem lehetne megcsinálni (megjavítani, feljavítani) akár tökéletesre.... :)
A step-dir és hobbysta "szervóláz" láttán egy-két cég ismét gyártani kezdett DC (szervo)motorokat... Persze főként kisebb cégek... (messze távoli országban :)


De hát ezeken a kérdéseken még jókat fogunk diskurálni... :) Ez a szép benne... :)

Ha kész vagy várom a teszt példányt! Majd a "valóság show" eldönti... :)
De olyanra csináld, hogy egy "magamfajta" egyszerű hobbysta is be tudja állítani... az is fontos!

Válasz 'tatai' üzenetére (#5129)

Varsányi Péter

2008. máj. 26. 06:24 | **Válasz** | #5131

Tényleg röhely... vannak "állati" jó szervók ... 

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5128)

© **Hunka Tibor**

2008. máj. 26. 00:08 | **Válasz** | #5130

Igen , és jön a 3D -és világ !!

Válasz 'tatai' üzenetére (#5129)

© **tatai**

2008. máj. 25. 23:50 | **Válasz** | #5129

(Egy dologban azért egyetértünk Tiborral, hogy analóg a világ :)

Én viszont nem. A világ digitális (majdnem mindenhol), legfeljebb vannak jó felbontású érzékelők. Az emberi látás, hallás, szaglás, tapintás, ez is mind digitális (csak baromi jó felbontású), de még egy potméter csúszkája is digitális ha atomi szinten nézzük az elmozdulást.

A szervónkhoz csináltam a PIC-be a potméter beolvasó részt és 8 bitesre állítottam (10-bites-ig lehetne felhúzni) alig tudok rajta csavarhúzóval úgy állítani, hogy csak 1 értéknyit mozduljon el. (olyan érzékeny lett)

Régebben (pár évvel ezelőtt) az analóg fotósok leszólták a digitális gépeket, hogy azok felbontása messze van az analógtól és soha sem fogja elérni azt. Azt hiszem ott tartunk, hogy ez megbukott. Ez abból is látszik, hogy ezek az emberek sorra veszik az új digitális fényképezőgépeket és egyik se panaszkodik már, hogy milyen szar.

Jobb lesz ha megszokjuk a digitális világot, mert egyre több minden az lesz. (telefon, fényképező, mérleg, oszcilloszkóp, szervószabályzó, stb...)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5121)

© HJózi

2008. máj. 25. 23:32 | Válasz | #5128

A neve meg lehetne Animal Tuner ... :D

Vagy Animal Tester ... még az állatorvodok is vennék ... 

Szépen megy a géped! Végre láttam dolgozni! Az asztal szintezést megnéztem volna! Milyen szerszámmal csináltad? Lapkással? Fogás?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5126)

© HJózi

2008. máj. 25. 23:26 | Válasz | #5127

Fellapoztam az enciklopédiát ... Wikipédia...

szerintem is fontos, hogy ugyanazt értsük a dolgokon:

Az erő SI-egysége a newton (jele N), ami $\text{kg}\cdot\text{m}\cdot\text{s}^{-2}$ -

nal ekvivalens. Egy másik, régebben használt egység a kilogrammsúly vagy kilopond, ami 1 kg tömegű test súlya $9.80665 \text{ kg}\cdot\text{m}/\text{s}^2$ nehézségi gyorsulás esetén.

Az SI-mértékegységrendszerben a tömeg egysége a kilogramm (kg).

Varsányi Péter

2008. máj. 25. 23:24 | Válasz | #5126

Szerintem olyan kellene ami step/dir és encoder bemenetű...

Így Gyikot, Krokodilt és Baglyot is lehetne tesztelni és beállítani vele... (vagy akármit :) és menteni azaz tárolni a folyamatot... a történetet...

Ha lenne egy kis időm bekötném már az az "Analóg Krokodilt" párszáz voltra és/vagy 30-40A-re... :) De ami késik nem múlik...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5125)

© HJózi

2008. máj. 25. 23:10 | Válasz | #5125

Szerintem nagyon jól használható, ugyanis a tranziens lefutását kirajzolja folyamatosan és az sokat elárul a szabályozókörről. Namármost, ha valaki figyelt Tibor45 egységugrás teszt ajánlására és tud a Mach3 Diagnostics ALT-7 oldalon lévő Servo Freq. Generátorról egy nagyon gyors beállítási lehetőséghez jut vele!...

Kiválasztjuk a tengelyt, beállítunk egy alacsony léptetési frekit és beállítunk egy rövid irányváltási periódust (pl. 0.5s). Elindítjuk a generátort, mire ding-ding-ding-ding-.... oda vissza jár a tengely és látjuk a tranziens alakját. A hab a tortán, hogy a bagolynál akár futás közben is módosítani lehet a paramétereket, tehát a tranziens alakját szinte úgy tudjuk változtatni valós időben, mintha a potikat tekergetnénk... Ha beállítottuk a megfelelő lefutást, emeljük a frekit, esetleg rövidítsük az irányváltás időintervallumát (arra figyelni kell, hogy ne ütközzünk végállásba) és állítsuk be ezen a frekin is a legjobb jelalakot és így tovább a legmadasabb frekiig amit a motor fordulatszám megenged. A Servo Freki Generátor nem veszi figyelembe a motortuning gyorsítás lassítás paramétereket, így ez egy előzetes beállításra jó, a véglegest a motortuningban.

Szerintem a gyíkosok sikoltoznának örömben, ha lenne ilyenük, tehát abszolút nem beszélnék le a terved megvalósításáról ... Biztos olcsóbb lesz mint egy tárolós szkóp...

Az encoder ill. step/dir jelek feldolgozása a legfrappánsabb, a gyíknál viszont lehetne akár csak az analóg hibajel fogadása (A/D-vel, sorosan tovább) és kirajzolása PC-n... Egyszerűbb a rácsatlakozás...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5105)

 **Trapista**

2008. máj. 25. 22:41 | [Válasz](#) | #5124

sajna nem, de átalakítható ha van rá ideje az embernek.... egyszer talán....

A szabályozója analóg, előtte van egy 16 bites DA, 8051-es, a két tengelynek számlálók, ram-ok stb... egy rakat bemenet plc-hez, távirányítóhoz...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5123)

Varsányi Péter

2008. máj. 25. 22:17 | [Válasz](#) | #5123

Azok a gyári vezérlők... step/dir alapon működnek?

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5122)

 **Trapista**

2008. máj. 25. 22:02 | [Válasz](#) | #5122

Halihó,
bocsi csak közben a műhelyeim kötött szaladgálok, meg néha be a szobába, és akkor irkállok...

én pontosan úgy gondoltam mint ahogy svejk írta #5120-ban. nálam is 10 N egy kilót tud felemelni. tehát ha N-ban akarod a tolóerőt akkor bejön egy 10-s szorzó. És a max-al számoltam csak úgy nagyjából, súrlódás nélkül, és amennyire a grafikon képe engedte...

E-fölött már túlterhelés lenne...

Ami furcsa a gyári vezérlőjében 10,5 A volt az áramlimit, mint ha nem is akarnák volna kihasználni a moci adta lehetőségeket.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5119)

Varsányi Péter

2008. máj. 25. 21:21 | [Válasz](#) | #5121

Ne idegesítsd magadat... :)

Tibort én sem értem... Próbálja elvenni a hobbysták kedvét a szervótól :) Persze ahogy látni nem sok sikerrel :)

Az én gépem sem mehet (elméletileg) 5-ös orsóval és 280W-os motorokkal... de megy...

Sőt a napokban láttunk egy olyat ami még szerintem sem megy (elméletileg)... de a videón nagyon is jól ment...

Persze sok mindenben igaza van... Sőt jót akar... csak olyan fafej mint én... :) Csak a pont a másik felén a dolognak, de így szép az élet...

(Egy dologban azért egyetértünk Tiborral, hogy analóg a világ :)

Kialakul majd a gyakorlatból mekkora motor mekkora mechanikára lesz jó... na persze számolunk is egy kicsit... :) de főként tesztelünk... előtte... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5120)

© svejk

2008. máj. 25. 21:08 | Válasz | #5120

Ma jó kedvemben vagyok nem tudsz felbosszantani a precizitásoddal:) :)

Akár hiszed akár nem ezt még én is tanultam anno és el se felejtettem.

Most írtam volna le hogy ez a 879N-os erő ezen a szélességi fokon a föld középpontjába mutatú tengelyen kb. 90 Kg-os tömeggel tud egyensúlyt tartani? Mert megjegyzem felemelni sem tudja mint amint Te írtad az #5112-ben.

Ezen a hobby oldalon nagyon jól elfogadtuk ezt a tényt hogy kb.10N megfelel 1Kg-os tömeg lefelé ható erejével. Ez mindenki számára érthető és egy csiga segítségével könnyen vízszintes erővé is konvertálható.

Ne csináljuk már ezt. Megbeszéltük magánban hogy nem provokáljuk egymást.

Olvass vissza: én arra tettem megjegyzést hogy azt írtad hogy helyesen a névleges nyomatékkal számolt.

Márpedig a #5096 alapján a csúcsnyomatékkal számolt.

No megyek dögleni,jóéjszakát mindenkinek, holnap nehéz napom lesz...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5119)

© Tibor45

2008. máj. 25. 20:43 | Válasz | #5119

879N kb. 90Kg

Vagy N vagy kg.

A tömeg nem erő.

Newton törvénye alapján: $F=m*a$, ahol a

a tömegre ható gyorsulás.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5117)

Varsányi Péter

2008. máj. 25. 20:40 | Válasz | #5118

Na marja be a gép a saját munkaasztalát... T-nutokat, felületet, körbe... ugyebár így lesz a legpontosabb azaz minden horony és felület "referencia értékű"...

Lassan csinálom... sok fogásból... végül is magát csinálja...(optimizálni is elfelejtettem... így aztán össze vissza megy... de sebj legalább bejáratódik :)

A 280W-os Bautz motorok csak langyosodnak... tehát ok. lesz.

Hihetetlen már 4 órája megy és semmi lépés azaz encoder jel vesztés... pedig itt aztán egy lépést is észrevennék... (elsőre :)

Persze a frekváltó is megy már...(akár zavarhatná...:)

Szörnyen néz ki... minden letagragattam papírokkal, mint egy műtőben :) - de hát még kész sincs... csak "befejezi magát" :)

Így aztán videót sem csinálok erről :) ... Micsoda halk! Csak a maró hagyja...

© svejk

2008. máj. 25. 20:25 | Válasz | #5117

#5114 utolsó sor legvége:

=879N kb. 90Kg

hol itt a baj? átváltottam mert szerintem így érthetőbb, még ha nem is szabályos.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5116)

© Tibor45

2008. máj. 25. 20:08 | Válasz | #5116

Szia Svejk!

Tudod mit? Egyezzünk ki abba, egyikötök sem számolt semmivel, mert Te is kg-ot írtál.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5114)

© svejk

2008. máj. 25. 20:03 | Válasz | #5115

sajnos csak 38400 baud-dal tudja fogadni az adatokat a bagolyé.
letárolni jó ötlet de az már nekem nem fog mennei: (

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#5113)

© svejk

2008. máj. 25. 20:00 | Válasz | #5114

Khmmm...

Szerintem meg sajnos a csúccsal számolt...

Már ha az a motor amit bemutatott Varsányi is bemutatott.

Lásd: #5096

Annak a névlegese csak 0.7 Nm, tehát direktben 5-ös orsó, =879N kb. 90Kg

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5111)

© Egyújabbgépépítő

2008. máj. 25. 19:55 | Válasz | #5113

Hát el tudnék képzelni jobbat is. De szükség esetén jó, egyszerű. Mindenesetre ha megcsinálod a megjelenítési sebességet változtathatóra kéne csinálni, esetleg gyorsabb eseményeket tárolni és utána megjeleníteni.

© Tibor45

2008. máj. 25. 19:44 | Válasz | #5112

Közben látom írtál...

"csak megszoktam, hogy a N-t mindjárt váltom Kg-ra, hogy tudjam ? Kg-t emelne fel..."

Ezt hogy érted? ~10 N emel fel 1kg-ot, nem 1N.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5110)

© Tibor45

2008. máj. 25. 19:38 | Válasz | #5111

Szia Trapista!

Áttételezd le ezt a szervómotort, és akkor lesz egy szuper, univerzális "örökéletű" géped.

Ez ugyanis egyirányú utca, áttétellel dinamikai szempontból csakis javíthatsz rajta.

Direktbe meg csakis ronthatsz.

És ahogyan Józsi is írta a kg nem erő mértékegység. Biztosan kp-ot akartál írni, vagy N-t.

Én túlzónak találom a magas fordulátát a step mocinak, nem nagyon láttam még nagynyomatékú (>1Nm) és 3000-el is használható léptető motort.

A szervó motor nyomatékát meg nagyon helyesen a névlegesre számolgattad, így a jó, csak kicsit hamar lehajlítottad a fordulatszám függvényében.

Ettől ez a Yaskawa sokkal jobb lehet, 1500-ig bizonyosan állandó a nyomatéka.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5084)



Trapista

2008. máj. 25. 19:30 | Válasz | #5110

igen, hát nem nagy, éppen ezért dilemmázom melyik lenne jobb. De azthiszem marad a léptető. Amíg nem akadok kétszerekkora mocikra, vezérlőkkel együtt.

Hjózsi. neked is igen, csak megszoktam, hogy a N-t mindjárt váltom Kg-ra, hogy tudjam ? Kg-t emelne fel...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5097)

© svejk

2008. máj. 25. 19:27 | Válasz | #5109

Tényleg, neked is baglyod van.
szerinted jól használható a szoft?
Annyi még az előnye hogy van DOS-os verziója is
(tcnc-sek)

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#5107)

© svejk

2008. máj. 25. 19:25 | Válasz | #5108

Pont ezt vettem tervbe, így nem kellene a quadratura szoftveres dekódolása.
Már beszéltem is a Varsányi Nagykerrel :) :)

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#5107)

© Egyújabbgépépítő

2008. máj. 25. 19:22 | Válasz | #5107

Szerintem erre jól lehetne használni Péter osztó-szorzó IC-t.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5105)

Első ... 11 12 13 [14] 15 16 17 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

 **Trapista**2008. máj. 25. 19:21 | [Válasz](#) | #5106

jaja, pontosan ez az.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5096)

© svejk

2008. máj. 25. 19:18 | [Válasz](#) | #5105

H.Józsi!

A baglyos szoft. grafikonja mennyire használható a gyakorlatban?

Mert ha az jó akkor ahhoz csinállok egy hardvert aminek lenne egy step/dir bemenete meg egy encoder bemenete, esetleg a számlálókat programozhatóvá tenni hogy ha egy lépésre nem egy ellenőrző jel jut.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5104)

© HJózsi

2008. máj. 25. 19:13 | [Válasz](#) | #5104

Jól emlékeztem... kár hogy ilyen drága a kártya, biztos más funkciója is van... A mi céljainknak talán az egyszerűbb is megfelelne... Na persze a sw sem magától fejlődik ... Ebből is lehetne egy termék ...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5102)

Varsányi Péter2008. máj. 25. 19:07 | [Válasz](#) | #5103

Egy biztos valami jó lenne amivel minden vezérlést meg és össze lehetne tesztelni... meg persze jól beállítani...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5102)

© psychobilly

2008. máj. 25. 18:34 | [Válasz](#) | #5102

Igen, kell hozzá és ez a gond, 120e +Áfa kb és ez csak a kártya és nem is működik teljes mértékben, még :)

Van egy másik kártya, ami csak egy encoder olvasó kártya, az olcsóbb, de még nincs hozzá progí :)


Válasz 'HJózsi' üzenetére (#5101)

© HJózsi

2008. máj. 25. 18:13 | [Válasz](#) | #5101

Kell hozzá egy PCI-os kártya is ... (jól mondom?)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5100)

Varsányi Péter2008. máj. 25. 17:50 | [Válasz](#) | #5100Hát nem ezt a választ vártam...  Ennek egy "közkincsnek" kellene lennie... hogy össze lehessen hasonlítani a vezérlőket!Talán árulnod kellene... na persze nem drágán :)... mert megdobálunk a talin tojáással mint Steve Balmert... 

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5098)

Varsányi Péter2008. máj. 25. 17:40 | [Válasz](#) | #5099

Az léptető megoldás sem lebecsülendő! Tudom milyen a motor :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5097)

© psychobilly

2008. máj. 25. 17:31 | **Válasz** | #5098

Bármit tud tesztelni, ami step/dir-el megy és van rajta encoder, még egy léptetőmotort is, ha teszel rá encodert... Most is ezzel hangolom be az AC servokat.

Egyelőre csak saját felhasználásra alkalmas, de készül egy másik progis is, csak ahhoz kell egy szoftver ami a step/dir jeleket adja (mondjuk a WinPC-NC, Mach3, mindegy).

A következő találkozón megnézhetjük, a szervódat veled, ha lesz rá idő. :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5082)

© svejk

2008. máj. 25. 17:02 | **Válasz** | #5097

Ja ez ilyen kicsi motor?

Akkor Trapista Te már rögtön a csúcsnyomatékkal számoltál a táblázatodban?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5096)

Varsányi Péter

2008. máj. 25. 16:58 | **Válasz** | #5096

Kikerestem Trapista motorját az adatlapból... (remélem jól találtam meg...)

200W, Rated torque:0,7Nm, Pak torque: 3,53, Peak current: 30A, Vkrmp: 12,4V, max.4000rpm.

Szerintem ezek pont olyanok... (képek)

© HJózi

2008. máj. 25. 16:56 | **Válasz** | #5095

((**mielőtt Tibor45 megérkezik, a kg az nemtömeg m.e?... :x vigyázz! ;) **))

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5084)

© svejk

2008. máj. 25. 16:35 | **Válasz** | #5094

De kérd/várd meg Tibor45-öt és Ő majd gatyába rázza a táblázatodat is.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5091)

© svejk

2008. máj. 25. 16:32 | **Válasz** | #5093

De én azt írtam hogy a gyorsulásra használja!

a léptető sem menet közben téved el...

nem marás közben van a legnagyobb feladat hanem a gyors dinamikus mozgásváltozásoknál.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5091)

© svejk

2008. máj. 25. 16:28 | **Válasz** | #5092

Nézd a motornak az egészséges ha 0% páratartalom mellett 20C fokon a szekrénybe tartod:)

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5091)

 **Trapista**

2008. máj. 25. 16:25 | [Válasz](#) | #5091

Oké, de gondolom az nem egészséges, ha azt a pluszt nem csak gyorsulásra használja??? Mert akkor már túlterhelem, A léptetőt is orbarúghatom nagyobb árammal... Igen az adatlapból olvastam ki.

Válasz 'svejk' üzenetére (#5089)

 **Trapista**

2008. máj. 25. 16:18 | [Válasz](#) | #5090

Igen a linkedbe benne volt, a harmadikban.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5087)

© **svejk**

2008. máj. 25. 16:16 | [Válasz](#) | #5089

Illetve azzal sem számoltál hogy a servo rövid időre(gyorsulás irányváltás) a névleges nyomaték 3-6 szorosát is le tudja adni.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5085)

© **svejk**

2008. máj. 25. 16:14 | [Válasz](#) | #5088

A servonál miért is fogy el annyira az erő a nagyobb sebességeknél?

Gondolom azért mert azt olvastad ki a grafikonjából.

De a grafikon csak a motorra vonatkozik és nem egy visszacsatolt motorra.

Ha berakod egy szabályzókörbe és a tápfeszültséget a névleges fölé emeled akkor szinte a teljes fordulatszám tartományban tudod tartani a nyomatékot.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5085)

Varsányi Péter

2008. máj. 25. 15:34 | [Válasz](#) | #5087

Mivel itt a szervó topik... arról a Yaskawa motorról... végül is hány kiló a súlya és mekkora a kimeneti tengelye (átmérő)?

Adatlapot találtál? Benne volt amit linkeltem?

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5084)

Varsányi Péter

2008. máj. 25. 15:31 | [Válasz](#) | #5086

Hogy melyik jobb a szervó vagy a léptető? Nem írtad a legfontosabb adatot! Melyikből hány darabod van... 😊

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5084)

 **Trapista**

2008. máj. 25. 15:26 | [Válasz](#) | #5085

Ha valamit elszámotam, a tévedés jogát fenntartom... De szólni lehet... 😊

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5084)

 **Trapista**

2008. máj. 25. 15:20 | [Válasz](#) | #5084

Halihó,
Na felteszem az idióta kérdésem..... (régebben márt volt róla szó, de akkor konkrét motorparaméterek miatt elakadt a megválaszolása.)
Melyik jobb léptető, vagy szervó ??? (az alábbi motorjaim vannak)
Szerintetek melyik a jobb? 5 mm emelkedésű orsó (20*5-s) az erő az orsó által kifejtett egyenes vonalú erő Kg-ben. Sebesség az anya száguldása az orsón (m/p-ben) Fordulatszám a motoron.
Azt vegyük figyelembe, hogy lassú sebességen nagy marókkal dolgozna fémen, nagyobb sebességen max 3m/p fában, és ez felett lenne gyorsjárat. (szintén egy öszvér gép... (ki mit választana..?)



Varsányi Péter

2008. máj. 25. 11:56 | Válasz | #5083

Egy jól beállított gépnél fontos, hogy az X és Y tengely derékszöget zárjon be. (amennyire lehet :)
Én ezt úgy állítottam be a végén, hogy az oldalmerevítőkbe már eleve beterveztem két 10mm alu távtartó lapot amit a végbeállításnál be lehetett marni.

(tehát nem csavaros megoldás hanem teljes felületen felfekvő! - Rezonanciabizos, nem állítódik el és erős)

A derékszöget a gépre szerelés után (gép munkaterület 320x320) 300x200mm-es szakszon bemértem a különbségeket digitális mikrométeres órával...

Az én "Cad progimmel" (tessék röhögni: Corel Draw) megrajzoltam a gép tartópontjait és a derékszöget és azon a mért értékek pontját.
A mért hibák alapján a rajz kiadta, hogy mennyit és hol kell lemarni azokból a 10mm-es köztávtartókból! (nem is kellett sokat :)
(ezek a 10-es anyagok teljes felületen vannak a tartóhid (oszlopon) és a kereszt tengely között - mint egy nagy alátétlemez)

A végeredmény:

Századon belül van a 300x200-as tartományban...

A műszer egy nagyon spéci digitális tapintó, felbontása amit lehet látni a kijelzőn 0.001mm - tehát az utolsó szájegyzet ezred mm.
(megjegyzem a derékszöget is ellenőriztem... drága német gyártmány... de csak "B kategóriás"... :)

[VIDEO ::::: hossz irány \(referencia\)](#)

[VIDEO ::::: kereszt irány \(hibamérés\)](#)

Varsányi Péter

2008. máj. 25. 09:23 | Válasz | #5082

De ez a progi szerintem kicsit más...

Számolni is tud, azaz nem csak diagramot... azaz a step/dir jelre és az encoderre is rá van kötve... (gondolom)

A bagolynál meg ... már nem is emlékszem ... de ott szerves része a vezérlőnek... azaz integrált... na jó lehet, hogy hüleség amit írok mert ez utóbbit nem ismerem.

De ha így van a "G-tesztelő" proginál akkor ez tuti jó mert bármilyen vezérlőt lehet vele tesztelni... azaz két bármilyen különböző típust pl. összehasonlítani. (talán olyat is aminek nincs hibajel kimenete...?)

Válasz 'svejk' üzenetére (#5081)

Basszus,.. ezt mondtam a multkor, hogy csinálok neked egy kis kütyüt amit a gecko test kimetetére kapcsolva a sorosporton beküldi az aktuális hibát, és akár a bagoly testprogijával kirajzolja az eltérést (mint egy tárolós szkóp)
De már megelőztek..: (: (

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5080)

Varsányi Péter

2008. máj. 25. 08:26 | **Válasz** | #5080

Ez a program... (megnéztem a #2047-ben)... csak magadnak van... vagy hozzáférhető "más" számára is...aki "analog" szervót használ...
Nagyon jó! Az UHU szervóé is nagyon jó... hasonló... de ez még talán jobb... szívesen meg tesztelném... :)

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5079)

© **psychobilly**

2008. máj. 24. 23:59 | **Válasz** | #5079

Köszönjük! Mivel nincs tárolós szkópunk, írtam egy programot ami eltárolja az eltérést a step jelhez képest és azt kirajzoltatom egy grafikonra (Szervó motoros vezérlés #2047). Gyakorlatilag ugyan azt látom mint a szkópon, és addig tekergetjük a potikat amíg az eltérés minimális nem lesz és az álló motor sem "mocerog".

Válasz 'vbodi' üzenetére (#5078)

© **vbodi**

2008. máj. 24. 22:31 | **Válasz** | #5078

Gratulálok a precíz gépetekhez és a tökéletesen beállított Gecko szervorendszerhez.A Gecko-k finomhangolását a tárolós szkópon kívül mivel ill. milyen módszerrel végzitek? Nekem is van G320, nagyon érdekel a téma.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5051)

© **HJózi**

2008. máj. 24. 22:05 | **Válasz** | #5077

Én még sosem martam, az esztergán meg nem jött elő még sebesség probléma...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5076)

© **svejk**

2008. máj. 24. 22:00 | **Válasz** | #5076

És Te ezt eddig is tudtad?
És mitől függ hogy mennyire állítsa az emberfia?

Válasz 'HJózi' üzenetére (#5074)

© **HJózi**

2008. máj. 24. 21:50 | **Válasz** | #5075

GRATULÁLOK mindenkinek a mai videóért! 
Most már tudom milyen irányba induljak első nyákmaró ügyben... A CNCGraf is jól mutatkozott be ... (sajnos a próba változat = vedd meg és próbáld ki ... de ha valahol látjuk működni ...)

© **HJózi**

2008. máj. 24. 21:40 | **Válasz** | #5074

Look Ahead X = X sort előre olvas, vagyis ennyi sort már előfeldolgoz végrehajtáshoz, így mindig van mit csinálni, nem ürül ki a "to do list" ... :) CD íróknál pl. underrun protection hasonló szerepet tölt be, ill. videószerkesztőknél a nem renderelt effektek valósidejű lejátszását nagy előreolvasással (előfeldolgozással) tudják megoldani...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5072)

© svejk

2008. máj. 24. 19:39 | Válasz | #5073

Ezer köszönet!!!

Lehet ezek után már kár is a scorpiot rajzolni:) :)

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5071)

© svejk

2008. máj. 24. 19:36 | Válasz | #5072

És láss csodát!!

a Lock Ahead 200 csodát művelt :) 😊

(eredetileg nekem 20-on volt)

Most gyorsan utánaolvasok mit is jelent ez a beállítás :(:(

Válasz 'svejk' üzenetére (#5067)

© psychobilly

2008. máj. 24. 19:33 | Válasz | #5071

A verzió az a tapasztalatom szerint a 2.63 fölött mindegy.

Amit fontos beállítani:

General configban:

- CV mód
- Look ahead : 200 minimum

Motor tuningban:

- a gyorsulást kell magas értékre állítani, fontos, hogy ezt a csúszkával nem lehet, be kell írni kézzel !!!

Mást én sem állítottam át, minden az eredeti...

A CV-módban akkor látszik az eltérés, ha kicsi a gyorsítás. Nem tud elég gyorsan felgyorsulni ahhoz hogy folyamatos sebességgel haladjon az adott kanyarban, ezért levágja a kanyart. Ha viszont elég nagy gyorsítást írok be vagy lassan megyek akkor nem kell levágnia mert fel tud gyorsulni.

Van a Stop CV on angles > X : Ha nagyobb szöggel találkozik mint X akkor átkapcsol exact stop módba, viszont fontos, hogy ez csak arra az egy kanyarra vonatkozik, utána rögtön visszavált, ezt még régebben kérdezted...

Ha holnap lesz időm akkor megcsinálom a skorpiót...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5068)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 19:24 | Válasz | #5070



Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5069)

© psychobilly

2008. máj. 24. 19:12 | Válasz | #5069

Nekünk benne van a 12 másodpercben a Z fel és le mozgása, valamint az x0y0 pontról indul és oda is megy vissza a végén!! Nem ér csalni! :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5063)

© svejk

2008. máj. 24. 19:10 | Válasz | #5068

Boccs a helytelen névírásért!

Tehát:

Psychobilly!

Tudom most azt sem tudod hol áll a fejed a rengeteg gratulációtól, ami jogos és büszke is lehetsz rá.

De ha lezajlik a dolog és lenne egy kis lyukas időd megcsinálnád nekem a scorpion.tap-ot exact stop-al lassan és utána a CV üzemmóddal fokozatosan gyorsítva?

Annak idején ott nagyon látszott az eltérés, és Sajnos nekem nincs mechanikám még ha sikerülne is beállítani a mach-et hozzá.

Biztos már sokan unják ezt az erőszakoskodást tőlem, de annak idején a két üzemmód eltérése engem nagyon megzavart.

Ha nem tudsz rá időt szakítani az sem baj, ha igen itt találsz a G-kódot:

scorpion.tap

Köszönöm!

Válasz 'svejk' üzenetére (#5067)

© svejk

2008. máj. 24. 18:51 | Válasz | #5067

Psychobilly!

Nem Tennéd közkincsé a mach verziód számát és az xml fájlt?

Teljesen fel vagyok csigázva hogy 10-15 ember mit rontott el, vagy mit nem csinál jól.

Arról nem is beszélve hogy a motoroknak már a hangján hallatszik (vagyis hogy nem hallatszik) szépen van beállítva.

Irányváltáskor a koppanások a kuplungból erednek, vagy úgy összességében a mechanika hangja.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5051)

© svejk

2008. máj. 24. 18:45 | Válasz | #5066

Ebben igazad van RC!

És mit csinál a luzer felhasználó ha nem tudja beállítani? Elkezd segítségért kapadozni, vagy rosszabb esetben elekdzi szidni...:)

Sajnos már én is többször kétségbe vontam a használhatóságát, de ezek a jó hírek mindig visszavezérelnek hozzá.

Már csak Varsányit kellene meggyőzni:) :)

Válasz 'rc' üzenetére (#5060)

© svejk


2008. máj. 24. 18:42 | Válasz | #5065

Hát ha mégsem átverés show akkor én is gratulálok...:) :)

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5051)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 18:38 | **Válasz** | #5064

Megtértek...  De ne higy ám a "szemfényvesztésnek" :) (Én is csinállok még léptető gépet!)
A szervó csak egy kicsit gyorsabb és erősebb... semmi más... ja meg halk...

Válasz 'Motoros' üzenetére (#5059)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 18:36 | **Válasz** | #5063

Igen ez nem ugyanaz a kód... "alakítanom kellett rajta mert nem ette a winPC... de a szerszám belépéstől kilépésig én csak 9mp-et mértem... :)

Ez a Gecko beállítás... Ez így van... de hüle is vagyok... mert én is a WinPC NC motor hangolójával csinálom... az pedig oda vissza hajtja 0-ról... valamire.

Utánna szoktam még finom hangolni... de szerintem nem jól csinálom... Azt persze meg sem merem kérni, hogy írd le Te hogy szoktad... Tudom progí... de az nekem nincs...(másnak sincs) de a tárolós (UNI-T) szkópon szépen megmaradnak a felrajzolt jelek a kontroll pontról... de tudom, hogy volt jobb is... régebben...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5058)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 18:26 | **Válasz** | #5062

Letettem a 400mm/s-ről... (gyakorlatilag tudja de...)

Ez a gép alapján léptetőmotoroshoz készült és az erőt és pontosságot már többre tartom...

240mm/sec-ben van a max. most... Ennyit tud a WinPC-NC Economy (24Khz-je 0.01mm-es lépes alapon)... ennyit tud az előfeszített orsó melegedés nélkül ...

A 400mm/sec-hez csak ugyis a WinPC-NC Profesionálal tudja... (40Khz)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5057)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 18:21 | **Válasz** | #5061

Hát erre én is gondoltam... Mi lesz velem az Első Magyar Nyákfuró Versenyen? :)

Szerinted egy 60.000rpm-es főorsóval mekkora lehet a max. sebesség? Tehát nem is gép a gyenge láncszem?

Válasz 'Motoros' üzenetére (#5056)

© rc

2008. máj. 24. 18:16 | **Válasz** | #5060

Teljesen egyetértek a Mach-ról írtakról.

Nekem is hasonlókat csinál a mechanika nélkül.

Mechanikám (léptető) csak max 35-40 mm/s tud.

Eddig minden esetben azt láttam, hogy amikor kétségbe lett vonva a Mach, annak a nemismerés volt az oka.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5051)

© Motoros

2008. máj. 24. 18:11 | **Válasz** | #5059

Na úgy látom eljött a szép új világ, mindenki szervóval nyomúl ezerrel.

Mi lesz velünk szerény szegény hobbysta léptetőmotorosokkal?? 😞🙄

© psychobilly

2008. máj. 24. 18:05 | Válasz | #5058

Annyi, hogy amikor finoman behangoltuk a Geckokat akkor egy olyan jelet kaptunk ami 0 sebességről indul, mint ahogy az a Mach3-ban van. Ha egységugrásos jelet kapna nap mint nap, akkor azzal kellett volna megkínálni a finombeállításnál és most jobb eredményeket kaptunk volna :) Mi nem fülre csináljuk :)

De látom Te máris megelőztél a kb 12 másodperccel, szóval megyek és tovább hangolom az AC servókat...

Mondjuk ez nem ugyan az a kód !!! Az eredeti az nem onnan kezd és nem arra indul :)

Tibor45: köszönjük az elismerést!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5054)

© Tibor45

2008. máj. 24. 18:04 | Válasz | #5057

Alakul ez Péter, de még a 400 mm/s messze van!:)

Bár a vez. programod sem tud most még valami miatt gyorsabban lefutni, biztos rájössz, miért nem.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5052)

© Motoros

2008. máj. 24. 18:03 | Válasz | #5056

Na ez nagyon megy!(mint nagyanyám Singer varrógépe)

A nyákfűró versenyben persze majd egy kicsit visszavehetsz a tempóból mert különben sok fűród bánja.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5038)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 17:55 | Válasz | #5055

Hát a Mach azért jó mert olcsó (akár...nagyon) és sok-sok pipa van benne :) egy hobbysta jól el van vele...

A CNCzone.com-on olvastam, hogy szinte senki sem ismeri teljesen. (csak az aki írta :)

Nekem nem lesz Mach... de ez a CNCGraf ez beizgat...(de van már két fajta WinPC-NC jogtiszta... :)

Na mindegy tovább kell csinálnom a mechanikai munkákat a gépemen... mert egyelőre csak annyira akartam kipróbálni, hogy jól kötöttem e össze mindent...

Hihetetlen de nem zavarodott meg a sok dróttól...de majd a frekváltó biztos megteszi a magét.. :) Persze remélem, hogy nem...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5053)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 17:47 | Válasz | #5054

Mire gondolsz, hogy nem egységugrásra hanem mindig 0-ról?

Marni akaunk nem egységet ugasztani.... :)

Jó.. ez a CNCGraf... de kíváncsi vagyok majd a fejleményekre...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#5051)

Szia Péter!
Nekem mondod?!:) Sajna nekem nincs precízebb, szervós komplett 3D mechanikám.
Akiknek meg van és ismerjük is (pl. Nagy Zoli fórumtársunk), napok óta a vezérlőprogram beállítással bíbelődnek, hogy egyáltalán CNC gép nélkül is gyorsan lefusson a tesztprogram.
Én meg ebben nem tudok segíteni nekik, hüle vagyok a Mach-hoz, soha nem is használtam, egy Mach2-vel játszottam fél napig anno.
Egyszer hátha összejön nekik a gyorsabb kód futtatás, és akkor Ők is rajzolgathatnának egy csillagocskát.:)
Mindesetre ha tényleg a Mach-nak létezik ilyen szuper gyors és korrekt beállítása, lassan meg kell változtatni a véleményemet róla. Igaz, én soha nem használtam, akik meg igen, lehet hogy a sok pipa között elvesztek?:) A videó meggyőző ilyen szempontból is.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5049)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 17:36 | Válasz | #5052

Azért egy csillagot én is csináltam :) :::::::::::::::VIDEO ::::::::::::::: - Az időket a MediaPlayer kiírja... Mikor lépett be az anyagba és mikor ki.
Ez a csőtoll nem az igazi... már majdnem kicsináltam... recseg ropog... valoban kellett volna egy tartót gyártani neki...
Nade majd gravírtűvel sokkal pontosabb ismétlési pontosságot tudok mérni... mert most persze minden jó...

© psychobilly

2008. máj. 24. 17:34 | Válasz | #5051

Varsányi által belinkelt videó hozzám tartozik, csak megelőzött :)
A mach3-ban semmi extra nincs, amint tegnap már kitargyaltuk, nagy gyorsítás szükséges és 3 másodperc alatt is megcsinálja. Jelen esetben 4000 mm/s² volt beállítva, CV üzemmód, Look ahead : 200 sor. A G-code-ban egyedül a sebességeket állítottuk!!

CNCGraf: [CNCGraf video](#)

Itt egy kis ízelítő a CNCgraf-ból :)

Ez a program tud nem 0-ról indítani így nagyobb sebesség is elérhető vele.

Egyébként a Geckok nem egységugráshoz lettek beállítva, hanem hogy mindig 0-ról indul, és ez meg is látszik rajta egy kicsit.:)

Üdv.:

Tibor Zoltán

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 17:18 | [Válasz](#) | #5050

Nekem nem eszi a WinPC-NC a G-cododat... most variálok vele... de most még nem akarok a szoftver furfangjaiba belemélyedni...
Most még a régebben megevett éktestet sem komálja most... valamit elállítottam...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#5048\)](#)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 17:04 | [Válasz](#) | #5049

Látod mit tudnak az analóg szervók... 😊

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#5048\)](#)

© **Tibor45**

2008. máj. 24. 16:44 | [Válasz](#) | #5048

Gratulálok a videó tulajdonosának, ez egy nagyon szépen behangolt CNC szervorendszer.
Nehéz lesz túlszárnyalni ezt a teljesítményt.
Igen gyors és pontos is a gép. 👍

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5039\)](#)

© **svejk**

2008. máj. 24. 16:06 | [Válasz](#) | #5047

Alapban a mach-el még gép nélkül sem sikerült ezt senkinek elérnie.
Várjuk meg a beállításokat..
Vagy ez a kész átverés show, és megbuherálták a G-kódot :):)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5046\)](#)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 16:02 | [Válasz](#) | #5046

Dehogynem volt írta G320 Tudod azaz analóg... 😊

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#5045\)](#)

© **svejk**

2008. máj. 24. 15:54 | [Válasz](#) | #5045

Nem semmi..
S0zinte már szemfényvesztés:)
Elárulhatná az illető hogy milyen mach beállításokkal sikerült elérnie.
Nem volt valami hardveres gyorsítókártya?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5039\)](#)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 15:38 | [Válasz](#) | #5044

Mert ez már jó gyorsnak számít? Szerintem egy nyákfurási vetrsenyben "levernének" egy könnyebb szerkezetű géppel... :)

[Válasz 'D.Laci' üzenetére \(#5042\)](#)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 15:37 | [Válasz](#) | #5043

Dehogy ált még össze... most jönnek a finomhangolások és finom részletek kialakítása...
Nem is teszek bele marót, nehogy összepiszkítsa... :)

[Válasz 'Amatőr' üzenetére \(#5041\)](#)

© **D.Laci**

2008. máj. 24. 15:23 | [Válasz](#) | #5042

Tegyél rá egy szegbelövőt!
És add el egy kárpitosnak.



[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5038\)](#)

© **Amatőr**

2008. máj. 24. 15:23 | [Válasz](#) | #5041

Összeállt a szerkezet? Teljesíti az elvárásaidat? Mire fogod használni?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5038\)](#)

© **D.Laci**

2008. máj. 24. 15:19 | [Válasz](#) | #5040



[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5039\)](#)

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 15:06 | [Válasz](#) | #5039

Egy Tibi féle csillag teszt !!!! ::: NO COMMENT :) A VIDEO MÁGÁÉRT BESZÉL! (nem az én gépem, nem az én videóm...sajnos)
Szabályosan végrehajtva... ahogy Tibor előírta... először lassan... aztán gyorsabban... aztán még gyorsabban.

Varsányi Péter

2008. máj. 24. 14:46 | [Válasz](#) | #5038

Egy kis első proba videó...
5mm-enkénti 4mm-es mélységű (viruális csőtollal) nyákfurási teszt... 5 luk/mp a teljesítmény (300 luk/perc)
Persze pl. egy ilyen nyákfúráshoz ez a gép elég monstrum... tehát könnyen "túltejesíthető" egy könnyeb szerkezetű géppel...

.....:VIDEO :.....

© **svejk**

2008. máj. 23. 21:35 | [Válasz](#) | #5037

Nem jobb, MÁS...

[Válasz 'Trapista' üzenetére \(#5036\)](#)

 **Trapista**

2008. máj. 23. 21:23 | [Válasz](#) | #5036

Ez így van... Csak én még mindig nem látom mivel is lenne jobb nekem, legalábbis step-dir rendszerben... (ne értsd félre azt, hogy általánosságban mivel jobb azt nagyjából tudom, de hogy számomra mivel jobb az a kérdés...) na de megyek játszani vele, aztán hátha kiderül...

Válasz 'svejk' üzenetére (#5035)

© svejk

2008. máj. 23. 20:57 | Válasz | #5035

"Csak" ennyi?
Tudod kétfajta hobycnc-s van:
Akinek servoja van és akinek lesz :):)

Teljesen más világ, sajnos a hátrányaival együtt, de az biztos hogy rengeteget lehet tanulni belőle ha érdekel az elektronika.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5034)

 Trapista

2008. máj. 23. 20:22 | Válasz | #5034

nem, sajnos 6 garnitúra amiben 2 csatorna van csak... (mármint a vezérlő) és + 2-nek a helye, de az sajnos nincs benne... (és hozzá a mocik.) tehát csak 12 db moci, és 6db 2 csatornás vezérlő.

A vezérlő felhasználhatóságát még keresem.

Tetszik, hogy a szabályozás része analóg, így kicsit analizálgathatom, hogy is működik egy gyári hajtás, még úgysem foglalkozam szervóval.

A végén még áttérek, de akkor mit csináljak a 3 napja megvett 10 Nm-es léptetőmmel, és a társaival..? 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#5033)

© svejk

2008. máj. 23. 20:07 | Válasz | #5033

18 db??
Az igen!!

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5032)

 Trapista

2008. máj. 23. 19:19 | Válasz | #5032

Köszike. Tuti élni fogok vele, mert van belőle 6 garnitúra....

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5021)

 Trapista

2008. máj. 23. 19:19 | Válasz | #5031

Háát... a motor az hasonló...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5026)

© dolfi

2008. máj. 23. 10:14 | Válasz | #5030

vannak új képek a mappamban és új teszt video --- www.cnctar.hunbay.com/Dolfi/QuadCNC

© dolfi

2008. máj. 23. 10:04 | Válasz | #5029

Smd gép volt

© svejk

2008. máj. 23. 09:42 | Válasz | #5028

Nem Dolphi gépe szerintem egy plotter volt anno...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5025)

© Tibor45

2008. máj. 23. 09:36 | Válasz | #5027

"A Dolphi videóján is SMD ültető gép látszik... :)"

Na látod ebbe egyetértünk, nekem is az a gyanúm, hogy ez egy gyári cucc volt valaha, és nem igazán forgácsolást végeztek vele, ha 20 mm-es menetemelkedésű az orsó benne.

De majd előkerül Dolphi, és elmodja gépének mechanika részleteit.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5025)

Varsányi Péter

2008. máj. 23. 09:13 | Válasz | #5026

Beteszem még egyszer a "Yaskawa set-emet"...Hátha hasonló a tied.

Ez egy 32mm átmérőjű és 10mm-es emelkedésű teljesen vett hajtás. (valami pótalkatrésznek szánták, de nem volt használva.)

Az egész súlya kb. 30-40Kg. (nagyobb a szerkezet mint ahogy a képen tűnik)





Válasz 'Trapista' üzenetére (#5020)

Varsányi Péter

2008. máj. 23. 09:08 | **Válasz** | #5025

Ja értem...
amit Trapista bontott (16x20-as orsóval) az SMD ültető gép volt... :)
A Dolfi videóján is SMD ültető gép látszik... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5024)

© **Tibor45**

2008. máj. 23. 08:24 | **Válasz** | #5024

Szia Péter!
Pl. úgy van, hogy egy SMD beültetőt működtetett,
és nem egy X*100 kg-os tömegű forgácsoló CNC
gép előtolását.
Én magam is használok egy olyan tesztpadot,
ahol direktbe egy 80 W-os szervomoci egy fordulat
alatt 60 mm-rel mozdít el 10 dk-os fejegységet.
Ráadásul ez a cucc 2 évvel ezelőtt ott volt
melletted a Talin, amikor szomszédok voltunk.
Csak akkor még abszolút hidegen hagyott a
téma. Pedig szívesen beszéltem volna már akkor
is róla Neked.:)
Péter újfent, és már kb. ötvenegyzeser
elárulom Neked azt két fontos "óriási titkot",
amiről már lassan 2 éve pofázok itt:

A motor elektromechanikai időállója és a rendszer redukált tehetetlenségi nyomatéka. Ameddig valaki nem veszi a fáradságot, hogy az ezzel kapcsolatos minimál elméletet megértse, vagy tanácsot kérjen ezzel kapcsolatban, annak soha nem lesz optimális a szervohajtása. A dolog ugyanis nem arról szól, gyerünk, nyomassuk az áramot abba a szerencsétlen motorba, ha kell ha nem. Ennyi erővel az anyósomat is megkérhetném, helyezzen üzembe a szervót.:)) 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5023)

Varsányi Péter

2008. máj. 23. 08:02 | **Válasz** | #5023

Trapista írja erről a motorról: (#5010-ben)
"egyébként érdekes szerkezet volt 1:1-ben hajtott egy 16*20-as golyós orsót..."
és ez hogyan van Tibor? Te tudsz többet erről a bontott szerkezetről?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5022)

© **Tibor45**

2008. máj. 23. 07:31 | **Válasz** | #5022

Ja és valószínűleg csak az arányos tag van a szabályzódban bekapcsolva, aktivizáld benne az I tagot is, ekkor már kis kitérésnél is felkúszik majd az áram a beállított időálló függvényében.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#5021)

© **Tibor45**

2008. máj. 23. 07:28 | **Válasz** | #5021

Szia Trapista!
Gyere el egyszer hozzám, bemérem Neked. Sajnos pont erről a típusról nekem sincs infóm. De nyugodt lehetsz, márkás szériáról van szó, persze nem ismerjük a motor előéletét. Reméljük, szakszerűen bántak veled, és nem érte károsodás.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5020)

 **Trapista**

2008. máj. 23. 05:42 | **Válasz** | #5020

YASKAWA
MINERTIA MOTOR
UGRMEM - 04MAZOE
UTOPI - 050SE
925011 - 1

De nem tudok róla semmit...
Estleg valaki ???

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5019)

Varsányi Péter

2008. máj. 23. 00:10 | [Válasz](#) | #5019

Mi van a címkén? Ugyan ilyenem (is) van... egy kicsit nagyobbban... (szupercucc!!!)

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5017)



Trapista

2008. máj. 23. 00:01 | [Válasz](#) | #5018

Eltoltam. [Itt a többi kép](#)

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5017)



Trapista

2008. máj. 22. 23:59 | [Válasz](#) | #5017

Halihó,
Ma bibelődtem kicsit a cuccal... ha finoman kimozdítom a pozícióból, max 10,5 A-ig megy fel az áram, a kimozdítás mértékétől függően, és tizenvalahány másodperc után leold. A kimozdítás mértékével arányos a motorárama. Na ez furcsa nekem, ha kicsit mozdítom ki akkor pl csak 2A-t tesz a motorra a vezérlő.... De ez az érték miért nem kezd el nőni? Hiszen a motor lemaradásban van az adott pozícióhoz képest???

Az orsót most nem tudtam lefényképezni, máshol van. [A többi kép](#)



Név	12
Cím	3
Idő	4
Évek	3
Hely	1

SOPIANAE

A dohányzás
halált okozhat!



Varsányi Péter

2008. máj. 22. 17:01 | [Válasz](#) | #5016

Hát igen...

[Válasz 'Szigma' üzenetére \(#5015\)](#)

© **Szigma**

2008. máj. 22. 16:55 | [Válasz](#) | #5015

Legjobban általánosságban a tekercs belseje melegszik. Persze ide utólag érzékelőt beépíteni többnyire nem lehet.
DC motor esetén kérdéses hogy milyen konstrukciójú. Állandó mágneses, vagy tekercselt, kefések vagy kefe nélküli, soros vagy párhuzamos, stb.?

Milyen a mechanikai kivitele?

Ezek ismeretében lehet eldönteni, hogyan érdemes a hőmérsékletet megoldani.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5004\)](#)

Varsányi Péter

2008. máj. 22. 16:07 | [Válasz](#) | #5014

A hajtott orsót is fotózd le... ha már... :)

[Válasz 'Trapista' üzenetére \(#5013\)](#)

 **Trapista**

2008. máj. 22. 15:59 | [Válasz](#) | #5013

Ok ha hazaérek csinállok képeket...

(Én nem nagy mocinak tippeltem, max 150W-ra nézem..., olyan NEMA 34 szabvány felfogatása lehet...)

Varsányi Péter

2008. máj. 22. 14:28 | [Válasz](#) | #5012

Várjuk a képet! mérd meg a motor súlyát is... kimeneti tengelyt... Lehet, hogy nekem is ilyen van... Csak neked le esett a címke, kicsi papír rajta.

Ezek között talán megtaláljuk... Yaskawa Minertia szervó motor adatlapok.

[Válasz 'Trapista' üzenetére \(#5010\)](#)

© **Tibor45**

2008. máj. 22. 14:05 | [Válasz](#) | #5011

Akkor azért ez nem is egy 90W-os moci lehet.
Fotót nem tudsz feltenni róla?
Vagy legalább méret, motor és kimenő
tengely átmérő?
Forgórész ellenállását kimérted? Kisebb mint
1.5 Ohm? 5 V-ról mekkora fordulatszáma?
Ezek már mérvadók lehetnek.

Mellesleg azért nem semmi dolgokat találsz...
Múltkor négy tárcsamotor, most ez a cucc.
Elköltözöm Felétek.:)

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5010)

 **Trapista**

2008. máj. 22. 13:15 | [Válasz](#) | [#5010](#)

Az a bajom, hogy nem tudom mit tudhat, W,Nm ?
egyébként érdekes szerkezet volt 1:1-ben hajtott egy 16*20-as golyós orsót...
Tibor ez a te kedvenced lenne.... megvan hozzá minden (vezélés-táp-stb...) és még működik is, komplett 2 tengelyes vezérlő. Ami a lényeg
a bemenete ugye digitális az enkóder miatt, és az alapjel is mivel prociról ment. De a többi része analóg,(hibajel...szabályozás...) majd a
legvége félhidas (dupla tápú) PWM-es. Most próbálkozok valahogy PC-re kötni. Hátha nem csak alátétnek lenne jó...

© **tomasz**

2008. máj. 22. 11:29 | [Válasz](#) | [#5009](#)

MINERTIA MOTOR
Ez ...szerintem beszelo nev,azaz minimalis inercia. Szervonak rossz mar nem lehet...

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5007)

© **Tibor45**

2008. máj. 22. 08:26 | [Válasz](#) | [#5008](#)

Szia!
Ennek a gyártónak én még csak kiváló minőségű
szervomotorjaival találkoztam, teszteltem, így
szinte biztos, a Tied is nagyon jó.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#5007)

 **Trapista**

2008. máj. 21. 23:38 | [Válasz](#) | [#5007](#)

Hali,
Nem ismeri valaki ezt a mocit:

YASKAWA
MINERTIA MOTOR
UGRMEM - 04MAZOE
UTOPI - 050SE
925011 - 1

nem találok róla semmit.... ?



Első ... 12 13 14 [15] 16 17 18 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



Hobby CNC >> Fórum >> Servó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Listázás időrendben

Varsányi Péter

2008. máj. 21. 23:01 | [Válasz](#) | #5006

Tényleg!
A Baldor motoroknál is ott van... a szénkefék tartójánál... azaz a réz megvezetőn... egy réz tartó és rajta az érzélelő...

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#5005\)](#)

© svejk

2008. máj. 21. 22:52 | [Válasz](#) | #5005

A forgórészen, és bluetooth-szal átviszed a vezérlőre:) :)
Egyébként ha nincs álórésztekercs akkor a szénkefék közelében szokták elhelyezni.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#5004\)](#)

Varsányi Péter

2008. máj. 21. 22:46 | [Válasz](#) | #5004

A termelt hőt a motoron (DC) hol illik mérni? Azaz hol melegszik a legjobban?

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#5003\)](#)

© Tibor45

2008. máj. 21. 22:40 | [Válasz](#) | #5003

Egészen más itt a bibi.
Hőtan a megoldás. Komolyabb motornak a gyári adatai között szerepel két fontos tényező:
- termikus hőellenállás
- termikus időállandó
Olyasmi ez, mint a hűtőborda méretezés.
Csak itt három réteg között áramol a hő: forgórész-állórész-külső levegős környezet.
Ezért szokták párban megadni ezeket a tényezőket, és ezekből lehet aztán számolgatni...
Ezek határozzák meg, hogy a határ áram alatti tartományban mennyi ideig lehet üzemeltetni.
Mert az talán egy értelmű, hogy a peek current fölött soha nem szabad.

© svejk

2008. máj. 21. 22:34 | [Válasz](#) | #5002

Egy kollégám/barátom kreálmánya, de még vannak gyermekbetegségei..

[Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére \(#4999\)](#)

© svejk

2008. máj. 21. 22:25 | [Válasz](#) | #5001

Én nem igazán tudom elmagyarázni, de rengeteg irodalmat találsz.
A lényeg hogy a túlterhelési időt az áramnövekedés négyzetével arányosan csökkenteni kell.
Innen az I négyzet t elnevezés.
mert ugye a bevitt teljesítmény az áramerősség négyzetével arányos.
Ezenfelül procis megoldásoknál ezer furfangos algoritmust ki lehet találni, akár a folyamatos bevitt teljesítményt tudod ellenőrizni, visszakeresni az elmúlt időben.

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#5000\)](#)

© tatai

2008. máj. 21. 22:17 | [Válasz](#) | #5000

Ezt az I2t védelmet ki tudnád fejteni egy kicsit bővebben?
Köszí.

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#4998\)](#)

© Kristály Árpád

2008. máj. 21. 22:10 | [Válasz](#) | #4999

Oké Svejk!
De nem válaszoltál.....milyen vezérlő az asztalon?.....

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#4993\)](#)

© svejk

2008. máj. 21. 21:33 | [Válasz](#) | #4998

Ezt már egyszer Szalai kolléga is felvetette...

Úgyes felhasználó ki tudják számolni a motor adataiból biztos :)(én nem).

Gyakorlatilag hőmérséklet a lényeg, komolyabb motorokban van szenzor és a komolyabb vezérlők egyébként is minimum 12t védelemmel is rendelkeznek.

Válasz 'tatai' üzenetére (#4996)

Varsányi Péter

2008. máj. 21. 21:15 | [Válasz](#) | [#4997](#)

Szerintem csak a motor hőmérséklet a korlát...

Most, hogy írod... jó lett volna a gépemem mind a három motorra egy hő szenzort tenni... talán még nem késő...(csak tele már az energialánc mindenfélével...:)

Válasz 'tatai' üzenetére (#4996)

© **tatai**

2008. máj. 21. 21:08 | [Válasz](#) | [#4996](#)

Sziasztok.

Az miből derül ki egy motornál (szervó) hogy hányszorosára lehet túlterhelni (mondjuk a névlegeshez képest), ja és mennyi ideig?

Vegyük például az E240-es közismert motort, meg van adva a Maximum Continuous Current=1,9A ha jól tudom ezzel terhelhetem napi 24 órában, és meg van adva a Maximum Peak Current=13,9A ezt pedig semilyen körülmények között sem szabad túllépni (lemágnesező áram). De ezekből, hogy derül ki az, hogy a pillanatnyi túlterhelés mekkora lehet és mennyi ideig tarthat?

Van erre valami képlet vagy csak gyakorlati sacc értékek?

Köszí.

© **svejk**

2008. máj. 21. 19:16 | [Válasz](#) | [#4995](#)

Ez az a moci amiben kicseréltem a mágneseket.

Eredetileg Videoton Tárcsmotor volt, de már csak a tárcsa és a kefetartók a kefével az eredeti benne.

24V/5,5A 2000 1/perc

A nagy szám benne a kis tehetetlenség, és pillanatnyi akár 10 szerez túlvezérelhetőség.

© **HJózi**

2008. máj. 21. 19:01 | [Válasz](#) | [#4994](#)

Az a kék..., az mi? Tud annyit mint egy krokogyil?... 

A moci szépen fut, mik a paraméterei?

Válasz 'svejk' üzenetére (#4993)

© **svejk**

2008. máj. 21. 18:14 | [Válasz](#) | [#4993](#)

Nem új, egy kollégától kaptam tesztelésre...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4992)

Varsányi Péter

2008. máj. 21. 15:43 | [Válasz](#) | [#4992](#)

Jó a "háttérben" az új szervó vezérlő!  

Válasz 'svejk' üzenetére (#4989)

© **svejk**

2008. máj. 21. 15:18 | [Válasz](#) | [#4991](#)

Jó... csak tudod ez hobby fórum, és szeretünk mindent magunk csinálni.

Nem írtad mennyire kell precíz feszítés és mekkora feszítőerő szükséges .

Molinari ajánlásával pár alkatrészből lehet áramgenerátort készíteni.

Hovatovább egy kifestőmotor ellenálláson keresztüli nagy feszültségről való táplálása is kielégítő eredményt hozhat.

Bár nem energiabarát :)

Részleteket tudni kell, hogy mi lehet alkalmas és mennyire érdemes bonyolítani.

© Hortobagyi

2008. máj. 21. 14:04 | Válasz | #4990

svejk: igen egyszerűbb, de frekiváltóval találtam csak elérhető (megvásárolható) kész megoldást (30e huf, vektorvezérlt LG).

Ezen költségek alatt ha belegondolok, hogy DC-ben hogy áll fel a megoldás, van-e rá elérhető DC motort meghajtó-vezérlő-fékező eszköz encoderkezeléssel?

© svejk

2008. máj. 21. 14:04 | Válasz | #4989

Elővettem a Videoton tárcsamocikat, egy kis unaloműző játékra..

Videoton tárcsamotor szervokörben

Alapvetően jól viselkedik, de azért a szabályzást elég jól illeszteni kell(ene) hozzá.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4988)

© svejk

2008. máj. 21. 12:38 | Válasz | #4988

Bizonyára egyszerűbb mint frekiváltóval :)

Válasz 'Molinari' üzenetére (#4986)

© Molinari

2008. máj. 21. 11:05 | Válasz | #4987

hejtás = hajtás

Válasz 'Molinari' üzenetére (#4986)

© Molinari

2008. máj. 21. 11:05 | Válasz | #4986

DC motor áramgenerátoros hejtására gondoltál már?

Válasz 'Hortobagyi' üzenetére (#4985)

© Hortobagyi

2008. máj. 20. 23:33 | Válasz | #4985

elvi kérdés: ha egy fonal dobót szeretnék fékezni állandó nyomatékkal, de DC vezérlővel létezik kész (használható) megoldás?

(AC vektoros frekiváltót alkalmaztam, de érdekelne a DCs megvalósíthatóság elvi mikéntje)

...pl: mikrofonkábel állandó feszítése az otthoni keriokiszobában.

© Kristály Árpád

2008. máj. 20. 21:33 | Válasz | #4984

Halihó Péter!
Új vendéget nem kimélünk!
Rend a lelke mindennek....Én nem szeretnék ajtostól berontani....de szerintem a "szállító van olyan korekt,hogyha hozzáfordulnak segítenek"....persze ha rendezett a viszony....
Szóval a Sevo topic az az Övé!!!
Reggel törölöm az én dolgomat is!

Azt még megjegyzem, hogy elég szépen rátelepedtek a seftesek a fórumra s így a szakmai dolgok háttérbe szórúltak! 😞 😞 😞 😞 😞

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4982)

Varsányi Péter

2008. máj. 20. 21:16 | Válasz | #4983

Hát igen... Publikus :) pontosabban nem titkos...nincsenek titkaim (csak kicsik :) de ugyebár ezt nem várhatod el tőlem... itt és most... :)

Válasz 'rc' üzenetére (#4981)

Igazad van... Ha István most itt lenne... lehet, hogy az egész szervótopikot "rendbetenné" azaz... törölné ezeket a "habvágó" dolgokat... lehet, hogy most nekem kellene ezt tennem??? Gondban vagyok... mert azért "szabadság, szerelem".... :)

Nincs koncepció... nagyon hiányoznak az alapok... csodát, azaz egy "varázslót" keresnek...

Én persze megértem... együttérzek, de tudom nem fog kellő segítséget kapni...

De azt nem értem, hogy miért a "kész" géppel lép fel itt?

Csevegő lett a szervó topikból... "gyomlálni" fogok... csak azt nem tudom mennyit, mit és mikor...

Válasz 'sneci' üzenetére (#4979)

© **rc**

2008. máj. 20. 19:58 | [Válasz](#) | [#4981](#)

Hali Péter!

"Én már minden(!) hazai forgalomban lévő vezérlőt és UHU-t (meg)teszteltem. (kivétel Tiborét... de még szerintem egyszer az is meglesz...)" - írod.

Nem kaphatnánk egy rövid összehasonlítást!

Persze, csak ha publikus.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4972)

© **Hunka Tibor**

2008. máj. 20. 19:30 | [Válasz](#) | [#4980](#)

Valóban nem ide tartozik a téma .

Válasz 'sneci' üzenetére (#4979)

© **sneci**

2008. máj. 20. 19:23 | [Válasz](#) | [#4979](#)

Tegyük tisztába a dolgokat és rendezzük sorainkat.

Ez itt egy hobby fórum. Nem különösen érdekes, hogy a témára szakosodott cégek milyen szolgáltatást nyújtanak, ha az a szolgáltatás meghaladja a hobby kereteket.

Te építettél egy mechanikát, amihez megrendelted a hajtást, és csak azért nem volt felhőtlen a dolog, mert az usb csatlakozóhoz nem lehet kívülről hozzáférni. Egyébként csak be kellene dugni az usb kábelt és minden működne rendesen. Ha nem, akkor a szállító a mechanikának megfelelő motorral megoldja a problémát.

Ha nincs műgyantával kiöntve, akkor gondolom akár hosszabbítóval kivezetve, akár félig visszabontott állapotban a szállító beüzemeli a hajtást, és a fejlesztésed első szakasza lezárható.

Erre itt a fórumon nem tolongott senki, mert mint hobbista, soha nincs ideje és csak akkor ugrik, ha egy hobbista társa megszorul. Gondolom a szállítóval nem anyagi okok miatt támadt a vita, hiszen Te magad azzal nyitottál itt a fórumon, hogy "(pénz van)".

A fejlesztésed második szakasza következne, hogy a speciális feladathoz megtalálni a megfelelő szoftvert. Nyilván arra gondoltál, hogy az a legkevesebb, hiszen a mosógépben is számítógép van. Hát nem, azzal kellett volna kezdeni.

A cam sem magától lett, hanem szépen kialakultak a gépmodellek, és velük együtt fejlődött a cam is. Ha te nem olyan modellt választottál, amihez létezik szabványos megoldás, akkor oda bizony célprogramot kell fejleszteni.

Nekem úgy tűnik, hogy a feladatnak ezt a részét egy kicsit alábecsüled, hiszen felvázoltad néhány sorban a triviális lépéseket, és ha nem kapsz választ, akkor azt hiszed hogy senki sem érti. Nem azért nincs válasz mert nem értjük, hanem aki érti, az tudja hogy "nem gyere cipó hamm bekaplak" a téma.

Ezt nem lehet kilóra megvenni. Azon meg egy kicsit elgondolkozhatnál, hogy a fórum jó ideje ezekkel a szabályokkal működik, és nincsenek vérlázító események.

Ez csak egy vélemény, és nem akarok tovább ezzel foglalkozni. Egyébként sem itt lenne e helye.

Válasz 'Hortobagyi' üzenetére (#4977)

© **Hunka Tibor**

2008. máj. 20. 18:31 | [Válasz](#) | [#4978](#)

Nem a méret a lényeg , és az anyag . Természetesen a valóságos méretet nem így kell készíteni .

Válasz 'Hortobagyi' üzenetére (#4977)

© **Hortobagyi**

2008. máj. 20. 18:10 | [Válasz](#) | [#4977](#)

Szép lett! Örülök, hogy érdekel a téma.
Mekkora méretben martad, és miből van az anyaga? Kézzel políroztad?

Azóta módosítottam a vízvonalformán (másak az ívek, vízkiszorítás súlypontja hátrébbkerült, 30 fokos megdőlésen agreszívabb lúvolási geometriát erőttem)

ui: nem jófejség teljes mondatokat kicenzúrázni! Az említett cég nevét oké, hogy kicenzúrázák, de a rá mutató meglegedési mértéket és pozitív tapasztalatot és annak megfogalmazott mikéntjét konkrétan leírt érvel, harmatos indokolatlansággal kitörölni vérlázító!

Irodalom: a nem jelenlévők közül valaki 1mill huf os CAM-el zaklatot, de a Z tengelyes feladatot ő sem tudta felvázolni, csak hosszasan dicsőítette CAM-je szeszélyes szépségeit

© **Hunka Tibor**

2008. máj. 20. 14:41 | [Válasz](#) | [#4976](#)

[Hajó](#)

A magam szorakoztatására megcsináltam a testet

[Válasz 'Hortobagyi' üzenetére \(#4967\)](#)

© **tatai**

2008. máj. 19. 23:24 | [Válasz](#) | [#4975](#)

Miért mi a gondod a PID -el?

Van ennél jobb, összetettebb megoldás is de az is PID-et használ csak megfejeli még egy vagy több összetett szabályzással.

CNC-s körökbe ez az elemi PID szabályzás megfelelőnek bizonyul. Nem értem mi a gondod?

© **alfcoder**

2008. máj. 19. 22:49 | [Válasz](#) | [#4974](#)

valóban igazad van, megneveztem szimulációval, ha most nem is de az elemi oszcillatort sikerült ezzel a módszerrel megtalálni:) azonban valamit ki kell találni a szervó-vezérlésre és a pid nem biztos, hogy a tökéletes megoldások között van...

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#4955\)](#)

© **tatai**

2008. máj. 19. 22:13 | [Válasz](#) | [#4973](#)

Remélem nemsokára a miénket is fogod tesztelni!

Ha kész lesz küldök egy díszdobozos béta változatot (sok sok potméterrel rajta). :)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4972\)](#)

Varsányi Péter

2008. máj. 19. 21:01 | [Válasz](#) | [#4972](#)

Ha én belemélyednék (milyen költői :)... ez szerintem a "legkeményebb" topik... (te tudod), hogy itt nincs "kegyelem" :)

Én már minden(!) hazai forgalomban lévő vezérlőt és UHU-t (meg)teszteltem. (kivételet Tiborét... de még szerintem egyszer az is meglesz...)

[Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére \(#4971\)](#)

© **Hunka Tibor**

2008. máj. 19. 20:28 | [Válasz](#) | [#4971](#)

Sok különböző érdekes ember írt nekem a napokban, a felvetett témával kapcsolatban. Vastagon érezhető a személyeskedés ködös ellentéte, különböző érdekeltségek apró technológiai hitcsoportok tükröződésének egyhelyben toporgó fakivágós erdelyében

Nem kell enyire irodalmian fogalmazni !!

Mi szeretjük a nyílt kritikát abból értünk .

[Válasz 'Hortobagyi' üzenetére \(#4960\)](#)

Varsányi Péter

2008. máj. 19. 19:56 | [Válasz](#) | [#4970](#)

Azt látni, hogy nem kispályás motorok vannak rajta... Tehát erősen túlmértések...
HD-vel biztos lassú lenne... talán nagyfelbontású encoderek és a motorok "elemi" erői...
Szerintem szenzációs az ötlet! Talán kisebb mértékben is jó lehet... valamire :) pl. smd ültetőgép vagy valami gyors pakolóshoz...

[Worlds fastest robot with um-precision](#)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4959)

Varsányi Péter

2008. máj. 19. 19:33 | [Válasz](#) | [#4969](#)

"Kicsit" megint moderáltam...
... mert megint (anti)reklám volt konkrét megnevezésekkel... (megkértek, tettem...tudjátok ki és miért...)
Legközelebb az egészet törölöm! Ez nagyon "erős volt"...
... de menjetek valamelyik "segítség" topikba mert nem a szervós a téma...
(de nem is értem... "dicsőitenek egy szervós céget és annak a termékét amihez szakit keresnek, hogy valaki "beüzemelje"... :)

© **D.Laci**

2008. máj. 19. 14:19 | [Válasz](#) | [#4968](#)

"3 helyzetben lehet a maró: **(haladási irányt nem kel figyelembe venni)** "

Én értem a forgácsolás irányát csak a maró helyzetére voltam kíváncsi.
2 perc alatt rajzoltam egy testet. Ha konkrét rajzot kaptam volna konkrét szerszám paraméterekkel, Már rég szívhatnátok a port! :)

Válasz 'Hortobagyi' üzenetére (#4967)

© **Hortobagyi**

2008. máj. 19. 14:09 | [Válasz](#) | [#4967](#)

Az alábbi rajzokon nem jó egyetlen interpolációs elképzelés sem. (teljesen más mozgásról van szó!)

Nézd meg jól a gépről készült képeket, tudod, jól hogy a Z kilengése kritikus!
Tehát olyan interpolációt kel írni amiben nem alkalmazunk nagy nyomatókat X re és Y ra, mert az elhajlítaná a Z tengelyt.

Tehát a logikus költséghatékony MEGOLDÁS: Z vel fentről lefelé rohanva főforgácsolunk, (a gyufapálcát hosszába nehéz eltörni!) bár én két tenyerem közt el tudok törni hosszába egy hagyományos hétköznapi gyufapálcát, ha kívánjátok bemutatom.

visszatérve a feladatra:

+ az alábbi hajótest nem tudom honnét van, de nekem nincs tarajos gerincívre igényem, lapos az alja, 10m-en 6cm gerincív.

LEírom, Itrepoláció steb by step:

X tengely = hajó hosszába

Y tengely = a hajó keresztbe

Z tengely = a föld középpontja felé néz

begin

X tengely az első szelvényre áll a kívánt forma fölé 1,3m-el. (hajó hátsó rész)

X STOP

Y STOP

Z leszúr a formáig -20mm (FORGÁCSOLÁS-nyagyolás)

Z STOP

Y odébmegy finoman kis előtollással 100mm-t (a mechanika nem nyaklik> ebbe az irányba van inerciája)

Z feljön (FORGÁCSOLÁS -nyagyolás)

Y odébmegy finoman kis előtollással 100mm-t

Z leszúr a formáig -20mm (FORGÁCSOLÁS-nyagyolás)

Y odébmegy finoman kis előtolással 100mm-t
Z feljön (FORGÁCSOLÁS -nyagolás)

.....repeat

Végül, gömbmaró, aminek maximum 10-20mm hab eltávolítás a feladata.

Könyörgöm valaki érti már???



© D.Laci

2008. máj. 19. 13:15 | Válasz | #4963

Ha el van forgatva a fej és csak le-fel mozog a legnagyobb fogás, akkor 20mm lehet különben valami ütközni fog. Vagy nem?

Folytassuk a csevegőben vagy a segítség béna vagyok topikban.

Válasz 'Hortobagyi' üzenetére (#4961)

© D.Laci

2008. máj. 19. 13:06 | Válasz | #4962

Aggodalomra, pánikra semmi ok! Majd meg vesszük a gépet kilóra és csinálunk belőle 10 kisebbet.

3 helyzetben lehet a maró: (haladási irányt nem kel figyelembe venni)



1 első az akkor biztos kizárt, a 2.-at is kizárom, mert nem lehet forgatni, marad a 3. variáció. ???

2. 3. esetén az elforgatás miatt elég komoly szakértelem szükséges szoftveresen és hardveresen!

Az alapvető probléma a szakember hiánnyal az, hogy ilyen nem sokan csináltak (szerintem nem hazudnék, ha azt állítom, hogy senki).

Válasz 'Hortobagyi' üzenetére (#4960)

© Hortobagyi

2008. máj. 19. 12:12 | Válasz | #4961

nem, nincs szükség átfordításra, a marófej nagyobb, mint a "főrsó motor" Egy nagyolási fogás 15cm is lehet így (90fok), nyugodtan bele lehet rohanni a habba le és fel. (széles-vastag tácsa fej: átmérő:50mm szélesség:20mm)

ui: a nagyolást követően természetesen normál függőleges a Z maró tengely (motorcsere), azaz gömbmarófej alkalmazása.

© Hortobagyi

2008. máj. 19. 12:03 | Válasz | #4960

Összegezve a tapasztalatom:

- Sok különböző érdekes ember írt nekem a napokban, a felvetett témával kapcsolatban. Vastagon érezhető a személyeskedés ködös ellentéte, különböző érdekeltségek apró technológiai hitcsoportok tükröződésének egyhelyben toporgó fakivágós erdelyében.

- Alapvetően, és valóban hasznos és értékelhető segítséget a készítőitől kaptam! Szolgáltatásaival maximálisan meg vagyok elégedve. Én nem tudok még egy olyan Magyar céget felsorolni ahol enyi telefonos és kommunikációs supportot kaptam volna, egy ilyen alacsony áron megvásárolt termék esetén. (Egy multicég call centerénél jóval magasabb színvonal: human communication interface)

- Sajnos egyelőre nem találtam megfelelő szakértőt a problémáim megoldására, tehát nem voltam-vagyok megelégedve az elérhető szolgáltatások választékával, és konstrukciós inovációs készségekkel.

Sajnos a problémát és feladatot kevesen értik, szolgáltatásra lenne szükségem adott környezetben, de nem találok a megfelelő szakembert, holott mindenki tudja megoldható! Nem értem miért nem tudnak emberek az íróasztal elméleti tudományaitól elszakadva, a valóságban problémát megoldani. Elméleti síkon, fotelban nyöszörgést tapasztaltam (tisztelet a kivételnek) Jó lenne találni, egy hatékony problémamegoldó kreatív szakembert.

feladat:

Egy bizonyos DC szervómotor vezérlővel MACH alkalmazása, Z tengelyen történő nagyolósos interpolációval (lefelé és felfelé ható főnyamaték -nagyoló forgácsolás-irányvektor)



© D.Laci

2008. máj. 19. 11:18 | Válasz | #4959

Szoftver lenne a legkevesebb, de azzal kezdeném, hogy ne csak egy rakás ócskavas legyen.

A problémát abban látom, hogy a motor max $\frac{1}{4}$ fordulatot tesz így nagyon rossz a felbontás, HD-vel javítható a helyzet, de akkor a dinamika rovására. A legnagyobb probléma hogy egy síkban csak nagyon kis területen tud mozogni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4958)

Varsányi Péter

2008. máj. 19. 11:07 | [Válasz](#) | [#4958](#)

Pedig ez nem semmi... Meg is csinálható...Nem is tűnik bonyolultnak... De ahogy Laci is írja: szoftver...

Válasz 'stgellert' üzenetére (#4956)

© **D.Laci**

2008. máj. 19. 09:56 | [Válasz](#) | [#4957](#)

Ennyi erővel azt is mondhatnád, hogy csináltassa meg mással.

Egy ilyen robot karra meg tudnád csinálni a szerszám pályát? :)

Ha 90° -ban elforgatja, a fejet akkor megkel oldania, hogy még $+180^\circ$ -ot tudjon forgatni rajta.

A legegyszerűbb az, ha nem forgatja semerre.

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#4953)

© **stgellert**

2008. máj. 19. 06:40 | [Válasz](#) | [#4956](#)

Ezt nézted?

Szvsz ez egy erős konstrukció, forgatóval van olyan megmunkálási területű, mint a kar...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#4953)

© **tatai**

2008. máj. 19. 02:48 | [Válasz](#) | [#4955](#)

Nem.

Ezzel a szabályzási elvvel, egy iszonyatosan rángatózó motort fogsz kapni ami soha sem tud beállni 0 hibára. Mennél jobban növeled a felbontást annál inkább szabályozhatatlan lesz a motor. (kipróbáltuk) Egy 3 tárcsás encoderrel még működött (úgy ahogy) ha ennél jobban megközelíted a végtelent :) akkor biztos oszcilláció lesz. Nem a semmiért találták ki a PID-et. (ráadásul a PID-et is be lehet ilyenre állítani I=0 D=0 P=max (bár akkor jól elcseszted a szabályzást))

Üdv: TT

Válasz 'alfcoder' üzenetére (#4954)

© **alfcoder**

2008. máj. 18. 23:10 | [Válasz](#) | [#4954](#)

ha van egy motorom pozicio-erzekelevel aminek a felbontasat ill. a sebesseget kozelitem vegtelenhez es egy olyan primitive szervo algoritmust hasznalok, hogyha a kivan pozicio kisebb mint az aktualis akkor max motor elore, ha nagyobb akkor meg max motor vissza, akkor ahogy kozelitem a fent említett jellemzoket a vegtelenhez, elmeletileg egyre kozelebb kerulok egy idealis szervo vezerlohoz, avagy minden esetben jobb hasznalni a pid vezerlest?

© **Hunka Tibor**

2008. máj. 18. 22:45 | [Válasz](#) | [#4953](#)

<http://www.youtube.com/watch?v=1Qf1nyZN84k&feature=related>
ez megoldás lenne

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4952)

© **D.Laci**

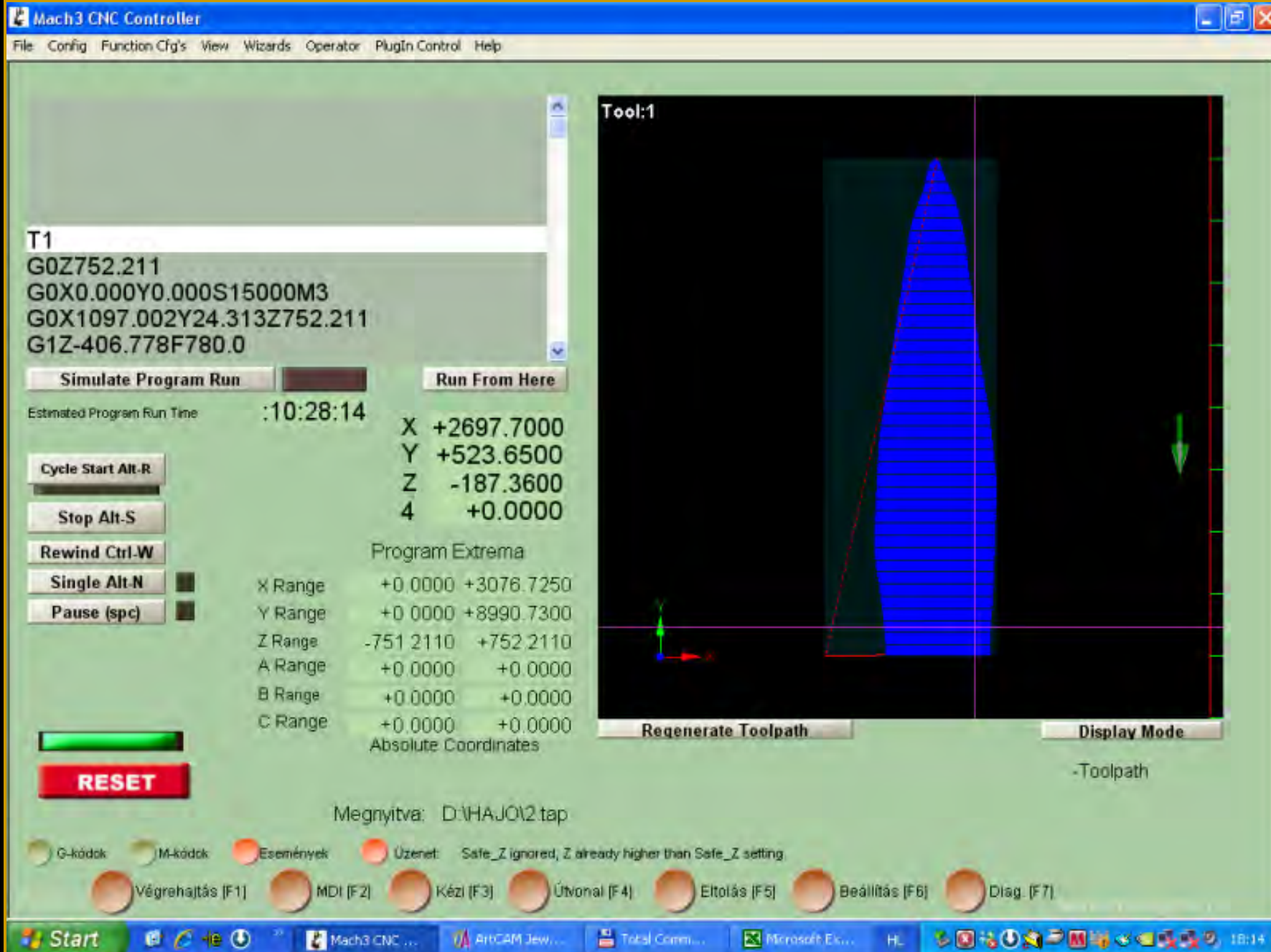
2008. máj. 17. 12:56 | [Válasz](#) | [#4952](#)

Ha 90° -ban el van fordítva a maró fej, az-az vízszintes, és a gép csak 3 tengelyes akkor az egyik oldalt elkezdi a meg munkálás. Mikor felér a felső holtpontra és haladna, tovább a másikoldalt lefele akkor a marót mi fordítja át?

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#4951)

© **Hunka Tibor**

2008. máj. 17. 10:53 | [Válasz](#) | [#4951](#)



A pontos méreteket nem tudom így csak megközelítőleg a méret .

Kedves Varsányi Péter!

Köszönöm szépen a segítő szándékot.

Az optimális beállítási értékek Hortobágyi úrnál vannak, csak rá kell tölteni a vezérlőkre azokat.

Sajnos úgy lett bedobozolva a vezérlés, hogy szét kell bontani hozzá a gépet, hogy rátöltsük a paramétereiket, ez az, amit nem tudunk vállalni. Amúgy egy gombnyomás lenne csak, onnantól számítva, hogy az USB port hozzáférhető .

Valószínű, hogy a nyomaték azért nem megfelelő, mert az alapbeállítás 5A, ennyinél már áramkorlátozás van, de az is lehet, hogy egyszerűen kicsi a 150W-os motor a géphez.

Ahogy írtam az előbb, nincs információm a tengelyek nyomatékigényéről.

Meglátásom szerint először a paramétereiket, amiket elküldtem rá kellene tölteni a vezérlőkre. Ha a nyomaték így is kevés, akkor a motor túl kicsi és akkor azon csak motorcserével lehet segíteni. A mechanikához egyébként nincs közünk, mechanikával egyáltalán nem foglalkozunk, szerintem tanulságos lenne megmérni a nyomatékigényt.

Varsányi Péter

2008. máj. 16. 14:19 | Válasz | #4949

Szerintem az ügyfelednek segítségre van szüksége. Ez tény.

Ezt írta: "Keresnék egy "szakértőt", aki sürgősen ki tudna jönni hozzánk a vezérlőink maximalizált "turbozásása" érdekében. " ...

Tehát egyértelmű...

Ebben - szerintem - csak te tudnád tökéletesen segíteni. (Ebben a projektben már rengeteg munkája és pénze van bent...)

Szerintem... mechanikai oldalról tudunk segíteni neki de vezérlő "setup"-ban azaz PID hangolásban... csak te vagy az AutoSetup.

Válasz 'CNCdrive' üzenetére (#4948)

© CNCdrive

2008. máj. 16. 13:01 | Válasz | #4948

Kedves Fórumozók!

Én ajánlottam Hortobágyi úrnak, hogy érdeklődjön ezen a fórumon szakember után, hátha valakinek van szabad ideje/kapacitása a segítségnyújtásra.

A vezérlésekhez az optimális beállításokat a gépre szerelt motorokhoz és encoder felbontáshoz elküldtük Hortobágyi úrnak, vagyis nem arról van szó, hogy magára hagytuk a vevőnket a problémájával.

A vezérlők alapbeállítása eleve nem jó ezekhez a motorokhoz, csoda hogy az alapbeállítással egyáltalán fut a gép.

Mechanikai munkát "villamos" emberek lévén nem vállalunk(a csatlakozófelület a vezérlőkön pedig nem hozzáférhető jelenleg), illetve idő hiányában a helyszínre nem tudunk jelenleg kimenni, vásárlás előtti ajánlásunkban egyébként az is szerepelt, hogy az USB port legyen hozzáférhető, hogy a PID hangolást könnyen el lehessen végezni.

"mert most azt gondolom egy "álmot" adtak el neked..."

Első tanácsom az volt, hogy a gép elkészülte után a nyomatékigényt ki kell mérni és ahhoz illeszteni a motorteljesítményt! Sajnos a nyomatékigény mindmáig számomra ismeretlen, de nem hiszem, hogy a megtett ajánlásunk után a mi felelőségünk lenne, ha a motorok esetleg alul lettek méretezve a géphez. Természetesen még mindig fenntartom azt az ajánlatot is, ha kicsinek bizonyulnak a motorok, szívesen lecseréljük őket nagyobbakra.

A CAD/CAM programot illetően úgy gondolom, hogy a 3D-s tervezés egy külön szakma ehhez mi nem értünk és reméltem(amikor önökhöz irányítottam ügyfelünket) hogy valaki szakembernek ezen a fórumon esetleg jövedelmező kapcsolatot építhet ki vagy akár hosszabb távú munkalehetőséget jelenthet a CAM programozás Hortobágyi úr cégénél.

Elnézést, ha zavartuk köreiket, a hozzászólásokkal nem volt célunk a reklám, sem pedig az ellenreklám. Az ügyben nyújtott segítségüket előre is köszönjük.

Tisztelettel.: Klincsik Balázs

© Hunka Tibor

2008. máj. 16. 12:21 | Válasz | #4947

Megint érdekes szitu kezd kialakulni !!

Én gyökeresen másként csinálnám , de megint nem szeretnék ojan szituba keveredni mint az előző esetben , amikor arra sem méltatál hogy telefonon visszahívjal .

Válasz 'Hortobagyi' üzenetére (#4946)

© Hortobagyi

2008. máj. 16. 11:33 | Válasz | #4946

XY: ITEM gyári bordásszíjmegoldás Z: trapézmenet, amit bánok, mert olcsó IGUS-ból van> működik, de ipari bővli: (

A levegőhajtásnak elsődleges előnye: minimális rezonancia, kis "motor" méret, nagy nyomaték, nagy fordulat.

Z: problémás tud lenni

Ez így van! a Z belengése a veszélyes, de ezen lehet igen jelentőset javítani CAM stratégiai "trükkökkel" ezért írtam egy másik topikba ezt: (pénzkereseti lehetőség)

(bonyolult feladat>kérdés:milyen CAM-et ami MACH?)

MACH kompatibilis elérhető CAM softwaret keresek(3D marás, 3AXIS), mely könnyedén tudja (beépítet rutin vagy plugin szerűen) az alábbi interpolációs feladatot:

paraméterek:

- van egy igen nagyméretű 3D formám habból (10méter x 4m x1m)

- van egy levegővel hajtott maró szerszámom, mely derékszög tengelymeghajtású (90 fok elfordítva mint a hagyományos marógépeken>> a marró forgácsoló tengely vízszintes nem függőleges + 100mm átmérőjű marró tárcsát forgat)

<http://www.protoolkft.hu/shop/index.php?tev=7&termek=6018>

- A várható interpoláció folyamatos forgácsolási ideje meg foglya haladni az 1 HETET! (extrém nagy felület +nem alkalmi egyszeri interpolációs feldatról van szó: sok hasonló munkám van a jövőben)

- Z tengellyel szeretném nagyolni a habot, fentről lefelé haladva az interpolációval. (különböző statikai és technológiai okok miatt)

- Az XY tengely nagyolás alatt többnyire áll, a Z tengelyem extra gyors.

- A Z tengellyel a nagyolás fentről lefelé forgácsolással történik, de ne jöjjön vissza felülre (vissza) ÜRESJÁRATBAN FEL a Z tengely! hanem mozduljon el lent és felfelé IS forgácsoljon! (Z tengely felfelé és lefelé is egyaránt forgácsol nagyolásnál)

- A 3D marrandó forma: nagyméretű hajótestek alsó héjai

...MACH kompatibilis CAM-et keresek, ami a Z tengelyen mindkét irányban forgácsoló nagyolást képes generálni software-s úton 3D formára.

+36.30.375.06.01 @előre is köszi

Varsányi Péter

2008. máj. 16. 08:30 | Válasz | #4945

Én csak "drukkolni" tudok neked... és itt is igaz lehet a közmondás... segíts magadon és... :)

A meghajtó tengelyek mik? Trapéz, szíj vagy...

A Z-tengely elég merev ahhoz, hogy az a levegős (?) főorsó beindulásakor (ha újra kell indítani vagy menetközben leáll...) Ne remegjen bele a kész munkába?

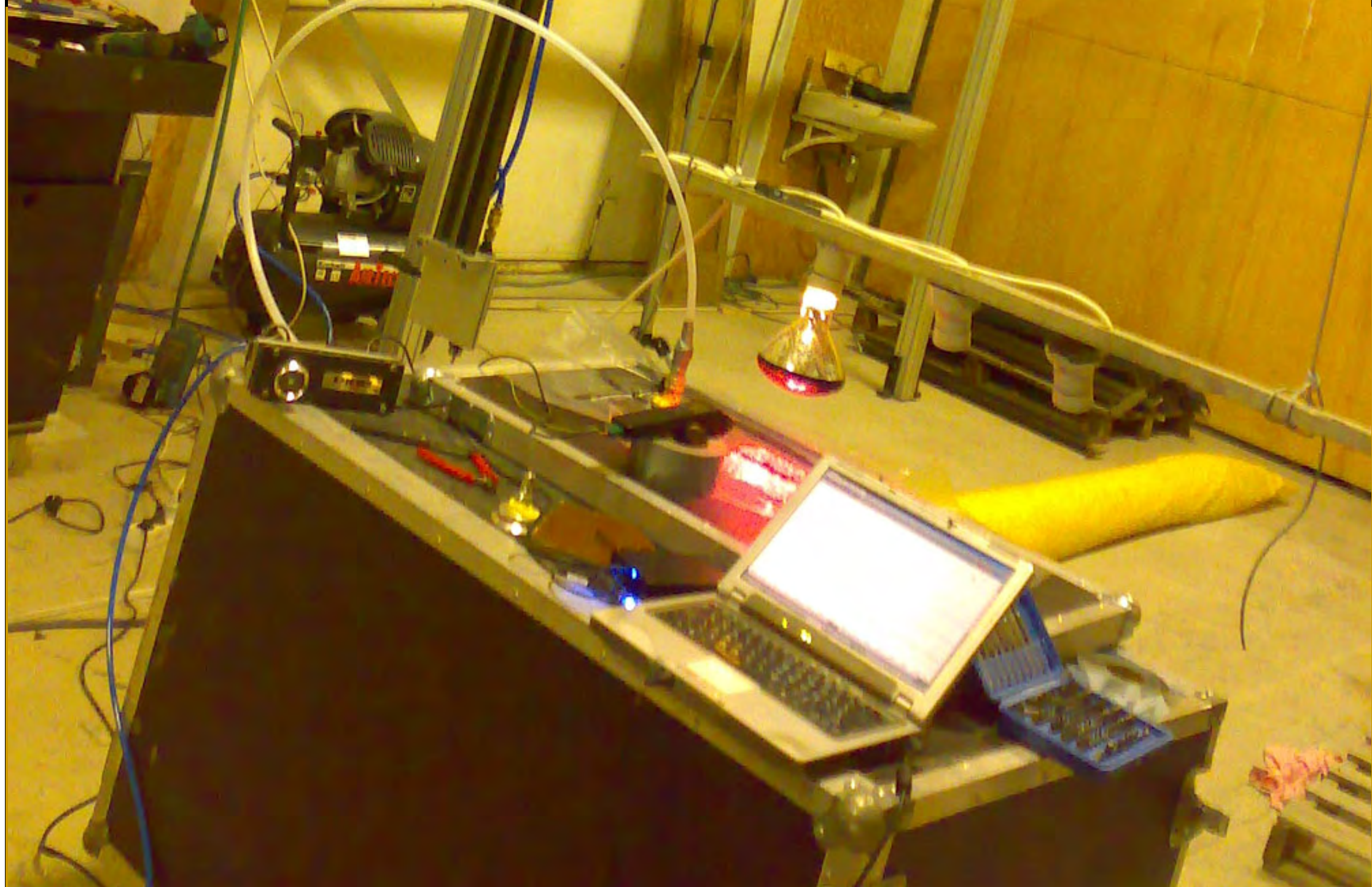
Arra mindenképp gondolj, hogy a hosszú folyamatban lehetnek üzemszünetek... tehát egy pontról tovább lehessen folytatni a munkát.

Szerintem még merevíteni fogod a szerkezetet... Persze csak hab... de vannak "járulékos" terhelések is...

A 3D marásnál nem csak a sebesség a meghatározó hanem a gyorsulási képesség is... Sőt talán az a fontosabb paraméter... és egy bizonyos súlyt (a mechanikát) kell gyorsítanod és lassítanod (szinte) állandóan... (belengés veszély - főleg Z-nél...)

Válasz 'Hortobagyi' üzenetére (#4944)





<http://www.videotunes.hu/CNC.jpg>

ezen a képen a gép még nincs riggelve az ajszatbetonba (18 merevítő lába még van)

A gépet én terveztem, én építettem (egyedül 2 hand) 90% ITEM-ből 9%IGUS-ból van. Mostmár jól jönne egy kis segítség!

Habot marunk, 150W elégséges, 0,4M/sec el tiltás nélkül mocoognak a tengelyek, default-on használt vezérlőkkel. Sajnos a vezérlőket rendesen bedobozoltam+hűtőborda +stb, az USB port eléréséhez szerelni kel...

Hajó: -) néha szoktam: -)

hétvége: <http://www.videotunes.hu/tt/2008punk/>

www.videotunes.hu/raffica

www.videotunes.hu/tt

Varsányi Péter

2008. máj. 15. 22:37 | [Válasz](#) | [#4943](#)

Ha hajó formákat akarsz marni a habból géppel - ... én már láttam ilyen gépet a neten... (persze Olasz volt... ott is kevesen és bémunkába vállalnak ilyen...)
Ott ha csak egy "gombostű" is volt (lett volna) a szerszám... akkor is a gép a hosszú karok (Z-tengely) és merev váz miatt nagyon-nagy(!) volt a masina... Tehát 150W...
az csak 150W azaz egy jó "gravírgéphez" való teljesítmény... szerintem.

Kiváncsi lennék a gépre... egy fotó erejéig... mert most azt gondolom egy "álmot" adtak el neked...
Az a város és Budapest távolsága nem lehet akadály... ekkora projektnél... szerintem más nem fog tudni segíteni...

Hajós embernek (is) tartom magamat (egy motorcsónakom és vitorlásom is van... :) Tehát érdekel a téma...

=====

A "cégnév" = XXX-re változott... sajnos "reklámnak" kellett tekintenem... (persze szerintem negatív... de mindegy)
... így moderálnom kellett... Előre kérek ne haragudj érte...

[Válasz 'Hortobagyi' üzenetére \(#4937\)](#)

© Tibor45

2008. máj. 15. 22:35 | [Válasz](#) | [#4942](#)

Azt hittem a géped orsó menetemelkedését fejből tudod, akkor már az áttételből ez könnyen kiszámolható, ezen szerintem sokat nem kell méricskélni.

[Válasz 'Hortobagyi' üzenetére \(#4941\)](#)

© Hortobagyi

2008. máj. 15. 22:31 | [Válasz](#) | [#4941](#)

Szia, Tibor #4938

Igen, ezek mind megmérhetők a gépen, sajnos újra mind meg kel mérni-be kel állítani.

Nemrég változtam a hajtás átételen> be kel mérni újra (mérés+setup+idő)

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#4938\)](#)

Varsányi Péter

2008. máj. 15. 22:27 | [Válasz](#) | [#4940](#)

Hát igen... nem tudni... ezért moderáltam... (nem szívesen... de hát... megkértek és teszem a dolgom...)

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#4936\)](#)

© Hortobagyi

2008. máj. 15. 22:26 | [Válasz](#) | [#4939](#)

ha valaki ráérne kijönni hozzánk setupra, állítgatni-méretezni-tesztelni megköszönném, nincs időm, SOS van! (kb 1 napos meló, pénz van!)

© Tibor45

2008. máj. 15. 22:24 | [Válasz](#) | [#4938](#)

Szia!

Az megtudható, hogy ehhez a 150W-hoz egy motor fordulatra mennyi az egyes tengelyek elmozdulása?

Mert ettől függ minden.....

Válasz 'Hortobagyi' üzenetére (#4937)

© Hortobagyi

2008. máj. 15. 22:20 | Válasz | #4937

jelenegi setup:

X=6000mm

Y=3250mm

Z=1480mm

,de átépíthető az Y=12000 re! :-)

"éget"?? nem értelek, Ők jó fejek, jó cég a XXX, de egyszerűen messze vannak...: Budapest

Egyszerűen időhiányom van, tapasztalt szakembert keresek, kísérletezésre nincs időm, nem szeretném leégetni a motorokat, a gép igen nagy, veszélyesek nyomatékok, 150W épp hogy elégséges, az encoderek és vezérlők távolsága a kritikus határon van (adatkomunikációs vonal a géptől a legtávolabbi vezérlőig 9,5 m!, encoder max: 2m!)

© svejk

2008. máj. 15. 22:17 | Válasz | #4936

Nem égeti, lehet reklámozza :) 😊
sokszor a negatív reklám hatásosabb..
Bocsi...!!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4935)

Varsányi Péter

2008. máj. 15. 21:58 | Válasz | #4935

Mért "égeted" ezt a céget? Miért nem rendeled meg náluk a "setup"-ot?
Jól írtad 150W-os DC motorok és a gép 6m-es ??? Nem tévesztettél egy nagyságrendet?

Válasz 'Hortobagyi' üzenetére (#4934)

© Hortobagyi

2008. máj. 15. 21:49 | Válasz | #4934

Keresnék egy "szakértőt", aki sürgősen ki tudna jönni hozzánk a vezérlőink maximalizált "turbozásása" érdekében.

helyszín: Budapest

hardware: 3db 150W DC motor encoderrel, XXX féle vezérlőkkel. (nagy méretű: 6m x 3m x 1m -es marógép)

fizettség: megállapodás szerint, SOS sürgős!

contact: hortobagyi@videotunes.hu
+36.30.3750601

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. máj. 15. 20:31 | Válasz | #4933

Leginkább szabadidő, hogy befejezzem. :) Félig meddig be van ültetve, meg pár alkatrészt meg kell rendelnem mert györben nincs a boltokban sajnos de a retnél megvan minden... Már nagyon furdalja az oldalam a kíváncsiság... Mégis csak az első szervó cuccom lesz... :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4930)

Varsányi Péter

2008. máj. 15. 19:13 | Válasz | #4932

De ezt a panelt így ahogy van (védőlakkal, fúrva, felíratozva) sehol nem találtam a neten...
Pedig nem 3db van belőle a német CNC fórumon... :) Állítólag vastagabb rézfóliások...
Hát igen... a "német" nem épp egy kereskedő nép... :) Mint pl. a Hollandok ... :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4926)

© Király Tibor1

2008. máj. 15. 18:35 | Válasz | #4931

Úgy emlékszem hogy ennek a panelnak(4926) a komplett dokumentációja(fólia,beültetési terv,leírás,software)fent van a neten,le is töltöttem.

Varsányi Péter

2008. máj. 15. 12:20 | Válasz | #4930

Mikor fog menni? :) Mi hiányzik hozzá?

Válasz 'Balu' üzenetére (#4927)

© Szabó-Bálint József

2008. máj. 15. 11:50 | Válasz | #4929

Érdekel.

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#4928)

© Egyújabbgépépítő

2008. máj. 15. 09:03 | Válasz | #4928

Sziaztok!

Ha valakit érdekel szívesen megosztom a vezérlőm rajzait, sőt van még néhány maradék kész NYÁK is. Van egy kis különbség az eredeti UHU tól, az encóder a motortól simmetrikusan van vezetve.

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. máj. 14. 11:10 | Válasz | #4927

Ez ugyanaz a panel mint amit gravíroztam... Uli által ajánlott...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4926)

Varsányi Péter

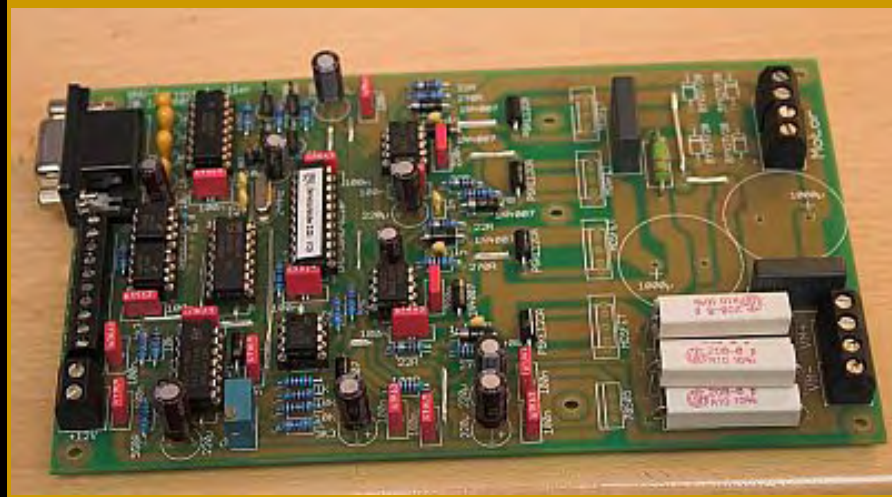
2008. máj. 14. 08:48 | Válasz | #4926

Itt találtam egy bagoly és gép építést... szépen dokumentálva....

Azért ezzel az "echte német" panellel (talán még) kipróbálnám...

De sehol nem találtam "árust" a neten... pedig szépen fel is van iratozva... (sőt kicsi és nagy FET-ekhez is ok a panel...)

Ha valaki ismeri (pont:) ennek a panelnek a beszerezhetőségét dobjon egy mailt!



Varsányi Péter

2008. máj. 14. 08:37 | Válasz | #4925

Kíváncsian várom a fejleményeket... :) Képeket és főként videókat!!!

Sok-sok E240 motor "gazdi" van itt... és "bagoly fejlesztő"...

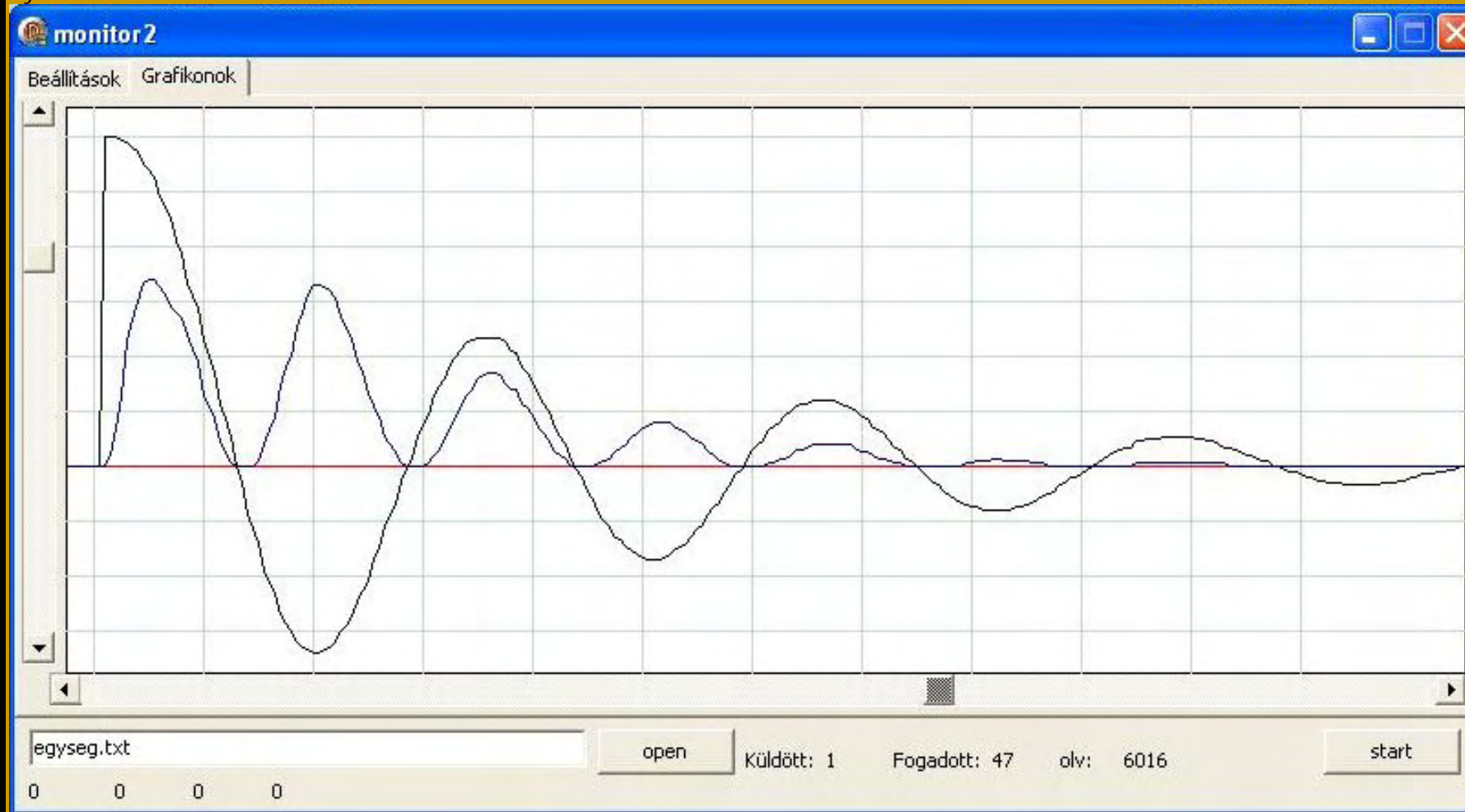
Talán azért mert nekem sem az UHU nem jött össze... (persze nagy feszít és áramot akartam és vártam tőle...) Az E240-t pedig gyengének találtam... ezért is érdekel... :)
Lehet, hogy a kettő szereti egymást? :)

© tatal

2008. máj. 14. 02:39 | Válasz | #4924

Kicsit állítottam az árammérés gyakoriságán, (na meg a P-tagot is feljebb húztam - több a lengés).

Ilyen lett:



Jól látszik, hogy az első (második) csúcsban az áram eléri a 3,5A -t. Könnyen vizsgálható vele az irányváltáskori áramszükséglet.

Ja, áramlimit nem volt bekapcsolva. Ha lett volna beállítva látnánk a görbe csúcsát lecsapva, mint amikor betorzít egy audio jel, és az egész lecsengési folyamat tovább tart. Majd teszek fel olyan képet is ha érdekel.

© tatal

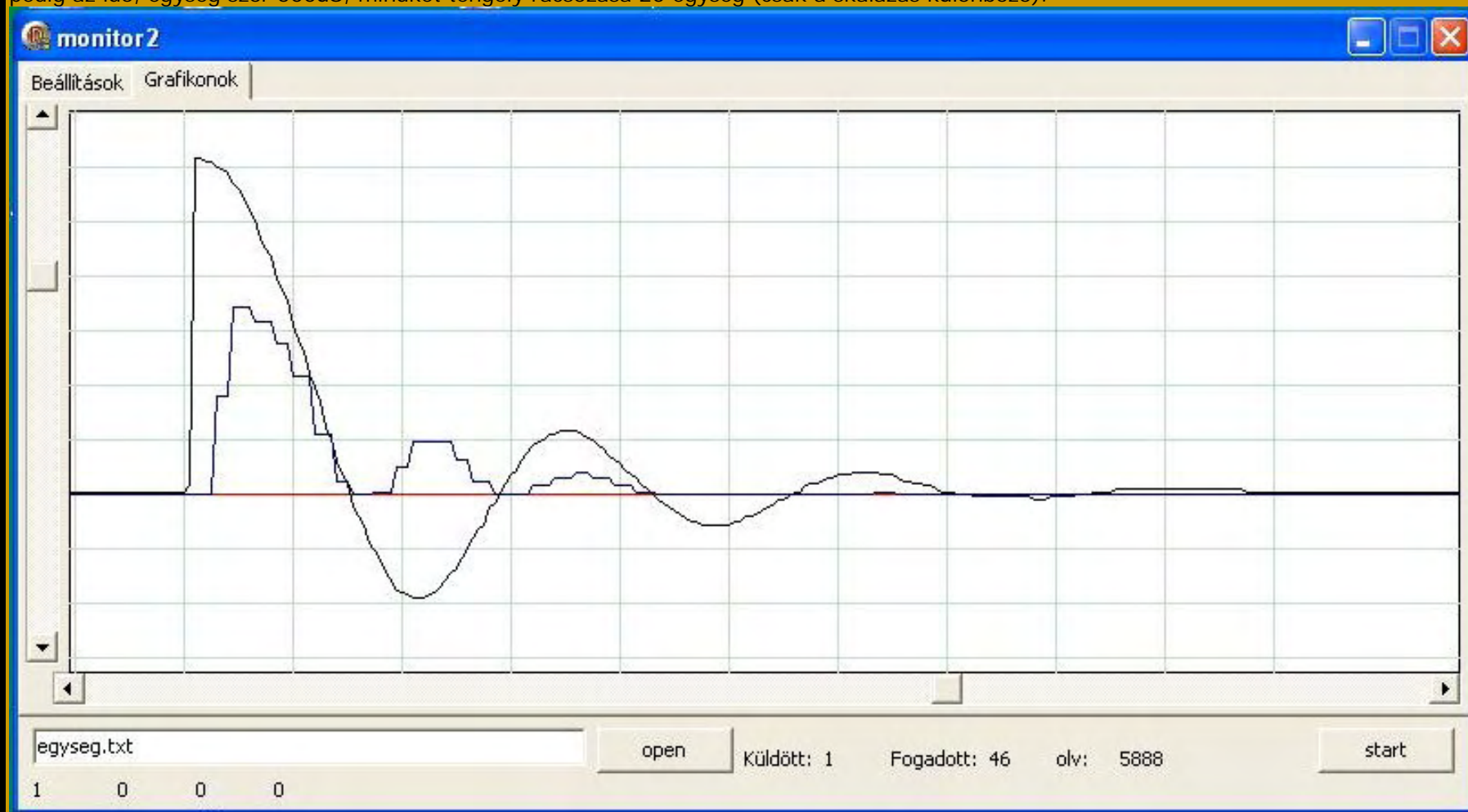
2008. máj. 13. 23:58 | Válasz | #4923

Sziasztok!

Alakul a szervóvezérlőnk amit a robohoz csinálunk.

Az áramkör nem nagyon változott ugyanolyan mint a #4130 -ban, de a szoftver az elég sokat.

Röviden: jelenleg ott tartunk, hogy a PC-ről USB kapcsolaton keresztül lehet vezérelni a tengelyeket (összesen 8-at) most csak 1 megy, és egy szövegfile-ba megírt STEP-jeleket küld át a vezérlőnek ami azokat a motoron lelépteti. A monitorozás is ezen az USB kapcsolaton keresztül zajlik (visszafelé irányba). Itt a hibafüggvényt és még valamely paramétert (áram, P,I,D -tag, stb...) lehet grafikonon megtekinteni. Példának itt eg ilyen grafikon, melyen a fekete grafikon a hibafüggvény (simábbik) a sötétkék pedig a pillanatnyi áram értéke látható. A függőleges tengelyen a hibafüggvény encoder STEP-ben értendő, az áram, egység szor 50mA, a vízszintes tengely pedig az idő, egység szor 500uS, mindkét tengely rácsozása 20 egység (csak a skálázás különböző).



Mindkét program (PC és PIC-es) még béta változatban van, korántsem a végleges állapot de már tud áramot mérni és mivel a múltkor ezen ment az elmélkedés, gondoltam belinkelem a Tibor által is jó megoldásnak vélt grafikus megjelenítést. Persze ezt az áram grafikont lehetne integrálni és számszerűen is kijelezni (valószínű a véglegesbe bent is lesz) melléje tenni a beállított áramlimitet is és akkor könnyen be lehet állítani a PID-et és a Limitet.

Egyelőre itt tartunk, kíváncsi vagyok a véleményetekre, (esetleg milyen irányba érdemes elvinni a dolgot?).

Üdv: TT

© Merkel Géza

2008. máj. 13. 23:02 | Válasz | #4922

Lovas Gy. kollégánknál már megy egy db ilyen UHU vezérlő. Remélem nemsokára a négyek bandája (mármint az én 4 db vezérlőm) is életre kel.

© HJózi

2008. máj. 13. 22:50 | Válasz | #4921

És rákötötted? ... 😊

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#4919)

© **Merkel Géza**

2008. máj. 13. 22:45 | **Válasz** | #4920

Szia háromnevű kolléga!

A nyákokat a: www.embeddedtronics.com

honlap UHU témaleírása alapján rendeltem egy amcsikínaitól. 8 db nyákért 160 amcsipénzt perkáltam le és kb. egy hónap alatt volt itt a cucc. Az UHU procikat pedig természetesen "piás" ULTIól rendeltem....

© **Merkel Géza**

2008. máj. 13. 22:39 | **Válasz** | #4919

Oh, yes!

Válasz 'sneci' üzenetére (#4917)

© **Szabó-Bálint József**

2008. máj. 13. 21:02 | **Válasz** | #4918

Azok az "amcsi nyákok" beszerzés, forrás tekintetében engem is érdekelnének...
Amennyiben lehetséges.

© **sneci**

2008. máj. 13. 17:36 | **Válasz** | #4917

Erre gondolsz?

http://freecnc.hu/Kepek/Servo/ElectroCraft_Encoder.jpg

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#4915)

Varsányi Péter

2008. máj. 13. 17:35 | **Válasz** | #4916

[http://www.cnctar.hunbay.com/Svejk ...](http://www.cnctar.hunbay.com/Svejk...)

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#4915)

© **Merkel Géza**

2008. máj. 13. 17:20 | **Válasz** | #4915

Sziasztok!

Majdnem elkészültek az UHU vezérlőim, melyekhez egy roppant kisméretű amcsi nyákot használtam fel. Szeretném tesztként rákötni a Svejk barátunktól vett motorokat. Sajnos nem találok e motorok enkóderének bekötését. Pedig valahol, valamikor láttam a fórumon. Help, please! zajnos hez egy nag

Varsányi Péter

2008. máj. 03. 19:57 | **Válasz** | #4914

Villanyóra... a primer körre... az csak nem csal? Ha kevesebbet mutat... minden gondom megoldodott :), lemondom a gázszolgáltatást... úgylis drágállom... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4913)

© **svejk**

2008. máj. 03. 19:28 | **Válasz** | #4913

Mivel mutatós műszerben gondolkodtam ezért nem láttam a kérdés értelmét. A jelfeldolgozó dolgozzon csak ahogy bír, majd a mutató integrál.

Mindegy ,hagyjuk...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4912)

© **Tibor45**

2008. máj. 03. 19:12 | **Válasz** | #4912

"Nekem nincs problémám csak azt hittem van egyszerű aránylag pontos mérési módszer e furmányos jelalakra."

Nem a furmányos jelalakkal van a baj, hanem az hogy a jelalak sem állandó.

Ezért kérdeztem volna, hogy mégis egy másodpercet integráljon a műszer, vagy 1 ms-ot.

Erre nem írtál számadatot..

De én a magam részéről úgy vagyok, hogy ha egy biztonsági áram határt kijelölök, és a motor azt soha nem éri el (vagy csak ritkán), akkor nem fogok egy másodperc alatt 5000 mérési adatot végignézni. A pontosságnak ugyanis ez a kulcsa.

Erre meg ott vannak a már említett analizátorok, tárolós mérési eszközök.

Amit pedig Józsi legelőször a videón is érzékeltetett az áramméréssel, az tökéletes visszaigazolása a szervomotor szöggyorsulásának és a felvett áram alap összefüggésének igazolására. Szerintem Neki sem volt ettől több célja, ezt írta is.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4908)

Varsányi Péter

2008. máj. 03. 18:27 | [Válasz](#) | [#4911](#)

Ja 😊 Mint a chiptuning a zsigához? Persze én is szerettem a zsigámat... Persze zöld színű volt (lett)... (a postán dolgoztam akkoriban... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4909)

Varsányi Péter

2008. máj. 03. 18:21 | [Válasz](#) | [#4910](#)

Azt nem szeretem, ha ormotlan valami...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4905)

© **svejk**

2008. máj. 03. 18:20 | [Válasz](#) | [#4909](#)

Ne higgy Tibor45-nek Varsányi Péter.

Az az orosz motor csak attól lett olyan jó hogy Ő csinált hozzá szabályzót:):)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4903)

© **svejk**

2008. máj. 03. 18:16 | [Válasz](#) | [#4908](#)

Nekem nincs problémám csak azt hittem van egyszerű aránylag pontos mérési módszer e furmányos jelalakra.

Azért az analóg szorzók szerintem elég sávszélességet nyújtanak erre a feladatra.

Nekem megfelelt a lágyvasas műszer meg a szkóp a kísérletezésekhez, tervezéshez.

Láttam épp eleget a jelalakot és nagyon jól tudom mi a baj forrása.

Úgy látom kezd átmenni a dolog cinikusba, így inkább hagyjuk, majd keresek egy jobb partnert e téma kitérgyalására.

Egyébként azzal a 4-5 évvel nem sokra megyek...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4904)

© **HJózsi**

2008. máj. 03. 18:09 | [Válasz](#) | [#4907](#)

Ezt a jelalakot, a nagymocinál elég nehéz mérni terhelés közben, mert nagyon leng, még ki kell találni a konstans terhelést a főorsóra... Majd alkalomadtán felveszem videóra, talán sikerül kiértékelhető felvételt csinálni...

© svejk

2008. máj. 03. 17:57 | Válasz | #4906

Persze hogy ki van találva, már írtam, csak drága.
Analog szorzóval négyzetre emel, majd átlagol, és négyzetgyököt von.
Ilyen egyszerű :)
nézd meg az adatlapokat, rengeteg info van.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4900)

© Tibor45

2008. máj. 03. 17:54 | Válasz | #4905

Szia Péter!
Tuti király Misinek ez a motorja.
Olyannyira, hogy alig van induktivitása, és
megléhetősen kicsi az Ohmos ellenállása is.
Így aztán egy mezei PWM-es szervót
az "orosz medve motor" egyből a falhoz csapná,
sajna elég ravasz híd algoritmus kell neki.
Ja és ha veszel majd egyet az ebay-on, gondold
arra is, hogyan fogod felszerelni a picikét,
és hogy fog kinézni egy 300*100 mm-es
tárcsa a géped végén?!:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4903)

© Tibor45

2008. máj. 03. 17:35 | Válasz | #4904

Svejk!
Ha tudnád, hogy engem mennyire nem érdekelnek
ezek a mai digitális "csoda" multiméterek.
Egy mezei szkóp és a látottak értelmezése
az igazi megoldás.:)
Szerintem már Te sem tudod mit szeretnél...
Mégis foglald már össze, hogy tulajdonképpen mi
is ezek után még a fő problémád?:))
Mégis milyen integrálási időalapra gondolod a
mérést, mert minden ettől függ....
De mondok én Neked egy egyszerű dolgot.
Nézd meg a szervód FET söntjén szkóppal
a jelalakot. Sokat tanulsz belőle, és
egyből érthetővé válik számodra, hogy
mi a fő probléma a vágyaiddal kapcsolatban.
Persze ezt sok féle motorral és igazából próba
padon tudod tesztelni, de időd van, Te még
fiatal vagy, a téma meg érdekel, akkor minden
mehet.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4899)

[Első](#) ... [13](#) [14](#) [15](#) **[16]** [17](#) [18](#) [19](#) ... [Utolsó](#)[Ugrás a tetejére](#)



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Varsányi Péter

2008. máj. 03. 17:33 | Válasz | #4903

Az orosz szervó a király? Ha ezt előbb tudom, nem gyűjtök mást ... :) Na megyek körülnézek: www.ebay.ru :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4901)

Varsányi Péter

2008. máj. 03. 17:29 | Válasz | #4902

Ha ezt nem lehet mérni, akkor egyenirányítom a házba a bejövő 3 fázist és egy "szervószabályzóval" hajtom majd télen a villany fűtést...

☺... már megérte... :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4900)

© Tibor45

2008. máj. 03. 17:10 | Válasz | #4901

Szia Motoros! Használd egészséggel! :)

Az áramok pedig azért ilyen kedvezőek, mert egy kiváló paraméterű orosz szervó tárcsamotorról (lásd #4843) van szó, ahol minden mA érezhető nyomtatékot generál, és ennyiben ez nagyon is kapcsolódik a motoráramos mai témához.

Én mindig elképedve figyelgetem itt a többszáz vattos tápegységeket hobby CNC-nél is.

Én azt tudnám tanácsolni Mindenkinek, hogy meg kellene picit elméletben jobban érteni a motorok lelkivilágát is úgy általában nagyvonalakban a fő elvüket, és akkor keveset kérnek enni, és ennek ellenére nagy teljesítményt adnak le.

Persze kezdetben egyszerűbb és olcsóbb venni egy "bika" toroidot, utána a motorból és FET-ből kijövő füst látványa már ingyen van. ☺

Válasz 'Motoros' üzenetére (#4892)

Varsányi Péter

2008. máj. 03. 17:00 | Válasz | #4900

Gyakorlatilag egy "összevisza" 20Khz körüli jelnek kellene tudni mérni a "fűtőértékét" azaz a teljesítményét... :) :) :)

Ezt - gondolom csak - sok-sok mintavételezéssel (AD konverter) megoldható és kiszámolható... Máshol nincs ilyen igény? Ahol ez az érték kell... és "nem tiszta formájú" és gyorsan váltakozó a jel? Biztos ki van találva...

© svejk

2008. máj. 03. 16:58 | Válasz | #4899

Tehát akkor Te is úgy gondolod hogy az rms multiméterek csak valódi váltóáramnál működnek helyesen?

Talán Vbodi-nak van rms multija, megkérjük hogy mérjen rá egy ilyen szaggatott egyenáramra.

Ha minden igaz szervoja is van.

Már csak a hitelesítéssel van bibi :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4896)

© svejk

2008. máj. 03. 16:51 | Válasz | #4898

Ez igen!!!

Köszönjük!

Ezt szerettem volna olvasni..

Én is eféléket tudtam ,de így tömören leírni nem tudtam volna az életben sem.

Régebben, más mérés kapcsán próbálkoztam az MC1496-os analóg szorzóval, de kudarc volt.

Az AD636 pedig elég borsos áru.

Pedig a jó megoldás itt van valahol...

Egy ilyen átalakítóval akármilyen kijelző műszer meghajtható, és bármely hullámformánál helyes értéket mér.

Szerintem a csúcsértékből visszaszámolni megint nem lehet egyszerű a változó kitöltés miatt.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4896)

© Motoros

2008. máj. 03. 16:48 | Válasz | #4897

Szét nem szedtem, de gondolom valódi tárcsa. Tekerős..azaz egy potival lehet előre, hátra, az eredeti is így volt, csak ott az irányváltás az mechanikus volt, mostmár az is a potiról megy---így sokkal kényelmesebb.Megkaptam.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4894)

© Tibor45

2008. máj. 03. 16:35 | Válasz | #4896

Ha már ennyire belegabalyodtunk ebbe a témába, beszéljünk magyarul:

Minden bajnak a forrása a váltakozó feszültség.

Egyenáramnál semmi gond, amit a műszer mutat, egyértelmű.

Azért, hogy a különböző váltakozó feszültségű áramköröknél is lehessen mérni, bevezették az effektív értéket, amire a műszerek többségét kalibrálják.

Az effektív érték képzésének alapja az az ekvivalens egyenáram, aminek azonos a hőteljesítménye egy időalapra vonatkoztatva.

Mivel a világ analóg, így minden profilú villamos függvény jelre integrál számítással lehet ezt meghatározni. A leggyakoribb periódikus hullámforma a szinusz függvény.

Itt $1/\sqrt{2}$ a korrekciós tényező a csúcshoz képest.

Sajnos azonban egy szervómotorban ritkán

szaladgál szabályos szinusz áram.

Ezért minden hullámformára létezik egy levezethető képlet.

Szimmetrikus négyzögjelnél ahogyan Svejik is írta az effektív érték azonos a csúccsal.

Azonban az induktivitás miatt ez se nem

szimmetrikus, se nem négyzög, hanem a

természetes alapú logaritmus (e-ad X) változó

függvény szakaszai egyenáramú alapra

szuperponálódva (asszimmetrikus háromszögszerűség,

de nem az). Természetesen ennek is létezik

egy integrál függvénye.

Talán ennyi elmélet elég volt ahhoz, hogy

a sok említett műszer mind fölöslegesen lett

belinkelve, a mi céljainknak nem jó.

Ezért mondtam, és mondom: precíz komparálás

a csúcsonál, és abból már minden korrektül

beállítható, kiszámítható a fenti

hullámformákra vonatkozó integrálszámítással.

Válasz 'svejik' üzenetére (#4887)

Varsányi Péter

2008. máj. 03. 16:26 | **Válasz** | #4895

Váltó ez vagy egyen? Ez a nagy kérdés :) De a váltórészt (TRMS) 100KHz-re írják... tehát valami digitális mintavételezésű lehet...

Főleg azokra adnak meg ilyen magas frekvenciát amelyik frekvenciát is tud mérni... Lehet, hogy köze van egymáshoz...?

Az UNI-T "LCD kéziműszer szkop" (biztos emlékszel rá...) az is tud TRMS-t...

Meg ugyebár ha egyenre megadnák a TRMS-t akkor röhögne rajtuk a szakma... :)

Válasz 'svejik' üzenetére (#4891)

Varsányi Péter

2008. máj. 03. 16:22 | **Válasz** | #4894

Ez a tárcsa mennyire tárcsamotor volt? Olyan mint amit a Svejik szerzett (tehát semmi klasszikus tekercselt forgórész) vagy csak "tárcsa jellegű"?

Mivel van vezérelve? Nyomógombok vagy tekerő? Csinálhatnák róla képeket sőt egy kis videót is szívesen megnéznénk... Biztos tuti lett!

... Tudod milyen fukar Tibor a "média anyaggal" :) Na akkor már te is "megmérgeződöttél" a szervóhajtással :)

PS: írtam levelet... remélem megkaptad. SOS jelígre :)

Válasz 'Motoros' üzenetére (#4892)

© **HJózi**

2008. máj. 03. 16:10 | **Válasz** | #4893

Ja, AC Volt, AC Current-nél jelzi True RMS-nek ...

Válasz 'svejik' üzenetére (#4891)

© **Motoros**

2008. máj. 03. 15:57 | **Válasz** | #4892

Az 1KW (122V,11A, 3.5Nm)-os tárcsaszerző amiről Tibor45 ír az én egyetemes vasipari marógépemen szunnyadt már egy jó pár éve.. ez adta volna az előtolást minden irányban mechanikusan átkapcsolható módon. Sajnos az eredeti vezérlése réges régen megadta magát, pedig az oroszok sem alkatrészsel sem hellyel (1m x 1m x0.3m vasszekrény telepakolva) nem spóroltak. Szóval ez a motor kapott egy Tibor45 (Robsy) féle szerző vezérlőt, egyben megoldva a tárcsaszerző-a tachó generátor- és a vezérlő ák. és a gép illesztést.

Az egyenletes stabil fordulatszám tartáshoz a motor tengelyén már gyárilag meglévő tachó generátort is rendbe kellett rakni.

Ami nekem újdonság (szerző témában nekem minden az) a meglepően kevés áramfelvétel.

Azt még értem hogy x, és y irányhoz nem kell nagy nyomaték...pl 20mm-es maróval K1 anyagban 1 mm mélyen marok és 30V nál csak 2.5A-t vesz fel,

de az asztal emelése ami kb 150kg, sem igényel többet 30V 6A-nél. Azt hittem hogy ide majd valami badis tápot kell eszkábálnom, de megúsztam.

Ami itt persze fontos az nem a nagy fordulatszám és nagy sebesség hanem pont a kis fordulatszám az egyenletes stabil előtolás.

Egy szó mint száz: nagyon profi a cucc, és örülök, hogy vége a kurbilizásnak.

Kösz Tibor! 🙏

© svejk

2008. máj. 03. 15:49 | Válasz | #4891

Csak attól félek ezeknél a true rms csak a váltó részre vonatkozik.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4890)

© HJózsi

2008. máj. 03. 15:39 | Válasz | #4890

Fluke 87V TRUE RMS



Varsányi Péter

2008. máj. 03. 15:24 | Válasz | #4889

Talán ez is... Jóval olcsóbban... :)



http://www.victorelectronics.com/specifications/vc8045_specs.htm

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4888)

Varsányi Péter

2008. máj. 03. 15:20 | Válasz | #4888

Ez az UNI-T tudhatja... "100kHz True RMS"



© svejk

2008. máj. 03. 15:20 | Válasz | #4887

Igen, ezért használtam én lágyvasast.
Az effektívet mér, nem számít a polaritás, viszont ott a a határfreki a kérdéses.
A TRUE RMS kéziműszereket pedig annyira nem ismerem.

De várjunk csak!:

A négyszögjelnél a középérték egyenlő az effektívértékkel nem?

Vizont az oké hogy a pwm-nél négyszögfeszültséget kap a motor de a moci induktivitásából adódóan az áramerősség a háromszöghöz/
fűrészhez fog hasonlítani.

Na jó lenn ha már valaki tisztába tenné az én fejemet is mielőtt badarságokat írok...

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#4886)

© **Egyújabbgépépítő**

2008. máj. 03. 15:00 | **Válasz** | #4886

A Deprez középértéket mér!

Válasz 'svejk' üzenetére (#4885)

© **svejk**

2008. máj. 03. 14:49 | **Válasz** | #4885

Valószínű egy a motorral sorbakötött shönt és egy középen nulla állásos deprez alapműszer is megtenné. A 15-20kHz-et a műszer
mechanikája kiintegrálja. Természetesen a rövid csúcsáramok csak korlátozottan lennének észlelhetők.
Vizont én egy mutatós műszerben jobban megbízok mint egy led-sorban.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4883)

© **Tibor45**

2008. máj. 03. 14:38 | **Válasz** | #4884

"És látod hiába az egységugrás teszt,a
kiemelkedő motortulajdonság, a jó beállítá-
összehangolás a lényeg."

Most látom a fentieket is írtad...

Sajna nincs igazad, ugyanis közel 2 éve
próbálok elmagyarázni, hogy nem szervo
motorral nem lehet szervohajtást csinálni,
legfeljebb rámondani lehet.

A motor az alapja mindennek, ugyanis az
igazi szervo moci alig melegszik, mert nincs is
mitől melegeni, hiszen az áram elsősorban nem
hőt termel benne, hanem nyomatékot.:)

És bizony ilyen szempontból a 25 eurós motor
igen halovány, komoly hobby gépet nem lehet
vele építeni, attól a motortól a Te eredeti
szervo jellegű motorod is jobb.

Sajna ez az objektív igazság...

De nem szeretném azt a vitát megint kinyitni,

hogy vacak motorral hogyan építsünk akárcsak hobby szervót is, majd rájöttök akkor miről beszélek ezer éve, ha egy kicsit nagyobb dinamikájú marásra vagy technológiára szeretnétek használni a gépet.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4879)

© svejk

2008. máj. 03. 14:37 | Válasz | #4883

Elkanyarodunk az alaptémától..

Az eredeti kérdés/probléma az volt hogy a tápáram egyszerű mérése nem ad valós információt a motor tekercsén átfolyó áramerősségről a PWM-es H híd esetében.

Abban egyetérthetünk gondolom hogy a korrekt mérést a motorral sorba kötött valamilyen áramérzőkelőn (shönt, áramváltó, bimetáll) keresztül kell megejteni.

A kérdés ennek az árammal arányos jelnek a feldolgozása és a műszer effektív értékben való kalibrálása.

Erre kellene az egyszerű frappáns, mondjuk 5 % belüli pontosságú mérési megoldás.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4882)

© svejk

2008. máj. 03. 14:24 | Válasz | #4882

Természetesen van fizikai áramkorlát is a szervóban, mely a szoftvertől függően beavatkozik ha kell és nem engedi az áramerősséget a megadottnál feljebb.

Mivel azonban a led a lépésleamaradást hivatott jelezni, ezért nem látom értelmét a külön áramhatár led-nek. Az áramkorlát úgy is beavatkozik ebből kifolyólag lesz lépésleamaradás, tehát a led jelez.

Mindegy hogy mi miatt, a lényeg hogy menet közben ne jelezzon.

Az előbb leírtam hogy az egyszerű maximálisan megengedett csúcsáram kijelzése led-del nem mérés, esetleg indikálás és a motor terhelhetősége szempontjából sem korrekt.

A ledsoros megoldás már használhatónak tűnik.

Természetesen a mérésadatgyűjtő lenne az ideális megoldás, de azt nem nevezném egyszerűnek.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4881)

© Tibor45

2008. máj. 03. 14:08 | Válasz | #4881

Szia Svejik!

Nem egészen értlek....

A lépésleamaradás figyelés az csak szoftveres primitív ál megoldás, sajnos oda kell tenni a valós érzékelőt vasban. Hiszen 1 inkrementum eltérés ugyanúgy maximális áramot eredményezhet, mint 1000. Tehát kiértékelhetetlen a az aktuális motor áram szempontjából.

A valós motor áramot meg az előbb már leírtam a komparátoros LED megoldás kapcsán.

De ha ultra precízen akarod ezt tenni akkor a motorral sorba kötsz egy 0.01 Ohmos etalon ellenállását, és az ezen eső feszültséget

dolgozod fel egy a szervotól teljesen független rendszerrel. Alapesetnek itt is tökéletes a kétirányú komparálái pont LED-el, de ha ez nem elégít ki, mérési adatgyűjtő rendszerbe valós időben vagy később a letárolt adatok alapján kielemezod a görbét.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4879)

© Tibor45

2008. máj. 03. 13:42 | Válasz | #4880

Szia Péter!

Nem maradtál le semmiről...

A tárcsamotort és a 7 bekezdést csak Te kapcsoltad össze kérdésedben. Más kérdés az, hogy mostanában volt szerencsém egy 1 KW-os tárcsmotort szabályozni és több bekezdésű lefejtő menet marásokkal is játszadoztam de ez két különböző feladat volt. De Jó ötletet adtál, majd legközelebb egy gépben valósítom meg a kettőt.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4877)

© svejk

2008. máj. 03. 13:37 | Válasz | #4879

"Utána úgy kell behangolni minden mást, és olyan alapjelet illik küldözgetni, amikor a LED lehetőleg soha nem villan fel, vagy csak alkalmoszerűen. Ekkor jó a teljes CNC gép. "

Hej, annak idején de sokat irogattam hogy ha elkészül a mechanikai konstrukció, legyen rajta bármilyen vezérlő vagy motor az a lényeg hogy úgy tudd beállítani a cnc szoftverrel egyetemben hogy a minimális hibával dolgozzon. Erre való nálam a lépésleamaradást jelző LED mely egyben az áramkorlátot is jelzi hiszen ha áramkorlátba megy a vezérlő akkor evidens hogy a lemaradás is lesz mert ugye fogytán a nyomaték.

És látod hiába az egységugrás teszt, a kiemelkedő motortulajdonság, a jó beállítás-összehangolás a lényeg.

Legfeljebb egy kicsit lassab lesz a gépezet:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4873)

© svejk

2008. máj. 03. 13:26 | Válasz | #4878

Lehet hogy igazad van Tibor45, csak ugye jó lenne alapjaiban megérteni a dolgokat. Lehet valami hasonlót már sugalltál Te is több témakörben?? :)

Magánban már több forumtársammal beszélgettünk e dolgokról mert nem értették hogy miért melegszik a moci , mikor alig vesz fel áramot a tápból. Ez a jelenség valamilyen szinten a léptetővezérlőknél is létezik.

Ha beállítom az áramlimitet a csúcsáramra és csak a LED-et figyelem akkor bizony könnyen túlterhelem a motort. Ezért lenne jó legalább a beállítási és a motorválasztási fázisban korrekt méréseket végezni, hogy a normál üzem közben ne lépjük túl a motor névleges áramát csak azokra a bizonyos csúcsidőkre. Persze van aki ezeket a dolgokat pontosan ki tudja számolni, és van olyan aki ráérez a dolgokra , mert van kellő tapasztalata. Általában a kezdőnek és a hobby-ból foglalkozóknak ezek hiányoznak.

Meg egyébként is én szeretek tapasztalatokat gyűjteni és méricskélni :)

Egyébként szívesen olvasnék -tisztán a tanulás végett- arról, hogy te milyen egyszerű/nagyszerű méréssel állapítod meg a tényleges motoráramot.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4873)

Varsányi Péter

2008. máj. 03. 13:08 | Válasz | #4877

Milyen tárcsamotoros 7 bekezdésű orsógyártásról maradtam le ?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4876)

© Tibor45

2008. máj. 03. 12:52 | Válasz | #4876

Szia Józsi!
"Élet nem habostorta...", valóban nem az.
Képzeld ezt egy tárcsamotorral...)
Egyébként gratulálok a szervó főhajtásodhoz.
Akkor meg még egyszer fogok majd, amikor
pl. egy hétbekezdésű menetesztergálási videót
is produkálsz. :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4874)

Varsányi Péter

2008. máj. 03. 12:39 | **Válasz** | #4875

Én is erre gondoltam... De gondolom Svejka az impulzusok szélessége és nagysága alapján akar True (valós) teljesítményt mérni/számolni...

Sőt már be is szereztem "egypár" ledsor vezérlőt - áram mérőnek és/vagy hibajel mérőnek... (LM3914-el + kompakt ledsor)

[Messzi világból... TWO LM3914 LED Display Driver w/ 20 Segment Bargraph](#)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4873)

© **HJózsi**

2008. máj. 03. 12:36 | **Válasz** | #4874

Gondoltam, hogy figyelsz! ;) Szia!

Nálam a Led nem jó helyre volt kötve ezért nem villant, csak a FET ... 

Most már villan szépen a Led és a Fet is köszöni jól van... Hát igen itt a 20 kHz, 150V 10A tartományban az "Élet nem habostorta..." ami a mérést, beállítást illeti ...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4873)

© **Tibor45**

2008. máj. 03. 12:05 | **Válasz** | #4873

Sziasztok!

Ide írom, mert ide tartozik.

Hihetetlen, amit itt összehordtok-kavartok egy motor

árammérés kapcsán. A probléma nagyon egyszerű:

Minden normális szervóban van ugye egy

kis értékű (0.01-0.05 Ohm-os)

ellenállás a nyomaték hurok mérőelemeként.

Itt egy komparátorral egy LED felvillan, amikor

életbe lép a nyomatékhatárolás. Tehát semmit

nem kell csinálni, csak nézni a felvillanást.

Természetesen előtte a motor gyári "peek current"

adatára be kell állítani a limitet.

Utána úgy kell behangolni minden mást, és olyan

alapjelet illik küldözgetni, amikor a LED lehetőleg

soha nem villan fel, vagy csak alkalomszerűen.

Ekkor jó a teljes CNC gép.

Csak egy pillanatra kell igen nagy áram (max a gyorsítási szakaszban) de ilyen extrém nagyságú... ez is csak a tárcsamotor esetében...ami egy elég érdekes szervómotor... minden előnyével és hátrányával... :) - szerintem.

Válasz 'bélabá' üzenetére (#4871)

© **bélabá**

2008. ápr. 24. 20:01 | [Válasz](#) | #4871

Hello!
Olvasgattam a topikot, sokat lehet belőle okulni.
Én nem értek az elektronikához és csak pislogok nagyokat.

A #4673-ban olvastam, hogy előfordulnak olyan motorok is, amik extrém nagy áramokat is igényelnek (Svejk:70A!).
Ezt milyen tápegységgel lehet elérni?

Köszönettel!

© **HJózi**

2008. ápr. 23. 10:06 | [Válasz](#) | #4870

Menjünk a Mach topikba ...

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#4869)

© **Egyújabbgépépítő**

2008. ápr. 23. 09:54 | [Válasz](#) | #4869

Igen a teszt nagyon szép és egyenletes. Minden ki van szedve az XP-ből. Elindítottam gyorsjáratba és vészstoppal kellett megállítani. Ekkor cseréltem le 2.4GHz-es gépre. Ez már sokkal jobb volt. Elindítottam egy teszt futást, mikor a végén gyorsjáratba ment vissza 0-ra iszonyatos rángatásba kezdett, le kellett venni a sebességet 2500-ra. Nekem úgy tűnik a MACH nem használható max sebességen csak ha csúcsgépen futtatom.

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4868)

© **HJózi**

2008. ápr. 23. 09:40 | [Válasz](#) | #4868

Gondolom kigyomláltad az XP-t és szép a driver teszt ... (?) Az új verziónál már a driverteszt során állíthatod a driver frekit...

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#4867)

© **Egyújabbgépépítő**

2008. ápr. 23. 09:16 | [Válasz](#) | #4867

Gyengébb gépen hajlamos "kifagyni" 75kHz-en is. Gyorsjáratban elindítom és nem áll meg, csak ha felkoppan.

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4866)

© **HJózi**

2008. ápr. 23. 09:04 | [Válasz](#) | #4866

Gratulálok! :)
Elvileg amúgy nem szabadna másképp viselkednie, ezt ők állítják magukról. Hallottam ugyanakkor, hogy 75kHz fölött lehetnek gondok.
Rövidesen tesztelek én is, majd beszámolok...

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#4865)

© Egyújabbgépépítő

2008. ápr. 23. 09:00 | Válasz | #4865

Most készültem el az EC240-es motorokon alapuló gépemmel. Úgy tesztetek alapján simán megy a gép 4000mm/perc sebességgel. Ehhez a MACH maximális 100Khz sebességét ki lehetne használni. De amíg csak egy tengelyt hajtok ezzel a sebességgel nincs is gond, amint 2 tengely mozog iszonyatos rángatásba kezd a MACH. Különben egy 2.4 GHz-es gépet használok kifejezetten a MACH ajánlása alapján installálva.

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4864)

© HJózi

2008. ápr. 22. 21:46 | Válasz | #4864

Még egy kiegészítés, a Mach3-at 100kHz-ig lehet megkergetni, amit kellene is tudjon megfelelő gépen. Egy 1.3GHz-es gépen szépen fut 65kHz-el...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4863)

© HJózi

2008. ápr. 22. 21:42 | Válasz | #4863

A Mach3-al a kiszámolt határfrekit nem kell tovább osztani több motor (tengely esetén). A G320-hoz van előosztó, a G340-ben pedig benne van... Én is használok egyet, működik ... Itt a topikban is találsz részleteket...

Válasz 'T.Robert' üzenetére (#4862)

© T.Robert

2008. ápr. 22. 20:47 | Válasz | #4862

Tehát a magas, 2000-es felbontás miatt csak nagyon kis fordulatszámra lennének képesek üzemeltetni a motorokat. A mach 45khz-ét alapul véve 1350f/min lenne a csúcs, ha jól számolok. Ha 3 motort használok, akkor ezt még osztani kell 3-mal? A vezérlőkön inkább szorzókat látok, Profi2s 2x, Geckodrive 4x. Ezzel csak rontanék a helyzeten. Lehet osztót is vásárolni?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4861)

© Tibor45

2008. ápr. 22. 20:27 | Válasz | #4861

Szia!
Használhatsz pl. encoder jel osztásra is alkalmas szervót, és a problémád megoldódott. Vagy külön ilyen áramkört is alkalmazhatsz.

Válasz 'T.Robert' üzenetére (#4860)

© T.Robert

2008. ápr. 22. 20:08 | Válasz | #4860

Sziasztok!
Apró infóra lenne szükségem. Sikerült hozzájutnom néhány szervó motorhoz, amin van encoder is. A felbontása 2000 pulses/rev. Azt olvastam, hogy 200-1000 step/fordulat legyen az encoder felbontása. Milyen következményekkel járna, ha ezt az encodert alkalmaznám? Illetve ha ez nem alkalmas akkor mit lehet vele kezdeni?
Köszü
Róbert

© HJózi


2008. ápr. 02. 09:08 | Válasz | #4859

Szia Péter, kukkantsa meg : #4845 ... Az indiai felrakta a youtubera -is 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4858)

Varsányi Péter

2008. ápr. 01. 22:44 | **Válasz** | #4858

 Hát igen...

"Fürge" mint a gyík... erős mint a krokodil... egyben... (20A/80V felett) Nem mintha kevés lenne... de... :)

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4828)

© svejk

2008. márc. 31. 12:50 | **Válasz** | #4857

Bizony a kis rotor ellenállás, induktivitás és elektromos időállandó új kérdéseket vet fel.

Persze ezek megoldásai az igazi szépségek az elektronikában.

Írásod második felére nem reagálnék, mivel már több soron ki lett tárgyalva az ügy, mégpedig hogy a profizmuson kívül is van élet a hobby berkekben.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4853)

© HJózi

2008. márc. 31. 12:22 | **Válasz** | #4856



Kb holnap holnapután érkezik...

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#4855)

© Kristály Árpád



2008. márc. 31. 12:19 | **Válasz** | #4855

Hallihó!

Hol van PÉTRER!!!!     

© HJózi

2008. márc. 31. 10:45 | **Válasz** | #4854

Miaz hogy ! ..  

Legalább megkezdődött a tenyészállatok jó szereplése a madárvilágban...

Kíváncsi vagy lesz-e valami a hullőknél...

Hoz-e valamit Péter visszatérése a maláriavilágból ...   

Ja, frissítsétek a vírusvédelmet!!! 

Válasz 'svejk' üzenetére (#4852)

© Tibor45

2008. márc. 31. 10:45 | **Válasz** | #4853

"a szakirodalom elég "csúnya" dolgokat ír ezen motorfajtákról"

Nekem pont ez tetszik benne, mivel nem tűri a klasszikus sima FET PWM hídvezérlést, azt elég hamar "kinyírja". Egy ilyen motor sokkal inkább megfelel az ideális elvi szervomotoroknak, pont ez a "baj" is vele. Nem véletlen, hogy Motoros eredeti marógépvezérlője ehhez a motorhoz anno egy félszekrény méretű cucc volt.:) Összességében azonban tudod én továbbra is azt vallom, a motor szervominőségi foka a döntő egy szervohajtásnál, és ha a motor kiváló minőségű, arról az nem tehet. Addig kell csiszolni hozzá az elektronikát, amíg jól nem működik. Fordítva sajna nem igaz. Gyenge motor "vashoz" nincs mit csiszolni, kb. 50 ms-nál nagyobb időállandójú motorral nem érdemes foglalkozni servo szempontból.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4847)

© svejk

2008. márc. 31. 10:38 | Válasz | #4852

Meg gondolom a fogaidat is, az első próbáknál :) :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4851)

© HJózsi

2008. márc. 31. 10:35 | Válasz | #4851

Ja, köszi, a füles ugye...! 

A tokmánypofákat azért összeszorítottam ... ;)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4849)

© HJózsi

2008. márc. 31. 10:33 | Válasz | #4850

Köszönöm, megerősítettél! ...

Pontosítani fogom a felhasználás igényeit...

Ennél az esztergánál úgy osztották két tartományra a fordulatszámot, hogy a főorsón és a motoron lévő tárcsákat lehet felcserélni... Így vagy 1,5-ös gyorsító, vagy 1,5-ös lassító (de 9NM!.) áttétel van... A lassabb tartománnyal gondolom már el is felejthettem volna az egészet, kérdés hogy a max kb 1700-as fordulatszám elég-e nekik... Egy pozíció vezérléshez is előnyösebb lenne, ami tervben van.

Az Amtel proci amúgy egyszer SEM(!) szállt el ill NEM volt váratlan reset, memóriaátírás ... (a monitor progi folyamatosan ment mindig, azzal minden észlelhető...)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4848)

© D.Laci

2008. márc. 31. 10:29 | Válasz | #4849

Szia Józsi!

Gratulálok! Nagyon biztatóak az eredményeid.
Egy apró tanácsom lenne: Kalitkát a gépnek el ne szálljon!... :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4845)

© Tibor45

2008. márc. 31. 10:19 | Válasz | #4848

Szia Józsi!

Gratula! Nagyon biztatóak az eredményeid.
Egy apró tanácsom lenne: a gyorsító áttétel
és a nagy J nem igazán egészséges párosítás,
nézve a videót ehhez még a módosított 1 KW-os
hajtásod is kevés lehet.
Inkább picivel kevesebbet forogjon a főorsó,
de azt lengésmentesen.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4845)

© svejk

2008. márc. 31. 10:18 | Válasz | #4847

Hol van már a tavalyi hó...:))
Aha, tehát előtolómotor a rendeltetése...

Az én kis Videoton tárcsamotorjaimat sem kötöttem még be szervokörbe, a szakirodalom elég "csúnya" dolgokat ír ezen motorfajtákról.
Teljesen elijesztenek...: (

© Tibor45

2008. márc. 31. 10:04 | Válasz | #4846

Szia!

Az eredeti #3414-ben minden adatot, és
alkalmazási célt leírt Misi. A fordulatszám
alapjelet (+-3V) egy potival lehet beállítani,
ezt tartja stabilan 3 Nm nyomatékig a teljes
fordulatszám tartományban (0-2500 1/min).
Egyelőre a felhasználáshoz elegendő lesz a
1000-1500 1/min tartomány, ehhez 40-60V/8-12A
DC tápegység kell a hajtáshoz.

A visszacsatoló mérőelem egy négykefés tachodinamó,
így teljesen egyenletes a fordulatszám akár
1/30 1/s-nél is.

A motor egyébként méréseim és tapasztalataim
alapján ez egy kiváló szervomotor, nagy élmény
volt vele dolgozni. Igaz, sok borsot is tört
az orrom alá, de a végén szívemhez nőtt ez a

motor, szeretem az ilyen egyedi kihívásokat.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4844)

© HJózi

2008. márc. 31. 09:58 | Válasz | #4845

Szia Tibor!

Gratulálok, várjuk a videót! 

A nehézsúlyu bagollyal (HP UHU) én is befordultam a célegyenesbe :

Video1

Video2

Tápegység bikásítás és áramlimit kör kifésülése van hátra (a multiméterrel azt állítom - 0.01 V-nak 1A-nek kellene lennie egyelőre kb 0.5A, ezért 0,30 - 0,35V-nál kezd már jól viselkedni...) Azt érdemes még tudni, hogy a 6Nm-es motor 1.5-ös gyorsítóáttétellel hajtja meg a főorsót, tehát a főorsón 4Nm jelenk meg. A nem elhanyagolható theta miatt (meg hogy egyelőre a tápfesz jelentősen leesik) még van "némi" oszcilláció a tranzienseknél... Egy regeneratív powerdump áramkört is kapott, a led kigyulladás a tápfesz emelkedésekor egy terhelőellenállás rákapcsolását jelzi...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4843)

© svejk

2008. márc. 31. 09:27 | Válasz | #4844

Helló Neked, újra itt a fórumon!
Egy-két "száraz" technikai adatot azért írhatnál róla...
Egyébként mi a szerepe a mocinak?

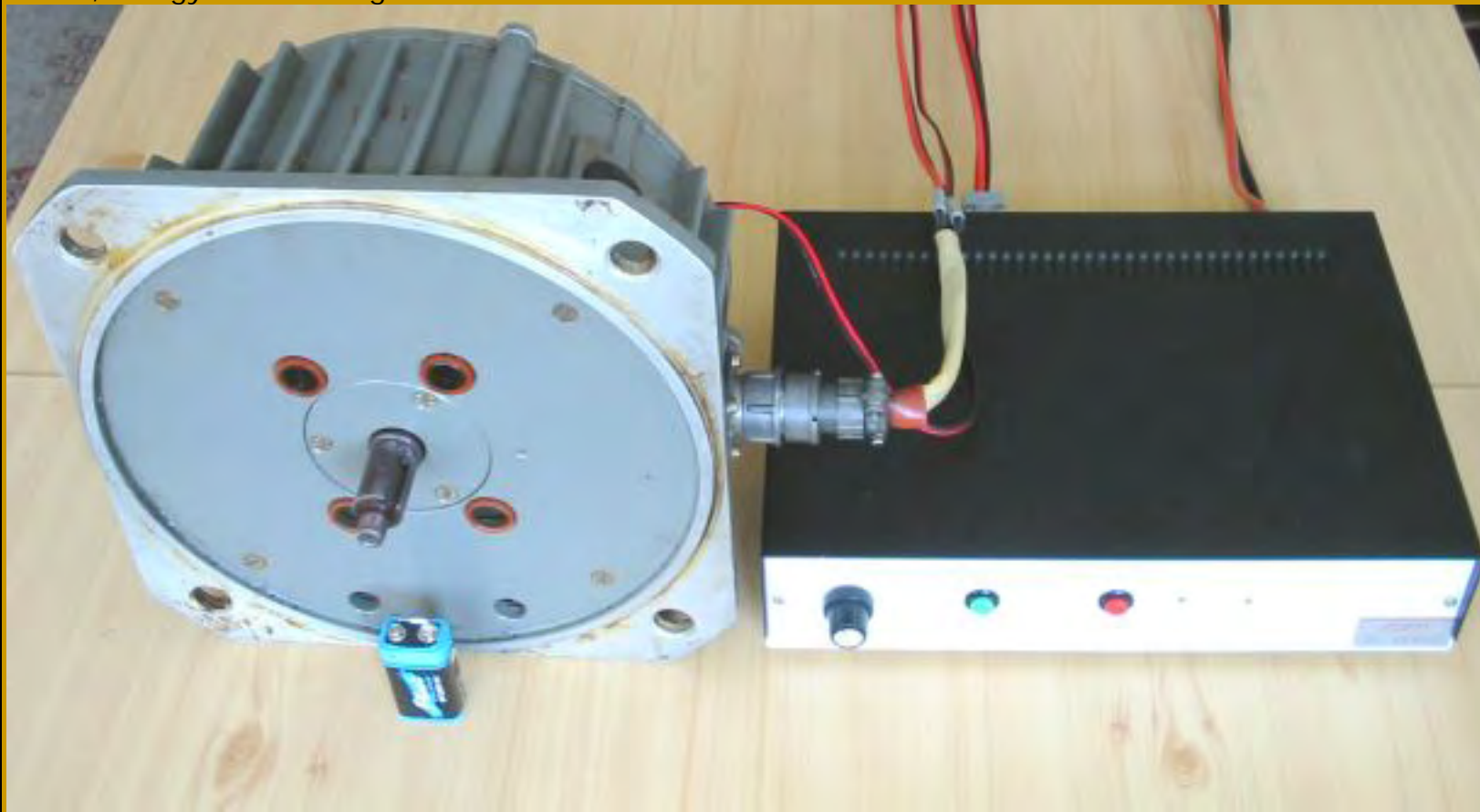
Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4843)

© Tibor45

2008. márc. 31. 09:19 | Válasz | #4843

Üdv. Mindenkinek!

Elkészült Motoros Kollégának a #3414-ben leírt édes "kis picike" 1 KW-os tárcsamotorjának sebességszervó hajtása. A héten átadom Neki, majd Ő ha gondolja, készít róla már beépítve videót, én egy fotóval szolgálhatok.



© Laslie

2008. márc. 25. 21:49 | Válasz | #4842

Lehet, hogy ezt az olajbevezető csövet sem kellett volna ráaknod, az itthoni gépemen olajzószemeket építettek be és azon ezzel a nyomatékolajzóval nagyon klasszul lehet kenni és ez tényleg kinyomja a trutyit a siklórészekből és mindig a friss olaj van csak bent... Napi 1-szeri olajbepréselés, aztán egész nap mehet a gép és ahogy tapasztalom ez totál elég is neki, pedig gyűröm rendesen...

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4841)

© vbodi

2008. márc. 25. 17:45 | Válasz | #4841

A perselyház két oldalán van olajozó nyílás, ha az egyik oldalon fecskendezek be olajat, a másik oldalon az elhasznált olaj eltávozik, így vele a szennyeződés egy része is.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#4839)

© vbodi 2008. márc. 25. 17:00 | Válasz | #4840

Kösz a tanácsot, lehet, hogy kipróbálom.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#4839)

© Laslie 2008. márc. 24. 22:06 | Válasz | #4839

Vbodi, de nem célod az hogy az elhasznált "fémporos" olaj az ki tudjon jönni? Anno, pár éve én pont ilyenre csináltam egy szerkentyűt és ott nagyon megjártam a szimeringes tömítéssel....Jobb ha valamennyi távozni tud mert bent csak galibát csinál...

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4838)

© vbodi 2008. márc. 24. 21:59 | Válasz | #4838

Szia Laslie!
A perselyek az X tengelyen danamidból, az Y tengelyen ZX100-asból vannak fel vannak töltve műszerolajjal, a szimering a tömítettséget adja. A tengelyek nem edzettek, hidegen húzott 50mm köracélok, a bronzot nem bírják. Most csak próbálom, ha kész lesz a T-nútos asztal, megoldom a szennyeződés távoltartását.

Válasz 'Laslie' üzenetére (#4829)

© Laslie 2008. márc. 24. 21:57 | Válasz | #4837

Egy kérdésem lenne , hátha tudna valaki valami okosságot rá mondani. Hozzájutottam vagy 4db csigaáttételes egyenfeszültségű motorhoz. Rohadt kis precíz motorok és 230V-osak.
Külön ki van hozva a forgórész tekercsvég és az állórész tekercsvége . Ezeket párhuzamosan kell kötni és a betáp 230 voltos váltó feszít egyszerűen egy graetz-el egyenirányítani és máris működik a dolog. Valahogy keresnem kellene a neten további infókat róla, de nem tudom mi lehet ezeknek a motoroknak a szabvány megnevezésük. Valaki tud esetleg a dologról valami infót ?

© HJózsi 2008. márc. 24. 21:09 | Válasz | #4836

Még semmire, csak egy opció további feldolgozásra...

Válasz 'svejk' üzenetére (#4835)

© svejk 2008. márc. 24. 20:08 | Válasz | #4835

Az optot mire használod?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4834)

© HJózsi 2008. márc. 24. 19:16 | Válasz | #4834

Nem melegszik, csak ha nincs jól beállítva a komparálási szint. Lehet ugyanis úgy beállítani, hogy a LED még nem világít, viszont már van némi szivárgás a FETen. A fékezőáram kb 10A de rövid idejű... Hagytam helyet hűtőbordának, de úgy tűnik nem kell. Persze majd a helyén, üzem közben még ellenőrzöm...

© HJózsi 2008. márc. 24. 19:08 | Válasz | #4833

Szia vbodi! Igen a túlfesz is közrejátszott, most már van megoldás ... :)
Józsi

© svejk

2008. márc. 24. 18:32 | Válasz | #4832

Azért a 80-90V 20A nem olyan kevés..

De Te is kicserélheted a FET-eket nagyobb feszültségűekre. A saját stabil IC-jének max. bemenő feszése 125V addig elvileg mehetsz csak a fet-ek korlátoznak 100 V-nál.

FET csere után esetleg érdemesebb külön segéd tápról járatni az elektronikát.

Ezek most nem kipróbált tanácsok voltak csak noszogató a kísérletezésre :)

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4828)

tramp

2008. márc. 24. 18:27 | Válasz | #4831

Szia svejk!

Levelet kaptál?

Válasz 'svejk' üzenetére (#4830)

© svejk

2008. márc. 24. 18:24 | Válasz | #4830

A dump áramkörben nem melegszik a Q1 fet?

A komparátornak nincs hiszterézis adva...

Bár úgy is rövid idejig működik.

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4823)

© Laslie

2008. márc. 24. 18:11 | Válasz | #4829

Látom komoly kis gépet gyártasz, a családi költségvetésből jócskán megy rá, de ha megengedsz egy tanácsot akkor a simeringeket dobáld ki a perselyezésed mellől mert megszivod vele, ha szennyeződik a tengely munka közben. A simering ugyanis a kúposága révén kifejezetten belekényszeríti a szemetet a tengelyről a perselyed belsejébe. Lehet kapni a hidraulika kereskedésekben az úgynevezett szennylehúzó gyűrűt, ezt használják a hidraulikus hengereknél is a kosz távoltartására, valószínűleg gond nélkül egyszerűen ki tudod cserélni. Ezeknek még van egy előnyük, hogy átenged bellülről kifelé némi olajat és ezzel együtt a bronz perselyedből leváló apró maradványokat is kiengedi a külvilágra, nem fog bentmaradni ott ahol nem kéne.

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4828)

© vbodi

2008. márc. 24. 17:38 | Válasz | #4828

Jó lenne a Gyíkot is krokodillá növeszteni.

© vbodi

2008. márc. 24. 17:34 | Válasz | #4827

Szia Józsi!

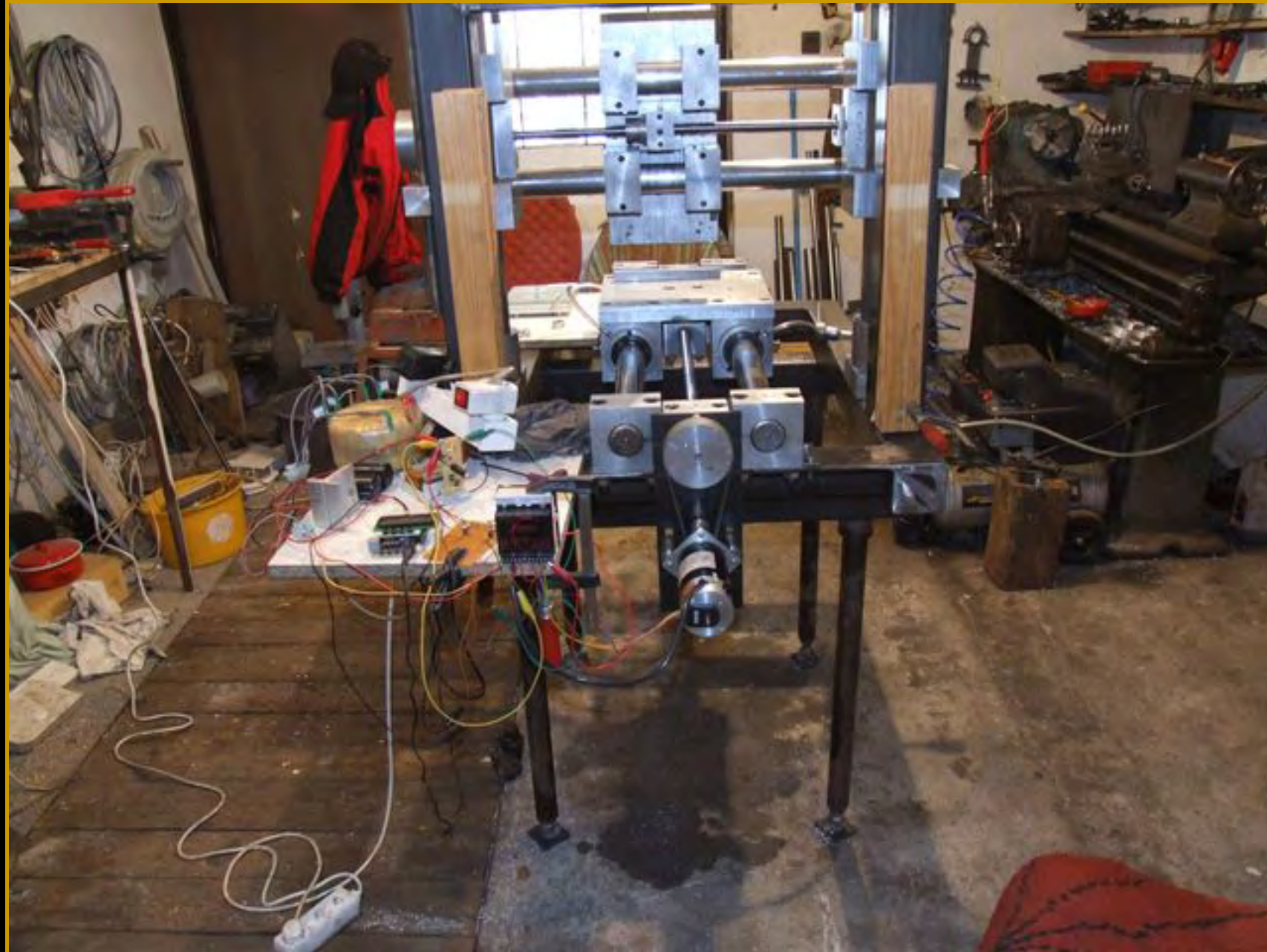
Megnéztem a videódat, szépen jár a bika szervó, gratula a megoldásodhoz. Emiatt szálltak régebben a fetek?

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4823)

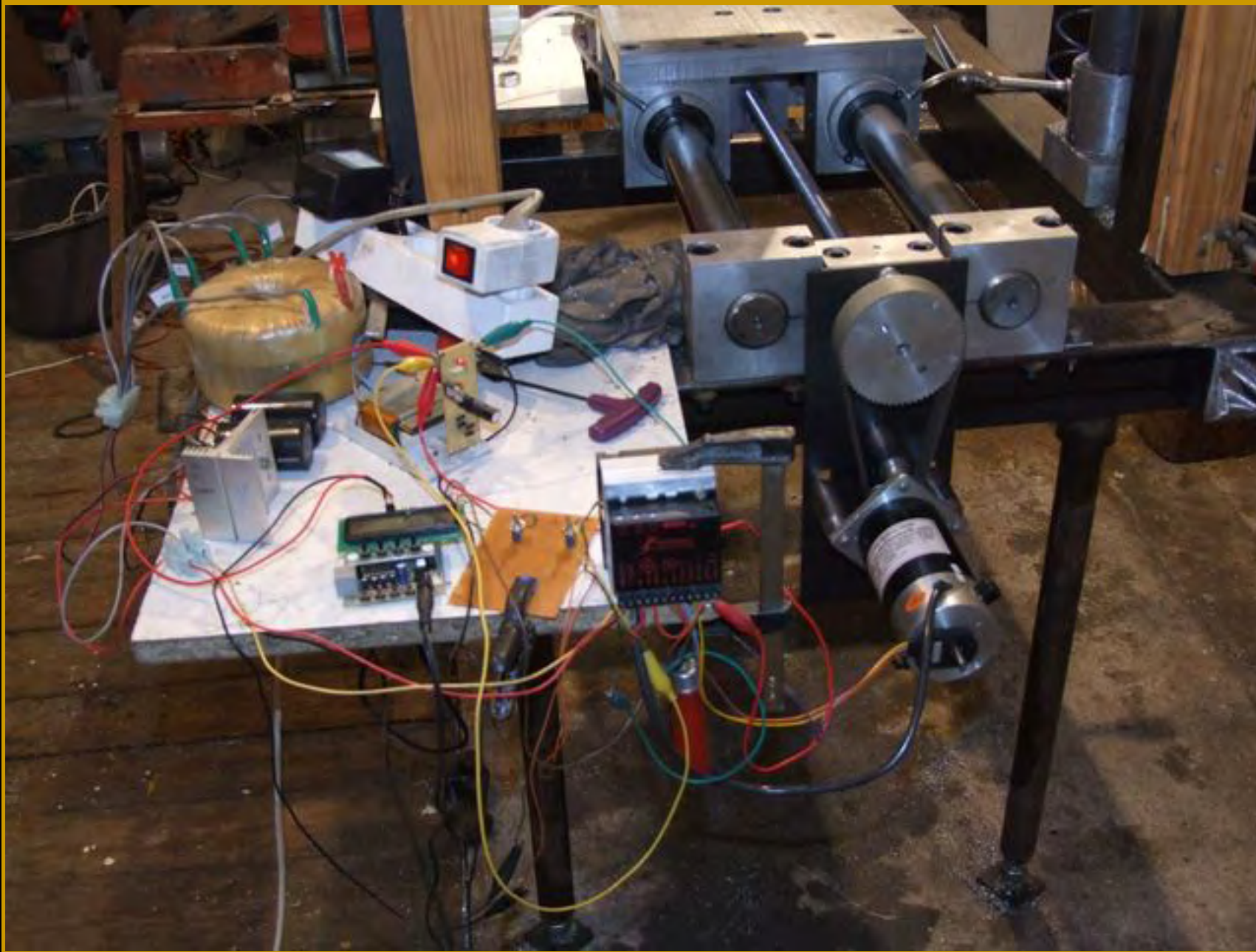
© vbodi

2008. márc. 24. 17:11 | Válasz | #4826





Feltettem az X-tengelyre a 150W szervomotort, az áttétel 1:3 T5-25mm-es fogasszíj. A vezérlő még csak "deszkán" van, a Gyíkot feltettem egy régi proci hűtőre, a ventilátor 5V.ról szépen hűti.



Bingo!... ;) [Doksi Itt.](#) Az Eagle file-ok 'mellette' de még csiszolok rajta...

A módosított Bagoly doksija tok-vonó

[ITT.](#)

Az áramkorlát áramkörbe kisebb változtatás történt a napokban : [ITT.](#) Érdeemes megkukkantani, különösen a controller fejlesztőknek... ;)

További Kelemes locsolkodást! 😊, 😊, 😊

Válasz 'sneci' üzenetére (#4821)

© **svejk**

2008. márc. 24. 10:53 | [Válasz](#) | [#4822](#)

Köszí, közben sikerült megnéznem, rájöttem hogy az amit írtál.

Én már egyszer régebben felvettem hogy nagy motoroknál és egyszerűbb vezérlőknél szükség lesz rá. Én még az akkus megoldást sem vettem el.

Válasz 'sneci' üzenetére (#4821)

© **sneci**

2008. márc. 24. 10:41 | [Válasz](#) | [#4821](#)

Úgy látom Józsi elment locsolni:) De hogy addig se álljon meg az élet, a jobboldali nyák egy aktív műterhelés. Amikor a motor generátorként viselkedik és a motortáp fölé menne a motor kapocsfeszültség, rákapcsol a motorra egy terhelő ellenállást. Ha majd nézed a videót, látni fogod, hogy Józsi gyönyörűen dokumentálta a jelenséget.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4820)

© **svejk**

2008. márc. 24. 09:00 | [Válasz](#) | [#4820](#)

A jobb oldali nyák? Valami segéd tápegység?

A videót most nem tudom megnézni. Terhelés? Motoráram?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4818)

© **D.Laci**

2008. márc. 24. 08:37 | [Válasz](#) | [#4819](#)

[Video \(65Mb sorry...\)](#)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4818)

© **HJózsi**

2008. márc. 23. 21:25 | [Válasz](#) | [#4818](#)

10 napja egy árva hozzászólás nem volt! 😞

Na akkor itt a Húsvéti Bagoly! A HP... (HighPower) 😊 Átdolgozott végfok, meghajtás bemenetek. Csak NAGYMOTOROSOKNAK! :)

[Video \(65Mb sorry...\)](#)





És NO elszállítás!... ;)

© HJózsí

2008. márc. 13. 12:04 | Válasz | #4817



Csak tesztelem a hunbay-t ... :)

© Danibá

2008. márc. 05. 01:59 | Válasz | #4816

Köszönöm a hasznos, segítségedet!!!! Még számítok rád. Most, egykicsit mással kell foglalkoznom.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4812)

Varsányi Péter

2008. márc. 04. 19:41 | Válasz | #4815

Remélem nem értettél félre... a dolog érdekes! Sőt ha kell a nagy kimeneti freki ez a vezérlőkártya az egyedüli megoldás... Téhát csak "sovárkodok" :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4814)

© Szedlay Pál

2008. márc. 04. 19:14 | Válasz | #4814

Nem kell külön topik, csak Danibának akartam segíteni, de ha ennyire irritál a téma töröld légyiszíves. Nem sértődök meg.

Egyébként a garancia itt

<http://www.artsoftcontrols.com/artsoft/plugin.htm>

"Pre-Release Testing"

És nekem valóban működik kifogástalanul.

Van még egy progi amit találtam hozzá nem is volt drága, de nagyon gagyinak tűnt ezért nem is mentettem el róla infót, de fórumokról elő lehet ásni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4813)

Varsányi Péter

2008. márc. 04. 18:58 | Válasz | #4813

Csinálhatnánk ezeknek a GALIL vezérlőkártyáknak egy külön topikot - ha lenne rá igény...

Én nagyon kevés gyakorlatias infót találtam a neten róla... Persze WinPC-vel nem megy, így nekem mindegy :) ... és ha jól tudom Mach-on

kivül más hobby vezérlő progival nem is megy... ha jól tudom... (Mach-al sem mindegyik)

Ezt a kártyát a Mach "hivatalosan támogatja" ? Vagy a Galil "hivatalosan"? Azaz melyik oldalról van a kompatibilitás szavatolva? :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4811)

© Szedlay Pál

2008. márc. 04. 16:42 | Válasz | #4812

A kártyához való driverek letölthetők a GALIL honlapjáról installáld fel és elméletileg már működik is.

Utána töltsd le a Mach3 pluginek közül a Galilhoz valót installáld és ha felismeri a kártyát akkor szerencséd volt.

Ha valami nem meegy segítek.

Pali

Válasz 'Danibá' üzenetére (#4807)

© Szedlay Pál

2008. márc. 04. 16:38 | Válasz | #4811

Itt a teljes leírása:

<http://www.galilmc.com/support/manuals/man1000.pdf>

Válasz 'Danibá' üzenetére (#4807)

© Danibá

2008. márc. 04. 16:03 | Válasz | #4810

Nem, egyáltalán nemtikos. Csak, nemtudok felrakni képeket. De, akár személyesen is eljöhetsz szívesen látlak. Biztos látsz nálam egy-két számodra érdekes dolgot. Meg ezenis, hogy az amik, hogy csinálják-ták.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4809)

 Trapista

2008. márc. 04. 13:20 | Válasz | #4809

És ez annyira titkos gép, hogy mások nem is nézhetik meg ...? 🤖

Válasz 'Danibá' üzenetére (#4807)

© Danibá

2008. márc. 04. 12:47 | Válasz | #4808

Huuu, ez nagyonjó!!!!!!!!!!

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4805)

© Danibá

2008. márc. 04. 12:20 | Válasz | #4807

Kösz, a segítségedet. Ismered ennek a kártyának a bekötését?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4802)

© Danibá

2008. márc. 04. 12:14 | Válasz | #4806

Sajnos, márkaképviselet nincs itt. Ez egy egyedileg, amerikából 1999 ben újonnan behozott gép. Amiből kilopták a vinyót.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4804)

© HJózi

2008. márc. 04. 12:03 | Válasz | #4805

EGYENÁRAMÚ HAJTÁS ANIMÁCIÓJA, SZIMULÁCIÓJA ÉS ...

animációs progj

© svejk

2008. márc. 04. 11:56 | Válasz | #4804

Á, semmi gond, csak még reggel volt valószínű :)

Egyébként ha mindene megvan és nem bontás lesz, akkor úgy is megér egy párszázézetet rákölteni.

Ha csak a szoftver (vinyó) hiányzik bizonyosan tudnak segíteni a márkaképviseleten. Aztán már csak meg kell tanulni kezelni.

Válasz 'Danibá' üzenetére (#4803)

Ugrás a tetejére



Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Listázás időrendben

Egyáltalán, nem szerettem volna sértődést generálni senki részéről. Ha, tudatlanul vitatkozom, az azért van mert szeretném jobban érteni a dolgokat. Azért tettem a kérdésemet a fórumra, mert gondoltam több szem többet lát. De nem utolsó sorban tudom, azt, hogy tölem messze sokkal jobban hozzáértő emberek is vannak a fórum látogatói között. Az, hogy a Zoltán ismeri a PC kártya típusát, az azért van, mert ő erre is rákérdezett. Ezentull, ugyanazokat a képeket küldtem meg neki is, mint neked. Természetesen, aki felajánlotta a segítségét azt igénybe is vettem. De mivel még most se tartok a teljes megoldásnál ezért a továbbiakban is szívesen fogadom a segítséget. Ahogy, fentebb írtam több szem többet lát. Az ideális az lenne ha minnél kevesebb átalakítással és ráfordítással lehetne üzembeállítani a gépet. A vezérlőkkel kapcsolatban: Te azt írtad, hogy a többi vezérlő biztosan más mert ez főorsó szabályzó. Nos, amikor megnéztem újból, kiderült, hogy a 4 szervómotorhoz van kötve mind a négy és tök egyforma. Az én paraszt eszem, azt a következtetést vonta le, hogy nemlehet főorsóvezérlő ha a motorokkal van összekötve. Gondoltam, megbeszéljük, hogy akkor most mivan, sértődés helyett. Hátha én is okosodom egy kicsit. Szerintem, kevesen törődnének bele, hogy egy ilyen gépet (aminek a képét elküldtem neked is) szétszedjen és néhány alkatrészt használjon belőle. Egyébként köszönöm a segítő szándékodat. Elnézést, ha megsértettelek.
Dániel.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4800)

© Szedlay Pál

2008. márc. 04. 09:04 | Válasz | #4802

Danibá!

Ne dobd el. Nekem vannak GALIL kártyáim. kiválóak. Azt nem tudom, hogy a 1040-es megy e Mach alól, de a 18XX és a 22XX azok igen. Állítólag a 17XX is megy, de ez nem biztos.

Egyébként ha meg akarod hagyni a kártyát és profi szoftver kell hozzá akkor:

<http://www.camssoftcorp.com/>

Ezt a szoftvert ezekhez a kártyákhoz írták.

Válasz 'Danibá' üzenetére (#4796)

© svejk

2008. márc. 04. 08:53 | Válasz | #4801

" Tehát nem igaz, hogy csak főorsó szabályozására való egy analóg bemenetű vezérlő ;) "

Nem a bemenettől függ hanem a visszacsatolástól hogy alkalmas-e pozíciószabályzásra.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#4797)

© svejk

2008. márc. 04. 08:49 | Válasz | #4800

Érdekes ennek a gépnek a hirtelen nagy ismertsége..

Danibá küldött tegnap este magánban egy pár képet amin egyértelműen egy MS-12-80 vezérlő van, mely analóg bemenettel rendelkezik és tacho jelet fogad. A leírásából egyértelmű hogy maga a vezérlő nem tud pozíciószabályzást.

Erre ma kiderül hogy PI. Te Psychobilly jobban ismered a gépet mint maga a gazdája. Te már tudod a PC-s kártya típusát is.

Egyébként ma reggel azt ajánlottam Danibának, hogy nézzen utána a PC-s kártyának mert valószínű az dolgozza fel az encoder jelét is.

Ezekután hogy segítsen az ember ha rész információkat kap?? És még le is lettem cseszve Danibá részéről hogy mellényúltam.

Na ennyit a segítő jószándékról: (

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#4797)

© sneci

2008. márc. 04. 06:49 | Válasz | #4799

Folytatnám Tibor Zoltán lehetőség listáját.

Harmadik megoldás: éppen most dolgozom egy +-10V analog bemenetű vezérlő Step/Dir-es meghajtásával. Ez keféss és kefe nélküli vezérlőket is illeszti step/dir környezetbe.

Ha érdekes, akkor a többit magánban....

Válasz 'Danibá' üzenetére (#4798)

© Danibá

2008. márc. 04. 01:45 | Válasz | #4798

Az előbb jól össze kevertem a választ Istvnak. Hejesen így hangzik.

A vezérlőről még semmit nem írtam. Miből következtetted arra, hogy lehetetlen? Sajnos képeket nemtudtam felrakni a felhasználók mappába.Valaki leírhatná hogy én is értsem hogyan lehet, kell? Egyébként, egy alighasznált többmillió amerikai gép. A beszerző helyről nincs támogatás.

© psychobilly

2008. márc. 04. 00:58 | Válasz | #4797

Szevasztok!

Egy kis tájékoztatás a gépről: Minden Galil :). "Sima" DC servo motorok vannak rajta, csak a vezérlőjével van gond, nem fogad csak +-10V-ot. A vezérlő kártyával (Galil DMC1040) ez nem okoz problémát, mivel ha jól tudom, akkor az képes ezt is pozíció vezérlésben hajtani. Tehát nem igaz, hogy csak főrsó szabályozására való egy analóg bemenetű vezérlő ;) Nem véletlenül kerül a kártya 2000\$-ba :) A probléma ott van, hogy a Mach3 az ISA buszt ha jól tudom nem támogatja. :(

Egyik megoldás lehet, ha szerzel egy PCI-os Galil kártyát ami hasonlóan képes analóg vezérlésre. Használtan már nem olyan drágák.

Másik megoldás ha lecseréled a servo vezérlőket Step/Dir rendszerűre és akkor a Mach3-al párhuzamos porton keresztül tudod hajtani.

A második megoldás az egyszerűbb. Nincs tapasztalatom sajnos a Galil kártyák és a Mach3 kapcsolatáról de valakinek itt a fórumon már működik ha jól tudom. És mindenképp a második a profibb megoldás szerintem :)

Üdv.:

Tibor Zoltán

Válasz 'Danibá' üzenetére (#4796)

© Danibá

2008. márc. 03. 23:52 | Válasz | #4796

A vezérlőről még semmit nem írtam. Miből következettél arra, hogy lehetetlen? Sajnos képeket nem tudtam felrakni a felhasználók mappába. Egyébként, egy alighasznált többmillió amerikai gép. A beszerző helyről nincs támogatás. Valaki leírhatná hogy én is értem hogyan lehet, kell?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4793)

© Danibá

2008. márc. 03. 23:43 | Válasz | #4795

Köszönöm a segítőszándékot, de szerintem túl könnyen eldobatnád velem az egészszet úgy ahogy van. Egyébként kefék motorok vannak a cnc-ben.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4792)

© svejk

2008. márc. 03. 17:22 | Válasz | #4794

Csinálg képeket a motorról, kitüntetetten az adattábláról, és minél részletesebb,több képet a vezérlőpanelekről. Az encodert se felejtse ha van rajta tábla.

A táp és a végfok ha szerencséd van használható lehet a motorokkal.

Jöhet magánban és megpróbálom szerényen véleményezni a lehetőségeket.

Válasz 'Danibá' üzenetére (#4791)

Magi István [HobbyCNC]

2008. márc. 03. 15:46 | Válasz | #4793

Ahogy Péter is írja, a meglévő vezérlőkkel megoldás szinte lehetetlen (semmi infó és szoftver...)! Szerintem a motorok és encoderüket felmérve, egy hozzá illő vezérlő csere, a megoldás!

Vagy a forrástól érdeklődni...

Válasz 'Danibá' üzenetére (#4791)

Varsányi Péter

2008. márc. 03. 15:37 | Válasz | #4792

Nem akarom elvenni a kedvedet... de ez szinte a "lehetetlen kategória"... amit írsz...

Ha motorok kefék DC-k akkor az már egy "használható" dolog... én is "árulok" :) 3 db "lehetetlen" Sanyo Denki vezérlőt... 15.000 ért... persze már 10.000-ért is odaadnám :) , hogy ne nálam porosodjon... :)

Válasz 'Danibá' üzenetére (#4791)

© Danibá

2008. márc. 03. 11:14 | Válasz | #4791

Továbbra is kérem a segítségeket!!! Hozzájutottam egy gyártósorból kiállított sokfunkciós cnc géphez. Amiről a számomra fölösleges dolgokat lepucoltam és maradt 4 db szervómotoros hajtás, vezérléssel. Megkaptam a beépített PC-t is, csak a vinyót kiszedte belőle valaki. Ezért nincs vezérlőszoftver sem. A gond az, hogy PC vezérlőkártyákon keresztül ment a CNC vezérlése, ami 60 pólusú csatlakozókon keresztül küldte, illetve fogadta a jeleket. Az általam ismert és hozzáférhető szoftverek tudomásom szerint ezt a kártyát nem tudják kezelni. Ezért, volt, az előző kérdésem, (#4784) tud-e valaki megoldást ezeknek a szervómotoroknak a nyomtatóporton keresztüli vezérlésére. A vezérlőszekrényben benne van a 4 DB. motorvezérlő is. Bármien segítséget elfogadok, elméleti vagy gyakorlati is. Válaszokat várok, ide a fórumba vagy magánban is.

Köszönöm, Szalai György hozzászólását, amivel egyetértek ezért írtam ide.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4785)

© Molinari

2008. márc. 03. 09:17 | Válasz | #4790

Gratulálok a motorodhoz, annak meg külön örülök, hogy megosztottad velünk a tapasztalataid.

A polikarbonát ragasztásáról ezt írja az Ezermester: Szerves oldószerekben oldhatók, így ragasztani is könnyű. Metilén-kloriddal vagy toluollal közvetlenül is összeragaszthatók.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4771)

Varsányi Péter

2008. márc. 02. 19:12 | Válasz | #4789

Nézd "végig" itt a mágneseket... lehet, hogy olcsóbb mint a németektől... (Ebay.com-on pl. az USA-ból...)...

... és gondoldj közbe a "leértékelődő :) dollárra:) 1Euro = 1,5 USD :) meg sajnós a forint-ra...:)

Sőt ha jól mértem nem is metrikus a mértet a Videoton motorban. (ez elég érdekes... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4788)

© svejk

2008. márc. 02. 16:30 | Válasz | #4788

Ha valaha egyszer lemegy a neodimium mágnes ára... :) :)

Mágnes várta

Válasz 'svejk' üzenetére (#4778)

© svejk

2008. márc. 02. 10:33 | Válasz | #4787

Á, dehogy! Ő most biztos jókat mosolyog rajtam, vagy ami rosszabb hüledezik, hogy mekkora hülye vagyok.

Engem pusztán a kíváncsiság és a kísérletezés hajtott, holott azért sejtettem az erdményt a gyenge elméleti tudásommal ellenére is.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4786)

© D.Laci

2008. márc. 02. 09:05 | Válasz | #4786

Bakker ezt jól megcsináltad!!!

A te lelkeseden szárad majd ha Tibor vissza adja a diplomáját! :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4783)

© Szalai György

2008. márc. 02. 08:07 | Válasz | #4785

A problémamegoldás titka, hogy meg kell találni azt az embert, aki megoldja a problémát. Ez nem is annyira vicc. Hiszem, hogy műszaki megoldás erre is van, bár ebben az esetben nyilván nem én leszek az az ember. A házigazda kínálatában lehetnek megfelelő vezérlők stb, de az biztos, hogy a pontos válaszhoz, (bárki adja is) jóval több információ kell a konkrét motorokról és encoderekről. Ha a szükséges műszaki adatok nincsenek ráírva, akkor nyomozni kell a gyártó és típusszám alapján. Ha az sincs, csak méricskélgni, számolgatni, óvatosan próbálkozni és következtetni lehet. Vagy füstbe megy a terv, mint annál a Petőfi nevű hobbyistánál, aki eltűnt a ködben.

Válasz 'Danibá' üzenetére (#4784)

© Danibá

2008. márc. 02. 00:44 | Válasz | #4784

Kérdés az urakhoz. Van, 4 db szervó motor, mindegyiknek az enkóderéből 9 madzag lóg ki. Meglehet-e oldani a vezérlését nyomtatóporton keresztül? Természetesen, vezérlő közbeiktatásával. Vagy, mi a megoldás?

Köszönettel: Dániel.

© svejk

2008. márc. 01. 22:19 | Válasz | #4783

Mivel a polikarbonát hajlítása nem jött be, ezért felraktam az eredeti palástot.

[összerakva](#)

Ja még arról nem írtam, hogy a motor szélessége az eredeti 56 mm-ről 40 mm-re csökkent a súlya pedig 3,8 kg-ról 2,8 kg-ra, mindez a kb. 15-20 %-os nyomaték növekedés mellett.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4777)

Varsányi Péter

2008. márc. 01. 19:08 | Válasz | #4782

Látom előre a "tuning" lehetőségeket... kis ventilátorokat bele...:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4781)

© svejk

2008. márc. 01. 18:08 | Válasz | #4781

Ezért is hagytam nyitva, majd egy lézeres hőmérővel megpróbálom mérni a hőmérsékletet.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4779)

Varsányi Péter

2008. márc. 01. 18:04 | Válasz | #4780

Vicc volt... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4778)

Varsányi Péter

2008. márc. 01. 18:03 | Válasz | #4779

Tudod... én is direkthajtás párti vagyok :)

Tehát az erő mindenképp felett! :) Szuper lesz... és gyors reakciójú a nagyon könnyű forgórész miatt... ez nem utolsó szempont...

Persze áramot... az kell neki "adagolni" rendesen majd... Kíváncsi lennék egy hőleadási tesztre... azaz terhelve mekkora... azaz meddig lehet neki nyomatni az áramot... mert úgy érzem, hogy a tárcsa egy jó hőleadó felület...

Válasz 'svejk' üzenetére (#4777)

© svejk

2008. márc. 01. 17:57 | Válasz | #4778

A tárcsa a lelke, az nem hiszem hogy házi körülmények közt gyártható lenne :(

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4776)

© svejk

2008. márc. 01. 17:56 | Válasz | #4777

Arányosan változott minden paraméter.

Amennyivel esett a fordulatszám annyival nőtt a nyomaték.

A teljesítmény maradt, az a bepumpált áramerősségtől függ és azt pedig a kefék és a tárcsa korlátozza.

Érdekes hogy Trappista Kollmorgen mocijában ugyan ez a tárcsa van ránézésre és ott 8 A az engedélyezett üzemi áram.

8 A-nál ez a motor is leadja a közel 200 W-ot és egyéb paraméterei is nagyon hasonlóak akkor.

Nálam a cél a kis fordulatszám nagy nyomaték volt/lett volna, hogy az áttételt elkerüljem.

Szerintem ezzel a mocival már közel járok hozzá.

Kisebb kefékopás, kevésbé igénybevett csapágyak.

azt hogy a tárcsa forgórészre milyen hatással van a kisebb fordulatszám nem tudom. (esetleg kommutációs problémák, a kefépor nem repül ki a szeletek közül...)

Illetve van még egy megoldandó probléma, mégpedig hogy a tárcsa csak zsigorkötéssel van a tengelyen eredetileg és a nagyobb nyomaték miatt ez gond lehetne majd.

A zsigorkötésű alu agyra pedig csak egyszerűnek látszó műgyantával van felragasztva a tárcsa, ez is gond lehet.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4776)

Varsányi Péter

2008. márc. 01. 17:42 | Válasz | #4776

Most már "csak" tárcsát kell csinálni ... :) és kész a motorgyár :)
Megpróbálok majd "teljes" méretű neodim mágneseket szerezni olcsón...(vagy nagyobbat?:)

De ha a nyomaték nőtt 10-15%-al és a fordulatszám a felére eset... az összességében (egy áttételt alapul véve) gyengébb?
Persze így "felhasználóbarát" egy direkthajtáshoz... Sőt várhatóan a szénkefék "örökké" fognak tartani (az kevesebb a kopás) kis fordulaton...
Plexit oldalt neki mindenképp...!

Válasz 'svejk' üzenetére (#4774)

© svejk

2008. márc. 01. 17:36 | Válasz | #4775

A mágnes :)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4772)

© svejk

2008. márc. 01. 17:32 | Válasz | #4774

Még ennyi kérdést :)
Amennyivel a fordulat esett, a nyomaték nőtt annyival lett nagyobb a fluxus.
Az eredeti pajzs is sima vasból van, ez valamivel vastagabb, de kiszámolta egy hozzáértő hogy elég, nem telítődik a mágnesektől.
Azért van négy kefetartó mert négy kefés, és bronzkefék vannak benne.
Az eredeti palást alumínium, ide akartam a polikarbonátot hajtani és látványmotor lett volna :) :)
Mindazonáltal még hasznos is lenne mert látnám ha kezd szikrázni a kefe. :)
Sajnos nyitva nem lehet hagyni mert már így is tele van mindenféle mágnesezhető szeméttel...
Sajnos csak ekkora mágnesekre teltet, a következő lépcsőt már nem bírta a pénztárcám, pedig elért volna a mociban.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4773)

© Szalai György

2008. márc. 01. 16:14 | Válasz | #4773

Hát ez jobb, mint a gyári!
Nincs oldala, átszellőzik, jól hűl, az állórész fluxusa nagyobb lett, növelhető a csúcscsáramon igénybevett munkaidő és talán a csúcscsáram is, ha bírja a kefe és a kommutátor.
Szénkefe van ebben, vagy bronz? Hallottam, hogy létezik ezüsttartalmú kefe. Ha csökken az átmeneti ellenállás a kefe és a kommutátor között, (Kicsi lesz a szikrázás ivhatásából származó igénybevétel) akkor növelhető a forgórész árama, hiszen itt nincs forgórész vasmag, ami mágnesesen telítődhetne, a rézvesztéséből származó plusz hő meg szépen kiszellőzik. A forgórészáram növelésével kihasználható az emelt állórészfluxus.
Mennyivel lett nagyobb a fluxus a gyári megoldáshoz képest, egyáltalán van-e adat?
Az új pajzsok ugyan olyan vastagok, mint a régiak voltak. Elég ez a megemelkedett fluxushoz? Pláne ha az új pajzs szerkezeti acélból készült, a régi meg speckó anyag.
A másik két kefetartó minek van? Vagy az nem az? Mit tudhat négy kefével?
Azután már csak egy pár csepp magnetofluid (Mágnesesen vezető folyadék) kellene, mert a légrések mágneses vezetőképessége, az gyatra. (Hangszórótechnika) Az erős mágnessel is a lehető legkisebbre kéne beállítani a légrést. Az eredeti motor oldala vasnak tűnik. Nincs mágneses vezető szerepe?
Kristály Árpád tárcsamotorja kívülről alumínium házsnak néz ki.
Csak előre.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4771)

© D.Laci

2008. márc. 01. 15:52 | Válasz | #4772

Értem én , hogy villany motor. De mi hajtja? :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4771)

© svejk

2008. márc. 01. 15:07 | Válasz | #4771

Előzmény: #4721-4723

Motoszkált a kisördög bennem milyen lenne a neodímium mágnesekkel.

Az eredeti átm. 25 x 15 mm-es AlNiCo (most már tudom) kicseréltem átm. 22 x 10 mm-es (erre futotta a zsebpénzem)neodímium mágnesekre.

Jobban mondva csináltam két új pajzsot és így csak a forgórész(tárcsa) és a kefetartók az eredetiek.

[ilyen lett](#)

A mágnes árus emberke figyelmeztetett, ne várjak csodát, de én akaratos voltam.

Ez sült ki belőle:

üresjárat fordulat: 1800 1/min

terhelve a névleges 5,5 A-ra: 1550 1/min

álló helyzetben a nyomaték: 0.7 Nm

Tehát 10-15 % javulás viszont a mágnesek méretei jóval kisebbek az eredeti méretnél.

Ráadásul lett egy óriási gond, mégpedig a motor szerelése. Az óriási mágneses tér a kézzel való szerelést teljesen kizárja, a hosszú M5-ös csavarokkal kellett óvatosan összeereszteni a két pajzsot :(

A neodímium max.80 C-fokos hátránya mellet még mellette szól hogy nagyobb légrést lehet hagyni mint az eredeti mágnesekkel, nem változik olyan hirtelen a térerő.

Az eredeti motort lemágnesezve símán lehet kézzel szerelni, majd összeszerelés után felmágnesezni. Mint megtudtam, ez a bevált gyakorlat az iparban. (Egyébként gyári delejezővel is csak 0,5-0,6 Nm-t lehet kicsikarni az eredeti mociból)

Tehát egyelőre megy a süllyesztőbe, megvárom míg emberi ára lesz a nagyobb neodímium mágneseknek :(

© **csg67**

2008. feb. 29. 21:25 | Válasz | #4770

Valóban utal az iTNC 530 műszaki leírása erre is (bár megjegyzem, hogy itt kefe nélküli motorokról van szó)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4769)

© **svejk**

2008. feb. 29. 18:01 | Válasz | #4769

Már az is nagyon fontos tényező, hogy áll-e a motor vagy forog.Nem mindegy hogy egy tekercsre ,kommutátorszeletre jut a terhelés vagy megoszlik.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4768)

© **svejk**

2008. feb. 29. 13:32 | Válasz | #4768

Kezd izgalmas lenni a téma :)

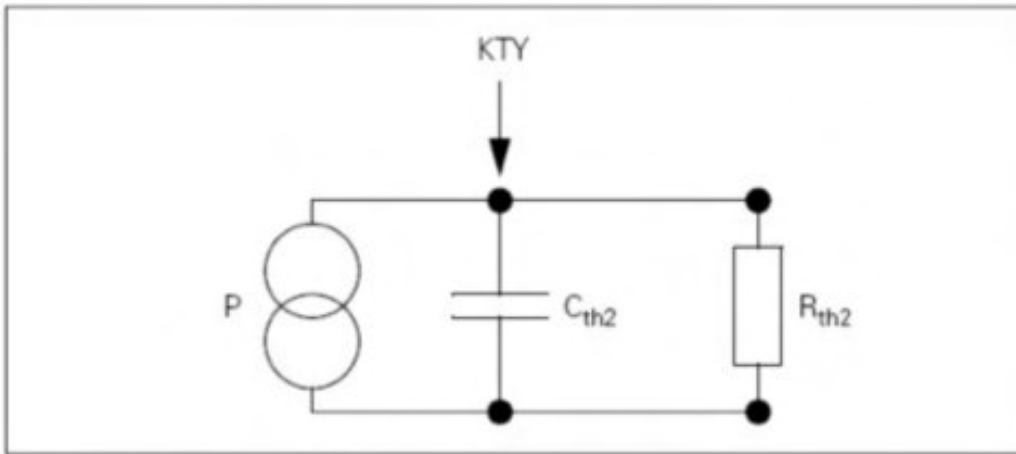
Válasz 'csg67' üzenetére (#4767)

© **csg67**

2008. feb. 29. 13:18 | Válasz | #4767

Amennyire látom van egy alap termikus modell (minden motortípusra külön külön), ez alapján dönti el a végfok túlterhelését. Van még egy másik termikus modellje is, és a motor túlterhelés ennek a két modellnek az alapján számítódik. Az első modell gyakorlatilag a #4765-ben vázoltak szerinti.

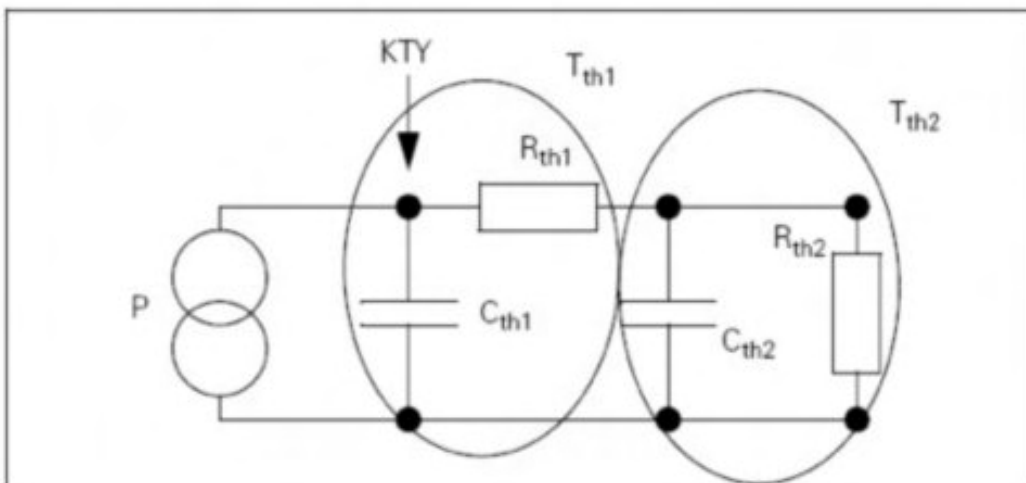
First-order temperature model of the motor



- P: Heat output of the three phases
- KTY: KTY temperature sensor in the winding
- C_{th2} : Thermal capacity of the motor housing
- R_{th2} : Thermal resistance on the motor housing
- T_{th2} : Thermal time constant $R_{th2} \cdot C_{th2}$

A másik modell pedig ez:

Second-order temperature model of the motor



- P: Heat output of the three phases
- KTY: KTY temperature sensor in the winding
- C_{th1} : Thermal capacity of the winding
- C_{th2} : Thermal capacity of the housing
- R_{th1} : Thermal resistance winding/housing
- R_{th2} : Thermal resistance housing/coolant
- $T_{th1} = R_{th1} \cdot C_{th1}$
- $T_{th2} = R_{th2} \cdot C_{th2}$

Válasz 'svejk' üzenetére (#4766)

© svejk

2008. feb. 29. 12:24 | Válasz | #4766

Először én is ilyen egyszerűen közelítettem a dologhoz, de ez azért kicsit bonyolultabb.

Az alap benne van a nevében is, I²t, azaz az áram négyzetével kell csökkenteni az időt mely alatt lekapcsol a szerkezet.

még ez sem bonyolult ha egy ilyen eset ritkán fordul elő, de mindig figyelembe kell venni az előző állapotokat. Vagyis ha csak 1 percenként van ilyen esemény akkor nincs gond, de ha egyre sűrűbben akkor már más a tészta. Így egy sok tényezős függvény alapján kell dönteni az elektronikának.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4765)

© Szalai György

2008. feb. 29. 12:08 | Válasz | #4765

Valami ilyenről beszéltek?

Mi lehet a működési elv? A vezérlőben lévő áramfigyelő ellenálláson eső feszültség műveleti erősítőn keresztül kondenzátort tölt. Ugyan azt a kondenzátort egy beállított ellenállás folyamatosan kisüti. A kondenzátor feszültségét állítható komparátor figyeli, és ha annak kimenete átbillen, tiltó jelet generál. Valami ilyesmi? Vagy bonyolultabb?

Így eljutok az előbbi problémámhoz. Mekkora értékre állítom az áramtagot és mekkorára az időtagot?

© svejk

2008. feb. 29. 12:03 | Válasz | #4764

Na ebbe kavarodtam bele :)

Először analóg módon próbáltam lekövetni, aztán amikor rájöttem nem is olyan egyszerű, jött volna hogy rakjuk a prociba, de mivel a gyakorlatban a kis szerkezetem nem mutatott hajlandóságot a melegedésre egy ellaposult a dolog. Valamilyen szinten így is felügyel a proci, de Szalai Gy. beültette a bogarat a fejembe hogy pl. tárcsamocinál bizony az 1 s 10 szerez túlterhelés bajt okozhat.

Válasz 'csg67' üzenetére (#4763)

© csg67

2008. feb. 29. 11:28 | Válasz | #4763

A gyakorlati megvalósításról sajnos nekem sincs anyagom, ami a műszaki doksiban le van írva az inkább a beállítással foglalkozik...

Gyakorlatilag a motor és a hajás ismert adataiból kiindulva a PWM frekvenciával és az áramerősséggel bűvészkedik különböző hőmérsékleti modellekben.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4762)

© svejk

2008. feb. 29. 10:06 | Válasz | #4762

Én is így gondolom. Annak idején akartam is a vezérlőmbe tervezni ilyen funkciót de aztán teljesen belekavarodtam...:(

A haverom is azt kérdezte hogy akkor találjam már ki mit akarok megvédeni , a mocit vagy a vezérlő végfokát. Mert mindkettőt egyszerre, egyszerűen nem lehet megoldani.

Szívesen olvasnék erről az I2t-ről valami irodalmat, esetleg gyakorlati megvalósítást tömbvázlatszinten, ha lehet magyarul.

Válasz 'csg67' üzenetére (#4761)

© csg67

2008. feb. 29. 09:32 | Válasz | #4761

Ipari vezérlőkben van I²t felügyelet és nem csak a kis motoroknál. A tapasztalatom az, hogy a hőfokérzékelők szinte sohasem szólalnak meg (105-120 °C a határ), viszont az I²t annál gyakrabban...

Válasz 'svejk' üzenetére (#4760)

© svejk

2008. feb. 29. 08:47 | Válasz | #4760

Egy szó erejéig a kis tömegű forgoszésre visszatérve: igaz hogy gyorsan felmelegszik ,de gyorsan le is hűl. Az bizonyos hogy ez miatt pl. egy tárcsmoci forgórésze gyorsan el tudna fröccsenni.

Ezért ilyen mocihoz mindenféleképpen ajánlatos lenne legalább egy egyszerű I2*t védelem a vezérlő részéről.

A kis hőtehetetlenség miatt nem elég egy egy sima hőfokérzékelő a motoron(ban). Van egy pár Videoton motorom, megpróbálom a vezérlőmet illeszteni hozzá.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4751)

© svejk

2008. feb. 29. 08:36 | Válasz | #4759

Oké... mindezekhez kívánok sok sikert!

És remélem mielőbb kereshetjük argus szemekkel a hibákat :) :) :)

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4758)

© Szalai György

2008. feb. 29. 08:28 | Válasz | #4758

Valószínűleg túlzottak az aggodalmaim.

Mentségemre szolgál, hogy pár éve figyelek itt, látom a többiek munkáját, és jó műszaki érzéssel szinte elsőre kiszúrom a konstrukciós hibákat, gyenge pontokat, merevítési hiányokat és elképzelem ezekre a megoldást is. A saját gépemnél nem szeretnék ugyanazokba a hibákba beleesni, mert ha az elődök (Ti) sok fáradsággal kikapossák az utat, akkor az utánuk jövőnek (nekem) csak menni kell rajta, esetleg levágni a kanyarokat. Azt szeretném, ha az enyém mindtől jobb lenne. Olyat szeretnék, amin nem találtak kifogást. Persze, hogy ez nagyképűen hangzik. De szerintem megszerezhetem a szükséges rálátást a feladatra elméletben, és utána állhatok neki a gyakorlatnak. Most már mondhatom, hogy majdnem elég sok tudást és anyagot sikerült össze kaparnom ahhoz, hogy lassan neki is álljak. Most kezdem tudni, hogy mit akarok, mire van lehetőségem. Lett kapcsolatom olyan EMBEREKkel akik segítenek a megvalósításban. A 40/15-ös köszörült orsót dupla előfeszíthető, teljesen kottyanás mentes anyával, az óriási THK sánt golyós koccsival, az 5,5 Nm-es négy kefé DC servó motort, a 2000-es encodert, a drabális húzott alumínium vázépítő elemet az öntött alu sarokmerevítőt, a jó sok átlós merevítőt a vázszerkezetben, már szinte nem is tartom hobby kategóriának, hiszen ezek ipari alkatrészek. Már csak profi tudással, egy jó gépet kell építenem belőlük. Ez a feladat. Ezeket kár lenne egy hitvány vacakra pocskolni. Szóval kell nekem az a tudás, még elméletben, hidd el. Biztos lesz bajom bőven a gyakorlattal még így is. Nem akarok utólag sírni a romok felett. Olyat szeretnék, amin nem találtak kifogást. És arra törekszem, hogy össze is jöjjön.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4753)

© B.Csaba

2008. feb. 28. 18:34 | Válasz | #4757

Na igen. De azért ez más kategória, inkább csak az érdekesség kedvéért babráltam vele, egy számológép nyomtatójába már ez is felesleges. Amúgy pedig a videón látszik is, hogy egyszerű hárompólusú DC motor, csak van benne tachogenerátor.

Persze csinálhattam volna az EVIG GETTYS szervóimról is videót, van egy brutál nagy is, de ilyeneket ugyis láttatok már. 😊

Varsányi Péter

2008. feb. 28. 17:49 | [Válasz](#) | [#4756](#)

Csak megjegyzem, egy 80V-os (tehát magas feszültségű szervómotor pl. 400W-os...) már 0.4V-ról egyenletesen jár...(nagyon kis áramfelvétel mellett)
Ha kisebb feszültségű... ez az érték 0.2V-ra is csökkenhet... de egy 180V-os szervómotor csak 0.8V-ról jár egyenletesen de egyik sem tud "nem egyenletesen járni"!
... azaz ha megindul akkor már szépen egyenletesen forog...

[Válasz 'B.Csaba' üzenetére \(#4755\)](#)

© **B.Csaba**

2008. feb. 28. 17:37 | [Válasz](#) | [#4755](#)

Kösz! 😊
1,8 voltról már elindul, de olyan 3 volt az, ahol már szépen megy. Huzamosabb ideig ment 24 voltról, melegedés nélkül. Gyakorlatilag az egész tartományban 120-140 mA volt az áramfelvétele. 24 voltnál, a tachoról 5,6 volt jött le.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4754\)](#)

Varsányi Péter

2008. feb. 28. 17:18 | [Válasz](#) | [#4754](#)

Profi a videó! Gratula! Mekkora az a legkisebb fesz. amiről már egyenletesen jár? ... és mekkora a max. motorfesz?

[Válasz 'B.Csaba' üzenetére \(#4752\)](#)

© **svejk**

2008. feb. 28. 16:43 | [Válasz](#) | [#4753](#)

Lehet rosszul fogalmaztam, vagyis fordítottam : (
max. 50ms igaz, ennyi idő alatt az igen jó motorok el is érik a teljes fordulatszámukat.
A 1 % pedig a teljes üzemidőre vonatkozik. gondolom mivel 10 szerez lehet az áramlökés és ugye a teljesítmény négyzetes összefüggés.

Szerintem ez a kérdés akkor lenne roppant fontosságú ha 300 ezerért vennél egy mocit és az nem lenne jó. De mivel úgy is szedett-vedett motorokat rakunk általában a gépeinkre, (tisztelőt a kivételnek és a nem hobby kategóriás gépeknek) ezért tök mindegy.

A gyakorlat pedig azt mutatja egyáltalán nem olyan vészes az a mostoha körülmény, hogy mást ne mondjak a lassítást-gyorsítást úgy is vissza kell venni a gyenge mechanika miatt.

(itt is él az előző kivételezős szabály:))

Hidd el addig kár ezen rágódnod amíg egy tengelyt legalább nem hajtottál meg servoval.

A gyakorlati tapasztalatok nagyon sokat segítenek.

[Válasz 'Szalai György' üzenetére \(#4751\)](#)

© **B.Csaba**

2008. feb. 28. 14:50 | [Válasz](#) | [#4752](#)

Üdv. Mindenkinek! 😊

Találtam itthon a cuccaim közt egy mini DC szervót. 😊 Egy EPSON licenszű Bulgár nyomtatóban volt. Tudom, haszontalan egyéb célokra, de azért készítettem róla egy kis videomontázst. A fordulatszám a teszt alatt 5000 rpm volt, és bár jól látszik a műszeren, a tachó feszültsége ekkor 3 Volt. A vákuumsatuhoz viszonyítva, látható a mérete. 😊

[Mini szervó](#)

© **Szalai György**

2008. feb. 27. 22:10 | [Válasz](#) | [#4751](#)

Köszönöm az információt.

50ms-ból 1% kitöltés, az akkor egy 0,5ms-os impulzus. Hát az nagyon kevés.

Vagy 50ms impulzus és utána 5000ms szünet. Melyik lehet a kettő közül?

De a tárcsamotor forgórésznek alig van tömege, így a hőtároló képessége és hőtehetetlensége is minimális. Sőt attól már csak a hülése rosszabb. Üvegszálás műgyantába ágyazott vezeték, amit üvegszálás műgyanta választ el még a tengelytől is.

A vasas servomotor forgórésze sokszorta nagyobb tömegű. Annyiszor több hő képes magába gyűjteni és később leadni. Nagyobb a hőtehetetlensége. A vezeték rövid úton melegíti a vasat, a tengelyt. Reményeim szerint sokkal tovább tartható csúcsterhelésen, de utána hosszabb pihentetésnek kell következnie. Talán annyiszor, ahányszorosa a vasas forgórész tömeg a tárcsa forgórész tömegnek.

Persze ez csak okoskodás. Jó lenne tudni valami konkrétat.

A kérdés szerintem roppant fontosságú, mert a servomotort a nagy áramok éltetik, attól gyorsul és fékez jól. Mindig végtelen nagy árammal kéne csinálnia, akkor lenne optimális a megmunkálás. Az élete csupa gyorsítás és lassítás. Azonos sebességgel történő előtolásból kevés van, ha nem egyenesek mentén kell dolgozni. A CNC lényege éppen a görbék mentén történő munka. A pihenő nem jellemző rá meló közben.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4745)

© Gelli

2008. feb. 27. 19:21 | Válasz | #4750

Köszönet!

© Messer

2008. feb. 27. 17:50 | Válasz | #4749

Egy teljesen mezei léptetőmotor 600-as percenkénti fordulatszámát alapul véve, 50ms alatt bírkozik meg a fél fordulattal. (van Léptetőmotoros topic is)

Válasz 'Gelli' üzenetére (#4747)

© HJózi

2008. feb. 27. 16:55 | Válasz | #4748

"Európai vagy afrikai? ..." - Gyalog Galopp...

Válasz 'Gelli' üzenetére (#4747)

© Gelli

2008. feb. 27. 16:41 | Válasz | #4747

Üdv mindenkinek!

Segítséget szeretnék kérni!

Az érdekelne, hogy egy léptetőmotor mennyi idő alatt (ms) tud terhelt állapotban megtenni egy fél körfordulást:) Pontos adat érdekelne..Ha valakinek van ilyen információja kérem segítsen.

Köszönöm

© HJózi

2008. feb. 26. 22:28 | Válasz | #4746

😊 Holnap rákötöm két postagalambra... hátha... mint a BL motor ... diónyi és 1 kW ... 🤖

Amúgy tökéletes ikrek, menetre... most este hoztam el... kaptál egy jókora gumilapot is (azon vannak a képen a trafók) tetszés szerint kivághatod a leszorító alá... Lágymű kellhet ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4744)

© svejk

2008. feb. 26. 22:28 | Válasz | #4745

Most olvastam a Kollmorgen katalógusban:

A csúcsnyomaték és csúcsáram maximum 50ms és 1% kitöltési tényezővel.

Ez tárcsamotorra vonatkozik ahol a csúcsáram az üzemi 10-szerese lehet.

Nomál motornál csúcs a normál áram 4-6 szorosa szokott lenni.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4699)

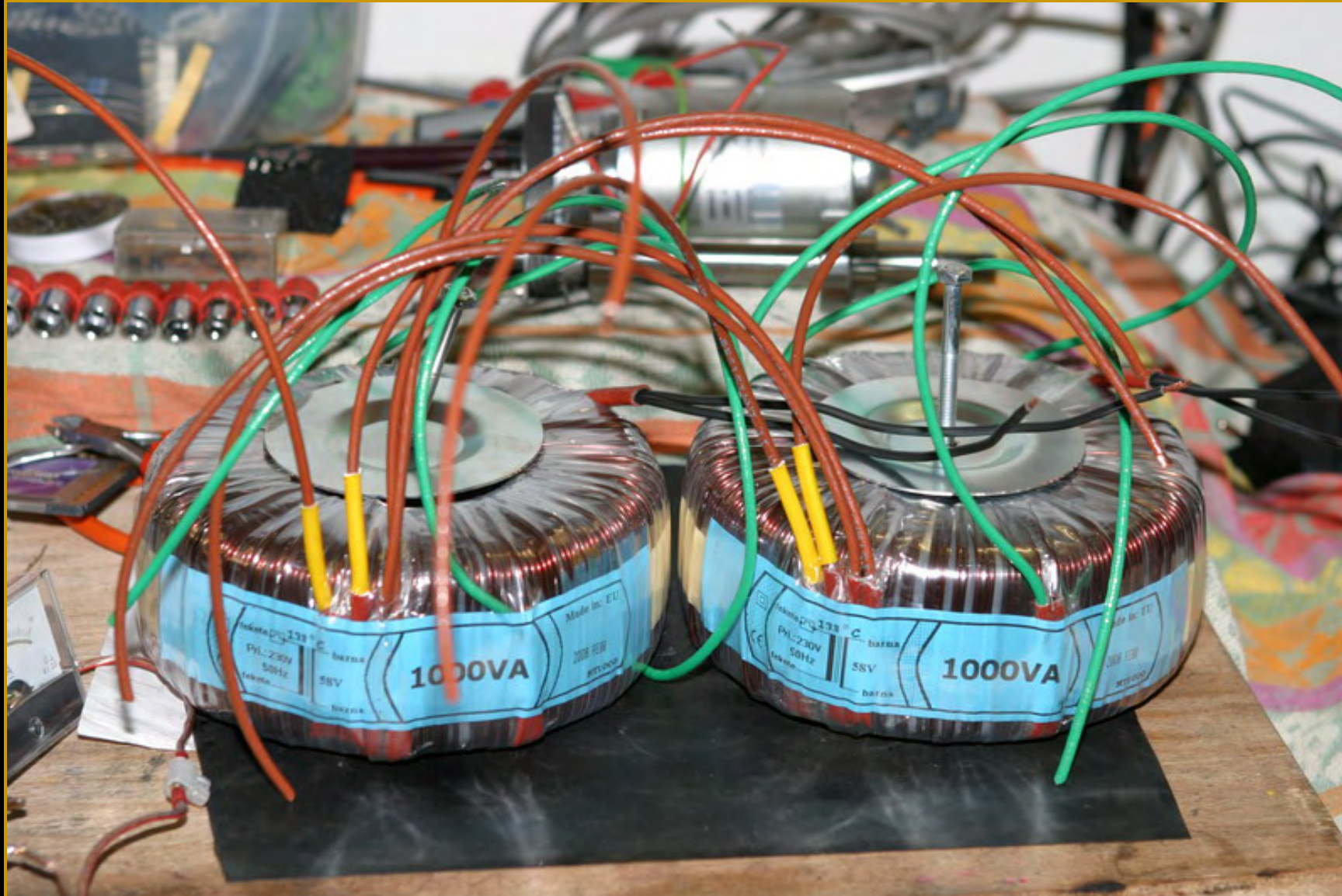
☺☹️ Küld emailben - ha tudod - ha nem (sima) posta is jó... :)
Azért "komálom" a kapcsoló üzeműeket is... de ez is kell... főleg ha nagy fesz kell... :)
De várom már... "Össze vissza kötöm majd őket":) sorba és párhuzamba...
A kondik is már az "angyalügyi hivatalaban" vannak... most teszik rá az érték többlet adót... attól lesznek jobbak, értékesebbek... :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4743)

© HJózsi

2008. feb. 26. 21:37 | Válasz | #4743

Megszülettek az IKREK! ... : "küld fény post" ...



Előbb utóbb nem kell 20 db %V-os kapcsolóüzeműt sorba kötnöd ... :) ☺☹️

© svejk

2008. feb. 26. 21:19 | Válasz | #4742

Köszö, de az Euromagnet még a vateránál is olcsóbb általában valamennyivel.

[Euromagnet](#)

kattints a terméklistára

Válasz 'airfoil6205' üzenetére (#4741)

Dobos Antal

2008. feb. 26. 18:46 | Válasz | #4741

[Neodym by Vatera](#)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4740)

Varsányi Péter

2008. feb. 26. 15:59 | Válasz | #4740

Ha nem licit akkor drágák, "összelicitálni" 16db-ot nem egyszerű... hát valóban túl drágák...

Válasz 'svejk' üzenetére (#4738)

© Hunka Tibor

2008. feb. 26. 15:54 | Válasz | #4739

[mororok](#)

© svejk

2008. feb. 26. 15:21 | Válasz | #4738

Ennél még nálunk is olcsóbb és a posta is csak 1500 :(

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4737)

Varsányi Péter

2008. feb. 26. 14:24 | Válasz | #4737

itt vannak a mágnesek.... amit kérdeztél.

Nem olcsó... 16 db+szállítás = 47.2 Euró... (PayPal viszont ok :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4736)

© svejk

2008. feb. 26. 12:10 | Válasz | #4736

Köszö nem kell, megvannak...egyik kollégám padlásán :))
A soha el nem készülő szabályzott hegesztőtrafóhoz vitte el:)
(az inverteres hegesztők mellett az is egy vakvágány lett volna)

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4735)

 **Trapista**

2008. feb. 26. 11:36 | Válasz | #4735

vigyek ma ?

Válasz 'svejk' üzenetére (#4731)

© svejk

2008. feb. 26. 10:32 | Válasz | #4734

Nem vagyok mohó, gondolom a gyári értéket úgysem lehet túllépni.
Lehet túl nagy impulzusra reverzibilissé válik a folyamat a mágnesben.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4733)

Varsányi Péter

2008. feb. 26. 10:27 | Válasz | #4733

Ne spórolj az árammal! :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4732)

© svejk

2008. feb. 26. 10:02 | [Válasz](#) | [#4732](#)

De már 0,5 Nm-nél járok :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4731)

© svejk

2008. feb. 26. 10:01 | [Válasz](#) | [#4731](#)

Azt hittem megúszom a ruszki tirisztorok előkeresését, de nem..._:) :)
A 100 V-ra töltött kondipakk már a 25-ös tirisztoromat is bezárlatosította :(:(
Valahol vannak 150 A-esek, de hol? :(

Válasz 'svejk' üzenetére (#4722)

Varsányi Péter

2008. feb. 26. 09:47 | [Válasz](#) | [#4730](#)

Hüha... egy pénzért két motor :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4728)

© svejk

2008. feb. 26. 09:43 | [Válasz](#) | [#4729](#)

A vidinél is csak 2-3 mm szabad de simán hozzá tudtam forrasztani egy vezetékét.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4726)

© svejk

2008. feb. 26. 09:40 | [Válasz](#) | [#4728](#)

Anno, amikor a Tiédrol a képet beraktad csak én is találgattam mi lehet a "piros drót".
Így hogy a kezemben foghattam, és legyengült szétszedés után egyből beugrott a szerepe.

Még a Videoton mocira visszatérve egy szó erejéig, érdemes tachosat szerezni , mert a tacho tárcsája ugyan az mint a motoré.
Így marad egy tartalék tárcsa, ami ugye a lelke az egésznek.

Válasz 'Motoros' üzenetére (#4727)

© Motoros

2008. feb. 26. 08:36 | [Válasz](#) | [#4727](#)

Ez várható is volt mert mostmár visszagondolva..persze utólag okos vagyok... az én tárcsa motoromon a feldelejező tekercs egy vakdugóra ki volt hozva. Az Fr cég vállalta tárcsamotorok felújítását ami kefecseréből és kipucolásból, esetleg tárcsafelszabályozásból állt. Így tudta megoldani.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4723)

 **Trapista**

2008. feb. 25. 22:40 | [Válasz](#) | [#4726](#)

az egyikemen kibontottam a nyílást, van egy csomós kábel végem és egy sima... Kb 20mm vezeték, egy-két próbálkozásra adtak lehetőséget...
Azt hittem töben lecsípték...

Válasz 'svejk' üzenetére (#4725)

© svejk

2008. feb. 25. 18:09 | [Válasz](#) | [#4725](#)

Egyszerűbb volt tápegységről meggerjeszteni. Alig észrevehetően ,de megváltozott a mágnesmező 10A-nál.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4724)

 **Trapista**

2008. feb. 25. 16:28 | [Válasz](#) | [#4724](#)

Hogy állapítottad meg a jó polaritást, kéz szabály, vagy a javaslatom ??

Válasz 'svejk' üzenetére (#4723)

© svejk

2008. feb. 25. 14:34 | [Válasz](#) | [#4723](#)

© svejk

2008. feb. 25. 14:32 | Válasz | #4722

Barátaim...túl van már megint misztifikálva a dolog :)
(még jó hogy Tibor45 nem ér rá, biztos elvette volna a kedvemet :) :))
A szétszedett motort 15 perces előkészület után, a következő áramkörrel kicsit megdelejeztem :)

delejezés

3 db 10000 uF 100 V-os kondi feltöltve 80 V-ra
25 A-es 400 V-os thirisztoron keresztül a mágnesező tekercsre sűtve.
A gyújtóáramkör egy laposelemér egy mikrokapcsoló és egy 47 ohmos ellenállat. :)

Eredmény: Fordulatszám visszaesett 2800-ra
nyomaték felment 0,42 Nm-re
Most mennem kell melőzni éjszakára, folyt. köv. valamelyik nap :)))
Előre!

Válasz 'svejk' üzenetére (#4721)

© svejk

2008. feb. 25. 13:28 | Válasz | #4721

Ma sikerült egy eredeti (étsd: nem volt szétszedve) Videoton gyártmányú TMT-2 tárcsás motort tesztelni ,méregetni. (Annyiban különbözik a TM-1 től hogy ezen plusz van egy tachogenerátormely szintén tárcsás kivitelű)

A ráírt adatok alapján:

$U_n = 24V$

$I_n = 5,5A$

$N = 2000 \text{ 1/min}$

$P_f = 130W$ (a kis f a felvettét jelentheti)

Mérések alapján:

Üresjárási fordulát= 2250 1/min

A névleges 5,5 A-ra terhelve 1900 1/min -re esik vissza a fordulát.

Álló helyzetben a tartó nyomaték 5,5 A-nál $0,55 \text{ Nm}$ (madzagos teszt súlyokkal 50mm-es erőkaron)

Ez így már elég használható kategória.

Ha valaki birtokába kerül ilyen motor,

--SZÉTSZEDNI TILOS !! --még ha a csápágyak zörögnek is, mert a mágnesekek elvesztik erejüket és csak utólagos felmágnesezéssel javítható! (mely egyenlőre nem ismert pontosan számomra, de megpróbálok kísérletezni vele. Szerencsére a felmágnesező tekercs benne van.)

A szétszedett motort ezekről az adatokról lehet megismerni:

Üresjárási fordulát= 4600 1/min

A névleges 5,5 A-ra terhelve 3900 1/min -re esik vissza a fordulát.

Álló helyzetben a tartó nyomaték 5,5 A-nál 0.26 Nm

Sajnos amivel szombaton játszottam már volt szétszedve (tudtomon kívül) így a beragasztott plusz mágnesekek csak javítottak rajta , de nem értem el vele a gyári eredményeket.

Üresjárási fordulát= 3500 1/min

A névleges 5,5 A-ra terhelve 2800 1/min-re esik vissza a fordulát. Álló helyzetben a tartó nyomaték 5,5 A-nál 0,35 Nm lett.

Tehát gyakorlatilag szétszedés után a mágnes ereje felére csökken, ez megmutatkozik a fenti adatokban is.

Mindezek tükrében azért mégis megkísérelném a teljes mágnescserét (ha lenne mágnesem :)) És akkor lehetne az alacsony fordulatszám miatt a direkt hajtásban gondolkodni. (pl. lenne egy 1000-es fordulátú 1Nm-es moci belőle)

Összességében a legnagyobb előnyét a jelentős pillanatnyi túlterhelés elviselésében látom. Tehetetlenségi nyomatékot nem állt módomban mérni, és még szervo körben sem teszteltem.

még egy megjegyzés:

a fenti videoton moci még egy nagy hátránya a nem megfelelő keféminőség. értem ez alatt hogy hiába 15 mm-es a kefe, a kis rugónyomás nem tudja legyőzni a az aránylag merev kefehozzávetés vezetékének fizikai merevségét, így csak 2-4 mm tud a kefe kopni utána a rugó nem tudja a vezetékét utánahúzni. Kiszerezés, megigazítás után megint jó addig a pár mm-ig.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4701)

© vbodi

2008. feb. 24. 21:15 | Válasz | #4720

Igazad van Tibor,bocs a minőségért, ezt még meg kell tanulnom, mint még annyi mindent.

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#4718)

© vbodi

2008. feb. 24. 20:49 | Válasz | #4719

Veszprémből küldte a Microclub, egyik állásban jelgenerátor, másik állásban frekvenciamérő, meg vagyok vele elégedve.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4717)

© Hunka Tibor

2008. feb. 24. 20:28 | Válasz | #4718

Kéne egy VIDEO készítő tamfolyam , vagy topik , hogyan lehet ezt rendezni vágni feliratozni , stb .

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4716)

Varsányi Péter

2008. feb. 24. 20:17 | Válasz | #4717

Micsoda jó impulzus generátorod van... :))

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4716)

© vbodi

2008. feb. 24. 19:55 | Válasz | #4716

icsit megpörgettem a szervo motoromat a Gyíkkal,az encoder 500-ra van állítva.[video](#)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. feb. 24. 10:19 | Válasz | #4715

Igen valóban áramgenerátoros a jellege. Az 1kw az a max. volt kb olyan 350-400 as fordulaton.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4714)

© svejk

2008. feb. 24. 09:13 | Válasz | #4714

Áram-feszültség ennél a teljesítménynél?

Esetleg valami jelgörbét vattél fel?

Elég nagy menetszámúnak látszik a tekercs meg ugye a kialakítás miatt gondolom áramgenerátoros jellegű a cucc.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4713)

© svejk

2008. feb. 24. 09:04 | Válasz | #4713

Az igen!!
És ezt mekkora fordulatszámnál adja le?

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#4709)

Varsányi Péter

2008. feb. 24. 08:40 | **Válasz** | #4712

A csúcsáram az csúcsáram... azaz azt bőven tudják... de ezt csak gyorsításhoz lehet használni... (rossz azaz alul méretezés = probléma)
azaz ha "állandóan" gyorsít akkor előbb vagy utóbb felmelegszik...

Ez a melegedés gyors is lehet ha kicsi a motor... ezért is "nem kedvelem" a kicsi motorokat mert könnyen a másvilágra lehet küldeni...azaz nekem olyan kicsi motorom nincs is itthon amelyiknek a csúcsárama 25A alatt lenne... azaz egy Gecko 20A-es limittel ki tudnám csinálni...(lemágnesezni)

Mekkora a motor tartós árama? Először azzal terheld meg és járasd. Ha igaz ez az infó akkor nem fog túlmelegedni... utána lehet a csúcsáramon gondolkodni... hogy mekkora "többletre" képes...

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4710)

© **lovas gyula**

2008. feb. 24. 07:54 | **Válasz** | #4711

Mondanál egy-két tanulságot a generátorral kapcsolatban? Az üzemeltetésre gondolok

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#4707)

© **Szalai György**

2008. feb. 24. 00:03 | **Válasz** | #4710

Én arra gondoltam, hogy ha a max áramot (peak current) a megengedhetőnél hosszabb időre megközelítem, akkor a belső hőmérséklet a Kúri pont közelében lemágnesezi a motort, vagy a nagy keféáram ívhatása tönkre teszi a kefét, kommutátort. Szerinted ennek ideje a motor tömegétől függ. Rendben, de (a motor tömeg függvényében) mennyi ez az idő? Kg/s.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4700)

© **Farkas Ádám (Sopron)**

2008. feb. 23. 23:18 | **Válasz** | #4709

1KW körül

Válasz 'svejk' üzenetére (#4708)

© **svejk**

2008. feb. 23. 23:09 | **Válasz** | #4708

Ott van a szeren ez is :)
És mit tudtál kihozni belőle?

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#4707)

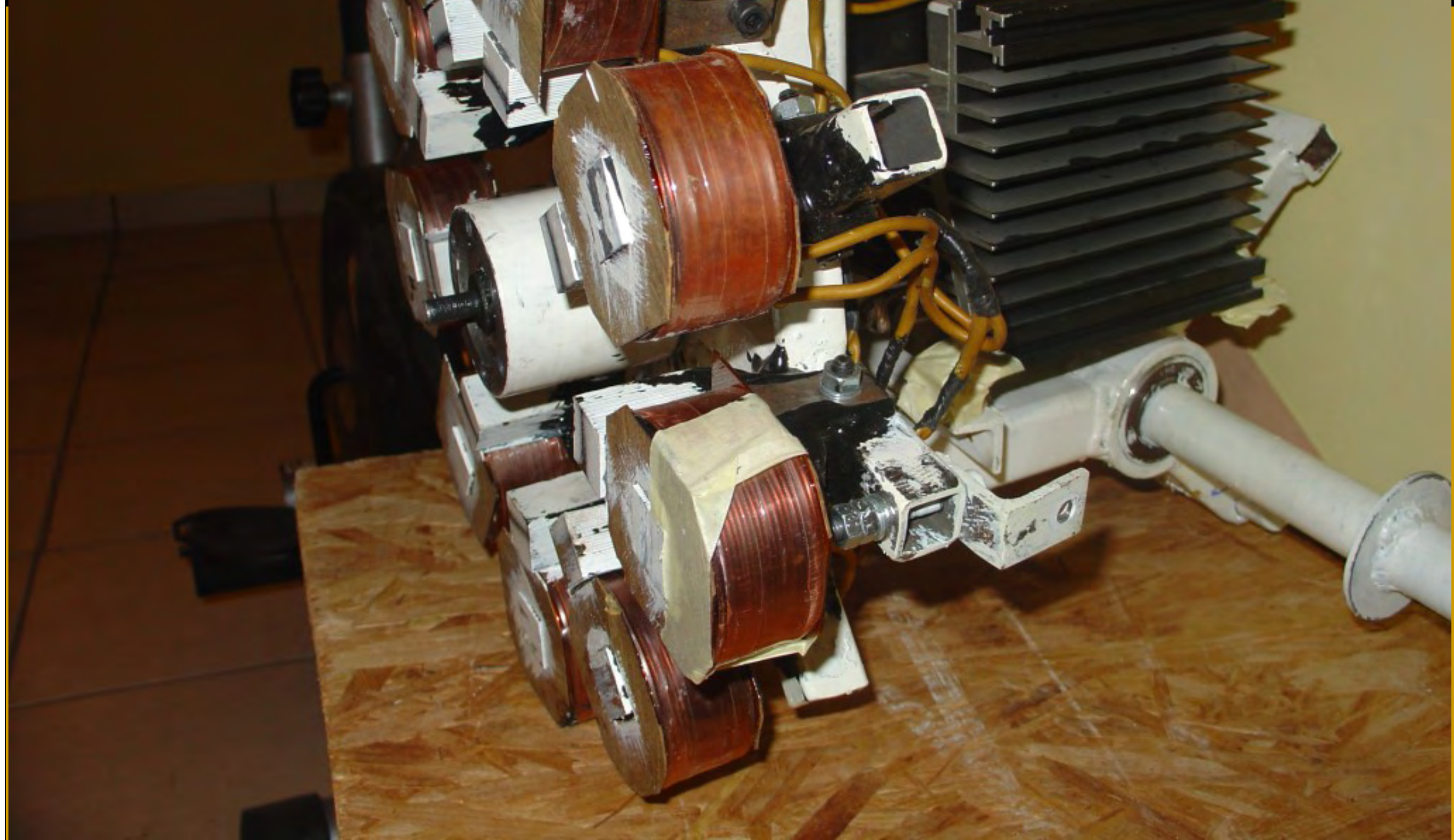
© **Farkas Ádám (Sopron)**

2008. feb. 23. 23:00 | **Válasz** | #4707

Nálam is volt egy időben "motorgyár" amikor a szélgenerátorral kísérleteztem, most is találok még a pincében egy prototípust:









ebbe is belement egy rahedli neodymium.

© svejk

Mezei kétkomponensű "10 perccsel" ráragasztottam.

2008. feb. 23. 20:49 | Válasz | #4706

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4703)

© svejk

2008. feb. 23. 20:46 | Válasz | #4705

"Lesz nemulass"..- érdekes kísérlet volt, nem a világot akartam megváltani.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4703)

© svejk

2008. feb. 23. 20:41 | Válasz | #4704

25 x 7,5 x 2,2 mm-esek, jó erősek.. :)
azzal a 4,4mm-el szélesebb lett a moci (műanyagból esztergáltam egy toldást a palásthöz)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4703)

Első ... 15 16 17 **[18]** 19 20 21 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Listázás időrendben

A "Motorgyáros"... (Ha ezt Tibor meglátja... 😞) Lesz ne mulass... meg szervójellegű :)
Cak rátetted? Elfért? A mágneses mező nem változott? vagy a régiből "lereszeltél"? Milyen a mágnes? Mekkora?

Válasz 'svejk' üzenetére (#4702)

© svejk

2008. feb. 23. 19:59 | Válasz | #4702

[Kép1](#)

[kép2](#)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4701)

© svejk

2008. feb. 23. 19:57 | Válasz | #4701

Mottó: Ha az embernek nincs gondja csinál magának.
Játszottam a videoton tárcsamotorral.
Dobtam bele még egy kis mágnás miskát csak úgy parasztba.
Ilyen lett:
Üresjársti fordulát az eredeti névleges 24 V-on: 3500 ford/min-re csökkent.
Terhelve a motort 2800-ra esik vissza a fordulát amikor az áramfelvétel eléri a névleges 5.5 A-t.
Hétfőn hoznak egy eredeti állapotban levőt, azon is megcsinálom ezeket a méréseket kiegészítve nyomatékméréssel.
Érzésre jóval erősebb lett.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4697)

Varsányi Péter

2008. feb. 23. 19:07 | Válasz | #4700

"Árampofon"... én így hívom :) A gyorsítás és a lassítási szakaszban van jelentősége!
Ennek két dolog szab határt:
1. A motororra "engedhető" max. áramerősség (adatlap "peak current") - Ez ha túlléped lemégneseződhet vagy a szénkefék nem bírják ki...
2. Hőmérséklet. (nagyobb motor lassabban melegszik fel és természetesen lassabban is hűl le...) Tehát kis motoroknál a veszély nagyobb...
A hőmérséklet túllépése a gyengébb pont általában... de vannak "csalásokra" is lehetőségek... pl. a Bautz motoron van egy levegő be és ki pont... azaz "át lehet szellőztetni"...

Ha a motor kicsi azaz túl van terhelve... akkor mindkettő "probléma" forrása lehet...

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4699)

© Szalai György

2008. feb. 23. 17:49 | Válasz | #4699

Áramlökések.
DC servo motoromra az van írva, hogy 4,4A folyamatos, és 21A csúcs.
21A de meddig, menyi idő lehet az a csúcs? Menyi ideig gyorsíthatom, vagy fékezhetem 20A-es konstans áramgenerátorral károsodás nélkül? Van erre ökölszabály, mert nem találok rá adatot, pedig ez nagyon fontos. Esetleg kerüljem el ezt az értéket, és ne menjek 10A fölé, ha sokáig akarom hasznát venni a motoromnak?
Mi erről a véleményetek, ti hogy használjátok a motorokat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4694)

 **Trapista**

2008. feb. 23. 17:47 | Válasz | #4698

ez is igaz. (bocsi nem olvastam végig.)

© svejk

2008. feb. 23. 16:28 | Válasz | #4697

Mire az igen? :)

Az első igaz (mint a hagyományos gerjesztésű söntmotoroknál), de a második az előzőből adódóan nem!
Vagyis a V/krpm növekszik.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4696)

 **Trapista**

2008. feb. 23. 15:35 | Válasz | #4696

igen.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4695)

© svejk

2008. feb. 23. 15:23 | Válasz | #4695

Ugye jól gondolom hogy erősebb mágneseket berakva a névleges fordulatszám csökkenne?
Azaz a V/krpm csökken.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4690)

Varsányi Péter

2008. feb. 23. 15:03 | Válasz | #4694

Ebben a tárcsamotorban az a "szép" hogy szinte semmi súlya a forgórésznek... tehát... tud "ugorni"...

De csak ha nagyon magas áramlökést tud adni neki a vezérlő... Tehát kissé "speciális" vezérlő kellene hozzá... mondjuk 25V/50A-es...
Próbáltam... 10A-es labortáb... hát még nem az igazi... de ha 25.000uF kondival "megsegítettem"... szóval alakult...

Varsányi Péter

2008. feb. 23. 15:00 | Válasz | #4693

Ami most benne van az sima vas... persze a Neodym mágnesek azok nikkelezettek...
Akkor talán nem is jó? mert a szénkefék mellettiéket meg kell marni!?

Válasz 'Motoros' üzenetére (#4687)

© stojka

2008. feb. 23. 14:51 | Válasz | #4692

Sziaztok

Tányér motor..aztmondjátok hogy nagy átmérőlyü forgórész..és a következménye..ormotlan,csunya..

talán ennél van fontosabb előnye ennek a nagy átmérős forgórésznek..talán nagyobb nyomaték..esetleg.

Milyen lenne..több ilyen vékony forgórész egymás felett egy tengelyen,mondjuk kettő,hogy ne legyen nagyon bonyolult a kivitelezése..

© Motoros

2008. feb. 23. 14:17 | Válasz | #4691

Osztom a véleményed..oda való ahol kicsi tömeget nagy sebességgel kell mozgatni ..Isd smd beültető. A kialakítása miatt zabálja rendesen a szénkefét..nagyon jelentős a porképződés..emiatt a beragadt szénkefe ívet húz ami szétheggeszti az egészet. Tehát elég rendszeres karbantartást igényel.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4690)

© svejk

2008. feb. 23. 13:55 | Válasz | #4690

Volt már róla szó..

Érdekes szerkezet..

1-2 órás foglalkozás utáni észrevételeim :

a tekercselésből adódóan kis menetszám nagy keresztmetszet 4 -6 kefe -- tehát kis feszültségű, nagy áramú motorok.

A régiekben vacak mágnes, házilag nem nagyon javítható az előzőekben írottak miatt.

Adatlapját összehasonlítva nem egy átütő siker mondjuk egy azonos teljesítménykategóriájú sanyó-denkivel (pl. a Tibor45 által sokat emlegetett j majdnem ugyanannyi). Ugye kicsi a forgórésztömeg itt, de 2-3 szoros az átmérő.

Ormótlan, csúnya :) :)

Hülyén néz ki egy kis gép tengelyének a végén. Bár áttételezve el lehet rejteni, és mivel elég pörgős valószínű nem is árt neki.

Válasz 'alfcoder' üzenetére (#4688)

© D.Laci

2008. feb. 23. 13:44 | Válasz | #4689

Korábban Motoros jelezte hogy van neki, be is tette a képet róla.

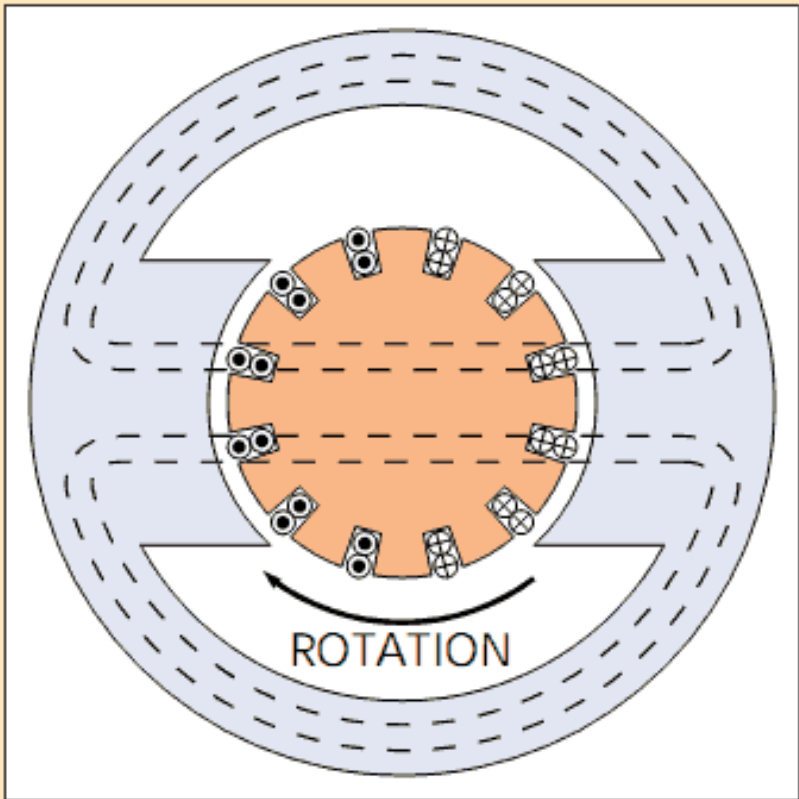
Válasz 'alfcoder' üzenetére (#4688)

© alfcoder

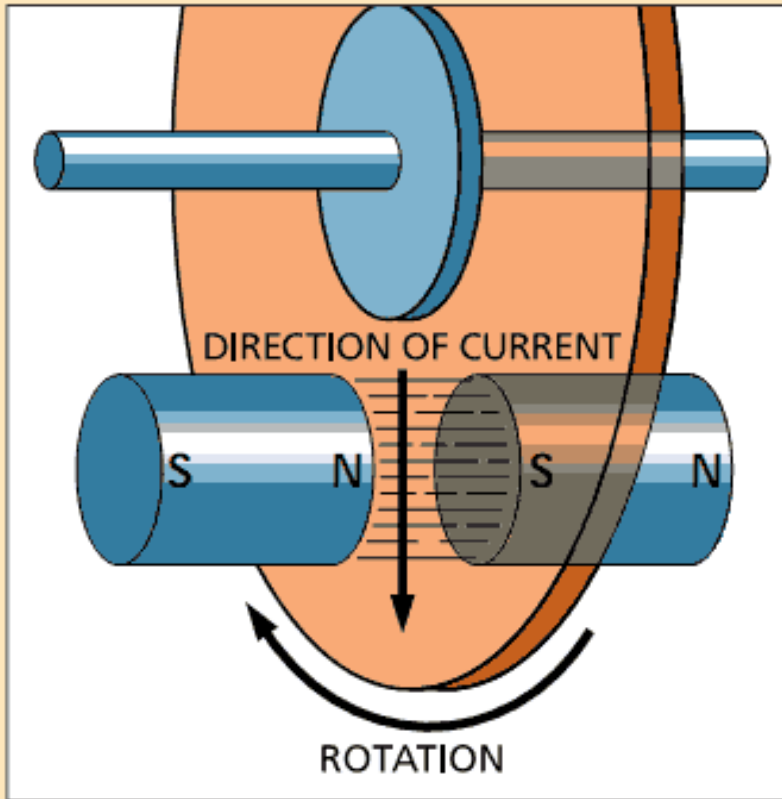
2008. feb. 23. 13:03 | Válasz | #4688

ezek a tarcsamotorok nagyon utosek, erdekes, hogy meg használnak hagyományos motorokat :) amugy az is erdekes, hogy ment itt mindenfele vita a szervó jellegu ill. szervó motorokrol de senki nem hozta fel a tarcsamotort mint temat, megnem trapista talat egyet a szemetben :) a lenyeg az, hogy most mar megvan :)

par info:



Ironcore Motor



ServoDisc Motor

KOLLMORGEN SERVO DISC



LYNCH MOTOR

© Motoros

2008. feb. 23. 12:46 | [Válasz](#) | #4687

A mágneseket utólag megmunkálni nem lehet, márcsak azért sem mert a nikkelezésnek fontos szerepe van

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4684)

© svejk

2008. feb. 23. 11:05 | [Válasz](#) | #4686

Az viszont igaz hogy a házra (pajzsokra) van ragasztva így jól kontrollálható, kézzel a hőmérséklet.
A hobbysta úgy sem szereti az olyan dolgokat amit a kéz nem áll ki :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4685)

© svejk

2008. feb. 23. 09:53 | [Válasz](#) | #4685

Figyelem, ez csak 80 fokig garantált!!

Varsányi Péter

2008. feb. 23. 09:12 | Válasz | #4684

Mágnes csere... megnéztem 25x15-ös kellene bele... 16 db...(8+8db)

Na ekkora és ennyi Neodym mágnessel két baj van:

1. drága
2. ez valami elvetemült erőt képviselne... azaz összerakni se lehetne a motort... Van nekem egypár itthon eszeveszett erősek!

Itt van ekkora 20db-os szet. ::: de ha egyesével licitálnák rá akkor csak mx. 2 Euro/db... :)



Egy alterníva lehetne... a mágneseket lemarni... és ragasztani rá Neodym tárcsákat...

Pl. itt van ... 25x5mm-es... ::: vagy a mágnesek közébe belemarni és pl. 15x10mm-es henger... Ha egyáltalán ez lehetséges... de ha igen... akkor egy

"szupermotor" lenne... 🤖👾

Válasz 'svejk' üzenetére (#4675)

Varsányi Péter

2008. feb. 23. 08:25 | Válasz | #4683

Ez egy ilyen.... már csak 1 óra van hátra ... nem adnak érte 15 USD-t? ::: KOLLMORGEN MOTOR :::

© Karcsi

2008. feb. 23. 07:29 | Válasz | #4682

Na én is ugyan ilyen tárcsa motort szedtem szét ami 500 W os és 82 V volt.Aszem Péternek küldtem is képet meg a Tibor45 nek is.De összerakás után sajnos elvesztette az erejét.Pedig csak addig volt szétszedve míg kicseréltem a csapágyakat.Ugy hogy a motornak annyi lett.Pedig az elején örültem de annak 2ohm volt az ellenálása

© svejk

2008. feb. 22. 22:34 | Válasz | #4681

Leesztergálsz a távtartó gyűrűből és akkor még tárcsásabb lesz :) Persze a kefe oldalon akkor a kefetartókat kintebb kell húzni.
A mágnesátmérőt viszont tartani kellene gondolom, hogy az erőter geometriája megmaradjon.
Lehetne kísérletezni több mágnes behelyezésével, így többpólusú lenne és esne a fordulát a nyomaték viszont talán növekedne még ezzel is.
De ezeket mint az előbbi hozzászólásaimat csak sejtéseim alapján írom, van itt biztos nagyobb tudor is e motorok lelkivilága ügyében.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4678)

Varsányi Péter

2008. feb. 22. 22:14 | Válasz | #4680

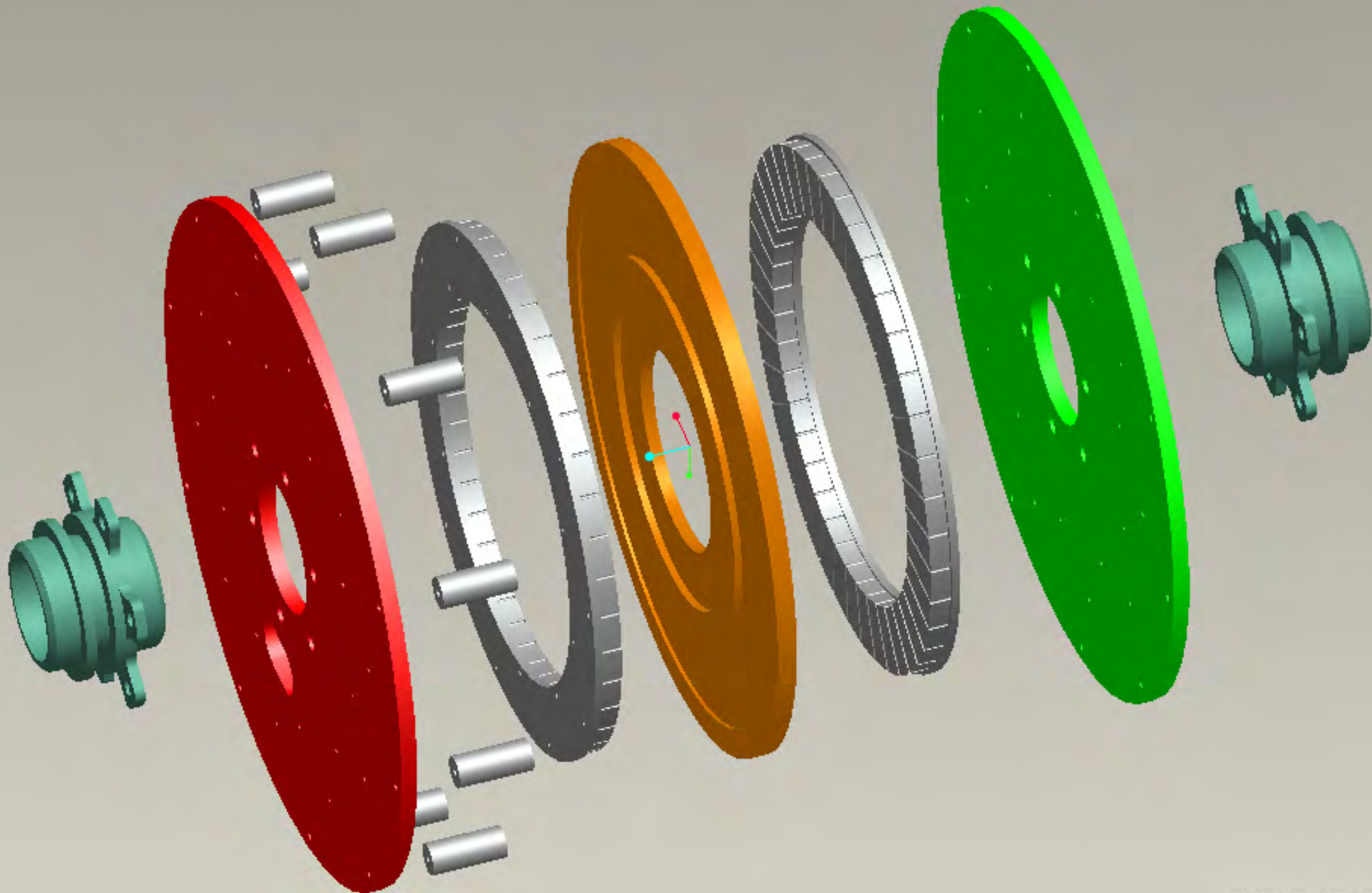
Ez egy érdekes technika... de ha végig gondoljuk a célt... már szinte logikus...
De ami az érdekes ezekben a "tárcsa" motorokban... hogy nem is kis fordulátúak... (ezt nem gondoltam :)

Válasz 'alfcoder' üzenetére (#4679)

© alfcoder

2008. feb. 22. 22:11 | Válasz | #4679

itt van egy hasonlóan érdekes motor, majdhogynem hazi készítésű, napcellás auto kerekebe teszik:



Varsányi Péter2008. feb. 22. 22:10 | [Válasz](#) | #4678

Holnap utánna nézek...

Mennyire lehet fontos a mágnes átmérője? ... és ha nincs olyan magas henger... lehetne e alá tenni "vasat" helykitöltőnek ? :)

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#4675\)](#)**Varsányi Péter**2008. feb. 22. 22:07 | [Válasz](#) | #4677

Szerintem is... a gyorsuláshoz azaz a jó dinamikához sok-sok áram kell és viszonylag kevés feszültség mellett (pl. 24V).

Ezt próbálgattam is... 5A-10A mellet még hulla :) szerintem (talán túlzok?:) de egy 50A-es "áramlökés" is szükséges lehet a gyorsítási szakaszban...

Ehhez a motorhoz szükséges lenne egy "speciális" szervó vezérlő... ami ezt tudja biztosítani...

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#4673\)](#) **Trapista**2008. feb. 22. 22:04 | [Válasz](#) | #4676

Ja max fesz 43V környéke,

végül is növelhetem az áramot addig míg a két pajzson nem látom, hogy rákapcsoláskor homorodik... 😊



Vajon mennyi az annyi..

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#4674\)](#)

© svejk

2008. feb. 22. 22:02 | [Válasz](#) | #4675

Mágnescsere?

Valószínű megtáltosodna :)

Érzésre az eredeti kb. átm 24mm-es 15 mm hosszú mágnes erejével felér egy kezem ügyében levő kb. 25 x 8 x 3 mm-es újfajta mágnes lapocska, melyet AC szervó forgórészéből termeltem ki.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4669\)](#)

© svejk

2008. feb. 22. 21:56 | [Válasz](#) | #4674

Nem az idő számít, hanem az impulzus erősség.

Ezt túlválasztva valószínű tönkre is lehet tenni a mágnest.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4672\)](#)

© svejk

2008. feb. 22. 21:55 | [Válasz](#) | #4673

Még valami:

Ehhez a motortipushoz bizony kicsit más vezérlő kell mint ami a hobby berkekben előfordul.

a moci ugye 24 V-os tehát elég az 50V-os vezérlő de igen nagy áramerősségek uralkodnak. 1 Ohm alatti az armatúra ellenállás, és ha megnézed a gyári adatlapot 70 A! lehet a maximális áramerősség.

És bizony a jó dinamikához kell is az atom neki..:)

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#4671\)](#)**Varsányi Péter**2008. feb. 22. 21:54 | [Válasz](#) | #4672

Polaritás egy jó kérdés :) de az idő ... gondolom minnél több annál jobb... sok-sok kondi kell... :)

© svejk

2008. feb. 22. 21:51 | Válasz | #4671

x feszültségre töltött y kapacitású kondenzátor pakkot kell rásütni egy több száz amperos tirisztoron keresztül (ezt is találsz ott :))
 Figyelj a motor két oldalának mágnespolaritására.
 Nehogy semleges mezőt csinálj :)
 Persze semmi garanciát nem vállalok a fentebb leírtakért, de ha lesz egy ilyen motorom biztos kipróbálok.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4670)

 **Trapista**

2008. feb. 22. 21:44 | Válasz | #4670

na ez még egy jó ötlet, Köszike, vajon mekkora áram kell mennyi ideig, pár száz x ms-ig..? Nem gond.. (pár ezerig oké vagyok) (sorbakötöm egy TC-



vel

Válasz 'svejk' üzenetére (#4668)

 **Varsányi Péter**

2008. feb. 22. 21:37 | Válasz | #4669

Bizony - bizony... azok a mágnesek közötti vastag drótok a felmágnesezésre szolgának...
 (Itt ebben a topikban a #600-as bejegyzés körül már voltak találgatások a Misi motorjával kapcsolatban - ami ugyenez... :)
 Szétszedés után... azok a lehetőségek vannak amiket írtál...
 DE! Mi lenne ha ezeket a mágneseket lecserélnénk Neodim mágnesre? Az Ebay.de-n van egy mágnes nagyker... igen nagy választékkal...

Egy "csodamotor" lehetne belőle... 

Válasz 'svejk' üzenetére (#4668)

© svejk

2008. feb. 22. 21:20 | Válasz | #4668

Sajnos ahogy széthúzod rögtön veszít a mágnes az erejéből. (úgy mint a sokak által ismert HP laserjetIII léptetőmocija, most nem tudom a pontos típust)
 Szétszedés előtt álló helyzetben 0.34 Nm nyomatékot mértünk 5.5 A-nál
 utána csak 0.26-ot :)

Viszont így már meg is fejtettük az annak idején Motoros által is kérdezett vastag pár menetet a mágnesek közt.

Ebben is van ki volt vezetve mindkét vége aztán töben lecsípve és matricával letakarva.

Miért? Mert összerakás után a gyárban ezen a tekercsen keresztül erősítették fel a mágneseket és utána nincs rá szükség. illetve most, szétszedés után megint van :)

Tehát irány a Mágnes kft. felmágnesezni, vagy házilag készíteni, vagy....

Sajnos a régi gyártású mágnesek ilyenek voltak..

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4666)

 **Trapista**

2008. feb. 22. 19:30 | Válasz | #4667

Hali, az melyik? Középen egy tornyos, x-y, vagy egy torony x-y +forgó tálca, vagy két torony, sima x-y ?

Itt néha van jó cucc,.. de kell az infó (jókor jóhelyen) 2-évente van ilyesmi, csak 10 percet késtem és 2 db golyos orsót vágtak el lánggal, pedig a fele cucc még fenn volt a kocsin.

Jó a moci ár, kb 3-4 moci áráért itt az egész gépet elviheted... 

Válasz 'Motoros' üzenetére (#4659)

 **Trapista**

2008. feb. 22. 19:25 | Válasz | #4666

nekem szétszedés előtt 24 V 0,7A

szétszedés után 2 db kb 1-1,5 A, másik kettő 0,7-1 A Fordulatot nem tudom, csak durva viszonyítási alapnak kérdeztem, Ha azt mondtad volna, hogy 50 mA

😊 kidobtam volna..

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4665)

Varsányi Péter

2008. feb. 22. 19:16 | [Válasz](#) | #4665

Szétszedés után... :) 24V-on 1,4A és a fordulatszám 5280rpm. Neked? A rongy persze, hogy füstöl... :) de...

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4663)

© **Hunka Tibor**

2008. feb. 22. 19:02 | [Válasz](#) | #4664

Bonto mellet kell lakni

Válasz 'Motoros' üzenetére (#4659)

 **Trapista**

2008. feb. 22. 19:01 | [Válasz](#) | #4663

? V-os amit kipróbáltál, és pl 24V-n mekkora áramot vesz fel üresen?? 24V 10A -s tápnál próbáltam lefogni, de füstölt a rongy...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4661)

 **Trapista**

2008. feb. 22. 18:58 | [Válasz](#) | #4662

Hali, már mindet kipucoltam tegnap este...

Az első volt sokáig szétszedve, (20 perc) a többi csak pár percig, amíg kifuvattam..... A munkahelyen voltak olyan cuccok amiknek nem tett jót a szétszedett állapot, De az nem pár perc volt...

Kifúvatni, meg ki kellett mert ha kivettem egy kefét, kijött egy kiló kefepor, a képen is láthatod milyen volt belülről...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4658)

Varsányi Péter

2008. feb. 22. 18:51 | [Válasz](#) | #4661

Ma próbálgattam egy ilyen tárcsamotort (majd teszek fel képeket) érdekes szerkezet...

Egy biztos, kevés fesz és "bazi" áramok kellenek neki... akkor tud gyorsulni...

Varsányi Péter

2008. feb. 22. 18:48 | [Válasz](#) | #4660

Ez Kollmorgen motor (USA) vagy nem ?

Válasz 'Motoros' üzenetére (#4659)

© **Motoros**

2008. feb. 22. 18:45 | [Válasz](#) | #4659

A csudába, ha jól látom ez ugyanaz a motor ami az MS 72 smd beültetőmben volt, galyrament és egy felújítottat majdnem 100e ft-ért vettem, Te meg csak úgy találsz ilyeneket.

Az eredetit egy francia cég gyártotta..megvan a neten, a típusjel szerint megtalálható.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4647)

Varsányi Péter

2008. feb. 22. 15:05 | [Válasz](#) | #4658

Amelyik motort szétszedted... az kb. 30%-ot veszített az erejéből... lemágneseződik... Ne szedd szét őket! (többet ne...)

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4655)

Varsányi Péter

2008. feb. 21. 19:53 | [Válasz](#) | #4657

Ne tárold őket....:)

[Válasz 'Trapista' üzenetére \(#4655\)](#)



Trapista

2008. feb. 21. 19:39 | [Válasz](#) | #4656

pláne ha becsípi, de eddig megúsztam... (van még 3..)

[Válasz 'vbodi' üzenetére \(#4652\)](#)



Trapista

2008. feb. 21. 19:38 | [Válasz](#) | #4655

most pöcsölök vele, mert összerakva másfélszer nagyobb áramot vesz fel üresen.... Talán nem pont úgy mentek vissza a kefék ahogy előtte volt (érdekesen kopnak...)

Játszok vele hátha visszaáll az eredeti állapot, ha igen, küldhetek egyet tesztelésre ha tényleg akarsz játszani vele, adatlap szerint mégsem olyan sz@r...

Legalábbis nekem jó lesz bár egy darabig biztos a szekrényben fognak várakozni.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4651\)](#)

© **stojka**

2008. feb. 21. 18:51 | [Válasz](#) | #4654

Sziasztok

Hát igen, szép ez a tárcsa motor.

Nekem is van...de az enyém hagyományos kumutátoros...na azt összerakni a nagy művészet.

Az enyémnek a forgórésze műgyantából van..persze benne a tekercsek..ugyancsak négy szénkefés...

Szoval, párszor volt szencségelés..mikoris a mágnes össze rántotta a két fedelet, becsipve az ujjam..

© **Szalai György**

2008. feb. 21. 18:34 | [Válasz](#) | #4653

Ja!

Szélgenerátornak mi?

Még mit nem.

Ad ez még pár szép élményt.

[Válasz 'Trapista' üzenetére \(#4650\)](#)

© **vbodi**

2008. feb. 21. 18:24 | [Válasz](#) | #4652

Nem semmi élmény egy ilyen motort szétszedni és kézben tartani.

[Válasz 'Trapista' üzenetére \(#4647\)](#)

Varsányi Péter

2008. feb. 21. 18:21 | [Válasz](#) | #4651

Hát azért küldjed mert ilyen lassú ... :) Több is jöhet, ha nem fér el....:)

[Válasz 'Trapista' üzenetére \(#4650\)](#)



Trapista

2008. feb. 21. 18:14 | [Válasz](#) | #4650

ja játszottam vele, 0,2 V alatt is már gyönyörű egyenletes játással kb 10 másodperc alatt fordult körbe...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4648\)](#)

 **Trapista**

2008. feb. 21. 18:04 | [Válasz](#) | #4649

kifújtam levegővel, úgy néz ki mint ha új lenne...
Max veszek bele csapágyat, hülye amcsi colos...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4648\)](#)

Varsányi Péter

2008. feb. 21. 17:47 | [Válasz](#) | #4648

Ennek már annyi:) azaz küld el nekem... darabokba és küldök pár marót egybe... 😊
Egyébként tök jó!

[Válasz 'Trapista' üzenetére \(#4647\)](#)

 **Trapista**

2008. feb. 21. 17:22 | [Válasz](#) | #4647

Na szétjött a cucc.
első pajzs



a forgórész



a kommutátor



a forgórész kegyetlen nagy vastagsága





a tekercselés, egy üvegszálás tárcsára hajtogatott lemezkék



Hát ezen nincs mit felcsiszolni, polírozni, esztergálni



Szétszedése: kitekered a négy csavart, de nem veszed ki, fejfördítod úgy, hogy a négy csavar alá teszel valami távtartót, hogy arra üljön fel. Rá tehenkedsz és már szét is jött. De készíts ki pár bakelit vagy fadarabot amit a részbe be tudsz dugni, mert ha nem nyomod azonnal összeugrik. Már csak azt kellene tudni maradhat-e így szétszedve, nem lesz-e baja a mágnesnek... ????

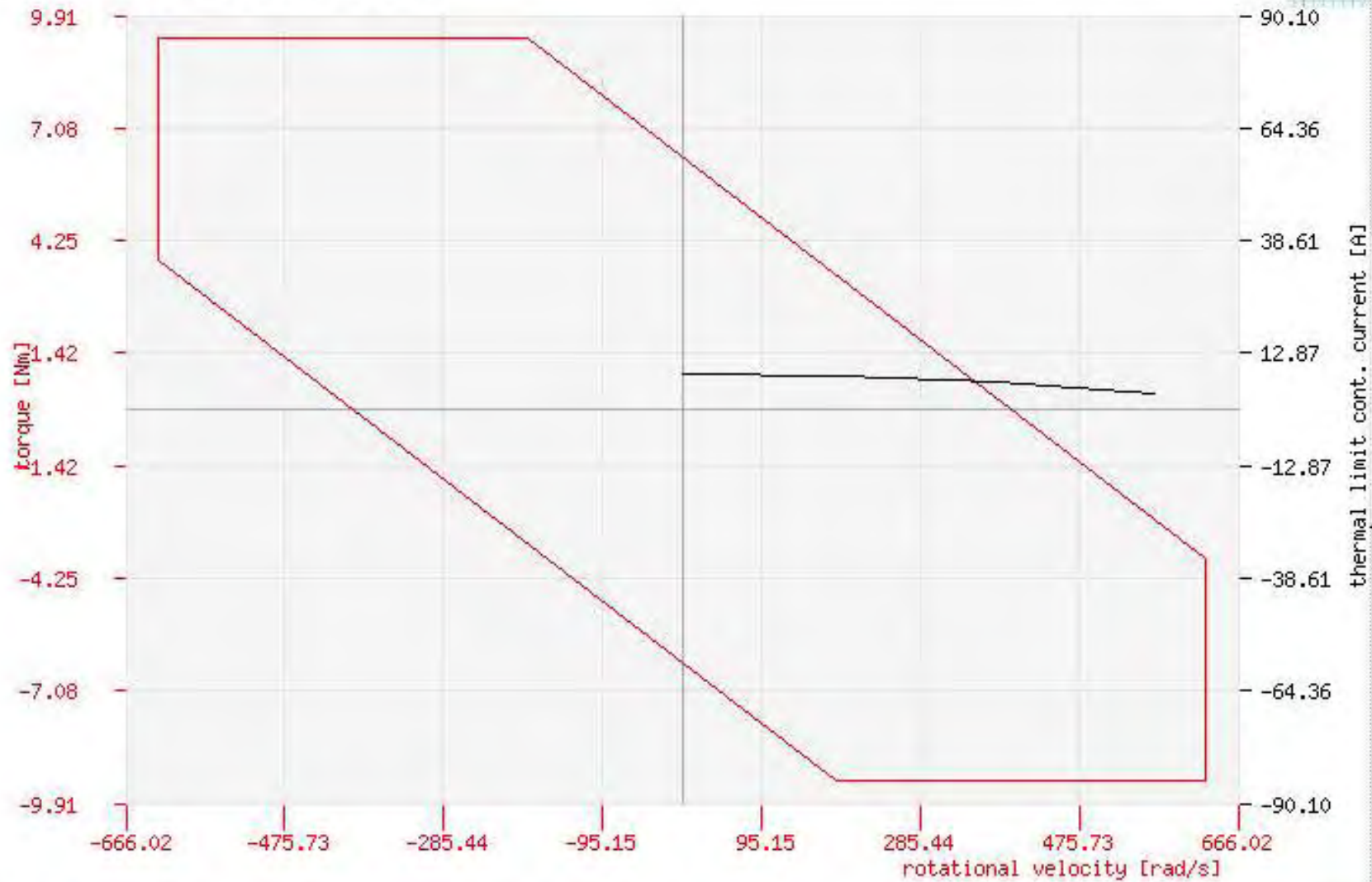
Hali, szereztem 4 darabot, és megtaláltam az adatlapját, nem tudja valaki, hogy hogy lehet szétszedni ? kipucolnám, stb...

U12M4 from Danaher

U12M4 Electric Motor Datasheet

description	pancake motor-equivalent Platinum model U12D-A or B	commutation	brush
U_{nom} [V]	43.400	U_{max} [V]	43.400
P_{rated} [W]	284.000	P_{max} [W]	627.853
I_{max, thermal} [A]	8.165	I_{max} [A]	85.000
ω₀ [rad/s]	394.545	ω_{max} [rad/s]	628.319
T_{stall} [Nm]	6.365	J_{rotor} [kgm²]	1.340e-4
k [Vs/rad or Nm/A]	1.100e-1	R [Ω]	0.750
Quality Index	C		

U12M4 Motor Characteristic



Characteristic motor at coil temperature of 22 °C

egész jónak néz ki. PMI U12M4

Kis-Sz Balázs (Balu)

2008. feb. 20. 20:38 | Válasz | #4644

Nem kell restaurálni, mert újszerű(elfekvő cucc)... Mármint amit én be tudok szerezni... Ha esetleg valakit érdekel ilyen... 😊 Nem drágáért van... Hétvégére tudok képet feltenni ha minden igaz...

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4643)

© Szalai György

2008. feb. 20. 15:37 | Válasz | #4643

Ezért gondoltam, hogy nagy kár kibelezni, vagy szélkerékké hitványítani. Ha nagyon cefet, inkább restaurálni kéne.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4642)

Varsányi Péter

2008. feb. 20. 07:20 | Válasz | #4642

Igazából nagyobb kellene. Azaz Kollmorgen. A tárcsamotor nagyon jó lenne HD hajtásra (is) mert lapos! Nem lóg ki hátrafelé...

De ez nem az én "találmányom" a HD Corp. is használja őket...

Az az igazság, hogy tárcsamotort még nem teszteltem szervomotoroként...

Állítólag jó... de mégsem teszik minden olyan helyre ahol "logikus" lenne... tehát nem terjedt el annyira... nincsenek nagyon hobby referenciák...

Ezért is érdekel... de kicsi szervomotorokat nem "gyűjtöm" ...

Egyébként a "leselejtezett" nagyobb nyomtatókat hazahoztam a cégemtől (még jó, hogy eltették :) csak a kiömlő festékpórvészélye miatt egy szép napot várok... aztán az udvaron...

De amit Trapista linkelt be képet az a Kollmorgen márka ebben a műfajban a "világsztár"...

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4640)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. feb. 19. 23:13 | Válasz | #4641

Péter! Mail ment!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4637)

© Szalai György

2008. feb. 19. 22:42 | Válasz | #4640

Ez tárcsamotor.

A kicsi, vas nélküli forgó tömege miatt a legalkalmasabb nagyon gyors mozgásra. (beültető) Sajnos a képeiden semmi adat nem olvasható, de ez igazán szervónak való. Aki ebből szélkereket csinál, az (Mörfi után) valószínűleg egyéb aljasságra is képes.

Varsányi Péter!

Ha beleznél tárcsamotort, van nekem több kicsi. Fénymásolóban voltak. Szívesen adok belőle egyet.

Mint fent középen.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4635)



Trapista

2008. feb. 19. 21:32 | Válasz | #4639

lehet, hogy lesz több is, akkor talán...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4637)



Trapista

2008. feb. 19. 21:31 | Válasz | #4638

kép alján is van szöveg... 😊

Eredetileg annak használták, csak azt nem tudom mikori technika lehet, nem-e hagyták el a maiak 1-2 mérföldel...

Válasz 'Balu' üzenetére (#4636)

Varsányi Péter

2008. feb. 19. 21:18 | Válasz | #4637

Nem eladó?... én szétszedném...:) Múltkor már licitáltam egyre az ebay-on is... "Palacsintamotort" még nem láttam belülről...

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4635)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. feb. 19. 21:13 | Válasz | #4636

Szia! Épp egyik nap volt a kezemben egy ilyen tárcsás motor, de az magyar volt... 24V 200W-os volt... Szélgenerátort is szoktak csinálni belőle... Gondolkodom, hogy kéne vennem egyet... Ez jó szervónak?

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4635)

 **Trapista**

2008. feb. 19. 20:52 | Válasz | #4635

Hali, ismeri valaki, tud-e róla valamit







Mekora a táp fesz, áram stb.. állítólag SMD beültetõn volt 13-as emelkedésû orsóval, kb 1:3 áttétellel ? Érdemes-e utánnajárni, vagy csak egy régi vacak...

© Szalai György

2008. feb. 18. 17:32 | Válasz | #4634

Köszönöm!
Ezek ismerõsek. Rendszer pontosság $\pm 0.025\text{mm}$. Legalább két és félszer jobb kell. Ki kell használnom az állítható duplaanyás golyósorsó pontosságát.
És a MAGLINE basic árába bele se merek gondolni.
Persze ha lenne bontott, az kezdetnek kéne.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4627)

© lorant

2008. feb. 18. 13:30 | Válasz | #4633



Varsányi Péter

2008. feb. 18. 12:57 | [Válasz](#) | [#4632](#)

szerintem ezeket az infókat az encoder topikba kellene...

© **Egyújabbgépépítő**

2008. feb. 18. 12:06 | [Válasz](#) | [#4631](#)

MB320 16.158/m +3.310 referenciapont
MSK320 38.691/m +10.220 referenciapont
MB100 64.000/m
MSK1000 105.00

© **lorant**

2008. feb. 18. 10:53 | [Válasz](#) | [#4630](#)

Tetszik a dolog. Nem tudja véletlenül vlki az árat?

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#4627\)](#)

© **Hunka Tibor**

2008. feb. 18. 09:04 | [Válasz](#) | [#4629](#)

nEM BELESZÓLNI AKAROK CSAK EGY ÖTLET JUTOTT ESZEMBE . a hagyományos szallagos magno elve de digitálisjelek rögzítve ??

 **Trapista**

2008. feb. 18. 06:39 | [Válasz](#) | [#4628](#)

Köszí

[Válasz 'corgon' üzenetére \(#4617\)](#)

© **svejk**

2008. feb. 17. 21:41 | [Válasz](#) | [#4627](#)

Esetleg így jobb lesz:

Mágneses felragasztható útmérők

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#4626\)](#)

© **svejk**

2008. feb. 17. 21:37 | [Válasz](#) | [#4626](#)

Jó nehéz volt megtalálni :)

Mágneses felragasztható útmérők

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#4624\)](#)

© **tomasz**

2008. feb. 17. 21:32 | [Válasz](#) | [#4625](#)

linierisbol van kapacitiv pl. a digi tolomerokben
az elvet a netzeer fejti ki.
http://www.netzerprecision.com/bin/linear_article.pdf

A masik a mgnese elv, gyakorlatilag a "magnoszalag", ezt tobben is alkalmazzak
pl siko MAGLINE neven [http://www.siko-uk.com/38/Magnetic_Distance_Measuring_Systems_\(Magline\).html](http://www.siko-uk.com/38/Magnetic_Distance_Measuring_Systems_(Magline).html)

vagy a renishaw
<http://www.renishaw.com/en/9226.aspx>

Elevben a kapacitiv elvu akar hazilag is gyarthato NYÁK technologival...

© svejk

2008. feb. 17. 19:54 | Válasz | #4624

Nem jön be az oldal ezen a vacak gépen, valami sz@rt engedélyezni kellene..
Tehát ez kapacitív érzékelő van benne?
Honnan vehettem vajon hogy mágneses ??

Ahhoz hogy a lineáris útdát bevond a szabályzókörbe igen precíz mechanika, vagy komoly elektronika kell. Szerintem nem hobby kategória. Ellenőrző méréshez viszont kiváló.
Ha minden igaz olyan 40 ezer körül vannak valami felragasztható útdátok, de semmi konkrétat nem tudok, így azt sem hogy azok abszolútak-e.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4623)

© Szalai György

2008. feb. 17. 19:37 | Válasz | #4623

Ezt nézd meg!!!

Kapacitiv.
Az én egyik problémám még mindég az elérhető lineáris útdát elképzelése, inkrementális A_B kimenettel, egy méter feletti hosszban, század alatti felbontással. Azt gondoltam, ezt az elektronikát használva, hátha lineárisat lehetne készíteni.
De a katorászások után úgy látom igazad van. Várnom kell pár évet. Egy vérszegény próbálkozást minden esetre megért.
És vannak más alternatívák is.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4622)

© svejk

2008. feb. 17. 18:25 | Válasz | #4622

:)
Ugye nem gondoltad komolyan, hogy mezei IC van benne és publikus is..
CPLD vagy egyéb programozható eszköz, de rosszabb esetben akár mikrokontroller.
Én inkább a működési elvére lennék kíváncsi.
Mármint hogy hány hall(ha egyáltalán az) érzékelő van benne, hány pólusú a mágnes, stb.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4618)

© svejk

2008. feb. 17. 18:21 | Válasz | #4621

:)
Ugye nem gondoltad komolyan, hogy mezei IC van benne és van adatlapja..
cpld vagy egyéb programozható küttyű, de rosszabb esetben akár mikrovezérlő

© corgon

2008. feb. 17. 09:53 | Válasz | #4620

Szia, ez van rajta: AMT 1026-A

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#4618)

© vbodi

2008. feb. 17. 09:16 | Válasz | #4619

Sziasztok!
Rosszul emlékeztem, az enyém is fémházas, csak az alja műanyag.



Válasz 'vbodi' üzenetére (#4611)

© Szalai György

2008. feb. 17. 07:15 | Válasz | #4618

Tisztelt AMT103-V AMT102-V tulajdonosok!

Kérlek, ha lehet, irjátok meg a benne lévő soklábú chip típuszámát.
Szívesen csemegéznék az adatlapján.
Köszönöm.

© corgon

2008. feb. 16. 21:21 | [Válasz](#) | #4617

48 - 2048 -ig. Tobb info itt: http://rocky.digikey.com/weblib/CUI%20Inc/Encoders/DIP_switch_settings.pdf

[Válasz 'Trapista' üzenetére \(#4616\)](#)

 **Trapista**

2008. feb. 16. 21:11 | [Válasz](#) | #4616

Hali, És milyen értékeket lehet beállítani ??

[Válasz 'vbodi' üzenetére \(#4596\)](#)

 **Trapista**

2008. feb. 16. 21:10 | [Válasz](#) | #4615

Hali, És milyen értékeket lehet beállítani ??

Varsányi Péter

2008. feb. 16. 20:00 | [Válasz](#) | #4614

Megjött! Kösz! Baba!

[Válasz 'corgon' üzenetére \(#4613\)](#)

© corgon

2008. feb. 16. 19:36 | [Válasz](#) | #4613

a képek postázva.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4610\)](#)

Varsányi Péter

2008. feb. 16. 19:23 | [Válasz](#) | #4612

... Csak ha mindenki 500cpr-re állítja (ez természetesen egy logikus érték) akkor minek?
Tobb pénz és még nem bizonyított pl. zavarvédetség... mertugyebár az elve...

Kísérletezni viszont... 

[Válasz 'vbodi' üzenetére \(#4609\)](#)

© vbodi


2008. feb. 16. 19:22 | [Válasz](#) | #4611

Az enyém ugyanilyen műanyag ház.

[Válasz 'corgon' üzenetére \(#4608\)](#)

Varsányi Péter

2008. feb. 16. 19:20 | [Válasz](#) | #4610

webmaster(kikac)varsanyipeter.com ... 

[Válasz 'corgon' üzenetére \(#4608\)](#)

© vbodi

2008. feb. 16. 19:17 | [Válasz](#) | #4609

Szia Svejki!

Nagyon szépen megy többféle tengely átmérőhöz használható. Én 500-ra állítottam, összedugtam Gyíkkal, tápegységgel, egy jelgenerátorral és hajtottam. Az ára külön 10500+ sarc, én 150W-os motorral együtt vettem a Bálnástól.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4598)

© corgon

2008. feb. 16. 19:16 | [Válasz](#) | #4608

ha akarsz akkor lekattintom és küldök róla képet, mert nem pontosan úgy néz ki mind a belinkelt képen. Az enyém kisebb és alu vázban van tokolva.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4607)

Varsányi Péter

2008. feb. 16. 19:00 | [Válasz](#) | #4607

Ha "felfedezted" és esetleg "passzolni" akarsz rám számíthatsz... 😊 1 db-ért adok 3db új 500cpr-es HEDS encodert és tárcsát... :)
(Most rendeltem a DigiKeys-től a - FET meghajtókat - de elfelejtettem hozzá rakatni... külön meg drága 1 db :)

Válasz 'corgon' üzenetére (#4606)

© corgon

2008. feb. 16. 18:41 | [Válasz](#) | #4606

csak tesztelem, mert pont tegnap jött meg a vas profil (200x300/8mm) 12m ez lesz a gép alapja. Próbáltam 128-tól 1024 -ig de 512 fogom használni.
Fordulat a mi nekem kell az max. 2600 f/perc.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4605)

Varsányi Péter

2008. feb. 16. 18:34 | [Válasz](#) | #4605

... és hányasra állítottad? Mekkora sebességhez és kimeneti frekihez?

Válasz 'corgon' üzenetére (#4604)

© corgon

2008. feb. 16. 18:31 | [Válasz](#) | #4604

igaz, drága volt de G320 -as 4x bemenéthez vettem :-)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4603)

Első ... 16 17 18 [**19**] 20 21 22 ... Utolsó

[Ugrás a tetejére](#)



www.hobbycnc.hu

www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Varsányi Péter2008. feb. 16. 18:26 | [Válasz](#) | #4603

Sajnos még nem teszteltem...(de ami késik az nem múlik :)
Az állíthatóság jól jöhet... de egy fix gépnél amikor az ember már tudja mi kell neki? (azaz nem tesztekhez) ... kicsit drága... vagy nem?
és... még nem láttam a neten, hogy sorba állnának érte... persze nagyon új a dolog... mert teljesen más elven működik... azaz nem optikai.
DE! arra rendkívül jó amit írnak a honlapjukon, hogy csak egy féle encodert (ill. ezzel szerelt motort) kell raktáron tartani... azaz nem áll bent a pénz a gyártónak sokfajtaban...
...és persze egy "gyári bolti áras" szervómotornál ez oly mindegy... azaz nem jelentős összeg...

[Válasz](#) 'corgon' üzenetére (#4602)© **corgon**2008. feb. 16. 18:16 | [Válasz](#) | #4602

Szia én használom, hát megy :-)

[Válasz](#) 'Varsányi Péter' üzenetére (#4597)**Varsányi Péter**2008. feb. 16. 11:05 | [Válasz](#) | #4601

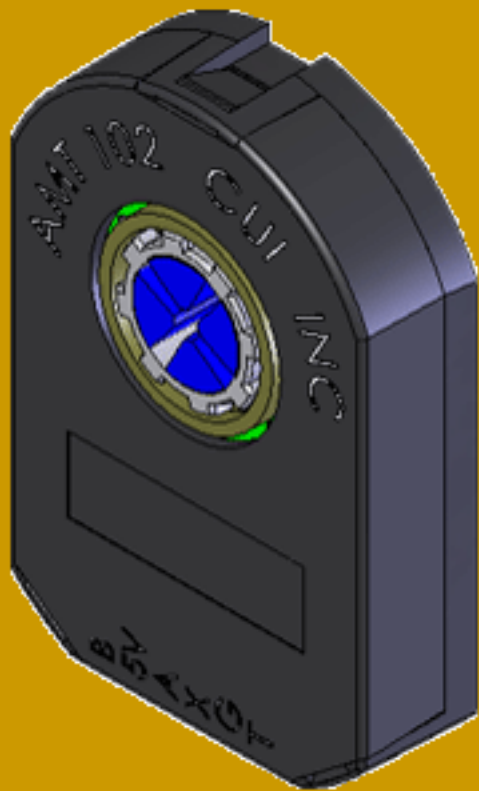
[A honlapról link.. Digikey...](#)

[Válasz](#) 'svejk' üzenetére (#4600)© **svejk**2008. feb. 16. 10:46 | [Válasz](#) | #4600

Mennyibe is kerül most egy ilyen szerkezet?

[Válasz](#) 'vbodi' üzenetére (#4596)**Varsányi Péter**2008. feb. 16. 09:31 | [Válasz](#) | #4599

[Itt a link...](#)



itt jól látható az elv...: <http://www.cui.com/amt/flash/index.htm>

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4597)

© svejk

2008. feb. 16. 09:28 | **Válasz** | #4598

Tapasztalatok?

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4596)

Varsányi Péter

2008. feb. 16. 09:22 | **Válasz** | #4597

Már belinkeltük egypárszor az encoder topikba kb. fél éve... De jól megy? Most ez egy új találmány... és nem is drága...

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4596)

© vbodi

2008. feb. 15. 22:19 | **Válasz** | #4596

Enkoder, 48-2048 dip kapcsolóval változtatható a felbontás.



Magi István [HobbyCNC]

2008. feb. 14. 15:37 | **Válasz** | #4595

Köszö az infót!

Tehát ha jól értelmezem elnyomja a kábel induktivitását és a kimeneten kb. 1/3 osztásnyit ejti a feszültséget.

Az él meredekségében nem látok romlást...

Válasz 'sneck' üzenetére (#4594)

© sneck

2008. feb. 14. 09:39 | Válasz | #4594

Igértem a szimmetrizáló lezárásával kapcsolatos infót. Lezárás nélkül jól látszik az alsó sugáron a túllövés, de ez a működésben nem okoz zavart. Mindenesetre szebb ha le van zárva.

[A jelalakok](#)

Válasz 'sneck' üzenetére (#4239)

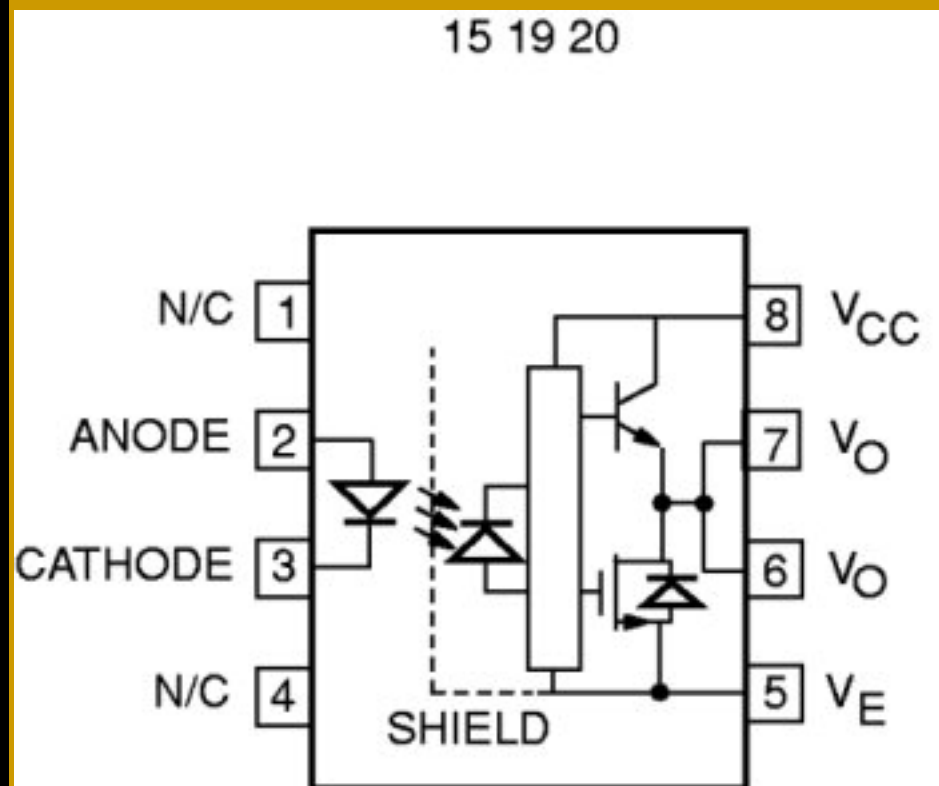
Varsányi Péter

2008. feb. 12. 13:41 | Válasz | #4593

H. Józsinak...

Ez lehet a "végső megoldás"... Ha ez sem megy akkor itt a vég... :) Nincs tovább... ennél jobban nem lehet leválasztani egy végfokot... :) talán...

[HCPL3120 - 2.0 AMP OUTPUT CURRENT IGBT GATE DRIVE OPTOCOUPLER \(pdf adatlap\)](#) Persze biztos van más típus is...



Varsányi Péter

2008. feb. 10. 15:01 | [Válasz](#) | #4592

Igen kérlek, maradhat... sőt nagyon jó! 😊 Persze 4X-es módban... :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#4591)

© tatai

2008. feb. 10. 14:52 | [Válasz](#) | #4591

Az én motoromnak 512-es encodere van és megmértem a súlyát 1,1 Kg, maradhat? :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4588)

Varsányi Péter

2008. feb. 10. 11:19 | [Válasz](#) | #4590

Nem semmi lehet... kár, hogy nem árul az IC-ből...

Válasz 'svejk' üzenetére (#4589)

© svejk

2008. feb. 10. 11:12 | [Válasz](#) | #4589

Igen, Tibor45-nek van ilyen elektronikája, azzal állítólag minden encoder osztás kivitelezhető korrekten.
Úgy tudom abban van az a drága IC.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4588)

Varsányi Péter

2008. feb. 10. 10:48 | [Válasz](#) | #4588

Én azt vettem észre... hogy egy nagyobb méretű (4Kg felletti kat.) motornál kisebb encoder is elmegy... :)
Mert egy nagyobb motort eleve lomhább...

Encoder jelet lehet úgy osztani, hogy A+B bemenet és A+B a kimenet?

© Lakatos

2008. feb. 10. 10:40 | [Válasz](#) | #4587

Köszí

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4585)

© svejk

2008. feb. 10. 10:24 | [Válasz](#) | #4586

Ja, tényleg milyen vezérlő?
Mert a gyártótól lehet hamarabb kapsz használható tanácsokat, mint hogy itt vagtában találjatunk.

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#4580)

Magi István [HobbyCNC]

2008. feb. 10. 10:19 | [Válasz](#) | #4585

Hát a beállítathatóságot innét nehéz megmondani, ez teljesen motor és vezérlő függő (a tol-ig tartománya dönti el)! Esetleg abból indulj ki, hogy a mostani beállítása hova esett a potin, adaton és ha feltételezzük a lineáris változást, az még plusz tartományba bele fér e?!
Persze ez sem garancia a sikerhez...

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#4584)

© Lakatos

2008. feb. 10. 10:15 | Válasz | #4584

Köszí!

Ha az osztást pont a felére csökkentem az drasztikus lengéshajlamot idézne elő?

360-as encoder 4x-es módban van jelenleg és a kérdés az,hogy ha lefelezem akkor még beállítható-e lesz.

A felbontása az még meg fog felelni,mert elég az 0.1mm pontosság.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4582)

Varsányi Péter

2008. feb. 10. 10:14 | Válasz | #4583

Na már meg is válaszolta István.

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#4580)

Magi István [HobbyCNC]

2008. feb. 10. 10:07 | Válasz | #4582

Durvább pozícióban tartás (logikus a kisebb felbontás miatt, nagyobb szögelfordulás tartozik az encoder jelváltásához).

Lengés hajlam kissé nőni fog és a D-tag hatása romlik.

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#4580)

© svejk

2008. feb. 10. 10:06 | Válasz | #4581

Most mekkora az encoder?

Van-e áttétel, ha igen mekkora?

Mekkora a menetemelkedés?

Milyen jellegű gépezet?

A fenti kérdések után lehet eldönteni, hogy érdemes-e csökkenteni az encoder osztást(fizikailag vagy jelosztóval), vagy step jel többszörözés, esetleg komolyabb vezérlőszoftver.

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#4580)

© Lakatos

2008. feb. 10. 09:40 | Válasz | #4580

Rutinos kollégáktól kérdezem,hogyan változik a szervó motor viselkedése,ha az encodert kisebb felbontásúra cserélem?

Értem ez alatt a tartóágot,stb...

Nagyobb fordulat kellene,de elfogyott a freki.

Időhiányában nem akarok kísérletezni.

Ha valaki már kitapasztalta,akkor ne tőköljek vele.

Kis-Sz. Balázs [Balul]

2008. feb. 09. 23:01 | Válasz | #4579

Szia Tibor!

Semmi extra, ugyan az az megoldás mint motorosé, de holnap tesztek fel képet!

© Hunka Tibor

2008. feb. 09. 15:50 | Válasz | #4578

a felületkövetedet szeretném látni légyszi akármién fotot tegyél fel .

Kis-Sz. Balázs (Balu)2008. feb. 09. 14:58 | **Válasz** | #4577

Köszö mindenkinek! Ez a panel a most készült felületkövetőm vizsgája is volt egyben... Azt hiszem megérdemli a jelest :)

Gyuri! Eddig amit építettem így az bevált, nem volt gond, persze mind digitális áramkör volt... Meg tudom csinálni úgy is, hogy csak a vezetők maradjanak, de az sok idő... Ez így fúrással kb fél óra cnc munka... Semmi vegyszer, csak egy kis zaj :)

Péter! Igen ez az amit a németek is :) cncecke-ről való, erre hivatkozik Uli az oldalán... Már van egy e240-em! Köszönet érte Svejknek! :)

© **Kristály Árpád**2008. feb. 09. 11:29 | **Válasz** | #4576

Balu Ez lemaradt!!!

© **Kristály Árpád**2008. feb. 09. 11:28 | **Válasz** | #4575

Szia Balu!!!!!!!!!!!!

GRATULA!!!

Válasz 'Balu' üzenetére (#4569)

Varsányi Péter2008. feb. 09. 08:57 | **Válasz** | #4574

Megkezdődött kínában az újév... a kép a kanton-i (Guangzhou) vasút állomáson készült ahol próbálnak úrrá lenni a "tömeghelyzeten" :) (Pedig az egy modern és nagy pályaudvar...)

... számolnák és méreteznék ha tudnák :) én csak max. tesztelgetek és figyelem, hogy a világba ki mit csinál és hogyan... :)

Válasz 'HJózsí' üzenetére (#4571)

Varsányi Péter2008. feb. 09. 08:51 | **Válasz** | #4573

Gratula!!!

Ezt marják a németek is? Onnét való? ez akkor "bevált"-nak számít... De kíváncsi letem!

Motor, encoder van a teszthez? Ha kellene valami hívjál vagy írj!...

Válasz 'Balu' üzenetére (#4569)

© **Szalai György**2008. feb. 09. 08:20 | **Válasz** | #4572

Szia Balu!

Gyönyörű a gravírozásod, gratulálok hozzá.

Ha én is képes lennék ilyenre, akkor bizony nem nyákot faragnék. Pedig láttam itt néhány példát rá. Az így készült panel, elektromos szemmel, nekem egyetlen nagy kondenzátornak tűnik, tele nem kívánt csatolásokkal, áthallásokkal. Véleményem szerint az ideális lemezen a vezetősávok keskenyek és a lehető leg rövidebbek, a szigetelők meg annyira szélesek, amennyire csak lehet. A gravírpaneelen mintha felejtődnének a tervezés alapvető törvényszerűségei. De lehet, hogy csak én látom így és a gyakorlatban ezek, jól beválnak.

Beválnak?

Válasz 'Balu' üzenetére (#4569)

© HJózi

2008. feb. 09. 00:57 | Válasz | #4571

Jó a kép... komoly analógia ... a kiemelkedő alak hiába mutatja az utat, senki nem arra néz ... mozdul ...

Tibor is ezért vágta be közénk a keresztet, mert már belefáradt, hogy csak ő cipeli ... unos untalan... 😊

Talán te tudnád kiengesztelni... ha elkezdenél méretezni, számolni... az hiteles lenne...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4568)

© HJózi

2008. feb. 09. 00:45 | Válasz | #4570

Gratula, egész jó lett! ... Remélem holnap délután már dobsz neki egy egeret és rámozdul ... 😊

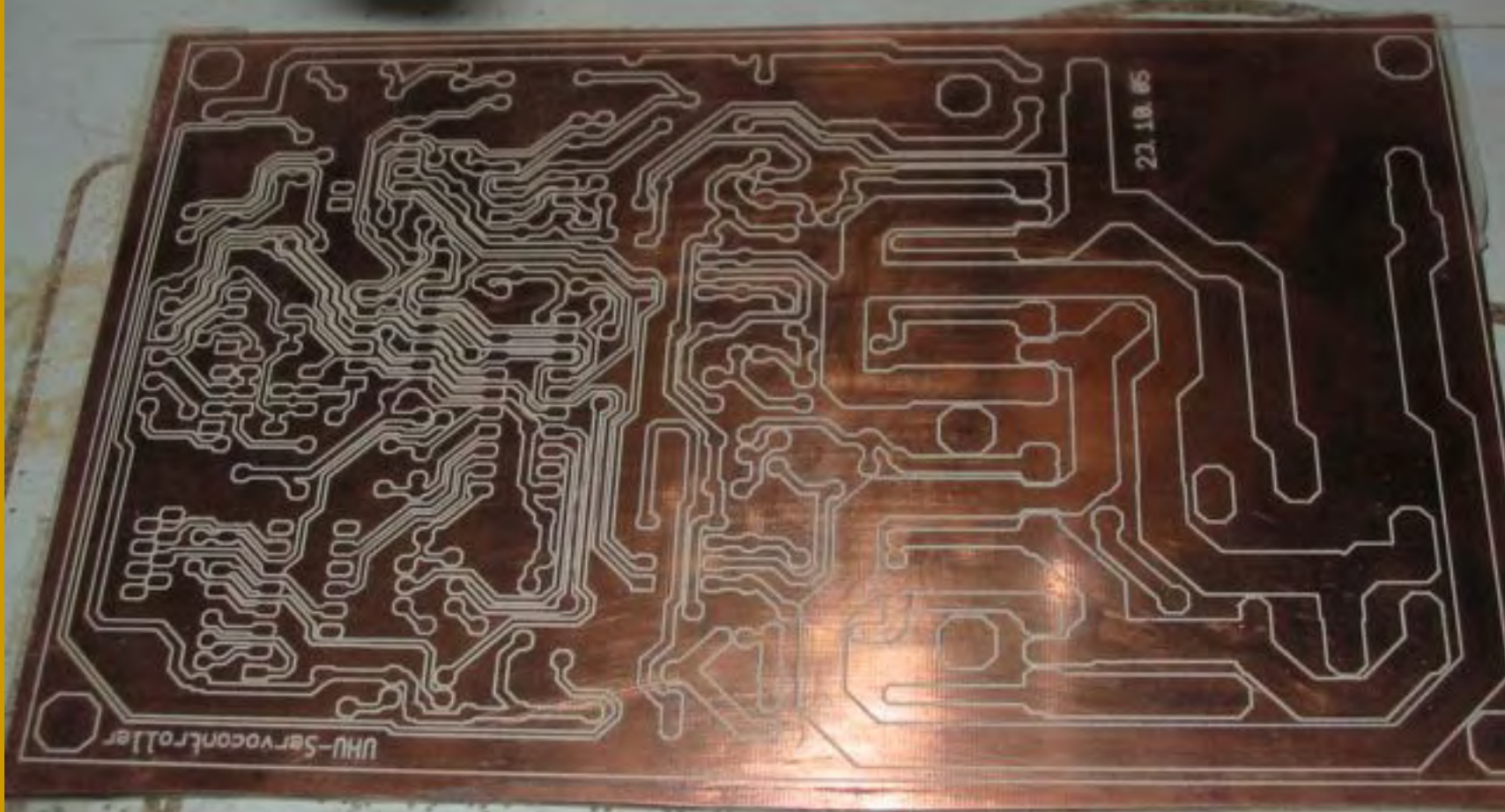
Válasz 'Balu' üzenetére (#4569)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2008. feb. 08. 22:22 | Válasz | #4569

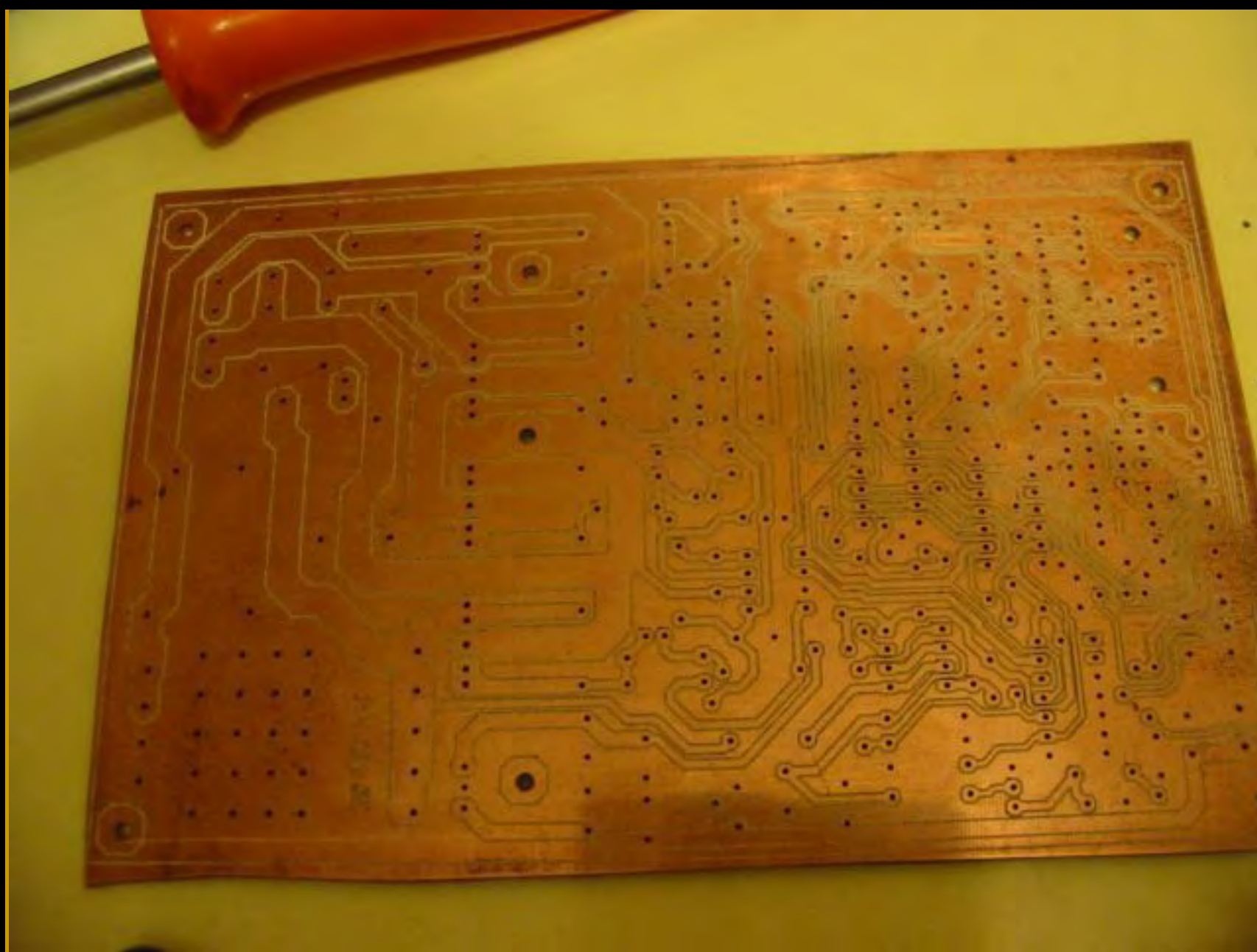
Lassan én is megtanulok huhogni... :)

Mai nap termése... Az eredeti plt fájlból nem éppen egyszerűen lett ez... A főrás el van csúszva x és y irányban is, nem volt egyszerű kitökölni, hogy hol a helye, de egy kis logikával rá lehetett jönni... :))



UHU-Servocontroller

22.18.05



Varsányi Péter

2008. feb. 08. 21:28 | Válasz | #4568

Na majd "mások" megmutatják az "írányvonalat" nekünk? Lehet, hogy ez ilyen egyszerű? Lehet, hogy jobban tudják tálni? :)



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4561)

Varsányi Péter

2008. feb. 07. 18:34 | Válasz | #4567

Szia Tibi!

Nem szabad sértődni... azt csak a gyéngék tehetik meg :)

Én sem vonom kétségbe a szakmai tudásodat, csak egy "hétköznapi" hobbystának való fogalmazásban vannak nehézségeid...

Persze makacs az ember... pl. én is... :) Dehát gyözködjük egymást... ezt persze egy "jobb dolog" reményében tesszük...

Én special azt szeretném ha olyan vezérlők lennének ill. készülnének amiben talán nincs "találmány" azaz mindenki érti legalább "blokvázlat" szinten... és ha van benne "világtalálmány" akkor azt meg kell tudni védeni... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4561)

© alfcoder

2008. feb. 07. 14:42 | Válasz | #4566

egy ilyenhez mit szoltok:

RM22

nagyon sok interface kozul lehet valasztani, kompakt tiszta megoldas, 30000 rpm -et tud, sajnos a felbontasa relative keves pl. 9 bites parhuzamos konfigurallal ugye 512...

© **HJózi**

2008. feb. 07. 13:31 | Válasz | #4565

Most egy kicsit el vagyok havazva ezért a kiseszterga parkoló pályán, de magas prioritással. A Fórumot is csak mintavételezve olvasom, na van itt minden, ahogy kell... Nem merek időpontot mondani, csak, hogy szeretném két héten belül golyósOrsósíítani... talán az EVIG motor is nálam lesz még, vagy azt külön, előtte is tesztelhetjük...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4561)

© **Szedlay Pál**

2008. feb. 07. 12:51 | Válasz | #4564

Tibor45!

Ne haragudj, nem akartalak megbántani, megsérteni. Én nem tudom mely sorommal tettem ezt, és mit értettél félre. Én csak a Sneci-t dicsértem, illetve köszöntem meg a válaszát.

Sehol nem írtam, hogy tudatlan vagy még csak nem is céloztam rá és azt sem írtam, hogy az intelligenciád 0 közeli.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4561)

© **sneci**

2008. feb. 07. 11:23 | Válasz | #4563

Tibor ezt nem teheted! A tudás nálad van, ami nem csak az ilyen irányú képzettségtől van, hanem attól a mérhetetlen szakma szeretettől is, ahogy fejlesztéseid csinálod. Biztos vagyok abban, haogy valami félreértés hozta ki azt az indulatot. Mégegyszer kérem, hogy ne hagyd kontrol nélkül a társaságot. Ha időnként nem tennéd helyére a dolgokat, még több zagyvaságot hordanánk össze: :))

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4561)

© **rc**

2008. feb. 07. 10:51 | Válasz | #4562

Hiányozni fogsz!

Átolvastam mégegyszer Pali írásait, de nem találtam sértőt sehol. Ő a #4557 -ben csak "snecit" dicsérte.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4561)

© **Tibor45**

2008. feb. 07. 10:41 | Válasz | #4561

Pál!
Célzásoddal megsértettél.
Egy ideig nem szeretném untani a Fórumot
a Te véleményed alapján a szakmai
tudatlanságommal és a nulla közeli
intelligenciámmal. Így legalább több időm
marad a 4D digitalizálás és szinkronhajtás
fejlesztéseimre.

H. Józsi! Hozzád mindenképpen elmennék majd,
ha a kis CNC esztergád fejlesztésével végeztél.

További sikereket kívánok Mindenkinek a CNC
világában.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4557)

© rc

2008. feb. 07. 10:36 | Válasz | #4560

Ezt csinálta meg Tibor45 amikor az eszterga meghajtó motor forgásához rendelte hozzá a keresztstán mozgását.
De erre meg azt mondtátok, hogy mekkora kihívás erre a programot megcsinálni.

Válasz 'sneci' üzenetére (#4555)

© svejk

2008. feb. 07. 10:04 | Válasz | #4559

Hali!
És ilyen "mozgásvezérlő" holszerezhető be és milyen áron?
Gondolom a hardveres (pci, isa) kártyák tudják, amelyikbe visszavezethető az encoder jele.
Vagy most kimondottan a Szedlay vezérlőjéről van szó?
Hobby szinten biztos nem egyszerű megoldani, mert így még egy (vagy több) szabályzást kell kordában tartani.
Hiszen ebben az esetben a három tengely még egymástis próbálja szabályozni.

Válasz 'sneci' üzenetére (#4555)

© Szedlay Pál

2008. feb. 07. 09:38 | Válasz | #4558

Péter!
Kérdezted tőlem:
"Mi az, hogy egyik lemarad?"
Szerintem kérdezd meg Snecitől, Ő olyan érthetően elmagyarázza, ha a #4554#-es válaszából ez nem lenne világos.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4548)

© Szedlay Pál

2008. feb. 07. 09:34 | Válasz | #4557

Sneci!

Nagyon köszönöm a válaszod, bár tudni nem tudom, de kapizsgatom. Ez volt a kérdésem, hogy mind erre miért van szükség. Megválaszoltad. És az a véleményem, hogy az ilyen egyszerű kézzelfogható válaszokból az aki nem ért hozzá magas szinten vagy sehogyan, sokkal többet profitál. És azt hiszem egy ilyen válaszhoz nem csak tudás hanem főleg intelligencia kell. És neked mindkettőből adatott. Köszönöm.

Válasz 'sneci' üzenetére (#4555)

© Dress

2008. feb. 07. 08:12 | Válasz | #4556

Péter!
Irtam email, privatot.
Legyszi nezd meg a leveleidet.
udv
Dress

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4549)

© sneci

2008. feb. 07. 06:50 | Válasz | #4555

Még egy megjegyzés. A mozgásvezérlő megkapja az enkódereket, ebből tudja a pillanatnyi helyzetet. A következő pályaelemet ezáltal nem az elméleti pillanatnyi pozícióból számítja, hanem a tényleges pillanatnyi pozícióból. Ha nem lenne ez a visszacsatolás, akkor vakon nyomatná az elméleti pályát, a maró meg ezt követné úgy ahogy tudja. De mivel van ez a visszacsatolás, a ténylegesből lehet képezni a következő elméletit. Mindennek az alapja a megbízható enkóder információ.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4553)

© sneci

2008. feb. 07. 05:53 | Válasz | #4554

Igazatok lenne, ha ez nem egy hobbi fórum lenne. A bonyolult dolgoknak is van olyan egyszerűsített modellje, amit difegyenletek nélkül is meg lehet érteni. A teszt magam részéről az, ha egy 10 évesnek nem tudom elmagyarázni a lényegét úgy, hogy ő is megértse, akkor beismerem, hogy én sem értem eléggé. Ez persze csak rám vonatkozik. Az egy kicsit bosszant, amikor az egyszerűsített modell alapján azt hiszi, hogy mostmár mindent ért, de hát a dolgok ilyenek. Majd ha jobban megérti, rájön hogy mi mindent nemért.

Amin kipattant a vita, ahhoz a következő megjegyzésem lenne. Nem azért adják tovább az enkódert a mozgásvezérlőnek, hogy az egyik tengely hibájához igazítsa a többi tengely mozgását, hanem azért, ha lemarad az egyik tengely, akkor a többivel bevárja.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4553)

© Szedlay Pál

2008. feb. 06. 22:54 | Válasz | #4553

Igazad van a cipész maradjon a kaptafánál.
Csak szeretnék én is konyítani valamit hozzá, de nem ebből szeretnék megélni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4551)

© Szedlay Pál

2008. feb. 06. 22:52 | Válasz | #4552

Semmi Péter, felejsd el.

Biztos én maradtam le valamiről életembe, de ez nekem túl magas. Kihívom az omron szakembereit

Ha beállítja kifizetem, hanem akkor egy fillért sem lát. Ez lényegesen egyszerűbb számomra mint mindent megtanulni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4548)

© **Tibor45**

2008. feb. 06. 22:50 | **Válasz** | #4551

Na látod. Akkor az egész cuccodat vigyed el a legközelebbi gyáriképviselőhöz, mond el az igényeidet, CNC géped adatait (max.seb, felbontás, gyorsulás, tömeg, J, ...) és a feladat meg van oldva.

Míg a szakemberek dolgoznak a szervódon, közben csinálsz egy fogat, annak az árából már ingyen van az egész setup.:)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4550)

© **Szedlay Pál**

2008. feb. 06. 22:43 | **Válasz** | #4550

Tibor45!

Azt hiszem már nem tanulok meg integrálni bár nem ördögösség. Mi a fenének kell nekem mindenhez értnem, ezért vannak szakemberek akiknek lehet, hogy rossz a foguk (vagy nem)én elkészítem és kifizetem a servo beállítást. Ő meg úgy sem tud fogat készíteni magának.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4547)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 22:34 | **Válasz** | #4549

Serintem Pali már mindent ért... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4547)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 22:29 | **Válasz** | #4548

Mire gondolsz pontosan... ahogy írod az elvet... majd minden vezérlő ilyen....
Mi az, hogy egyik lemarad?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4545)

© **Tibor45**

2008. feb. 06. 22:29 | **Válasz** | #4547

Szia Pál!

Túlvariálod Te is.

A klasszikus szervo alapelmélete az alábbi rendszerfeladat megoldása:



Láttok Ti itt encodert???

A jó szervo titka, lényege: ennek a rendszernek a matematikai modelljének a megoldása, különös tekintettel a többszörös tároló elemekre (a motor már önmaga ilyen), valamint időállandókra. Ezt egy X-ed rendű diff. egyenlet megoldása adja, amiből nagyon fontos gyakorlati tapasztalatok adódnak.

A rendszer egységugrás tesztjeivel valamint harmonikus gerjesztéssel pedig az úgynevezett átviteli függvényét tudjuk megállapítani.

Amíg ezekről nincs infónk, legalább alapfokon valakinek ezekhez nincs lövése, az encoder körüli osztás szorzás, idevezetem-odavezetem, stb. kísérletek 50-ed rangú kérdések.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4545)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 22:10 | Válasz | #4546

Jól látod... de ne használjuk a szorzás kifejezést, mert ez valójában nem szorzás... csak kiolvas mindent ami van... azaz amit az encoder tud...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#4542)

© **Szedlay Pál**

2008. feb. 06. 22:06 | Válasz | #4545

Tegnap kérdezem Tibor45-től a nyomaték vezérléssel kapcsolatban.

A következő a gondolat menetem.

A motionkontroller feldolgozva a G-kodokat szorgalmasan köldözgeti a step/dir jeleket a drivereknek amik ezt az encoder visszacsatoláson keresztül meg is valósítják vagy nem. Péter említet hiba jel tárolót amibe tárolja a késést és ezt majd ha tudja, behozza. És a többi tengely eközben mit csinál. Megy szépen és szorgalmasan végrehajtja a rá kiszabott feladatot. De ettől még nem kapjuk azt az eredményt amit várunk, mert az egyik lemarad. A Tibor45 által épített szinkron hajtáshoz hasonlít szerintem a nyomaték szabályozás. Nem step/dir jeleket ad ki a motion kontroller hanem egy 16bit pontosságú analóg feszültséget, amely meghatározza a driver számára milyen nyomatékkal induljon el és milyen irányba. A motor encoder jelek vissza vannak csatolva a motion kontrollerbe és ha érzékeli, hogy az egyik tengely nem azt csinálja amit kéne, a többit is a hibáshoz koordinálja a pálya tarthatósága, pontossága miatt.

Mi a véleményetek erről?

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 22:05 | Válasz | #4544

Pontosan ezt csinálja... de pontosan!

A+B = step/dir és ha kell 1X, 2X, 4X... de nézd meg a blockvázlatát... zavarszűrés és kimeneti imp. szélesség állítással... és mindezt egy DIP-8-as tokban!

Válasz 'csg67' üzenetére (#4540)

© Tibor45

2008. feb. 06. 21:41 | Válasz | #4543

Szia!

Mi is a konkrét kérdésed, mert elvesztettem a fonalat..

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#4542)

© psychobilly

2008. feb. 06. 21:24 | Válasz | #4542

Hali!

Mondjuk Péter egy kézikerek és egy Step/Dir rendszerű vezérlő közé tette ezt az IC-t ahol annyi haszna volt, hogy Step/dir jeleket kapott (tudom az A B jelekben is benne van) viszont kapott egy kétszeres és egy négyszeres szorzót. Négyszer annyi jel jön ki belőle mintha egy az egyben rákötötte volna és így a vezérlője négyszer annyit lép mint előtte. Nagyon nem értem, hogy mi bajotok van Péter encoder felfogásával?! Ő szerintem teljesen tisztában van azzal, hogy mit is jelent a négyszeres kiértékelés.

Tibor45: Nem válaszoltál még a kérdéseimre!? Egyikre sem. Nem kötelező persze.

Üdv.:

Tibor Zoltán

Válasz 'csg67' üzenetére (#4540)

© sneci

2008. feb. 06. 20:51 | Válasz | #4541

Igen, az egy alapkapcsolás. Védelem annyi, hogy az A és B bemeneten van egy 50ns spike szűrés, de semmit nem ír arról, hogy mit csinál hibás sorrend esetén, vagy a nem x1-es módban további védelmek lennének beépítve. Ennél komolyabb védelmek is vannak. Lehet hogy a kimeneti mux-ban vannak trükkök, de szerintem a marketing nem hagyta volna ki, ha lenne benne.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4539)

© csg67

2008. feb. 06. 20:46 | Válasz | #4540

Kedves Péter!

Ez az IC a jeladó A és B jeléből nem csinál semmit, amit ne lehetne az A és B jelekből egyébként is kideríteni. Az, hogy az éleknél (mindegyiknél [ezt hívják négyszeres kiértékelésnek], minden másodiknál, vagy minden negyediknél) egy-egy tüskét rak, nem ad semmilyen többlet információt arról, hogy a jeladó mit mért. Ennek az IC-nek körülbelül annyi haszna van, hogy egy egyszerű bináris számlálóláncot ezzel az egy IC-vel közvetlenül meg tudsz hajtani.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4539)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 20:13 | Válasz | #4539

LS7184 Timing Diagram: (hogyan ne a Gecko-t hozzam példának :) és azt se írjam...

Ez szerintem magáért beszél és érthető:



Forrás - US DIGITAL (ez egy encoder specialista cég)

Válasz 'sneci' üzenetére (#4538)

© sneci

2008. feb. 06. 19:43 | **Válasz** | #4538

Az uhu nem:)

Itt alapvetően nem az élekről van szó, hanem a négy állapotról, amit egy kétfázisú jel hordoz. Péter mintha az enkóder jelének a négyzerezését mondaná, de ez pontosan nem derül ki a félmondatokból.

Eddig nincs is különösebb gond, de amikor valaki azt mondja, hogy mindenki és minden vezérlő ezt a 4x-es üzemet használja, mert minden vezérlőhöz ilyen adnak, azzal félrevezeti a társaságot.

A quadrature utalhat a 4 állapotra, de utalhat merőleges vektorokra is. Minkét értelemben használják. Ha binárisan írjuk le az A,B jelet (ezt már Péternek mondom, mert Te tudod), akkor ugye 0-1-3-2 az előre irányú sorrend. A legprimitívebb hibaszűrés például, ha nem ebben a sorrendben követik egymást az állapotok. Ha 0 után 3 jön, akkor vagy zavar volt a jelen, vagy a vezérlő nem tudta követni, és kimaradt az 1-es.

A 2x üzemből több redundanciát hagyunk a kódolásban, és változásnak csak pl. 0 és 3 állapotokat fogadjuk el, akkor alaposabban hibaellenőrzést lehet csinálni. Még nagyobb biztonsággal deríthető fel a hibás sorozat, ha 1x üzemből pl. csak a 0-ás állapotot vesszük változásnak, a többi az Péternek felesleges, de a rendszer biztonságának meg jó.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4533)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 19:40 | **Válasz** | #4537

Igen... pontosan... mi ennek magyarul a neve? Amikor ugyebár minden "élet" felhasználunk... azaz "clock - step" jel lesz belőle. ... vagy már nem is tudom, hogy hívjam...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4534)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 19:37 | **Válasz** | #4536

Na ja... én is ezt mondanám a helyedben... vagy esetleg filoznék miért megy a világon (majdnem :) az összes szervóvezérlő quadrature üzemmódban.

Győzz meg Tibor az ellenkezőjéről!... mint írtam linkelj legalább egyet... Érveidet támaszd alá! (lásd: #4509)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4535)

© Tibor45

2008. feb. 06. 19:19 | **Válasz** | #4535

Péter! Ennyi szakmai sületlenséget és sz@rkavarást (és ekkor még finoman fogalmaztam) életemben nem láttam, folytassa Veled az a vitát, akinek ehhez kedve és türelme van. Fél éve magyarázzuk Neked, mi az encoder fogalma, még kevesebbet tudsz róla, mint akkor. Felejtsd el az egész servotechnikát, amíg bizonyos alapokkal nem vagy tisztában. 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4518)

Magi István [HobbyCNC]

2008. feb. 06. 19:09 | **Válasz** | #4534

A 4 éllel mi a baj? Teljesen jól értelmezi Péter (2db fel és 2db lefutó él)!

Válasz 'sneci' üzenetére (#4529)

Magi István [HobbyCNC]

2008. feb. 06. 19:08 | **Válasz** | #4533

Azért azzal a PIC-es 8 bittel óvatosan (már 16 és 32 biten dolgozunk 30MIPS-el)... 😊

Válasz 'sneci' üzenetére (#4528)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 18:54 | **Válasz** | #4532

Talán ha valakit érdekel ez egy jó alap!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4531)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 18:49 | **Válasz** | #4531

Lehet, hogy rosszul ragadnak rám a szavak.... (link)

De hogyan hívjuk ezt az "encoder quadrature signal processing" kifejezést? vagy nevezzük el magyarul! Te tudod mire gondolok... :)

Válasz 'sneci' üzenetére (#4529)

© sneci

2008. feb. 06. 18:08 | **Válasz** | #4530

Javasolom, hogy a Gecko-nak nyissunk egy külön topic-ot, mert féltő, hogy sokakat félrevezet majd, aki később csatlakozik.

© sneci

2008. feb. 06. 18:05 | **Válasz** | #4529

Az a baj hogy a Te terminológiád szerint értelmezed és mondod a dolgokat. Az enkóderről van egy hibás elképzelésed (a 4 "él" detektálása) és így megint elbeszélünk egymás mellett. Én már csináltam hw és sw detektorokat, ezért nehéz átállni a te terminológiádra. Meg nem is akarok:::)))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4521)

© sneci

2008. feb. 06. 17:57 | **Válasz** | #4528

Itt először is utalok Tibor akkori megjegyzésére, a teljes gépre nézve ez legfeljebb elméleti fejtegetés (bár Ő nem ezeket a szavakat használta:)). Ott kiragadtuk a szervó vezérlőt, de nem a Te vezérlődet, ami árából ítélve egy komoly gyári cucc, hanem a hobbi szinten használatos kigyót, békát, vagy valami hüllő kategóriát.

De a kérdésre visszatérve, már a terheletlen motor sem lenne képes ilyen méreteken oszcillálni. A mikron, az nagyon kicsi. Lehet, hogy a mechanika nem is képes ilyen picit mozdulni, mert a saját rugalmassága nagyobb, és először csak feszül a "rugó", aztán meg is indul.

Sajnálom, hogy az oszcilláció kifejezést használtam, mert utólag én is úgy értelmezném, hogy gerjedve oszcillál. Mondjuk inkább úgy, hogy az elméleti pozíció körül ingadozik. Magától persze nem, de terhelés változástól, mechanikai zavaroktól ha elhagyná az elméleti pozíciót, akkor az elektronika ellennyomatékot gerjeszt. Ha magától ingadozna, akkor az már régen rossz, mert akkor már gerjed, és csak idő kérdése, hogy mikor akarja összetörni a gépet.

Ennyi mellébeszélés után bevallom, hogy a Te esetében nem tudom a választ. A pic és avr alapú 8 bitesekre, és azonos kategóriájú analogokra volt kihegyezve téma. Neked a gyári ajánlásokat kell követni. Tibor biztosan többet tudna Neked segíteni.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4520)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 17:52 | **Válasz** | #4527

A bemeneti jel sokszorozás nem okoz hibát... mert "fakutya" módjára végrehajtja...

Ezzekkel a "többszörös" jelekkel úgysem kalkulálsz... azaz van de minek, mert számokra ezek a jelek között nincs állapot... csak vannak mint a "robotok"... segédlépések... vagy nem is tudom minek hívjam...)

De ettől a vezérlőn belül van nekik "életük"...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#4522)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 17:47 | **Válasz** | #4526

A legutolsó zárojelhez: csak majdnem egyező eredményű - szerintem.

Mert ugyebár itt van a kutya elásva... azaz van egy optimális pont...

Azaz kb. a 4x4-es mód körül lehet - azaz pl. 500 cpr encoder, 4X-es feldolgozással és step jel 4-szerezéssel) ami nem ugyanaz az az mechanikai és dinamikai eredmény a végére...

... de már igencsak kezdek belefáradni... :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4523)

© **psychobilly**

2008. feb. 06. 17:45 | **Válasz** | #4525

Ugyan ilyen vezérlőből van kb 10, ugyan azt tudják, ugyan azok a paraméterek, csak nem az van ráírva hogy Omron, Yaskawa :) Hogy melyik volt legelőször na azt senki nem tudja :) Én egy hasznalóval foglalkoztam, mint a tied.:)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4524)

© **Szedlay Pál**

2008. feb. 06. 17:34 | **Válasz** | #4524

Látom tanulmányoztad a szekrényben lévő cuccaimat, csak nem bekukkantottál? 😊

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#4522)

Tapasztalatom szerint az encoderek biztonságos kezeléséhez min. 2x-es üzemmód szükséges, különben pergésveszélyes a mód és "remegéskor" elmászik a motor (mivel helyben remegéskor totál 1x-es módban nem lehet egyértelműen értelmezni a mozgás irányát és téves döntések is keletkezhetnek)! Ezért a korszerű PIC hardveres encoder bemenetei is 2x, 4x-es módokat ismernek (1x-est direktbe nem)! A PIC-es servón belül az alapjelet egy stepre mennyivel toljuk el, az már csak részlet kérdés és akár ez is értelmezhető szorzásnak (de csak logikai), így elérhető az, hogy a PC 1 Stepje pl = 10 Encoder élnek (4x-es módban). Ez nem egyenlő a Step jel fizikai szorzásával, mert nem jár a Step/Dir oldali sávszélesség rovására (és mégis egyező eredményű)!

© psychobilly

2008. feb. 06. 17:20 | Válasz | #4522

Szevasztok!

Ha jól tudom, akkor Pálnak Sigma II-je van ami 500 kHz max bementetet fogad (Open collector esetén csak 200kHz). Ez kb 228 fordulat/perc maximum, hogyha nincs "szorzás". Van benne tehát egy "elektromos áttétel" aminek az értéke 1/100 és 100 között tetszőlegesen változtatható. E nélkül gyakorlatilag használhatatlan lenne, hiába van Pálnak 12 MHz-es kártyája. Az érdekes, hogy ez is Quadrature bemenetű, amit viszont senki nem használ egy az egyben mert nem bírja így kihasználni a motor teljes fordulatszámát. Ezért van szükség a "szorzásra" ami valójában nem is szorzás, ahogy azt Varsányi hívja hanem egy Step jel értelmezésének a változtatása. Egyébként Tibor45 a Te vezérlőid is Quadrature bemenetűek az encoder oldalon, csak a step jel oldalon nem? Tehát a vezérlés használja mind a 4 élt a motor ponots és biztonságos vezérléséhez de a step jel úgymond meg van "szorozva" 4-el? Tehát egy Step jel lelépése 4 encoder éllel ér fel?

A félreértéseket szerintem a Gecko step jel szorzója okozza ahol tényleg a step jelet szorozzuk ami nem túl biztonságos hiszen a vezérlő szoftver erről mit sem tud, így a késleltetés miatt problémák lehetnek. Persze ez csak elméleti hiba mert a gyakorlatban még nemigen találkoztam vele. :)

Gondolom a Sigma II nem a step jeleket szorozza, hanem az egy step jel értelmezésén változtat ami már nem okoz késleltetési hibát?! Ha jól számolok legalább 14-es "szorzó" kell a Sigma II-be hogy tudjon 3000-et pörögni?! Ez miért jó? A vezérlésnek annál könnyebb dolga van minnél több a visszacsatolás? De gondolom van egy határ ahol már az encoder felbontása nem segít? Hogy van ez Tibor45?

Üdv.:
Tibor Zoltán

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 17:11 | Válasz | #4521

Akkor neked is szól a #4509-ben feltett kérdés... Tudsz ilyet?
Én tudom, hogy 4X-es módban jeleket csinálni és irányt figyelni (egyszerre) nem egyszerű dolog... Ez egy elég "kényelmes" felhasználása az encodernek...
(Gondolj közbe az LS7184-es IC-re... és van ilyen IC 1X-esben is?... ha igen...ilyen encoder jelfeldolgozó IC adatlapja is jöhet...:)

Válasz 'sneci' üzenetére (#4517)

© Szedlay Pál

2008. feb. 06. 17:10 | Válasz | #4520

Sneci!

Volna még egy kérdésem. Ha a driveren a margót +-13jelre korlátozom(ez nálam 1 mikron) akkor a driver nem avatkozik be de tudja merre indul el a motor milyen sebességgel, de nem csinál semmit. Ha túl lépi ezt a határt és mivel érzékelte melyik irányba van így beavatkozik és korrigál. Tehát +-13 encoder jelen belül nem fog oszcillálni. ilyenkor is szükséges az 1x es encoder beállítás?

Válasz 'sneci' üzenetére (#4504)

© Szedlay Pál

2008. feb. 06. 17:10 | Válasz | #4519

Sneci!

Volna még egy kérdésem. Ha a driveren a margót +-13jelre korlátozom(ez nálam 1 mikron) akkor a driver nem avatkozik be de tudja merre indul el a motor milyen sebességgel, de nem csinál semmit. Ha túl lépi ezt a határt és mivel érzékelte melyik irányba van így beavatkozik és korrigál. Tehát +-13 encoder jelen belül nem fog oszcillálni. ilyenkor is szükséges az 1x es encoder beállítás?

Válasz 'sneci' üzenetére (#4504)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 17:06 | Válasz | #4518

Tibor... Ez meghátrálás... nem ezt vártam tőled...

Nem azt vártam, hogy azt írod, hogy csak a "Tibor" vezérlői nem használják (ki) a quadrature encoderes jel feldolgozást a világon...



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4515)

© sneci

2008. feb. 06. 16:58 | Válasz | #4517

Ezt rosszul értelmezed. Attól, hogy valamibe csak a 220V megy be, még nem biztos hogy minden készülék egyforma: :))
Ha kétfázisú enkóder, akkor természetesen minden vezérlő ezt a kétfázisú jelet kapja. A lényeg ott van, hogy ezt belül hogyan használja, mire dekódolja. 1x, 2x vagy 4x vagy módban.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4514)

© Karcsi

2008. feb. 06. 16:57 | Válasz | #4516

Már összeraktam,csak a csapágyakat kicseréltem benne,kb 1,5 óráig volt szétszedve.Azalatt gondolom nem történhetett velük semmi

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4512)

© Tibor45

2008. feb. 06. 16:25 | Válasz | #4515

Az én összes cuccom ilyen 1X üzemmódban ketyeg.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4514)

Varsányi Péter


2008. feb. 06. 16:12 | Válasz | #4514

Nem kell a félre duma... 😊 jöhet egy NEM 4X-es (nem Quadrature bemenetű) vezérlőről a link! (#4509) ... ha van ilyen egyáltalán :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4513)

© Tibor45

2008. feb. 06. 15:43 | Válasz | #4513

Tegnap Józsi adományozott Neked egy "mai nap
biztikiverője" címet, folytatásként ma
meg tőlem kapsz egy ilyen címet.:) 
De tudod, azért kedvelünk, és semmi gond:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4509)

© Tibor45

2008. feb. 06. 15:35 | Válasz | #4512

Szia Karcsi!
A fotók alapján ez egy remek kis tárcsa szervó
motor. A mánesekre tekert drótokkal ne
foglalkozzál, azok csak speciális szenzorok.
Minél előbb viszont szereld össze, mert
a mágnesei károsodhatnak.

Válasz 'Karcsi' üzenetére (#4510)

© Karcsi

2008. feb. 06. 15:23 | Válasz | #4511

Péter ment neked is mail

© Karcsi

2008. feb. 06. 15:09 | Válasz | #4510

Tibor küldtem mail nézd meg és adj tanácsot
Köszí

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4507)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 14:57 | Válasz | #4509

Írjatok egy NEM Quadrature encoder feldolgozású szervóvezérlőt!
Adatlap vagy egyéb bizonyíték szükséges, hogy tényleg csak 1x-es módban megy azaz nincs 4X-es vagy 2x módja sem...!!! Várom!

Persze egy encodert lehet használni úgy is mint egy perforált körtárcsát amit átvilágítanak egy zseblámpával... akkor persze 1X-es :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4507)

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 14:52 | Válasz | #4508

Igen. De nem csak ebben, minden vezélőben... (persze belül)... Ha a két jel (össze)hasonlítása = szervóvezérlés.

Nálad is így megy belül, csak nem írják le hogyan alakul ki... végül is minek? Csak a cél számít.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4505)

© Tibor45

2008. feb. 06. 13:52 | Válasz | #4507

Vége egy élő szakember, aki a biztonsággal is törődik, és az 1X encoder jelfeldolgozást tartja a legjobbnak. Tejesen egyetértek Veled, de a fiúk had nyomják a 4X-et meg a Mhz-eket, majd rájönnek, hogy ez nem Hobby URH rádió építés, hanem finommechanika, mechatronikai, optoelektronikai komplex rendszer. 😊

Válasz 'sneci' üzenetére (#4501)

© Szedlay Pál

2008. feb. 06. 13:49 | Válasz | #4506

Köszönöm kimerítő válaszodat.

Válasz 'sneci' üzenetére (#4504)

© Szedlay Pál

2008. feb. 06. 13:48 | Válasz | #4505

Tehát ha jól értem a Ti gyikotokban meg kell egyezni az encoder impulzusok számának a vezérlő impulzusok számával??

A gyikot nem ismerem. Nálam megadható az is hogy egy step jelre mekkora utat tegyen meg ill. mennyit forduljon és ez teljesen független az encoder felbontástól.

Még egy kérdés a KHz az ugyan az mint a Kpps???

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4499)

© sneci

2008. feb. 06. 13:47 | Válasz | #4504

A 2 fázisra azért van szükség, hogy a forgás irányát is detektálni lehessen. A biztonságot éppen ez a redundancia adja, hogy a közbeső állapotokat hibaszűrésre használja.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4503)

Első ... 17 18 19 [20] 21 22 23 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Szedlay Pál

2008. feb. 06. 13:43 | Válasz | #4503

A vezérlő 12Mhz-et tud, igen olvastam az 1x-4x beállítási lehetőséget csak nem tudom, miért van rá szükség ha ez nem biztonságos.

Válasz 'sneci' üzenetére (#4501)

© Tibor45

2008. feb. 06. 13:40 | Válasz | #4502

Szia Pál!

Amit Péter írt az előbb a #4499-ben, azt szorozd meg 5%-al, kb. annyi a valóságtartalma.:) Úgyis már megint ez a "hüle" szorzás a téma.

Figyelj Pál! Neked egy komoly majd félmillás gyári AC szervo hajtásod van.

Te csak azzal törődj, hogy gyorsító kártyán vagy közvetlen printer porton a lehető legnagyobb sebességű, korrekt step-dir jelekkel tudjad működtetni.

Ezt vedd csak figyelembe, amikor beállítod a szervódat a delta fí/step paraméterénél.

Az összes többi csak kavarja azt a bizonyosat..., ugyanis akkor vagy a szervórendszer, vagy a step-dir alapjel képző korlátaiba ütközől, amin általában nem tudsz változtatni, hiszen ezek vasba öntött képességek egy adott típuson belül.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4497)

© sneci

2008. feb. 06. 13:25 | Válasz | #4501

Az encoder szorzás egy nagy "képzavar", nincs ilyen. A kétfázisú (A,B) encoder egy periódusa 4 állapotot (pozíciót) képes jelezni (0-1-3-2). Ha az encoder pl. 500 cpr, akkor az 500 periódus fordulatonként, azaz $4 \times 500 = 2000$ állapot/fordulat. Vezérlője válogatja, hogy hogyan dekódolja az encodert (quadratúra dekoder). A biztonságos, amikor a vezérlő egy teljes periódust tekint 1 pozíció impulzusnak, ezt szokták 1x-szel jelölni. A 2x, amikor fél periódus 1 pozíció impulzus, és 4x, ha minden állapotváltozást pozíció impulzusnak használ.

Esetedben $131072/4 = 32768$ cpr-es encodered van. Ezt megpörgeted 50/sec-cel, akkor $131072 \times 50 \sim 6,5$ MHz-es encoder jeled lesz. Remélem a vezérlő tudja ezt fogadni.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4497)

© Karcsi

2008. feb. 06. 13:00 | Válasz | #4500

Péter mit szólsz akkor ehez a motorhoz mármint az 500W os hoz.Meg jó volna ha véleményyeznéd a 200W osat is hogy elég erős lessze ekkora géphez.Köszi

Jó ez a postás dolog... :) Jó a hasonlat :)

1. Encoder jelét csak osztani lehet (szorozni nem, vagyis minek... a postás esete...)

2. Az Lpt porton a szoftver által kiadott step jeleket szokták szorozni! Ez is nagyon hasonlít a postás hasonlathoz, de!!! azért teszik, hogy a step jelek mennyisége "elérje" az encoder által adott jelek számát ("beálljon a vezérléshez szükséges egyensúly")... azaz ha nagy az encoder és "sokat" fordul a motor akkor nagyon sok encoder jelet produkál...

Step jelek "felszorozása" azaz sokszorozása egy kényszermegoldás! Azért mert az általunk "kedvelt" szoftverek sokkal kevesebb léptető impulzust tudnak csinálni mit az ipari vezérlők (pl. mint a tied :)

Tehát pl. ha a max. 25Khz akkor ahhoz nagyon kis értékű encoder passzolna, ami nem "divat" a gyári szervomotorokon... de ha lecserélnék az encodert egy "passzolós" kicsi értékűre (kis cpr érték) akkor a tengely pozícióban tartásával akadnak gondok (sőt gyorsítási képesség is romlik - az effektus hasonló mint a microsteppes rendszerénél). Encoder csere helyett persze lehetséges az encoder jel "nagyon erős" leosztása...hogyan beálljon az egyensúly...(de az egyenlő mint. encoder csere)

A vezérlők eleve 4X-es üzemmódban működnek. Azaz az encoder mind a négy élét feldolgozzák!!! (ez nem szorzás!!!) mert postás hasonlattal "minden szórolapon hasznos pozíció információ" van! (ez az alapmód ehhez képest osztanak, ha osztanak)

Ezért pl. egy 500cpr-es encoderre azt szokták írni és mondani, hogy = 2000ppr (pulse per revolution - impulzus/fordulat)

(Mindig az 500cpr-es encoderrel példálózok... mert az egy jó érték...:)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4497)

© Karcsi

2008. feb. 06. 12:30 | Válasz | #4498

Van kefe benne 4 drb, szétszedtem kívülről nem lehetett látni

© Szedlay Pál

2008. feb. 06. 12:24 | Válasz | #4497

Hozzáértők magyarázzatok el nekem valamit.

Mit jelent az encoder szorzás????????????

Itt a fúromon már hetek óta olvasgatom az encoder osztás szorzás gondolatát, de nem értem a szorzást. A legnagyobb problémám az, hogy ha hoz nekem a postás egy szóró lapot akkor ha ebből 10db tesz be a postaládába(pedig egytől is ideges leszek) attól az információ még mindig ugyan az, több információt nem kapok csak egy félét, de azt tízszer.

Olvasgattam a driverem leírását, step/dir üzemmódban ahogyan Tibor45 javasolta.

Itt jól le van írva.

Ha az encoder felbontásom 131072/fordulat

akkor 0.001mm-re jut kb. 26 encoder jel. ez +-13 jel, amin kényelmesen 0.001mm tudja tartani helyzetét 5.08mm menetemelkedésű orsónál.

Ettől teljesen független beállítható, hogy egy step jelre mekkora legyen az elmozdulás pl. 0.01mm így egy 25KHz-es vezérlővel elérhetek 15m/perc-es sebességet. Eddig még értem.

De mire jó az encoder jel szorzás és abból a vezérlő honnan tudja a tengely pozíciót amikor "tíz egyforma újságot" kapott.

Kösz a válaszokat.

© Karcsi

2008. feb. 06. 12:12 | Válasz | #4496

Az viszont tetszik hogy ekkora nagy motor ceruza1,5V elemről is szépen forog

© Karcsi

2008. feb. 06. 12:08 | Válasz | #4495

Tipusa pmes-16-MA31

© Karcsi

2008. feb. 06. 12:07 | Válasz | #4494

Kép itten, a harmadik az a nagy zöld tányér www.hx-dz.net/cp.php?nowmenuid=34448

© Karcsi

2008. feb. 06. 12:03 | Válasz | #4493

A tengely 16mm sulya kb 10-12kg

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 11:53 | Válasz | #4492

A kefenélküli az tökmindegy... :) remélhetőleg sok benne a réz :)

A másik:

Szerintem furcsa... Én még 200-as encoderrel nem láttam gyárilag szerelve szervomotort...

azok az adatok kellene: súly, tengely méret, kefék száma, kép... aztán bele lehet határolni... utánna...

Print Motor= Nyomtató motor ?:)

Válasz 'Karcsi' üzenetére (#4491)

© Karcsi

2008. feb. 06. 11:42 | Válasz | #4491

Csak azt nem tudom mit jelenthet az hogy PRINT MOTOR ez van ráírva is

© Karcsi

2008. feb. 06. 11:40 | Válasz | #4490

Na ezért szeretem én ezt a fórumot, van aki tud segíteni. Legalább is megpróbálnak

© Karcsi

2008. feb. 06. 11:37 | Válasz | #4489

Ha a 200C/T jelzés azt jelenti

© Karcsi

2008. feb. 06. 11:33 | Válasz | #4488

A 200W os pedig TS1446N5E 13 ezt kínálják 15 ezerért azthiszem ezen is 200 as encoder van,de használt ez is.

© Karcsi

2008. feb. 06. 11:29 | Válasz | #4487

Péter az 500 W ról beszélek most, azon nem látok kefét van vagy 12kg a típusa PMES-16-MA31 és ezen az oldalon van róla kép is www.booyear.com/htm.php?nowmenuid=42760

Varsányi Péter

2008. feb. 06. 11:20 | Válasz | #4486

Most akkor ez milyen motor?

DC kefé? Hány kefe? Új? Egy kép róla? Cimke van rajta? Tengely átmérő? A motor súlya? Adatlap? A 200-as encoder nagyon furcsa nekem...

Válasz 'Karcsi' üzenetére (#4484)

© Karcsi

2008. feb. 06. 11:19 | Válasz | #4485

Csak sajnós még nem tudom eldönteni hogy elég erős lesze a 200 W.Mivel amit építetek gépet az 1900 szor 2300 as munkaterületü gép lesz.Ezt az 500W sat az y ra akarom s a 200W sakat pedig a z re és az x re szeretném.Csak abba szeretném kérni a tanácsotokat hogy a200W elég e lesz?

© Karcsi

2008. feb. 06. 11:12 | Válasz | #4484

Köszönöm Tibor a jó tanácsot

© Tibor45

2008. feb. 06. 10:07 | Válasz | #4483

Légy azért óvatos, először egyet vegyél, és próbáld ki. Gondolj arra is, egy új, boltban vásárolt, igazi, márkásabb encoderes 200 W DC szervó motor 100.000 Ft fölött van. Nyilván nem véletlenül ennyi az ára.

Válasz 'Karcsi' üzenetére (#4477)

© Karcsi

2008. feb. 06. 10:04 | Válasz | #4482

A 200C/T az a encoder felbontását jelenti ugye?

© Karcsi

2008. feb. 06. 09:57 | Válasz | #4481



© Karcsi

2008. feb. 06. 09:56 | Válasz | #4480

Akkor ez DC kefenélküli?

© Karcsi

2008. feb. 06. 09:55 | Válasz | #4479

Tibor akkor fogom tudni a vezérlő részét is használni? 😊

© Karcsi

2008. feb. 06. 09:52 | Válasz | #4478

Bocsi 5.1A

© Karcsi

2008. feb. 06. 09:51 | Válasz | #4477

Kínálnak még használt TS1446N5E 13 as dc szervomotort 43V 5.1V 200W 15ezer Ft ért már nem tudom meg e merjem venni.Péter Tibor mi a véleményetek?

© Tibor45 2008. feb. 06. 09:47 | Válasz | #4476

Karcsi! Akkor ez egy DC motor, örülj neki!

Válasz 'Karcsi' üzenetére (#4471)

© Karcsi 2008. feb. 06. 09:45 | Válasz | #4475



© Karcsi 2008. feb. 06. 09:37 | Válasz | #4474

Ezt találtam róla /www.booyear.com/htm.php?nowmenuid=42760

© Karcsi 2008. feb. 06. 09:34 | Válasz | #4473

T

© Karcsi 2008. feb. 06. 09:34 | Válasz | #4472

Szia tibor 2 drót jön ki belőle

© Karcsi 2008. feb. 06. 09:32 | Válasz | #4471

2 drót jön ki belőle

© Karcsi 2008. feb. 06. 09:30 | Válasz | #4470

2 drót jön ki belőle

© Tibor45 2008. feb. 06. 08:18 | Válasz | #4469

Szia Karcsi!
A motor részéből 3 vagy 2 drót jön ki?

Válasz 'Karcsi' üzenetére (#4464)

Varsányi Péter 2008. feb. 06. 07:34 | Válasz | #4468

Az akkor "kefementes" azaz BL motor... itt senki nem fog vele "boldogulni" szerintem...
De van eladó 3 db SanyoDenki BL szervóvezérlőm BL-hez... ha négyzetre akarod emelni a lehetetlent...
A 3db SanyoDenki BL vezérlő = 15.000 Ft (140DC Be és sok-sok amperes :) Nagyon jól néz ki... majd a polcon nálad is :)

Válasz 'Karcsi' üzenetére (#4464)

Varsányi Péter 2008. feb. 06. 07:29 | Válasz | #4467

Step/dir itt a "szabvány" :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#4463)

© Karcsi

2008. feb. 05. 22:27 | Válasz | #4466

És még rá van írva Print motor, azok milyenek tudja valaki?

© Karcsi

2008. feb. 05. 22:26 | Válasz | #4465

Ja és 2500 a fordulata

© Karcsi

2008. feb. 05. 22:22 | Válasz | #4464

Na most lenne jó valami segítség. vettem egy yaskawa pmes-16-ma 31 típusu motort ami dc 83V 7.3A 500W van rajta encoder meg vezérlés is van hozzá de azt csak holnap hozzák. Az encoderon nincscsenek adatok. De sajnos többet nem tudok róla. A nagy gépemre szeretém de nem tudom fogok é egyedül boldogulni vele. Ja és érdekes nincsenek kefék rajta. Tányér típusu, ha valaki tudna segíteni megköszöném.

© tatai

2008. feb. 05. 21:52 | Válasz | #4463

Alapvetően nem step-dir -es lesz, de éppen beszélgettünk róla hogy átalakítjuk step-dir -esre is, hogy a hobbysták is tudják használni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4457)

© tatai

2008. feb. 05. 21:47 | Válasz | #4462

Szia Árpi.

Még várni kell a projectre, lassan halad, meg hát nem is egyszerű a dolog, de ha kész lesz biztos meg tudunk egyezni, nekünk is az a célunk, hogy megvehető dolgot gyártsunk.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#4461)

© Kristály Árpád

2008. feb. 05. 21:29 | Válasz | #4461

Hallihó Mindenkinek!!!!

Nékem van egy kítűnő állapotú ADAPTEC 550-es robot illetve manipulátok karom...servo motorokkal gyári vezérlővel...útóljára telefonokat rakott össze....

Más!!!

Tatai, amenyibem még meglesz a mechanikám és elfogadható árú elektronika érdekelne....

A kar eladó is lehet...ajánlatokat várok....

PÉTER!

Légyszíves ved meg a könyvet nekem is!!!

Üdv.: Árpi

© tomasz

2008. feb. 05. 21:17 | Válasz | #4460

"Ne feledd:
amatőrök építették Noé bárkáját
és profik a Titanicot!"

: -))))

Válasz 'tatai' üzenetére (#4453)

Varsányi Péter

2008. feb. 05. 19:21 | **Válasz** | #4459

Én csak azt gondolom ... egy robot vezérlő szoftverre lenne igény a "középvállalkozásoknak"... (és hardwer-re... de ami talán az egyszerűbb része...)

Szerintem pl. (ahogy Tatai is írta) 3 tengelyre lehetségesnek tűnik... azaz nem lehetlenek...

Ez a 3-as vezérlés pedig már-már igencsak jó lehet! Ez egy piaci lehetőség... annak aki tud ilyet... azaz nem nekem...:) De hát én hobbysta vagyok...

Válasz 'sneci' üzenetére (#4456)

© **Hunka Tibor**

2008. feb. 05. 19:14 | **Válasz** | #4458

NAGYON VÁROM !!!

Válasz 'tatai' üzenetére (#4453)

Varsányi Péter

2008. feb. 05. 19:13 | **Válasz** | #4457

Gondolom step/dir-es lesz...

Nagyon drukkolok (mi mást tehetnék) nektek mert kutakodásaim alapján nincs a világon step/dir-es robotvezérlő szoftver!

Pedig el kellene... ha csak 3 tengelyre... már az is fantasztikus lenne! Talán a hobbycnc-zésben (nemzetközi szinten is) mérföldkö lenne?

Lehetséges!

Válasz 'tatai' üzenetére (#4453)

© **sneci**

2008. feb. 05. 19:12 | **Válasz** | #4456

Azt hiszem egy kicsit elbeszélünk egymás mellett. Te azt írtad Tibornak, hogy "miért nem csinálsz robotvezérlő progit", mintha ebből az jött volna le, hogy eladásra szánt ipari termék lenne a javaslat. Ezt kapcsoltad össze azzal, hogy majd Corel-ben rajzolsz egy egyenes pályát, és megnézed...

Nem arról van tehát szó, hogy nem lehet, csak azt próbáltam érzékeltetni, hogy mit jelent az általános célú megoldás.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4452)

© **tatai**

2008. feb. 05. 19:06 | **Válasz** | #4455

Mi azt mormoljuk magunkban, hogy "úgy is jó lesz, úgy is működni fog, stb..."

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4452)

© **tatai**

2008. feb. 05. 19:05 | **Válasz** | #4454

Mi azt mormoljuk magunkban, hogy "úgy is jó lesz, úgy is működni fog stb..."

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4452)

© tatai

2008. feb. 05. 19:03 | Válasz | #4453

Péter ez a 6 forgó izületen működő robot, matematikája tényleg nem gyerekjáték, ezen dolgozun kb. fél éve hárman (mechanikus, villamos, szoftveres). A mienk (egyenlőre) 3 forgó tengelyre fog működni (ez is már meglehetősen komplikált).

Ha kész lesz a szoftvert és az elektronikát fel tudom neked ajánlani, amihez csinálhatsz magadnak (a saját HD-iddal) olyan mechanikát amelyet akarsz (forgó tengelyest!), és elmondhatod, hogy csináltál egy robotot. :)

Üdv: TT

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4450)

Varsányi Péter

2008. feb. 05. 18:43 | Válasz | #4452

Biztos olvastad már a szervótopikot...


Láthattad, hogy sok minden nem lehetséges... de van ami nagyon nem. (ez a két fajta dolog van általában :)

Ha ezen dolgoztok akkor közbe mormold magadban mint az imát : "úgysem lesz jó, úgy sem működik stb..." - ez nálam bevált... 

Válasz 'tatai' üzenetére (#4451)

© tatai

2008. feb. 05. 18:09 | Válasz | #4451

Péter ne adjál ötleteket. 

Ezen dolgozunk, kb fél...egy éve.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4430)

Varsányi Péter

2008. feb. 05. 16:43 | Válasz | #4450

Minden napra egy "csemege"... egy lehetetlenség...:) Pedíg nem egy komplett robotra gondoltam ami mint a kígyó csavarodik... egy karosra ami mondjuk forog is... de ugyebár ez is lehetetlen...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4448)

© Molinari


2008. feb. 05. 16:30 | Válasz | #4449

Amíg a könyvet olvasod, egy kis ízelítő: [Robonova in actions](#)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4447)

© HJózsi

2008. feb. 05. 14:48 | Válasz | #4448

Péter ezzel el is nyerted szerintem a "Mai nap biztikiverője" címet ... 

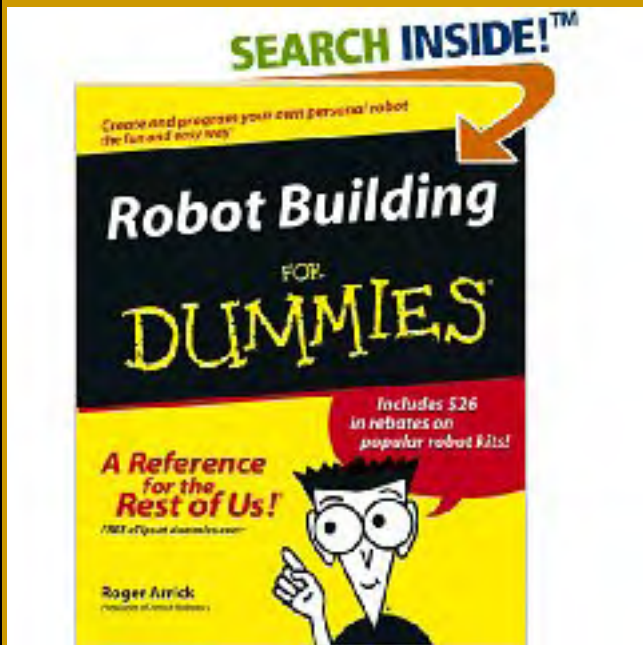
Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4447)

Varsányi Péter

2008. feb. 05. 14:06 | Válasz | #4447



Mindíg a lehetetlent találok ki... 🤪 🤪 🤪 ... vagy a spanyolviaszt... Nade a remény hal meg utoljára... :)
 Na majd veszek egy "szakkönyvet" ...



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4445)

© alfocoder

2008. feb. 05. 13:58 | **Válasz** | #4446

ez valami brutal fogorvosi robot lehet :) itt elmennek a step/dir jelek es a jo fogad vagy a nyelved banja a furast...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4442)

© Tibor45

2008. feb. 05. 13:48 | **Válasz** | #4445

Sneci-hez is kapcsolódva tudod Péter az baj, ha valaki még a problémát sem érti, annak igen nehéz elmagyarázni a megoldás nehézségeit. Amikor Te egy kiállításon látsz egy Kuka hegesztő robotot, az csak látszólag olyan egyszerű, mert már 1000 mérnök annál a cégnél beletette azt a tudást, amitől csak egyszerűen értelmesen mozog.

De tudod mit, televagy ügyis HD-kel.

Gyorsan úgymint a linkelt képen kapcsolt őket sorba, van 6 gyíkod is, tehát kész is a step/dir rendszerű robotod. Ezek után a legutolsó csuklóra szerelj fel egy marómotort, és próbálj próbálj meg egy 3 mm-es furatot 50 mm mélyen függőlegesen (vagy akármilyen irányban) kifúrni. Megemlegetnéd azt a napot,

amikor ez Neked sikerülne a valóságban! 🤖

És egy életre megtanulnád tisztelni a "primitív derékszögű" kooordináta rendszertől akár csak egy forgatóhengerrel eltérő, vagy kibővített 4 tengelyes rendszert, nemhogy azt amelyikben csak csuklók vannak.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4442)

© Szedlay Pál

2008. feb. 05. 13:31 | **Válasz** | #4444

Köszönöm válaszod.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4443)

© Tibor45

2008. feb. 05. 13:29 | **Válasz** | #4443

Bocs, de sokkal nem lettem okosabb. Én a Te helyedben step-dir pozíció szervo üzemmódban nyitnék, amikor a szervo szabályzó PID rendszere van önállóan a feladatokra (nyomaték, sebesség, pozíció) hangolva. Ha ezzel nem leszel elégedett, majd akkor lépjél tovább olyan bonyolultabb verziókhoz, amikor az encodert visszavezeted az alapjelképző egységbe is.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4441)

Varsányi Péter

2008. feb. 05. 13:24 | **Válasz** | #4442

Megrajzolok majd Corelban a két forgópontot és a "vonal végét" egyenesen húzom... és megnézem a szögek változását a forgópontokon... Megpróbálom majd a látottak alapján elképzelni milyen "szuperszámítógép" kellene ehhez...

Aztán veszek egy robotot az Ebay-on :) ... Mert mindennek ez a vége... 😊... mert ezt is csak "valakik valahol" tudják megcsinálni...



Végül is hazánkban a "robottechnika" megoldott... Tehát minek is...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4439)

© Szedlay Pál

2008. feb. 05. 13:14 | Válasz | #4441

Természetesen.

A drivert lehet vezérelnem a motioncontrollerrel step/dir üzemmódban.

De azt javasolják, hogy analóg kimeneten nyomatékvezérléssel kössöm össze a drivert és a morion kontrollert és a szervo beállításokat a motion controllerbe adjam meg, (gyorsulás, lassulás, PID paraméterek, max nyomaték stb..) és ne a driverbe parametrizáljam természetesen az összes tengelyre.

Vagy vezérelhetem step/dir üzemmódban ilyenkor a driverbe kell ezeket beállítanom külön külön? Mert itt is megtehetem.

Természetesen mind két esetben a driverbe megy be az encoder jel és megy tovább a motion controllerbe.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4437)

Varsányi Péter2008. feb. 05. 13:13 | [Válasz](#) | #4440

Én csak láttam egy markológépet ami a lapátját elég pontosan végig tudta húzni az aszfalt felett... :)

Válasz 'sneci' üzenetére (#4438)

© **Tibor45**2008. feb. 05. 12:31 | [Válasz](#) | #4439

Bizony nagy probléma. Gondold végig.
Egy kis matematikai elmélet ízelítő hozzá:
[Tenzorelmélet](#)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4433)

© **sneci**2008. feb. 05. 12:28 | [Válasz](#) | #4438

Amiről ezen a fórumon folyik a vita, elméleti felkészültséget tekintve 3% lehet a 100-as skálán (tisztelet a kivételnek!). Vannak olyan feladatok, amihez még hobbi szinten is legalább 20% kellene. Természetesen nem kínai hadonászó marketing robotra gondolok, hanem valami műszaki alkotásra.

Még egy lineáris szervónál is az abszolút minimum megoldásokat használjuk, pozíció és annyi. Sebesség és gyorsulás dimenzió nincs a visszacsatolásban. (A sebesség rámpa előre programozottan, és nem a visszacsatoláson keresztül valósul meg).

A robot nem azonos egy öt tengelyes cnc-vel. Az első csukló hordozza az összes többi dinamikus terhelését. Igényesebb esetben még a gravitációt is figyelembe veszi a (matematikai) modell.

Egyszóval, én óvakodnék a feladat túlzott leegyszerűsésétől:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4436)

© **Tibor45**2008. feb. 05. 12:24 | [Válasz](#) | #4437

Szia Pál!
Nem értem a kérdésedet.:(
Ezeknek egymáshoz semmi közük. Pontosítanád?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4432)

Varsányi Péter2008. feb. 05. 12:20 | [Válasz](#) | #4436

Egyenesen vinni két pont között két csuklópontot ez a "borzalmas" matematikai, aritmetikai, szervotechnikai feladat"?

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4434)

 **Trapista**2008. feb. 05. 11:44 | [Válasz](#) | #4435

kimaradt egy l...

 **Trapista**2008. feb. 05. 11:43 | [Válasz](#) | #4434

Ne csak azt nézd, hogy a megfogott dolog pl: függőlegesen álljon, hanem azonos magasságban is legyen amíg oldalirányban mozog, esetleg közben előre hátra...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4433)

"egyenes elmozdulás "borzalmas" matematikai, aritmetikai, szervotechnikai feladat."

Ez egy akkora számítástechnikai probléma, hogy van két forgó csukló, mondjuk azonos áttetelel... és azt egyenesen vinni? Mert ugyebár ez ezaz alap... na és ha pl. egyik csukló 2x felbontású? Hát ezt nem értem...
Venni kell egy kínai játékrobotot a Conradban? :) mert az már tudja...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#4431\)](#)

© Szedlay Pál2008. feb. 05. 10:52 | [Válasz](#) | [#4432](#)

Tibor45!

Kérdeznék valamit.

A végeredmény szempontjából jobb e egy nyomaték vezérlésű szerő hajtás cnc szerszámgépen mint a step/dir üzemmód. Vagy miben más? Már mint a végeredmény tekintetében.

© Tibor452008. feb. 05. 10:27 | [Válasz](#) | [#4431](#)

Magyarországon mindenre van igény, csak éppen fizetőképes kereslet nincs.

A Humanoid koordináta rendszerű robot pedig igen bonyolult pályagenerálással dolgozik 5-6 szinkron csuklós tengely mentén.

Ilyen koordinátarendszerben egy precíz függőleges egyenes elmozdulás "borzalmas" matematikai, aritmetikai, szervotechnikai feladat.

Persze ha csak hadonászni kell, és betanítani végpontokra, az más kategória, az csak pont vezérlés. 23 évvel ezelőtt egy hengerkoordináta rendszerű ilyen kis betanítható oktató robot megtervezése, legyártása volt a diplomamunkám.

A komolyabb robotok egyébként semmiben nem különböznek a CNC szerszámgépektől irányítástechnikájukat tekintve, sőt adott esetben sokkal nagyobb értékűek, bonyolultabbak lehetnek mint egy sima CNC marógép, különös tekintettel a nagy sebességű, merev, de kis tehetetlenségű megvalósíthatóság miatt, és az előbb említett valósidejű pályagenerálás miatt.

A step-dir rendszer pedig ide már sok esetben nem elegendő.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4430\)](#)

Tibornak...
Ha már ilyen ügyes szoftvereket tudsz írni miért nem csinálsz robotvezérlő progit...
Azt betaníttják és csinálja és csinálja... Különösebben nem zavarná a felhasználókat a DOS-os felület... (mert csak egyszer "odapöcögetnék"... és kész)
Ez sem olyan egyszerű feleadat... mert pl. egy karon 2 db HD (de lehet más is) ... különböző áttétellel.. és ha az akarjuk, hogy a kar egyenesen haladjon... és mindezt 5-6 tengelyen...
Ha jól néztem ez step/dir alapon... nincs a világon!!!... Ez egy piaci rés!
Ipari robotot venni készen vezérléssel pedig meghaladják egy "kisvállalkozó" lehetőségeit...
Robotra pedig lenne igény... rakosgatni, hegeszteni... stb... Tiszta robotmunkákra... (tesztnek: "kezébe adni egy proxxon marót, hogy gravírozzon nyákot":)
De ennél általában sokkal egyszerűbbek azok a monoton feladatok... amire kellene...

le ám :) Z-nek hívjuk azt a tengelyt ami a függőleges mozgást végzi azaz "belefúr" az anyagba...

[Válasz 'Bence' üzenetére \(#4428\)](#)

Helló! Tudom hogy most sokan le fognak nézni, mert még ezt sem tudom, de a marógépeken nem y-nak hívják a függőleges tengelyt mint egy koordinátarendszerben? sajnos még kezdő vagyok. Tetszenek a vidók, nagyon jó a géped!

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#4425\)](#)

Már nem a BF20-as marófej van rajta.
Janko

Jól látom, ez az a gép amelyiknek Z irányú mechanikája + a marófej egy BF20-ról származik ?

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#4420\)](#)

Köszönöm a konvertálási segítségédet!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4423\)](#)

A gép sem rossz.

[Válasz 'vbodi' üzenetére \(#4421\)](#)

TIBOR MAPPÁJA ÉS BENNE A VIDEÓK MPG és WMV FORMÁTUMBAN ::: Mindenki választhat kedvére...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4420)

© **Hunka Tibor**

2008. feb. 04. 20:28 | **Válasz** | #4422

KÖSZÖNÖM megnéztem OK !!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4420)

© **vbodi**

2008. feb. 04. 19:57 | **Válasz** | #4421

Szia Tibor!
Szuper!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4420)

© **Tibor45**

2008. feb. 04. 19:26 | **Válasz** | #4420

Szia Péter!
Ok. Feltettem még egy olyan verziót, ahol Vargha Kálmán Úr elég robusztus és precíz építésű CNC gépét is lehet látni, valamint az egész gyártási folyamat tanulmányozható.
(Wmv8-ben is megpróbáltam, de sokkal gyengébb a minősége, elnézést akinek az mpg-t nehezebb megnézni.)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4419)

Varsányi Péter

2008. feb. 04. 16:53 | **Válasz** | #4419

ÉN IS! Sokkal több kellene... Ha felteszel a netre egy pl. teljes hosszúságút, vagy többet vagy elküldöd nekem DV kazettán, vagy DVD-n, vagy CD-n... én megcsinálnám jó formátumra... neked.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4417)

© **Hunka Tibor**

2008. feb. 04. 15:21 | **Válasz** | #4418

VIDEOT AKAROK NÉZNI !!!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4417)

© **Tibor45**

2008. feb. 04. 15:12 | **Válasz** | #4417

Szia László! Köszönöm.

Nagyon jó példát írtál, de lehetne még bővíteni: dörzsár, maró-üregelő szerszám testek, .., stb egy befogásból történő gyártása. Ha belegondolsz, szerszám oldalról lehet marót, köszörűkorongot, és esztergakést alkalmazni. A kívánt felületi érdesség, pillanatnyi átmérő, előtolás határadatok határozzák meg elsősorban, mit lehet még megvalósítani. 10-15 mm furatnál már van akkora forgácsolási sebesség, hogy a szinkron is még tartható a szervoknál, és már esztergálni is lehet. Nagyobb furatoknál meg akár egy komplett maró-köszörű hajtás befér. De abban mindenképpen egyetértek Veled, a furatoknál vigyázni kell, alaposan át kell gondolni a variációkat.
(A szombati leveledre válaszoltam, remélem megkaptad.)

Válasz 'Bagyinszki László' üzenetére (#4416)

© Bagyinszki László

2008. feb. 04. 14:05 | Válasz | #4416

Szia Tibor!
Még elméleti síkon folyt az új fejlesztésed ki tárgyalása nem igazán értettem a lényegét, de most a videó megnézése után már világosodik. Ha jól értelmezem ezzel a módszerrel el lehet készíteni pl egy menetfúrót négyszöggel, hengeres szárral, hátraesztergált menettel három vagy négy éllel söt csavart horonnyal és ezt egy felfogással. A megmunkáló szerszám oldaláról vannak aggályaim főleg furat megmunkáláskor. Gratulálok.
Üdvözlettel Bagyinszki László

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4414)

© Tibor45

2008. feb. 04. 13:49 | Válasz | #4415

Nagyon szívesen megyek majd Hozzád is, ha a gépeden megszűnnek a szükséges technikai feltételek. Na meg a baglyodat is jó lenne "egységugrasztani", és majd a Fórumon beszámolunk a tesztekéről.
Csak majd óvatosnak kell lennünk, mert egy bagoly és egy sas könnyen egymásnak is ugorhat, de majd figyelünk rájuk. 🐉

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4412)

© Tibor45

2008. feb. 04. 13:31 | Válasz | #4414

Szia Tibor!

Ha lesz majd egy eléggé merev, golyósorsós géped, ami képes köszörű szupportot is mozgatni, máris megpróbáljuk a spirál vagy egyenes élű maróidat megélezni. Ez is egy komoly felhasználási terület lehet majd, hiszen hagyományos CNC-vel nehéz szinkron hátraesztergálni (ha egyáltalán képes), itt pedig "gyerekjáték".

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#4413)


© **Hunka Tibor**

2008. feb. 04. 11:19 | **Válasz** | #4413

Mindenki nyugodjon meg , és azon legyünk hogy BÉKÉBEN éljünk egymás mellett .
Tibor45 -nek : a rendszereddel én szerszámot szeretnék köszörülni ha majd meg tudom venni .

© **HJózsi**

2008. feb. 04. 11:14 | **Válasz** | #4412

Én remélem rövidesen élek a felajánlásoddal! :) Mivel még fejlesztés alatt van, jó lehetőség mindenki számára, hogy segítsen a fejlesztőnek, a műszaki tartalom mellett mire érdemes figyelmet fordítani... Miért ne születhetne egy jó termék ? ! ... 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4407)

© **D.Laci**

2008. feb. 04. 11:01 | **Válasz** | #4411

Már ne hari Tibor de kibeszélt 10mm menet emelkedésről 100mm átmérőről.
Az meg téged minősít hogy meglévő dolgokat nem tudsz vagy nem akarsz elfogadni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4407)

© **D.Laci**

2008. feb. 04. 10:58 | **Válasz** | #4410

Hát még szép hogy nem ugyan az...
Csak egy példa akart arra lenni hogy a PDA-t használják az iparban.

Az én ötletem szerint sem közvetlenül a PDA Vezérli a gépet... Most hogy a NC progit szállítja, vagy a vezérlő progit ezen keresztül kezeled...
Na huztam melegebb éghajlatra!
Csá

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#4408)

© **HJózsi**

2008. feb. 04. 10:35 | **Válasz** | #4409

A "Pocket cnc" nem gépvezérlésre szolgál ... csak szállítja a már kész NC programot, könnyen lehet vele a gépbe beírni, kiolvasni adatokat soros v USB vonalon pssst!

© **aszbolit**

2008. feb. 04. 10:31 | **Válasz** | #4408

Servos a topik, de!

A pocketDNC-nek nem sok köze van ahhoz, amit Te kitaláltál. Az véletlen, hogy a kulcs eszköz mindkét esetben PDA. Csak ennyit akartam...
Megjegyzés gyanant...

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4406)

© Tibor45

2008. feb. 04. 10:28 | Válasz | #4407

- nagyszerű: az Téged minősít szakmailag, ha pl. egy 10 mm menetemelkedésű menetet 100 mm átmérőn 10.000-es főorsó fordulaton akarsz esztergálni.

- ez a rendszer még nincs kész, fejlesztés alatt van, nem adtam el egy darabot sem, közeljövőben nem is fogok.

Ahogy már írtam bárkinek ingyenes lehetőséget kínálok fel a kipróbálására.

Azt gondoltam, ez is van olyan érdekes szervotéma, mint állandóan ebayozni, stb.,

Ha nem haragszol, kitérek előled.

Nincs energiám meddő vitákra.

Ha szigorúan szakmai kérdésed van, arra bármikor válaszolok, feltételezésekkel, sértődésekkel, műszaki butaságokkal nem akarok foglalkozni.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4406)

© D.Laci

2008. feb. 04. 10:10 | Válasz | #4406

Nem köztöködni akartam csak, hogy mások is jobban megismerjék a rendszered és a mia Mach-unk, előnyét hátrnyát.

Jobban szét kellene nézned hogy egy kicsit komolyabb CNC eszterga mit tud NEM RITKA HOGY 10000ford/min fordulton menetet vágnak...

PDA... csak fevetetem egy ötletet. amit sikeresen alkalmazok. Ami nem lehet hülyeség ha nagy cégek alkalmazzák... : <http://www.pocketdnc.com/>

Sajnálom ,hogy ilyen a hozzá állásod.

A korábban beígért "4D"-s fájldod még nem érkezett meg...

Kicsit lazább üzletpolitikát kellene folytatnod, a marketingről már nem is beszélve. Kiváló tanfolyamokra lehet jelentkezni!

Tisztelettel: Dorogi László

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4402)

© Tibor45

2008. feb. 04. 10:09 | Válasz | #4405

Oksika! Félreértés ne essék: Mindenki szabadon és saját döntése alapján csinálja azt, amit jónak tart. Ettől szép az élet, sokan vagyunk és sokfélék. Annak idején azt gondoltam, a műszaki világ tényeken alapul, objektív. Manapság látva, mi történik a világban, egyre inkább kételkedem már ebben.



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4404)

Varsányi Péter

2008. feb. 04. 09:57 | **Válasz** | #4404

A "csicsára" a megoldás itt a lényeg... de már megint nem veszed észre a fától az erdőt :)

Lehet figyelmen kívül hagyni egy szoftver vagy áramkör tervezéskor (avagy egy spec. megoldás) a piac igényeit... ez pedig a te döntésed... Csak úgy megjegyzem... A Gecko tervezője és a WinPC írója veled egykorú... és bizony ahogy olvastam az írásaikat a neten... hát elég fafejek...

Mindkettő!!!... de tudtak és tudnak előre lépni... azaz kilépni a saját burkukból... :) Persze vicсорognak közbe... :) dehát pénz beszél kutya meg ugye ugat...:)

Bizony... Én is már "ügynöknek" érzem magam... de inkább hívjal "hittérítőnek" :) Az csinálja ingyen... :)

Kevés helyen jársz... gondolom csak olyan helyekre ahova szívessen mész... :) Ahol tudod, hogy nem ér "csalódás"...:) Persze itthon még nem eleterjedt annyira... de kb. 6000 licencet adott el... (az pedig 6000 db mert ugyebár hardverkulcsos és másolhatatlan :)

Mivel én vagyok az egyetlen magyar felhasználója a programnak - ezért csak miattam csinálták meg magyar nyelvűre! Micsoda megtiszteltetés!

Köszönöm! 😊😊😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4403)

Első ... 18 19 20 **[21]** 22 23 24 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Tibor45

2008. feb. 04. 09:46 | Válasz | #4403

Péter!

Lassan úgy érzem, a WinPCNC ügynöke vagy. Ez egy progi a 77 közül. Nagyon bemerevedtél, még a szervódat is lebutítod ehhez. Ez a Te dolgod, úgyis van rá saját magyarázatod.

Egyébként meg hajrá, netezetek, szaladgáljatok PDA val, meg mobil telcsivel, meg mit tudom én mivel, és azon keresztül irányítsátok a CNC Hobby gépeiteket. :)) Ezek is szép dolgok....

Csak éppen komolyabb CNC üzemben ilyesmit én nem láttam, a gépkezelő ritkán netezik CNC gépén, és normális esetben egy HW-SW erőforrás minden porcikája elsősorban a CNC gyártás minőségét szolgálja. Én úgy gondolom, a divat, a csicsa másodlagos kellene hogy legyen.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4398)

© Tibor45

2008. feb. 04. 09:32 | Válasz | #4402

Szia Laci!

"Nem volt szükségem számolni (nemis tudok)"

Kár, én szeretek kiszámolni valamit, ha lehet, és van rá képlet, mielőtt nekirohanok fejjel a betonfalnak a gyakorlatban bárminek is.

Pl. egyből kiderült volna, hogy már egy TR16*4-es menetet sem tudsz már vágni. És az előtolás csak az egyik korlát: gondolom halottál már a vágósebességről is, ami igencsak átmérő függő. Azaz ez minimum kétváltozós, erősen korlátos függvény.

A többi kérdésedre röviden mind igen a válaszom. De ha nem haragszol, kár untatni a Fórumot a mi párbeszédünkkel. Valahogy egyfajta kötozkodést, kontrát érzek minden hozzászólásodban, ami ezt a szinkron technológiát illeti. Kérlek fogadd el a videók láttán is, működőképes, és adott feladatot csak így lehet

megoldani, természetesen korlátai is vannak a rendszernek, de minek nincs???

Elsősorban azokban a pontokban, ahol a pályagörbe függvény elsőfokú differenciálhányadosa a végtelen felé tart. Ezt egyébként az adott szervó egységugrásteszttekkel megállapított képességeihez lehet beállítani, és ezt a megadott limitet a program valós idejű pályagenerálskor figyelni, és kijelzi a kritikus pontokat. Teszt üzemmódban a grafikai szimulátor ezt mind kiszámolja a teljes bonyolult felületre vonatkozólag.

Első ránézésre ez egy egyszerű, bár kicsit meghökkentő gyártási eljárás.

Én arra kérlek, gondold végig, hány fontos önállóan is elég kemény része van ennek a technológiának (dinamikus szervó, igen gyors aritmetikájú, algoritmusú valós idejű pályaelem generálás, közben pedig millió adat figyelése, lekezelése az I/O porton,..), ráadásul úgy ha a főorsó megáll, akkor minden megáll, azaz állandó szinkron fenntartás mellett. Azaz ez nem egy "buta merev" G kódos rendszer, ami változatlanul nyomja kifelé akkor is step-dir jeleket, amikor lassul, vagy megáll a főorsó.

Alap szakirodalomnak pedig javaslom a lefejtő forgácsoló eljárások tanulmányozását, pl. egy Maag, Pfauter, Fellow rendszerű hagyományos szerszámgép csodálatos kinematikájú, igen precíz gép.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4397)

© HJózi

2008. feb. 04. 09:26 | Válasz | #4401

Úgytűnik BG is rájött, hogy egy piaci szegmenssel jól elbánt, ill. a csicsa turbózása azt eredményezi, hogy ismét lecsökken a stabilitása egészen a Win95 szintjére, noha egy kétmagos procinál az egyik mag 80%-ban csak a rendszerrel foglalkozik, mikor nincs is semmi feladat.. : (szóval Win Pista messze nem hozta a várakozásokat és a készítő által trombitált speckókat... mindenestre gőzerővel fejlesztenek egy újabb win változatot, amiből lesz abszolút fapados, csak kernel, viszont realtime kernel is lesz és erre lehet felépíteni az igények szerinti csicsát... Ez így már nem hangzana rosszul, ha nem BG csinálná, mert az önkompatibilitáson eddig mindig elcsúszott, talán éppen azért...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4398)

Félre ne érts! Most nem a te megoldásodat akarom becsmérelni! Maximálisan elismerem, és átérzem milyen munka és tudás van mögötte!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4396)

Amit én írtam ott se net se semmi ilyesmi nincs a gépen, csak egy spéci szoftver (itt vannak alap 3d-s elemek, amit beméretezel a kész gyártmányhoz, és ő megcsinálja a terítéket) amivel terveznének aztán vágnának ha nem kéne mindig oprendszert váltani... Azt kéne megoldanom nekik, hogy ne kelljen annyit eszetlenkedni mire kivág egy nyomorult formát... Persze magyar gyártmányú a gép...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4396)

Én is vettem PCNC DOS-t... csak azért ha "megszerkesztek-beállítok" valamit WinPCNC-ben... akkor a file-t átteszem a DOS meghajtóra... (A két progi PCNC-DOS és WinPCNC-Economy szinte mindenben azonos - azaz kompatibilis egymással - Ezért is vettem ezt! és ezért nem CNCGraf van...:)

De ez nem járható azaz (nem éri meg) ha csak 1-2 munkadarab kell...

Sajnos kell a "csicsa"... nem azért amit írtál, azért mert pl. a nálad fiatalabbaknak a DOS már születésük előtt "ki volt dobva"...

Több évig Lewetz úr mindent próbálgatott... de rájött, hogy csak veszthet... és csinált Win verziót.. (sírva! de megtette)

Csak még a történetéhez:

Ma is árulja a DOS verziót (149 Euro) Sőt frissíti is, persze 2006-ban volt az utolsó upgrade utolsó verzió a DOS-osból (nekem ez van meg)...

Ő is szereti a DOS verziót... csak a piac nem! Azaz veszik ma is de csak 40 éves kor feletti ügyfelek! :) Ügye érted...

A "csicsa" legyőzte a racionalitást - ez van! Most neki az a dolga, hogy kihozza windowsból amit csak lehet... és ez jól sikerült neki! (jó a drágán vett kernel:)

De nem bírta az agya neki se... Ezért csinálta a WinPC-Professional változatot!

Erre a Professional változatra (külső dobozos*) írja, hogy olyan jó mint a DOS-os progi :)

Ad el még célgépekhez DOS verziókat, ahol (gondolom) egész nap ugyanazt csinálja a gép... (széria munkát)

WinPCNC Professional = egy WinPC-NC Economy (+ speciális extrák pl. sok I/O port) és egy külső doboz amiben egy ipari kártya PC van...

Lehet, hogy abban a dobozban "megegyszer" fut egy PCNC-DOS progi... és a kettő össze van kötve egy soros kábelel? Nagyon is lehetséges!

===== De ez akkor egy jó ötlet! Windows felület és DOS motor... =====

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4396)

Örülök hogy képesrá "papíron".

Nem volt szükségem számolni (nemis tudok) mivel az én fa esztergám "amin bűvészkedek" z tengely (ami a leglassabb perpillanat 6000mm/min re képes)

így akár 6000ford/min nél 1mm menetet elvben simán rávágná. gyakorlatban 2000min/fordon vágtam 2mm menetet.

1 réses tárcsával már vágtam több bekezdésű menetet.

Nem tudom ,hogy akkor az én gépem hány 50 millát ér... :)

Lenne még pár kérdésem a technológiádal kapcsolatban.

Lehet e szobtor marni vele? Ha lehet akkor hogyan munkálja meg, forgatva, vagy képes Z tengelyen pásztázva?

Képes -e tányér szerű dolgok lapjába 3D marására?

Képes -e pozíció fúrásra?

Válaszodat előre is köszönöm!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4369)

© **Tibor45**

2008. feb. 04. 08:03 | **Válasz** | #4396

Nehézen eldönthető kérdések ezek.

Szerintem ketté kell választani a problémát.

Kell egy olyan mindentől független PC, amivel a CNC gépedet működteted. Ennél a gépnél az a fontos, hogy az adott forgácsolási technológiát a műszakilag-gazdaságilag a legjobban megoldja valamilyen korrekt step-dir kimenetű progammal.

Baromságnak tartom azt, ha valaki netezik, vagy videót akar nézni a műhelyében azon a gépen, amivel forgácsol, arról nem is beszélve, mit kockáztat ilyenkor ha lefagy.

Kell egy másik gép, ahol az irodában, szobában kényelmesen netezgetek, letöltögetsz, fórumozol, CAD-CAM progikkal dolgozol, fejlesztesz, ..., stb.

Ezekhez nyilván szinte csak Win, vagy más komolyabb op. rendszerek csak a nyerők. És ha így nézzük, akkor már csak a léányeg, a Felhasználó elégedett legyen a kis rendszerével.

© **sneci**

2008. feb. 04. 06:08 | **Válasz** | #4395

Lemaradt a hivatkozás...

Tibor gépével kapcsolatban szoltam volna hozzá (bele:)

Válasz 'sneci' üzenetére (#4394)

© **sneci**

2008. feb. 04. 06:05 | **Válasz** | #4394

Volt egy Gusztáv film, amikor elromlott az autója, és minden segítőt a sajátjához hasonlóra akarta javítani Gusztáv autóját... Ez a történet itt másról szól. Gondolom első fázisban célgép cél-szoftverrel. A csicsa időben és pénzben többszöröse lehet a működtető magnak. Az lehet egy harmadik fázis. Ezt megelőzi a második fázis, ahol össze lehet gyűjteni az általánosításhoz szükséges igényeket és tapasztalatokat.

© HJózsi

2008. feb. 04. 01:34 | Válasz | #4393

Én az XP-vel már elvagyok, majdnem szeretem... az elődeihez és utódaihoz (Vista) képest mindenképpen! De azért betáraztam DrDos-ból, meg UBUNTU real time cnc live cd-t is égettem, ki is prónáltam. Sajna ez utóbbi über fapad... valószínű inkább a SuSE-val próbálok realtime kernelt fordítani és úgy a cnc progi, de már láttam, hogy messze elmarad a Mach3-tól ... Sajnos amit Balu is írt, a termelésben gyorsan mellőzik a nehézségekkel járó eszközöket... Viszont ami frappáns és jó attól meg nem válnának semmi pénzért. Egy jó technikai megoldáshoz mindenképpen felhasználóbarát, azaz könnyű kézreeső, gyors alkalmazhatóság is kell... esetleg jó interface, vagy beágyazhatóság...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4392)

Varsányi Péter

2008. feb. 03. 22:28 | Válasz | #4392

Ilyen a világ... így aztán lehet szeretni vagy nem szeretni a windows-t... Bill Gates-el együtt... Bill-i bácsi azért ha gondolt volna ránk... de nem tette... :)

Válasz 'Balu' üzenetére (#4391)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2008. feb. 03. 22:23 | Válasz | #4391

Sajnos a felhasználó nagy úr... Én tudok egy céget ahol több éve áll egy cnc (5millás plasma), mert a tervező program win alatt megy a vezérlő meg dos-os... Sajnos azt mondják, hogy inkább nekiállnak kézzel kivágni a cuccot, mint hogy szarakodjon az újraindítással stb... Nem sorozatban gyártanak...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4390)

Varsányi Péter

2008. feb. 03. 22:08 | Válasz | #4390

Tudom, hogy erre nagyon jó... csak azt mondom nehéz eladni a dolgot. A Lewetz amikor kiadta (nem is oly rég - pár éve) a WinPC verzót csak sírt és sírt... de a piac megkövetelte! Nem volt választása... A real time kernelért kér majdnem 100 Eurót! azaz a PC-NC és a WinPC-NC között ennyi a különbség... írta is a német fórumon, hogy nem maga csinálta ezt a real time kernelt... vette és nem olcsó a licence... szóval ez van... Ő sem szívessen tette, de évekig kereste az IGAZIT! azaz ami "majdnem" olyan mint a DOS...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4389)

© Tibor45

2008. feb. 03. 21:47 | Válasz | #4389

Nincsen gond. A mai X gigás vinyón igazán hagyatsz 1% DOS partíciót is, így szerényen mindig lesz a háttérben egy megbízható barátod is a gépen. Nem sok kenyeret kér, és ha éppen rá van szükséged egy adott feladat hatékony elvégzéséhez, jó az öreg a háznál.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4387)

Alapvetően egyformán látjuk a dolgokat, és ez jó dolog.

Örülök, hogy a lefejtő marógépeket Te is igen komoly alkotásoknak tartod, ahol elektronikus kompenzáció ide-vagy oda nagyon nehéz CNC-síteni még a mai tegelyenkénti multiprocesszoros ipari vezérlőkkel is.

Aztán persze olyan "részlet" kérdésbe már nem érdemes mélyebben belemennünk, és vitát nyitnunk, hogy mi a merevebb, és jobb időálló rendszer. Én azért eléggé tudok tisztelni, becsülni egy acél anyag legnagyobb megengedett szakítószilárdságot, és egy köszörült, edzett fogaskerékajtómű merevségében inkább bízom.

Próbáld ki egy ilyen hajtóművet egységugrás tesztelni, meg egy szervót. Borítékolom előre, melyik lesz a jobb.

Válasz 'csg67' üzenetére (#4386)

Ez a "486 DX100, 10 MB vinyo, 1 MB RAM, 1 MB SVGA."... Hát ha ez 10x-be is kerülne... egy gépnél akkor is csak a 5-10%-a... szóval ez "édesmindegy"... szerintem a leendő megrendelő szempontjából...

Viszont a "felhasználóbarát" felület az már nem... azaz (sajnos?) ma már elvárják azt a felületet amit megszoktak... azaz azt a "fránya" windowst...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4385)

A mechanikában rengeteg hiba van és ezeket nagyon nehéz hagyományos módszerekkel kompenzálni (bár vannak nagyszerű és elmés megoldások).

A mai CNC-k (bár elismerem, hogy ez nem hobby szint) rengeteg dolgot kompenzálnak. Kezdve a sebesség előreccatolással megvalósított 0 követési hibától a nemlineáris hibakompenzációt át a különféle termikus, tapadási, orsó torziós lengésig, stb, stb...

Az "egyszerű" mechanikus dolgok csak annyira pontosak, amennyire a gyártás és a beépítés gondossága azt megengedik. Csak elméletileg hibamentesek, sőt ha jobban belegondolunk csak akkor lennének azok, ha végtelenül merevek lennének és egyéb ilyeneknek megfelelő lennének. Hagományos lefejtő marógépeket (a példa kiváló, a gépipar legpontosabb gépei!) pedig fognak is gyártani, mivel az ott megvalósított kinematikai viszonyokat általános CNC vezérlővel problémás megvalósítani (persze léteznek célhardverek).

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4381)

Köszí! Meg fogsz lepődni: az a része QB nyelven fut.
Kökemény vas kell hozzá, minimum konfiguráció:
486 DX100, 10 MB vinyo, 1 MB RAM, 1 MB SVGA.:))
Azaz nulla forintba kerül hozzá a PC.
Persze fut egy mai "erőművön" is.

Válasz 'sneci' üzenetére (#4384)

© **sneci**

2008. feb. 03. 19:57 | **Válasz** | #4384

Megnyerő az "inverz szinkron" rendszered, gratulálok. Egyszerű és nagyszerű - már mint az ötlet -, a vezérlése persze nem kezdőknek való. A pc-n futó felületképző és interpolátor miben van írva?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4381)

© **Tibor45**

2008. feb. 03. 19:44 | **Válasz** | #4383

Á, dehogy vagyok én retro párti.
Bár minden megoldható lenne csak a billentyűzet
nyomogatásával...)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4382)

Varsányi Péter

2008. feb. 03. 19:34 | **Válasz** | #4382

Halottál már az SKF microprocesszor vezérelt mágneses csapágyáról?
De azért a kerék az kerék marad... az egy nagy és meghatározó találmány volt akkoriban és ma is az... ez az ami "érték álló"...
Persze nem szabad "retroba" átmennünk :) ... és "helybetopizni"... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4381)

© **Tibor45**

2008. feb. 03. 19:10 | **Válasz** | #4381

Hát nem tudom, én nem így látom. A legjobb szervorendszer is a létező eredő időálló miatt sokkal lassúbb mint egy precízebb mechanika. Ameddig egy fogaskeréken van fog, az szinkronban is van. Ezért van az, hogy ha jól tudom, még mindig gyártanak hagyományos lefejtő marógépeket csigakerék, és fogaskerék készítéshez, CNC ide vagy oda. Szerencsére néhány dolgot nem bír megőlni a divat: potméter, transzformátor, fogaskerék, menetesorsó, csapágy, ...
Még jó hogy ezeket nem lehet PIC-cel, IC-vel és egyéb csodákkal pótolni, és ha azt vesszük, ezek között vannak 4.000 éves ötletek is, akkor ez már valami. Én ennek örülök. Picit értékállóbb dologok, mint egy hardware elem a számítástechnikában.

© **Tibor45**2008. feb. 03. 18:54 | **Válasz** | #4380

Szia! Kösz! Azért nem látsz forgácsolást, mert ez direkt egy olyan részlet, amikor legyártottuk, leállítottuk, kávészünetet tartottunk.

Majd újból elindítva a rendszer megkereste a szinkron pontot, és ugyanazon a pályán végig "simította" a felületet. Ha forgácsolt volna, az lett volna a baj, de így már érthetőbb talán ez a videó. Erről is van gyártási videó is, csak azt Kálmán és Ferenc készítette, még én sem láttam.

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4377)

© **Varsányi Péter**2008. feb. 03. 18:17 | **Válasz** | #4379

Ha ez a feladat ilyen számítás igényes ... nem lehetne beletölteni egy mikrovezérlőbe ami sokkal gyorsabb mint egy PC-s progi? Persze tesztnek előtte akár (lasabban) egy PC is lejátszatná... de utána bele egy külső "dobozba"... és indulhat a tömegtermelés... :)

© **Varsányi Péter**2008. feb. 03. 18:12 | **Válasz** | #4378

Nem olyan nagy zavar van mint elsőre kinéz = WMV formátumot (8-as vagy 9-es mindegy) kell használni... (ez most talán a legjobb és leg elfogadottabb webes felületen)

Ezt minden gép alapan (windows) ismeri... (nem úgy mint a divX-et, Xvidet, mov., avi... stb... ahhoz kellene mindenféle codek-ek)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4372)

© **vbodi**2008. feb. 03. 18:11 | **Válasz** | #4377

Szia Tibor!
Klasszak a videok,a sas4 -nél a fogaskeréknél mindig egyirányba forog a főorsó,mert a videón úgy látszik,hogy a maró lefelé nem forgácsol.

© **csg67**2008. feb. 03. 17:53 | **Válasz** | #4376

Egy átlagos eszterga minőségét a te rendszereddel is el lehet érni. Ha pedig van menetemelkedési hibakompenzáció (egyszer pontosan végig kell mérni, hogy hol mennyire csal az orsód, aztán a szoftver majd kompenzál) akkor még jobb is lesz.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4373)

© **csg67**2008. feb. 03. 17:53 | **Válasz** | #4375

Egy átlagos eszterga minőségét a te rendszereddel is el lehet érni. Ha pedig van menetemelkedési hibakompenzáció (egyszer pontosan végig kell mérni, hogy hol mennyire csal az orsód, aztán a szoftver majd kompenzál) akkor még jobb is lesz.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4373)

© **csg67**2008. feb. 03. 17:50 | **Válasz** | #4374

Egy átlagos eszterga minőségét a te rendszereddel is el lehet érni. Ha pedig van menetemelkedési hibakompenzáció (egyszer pontosan végig kell mérni, hogy hol mennyire csal az orsód, aztán a szoftver majd kompenzál) akkor még jobb is lesz.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4373)

© Tibor45

2008. feb. 03. 17:33 | Válasz | #4373

Egyetértek Veled, én sem hiszek a fordulatonkénti 1-4 impulzussal dolgozó menetesztergálásban.

Ide komolyabb esetben kemény szinkron kell, ehhez pedig sok-sok információ a főorsó pillanatnyi szöghelyzetéről és a lehető legdinamikusabb hajtás.

Az előbbiek alapján azt is be kell látni, hogy egy mechanikus vezérsó kényszerkapcsolat minőséget szinte lehetetlen elérni elektronikusan, csak alulról lehet megközelíteni.

Persze a flexibilitás az más, ott igen nagy hátrány, amikor cserekerekkel kell bajlódni. Valamit valamiért.

Válasz 'csg67' üzenetére (#4371)

© Tibor45

2008. feb. 03. 16:56 | Válasz | #4372

Köszí, legközelebb úgy teszem. Videó formátukban profi vagy, hallgatok Rád. Csak azt tudnám, ezekből a formátumokból és a hozzátartozó codec-ekből miért kell a piacon, a neten naponta újabb 10-nek megjelenni...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4370)

© csg67

2008. feb. 03. 16:50 | Válasz | #4371

A menetvágás jellemző problémája a szinkronizálás. Mivel a főorsó "csak" forog, ezért a szánoknak kell hozzá igazodni (jó tudni, hogy a forgás mindeképpen ingadozik). A kérdés az, hogy a főorsón lévő jeladó (null)impulzusának jelét hogyan dolgozzuk fel. Ha erre egy speciális hardver van ami mondjuk egy interruptra várva indítja a tengelyeket és a jeladó impulzusai vezérlik a mozgást, akkor elég jó eredményre számíthatunk (ha jól látom/értem, Tibor45 rendszere ilyen, egyébként hasonlóan csinálják a HUNOR vezérlések). Amennyiben szoftveres bűvészkedésbe kezdünk és egy program próbál szinkronizálódni akkor ne várjunk sok jót (elég arra gondolni, hogy 2000-es fordulatonál 12 fokot fordul az orsó minden ezredmásodpercben). Az ilyen rendszerekkel nem lehet igazán pontos emelkedésű menetet készíteni (általános célra legtöbbször jó, szerszámkészítőknek nem ajánlott).

A másik probléma a menet végén van. Itt ugye ki kellene rántani a kést. Már az első próbálkozásnál javaslom a szerszám kúpos kiemelését (az utolsó egy-két emelkedésen), elkerülendő a szerszám élének letörését.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4367)

Varsányi Péter

2008. feb. 03. 16:49 | Válasz | #4370

Wmw-be kellene konvertálnod a videókat... vagy 10x jobb tömörítése... nézd meg a videóimat... Pedíg ezeket mind a fényképezőgéppel csináltam...

Egy jobb videó... több "szakember" értené... gondolom.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4368)

© **Tibor45**

2008. feb. 03. 16:45 | **Válasz** | #4369

Írtam már, a menet hengerpaláston az alapeset. Semmi gond nincs vele, akár 4.000 fordulaton sem.:)) Természetesen azért annak érdemes lett volna utána számolnod, hogy milyen kevés menettípust (menetemelkedés, átmérő, profil,...) lehet technológiailag egyáltalán már ekkora fordulaton gyártani akár egy 50 millás NC esztergán is, Hobby CNC-ről már nem is beszélve.:)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4367)

© **Tibor45**

2008. feb. 03. 16:32 | **Válasz** | #4368

Köszí Péter!
Sajnos ezek nem csak ilyen felbontásúak, pont azért is, hogy ne legyenek túl nagyok.
Inkább a láthatóságra figyeltem, egy szakember így is sejti, mi a csoda is ez, ha látja.
Mivel tegnap elég sok tesztet csináltunk, még feltettem 2 érdekesebbet. Az egyik egy igen nagy meredekségű 7 fogú kvázi evolvens profilú egyenes fogaskerék. A másik egy szabályos 7 oldalú sokszög rúd csavarva.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4357)

© **D.Laci**

2008. feb. 03. 16:10 | **Válasz** | #4367

Nem viccelek!!!
Komolyan kérdeztem, és komolyan érdekel!
Amit edig láttam az egy 4 tengelyek nevezhető!De ezzel még menetet nem lehet vágni.
Olyanra gondolok ,hogy megadom a menet hosszát, átmérő menet emelkedés fogások száma, s elkészíti a menetet. Ezt tudja pl.: 2000ford/
min melet is?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4356)

Varsányi Péter

2008. feb. 03. 16:07 | **Válasz** | #4366

Két encoder a főorsón... egyik a forgatóhoz a másik az esztergához... és minjárd úgy forgat...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4364)

© vbodi

2008. feb. 03. 16:00 | Válasz | #4365

Nálam a Real Player-el megy.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4361)

© HJózi

2008. feb. 03. 15:44 | Válasz | #4364

Ja, mondasz valamit, épp azon gondolkoztam, hogy a németek mivel drehálnak ? Persze biztosan Mach3-al :) Persze kíváncsi lennék az esztergálásban használatos kódokat hogyan kajálná meg... mert amúgy elvileg mehetne, ha tudna vagy 2-3000-et forogni a forgató ... :))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4362)

© HJózi

2008. feb. 03. 15:40 | Válasz | #4363

Itt már meg is adtad nagyjából a választ... erre számítottam ... :)

Na most mindezt "becsomagolni" , hogy egy cnc ismeretekkel rendelkező szaki könnyedén tudja használni ? ... Ez lenne jó, mert lenne rá érdeklődő...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4356)

Varsányi Péter

2008. feb. 03. 15:38 | Válasz | #4362

Ejutsz oda ahová egyszer én szeretnék... azaz a WinPC-NC forgatójával esztergálni...

Mert a forgatás nincs sebességhez kötve... így ha gyors a dolog ... már-már eszterga :)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4359)

Varsányi Péter

2008. feb. 03. 15:36 | Válasz | #4361

Plug-in hiány... nálam is nehezen megy... QuickTime lejátszó?

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#4360)

© Hunka Tibor

2008. feb. 03. 15:20 | Válasz | #4360

Sajnos nem tudom megnézni a videót .

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4357)

© HJózi

2008. feb. 03. 15:16 | Válasz | #4359

Vagy külső programozható eszközre kapcsolom át a főorsó vezérlését, valami egyszerű PIC-es irány és pulzusadóra, forgatok - megmunkálok, majd forgatol - megmunkálok ... Ez talán a legegyszerűbb, de ez sem elegáns ...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4358)

© HJózi

2008. feb. 03. 15:12 | Válasz | #4358

A cél az, hogy bentmarad az alkatrész és mindössze 4 vagy 6 lapot kell a végére marni v. köszörülni amit lehet a főorsó álló helyzetében is... Így már talán nem kell pár 10e sor... ;)

Csak a megmunkáló progit kell rávennem, hogy ne fordulatszámot nyomasson, hanem pozíciót azon a tengelyen elegáns módon, ne a setup átállításával... A PartMasterrel egyébként ki tudom generálni a szükséges kódokat a forgatóra is, persze nem az extrém esztergálásra (jó, kúpfelületen a menetvágást azért tudja...) ;)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4355)

Varsányi Péter

2008. feb. 03. 14:51 | **Válasz** | #4357

Megnéztem a videót...

Igazából én nem tudom... nem értem...

Valahogy úgy látom hogy egy 4. forgatótengellyel ez egy CAD progiból meg lehetne... azaz lehet, hogy más mozgásokból....azaz nem ugrálna a Z-tengely...

Persze azt sem tudom hol kell ilyen (hol a piac erre)

Ez most egy magyar találmány? Nehogy felvágjak vele(d) valamelyik külföldi fórumon...

PS. Egy jobb kamera... jó lenne... pl. az egész "marást végignézhetnénk" egy jobb minőségben...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4353)

© **Tibor45**

2008. feb. 03. 14:01 | **Válasz** | #4356

Érdekes, mennyire másképpen látjuk a világot.

Egyelőre számomra ez kimeríthetetlen variációkat kínál fel, korlátai nagyon tág teret adnak.

Viccelsz velem, vagy tényleg ennyire nem érted?:)

A szinkronozott menetvágás az természetes ebben a rendszerben és kb. akkora feladat neki, mint amikor egy elefánt eltapos egy bolhát.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4354)

© **Tibor45**

2008. feb. 03. 13:53 | **Válasz** | #4355

Értem, arra viszont biztos ráér, hogy kifogja a munkadarabot és elvigye egy osztófejes marógépre.:) Persze ha valakinek van KW-os pozícionálható főorsója (mint majd Neked lesz), az más. Akkor már csak azt a pár tízezer soros G kódot kell valahogy előállítani a sokszög esztergáláshoz.:)

Válasz 'HJózsí' üzenetére (#4352)

© **D.Laci**

2008. feb. 03. 13:49 | **Válasz** | #4354

Tibor én értem a te technológiádat. Korábban én is gondoltam a lehetőségre, de elvettem a korlátai miatt.

Kevés az a réteg, aki sokszöget akar szimplán "esztergálni".

A technológiáddal megoldott már a menetvágás?

"Értem én, hogy villanymotor, de mi hajtja?"

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4351)

© Tibor45

2008. feb. 03. 13:45 | Válasz | #4353

Feltettem a csiga gyártás videóját (*SAS.mpg).

Remélem, a látottak alapján érzitek a fa

illatát, ahogy hópehelyként repülnek a

forgácsok.... Elvégre tél van:)

Ja a marómotor (fordulat 12.000 rpm) ezen a

gépen kb. egy 40kg-os le fel-mozgó szánra van

erősítve.:)

© HJózi

2008. feb. 03. 13:42 | Válasz | #4352

Azért kérdeztem, mert érdekel, hogy mennyire összehozható más (nem extrém) megmunkálásokkal.

A szaki ugyanis nem ér rá váltogatni arendszerek között egy befogásnál, tehát az lenne jó, ha mondjuk a Te rendszereddel tudna esztergálni

(hossz, oldalaz, rádiusz, kúp), menetet vágni és kosszá az extrém, pl. sokszög síklapokkl (egész konkrétan ...)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4350)

© Tibor45

2008. feb. 03. 13:33 | Válasz | #4351

Én is gratula Laci. De azt hittem, egy hét

alatt megérted, mecsoda különbség van a két

technológia elmélete, és gyakorlata között.:)

Nevezetesen aközött, ahogyan Te bűvészködtél a

fa esztergádon, és ahogyan én csináltam egy

lépésben, semmi G kód nélkül, valós időben.

Azon pedig lehet, hogy el kellene gondolkoznom,

hogy egy 100nF-os kondikat ábrázoló kép

az lehet, hogy ütősebb???:)) 

(Ezt az utolsó mondatomat nem feltétlenül Neked

címeztem...:)))

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4345)

© Tibor45

2008. feb. 03. 13:23 | Válasz | #4350

Köszö Józsi!
Ahogyan írod, csak X, Z step-dir mellékhajtás kell, a főorsó maradhat az eredeti hagyományos, akár 100 éves klassz öntöttvas alapú gépe is, csak lehessen beállítani saját hajtóművén 20-180 rpm fordulatot, és ennek forgását tudjuk érzékelni (direktbe vagy akár 1:1 fogazott szíj áttétel felszerelten) egy 500-2000 cpr-es A,B,C encóderrel.
Win 98-ból DOS-ba visszalépve működik, de tisztább dolog egy önálló DOS.
Aztán már csak a hajtás dinamika képességén, és a lehetőleg golyósorsós mechanika jóságán múlik minden.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4348)

© HJózsi

2008. feb. 03. 12:57 | [Válasz](#) | #4349

És mennyire windows tûrõ a programod? (Kell-e külön DOS-t telepíteni?)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4348)

© HJózsi

2008. feb. 03. 12:50 | [Válasz](#) | #4348

Ez igae! GRATULA! Mint egy hatbekezdésû kúpos csigamenet ...
Van is egy közérdekû kérdésem hozzád:
Kell-e még valami a rendszerhez, a step/dir vezérlésû szervós X,Z és főorsó hajtáson kívül?
Azaz kell-e a főorsóra még valami jeladó vagy encoder? (Fontos ! ...)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4340)

© Tibor45

2008. feb. 03. 12:06 | [Válasz](#) | #4347

Köszö Balu, és Árpád!
Majd a videón minden látszódik, egy 16 mm átmérõjû munkadarab forog 30 rpm-el, miközben 0.1 mm/ford elõtollással ciróka-marókázzuk.
Ettõl tudna többet is rendszer, de most nem a határok feszegetése volt a cél, hanem egy bonyolult felület elkészítése, és a szinkronszervók tesztelése.

Válasz 'Balu' üzenetére (#4344)

Varsányi Péter

2008. feb. 03. 12:02 | [Válasz](#) | #4346

Step/dir "kisfrekvenciás" programokra gondolok... ha egy ipari vezérlés eleve tud pl. 3MHz-et akkor persze minek kellene a szorzás...
Tehát írd egy vezérlõt ami ilyen... Mert én csak azokat ismerem amiket a hobbysták általában vesznek...

© D.Laci

2008. feb. 03. 11:58 | Válasz | #4345

Gratula! Kezdsnek nem rossz! De valami ütösebbet kellene csinálni!

pl:



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4340)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. feb. 03. 11:50 | Válasz | #4344

jól néz ki ez a cucc... Főleg annak tudatában, hogy hogyan is készült... Gratula! Milyen sebességgel ment?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4340)

© Tibor45

2008. feb. 03. 11:47 | Válasz | #4343

"Azt írtad "Ti"... ezek szerint (úgy látom) egyedül maradtál az encoder osztási dologgal... (nemzetközi szinten is)"
Még szerencse, hogy csak a Te látásmódod szerint ilyen zavaros a nemzetközi encoder szervó jelfeldolgozás. 😊
(Köszö egyébként, és egy nagyobb kép is van ott.)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4341)

© Kristály Árpád

2008. feb. 03. 11:33 | Válasz | #4342



Gratula Tibor!

Igen, ez "kézzel" fogahtó....nem csak blabla...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4340)

Varsányi Péter

2008. feb. 03. 11:16 | Válasz | #4341

Szia Tibi! Már hiányoltunk...

Azt írtad "Ti"... ezek szerint (úgy látom) egyedül maradtál az encoder osztási dologgal... (nemzetközi szinten is)

Gratula a munkadarabhoz! Nem semmi! Várjuk a videót... (esteleg egy nagyfelbontású képet is)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4340)

© Tibor45

2008. feb. 03. 11:09 | Válasz | #4340

Látom ment a "szócséplés" tegnap rendesen.
Én nem egészen így látom, ahogyan Ti.
Túl sokat vacakoltok a felbontással, osztással,
szorzással, pár hibás gondolat mellett.
Ettől sokkal fontosabb műszaki
tényezők együttes hatása határozza meg egy
szervorendszer pályakövetési, dinamikai képességét.
Tegnap Vargha Kálmán Úrnál jártam, és ha
már ott voltam, átültettük a servoelméletet
egy kis gyakorlatba. Szerintem jól sikerült
a dolog, de kíváncsi leszek azért a
véleményetekre. Ez egy hatbekezdésű kúpra
felcsavart csiga felület. Délutánra összehozok
egy gyártást bemutató videót is.



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4339)

Varsányi Péter

2008. feb. 03. 10:36 | **Válasz** | #4339

Na örülök! Akkor a bemeneti jel (fel)szorzása "hivatalosan" is elfogadott megoldás lett? Mert erről már annyit nyomtuk (nyomtam) a dumát...:)

Tehát akkor a Gecko nál nem voltak teljesen hülék? :) hogy bementi jelet szoroztak* és nem encodert osztották...?

* Persze ha nagy az encoder felbontása egy kis előosztás nem árthatna... kevesebb memória igény és nem kell túl magas frekvenciáknak dolgoznia a vezérlőben...:) Talán kisebb a hiba lehetőség...:)

De abban az esetben el tudom képzelni - csak az osztást, szorzás nélkül - ha egy pl. egy "nagy motoros" és viszonylag kis dinamikájú rendszert kell vezérelni... persze kisebb felbontású encoderrel, hogy tartományon belül legyünk...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4338)

Magi István [HobbyCNC]

2008. feb. 03. 09:27 | **Válasz** | #4338


Tökéletesen megfogalmaztad! Pont ezeken dolgozok az új servo vezérlőmben! Jelenlegi ajánlásom a Step szorzás (pl. 10x) és a nagy encoder felbontás, így az 1 Step-re jutó "kompenzálás" "micros encoder" lépésekkel végezhető (+-1Step lépésen belüli finomhangolás)!

Szerintem ettől tökéletesebb pályakövetési elvet nem lehet egy Step/Dir rendszerben kitalálni...  

Válasz 'sneci' üzenetére (#4331)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 23:11 | **Válasz** | #4337

 $T = Sx/m \times \pi = G$... Ha a $G=1$ akkor nem bírja... :)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4333)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 23:05 | **Válasz** | #4336

A. Gecko = 40mV-os "raszter". azaz 1 step 40mV.

B. Teljesen igaz!

C. Miként lehetne másként? Ezért sem lehet zero hibajelel vezérelni és megoldást találni... de ez ok is...

D. A sokszorozó áramkör (pl. G340) valóban egy step jelre akár 10 step jelet generál (de ez egy véglet. 1-10-ig lehetséges beállítani... (Én magyam sem tenném a maxra!)

E. Na "rátapintottál" a lényegre! Ha túl nagy az encoder és ezt csak a sokszorozó ármkörrel akarjuk megoldani az gáz!!!

Itt jön(ne) a képbe az LS7184-es IC... Ami az encoder jelét képes előosztani(!) ha pl. 1000cpr vagy 2000cpr-es az encoder. (sok gyári motor ezzel van)

De önmagában az encoder osztása nem megoldás... kb. 500cpr azaz 2000ppr-re kell osztani akkor alakul ki a legjobb állapot - szerintem.

F. 8 bites A/D...

G. Processzor és memória... Igen. Esetleg kellene több memória de csak akkor ha nagy felbontású az encoder és nem létezne az LS7184-es IC...

Ez az "előosztás(!)" megoldás lehet a felesleges "memóriavesztésre" annélkül, hogy az encodert lecserélnénk "kedvező" értékűre (pl. 500cpr-re)...

Gondolom ezt is érted... nem kell a sokszorozót túl nagyra állítani.

Örülök, hogy átlátod a Gecko elvét!

A Gecko G380-ban már... kicsit másként lesz... mert ezek "a félelmeknek" és "nagy menő" memóriás vezérlőkkel nekik is ...

Szóval egy PDF-ben jobban fog kinézni, hogy xxxx memória lesz benne... (de minnek :)

© HJózi

2008. feb. 02. 22:51 | Válasz | #4335

Snecinek igaza van, de nincs jó megoldás... egy egy poén miatt nem lehet oda vissza kapcsolgatni a csevegőbe amikor itt zajlik a világmegváltás ... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4334)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 22:29 | Válasz | #4334

Ez semmi! Én egy 3 órás(!) (épp a szalonból kihozott) Porsche-t) húztam meg... végig az oldalát... micsoda jó kedve volt az olasznak Riminiben ! :)

Kár, hogy videó nincs róla... :)

Aztán meg mondtam neki..., hogy legközelebb hagyjon annyit helyet, hogy elférjek mellette... :)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4330)

© HJózi

2008. feb. 02. 22:25 | Válasz | #4333

Amit kétszer kell kiszámolni arra vagy programot írok vagy xls (OpenOffice)... Péter gyakorlatias ... most gondolj bele, ha elméleties lenne ...

te jó ég !!! ... itt zsibbadnánk az egyenleteitől .. 🤔🤔🤔

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#4329)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 22:24 | Válasz | #4332

Hát persze... már 7x -szer.....: de rég voltam. már.....: most, hogy mondod megint mehetnékem lett :) Mindíg tanul az ember a

Bazárban :)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4328)

© sneci

2008. feb. 02. 22:22 | Válasz | #4331

Igen, dinamikusan növekszik a topic, csak az a baj, hogy valóban csevegő lett.

Egy kis alatató (csevgés helyett)!

Mielőtt cncéznénk, vegyünk egy hasonló példát.

A) Egy feszültséget 0.1V pontossággal kell tartani. Van hozzá egy digitális fesz mérő, aminek a felbontása 0.1V. Belátható, hogy amikor pont annyit mutat, nem tudjuk hogy pont annyi, ezért eltekerjük felfelé 0.1-et, meg lefelé 0.1-et, és váltási pontokat megközölve a közepére csavarjuk, mert valahol ott lehet a helyes érték. Jó lenne, ha a műszer felbontása 10-szer nagyobb lenne, mert akkor pontosabban be lehet állítani.

B) A step és az enkóder jeleknél is hasonló a helyzet. Egy step jel meglépi az 1 századot. A hibaregiszter most 1-et tartalmaz, a szervó megindul. Ha az enkóder egy jele is 1 század (szándékosan nem írok impulzust), akkor az első jel 0-ra viszi a hibaregisztert, a szervó 0-ra viszi a motor meghajtását, de nem fékez. Fékezni akkor fog, ha az enkóderről jön még egy jel. Tudom, a mechanika tehetetlensége majd kiintegrálja stb., de a lényeg az, hogy tartó nyomaték csak a hibajeltől van. Tehát az 1/1-es step/enkóder nem képes ennél többre, ideális esetben +/- egy enkóder jellel oszcillál a pontos érték körül.

C) A gond az, hogy a hurok erősítését nem lehet tetszőlegesen nagyra állítani, mert begerjed (pid ellenére). Változó terhelésnél a szervó nem képes +/- 1 hibaértékkel követni a mozgást. Nagyobb hibaérték nagyobb nyomatékot ad a motornak. Ha +/- 128 a hibaregiszter, akkor mondjuk +/- 32-re adja a max. motorgerjesztést, a többi marad a "levegő szántás" gyorsításoknál megengedett tartalékokra.

D) Most nézzük a hüllő esetén a másik végletet. Neki van (lehet) egy stepjel többszörözője. Vegyük ezt 10-re. Egy step meglépi a századot, de erre a hibaregiszter 10-re ugrik. Ez elegendő nyomatékot gerjeszt a motorban, mire a motor neki is lódul. Jönnek az enkóder jelek, apasztják a hibaregisztert, a szervó szedi vissza a gerjesztést és valahol 1-3 ezred mm-hez tartozó hibaérték körül oszcillál.

E) Ha nagyobb lenne a hibaregiszter értéktartománya, és nagyobb felbontású enkóderünk lenne, és a hüllő step-szorzója is tudna nagyobbat, akkor mégjobb lenne a gép elvi felbontása és a szervó fizikai felbontás közötti arány.

F) Az eredeti kérdés az volt, hogy mekkora legyen a hibaregiszter. Ha a step és az enkóder felbontás aránya kicsi, és van egy 8 bites (nem tudom mekkora van benne) felbontású pwm, akkor felesleges a nagy hibaregiszter. A hüllőt erre tervezték. Nem szabad többet várni tőle. Jó az a +/- 128.

G) Egy kis szuri a végére: Processzorral ez természetesen rugalmasabban állítható, nem kell áttervezni a hardvert....

Nem állítom, hogy hibátlan a gondolatmenet, de így is hosszúra sikeredett...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4320)

© HJózszi

2008. feb. 02. 22:21 | Válasz | #4330

Egy Porschét vezethettem egy háztömb körül kb 2 éve egy barátom jóvoltából, volt benne 1km a Hungária körúton ... háááááát ... ott éreztem az erőt ... über 300LE... nem is tudom pontosan... egy más dimenzió nyílt meg... elég volt kigondolni és az autó megcsinálta... az a gyorsulás...

Tiszta AC szervó !!! 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4327)

© Szobrász

2008. feb. 02. 22:19 | Válasz | #4329



Válasz 'HJózszi' üzenetére (#4326)

© HJózszi

2008. feb. 02. 22:16 | Válasz | #4328

Jártál Egyiptomban?... Az arabok is így csinálják !!! ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4327)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 22:13 | [Válasz](#) | #4327

Méretezés = tegyél fel egy jó nagy motort, vedd vissza az áramkorlátot annyira, hogy ne szabja le a gatyád...
Tudtad, hogy egy Ferrari is tud 20km/h-val (jó legyen 100 :) menni? :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4326)

© HJózsi

2008. feb. 02. 22:09 | [Válasz](#) | #4326

Ja, amúgy van egy méretező xls-ed? Én gondoltam rá hogy csinállok és felteszem a tárba , ezek még nem olyan bonyi összefüggések...

Fogadni merek, hogy suttyomban Péter is használni fogja ... 

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#4323)

© HJózsi

2008. feb. 02. 22:07 | [Válasz](#) | #4325



Válasz 'Szobrász' üzenetére (#4323)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 22:05 | [Válasz](#) | #4324

Nem akarok belemélyedni... de ez akkor "kicsit elüt" a szokásos jelkövetési megoldásoktól... Tehát nem vehetjük (vakon) alapul... mert a nagyobb hibajel tárolási igény (azaz pozíciókövetés) a 4 réses optóval sem valósul meg... tehát ha te encodert teszel a főorsóra akkor itt kimondottan jó a nagy tároló...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4318)

© Szobrász

2008. feb. 02. 22:04 | [Válasz](#) | #4323

Semmi gond, én meg - most látom - úgy írok, mint egy analfabéta.
Ami nem megy, nem erőltetem. Inkább:



Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4321)

© Szobrász

2008. feb. 02. 21:59 | [Válasz](#) | #4322



Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4318)

© HJózsi

2008. feb. 02. 21:57 | [Válasz](#) | #4321

Folyton elírom ... lehet sokat hajtottam valamit az utóbbi napokban ... igazad van 40 ... bocs! :)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#4302)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 21:57 | [Válasz](#) | #4320

Most nézem a "szervó motor" topik már "leverte" a csevegőt is (pedíg az nem semmi :)
Pedíg ez a topik az egyik legújabb "nyitású" azaz pont csak egy éves: 2007.jan.20.16:58 #1




© Szobrász

2008. feb. 02. 21:55 | [Válasz](#) | #4319

Nem, men hiába! Tökéletesen igazad van!
Másként könnyen selejtgyár lesz a vége.

© HJózsi

2008. feb. 02. 21:54 | [Válasz](#) | #4318

A menetvágásnál a Mach pl nem ezzel a logikával csinálja!!! A főorsót bármi hajthatja, nem kell szervófeltétlen! Kb 30 %-al eltérhet ingadozhat a fordulatszám!!! A Mach mindehhez kér mély tisztelettel egy négyréses tárcsát a főorsóra, amin az egyik rés dupla olyan széles, mint a többi. Erről a jelet (pl egy optocsatoló) 1 db bemeneten beadni a párhuzamos porton, a pc-nek bőven van idelye egy fordulaton belül a 4 réssel a fordulatszámot kiszámolni és a Z irány sebességét a szükségesre húzni ... szélesebb rész az index, hogy több fogásból történő vágáskor mindig ugyanott lépjen be ... !!! Még nem volt szervós a főorsóm, kézzel eltekertem a fordulatszámot és csak ámultam, mintha merev tengelykapcsolat lett volna !! ...  ... és bravó Mach3 - gondoltam magamban -  

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 21:51 | [Válasz](#) | [#4317](#)

Hiába magyarázom, hogy a túlzott hibajel eltárolás gond lehet... azaz csak szemfényvesztés... és mindenki azt hiszi, hogy a szervó egy csoda és kész...

Persze jó... de...

... és csak a minimálisat számolom, azt amit muszály...:)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4314)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 21:46 | [Válasz](#) | [#4316](#)

Mégegyszer: egy pl: Ha a rendszer (motor és mechanika) nem tud úgy gyorsítani amit beállítottam a vezérlő szoftverben akkor hibajel tárolás lesz...

Te ezt úgy oldod meg, hogy a hibajelet eltárolod... én meg úgy, hogy vissza veszem a szoftverban a gyorsítási időt, hogy úgy gyorsítson csak ahogy szinkronban tud...

pl. A tesztjeimben a PIC-es vezérlőknél a szoftverban beállítható gyorsulást (ramp time) akár ZERO-ra is állíthattam!!! Pedig ZERO-gyorsulási képesség nincs... így érted?

Válasz 'tatai' üzenetére (#4310)

© **Szobrász**






2008. feb. 02. 21:46 | [Válasz](#) | [#4315](#)

Pardon! 8 m/s/s és 0,8 G  

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#4309)

© **HJózi**

2008. feb. 02. 21:43 | [Válasz](#) | [#4314](#)

Na ezért kell átgondolni... szóval GRATULA!!! ... jó úton haladsz!!! .. a végén még méretezni is fogsz!     

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4313)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 21:41 | [Válasz](#) | [#4313](#)

Vááá.. UHU 5000-es... mint a Porsche!

Azaz a lentebbi példámmal számolva letiltás határa 50mm-re... Ezt már kömüves is látja = 5cm... :)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4307)

© HJózi

2008. feb. 02. 21:40 | Válasz | #4312

Egy hüllő típusu vaslogikánál is meg lehet oldani pl jumperrel állíthatóvá tenni a buffer méretét. Csak kispórolták, a még két 20Ft-os IC-t. ...



.. A G320-ból az előosztót .. Ilyen az üzleti világ... De hát Neked magyarázzam ?   Van fapados és luxus kivitel .. :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4306)

© Szobrász

2008. feb. 02. 21:40 | Válasz | #4311

És most láthatjuk Tibor45 igazát! Áttételezzünk inkább !!! azaz a max seb. rovására inkább a gyorsulást növeljük! megéri...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#4309)

© tatai

2008. feb. 02. 21:40 | Válasz | #4310

Hát egy kicsit.....
Szóval ahogy így mondod.....
Dehát.....

Nem.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4306)

© Szobrász

2008. feb. 02. 21:38 | Válasz | #4309

Gyorsuláa "a" (m/s/s) = Sebesség változás "delta V" (m/s) / Időváltozás "delta t" (s)

G= ~ 10 m/s/s

Azaz az említett példában a gyorsulás

0,8 m/s/s

azaz

0,08 G

Marha kevés...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4301)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 21:37 | Válasz | #4308

Persze az eszterga főorsón nem árt a nagyobb lehetőség... végül is nem egy forgató tengely :)

De ha pl. lassan kell forognia azaz pontosan szinkronba... pl. menetvágás... akkor gondolom már fontos lehet az előtolás és a főorsó szinkronja...

(hirtelen más nem jut eszembe:)

Persze a CNC esztergáláshoz sem értek... de majd egyszer... de akkor majd "jaj neked"... :)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4305)

© HJózi

2008. feb. 02. 21:33 | Válasz | #4307

A bagolynál 5000-es tárolója van, az alap 2000-es beállítást használom, de egyenlőre beállítási szakaszban vagyok. Később le fogom venni, na .. még nem tudom mennyire ... 256 v 128-ra ...

Válasz 'tatai' üzenetére (#4304)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 21:32 | **Válasz** | #4306

Jaj ezek a PIC-es fúrumtársak... 

Ha benne van akkor nosza... "Önmegettartóztatás" semmi? Hát igen...

A vezérlő aztán tényleg vezérelni fogja a motor, én meg továbbra is a szoftverrel... gondolom érted mire gondolok :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#4304)

© **HJózsí**

2008. feb. 02. 21:29 | **Válasz** | #4305

Ezután 3 szor elolvasom mielőtt klikk...



A hibajelbe nem akatram beleszólni, mert nálam a főorsó motor vezérlésénél, amíg nem kell pozicionálni, inkább a nagy tároló a jó... A nagy lomha (bár már egyre virgoncabb) egy meredek rámpánál bizony le tud maradni, ill ha nem kap elég tápfeszt, a gyorsítási szakaszban jócskán le tud maradni... Ha viszont a rendszer már jól összehangolt (és eleve jól méretezett) akkor már lehet kisebb tárolót állítani, sőt célszerű is, persze nem nullát, hanem pl a jogosan előállható tranziensek mértékéig amit a hibajel lefutásából lehet megállapítani... Én így fognám "rövidpórázra" a rendszert és ha letiltás van az már jogos lesz, valami rendellenesség miatt ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4298)

© **tatai**

2008. feb. 02. 21:27 | **Válasz** | #4304

"Azaz mindenki megírhatná, hogy ő mennnyi hibajelet szeretne "

1, 10, 128, 256, 65536, 4294967296

Még pontosan nem tudom, attól függ hova teszem a vezérlőt, de a lényeg, hogy beállítható legyen!



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4280)

Első ... 19 20 21 **[22]** 23 24 25 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Szobrász

2008. feb. 02. 21:21 | Válasz | #4303

Persze!

E240:

0.22 Nm Stall Torque
4700 RPM Max Speed

Ha ragaszkodunk az 5mm-es menetemelkedéshez, és a direkt hajtáshoz, ez az orsó 69 Newtont tud kifejteni lineáris irányban, 23,5 m/perces max sebességgel. Innen már csak a az óhajtott gyorsulás és a mozgatandó tömeg a kérdés.

Tehát mekkora a tömeg?

60Kg?

Akkor a gyorsulás 0,111 G

Azaz ~ 1 m/s/s = 1000mm/s/s

Tulajdonképpen elfogadható.. Kinem mi az igénye...



Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4294)

© Szobrász

2008. feb. 02. 21:15 | Válasz | #4302

No-no! az imént még + 40-ról volt szó :-).

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4299)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 21:14 | Válasz | #4301

Ha a gyorsulást és lassulást nem "WinPC-NC formátumban" adják meg nekem ... azt sem tudom mit kezdejek vele... :)

(WinPC-NC formátum = a max. sebességre mennyi idő alatt gyorsul fel ill. lassul le. pl. 400mm/s-ra 50ms alatt stb.)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#4297)

© HJózsi

2008. feb. 02. 21:14 | Válasz | #4300

Ez a teljes pályaszakasz X és Z irányban, ezen belül kell gyorsulni, megállni ..

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#4297)

© HJózsi

2008. feb. 02. 21:12 | Válasz | #4299

A keresztcsán motorjának csak 60 kg-ot kell rángatnia, a hosszának még 30 kg tömeget ... 😊

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#4297)

"Józsikám"... 😊

Tudtam, hogy elírtad... azért írtam azt amit írtam... nade ma már másodszor :) ... a kondi után?

Kíváncsi vagy, hogy figyelünk e...? :)

Ha elméletet akarsz (és matek és fizika órát) azt a Tibitől... megkapod olyan szépen, hogy egy hétig is el leszel vele foglalva... :)

Ma a "hibajel túltárolás" lett volna a téma... de sajnos Tibor nem volt jelen:) így aztán nem lett "puskaporos" a topik...

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#4292)

© Szobrász

2008. feb. 02. 21:05 | Válasz | #4297

Én most nem bogarászok utánna.. De a lassulási szakaszt is bekalkuláltad?

Hogy lehet ez az arány? 100:150, mikor a mozgatandó tömegek aránya egymáshoz viszonyítva nem ez...(60:100) Kerekítettél egy jót?

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#4295)

© HJózszi

2008. feb. 02. 21:01 | Válasz | #4296

Péter! Te nem az esti mesét olvasod? 😊👉

A kiugró értékeket villámgyorsan észreveszed! 💡 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4285)

© HJózszi

2008. feb. 02. 20:58 | Válasz | #4295

Mivel eszterga jellegű, X mozgás tartomány 100mm, Z 150 mm...

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4289)

© HJózszi

2008. feb. 02. 20:56 | Válasz | #4294

Ez jó felvetés, azt is ki lehetne számolni , hogy az adott motorral (E240) mekkora max gyorsulás-t lehet elérni... 💡

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4289)

© HJózszi

2008. feb. 02. 20:51 | Válasz | #4293

Péter kért egy kis elméletit... szerintem titokban méretezni akarja a rendszerét ... :) én meg tényleg véletlenül ireális sebességet írtam lokális zavaró tényezők miatt ... 😊

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#4286)

© HJózszi

2008. feb. 02. 20:49 | Válasz | #4292

Már megint elírtam 1000mm/perc! a... a család ... a gyerkőcök itt lógtak rajtam .. :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4285)

© Szobrász

2008. feb. 02. 20:41 | Válasz | #4291

Nincs! Ez csak egy elméleti huncutkodása a Józsinak.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4289)

© Szobrász

2008. feb. 02. 20:39 | Válasz | #4290

A vacak E-240 állítólag forog 4700-al is, így a (nem létező) Z-det is mozgathatod vele, oda is elég áttétel változtatással. 😊

© D.Laci

2008. feb. 02. 20:36 | Válasz | #4289

És van-e értelme ekora sebeséghez ilyen nevetséges kicsi gyorsulást beállítani?

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4288)

© D.Laci

2008. feb. 02. 20:36 | Válasz | #4288

Még azt számoljátok ki ,hogymekora legyen a kereszt szán hossza ,ilyen gyorsulás mellett legalább egy pillanat erejéig elérje a 60m/min sebességet.

És van-e ekora sebeséghez ilyen nevetséges kicsi gyorsulást beállítani?

© Szobrász

2008. feb. 02. 20:31 | Válasz | #4287

Súrlódást, orsó lendkerékhatását nem számoltam

Z nyomatékigényét pedig kár is számolni, úgy arányul az X-hez mint a mozgatott tömeg (60:100)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#4286)

© Szobrász

2008. feb. 02. 20:26 | Válasz | #4286

Pedig a példa csal :-) ! Nem nagy dolog ez, hisz a gyorsulás csak 0,03 G (Viccesen kevés). Az orsó fordulatszáma persze viccesen sok: 12.000 ford percenként. Jó, elméletben persze kiszámolható... Mivel a moci csak 3000-et forog, legyen 4X gyorsító áttétellel számolva. Na most tessék lefordulni a székről! az E-240 motor vígan elég az X-hez!!!! (0,2 Nm)

Ez jó volt! Köszönjük Józsi!



Varsányi Péter

2008. feb. 02. 20:08 | Válasz | #4285

1000mm/s = 60 méter/perc... sajnos ez már a látókörömön kívül van... Hiperszonikus repüléstechnikával is így vagyok... :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4283)

© HJózsi

2008. feb. 02. 19:56 | Válasz | #4284

Áttétel 1:1 vagy 1:2 csak az összehasonlítás végett ...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4283)

© HJózsi

2008. feb. 02. 19:53 | Válasz | #4283

Akkor egy extrém példa hasraütésre, az egyszerűség kedvéért eszterga jellegű feladat, tehát csak vízszintes irányú mozgatás. X irány 60 kg tömeg max sebesség 1000mm/s, gyorsulás 300 mm/s/s , 5mm es emelkedéső 25-ös orsó, a Z irány 100kg ugyanilyen sebesség ,gyorsulás és orsóemelkedés mellett mekkora motor kell X ill Z irányba (Nm)?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4282)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 19:11 | Válasz | #4282

Valami konkrét dolgot vagy egy jó kis képletet is írhatnál... 😊

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4281)

© HJózsi

2008. feb. 02. 18:31 | Válasz | #4281

Ez is ...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4279)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 18:29 | Válasz | #4280

A léptető hajtásnál elvárod, hogy ha egy step jelet küld a szoftvered akkor lép egyet? (vagy betárolja?)

Na ez az... én a szervótól ezt elvárom! Csak annyit tároljon hibajelet, hogy a szervómotor úgy viselkedjen mintha (egy elméleti jó azaz sokkal jobb) léptetőmotor lenne.

Sajnos ezt egészen nullára nem lehet vinni... :) Ennek mechanikai-technikai okai lehetnek/vannak...

De itt és most csak az a kérdés mennyit engedjünk? Azaz mindenki megírhatná, hogy ő mennyi hibajelet szeretne és azt is, hogy miért... kicsit levezetve... (CNC gépnél)

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4278)

© HJózsi

2008. feb. 02. 18:29 | Válasz | #4279

Esti Mese...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4277)



Trapista

2008. feb. 02. 17:37 | Válasz | #4278

Én még mindig nem értem miért a hibahatár közelében akarod működtetni a gépet megmunkálás közben ? Azért mert szervós valami attól még nem gyógyír mindenre... egészséges ráhagyás kell ott is ..(egyébként ha csak 10-es a hibatárolód, már akkor is lehet selelyt, nem kell azért félbevágni a munkadarabot hogy az legyen...

neked mi felelne meg egyáltalán 1 ?? vagy inkább 0 , és találja ki, hogy a gép most fog küldeni egy step jelet... 🤔😏😄🤖🤖🤖🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4277)


Varsányi Péter

2008. feb. 02. 17:13 | Válasz | #4277



© HJózsi

2008. feb. 02. 17:05 | Válasz | #4276

Csak egy valaki vette észre, hogy csalok ... a kondikkal (ViP) ... már be is zsebelt 3 piros pontot (öt után beváltható egy feketére!!! ). A hat kondi eredő kapacitása az adott összeállításban csak 15.000 uF!!! Tehát még ennyi kell a 30.000uF-hez... Ezért kell tálca is hozzá ...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4265)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 15:56 | Válasz | #4275

Persze ha nem kell a pályakövetés mert nem CNC... az más...

Először én is kicsinek találtam, míg nem volt tesztpadon... nehezebb volt beállítani azaz nagyon jól kell beállítani, mert "rákényszerít"... és ez a kényszerkapcsolat viszont egy "ekzakt" azaz egy szoftver által vezérelt rendszert alkotot.

Tehát a korlát maga motor és amit hajt... látszólag ezeket a korlátokat a hibák eltárolásával fedhetjük de ha egyszer előjön amikor már a maró "bevette a kanyart" akkor?

Megintcsak azt írom, hogy egy step/dir-es rendszernél a szervóhajtásnak "imitálnia" kell a léptetőmotort... viszont mivel a nyomatékgörbéje sokkal szebb és e(egyenletesebb) ezáltal azt ki kell (lehet) használni...

Nézzük egy kicsit viccessen: (léptetőmotoros megközelítésben)

Képzeljünk el egy léptetőmotoros vezérlőt hibajel tárolóval. (Persze van ilyen)

A léptetőmotoron egy encoder... és ha lépést vesz ad neki "többlet impulzusokat"... nade meddig tegye ezt? ahol a lépésvesztés bekövetkezett és ahol a plusz step jeleket megkapja, hogy "utolérje magát"... közöttte van egy idő...ez egy egyenes szakaszon hol belassul - hol begyorsul... de ha közbe a másik tengely irányt váltott??? Az már szinte mókás...? = A rendszer nem tudta.

Gecko alaphelyzet, egyszerűen átlátható elemekkel: (G320 azaz sokszorozó nélkül)

128bit fix hibatárolási képesség, 125cpr-es encoder a motoron (=500ppr), 5mm-es orsó. 1 step jelre = 0.01mm mozgás = 128 step jel hibatárolás = 128x0.01mm = 1,28mm-es eltérésnél old le! Sőt +/-1.28mm-ig nem old le...

OK.

Mondjuk egy "spéci vezérlőben" van 4096bit hiba tárolás... az ugyebár 32xGecko-é = +/-40,96mm eltérés kompenzáció? (persze akár lehet benne 1MB is... és az egész marópályán azt csinál amit akar, a szoftveres vezérléstől függetlenül, mert az csak belelövi az adatokat... és végzett? :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#4274)

© tatai

2008. feb. 02. 14:57 | Válasz | #4274

Ez mind szép és jó és igaz is.

Egy szervővezérlőt viszont ne csak CNC gépen képzeljete el. Nekem tervben van egy DC motoros, encoderes (szervós) redőnyhuzogató berendezés, ráadásul itt a sztep-jeleket nem PC (MACH3) adja hanem egy PIC, ad ki n-darab impulzust és nem törődik vele, hogy a szervó mennyi idő alatt milyen szoros pályakövetéssel valósítja ezt meg (mert nem érdekes).

Másik dolog: pedig ott vannak a szervós tesztek az egységugrás függvények, ahol majdnem nulla idő alatt kap a vezérlő sok száz impulzust (István vezérlője is) és vizsgáljuk a reakcióját.

Szerintem mindenképpen hátrány ha ez a paraméter nem állítható hanem egy fix érték (és ráadásul nem is túl nagy), ha jól emlékszem nektek is voltak ebből problémáid (hogy kicsi ez a regiszter), TEHÁT EZ EGY KORLÁT!

Egy mikrovezérlős szervővezérlőnél ilyen gondok nincsenek (ez is mellettük szól)!

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 14:07 | Válasz | #4273

Bizony-bizony a léptető "1 bites" hibatárolója gyorsan megtelik... és talán észre sem veszed... míg a szervó "1 bitnél" is képes lenne jelezni ill. leaoldani...

Melyiket választanád? Leoldást vagy a selejtet?

Azaz ha túl sokat engedünk... és az erőket a marás előtt előre nem számítjuk ki, vagy nem tudjuk...

Pontosabban...

Egy léptető rendszer elviszel az első hibáig (lépésvesztés) és vissza veszel 30%-ot a sebességből és nagy valószínűséggel ok lesz...

Egy szervós rendszernél figyeled az áramot és a motor specifikációjából "nem enged ki" ez a garancia...

Ha pl. (túlzottan) megmelegszik akkor nem jól csináltad... (túl van terhelve a rendszer)

Tehát itt a "áramtartó lehetőség" = sebesség visszavétel step-es rendszerrel...

Ha nem tudja... ne várj csodát... kicsi a motor/vezérlés... vagy nagyok az elképzelések :)

A gyorsulási szakaszt is a szoftver vezérleje és ne a vezérlő + motor + hibajeltároló :) = exact vezérlés... Minnél kevésbe legyen "önálló"... minnél kisebb hibával kövesse a vezérlő szoftver parancsait mindig... még akkor is ha lehetne szabadjára engedni... mert "megszokná a szabadságot" és önállóan "döntene" máskor is...

Egy nagyobb hibajel tárolási képességű vezérlő látszatra többet tud egy azonos motorral! De az csak a látszat!

Mert nem biztos, hogy valós a pályakövetés... pedig itt nálunk nem a megtett "méterekre" megy a dolog... hanem a munkadarab pontosságára...

Szerintem.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#4271)



Trapista

2008. feb. 02. 13:45 | Válasz | #4272

"A "levegő szántásban" úgyis könnyebb a pozíciót követni a motornak és vezérlőnek... "anyagban szántásban" meg bizony az a kicsi is sok... "

indításnál ez sem teljesen igaz, csak állandó sebességen.



Trapista

2008. feb. 02. 13:43 | Válasz | #4271

Hali, nem foglalkoztam szervóval, csak elméletem van rá... 🤖

De szerintem a szervónak sem az az alapállapota hogy hibahatár hörnyékén dolgozzon. Hanem max pár inkrement hibával (gondolom úgy kell megválasztani a megmunkálási teljesítményt, sebességet stb., hogy azt ne lépje túl, magyarul a gép képességeit vegyük figyelembe) (esetleg ki kellene számolni mekkora tolóerőt tud a gép, Kb mekkora maróval mekkora sebességet tud, x fordulatonál y teljesítménnyel, z hiba mellett, és nem csak nekiesni a mukadarabnak élesben, mert akkor neked 5 inkrement hibával rendelkező tároló sem lenne jó) De pl gyorsjáratnál ki a fenét érdekli, ha gyors inítás alkalmával bekésik egy kicsit...

Ha nem vagy vadista szandál...(vagy fordítva) akkor egy léptetőmotorost sem használsz hibahatár környékén, ha nem akarsz esetenként újra dolgozni a munkadarabbal, és itt mereven kötött még a gyorsjátatod is. véletlen kis szorulásnál meg is áll, míg a szervó nem, begyűjt pár hibát, na és.... 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4270)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 12:29 | **Válasz** | #4270

Na ezzel nem értek egyet... :)

A "levegő szántásban" úgyis könnyebb a pozíciót követni a motornak és vezérlőnek... "anyagban szántásban" meg bizony az a kicsi is sok...

Számoljál a "hüllő" max.jára (128bit) mm-ben... Akkor mindjárt akkora számok jönnek ki, hogy az már szemmel is látszik :)... több méterről:)

"Szegény léptetős vezérlés"... az még ennyit sem enged, sőt ott ugyebár zero a tolerancia... na ehhez képest ez már az a 128lépés hiba lehetőség is teljesen szörnyű! Abban igazad van, hogy jó lenne állítani... de kisebbre! :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#4268)

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 12:21 | **Válasz** | #4269

400V-os szervóhajtás...:) Dobhatnál egy mail.. mennyi az az annyi... Teherautót szerzek...:)

Válasz 'tatai' üzenetére (#4267)

© tatai

2008. feb. 02. 12:06 | **Válasz** | #4268

"A "hüllő" előbb letilt mert jóval kisebb hibát tűr el, azaz jóval kisebb a hibatárolója... ez normális. Én ezt nem tartom hátránynak, ha precíz követés kell... "

Én hátránynak tartom!

A normális az lenne ha egy paraméterrel ez beállítható lenne (nem pedig fix érték) ha kell kis értékre állítod (precíz követés) de ha az alkalmazás nem követeli meg akkor nagy értékre is be tudod állítani (pl. ha gyorsjáratban járatod a gépet, (nincs megmunkálás) akkor nincs szükség ilyen precíz követésre, sebességre és dinamikára pedig igen és ilyenkor ha nagyon rövid időre túllépjük a 255-ös hibahatárt akkor ne má, hogy letiltson!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4264)

© tatai

2008. feb. 02. 11:58 | **Válasz** | #4267

Sziasztok versenyzők.

Van kondim felajánlásra!

Igaz csak 220 uF de 400V -os
és van belőle sok (nagyon sok)

A gond csak a szállítás, mert ha feladom postán már nem biztos, hogy jól jársz vele, bár ha éppen erre jár valamelyikőzök akkor már jobb a helyzet.

Most csinálok belőle én is egy tömböt (kb: 100db-ból), bár ez már elég nagy helyet foglal, majd teszek fel fotót.

Üdv. TT

Varsányi Péter

2008. feb. 02. 10:04 | Válasz | #4266

Ha egyszer nagyot akarsz durrantani :) 160V/33000uf :)



Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4265)

© HJózsi

2008. feb. 02. 08:49 | Válasz | #4265

6db 10.000uF 100V (1500Petymeg/db), 2-2 sorbahötve, nagy ellenállattal szimmetrizálva - így 30.000uF 200V ... + többmegcsapolásos toroid, a labortáp lengő szereléssel :), egy csokin választom ki, hogy mit kapjon az egyenirányító ...

Kondikisütés egyenlőre 100W-os izzóval ...

Varsányi Péter2008. feb. 02. 08:31 | **Válasz** | #4264

A "hüllő" előbb letilt mert jóval kisebb hibát tűr el, azaz jóval kisebb a hibatárolója... ez normális. Én ezt nem tartom hátránynak, ha precíz követés kell...


Persze a bagoly ezzel a végfokkal (ekkora fetekkel és nagyobb meghajtó IC-vel) persze már egy kategóriával feljebb van...

Tápot mekkora és mennyi kondiból hoztad össze? Én is most lesegetem a kondikat, de nem olcsók...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4263)

© HJózi

2008. feb. 02. 01:07 | **Válasz** | #4263

Ez a bagoly egyik titka ... mint a hörcsög betáraz a töltésekből és irtó rövid úton tolja rá a fetekre ill a motorra... (csak persze nem mindegy a fetmeghajtás ... Kis fet kis meghajtás nagy fet nagy meghajtás ... mint ahogy a három pók három óra alatt... találós kérdésben van ... )
 noch da zu egy egész tálcá kondit kap a toroid is 1000uF/A- el számolva... Nálam működik, 127V DC-ről járattva a kis 1kW-os mocit 2500-es fordulaton (asztalosszorítóval rögzítve) az 5cm átmérőjű tengelynek egy polifoam darabot nyomva nem tudtam lassítani, a hibajel szemre nem változott, és pillanatok alatt megkajálta a habot ... szóval kellő tisztelettel a füleshez, meg az EVIG mocihoz... Tibornak igaza volt, nem egy rossz motor ez. Tartásban nagyon kicsi áramot vesz fel (talán 100-200mA), gondolom ennek így is kell lennie, kb 1000-es fordulattig 1A alatt marad, 2500-nál 2A. A Mach-ban elég nagy gyordulásokat lehet adni neki, akár 300-at, ezt azért fontos megjegyezni, mert a hüllő-vel 10 alatti értéket kellett beírjak, nehogy letiltson ... (Igaz 80V-ről járattva. A hüllőnek ott a vége, pedig mehetne akár 20A-is ...)
 Na megnézem mit találtak ki Indiában ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4262)

Varsányi Péter2008. feb. 01. 20:45 | **Válasz** | #4262

Miért van azaz "örült" mennyiségű kondi kapacitás "felhalmozás" az UHU-ban (tápbemeneten 2x1000uF)???

Átnéztem "mások" mekkorát használnak 200V/40A-es vezérlőkben: Finn: 270uF, Rutex: 270uF, CD 220uF stb...

20A Gecko G320 = 100uF... stb... mi erre a magyarázat?

Varsányi Péter2008. feb. 01. 13:01 | **Válasz** | #4261

A sima sem egy olcsó darab... de ez a legdrágább és talán a legjobb...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4259)


© HJózi

2008. feb. 01. 12:44 | **Válasz** | #4260

Válasz 'Balu' üzenetére (#4256)

© HJózi

2008. feb. 01. 12:00 | **Válasz** | #4259

21844-es krómnikkel polírozás ... Drága, ez Zsiguli ár fölött van... igen, lehet, hogy ők fizetik, bár nyár óta a gatyájukat is ráköltöték a giganto-bagolyra ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4258)

Varsányi Péter

2008. feb. 01. 11:50 | **Válasz** | #4258

RF = Radio Frequency? Minden opto rajta, erről írhatnál többet, hol mennyi!

A fetmeghajtás "krómozott" :) lemezre került attól lett fényes?

Mennyi a folymatos áram? Ha csúcs 2,2x? ...

Ha már ilyen drága a rúpia... ezt az összeget ők fizetik a betatesztelőkenek vagy fordítva... 

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4254)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2008. feb. 01. 11:31 | **Válasz** | #4257

Én tegnap eltoltam a vasalós nyákot... Marad a gravírozás azthiszem!

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4255)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2008. feb. 01. 11:29 | **Válasz** | #4256



Az már vérbagoly :) 



Itt is vannak jó ikonok...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4254)

© HJózsi

2008. feb. 01. 11:20 | **Válasz** | #4255

nagyobb...

© HJózsi

2008. feb. 01. 11:19 | **Válasz** | #4254

2kW ... minden opto rajta, meg RF ... fetmeghajtás kifényezve... diff enc is... A fast limit 2,2 szer nagyonn a continous limitnél...

1Rupia most durván 175 Petymeg... Remélem még a 7végén kerül fel video...


Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4253)

200 Rupia Indiából bemérve egy nagybagoly? Mekora a bagoly? Mit adatokat "hiresztelnek" róla? Ki is próbálták az "adatokat" vagy csak kiszámolták...:)
Mennyi most egy rupia? :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4252)

© HJózsi

2008. feb. 01. 09:52 | Válasz | #4252

Berakta 'BuyitNow' kevesebb mint fele áron ... Persze, elkészült a high power bagoly 150-ért kittben, 200-ért bemérve... (senki ne értse félre, nem nálam, CNCZONE...)

(A Fórum2-n tök jó ikonok vannak, pl csirkekergetés lepkefogóval ...)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4251)

Varsányi Péter

2008. feb. 01. 07:56 | Válasz | #4251

RUTEX R990H High Speed DC Servo Motor Drive 100V/20A - Ebay.de-n...

Ezt is figyelem már "régóta" itt vannak Európában a Rutex vezérlők... nem bírja eladni őket... már nem először tette fel...

Talán drága? Talán nem ismerik? Talán rossz híre van? ...

Egy Gecko-t még nem láttam "megszáradni" az Ebay-on :)... Sőt mindig szinte listárra verték fel az árát ...

Érdekes ez az egész... nem értem...:) Pedig még van neki több is... mert az eladó CNC profi lehet... "Registered as a business seller"... és a feedbackjei...



Ezt is írja: "wenn Sie diese Drives jetzt beim Hersteller bestellen, kosten sie beide zusammen 592,00 USD"... Tehát nála olcsóbb mint a gyártónál...

Áfás számla is "széria felszerelés"... azaz jár hozzá... :) Sőt PayPal-t is elfogad... (Ez ugyebár egy német eladónál extra szolgáltatás :)



© HJózsi


2008. jan. 31. 22:29 | Válasz | #4250

Roszs hírem van, azaz jó ...  Indulhat a verseny, én 1kW-al megteszem a tétemet! ...  ... Tekertetek új toroidot, mert a 136V kevés ...
A Bagoly zavarban volt, de már nem!!! Indul vadászni gyíkokra és egyéb rágcsálókra...
No reset, No setup vesztés, No zagyvaság, betonstabil... a nagymotorral...
Most jó lenne a motor jelleggörbéjét felvenni, hogy tudjam mi várható el tőle ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4206)

© HJózsi

2008. jan. 31. 22:12 | Válasz | #4249

Tegnap láttam valahol, hogy optikai kábellel viszik az encoder jelet, erre célzol? Nem volt olcsó ha jól emlékszem ezért nem is mentettem el...
A fényt meg s csőben csak a csípőfogó zavarja, de azt meg nem engedjük oda ... 

© sneci

2008. jan. 31. 21:11 | Válasz | #4248

Ez érdekes, ha tesztelem, majd ezt is kipróbálom. Köszí...

Válasz 'svejk' üzenetére (#4247)

© svejk

2008. jan. 31. 21:06 | Válasz | #4247

A Rutex soros RC tagot (100 Ohm és talán 100nF?)használ plusz paralel egy párszor 10 pF.

Válasz 'sneci' üzenetére (#4241)

© alfcoder

2008. jan. 31. 20:47 | Válasz | #4246

alapvetően aramhurkos megoldásban kell gondolkozni, ha lehet! hosszú vezeték esetében, ez azt jelenti, hogy a fogadó oldalon az adatvezeték fel van húzva és az adó oldalon, ha kell, ez a felhúzás lehúzódik, ezt a fogadó oldal érzékeli, érdemes a földet és az adatvezeteket egymás mellett küldeni, egy ilyen rendszert semmiféle külső hatás nem zavarja, természetesen józan határok között! és kifejezetten sem zavar az adatforgalom...

Varsányi Péter

2008. jan. 31. 19:56 | Válasz | #4245

De azért van ilyen optó [HCPL-2300](#)... nem is olyan drága... (kb. 100F/db volt? már nem emlékszem...:)

Én csak arra gondoltam van a "kör" egyik felén egy fotoranzisztor (ugyebár az encoderben) aztán a drót... és a másik felén az optó... Arra gondoltam, hogy ez már szimmetrikus mert ha minkét vezetékre rákerül a zavarjel... az "kinullázza" magát a másik felén azaz az optó ledjén...

pl. a HEDS optók csak 5mA-t tudnak... persze talán meg lehetne mindjárt a "kezdetek kezdetén" egy tranyóval erősíteni...

... de pl. a HCPL-2300-as optó már 1,6mA-ról nyit...(ez elég érzékeny és elég gyors...)

Én igazából ehhez nem értek, csak a hangtechnikában használtam akkoriban szimmetrikus rendszereket ... csak ott egy trafó vagy két bementű műveleti erősítő (+/-) volt a bemenet... Az elv hasonló csak itt az optó led-je a "trafó" ... :)

Válasz 'sneci' üzenetére (#4244)

© sneci

2008. jan. 31. 19:31 | Válasz | #4244

Röviden nem. Attól az még aszimmetrikus marad, mert a szimmetrikus meghajtás lényege, hogy az aszimmetrikus zavarokat, az ún. közös módusú elnyomás kiejti. De! És itt jön a bonyodalom. A sztatikus zavarokra lenne valami jótékony hatása, de a mágneses zavarokra ugyan úgy érzékeny maradna. Márpedig itt azok vannak. Nem beszélve az árákról, gyors optó kell, az meg nem olcsó. Egyszóval nem érdemes.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4243)

Varsányi Péter

2008. jan. 31. 19:15 | Válasz | #4243

írok egy kis hüleséget... ahogy szoktam...:)

Ha az encoder jelét (pl. vezérlő bemenetén) optócsatolóval fogadjuk... az "kvázi" szimmetrikusnak is tekinthető ...(???)

Ez alkalmazható egy HEDS encoder esetén is aminek nincs (is) invertált kimenet párosa... és persze külön táp az encodernek...

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 31. 18:54 | **Válasz** | #4242

Az tűnik a legjobb megoldásnak és nagyon érdekel a tapasztalatod! Köszö az infót!

Válasz 'sneci' üzenetére (#4241)

© **sneci**

2008. jan. 31. 18:51 | **Válasz** | #4241

Én láttam mindkét végén 270ohmos lezárással is, meg üresen is. Sajnos sehol nem írták, hogy milyen átviteli kábelt alkalmaztak. Majd szerelés után megnézem, hogy az utp kábellel milyen reflexiók vannak, és annak megfelelően teszek, vagy nem teszek lezárást.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4240)

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 31. 18:45 | **Válasz** | #4240

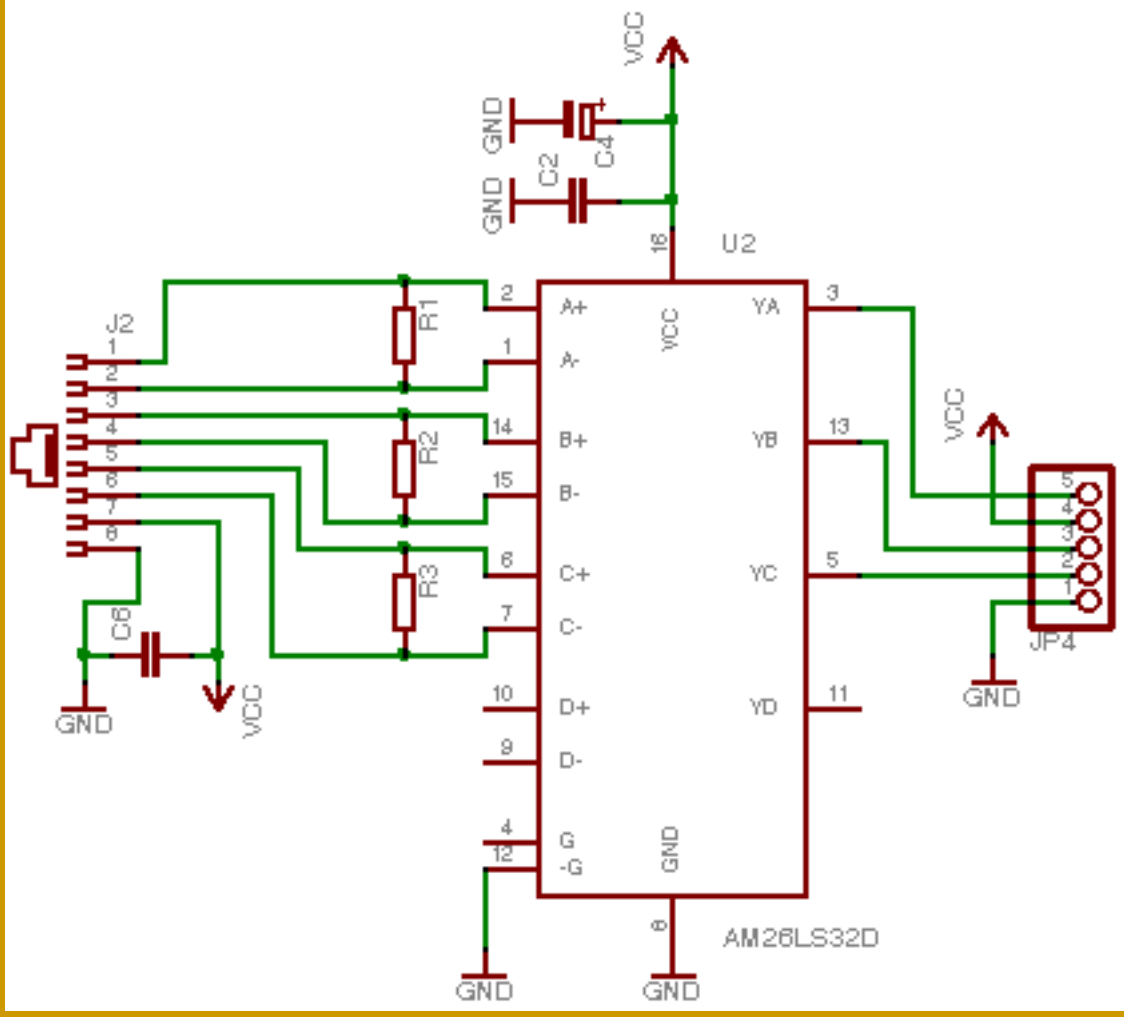
Egy kérdés:
Az R1, R2 és R3 néhol ellenjavalt megoldás (sokat nézegettem más rajzokat), de ezeken én is filóztam sokat (növeli ugye az áramhűrköt és így a zavarvédelmet).
Végül is akkor most ezek használata javallott, vagy sem? Mekkora értékű?

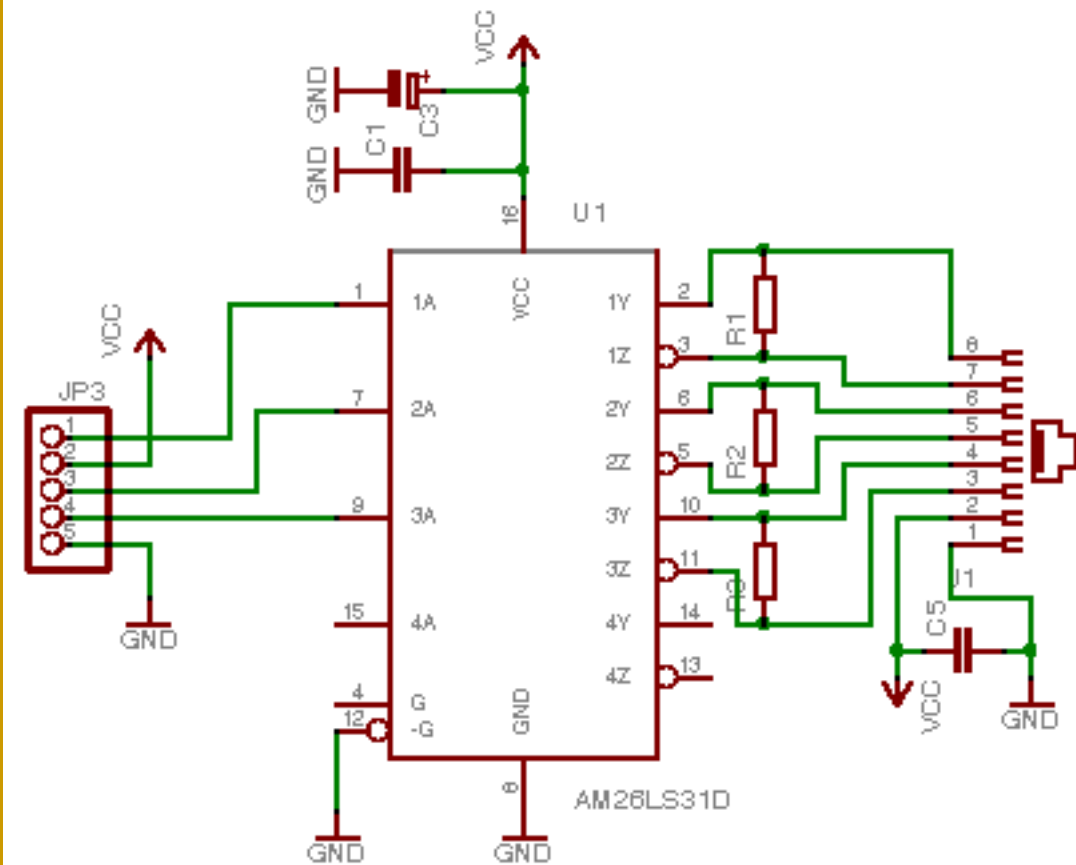
Válasz 'sneci' üzenetére (#4239)

© **sneci**

2008. jan. 31. 18:42 | **Válasz** | #4239

EC240-esek! Ma küldtem el gyártásra az enkóder szimmetrikus jeltovábbítás illesztő paneljeit. Az én kártyámon eleve szimmetrikus a bemenet, ezért nekem csak az adó kell, de had legyen komplett, a vevőt is megcsináltam. Vezetéknek RJ45-ös csatlakozóval UTP kábelt lehet használni (kapható csavart érpáros is). A panelt szerelés után egy zsugorcsőbe rakom.





Önköltséges (nem üzleti vállalkozás)!

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 31. 18:31 | Válasz | #4238

Ha ilyen rossz a véleményed, akkor miért vagy még itt? 🤔
Így is túl sokan használják "ingyen reklámra" a fórumot...

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4212)

© **Kristály Árpád**

2008. jan. 31. 17:33 | Válasz | #4236

Hallihó Svejk!

Pedig ebből a gyemekből CNC lesz.....

Annak idején milyen sokat adtam volna érte ha a fiam ott sertepertélt volna...berohant a műhelybe.....szia papa....

Na ma is itt tartunk!!!! 😊 🤔

Válasz 'svejk' üzenetére (#4233)

Varsányi Péter

2008. jan. 31. 09:27 | [Válasz](#) | #4235

Ha sokat használsz elmehetsz kínai-angol tolmácsnak ... Ehhez nem is kell a magyar :)

[Válasz 'D.Laci' üzenetére \(#4234\)](#)

© **D.Laci**

2008. jan. 31. 09:21 | [Válasz](#) | #4234

Kínai- magyart nemtudja??? :(

Az MS Office 2003-tól felfele beépítetfordító progik vannak. Igaz alapol magyart az se tudja de legalább vehetsz hozzá....

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4232\)](#)

© **svejk**

2008. jan. 31. 08:56 | [Válasz](#) | #4233

Ennyi erővel rám is halgathatnátok..:)

Ez kipakolta a paplanra a cnc vezérlést?

Az én garázsom sem rókasz@r, de legalább a kölkök nem ordít a fülembe :)

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#4229\)](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 31. 08:53 | [Válasz](#) | #4232

Babelfish.altavista.com::::::: Ezzel a kis "segédprogival" le is tudod fordítani a kínai oldalakat...

Előbb utóbb majd bele is pofázunk a fórumukba... :) Persze kínaiul.. :)

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#4230\)](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 31. 08:37 | [Válasz](#) | #4231

Hát ez nagyon jó... főleg a háttér hangok... :)

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#4229\)](#)

© **HJózsi**

2008. jan. 31. 00:58 | [Válasz](#) | #4230

A kínai DIY oldal ...[DIY CNC](#)

© **HJózsi**

2008. jan. 31. 00:43 | [Válasz](#) | #4229

A héten 35V-on tesztelte [video](#)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4227\)](#)

© **HJózsi**

2008. jan. 31. 00:36 | [Válasz](#) | #4228

Ez egy másik nyákterv, két ferritgyűrű is van rajta ... + további okosságokat tettek hozzá... A nyák pdf régóta hozzáférhető, de rajzot-kittet csak ha összelőtték a nagymotorral.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4227\)](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 30. 22:25 | [Válasz](#) | #4227

Mert az India-i még nem próbálta nagy fet-ekkel?

Válasz 'HJózsí' üzenetére (#4226)

© HJózsí

2008. jan. 30. 22:20 | Válasz | #4226

Biztos leprogramozzák... abban (is) jók ... Irfan indiában most 7végén teszteli a highpower modifikációt, ő (ők Kreutz-al) szintén saját v. részben saját firmware-t írtak... ja és kiegészítették néhány extrával a kapcsolást is...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4224)

Varsányi Péter

2008. jan. 30. 21:49 | Válasz | #4225

Az oroszok mindenből csak egyet vesznek... Ott van csapatmunka :) (persze kínában sincs ez másként :)

Válasz 'Balu' üzenetére (#4222)

Varsányi Péter


2008. jan. 30. 21:48 | Válasz | #4224

Ull azt írta a német fórumon (peters ecke), hogy még (direktbe) egyetlen IC-t sem adott el az oroszoknak...?

Válasz 'HJózsí' üzenetére (#4223)

© HJózsí

2008. jan. 30. 21:45 | Válasz | #4223

Betévedtem az oroszokhoz, ők is baglyoznak, melyik alkatrész hány evro és hol, itt ott igbt ... na elég nekem az angol meg a német..., a spanyol is jó lenne... Habana ugye, nekik is a jég hátán kell megélniük (mojito ...) de non hablar ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4221)

Kis-Sz Balázs (Balu)

2008. jan. 30. 21:42 | Válasz | #4222

Milyen orosz vezérlő??? Lemaradtam valamiről?

Varsányi Péter

2008. jan. 30. 21:33 | Válasz | #4221

Gondolod ahogy a kocsikat tuningolják, úgy lehetne a gyikot is krokodillá :) nem rossz ötlet... veszek "kutyakaját"...

AutoTuning Setup: Próbáltál már ilyet? Jósnőhöz is jársz? :)

Én a potikat szeretem... semmi "hokuszpókusz" csak tekerem... esetleg filc-el bejelölöm... maga a tökély pedig ez nem mai találmány :)

Vezérlőt csinálgatni csak egy géphez pl. 3db-ot... ahhoz mazoalistának kell lenni... hacsak nem olyat akarsz ami nincs... azaz különc vagy... :)

Az oroszok... hát igen... berágtak rájuk "GyikLandban"... Majd a G380-as vezérlő... aztán többet nem lesz gondjuk... :)

Válasz 'HJózsí' üzenetére (#4220)

© HJózsí

2008. jan. 30. 21:20 | Válasz | #4220

Szerintem lehet jó mind a kettő... de amit egy mai mikrogépbe beletesznek elő hardware-programozottan, azt bűn nem kihasználni. István is a legkorszerűbbek közül használ, míg a bagoly egy régebbi típust. Az újakkal sokkal több kényelmi, biztonsági és korrekt vezérlési kérdésre lehet figyelni. A bagoly, az eredeti, pl nem figyeli az enkoder csatlakoztatást, ha jön a step jel és az encoder nincs rajta vagy szakadt, már küldi is a vezérlést a végfoknak, míg be nem telik a hibabuffer. Na most ha ez a max 5000-re van állítva ... Persze egy egyszerű charge-pump kiegészítéssel a stop bemenetre megoldható... igazi hobbi, csináld magad vezérlő (ezzel tököszs nem a megmunkálással ... 🤖) Alkatrész + megépítés, simán ott vagy mint a Profi2S, vagyis ha a motorod nem lóg ki a speckóból érdemesebb a készet. Ha nagyobb az áram, 20A-ig a hüllő). Ha a fesz is megy az áram is nagyobb és van időd, lehet baglyászni, többeknek sikerült, csak szanaszéjjel van az infó, vagy lehet át méretezni, mérni, zavarszűrni.

A vaslogika típusú vezérlők is jók, nem felejt el semmit és nem is emlékszik semmire, kivéve a potméter állást... és az elég is. Csak gyíkot jó lenne felhízlalni krokodillá ... 😊 az orosz oldalon nincs valami "Krakagyil" projekt?

A következő szint meg már túlmutat ezeken ... önkonfiguráló szervóvezérlő, nem is DC nem is mondom ... és már öttalát sem kell hozzá...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4206)

Varsányi Péter

2008. jan. 30. 21:14 | **Válasz** | **#4219**

Igazad van... ne csináljunk csevegőt a Szervó Topikból.. :) Hátha történik valami szakmai...:)

Válasz 'sneci' üzenetére (#4218)

© sneci

2008. jan. 30. 20:51 | **Válasz** | **#4218**

Péter, itt most másról van szó, ha az első indulatok után mégegyszer átgondolod...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4217)

Varsányi Péter

2008. jan. 30. 20:43 | **Válasz** | **#4217**

Most ez mindegy... pontosítok: marad minden úgy ahogy van. (azaz frankón. :) Hogy odáát... csapatban játszik a magyar... mit tehetne mást?

Felveszi a helyi szokásokat... vagy jön haza...:)

Helybetopi... helybenjárás... persze közben feltaláljuk a spanyolviaszt hetente... és persze olyan dologokat amik valójában semmit nem érnek...

Na de ez a hobby...

Válasz 'Balu' üzenetére (#4216)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2008. jan. 30. 20:38 | **Válasz** | **#4216**

Nem úgy van!

azaz egy igaz magyar nem játszik csapatjátékot itthon...

Így teljes a mondat :)))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4215)

Varsányi Péter

2008. jan. 30. 20:23 | **Válasz** | **#4215**

Belecsaptál a lecsóba fél éve? Megírtad, hogyan kell szervót csinálni... akkor valamiről lemaradtam...

Pedig figyelek...De igazad van ha tudsz valamit el ne áruld! Mert ez olyan mint a hazaárulás... azaz egy igaz magyar nem játszik csapatjátékot...

Ha zseni akkor úgyis egyedül összehoz egy úrhajót is ... persze erre még nem volt példa... de minden lehetséges!

Hallotad, hogy a Toyotánál egy ember tervezi az összes motort? :) Nálunk meg egy ember tervezi a kalocsai paprika csomagolását...

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4212)

© svejk

2008. jan. 30. 20:17 | Válasz | #4214

Ámen.. Úgy legyen :)

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4212)

© svejk

2008. jan. 30. 20:16 | Válasz | #4213

Ámen, úgy legyen. :)

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4212)

© tyutyi

2008. jan. 30. 20:12 | Válasz | #4212

Svejknek:

Itt már nincs céloom, ez kiderült fél éve, a tanulságot akkor leszűrtem.

Igen szakmámban profinak érzem magam, mégha ez nagyképűen is hangzik, de mindenki tanul mint a jó pap..

Varsányi Úrnak:

Csak azért szoltam hozzá eredetileg ehhez a témához, hogy Tibornak gratuláljak. Aztán láttam a további topic fejleményeket és elkezdtem irogatni megfélelmezve róla, hogy ezen a fórumon ezt nem szabad, ez számomra kiderült kb.fél éve. Szóval elragadtattam magamat, de most elkussolok újra pár hónapra.

Addig is üdv. mindenkinek és jó munkát és hobbyt! 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4208)

Varsányi Péter

2008. jan. 30. 20:11 | Válasz | #4211

A Dead Time-ról beszélsz?

Válasz 'csiki' üzenetére (#4210)

© csiki

2008. jan. 30. 20:00 | Válasz | #4210

szegény István nem is tudta, hogy kigyót elenget a keblén 😊

© svejk

2008. jan. 30. 19:49 | Válasz | #4209

" kerülöm a segítségnyújtás minden formáját"

Érdekes kijelentés...nemigen egyeztethető a fórum szellemével.

Akkor mi a célod?

Gondolom nem a tanulás, mert Te az eddigi hozzászólásaid alapján teljesen profi vagy.

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4207)

Varsányi Péter

2008. jan. 30. 19:42 | **Válasz** | #4208

Most viccelsz? "kerülöm a segítségnyújtás minden formáját, nehogy valakinek az érdekeit megsértsem"...

Látod, hogy tanakodunk...pl. most azon hogyan lehet pl. egy FET-et "szépen és szabályosan" meghajtani...

Akinek az érdekeit sérti az úgysem szól hozzá...

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4207)

© tyutyi

2008. jan. 30. 19:27 | **Válasz** | #4207

Szvasztok!

Értem a célzást Józsi, én nem mondtam hogy bármi is titkos lenne csupán, hogy nem asszisztálok a dologhoz. A múltkori esetből okulva ezen a fórumon ha lehet, kerülöm a segítségnyújtás minden formáját, nehogy valakinek az érdekeit megsértsem. 🙄

Tudom, hogy nélkülem is megoldjátok, ez nem téma. 😏

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4203)

Varsányi Péter

2008. jan. 30. 18:49 | **Válasz** | #4206

Ezek is "csak mikrocontrolleres" vezérlők... Azaz lusta volt forrasztani a "szervógyáros" ... :) és még pofátlanul drágák is...

De kell egy "szervógyár" Ausztráliának is... végül is elég nagy ország hozzá...:) azaz nagy piac.

De tényleg... tartsunk majd versenyt... ki bír nagyobbat hajtani... 😊 Ez vinné előre a dolgokat...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4205)

© HJózsi

2008. jan. 30. 18:26 | **Válasz** | #4205

Ezt ne áruld el senkinek ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4202)

© HJózsi

2008. jan. 30. 18:25 | **Válasz** | #4204

Mystique ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4202)

© HJózsi

2008. jan. 30. 18:18 | **Válasz** | #4203

Hogy kerültél az alkímia em bugyrába, a szigoruan titkos kotkotkom információk tárházába? Nem félsz, hogy eztán mindenki high power servo végfokot fog gyártani 100-as napi szériában + 1001 féle hungarian controller lesz az eBayon???



De igazad van, be kell indítani a ki tud nagyobbat meghajtani versenyt ... Még hasznod is lehet belőle... 😊



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4202)

Első ... 20 21 22 **[23]** 24 25 26 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Varsányi Péter2008. jan. 30. 15:18 | [Válasz](#) | #4202[IRF - Design Tips](#) :: :: :: :: [IRF - Motion Control High Voltage IC Product](#)**Varsányi Péter**2008. jan. 30. 14:01 | [Válasz](#) | #4201

"Egyesek" azt hiszik, hogy az oroszoktól vettem Gecko "SERVICE MANUAL"-t... 😊 Mehet tovább a topik... :)
 Mire megyünk... mert minden érdekel... Ettől függetlenül, hogy van belőle elegendőm (egyenlőre :)!
 Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4199)

© HJózsi

2008. jan. 30. 13:45 | [Válasz](#) | #4200

A fehérét a nagyobbak, de számít a körömlakk rajtuk .. :)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4197)

© HJózsi

2008. jan. 30. 13:44 | [Válasz](#) | #4199

Na ezzel le is blokkoltad a topikot... 😊
 (Mindenki diffegyenletet old meg ...)
 Segítek : $6 + 3 = 9$ hüllő ...
 Folytatódhat a topik! 😊😊😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4198)

Varsányi Péter2008. jan. 30. 09:33 | [Válasz](#) | #4198

Nekem 6 db G340-em van és 3db G320-am... jelenleg...

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4187)

© D.Laci

2008. jan. 30. 08:42 | [Válasz](#) | #4197

Vagy csak válogatós és nem szereti a szürke egeret, csak a fehérét... :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4173)

© D.Laci

2008. jan. 30. 08:40 | [Válasz](#) | #4196

Gratulálok!!!
 Irjál rola bővebben csinálj tesztet , videót a népnek!
 IC-foglalat... ne agodj én még az IC foglalatnak is tesztek foglalatot...

Válasz 'tatai' üzenetére (#4130)

© D.Laci

2008. jan. 30. 08:37 | [Válasz](#) | #4195

Köszönöm a megtiszteltetést! De én csak egy nyugdíjas központi fűtés és csőhálózat szerelő vagyok.

Az érdem Svejket illeti!!!

Én csak tesztelő vagyok....

Válasz 'rc' üzenetére (#4128)

© svejk

2008. jan. 30. 08:33 | Válasz | #4194

Nagyon helyes! Nem is lenne szép dolog..

Válasz 'sneci' üzenetére (#4192)

© sneci

2008. jan. 30. 06:14 | Válasz | #4193

azon == azok

Válasz 'sneci' üzenetére (#4192)

© sneci

2008. jan. 30. 06:13 | Válasz | #4192

Baba! (Részemről vége az off csevejnek).

Csak még egy (ez nem Józsinak).

Akik tudnák a hüllőt másolni, azon nem akarják.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4173)

© tatai

2008. jan. 29. 23:30 | Válasz | #4191

Néhányszor száz watt. kb. (pontos adatot majd ha tesztelgettem akkor mondhatok)

A végfok IRF530 -al megy, az 100V 14A (békeidőben). de ezt a két adatot ne szorozd össze, mert nem illik max-on járatni a FET-eket.

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4179)

© HJózsi

2008. jan. 29. 22:42 | Válasz | #4190

Gratula! Na végre egy e240 amit nem én linkelek be! :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#4130)

© svejk

2008. jan. 29. 22:36 | Válasz | #4189

Ja értem. csak a méret számít :)

Azt hittem megtaláltad azt az alkatrészt(eket?) ami miatt a ferdeszeműek is csak silány másolatot csináltak.

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4184)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 22:33 | Válasz | #4188

Nem rossz (gondolom), csak az encoder felbontásának állítása... nem megoldás mindenre...

Persze ez egy elég új(szerű) dolog... még ezt sem próbáltam :) pedig filóztam rajta, hogy rendelek belőle...

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4185)

© vbodi

2008. jan. 29. 22:32 | Válasz | #4187

Péter!
Birtokodban van a G320 kapcs. rajza? Enélkül szerintem nem megy.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4167)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 22:30 | **Válasz** | #4186

Jesszus...

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4182)

© **vbodi**

2008. jan. 29. 22:30 | **Válasz** | #4185

Kíváncsi leszek.Ha szar, felteszem Svejk encoderét.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4165)

© **vbodi**

2008. jan. 29. 22:28 | **Válasz** | #4184

Házilag Te tudnál olyan picit csinálni?Ha meglenne a kapcsolási rajz, nagyobb méretben biztos el lehetne készíteni.

Válasz 'svejk' üzenetére (#4162)

© **HJózsi**

2008. jan. 29. 22:26 | **Válasz** | #4183

Már írtam, indiai guargumis gyanta ... 😊

Válasz 'Balu' üzenetére (#4180)

© **vbodi**

2008. jan. 29. 22:25 | **Válasz** | #4182

Ez csak a servo moci.

Válasz 'Balu' üzenetére (#4160)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 22:25 | **Válasz** | #4181

A szokásos történet és mindenki "drukkolt" neked... :), hogy repüljön a bagoly... :)... Nagymotorral... :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4175)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2008. jan. 29. 22:19 | **Válasz** | #4180

A kondik jelentették a megoldást? :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4178)

© **vbodi**

2008. jan. 29. 22:17 | **Válasz** | #4179

Szia Tatai!
Milyen teljesítményűre tervezted a vezérlődöt?

Válasz 'tatai' üzenetére (#4130)

© **HJózsi**

2008. jan. 29. 22:16 | **Válasz** | #4178

De, csak nekik volt! ÉrTEEEEEEEEEEd ! ;)...

Válasz 'Balu' üzenetére (#4176)

© HJózi

2008. jan. 29. 22:15 | Válasz | #4177

Nem én, ez most nem szabadonválasztott, és náluk esélyes a sokszög esztergálási megoldásod! ... És nem is lesz nehéz, mert kicsik az átmérők, 1 - 3 mm átm ... (!) ;) Csak menjen az alap ...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4109)


Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. jan. 29. 22:13 | Válasz | #4176

A mester visszatért! :) Szóval megvan a megoldás? remélem nem volt igazuk azoknak akik leszólták... :)

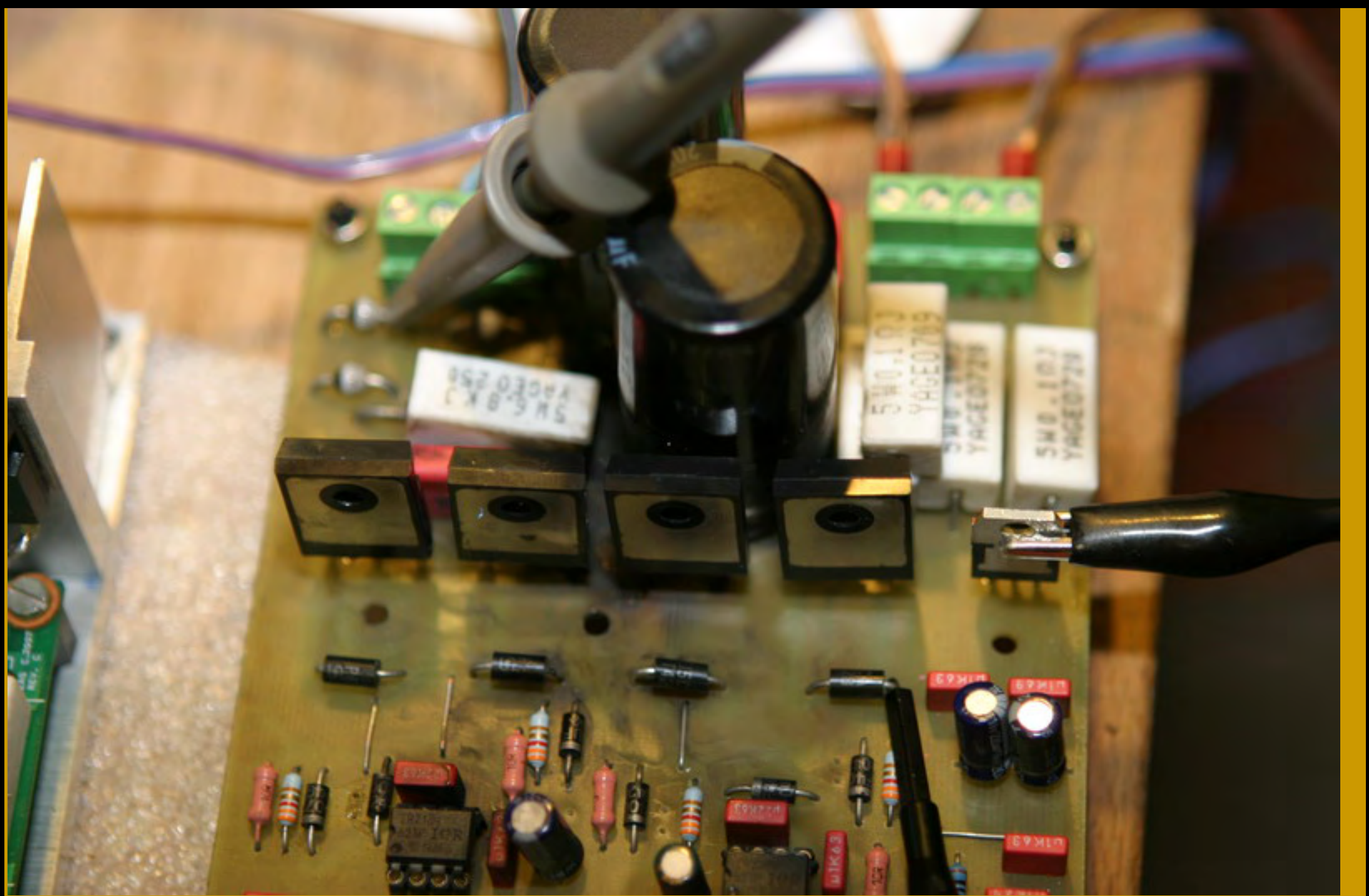
© HJózi

2008. jan. 29. 22:13 | Válasz | #4175

Te jó ég! Két oldalt teleírtatok mióta lementem baglyot zsibbasztani ... 

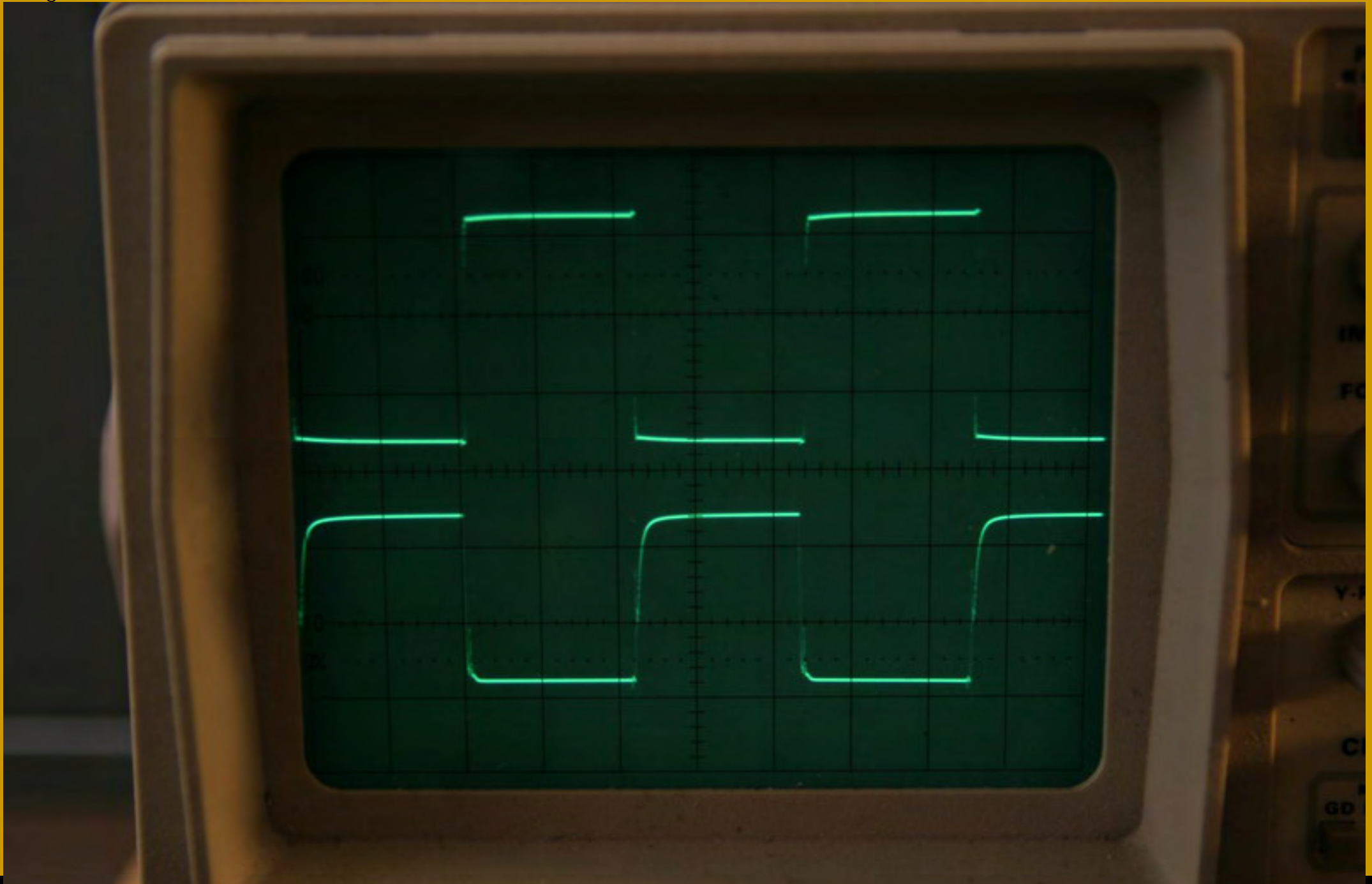
© HJózi

2008. jan. 29. 22:10 | Válasz | #4174



:) Köszö a segítséget, igazatok volt !!! A guargumis gyanta kellett a fetek lábaira... 🙏🙏 de ha a szomszéd nem segít a quantumgyorsítójával jelalkot regenerálni akkor még az sem lett volna elég ... A bagoly is szereti, ha katonásan megkapja ami kell neki ... 🙏🙏🙏🙏

Alul gate felül kimenet :



http://www.cnctar.hunbay.com/HJozsi/UHU/UHU_131.JPG

Sólyomszem rájönne ... ezét csak ennyi kép... 😎

Na a motort eztán lesz ráakasztva, a 100-as izzó 60V-al inkább peltier effekt ...

Eztán csak privátba ...

Kis-Sz Balázs [Balu]

2008. jan. 29. 22:02 | [Válasz](#) | [#4172](#)

Meg amúgy mit csináljon az ember betegállományban itthon hosszú hetekig... A műhelytől úgy is el vagyok tiltva... :(Marad a net meg a fórum :)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4170\)](#)

Kis-Sz Balázs [Balu]

2008. jan. 29. 22:00 | [Válasz](#) | [#4171](#)

Kösz! Pedig én nem akartam... De magával ragadott a téma... Ez rosszabb mint az influenza... :) Szervó topik? Lassan csevegő... :)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4170\)](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 21:58 | [Válasz](#) | [#4170](#)

Az is örömteli, hogy itt vagy... :) a szervótopikba...

[Válasz 'Balu' üzenetére \(#4166\)](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 21:56 | [Válasz](#) | [#4169](#)

Olvass bele a német fórumba... és gondold bele abba, hogy minden más nincs... :) akkor? pörög a motor! Hurrá! :) 1 sör, és Made in Germany.(?)

[Válasz 'Balu' üzenetére \(#4163\)](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 21:53 | [Válasz](#) | [#4168](#)

igen...

[Válasz 'Balu' üzenetére \(#4160\)](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 21:53 | [Válasz](#) | [#4167](#)

Na és miért nem?

[Válasz 'vbodi' üzenetére \(#4159\)](#)

Kis-Sz Balázs [Balu]

2008. jan. 29. 21:53 | [Válasz](#) | [#4166](#)

Nincs is ezzel baj! Én is nagyon várom Józsi eredményeit... Egyenlőre nem tervezek kw-os motorokat használni, lehet ezért nekem megfelel majd... Amúgy úgy vagyok ezzel, hogy itt az is keveredik, hogy fejlesztői szemmel, vagy felhasználói szemmel nézek egy vezérlést... Akinek az elektronika az elsődleges az úgyis azzal foglalkozik, hogy mi nem jó benne, mit lehetne javítani még... Nekem a cnc az elsődleges, ezért tőlem aztán az se érdekel ha mókások számolják az encoder impulzusokat a fekete dobozban, csak működjön megbízhatóan... :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4164)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 21:52 | [Válasz](#) | [#4165](#)

Mágneses állítható encoder... de ez még nem minden... terheld... vizsgáld a dinamikát...

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4158)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 21:47 | [Válasz](#) | [#4164](#)

Ez igaz...olcsóbban is lehet... ha megy... kisebb motorokhoz valószínűleg... de majd Józsi jóvoltából megtudjuk... remélem.
Ő sem az a fickó aki nem tudja (fel)vállalni magát és tetteit... :)

Tudod itt sokan vannak akik megcsinálják (avagy megcsinálnak valamit) és utánna természetesen jó ... mert ugyebár amit (Ő) csinált...
... az ugyebár nem lehet rossz... :) (mint én amikor kerítést festek... na az olyan mintha Munkácsi csinálta volna...:)

Na én megcsináltam (bagoly :) és tudtam azt mondani: Uraim ez (így) "sánta veréb"... most itt tartunk...

Nekem van egy referenciám :)... szerintem magas ill. megfelelő mércén... és ez lehet a bajom...

Válasz 'Balu' üzenetére (#4157)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. jan. 29. 21:45 | [Válasz](#) | [#4163](#)

Ennyi ember csak nem hagyta átverni magát... :) Ha nem lehetne használni már rég eltűnt volna a "piacról" gondolom...

Válasz 'svejk' üzenetére (#4161)

© svejk

2008. jan. 29. 21:45 | [Válasz](#) | [#4162](#)

Na és miért nem?

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4159)

© svejk

2008. jan. 29. 21:43 | [Válasz](#) | [#4161](#)

Akkor oké!

Biziny-bizony hobby..

Sokszor én már két fórumot javasolnék, külön a 100 ezer alatt és felett, és tanult vagy nem tanult emberek.

Persze én biztos mindkettőbe beleokoskodnék...:)

Az uhu-ról még annyit hogy alapjába véve teljesen jó dolog. Akitől én vettem egy chippet az évek óta használja.

Én ugyan nem próbáltam ki, és valóban vannak furcsa dolgok a "gyári" ajánláson, de egy kis odafigyeléssel megoldható minden.

Válasz 'Balu' üzenetére (#4156)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. jan. 29. 21:42 | [Válasz](#) | [#4160](#)

Péter UHU-ja ha jól értem 3 tengelyre jött ki negyvenből! Jól értettem Péter?

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4158)

© vbodi

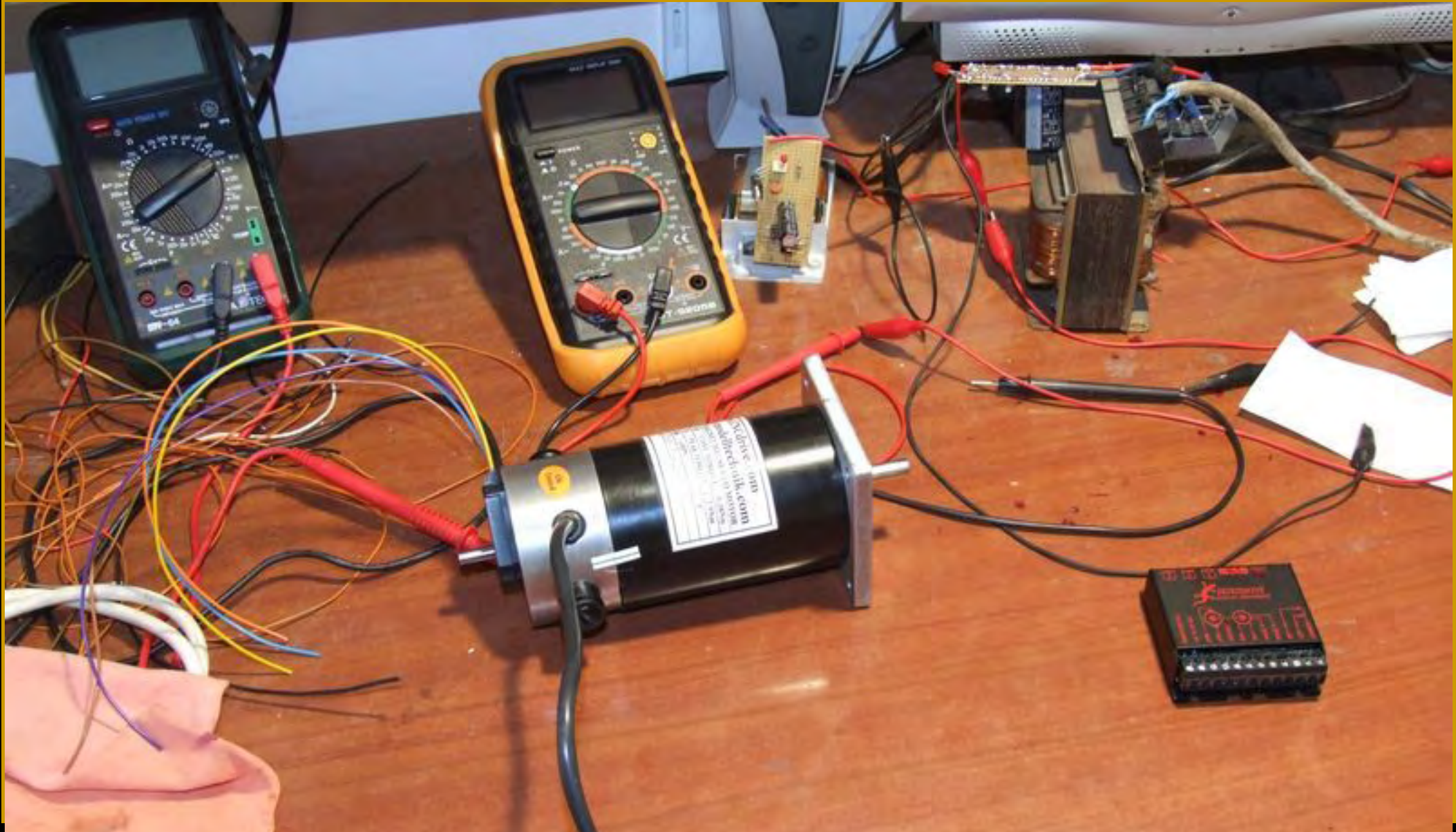
2008. jan. 29. 21:42 | Válasz | #4159

Most már értem, miért nem lehet a Geckot másolni. Vettem egyet kíváncsiságból, a Profi2S Servo ne legyen egyedül.

© vbodi

2008. jan. 29. 21:39 | Válasz | #4158

150W ; 30V ; 5A ; RPM 3000 ; 0,38-2,9 Nm ; tengely 8mm 33600 Ft kiszállítással. Az encoder jumperolható.





Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. jan. 29. 21:38 | **Válasz** | #4157

Ha én csinálom a nyákot akkor már csak 25 az a 40 nem? :) Persze alapanyag ott porosodik a polcon hozzá (gyorsmarató, fotolakk stb.)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4154)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. jan. 29. 21:35 | **Válasz** | #4156

Távol áll tőlem, hogy megsértődjek.. :) Egyet értek veled teljesen! Igaz nem vagyok otthon szervó témában de sokat tanultam itt róla... Bizonyos fokig olyan vagyok mint Péter, nem hiszem el csak amit látok megtapasztalok... Ezért is szeretnék egyre inkább egy "olcsó" szervót összehozni... Eddig az UHU tűnt számomra megfelelőnek... Kíváncsi vagyok Hjózsi mit tud kihozni belőle! Én azt mondom, hogy a hobby világban kompromisszumokat kell kötni vagy inkább kénytelen vagy rá... Mi hajlamossak vagyunk elmenni odáig, hogy ha egy gépben nincs golyósorsó akkor az s@rt se ér stb., pedig ez itten kérem a hobby cnc... :)))

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 21:32 | **Válasz** | #4155

Hát ez az: "szinte el vannak rémisztve a szervótól" pedig... megy a dolog...

Csak olyan lehetetlennek van beállítva "story", hogy csak villamos mérnöknek való... pedig ez (így) nem igaz... legalábbis én (így) gondolom...

Válasz 'svejk' üzenetére (#4153)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 21:26 | **Válasz** | #4154

Korrektul össze lett adva... minden alkatrész számolva (HQ és Lomex)... 3 UHU IC + USA panel (+ rész. szállítási költség).. 12x IRFP260... stb...

Az alu és forr. ón... villanyszámla a pákához :) még nem is volt benne! Tehát ez sem egy sör... :)

Válasz 'Balu' üzenetére (#4151)

© svejk

2008. jan. 29. 21:25 | **Válasz** | #4153

Bocsika!

Nem akartam senkit megsérteni, csak úgy kijött belőlem. Mintha azt éreztem volna a mai termés olvasás közben úgy összességében hogy "gyerünk esetek egymásnak" majd csak lesz egy bagóért.

Nem kimondottan a Te leveledre reagáltam.

Egyébként érdekes ez a szervó téma..

(ezt sem kellene most leírnom)

Nekem a második találkozóra készen volt a gépemen a szervó (bár csak ablaktörlős volt), igaz külső körülmények között nem tudtam élőben bemutatni csak a harmadikon.

Sokáig tabu volt a téma a fórumon is, és hiszem hogy sokszor a nem hozzáértő fórumtársak szinte el vannak rémisztve a szervótól, egy-egy nagyszólamú hozzászólással (még ha az szakmailag megalapozott is).

Válasz 'Balu' üzenetére (#4144)

© tatai

2008. jan. 29. 21:23 | Válasz | #4152

negyvenezzer ???????

nem azt mondtátok, hogy 1 sör? :)

ja persze a tiedbe sok volt az alumínium. :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4150)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. jan. 29. 21:17 | Válasz | #4151

csak videón... :) de a többit is csak videón láttam működni, kivétel svejké a talin :)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 21:03 | Válasz | #4150

Olcsó? az a három vezérlő ami nem ment... :) anyagárban 40.000 Ft volt és 3 nap munka...

Bevált: hát nem... akkor? itt tartunk... Láttál már működőt?

Válasz 'Balu' üzenetére (#4148)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. jan. 29. 21:02 | Válasz | #4149

Na jó, nem mindenkinek vált be... :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4147)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2008. jan. 29. 20:59 | Válasz | #4148

Hát a bagolyra... persze ha saját a nyák és stb... vagy valamit nem jól tudok... ?

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 20:57 | Válasz | #4147

"Bevált és olcsó" ... valamit már megint nem tudok? Mire gondolsz?

Válasz 'Balu' üzenetére (#4144)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 20:55 | **Válasz** | #4146

A forgalmazótól... más forrás?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#4142)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 20:53 | **Válasz** | #4145

😊 Azért büszke vagyok... nincs még egy hely a földön ahol a (csecsemő + nyudijas = 10millió) és kb. minden 2 millió lakosra jut egy "szervógyár"... :)

Számoljunk: ezen az alapon csak kínában 650 szervógyárnak kellene lennie :) de nincs ... :)

Józsi nincs itt... gondolom Józsi a tettek mezein van... Ez jó!

Válasz 'svejk' üzenetére (#4140)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2008. jan. 29. 20:49 | **Válasz** | #4144

"A kívülállókat pedig azért nem értem mert szerintem a 15-50 ezer pénz reális ár értük, akinek ez sok az hajrá fogjon neki, nem olyan nagy dolog az mint látjuk."

Ha rám(is) céloztál, akkor félreértettél, mert pont erre akartam rávilágítani, mert nagy fikázódás kezdődött egy "bevált" olcsó vezérlővel szemben... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4140)

© **svejk**

2008. jan. 29. 20:48 | **Válasz** | #4143

Gratula! De azért kicsit több önbizalmat :) :) (IC-foglatatok)

Válasz 'tatai' üzenetére (#4130)

© **Szedlay Pál**

2008. jan. 29. 20:42 | **Válasz** | #4142

Itt egy cikk is róla ha valakit érdekel.

<http://www.chipcad.hu/publikac/moldal75.htm>

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4127)

© **tatai**

2008. jan. 29. 20:41 | **Válasz** | #4141

Jelenleg nem kereskedelmi céllal készül! A robotunkba lesz vezérlő (és oda ugyebár 6 db kell) és nem mindegy az ára! Próbáljuk minimalizálni a költségeket.

Válasz 'rc' üzenetére (#4137)

© **svejk**

2008. jan. 29. 20:40 | **Válasz** | #4140

Ejha! Micsoda jó buliból maradtam ma ki..:) :)

Legjobban Varsányi beszólása tetszett: "szervo nagy hatalom vagyunk"

De tényleg..párszor tíz ember fórumozóból már vagy 5-6 készített működő szerkezetet-most ne azt nézzük hogy kié a jobb és a másiké miért sz@r.

A kívülállókat pedig azért nem értem mert szerintem a 15-50 ezer pénz reális ár értük, akinek ez sok az hajrá fogjon neki, nem olyan nagy dolog az mint látjuk.

Szegény H.Józsi robbantotta ki most itt a témát segítséget kérve.

Visszaolvasva a napi termést, segítő szándékot nem véltem felfedezni-sőt!!

De gondolom azért magánba mindenki megkereste Józsit a jó tanácsokkal-remélem!!

© **tatai**

2008. jan. 29. 20:27 | [Válasz](#) | [#4139](#)

Oké, megkereslek, ha abban a stádiumban lesz!

[Válasz 'Balu' üzenetére \(#4135\)](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 20:25 | [Válasz](#) | [#4138](#)

Gratula... de amit írtam... #4051-ben... azt fent tartom...

Tehát a szervótól erőt-sebességet várok... és erről tesztvideókat...

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#4130\)](#)

© **rc**

2008. jan. 29. 20:22 | [Válasz](#) | [#4137](#)

Kecsegtető!

Remélem jó árban lesz!!!

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#4130\)](#)

© **alfcoder**

2008. jan. 29. 20:21 | [Válasz](#) | [#4136](#)

a poti akar hiszed akar nem egy teljesen emberkozeli/kozpontu beviteli lehetoseg, sajnos ahogy tibor szokta mondani a sok felesleges csicsa egy alavalo helyre sorolta, de csak azert mert regen volt veluk problema gondolok itt a zajra stb. de ettol meg az, hogy te a kezekkel finoman tudjal valamit forgatva beallitani nagyon is fontos dolog...

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#4130\)](#)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2008. jan. 29. 20:19 | [Válasz](#) | [#4135](#)

Jól néz ki! Ha szükség van tesztelőre szívesen vállalkozom, mint "átlag felhasználó"... :) Szimpatikus a potis beállítás!

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#4130\)](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 20:19 | [Válasz](#) | [#4134](#)

Akkor úgy fogalmazok: Ebben a "szabadidő eltöltésben" világelső vagyunk... mert még kínában sem...

[Válasz 'rc' üzenetére \(#4128\)](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 20:16 | [Válasz](#) | [#4133](#)

Lehet, hogy én ilyen "analóg" fickó maradok?... azaz konzervatív?... talán persze túlságosan...
Ha csak be nem bizonyítják az ellenkezőjét... Ami nagyon jó lenne!!! ... és ez nem az én dolgom... :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4127)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 20:11 | **Válasz** | #4132

nem tudom, mert nem megy a szerver... keress rá a neten...

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#4126)

© **esd193**

2008. jan. 29. 19:57 | **Válasz** | #4131

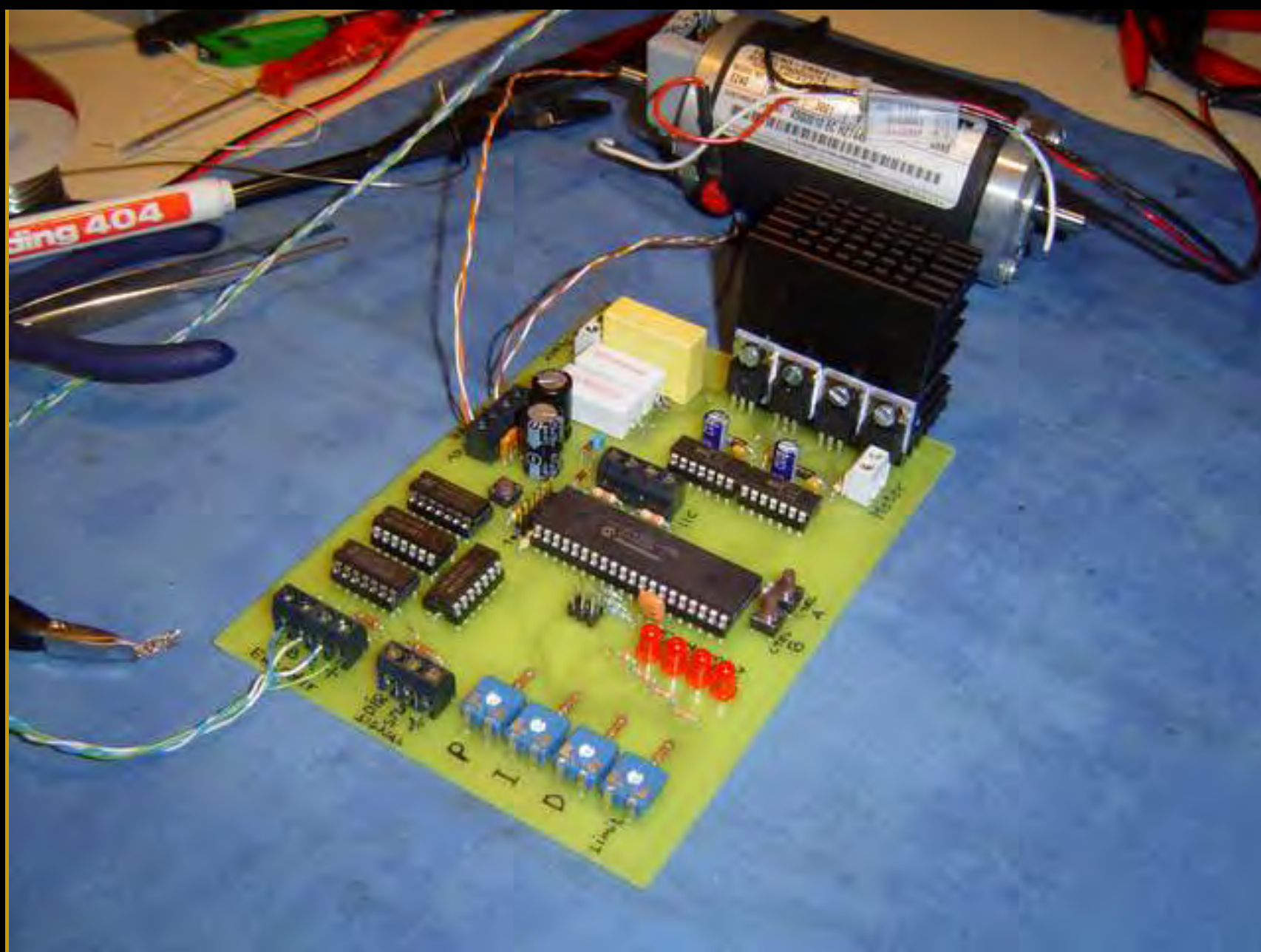
Egyáltalán nem nezem le a dos-t!!!Sot ha hiszed ha nem tcnc-t hasznalom.En arra celoztam hogy dspic ben minden benne van,ahogyan Istvan irta #4127 Es allitom hogy stabilan mukodik ha jol meg van irva a progi meg persze ha a nyak topologiaja jo!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4129)

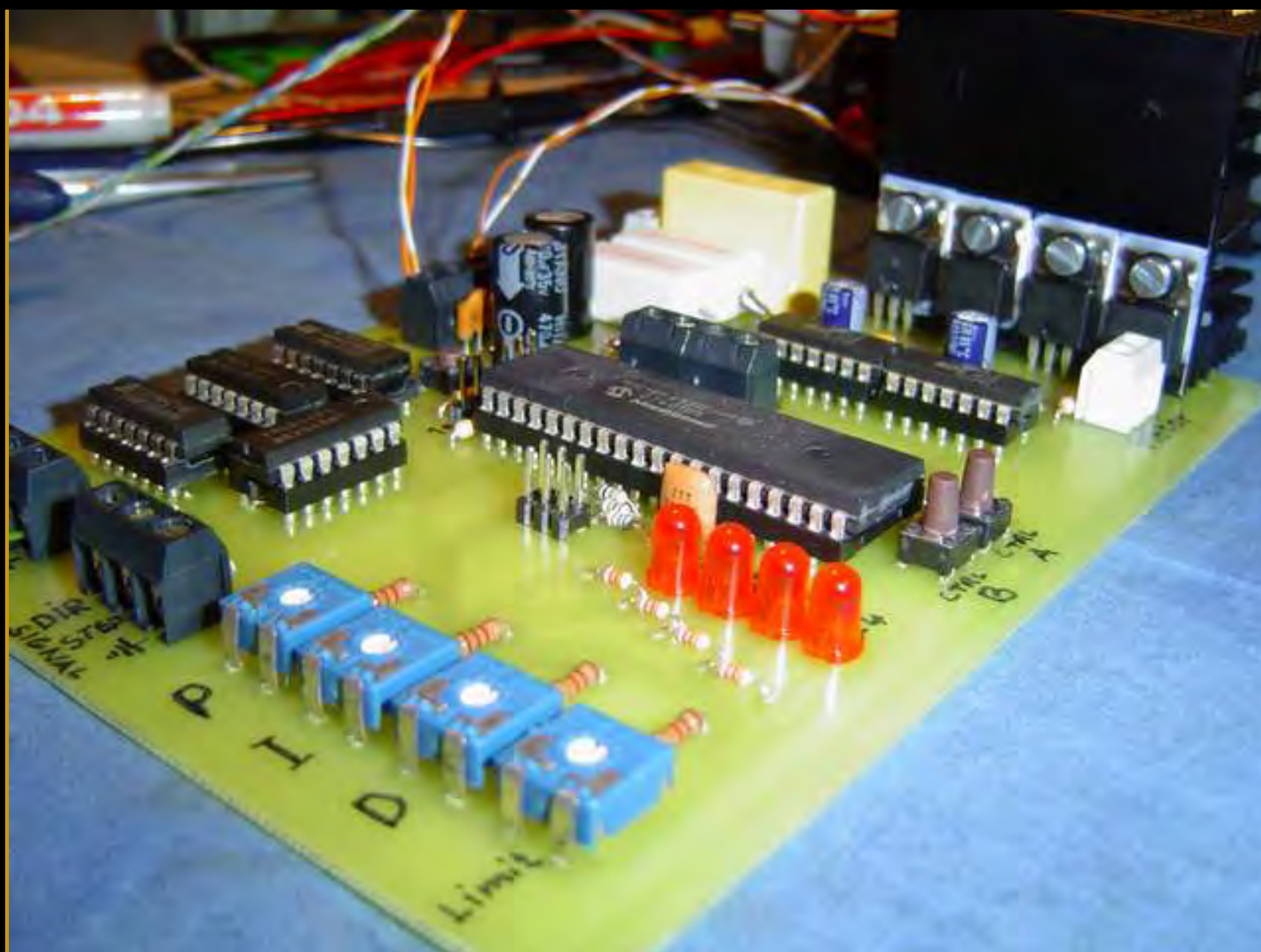
© **tatai**

2008. jan. 29. 19:49 | **Válasz** | #4130

Ez már (majdnem) forog! :)
Pre béta 1.0



A Péter kedvéért potméterek is kerültek rá, de választható, hogy gépről állítgatod a PID-et vagy potikról.



Válasz 'Balu' üzenetére (#4119)

"Nem a 16f84-bol kene kiindulni."

Ez így van, de itt erről beszél a Tataitól kezdve Mindenki, nem tudom miért keversz ide egy más kategóriát.

A DOS-t meg úgy látom nagyon lenézed, szíved joga. Haladni kell a korrallal, meg a csicsával.

Az analóg és digitális technika, és a célhardver és rugalmas felület aránya a csicsa és célszerűség egy nagyon komplex kérdés, nem hiszem, hogy az optimumot itt eldönthetjük.

Válasz 'esd193' üzenetére (#4122)

© rc

2008. jan. 29. 19:39 | [Válasz](#) | [#4128](#)

Hát persze... .. Ezért is van Magyarországon van a legtöbb "szervógyár" :)

Számold meg hány van pl. a németeknél = ULI...

Aztán Európában? Aztán a világban... Bezzeg mi magyarok! ... Biztos genetikai adottságról van szó... :)

Ez nem genetika, hanem pénz és a szabadidő hasznos eltöltése.

Németo-ban az ilyen szivonalú mérnökök (Magi I. Tibor45. DLaci Trapista ...sorolhatnám) nem foglalkoznak otthon még fejlesztgetésekkel mert a munkahelyükön megkereset jövedelmet délután és hétvégén kikapcsolódásra költik.

A többiek meg megveszik a piacon (Ebay.....)

Nálunk viszont érdemes bütykölni mert nem drága a szabadidő! Meg aztán sokan tényleg szeretnek bütykölni.

És "tyutyi" is jól látja, van olyan jó nálunk némely szakterület oktatása mint odaát.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4072)

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 29. 19:36 | [Válasz](#) | [#4127](#)

Péter! nézd át az új dsPIC30Fxxx-eket! ezeket direkt servóra tervezték (én is ezt használom)! Csodálatos cuccok (dead time, 6 PWM, Encoder bemenet, 30MIPS, stb.)! Csodálatos cuccok és messze zajbarátabbak mint a 100 éves 74LSxx-masínak! millió PWM-es védelem (még a reset alatt is definiálható FET meghajtási állapotok, hogy még véletlenül sem lehessen összecsattanások)!

Már 21. század van (lejárt a 74-esek kora)! Márpesig a Firmware-val lehet egy vezérlőt finomhangolni és tudását szintentertani (a hangolhatóságról ne is beszéljünk)...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4123)

© aszbolit

2008. jan. 29. 19:35 | [Válasz](#) | [#4126](#)

Peter, linkeld be legyszi az UHU vegfokat, amiről meg a beszélgetes! Lemaradtam rola...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4123)

© tatai

2008. jan. 29. 19:35 | [Válasz](#) | [#4125](#)

Az IRF-el egyetértetek! Nem akarok feltalálni új fetmeghajtást, egy az egyben azt tettem bele amit a dokumentáció javasol, csak a holtidő vezérlést csinálja a PIC mert hardverből tudja, (lefagyástól függetlenül).

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4123)

© esd193

2008. jan. 29. 19:22 | [Válasz](#) | [#4124](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 19:21 | [Válasz](#) | [#4123](#)

Már megint ott tartunk ahol az ország... (persze nem akarok politizálni :)
De a FET meghajtást (már) kitalálták... ez egy veszélyes terület egyébként is... Ne találjuk ki mégegyszer!!!
Szerintem nem vagyunk olyan jók mint az IRF mérnökei... Nem lesz ebből szabadalom... max. csak egy vezérlő...
... és a kutya se fogja értékelni a "virtouz" megoldásokat... csak a végeredményt...
Egy végfok az legyen végfok, de az atom biztos, kétség se férjen hozzá...
Azaz nem hiszek abban, hogy egy bevált kapcsolást (FET + meghajtó) tudnánk "überelni"...
Mi lenne ha egy tokban lenne két fet és egy meghajtó a gyártó részéről? szétszednék? :) csak azért mert...
A PID megoldáson már lehet (zenész kifejezéssel) "improvizálni"... sajnos én így látom...

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#4117\)](#)

© **esd193**

2008. jan. 29. 19:20 | [Válasz](#) | [#4122](#)

Szerintem elosszor is meg kenne tanulni pic-et programozni,es csak utanna velmenyt mondani!!!
Nem a 16f84-bol kene kiindulni.
Talan nezd meg 1x szer DSP procit is pl dspic30f4013 vagy TMS320F2812 lehet hogy ezen az algoritmusaid egy picit gyorsabban futna mint PII+dos alatt! es ezek kokemny hardverok!!!
Mindegyik microvezerlo(processor elszal ha nincs megfeleloen kialakitva a nyak, zavarvedelem stb.
meg az intel p1-es amit annyira kedvelsz+dos is elszalna ha nem lenne jól megterve a nyak.

© **sneci**

2008. jan. 29. 19:19 | [Válasz](#) | [#4121](#)

Vas logikával vaskalapot is lehet csinálni:::)))
Nem inkább a kettő között van az igazság?

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#4116\)](#)

© **tatai**

2008. jan. 29. 19:19 | [Válasz](#) | [#4120](#)

Mi az a "vaslogika" ? 74-es sorozatból összállított logikai hálózat?
Ilyen van a PIC-be is csak integrálva és hozzá egy mini számítógép.
Nem értem, hogy miért kell valamit 10 IC-ből összerakni amikor 1 PIC röhögve megcsinál mindent, és ha módosítani kell akkor csak szoftverfrissítés és kész, nem kell új panelt csinálni.

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#4116\)](#)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2008. jan. 29. 19:13 | [Válasz](#) | [#4119](#)

Hajrá fiúk! Már mindenki nagyon vár egy olcsó és megbízható hobby szervó vezérlést ami minden tekintetben kifogástalan... Ha meg ráadásul magyar, annak külön örülnénk, és nem filóznánk azon, hogy milyen megoldást válasszunk... Mondjuk 15e Huf. alatt kijön egy tengely

vezérlése akkor ok... Nagyon szépek és jók ezek az elméletek, de attól nem forog egy motor sem...  

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 19:12 | [Válasz](#) | #4118

Na látod... pontosan így látom én is!

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#4116\)](#)

© **tatai**

2008. jan. 29. 19:06 | [Válasz](#) | #4117

Miért ne!

Ha a mikrovezérlő mondja meg, hogy melyik fet mikor kapcsoljon be ill. ki (PWM vezérlés) akkor azt is megmondhatja, hogy most az egyik egy kicsit később kapcsoljon be mint a másik ki (holtidő), ebbe nincs csont, még akkor se ha a mikrovezérlő lefagy, szembekapcsolás semmiképpen nem lehetséges!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4113\)](#)

© **Tibor45**

2008. jan. 29. 19:00 | [Válasz](#) | #4116

Hurrá Péter! Végre valamiben egyetértünk.:)
Komoly nagy áramú végfokot nem ajánlatos lefagyó
PIC-es csodákra bízni, oda kell tenni inkább
a "vaslogikát", ami soha nem hülyül meg.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4113\)](#)

© **tatai**

2008. jan. 29. 19:00 | [Válasz](#) | #4115

sz*rakodik a fórum

© **tatai**

2008. jan. 29. 18:57 | [Válasz](#) | #4114

A mi vezérlőnk is a te elképzéledhez hasonlít. Ha kész lesz küldök egyet belőle.

Csak egy gond van vele!

MIKROVEZÉRLŐ VAN BENNE!

Tudom, hogy ezt nem szereted csak azt nem, hogy miért, pár napja volt egy kérdés csak nem válaszoltál rá! Kifejthetnéd.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#4068\)](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 18:53 | [Válasz](#) | #4113

Szerintem, ezt nem kellene egy mikrokontrollerre bízni...

Az tuti, hogy az IRF cég az IRFP260-hoz gyárt meghajtót... az a kérdés, hogy melyik ez, azaz melyik IC a legjobb meghajtó ehhez...

Én úgy gondolom... ami ki van találva... azt ne találjuk ki mégegyszer... felesleges "időtöltés"...

Sajnos én nem tudom, melyik melyikhez... :) Ezt kellene inkább megkeresni... Ha valóban itt van a kutya elásva...

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#4110\)](#)

© **tatai**

2008. jan. 29. 18:52 | [Válasz](#) | #4112

A "dead time"-ot nem feltétlenül a fetmeghajtónak kell időzítenie! Az őt meghajtó áramkörök (PIC) is foglalkozhatnak ezzel a problémával. A Microchip is ezt támogatja, ebből következik, hogy a PIC-ek hardverből tudják ezt a funkciót, (egy regiszterbe szoftveresen beállítható érték).

Nem kell ezt egy viszonylag bonyolult R-C elektronikára bízni (Isd: UHU, DIY, ...)

Persze ezt a microchip csak néhány éve deklaráta és így a korábban tervezett szervók még nem rendelkeztek ezzel a funkcióval (nem úgy mint a mienk)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4068)

© tatai

2008. jan. 29. 18:51 | Válasz | #4111

Amit te elképzeltél vezérlőt az nagyon hasonlít a mienkhez (ha elkészültünk vele küldök egyet neked)

Egy bökkenő van vele.

MIKROVEZÉRLŐ VAN BENNE! És potméter kevés (csak 4, egyenlőre de ez csökkenni fog) :)

Addig próbálj megbarátkozni a mikrovezérlős szervókkal!

Pár napja volt egy kérdés amit nem fejtettél ki, hogy mi a problémád a mikrokontrolleres szervóvezérlőkkel! Erre én is kíváncsi lennék!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4068)

© tatai

2008. jan. 29. 18:45 | Válasz | #4110

A "dead time"-ot nem feltétlenül a fetmeghajtónak kell időzítenie! Az őt meghajtó áramkörök (PIC) is foglalkozhatnak ezzel a problémával. A Microchip is ezt támogatja, ebből következik, hogy a PIC-ek hardverből tudják ezt a funkciót, (egy regiszterbe szoftveresen beállítható érték).

Nem kell ezt egy viszonylag bonyolult R-C elektronikára bízni (Isd: UHU, DIY, ...)

Persze ezt a microchip csak néhány éve deklaráta és így a korábban tervezett szervók még nem rendelkeztek ezzel a funkcióval (nem úgy mint a mienk)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4088)

© Tibor45

2008. jan. 29. 18:29 | Válasz | #4109

Józsi!

Én valamit azért nem értek.

Te éjjel-nappal menetet is akarsz esztergálni, azaz annyira muszály a pozíció hurok jelenléte a főorsód hajtásánál mindig?

Mert ha nem akkor én tuti a helyedben első körben "csak" egy megbízható 2 hurkos szabályzási algoritmussal nyitnék, és hagymám a fenébe a harmadik PID kört. Elég abból kettőt is normálisan megcsinálni, beállítani.:))

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4108)

© HJózsi

2008. jan. 29. 18:03 | Válasz | #4108

A motorokhoz visszatérve az e240-el zéró melegedés (inkább hűlés), minimális állóhelybeni áramfelvétel ... a Tamagawa DCServo 200W és ez nevezhető szervonak a 0,4ohm és 0,6mH tartásban 1A-t kortyolgat, melegszik is... az EVIG 1kW 0.8ohm 2.2nH minimális áramfelvétel, nincs melegedés áló helyzetben...

© tyutyi

2008. jan. 29. 18:00 | Válasz | #4107

Egyébként vannak nagyteljesítményű vezérlők a neten, bőven 200eHUF alatt. 😊
Itthon is, de akár az Amcsiknál is.

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4104)

© tyutyi

2008. jan. 29. 17:56 | Válasz | #4106

Ahogy mondod, a bagoly bosszúja, vagy inkább a tervező tudatlansága?!

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4104)

© HJózi

2008. jan. 29. 17:54 | Válasz | #4105

Nem baj! Péter videóiról már ellestem az alu hasábok megmunkálási technikáit BF20-as hangszerelésben



Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4103)

© HJózi

2008. jan. 29. 17:51 | Válasz | #4104

Szerencsére nem tervezek bagolygyárat, egy adott motorhoz keresek nem 200eHuf-os vezérlőt, és a neten látottak olvasottak ígéretesek voltak ezzel a megoldással kapcsolatban...

Volt egy Alexander nevű fickó a Zonen aki a DIY vezérlőt kicsit máshogy kialakított végfokkal, LCDvel klavcsival kiegészítette (önmagában setupolható), kapott egy kérdést még 06-23-2007-'án' deadtime, pwm freki ügyben, azóta eltűnt ... Lehet, jó lesz vigyázni ... a bagoly bosszúja ... 😊

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4102)

© tyutyi

2008. jan. 29. 17:42 | Válasz | #4103

Ja és, ha még ez a dolog megoldódna, akkor is ott van a szimmetrikus PWM problémája, ami megintcsak nem túl elegáns megoldás és több problémát is felvet, ami szintén hő formájában távozik a FET-ekből 🤔

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4097)

Első ... 21 22 23 [24] 25 26 27 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© tyutyi

2008. jan. 29. 17:36 | Válasz | #4102

Józsi, már túl közel jártok és mivel nem támogatom azt, hogy valaki megoldja és elkezdi gyártani az UHU-t kilószámra, ezért nem segítetek tovább, nem csinállok Istvánnak konkurenciát, bocsi...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4099)

© sneci

2008. jan. 29. 17:34 | Válasz | #4101

Árpi, semmi gond...

Ebben a kategóriában (8bites, 20MHz, mindenből az alapkapcsolás) kb. ezt lehet kihozni, amit ULI is kihozott. Lehet így kicsit jobbat, de áttörés nem várható. Mivel egy darabka buta alu egyre drágább, a nagy tudású intelligens elemek meg egyre olcsóbbak, ezzel azonos árszinten biztosan lehetne igényesebb modellhez nyúlni, egy kicsit komolyabb architektúrát összehozni. Mondhatná valaki, hogy az már nem hobbi, de mivel ULI processzora is fekete doboz, ez egy kicsikét lenne feketébb (secko-jedno, így fonetikusán). Azért örülök ennek a látzszólag "off" csevegésnek, mert jobb együtt odaérni, mint odaérve egyedül maradni. Ez nagyképűen hangzik - talán az is -, de most ez jutott eszembe.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#4092)

© tyutyi

2008. jan. 29. 17:33 | Válasz | #4100

A lényeg, hogy nem elég az 500nsec.

Az adatlap 1.8R gatesoros ellenállásra tünteti fel az értékeket!, de ugye 10R alá nem igazán célszerű menni, több okból is, nem taglalom.

Szóval már a szimulációból is kiderül, hogy keresztbekapcsolnak a FET-ek, nem kell ehhez még megépíteni se az áramkört. 🤖

Az Uli féle megoldás pedig, már megbocsássatok, de baromság....

© HJózsi

2008. jan. 29. 17:31 | Válasz | #4099

us?

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4098)

© tyutyi

2008. jan. 29. 17:28 | Válasz | #4098

picit félrenézted a katalógust. :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4096)

© HJózsi

2008. jan. 29. 17:26 | Válasz | #4097

Min Typ Max ns

© HJózsi

2008. jan. 29. 17:24 | Válasz | #4096


Ez csak egy gyors másolat a katalógból:

DT Deadtime: LO turn-off to HO turn-on(DTLO-HO) & 280 400 520 RDT= 0
HO turn-off to LO turn-on (DTHO-LO) 4 5 6 •sec RDT = 200k

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4094)

© HJózszi

2008. jan. 29. 17:21 | Válasz | #4095


 egyre gondolunk ...

Péter küldött egy kazallal lejjebb, csak cut & paste ...  Na megyek digitalizálok szkópképernyőt, hogy huhoghassunk is ... 

Válasz 'sneci' üzenetére (#4093)

© tyutyi

2008. jan. 29. 17:21 | Válasz | #4094

Számolj utána mégegyszer 

Válasz 'sneci' üzenetére (#4091)

© sneci

2008. jan. 29. 17:06 | Válasz | #4093

Ha egyre gondolunk, akkor olvasni csak akkor, ha végképp nem megy, és ha már elegendő pénzt dobtunk ki a hullákra:)



Válasz 'HJózszi' üzenetére (#4090)

© Kristály Árpád

2008. jan. 29. 17:06 | Válasz | #4092

Hallihó Sneci!

Valamit félreértettél!

De megkövetlek....   

Én örülnék a legjobban ha az ULI-ra mi Magyarok rávernénk egy kört....

Ívot már elég sört....

Mondjuk meghívnánk ULIt a következő talira Eckével együt, tolmács már van!

Az sajnálom...hogy a "Delfines"... srácok nem szállnak...illetve nem szállhatnak... be a vitába, kíváncsi lennék a véleményükre.

Ha jól tudom a lengyelek kedvenc vezérlője?...!..?

Üdv.: Árpi

© sneci

2008. jan. 29. 17:01 | Válasz | #4091

Gyárilag beépített 500 ns dead time van. Annak elégnek kellene lenni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4088)

© HJózszi

2008. jan. 29. 16:28 | Válasz | #4090

Lehet, hogy csak párba kell válogatni ... 🙄🙄🙄... Hmmmmm ... BillGatesnek hány embert sikerült bepaliznia egy nem éppen tökéletes rendszerrel ... Na azt debugolni sem lehet házilag...
Én már azzal is megelégednék, ha a két FET nem nyitna egymásra, meg nem lenne gerjedés, bár ez utóbbi szerintem nincs. Látom a tuti megoldás az RTFM... 🙄

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4079)

© aszbolit 2008. jan. 29. 16:23 | Válasz | #4089

Lemaradt a link, azt hiszem. (:
Az ULI-e érdekelne. Amiről most szó van.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4087)

Varsányi Péter 2008. jan. 29. 16:21 | Válasz | #4088

Most nézem az ULI kapcsolását... lehet, hogy nagy hüleséget kérdezek... (mint szoktam :)

A "dead time"-ot a FET meghajtó IC-knek kellene biztosítani? Azaz, hogy ne nyissanak egyszerre még véletlenül sem a FET-ek?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4084)

Magi István [HobbyCNC] 2008. jan. 29. 16:02 | Válasz | #4087

Mármint melyiket? Az Uli-ét?..azt itt, a hivatalost meg minden meghajlító IC adatlapján!

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#4086)

© aszbolit 2008. jan. 29. 15:58 | Válasz | #4086

Hol lehet megnevezni ezt a FET meghajtást?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#4084)

Varsányi Péter 2008. jan. 29. 15:51 | Válasz | #4085

Szeretitek a bonyolult dolgokat?

Nekem már az autómon pl. "automata szivató" is van ... sőt mivel dízel egy kis idő után magától abba hagyja az ízzítást... ilyen a világ... :)

Na persze meglehetne csinálni mindent úgy, hogy a másodpilóta diktálná naplóból a reggeli teendőket... :) Én meg élvezettel mindent "tökélyre hangolnák"...

Na jó legyen 3 (PID)+1 poti(áram)... :)

Magi István [HobbyCNC] 2008. jan. 29. 15:48 | Válasz | #4084

Ez az Uli FET meghajtás több sebből is vérzik...

Nincs látható Dead time és a gyújtás mesterségesen vissza van fogva.

Ettől a FET-ek nagyon kis időre össze csattannak (extra EMI zaj és melegedés)... pancser szoftver...

A lassú felfutással akarták javítani az EMI-t (Dead Time hiánya miatt), ezzel tovább fokozzák a FET-ek melegedését.

Szoftver hiba...

Sem a meghajtóval, sem a FET-ekkel nincs baj, ez tervezési hiba!

A meghajtó asszimmetrikus árammal terhelhető, ezt próbálták kihasználni, de nem értették a lényegét és a jelenséget...

© tyutyi

2008. jan. 29. 15:28 | Válasz | #4083

Asszem a Galláéknak volt egy ilyen történetük, amikor az úrhajón minden funkció egyetlen gomb megnyomásával lehetett kezelni.

Tudom Péter, hogy nem könnyű megérteni

 , ezért nem is firtatom többet a dolgot. 

Válasz 'sneci' üzenetére (#4082)

© sneci

2008. jan. 29. 15:20 | Válasz | #4082

Néprádió, azon csak 2 gomb van:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4081)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 14:46 | Válasz | #4081


Ó... még a 3 poti is meghaladja a képeségemet, ha abból az egyik nem az áram limit... :)


Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4080)

© tyutyi

2008. jan. 29. 14:30 | Válasz | #4080

Nem is akarlak rábeszélni semmire, azt használsz ami neked tetszik.

Ha neked bonyolult elképzelni, hogy a 3 poti helyett 3 értéket kell állítani 0 és 65535 között, megértelek... 

Nekem mindkét megoldás megfelel, nem vagyok ennyire válogatós. 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4075)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 13:36 | Válasz | #4079

 Józsina... Kilóra olcsóbb...



Varsányi Péter

2008. jan. 29. 13:25 | Válasz | #4078

Ne politizáljunk... attól nem megyünk előre...

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4076)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 13:23 | **Válasz** | #4077

Majd küldünk Mr. Hubert Uli-nak egy-két adatlapot... Lehet, hogy nincs netje?
De van neki mert múltkor levett rólam egy szervómotort az Ebay-on... :)

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4074)

© tyutyi

2008. jan. 29. 13:20 | **Válasz** | #4076

Ez inkább tanulmány kérdése és az még mindig magas fokon zajlik nálunk, annak ellenére, hogy a kormány mindent megtesz a szétbombázásra, hogy az utolsó mentsvárunk is összedőljön.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4072)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 13:19 | **Válasz** | #4075

Az a baj, hogy csak rólad tudok... senki mást...
... és még semmi meggyőzőt!!! azaz kézelfoghatót nem láttam róla...
Tudom mi van a weblapon... az kevés nekem... Egyébként amikor nálam járt az volt az érzésem, hogy "bonyolult" és hogy nem nekem való... :)
A potikat kedvelem egy vezérlőn - ez nálam az alap! UHU-n sincsenek potik...(sajnos konzervatív vagyok...)

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4073)

© tyutyi

2008. jan. 29. 13:18 | **Válasz** | #4074

Ja, az IRF gondolt rá, csak a Mr.Uli nem.
Mondom mégegyszer, nem jó a tervezés, ahogy most van erősen kívül esik a bekapcsolási idő az IRF specifikáción.
Minden illesztés kérdése, mivel itt 2 darab IRF termék került felhasználásra, egyenként mindkettő kiváló termék, az, hogy a felhasználó egymáshoz nem jól illeszti őket, az már nem a gyártó felelőssége.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4071)

© tyutyi

2008. jan. 29. 13:14 | **Válasz** | #4073

Már tavaly írtam, azóta is azt használom, szépen mocoogtatom 7500mm/min-el 😊
Most rájött a 3D mánia, úgyhogy aluba marok mindenféle ábrákat, csak úgy hobbiból.
Lassan kevésnek érzem a 3tengelyt, úgyhogy hamarosan bővitem 4 és 5. tengellyel a kollekción.
A CAM progit nemrég vettem meg, most tanulgatom a használatát. Muszáj lesz megtanulni, egyrészt mert nem volt olcsó, másrészt, mert szeretném nagyon ezt a plusz két tengelyt.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4065)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 13:14 | **Válasz** | #4072

Hát persze... 😊... Ezért is van Magyarországon van a legtöbb "szervógyár" :)
Számold meg hány van pl. a németeknél = ULI...
Aztán Európában? Aztán a világban... Bezzeg mi magyarok! ... 😊 Biztos genetikai adottságról van szó... :)

Varsányi Péter2008. jan. 29. 13:11 | [Válasz](#) | [#4071](#)

A megfelelő FET meghajtó kérdése... nem? Gondolom erre az IRF is gondolt...Persze tudom... nagyobb a Gate "kapacitása"...

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4069)

© tyutyi

2008. jan. 29. 13:08 | [Válasz](#) | [#4070](#)

Ja, ha ilyen egyszerű, akkor megnyugodtam 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4068)

© tyutyi

2008. jan. 29. 13:07 | [Válasz](#) | [#4069](#)

Péter, nem ilyen egyszerű a helyzet, ahogy te gondold, van még egy olyan dolog is a FET-eknél, ami Qg-nek neveznek, ha gondold olvass utána, a neten biztosan találsz pár cikket. 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4064)

Varsányi Péter2008. jan. 29. 13:04 | [Válasz](#) | [#4068](#)

Nem a németeknek segítünk! Magunkon azaz most Józsinak, hogy pontosítsak...

(hamár bagoly reptetést akar tartani, mert van egy nagyobb motorja... és nincsen ehhez vezérlő a piacon... mit tehetne mást?)

A FET meghajtás minden vezérlőben valahol azonos... tehát tanulni lehet belőle és hasznosítani a tapasztalatokat...

Én elképzeltem egy vezérlőt aminek már tudom az elejét... (pl. LS7184) most kialakulhat a vége... :)

Aztán csak közé kell tenni "valami" PID-et... 🤖 ... Milyen egyszerűnek hangzik... :) :) :)

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4066)

© tyutyi

2008. jan. 29. 12:59 | [Válasz](#) | [#4066](#)

Jól gondold, ez úgy rossz, ahogy van, de a megoldás nem egyszerű, persze megoldható, javítható lenne. De miért segítenék a németeknek?

Oldják meg, ha tudják 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4049)

Varsányi Péter2008. jan. 29. 12:58 | [Válasz](#) | [#4065](#)

Nem is tudsz... 😊 ... Mert ez benne a hobby... Te milyen szervóvezérlőt szeretsz? (szeretnél csinálni ill. elképzelni?)

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4063)

Varsányi Péter2008. jan. 29. 12:56 | [Válasz](#) | [#4064](#)

IRFP260-nál a "lényeges hasonlóság", hogy IRF540-esel (mint a megszokott háziállat :) azonos a nyitó ellenállása, de jóval nagyobb áram és feszültség mellett... (ez nem szokott megvalósulni... azaz nagyobb feszültségű FET-nek általában nagyobb a nyitó ellenállása... tehát ha több* kell akkor ez egy jó FET a célra...)

* több = feszültség vagy/és áram.

© tyutyi

2008. jan. 29. 12:52 | Válasz | #4063

Tibor, teljesen egyetértek, picit gondolkodni kéne, mielőtt valaki a kW nagyságrendben kezd el mozogni, ahhoz némi előképzettség sem árt.

$u=L \cdot di/dt$ 😊 Most idéznék, a fizika makacs dolog. :)

Persze nem akarok senkit lebeszélni, hiszen a próbálkozástól hobby a hobby.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4047)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 12:50 | Válasz | #4062

Elvileg meg tudná hajtani... külön "felső" feszültség nélkül is... de ha már "be kellene vetni" a plusz feszültséget...

[HCPL-T251 \(pdf adatlap\)](#) akkor már egy optós "bulit" is bele lehetne tenni... ez tovább fokozná a zavarvédelmet...

Válasz 'alfcoder' üzenetére (#4060)

© sneci

2008. jan. 29. 11:44 | Válasz | #4061

A fetek IRFP260N (nem mintha szükséges lenne), nem láttam lényeges különbséget IRF540-el sem. Hozzáteszem, hogy ez egy kész nyák, de elsősorban target a firmware fejlesztéshez (játék a PID variációkkal, 8 bites avr alkalmazhatóság határai, stb...). Annyit már látok, hogy nem ez lesz a végleges megoldás!

A végfokban semmi extra, csak a katalógus alapkapcsolása. Du. én is csinállok terheléses felvételt, csak hogy összevegyük az ir2111 és az ir2184 jelalakjait.

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4058)

© alfcoder

2008. jan. 29. 11:40 | Válasz | #4060

elsősorban olyat fet -et kell választani/preferálni aminek a total gate charge -a minnel kevesebb, ha ennek ellenere sem tudja a fetmeghajtó tisztességesen meghajtani a fet -et, akkor izmosítani kell a meghajtot, sajnos ennel a szervos rendszerrel a felső fet -eket is kell hajtani amit vagy úgy lehet megtenni, hogy külön tap van a felsőnek és külön az alsónak, vagy kell csinálni egy gatemeghajtó transzformatort ferrite maggal, itt van egy oldal ahol elég részletesen van szó a fetekről, szélsőséges üzemmódokban:

[TESLA COIL](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 10:44 | Válasz | #4059

Talán ott van az eltérés közöttünk, hogy én mindig direkthajtásban gondolkodok...

Persze igazad van (azaz lehet) mert a #4013-ban belinkelt videón is 100W-os a motor a gépen, direkthajtásban, "gyufásdoboz vezérléssel"...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4056)

© HJózi

2008. jan. 29. 10:28 | Válasz | #4058

A felfutás sokkal szebb, a lefutásban nálad is van valami... Ha egy periódust teszel az ablakba jobban látszik... Milyen FET-et hajtasz vele? Típus? Du kis fettel is teszek fel képet...

Válasz 'sneci' üzenetére (#4046)

© HJózi

2008. jan. 29. 10:26 | Válasz | #4057

Egy fet az persze kapacitív ... nagy fet nagy kapac... a bagoly rajzán a meghajtás, minden az eredeti. "Üzemi" körülmények között du mérem. A bivaly motoron ezeket mértem : $R=0.8\text{ohm}$, $L=2.2\text{mH}$.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4049)

© Tibor45

2008. jan. 29. 09:45 | Válasz | #4056

Péter! Tudod, kedvellek én nagyon Téged, de megint sikerült pár egyéni "sületlenséget" leírnod nagy hamarjában:)
Bocsika, de a megtérülés nem teljesítmény függő. 100 W igazi, tengelyen leadott teljesítmény
Hobby célokra szinte mindenre elég, persze csak akkor, ha valaki úgy él ezzel, amit ki is lehet belőle hozni.
Ahogy szoktam mondani, már ez is letépi a gatyádat. Az meg teljesen mindegy, hogy ezt milyen motor adja le léptető, aszinkron, AC, DC szervo. Persze a dinamikai képességek között igen nagy eltérések lehetnek.
Javasolnám már Neked, hogy egyszer végre számold ki, mivel egyenértékű 100W erőben, sebességben, nyomatékban, stb...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4051)

© HJózi

2008. jan. 29. 09:36 | Válasz | #4055

Pedig mérőfej kompenzálással kezdtem ...:)

Válasz 'snecki' üzenetére (#4050)

© HJózi

2008. jan. 29. 09:35 | Válasz | #4054

De hallgatok, közérdekű kísérlet ... :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4049)

© HJózi

2008. jan. 29. 09:34 | Válasz | #4053

"teher" van rajta? (úgy tűnik nincs) du mérek, tesztek fel képeket

Válasz 'snecki' üzenetére (#4048)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 09:33 | Válasz | #4052

Alapkapcsolású a Fet meghajtás? Mint az adatlapon? Egy ellenálláson keresztül... vagy?

Válasz 'snecki' üzenetére (#4046)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 09:30 | Válasz | #4051

A "Gravírkorszaki" megoldásokhoz nem kell a szervó... ahhoz jó a léptető... szerintem.

A szervó csak akkor "térül" meg ha többet tud... ha nem tudja... maradjunk a léptetőnél... :)

Ár-érték arányban kb. 200W-felett határozottan megéri a szervós hajtás...

Arról ne is beszéljünk, hogy pl. kb. 400W feletti teljesítmény igénynél talán már nincs is más "rentábilis" lehetőség...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4047)

© sneci

2008. jan. 29. 09:23 | Válasz | #4050

Ez mind igaz, de Józsi baglya 1W-nál is csunyácska:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4047)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 09:22 | Válasz | #4049

Ha jól gondolom, ez úgy rossz a hogy van... Ez csak az IRFP260-nál ilyen? Pl. IRF540-nél jobb a helyzet? Mert akkor le lehetne vonni a következtetéseket...

Mekkorát tud a Fet meghajtó IC... ki kellene használni amit tud... vagy kiszerezni a kondít a Fet-ből... :)

Dobd ki belőle azt a "kocerájt" és egy "sima" ellenálláson keresztül nyomasd meg a FET-eket...

Persze ne halgass rám... mert megint mehetsz a HQ-ba... 😊

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4045)

© sneci

2008. jan. 29. 09:20 | Válasz | #4048

A felső a gate, alsó a kimenet, probe: 10x osztás...

Válasz 'sneci' üzenetére (#4046)

© Tibor45

2008. jan. 29. 09:18 | Válasz | #4047

Kedves Fiúk, Lányok!:))

Csak mosolygok itt rajtatok sok esetben.:)

Péter "nagymotormániája" bevitte az erdőbe

rendesen a csapatot.:)

Szerintem:

1. Először talán 100W körül legyen Mindenkinek

egy olyan szervó rendszere, amivel teljesen

elégedett és, érti is nagyjából a működését, főleg ha ahhoz meg van bátorsága az illetőnek, hogy piszkálja az elektronikáját.

2. Azért ez a bikamotor váltás sem egy lineáris

történet. Olyan ez, mint a gyereknevelés.

Kis motor kis gond, nagy motor nagy gond.:)

Csinálhattok Ti bármit, akár 1000 A-es FET-eket

is vehettek a semmiért...:)

Ugyanis sajna van egy alapképlet:

$u=L \cdot di/dt$. Itt meghal minden egyszerűen elképzelt FET cserés nagyáramú elképzelés.

Ezt a kis egyszerű differenciál egyenletet lefordítva az még 1 A-nél sem úgy van egy induktív körben, hogy 1 mikrosec alatt majd változik az áram, 10A fölött meg de pláne.

Azaz megint az egységugrás problémájánál vagyunk, csak most egy "primitív motor RLC" körre kell csak kiterjeszteni.

És még akkor mondhatnék más fontos elméleti korlátokat is, de minek...

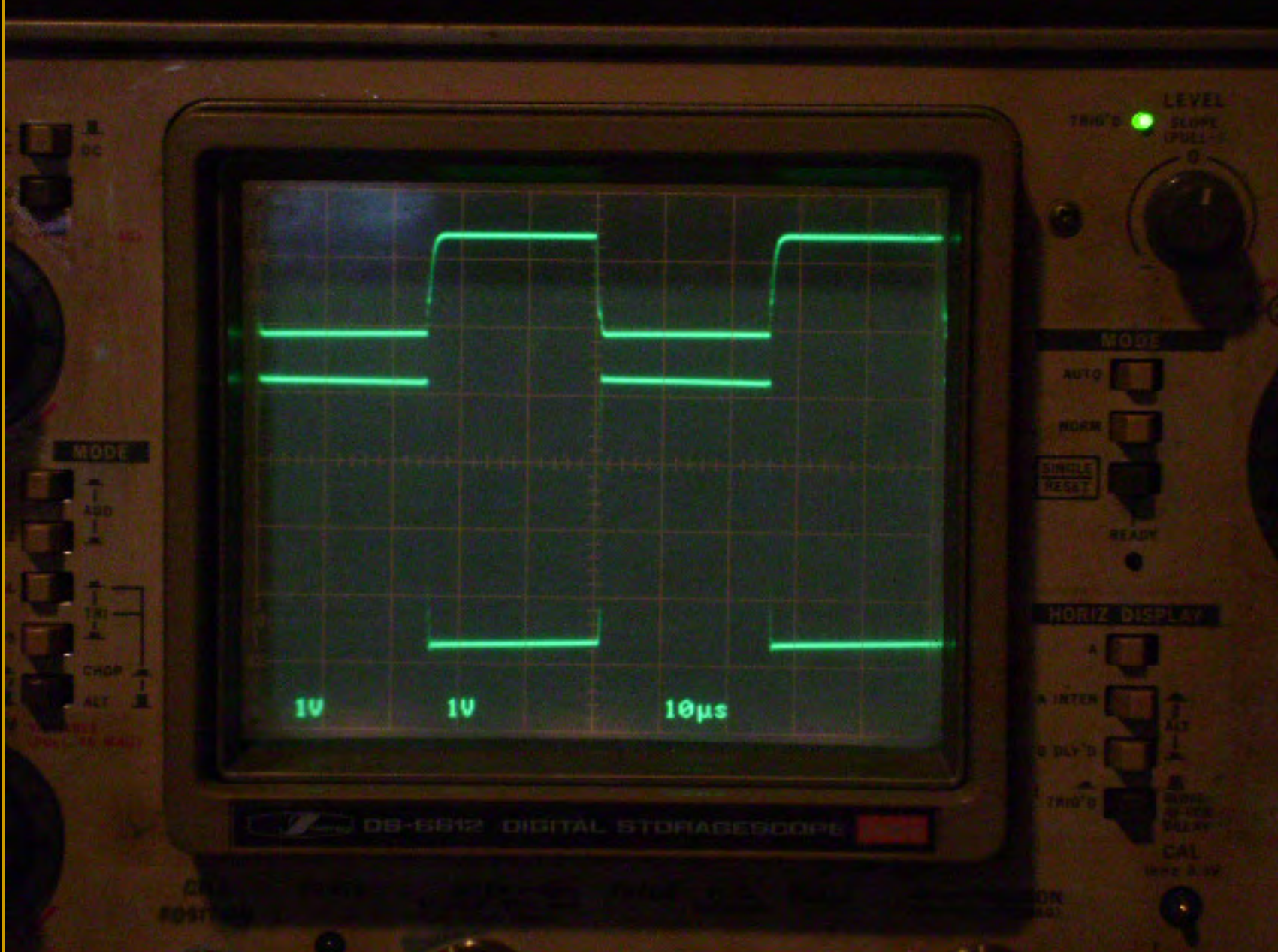
Azért annak én örülök, hogy a szervomotor saját maga tudja, mitől forog, mi hogyan változhat a lelkivágában, függetlenül attól, hogy

ki mit akar vele tenni. 🤖

© sneci

2008. jan. 29. 09:17 | Válasz | #4046

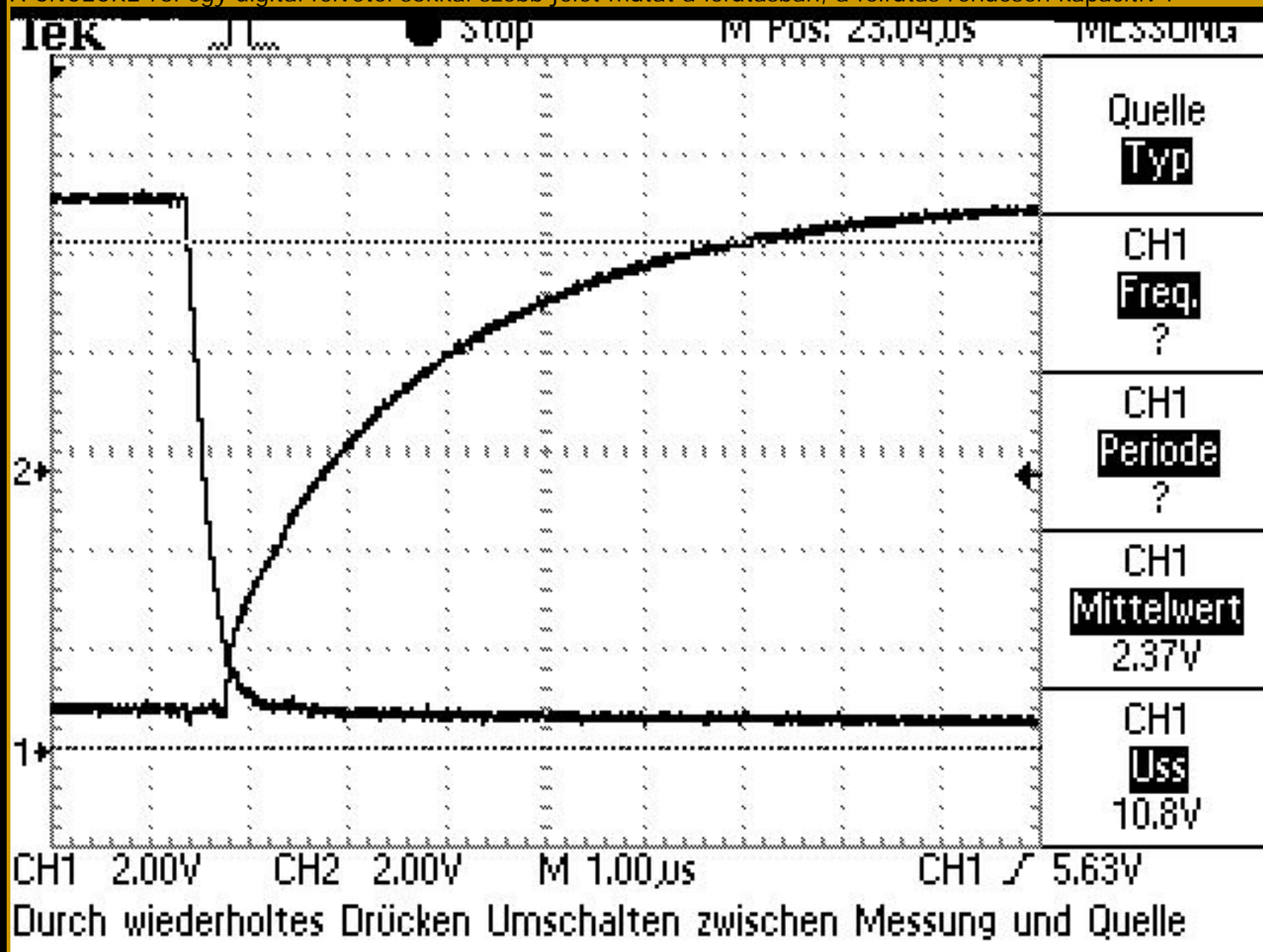
Nálam ir2111... és ilyen



Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4045)

Sziaztok! Válasz mindenkinek : a mérést tegnap este csináltam madár újraélesztés közben, a végfok nem kapott tápfeszít! A fetmeghajtó IC bemenetén etalon négyszögjel van, a kimenetén is az volt, amíg a zenert és a fet-et be nem forrasztottam ... :(Délután tudom folytatni a méréseket, ha vannak ötletek szívesen kiprobálom és dokumentálom ...

A CNCECKE-ről egy digital felvétel sokkal szebb jelet mutat a lefutásban, a felfutás rendesen kapacitív :



Mármint a saját vezérlőmmel: :))

Válasz 'sneci' üzenetére (#4043)

© sneci

2008. jan. 29. 08:54 | [Válasz](#) | #4043

Nem tudom, nekem nincs... Sajátommal játszom.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4042)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 08:43 | [Válasz](#) | #4042

István vezérlője hogyan hajtja a FET-et?

Válasz 'sneci' üzenetére (#4037)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 08:40 | [Válasz](#) | #4041

Egyébként ahogy Tibor javasolta :) keresni kellene egy PID szabályzó IC-t egy "távoli webshopban"...

Én még nem találtam... Pedig ez szinte lehetetlen...

Sok helyen használják ezt a szabályzást... nem csak szervóvezérlőkben de frekváltókban is...

Maga a PID szabályzás azt gondolom "platform" független... azaz, hogy egy DC vagy AC vagy BL... itt mindegy...

Válasz 'Balu' üzenetére (#4036)

© sneci

2008. jan. 29. 08:25 | [Válasz](#) | #4040

Józsi, ez a jel van egy egy kis terhelésû végfokon? Rátennéd a másik sugarat egy kimenetre?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4033)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 08:19 | [Válasz](#) | #4039

Erre gondoltam én is (?)... mármint a vezérlő IC-ről... 10-50 OHM-os ellenálláson "direktbe" rá a Gate-re... (de megfogadtam, hogy nem érdekel...:)

Válasz 'sneci' üzenetére (#4037)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 08:17 | [Válasz](#) | #4038

Tervezz egy PID szabályzást... :) Neked biztos menne...

Ezzel az UHU-val is az a baj, hogy egy fekete doboz (IC)... amit el kell fogadni úgy ahogy van...

Sőt nem egy vezérlő... tehát csak "lelkitámasz" van hozzá nem support... tehát...

De valahol, valahogy illene mennie... hiszen a "németek csak erről tudnak"... :)... és veszik az Ebay-on a bazi nagy motorokat (is)...

Válasz 'Balu' üzenetére (#4036)

© sneci

2008. jan. 29. 08:15 | [Válasz](#) | #4037

Ugyan ebben a topicban már egyszer próbáltam erre felhívni a figyelmet, de Árpival elhajtottatok, hogy "ez Magyarország". Nekem nincs itthon bagoly, de szimulációval megnéztem, hogy mit csinál a gate előtti kacat. Ott is azt láttam, hogy ilyen lassú lesz a kapcsolási idő. Akinek van UHU-ja, az egyik gate-nél próbálja kiiktatni a "gyorsító" hálózatot egyetlen 22 ohmos ellenállással. Kicsi az esély, hogy javul, de egy próbát megér.

Válasz 'Balu' üzenetére (#4036)

Kis-Sz Balázs (Balu)

2008. jan. 29. 07:51 | **Válasz** | #4036

Tudsz helyette valamit ajánlani (homemade) ugyan ebben az árban?

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#4034)

Varsányi Péter

2008. jan. 29. 07:45 | **Válasz** | #4035

Ez tényleg nem szép... ez van a Gate-n? és a Fetmeghajtó IC kimenetén még jó a jel?

Válasz 'HJózi' üzenetére (#4033)

© **tyutyi**

2008. jan. 29. 02:47 | **Válasz** | #4034

Az UHU-t el kell felejteni, alapvető design-beli probléma van vele, ez okozza a hihetetlen melegedését a Mosfeteknek. Röviden csak annyit mondok, hogy a gate meghajtása nem felel meg Mosfet specifikációjában leírtakkal.

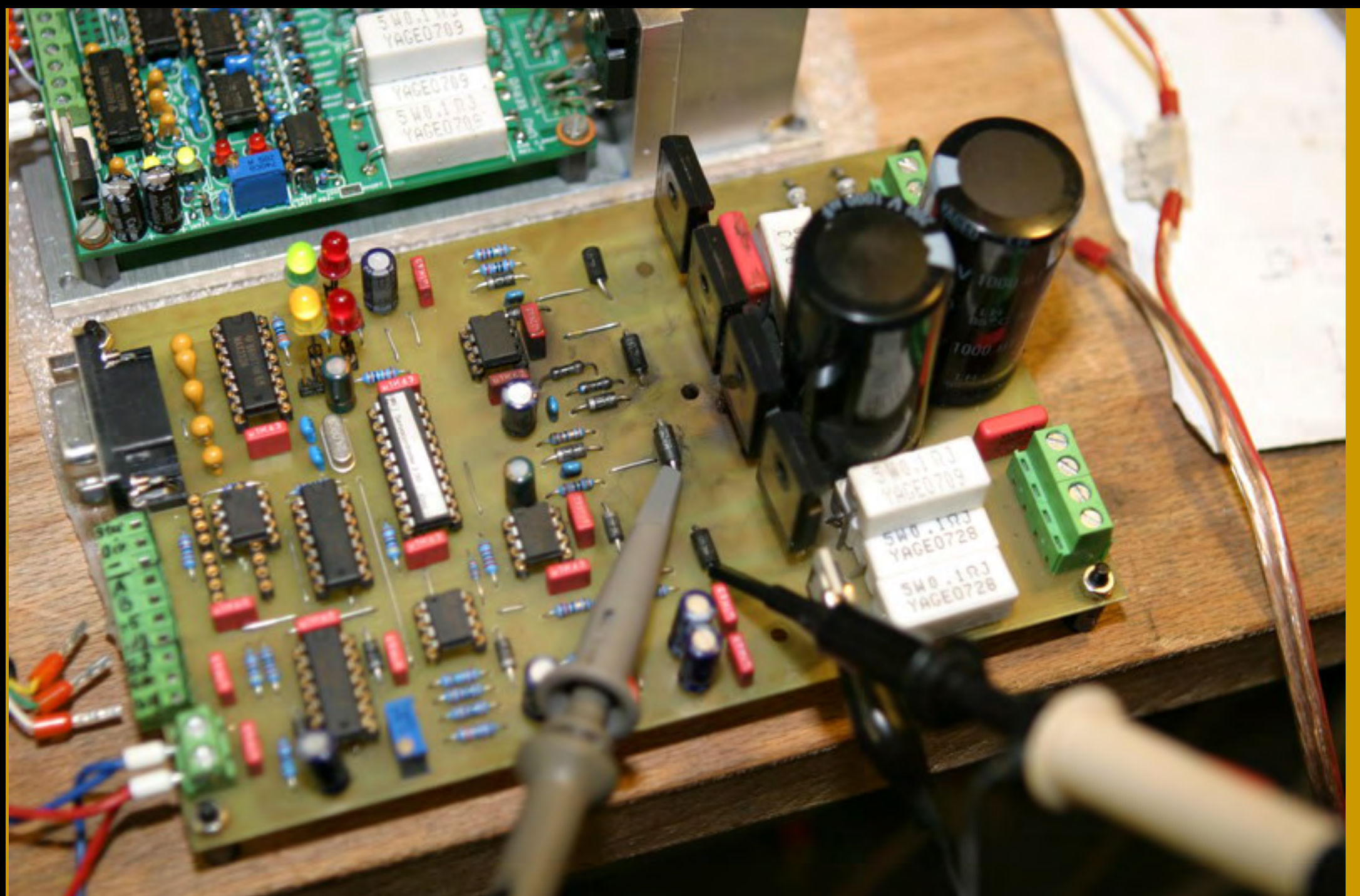
Válasz 'HJózi' üzenetére (#4033)

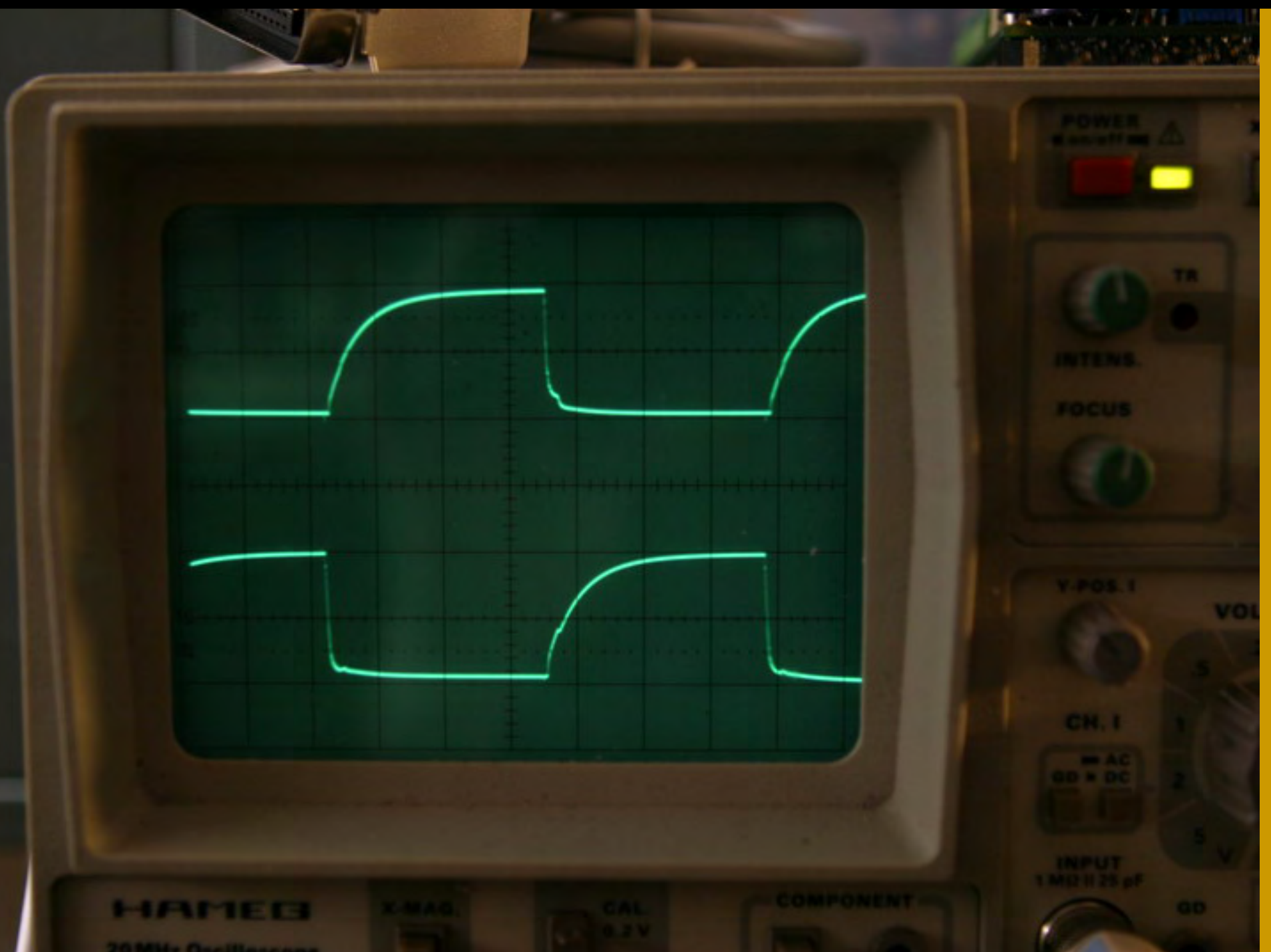
© **HJózi**

2008. jan. 29. 00:44 | **Válasz** | #4033

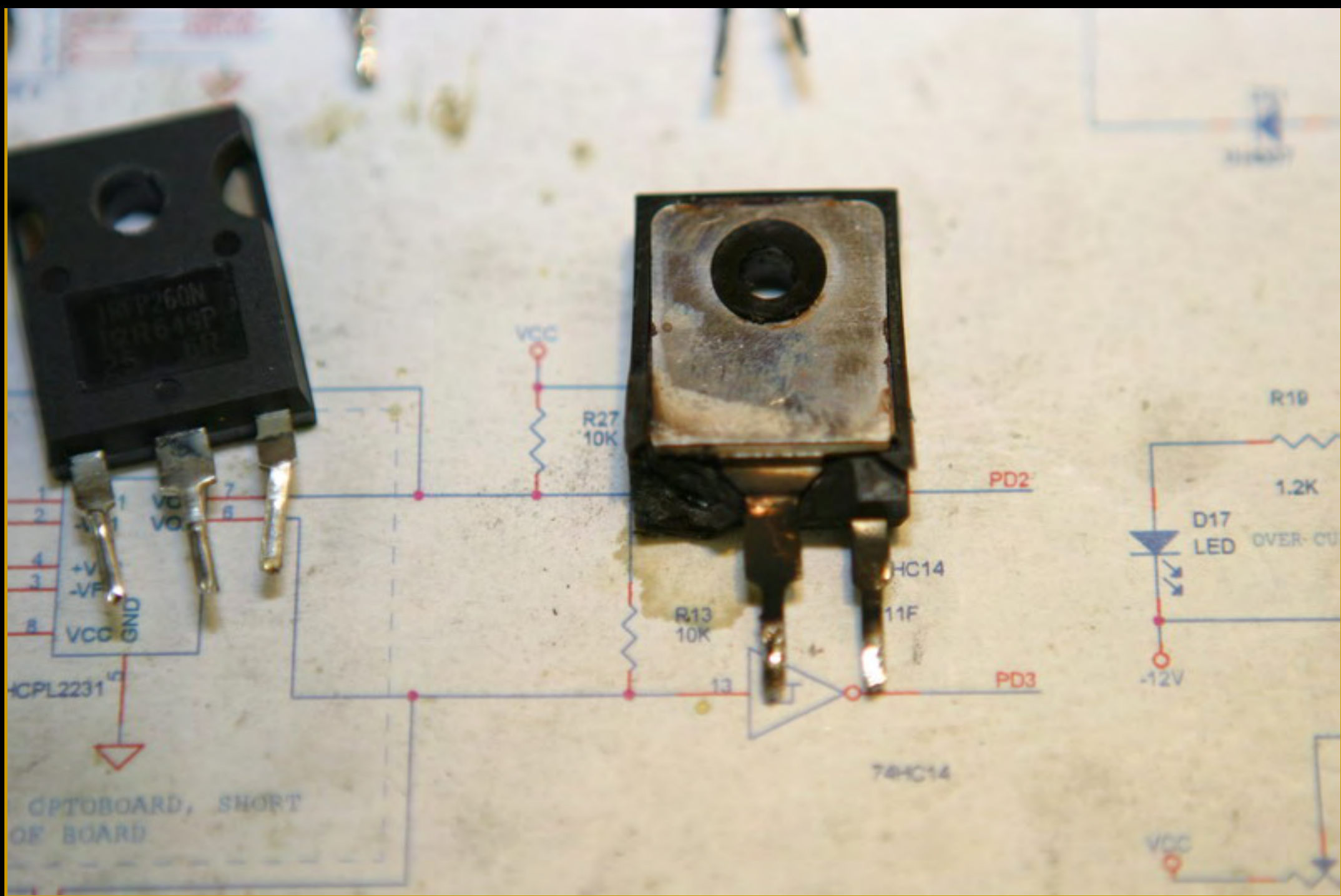
A veszteség 1 zener, 1 fetmeghajtó és 2 fet...

Csere után újra működik. A kormot még tegnap lemostam densszel, úgyhogy nem sok látszik már belőle. A gete-ken nem tetszik, hogy nem egyformák a jelek, viszont a másik panelen ugyanilyen az eltérés. Lefutáskor az egyikén van egy pukli, a felfutáskor pedig a másikon ...





És az áldozatok (már a kukából szedtem ki ...) :

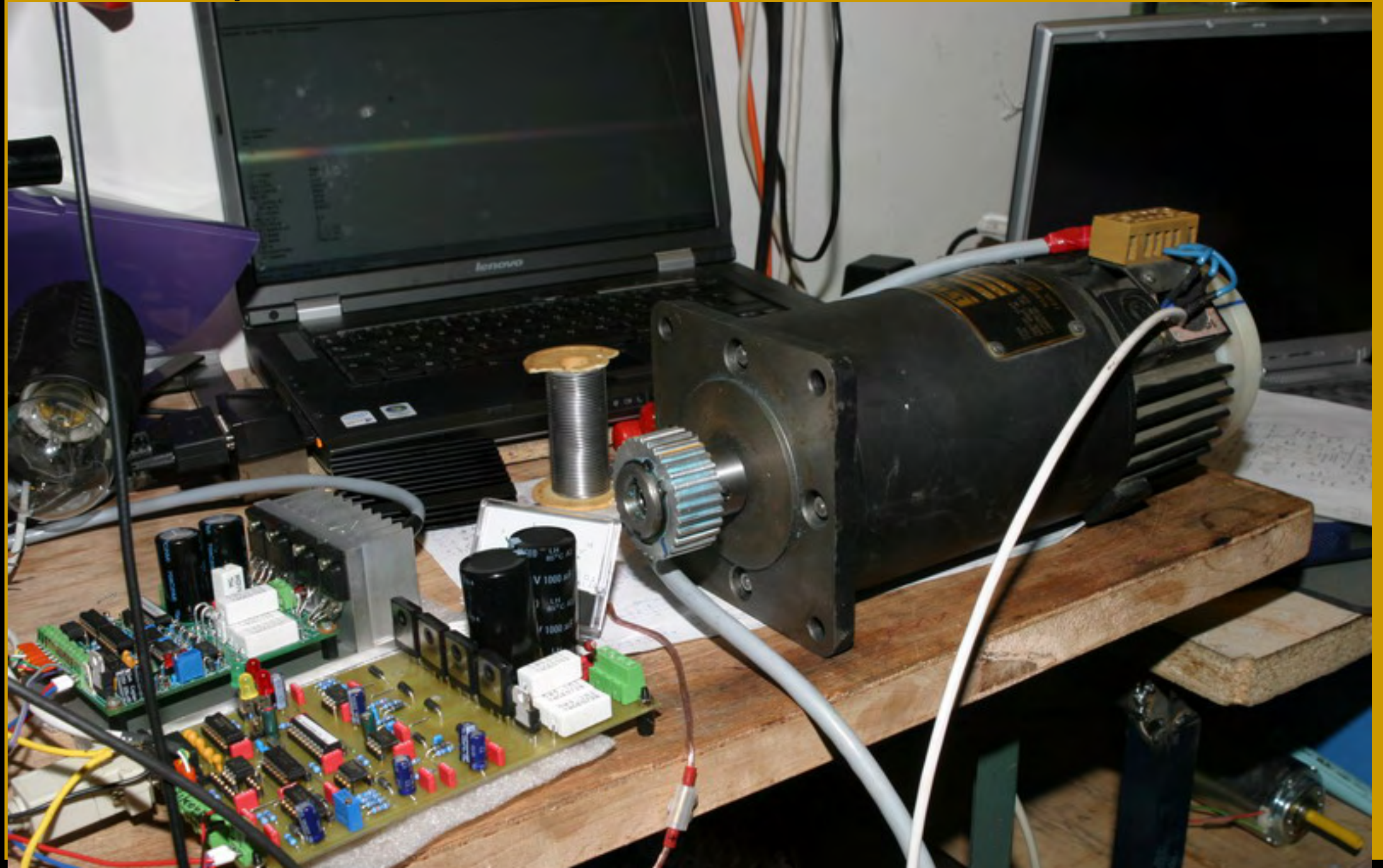


© HJózi

2008. jan. 29. 00:26 | Válasz | #4031

:)) EZ JÓ, főleg így illusztrációval !!! :)

Fellibbentem én is a fátylat a vadakról... :





Itt már nem volt rajta a hűtőborda...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4029)

Varsányi Péter

2008. jan. 28. 19:58 | **Válasz** | #4030

Labor tápról... áramkorláttal... nem védhető?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4025)

Varsányi Péter

2008. jan. 28. 19:56 | **Válasz** | #4029

Az a lényeg, hogy megfelelő magasságból tudjál letekinteni a problémákra... olyan magasról ahol már a bagoly sem repül... :)



Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4026)




Meg UBUBTU ...

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#4027)

© Kristály Árpád

2008. jan. 28. 19:31 | Válasz | #4027


Hallihó!

Ott meg van Marabu...   

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4026)

© HJózsi



2008. jan. 28. 19:23 | Válasz | #4026

Indonéziában biztosan nincs bagoly... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4018)

© HJózsi


2008. jan. 28. 19:20 | Válasz | #4025

Eddig nem volt veszteségkeret, mert nem volt szükség rá... A HQ volt ma a leggyorsabb... Ismételni nem szeretném, bár szép látvány volt + sercegés, mint egy turbó csillagszóró... Egy láb töben kiég, olvasztja a plasztik tokot, meg szét is nyitja, a környékére meg ki lehet hívni a kéményseprőt a korom eltávolítására ...  A FET-ek meg amúgy párban szállnak ... és rántják magukkal a meghajtójukat... A vezérlésük gyanús volt szkópon, nem volt szimmetrikus, alul volt egy kis pukli az egyik csatornán... Újralesztéskor dokumentálok, analóg szkóp + fényképező - így tárolós digit szkóp lesz belőle... majd a pukkanásra szinkronizálom a zárat ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4024)

Varsányi Péter

2008. jan. 28. 18:26 | Válasz | #4024

Hisszük ha látjuk...:) Persze ettől te még jó emeber vagy... azaz tutira szeretnek a HQ-ban... Mennyi a napi (veszteség) kereted? 

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4022)

Varsányi Péter


2008. jan. 28. 18:24 | Válasz | #4023

Sajnos nem vagyok PIC szakértő (sem) :) Tehát nem tudom, és az sem zavar ha nem is tudom meg :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#4021)

© HJózsi

2008. jan. 28. 18:23 | Válasz | #4022

Megy, csak levettem a hűtőbordát, bőrkesztyűben megtekertem a tengelyt és 14A-nél alacsonyan szálltak az IRF260N-ek, ezért tudom ilyen pontosan a HQ árait ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4017)

© svejk

2008. jan. 28. 18:23 | Válasz | #4021

Attiny-nek 20 megás a plafon, nem?
Vagy túlhajtjuk, túlhajtják?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4015)

Varsányi Péter

2008. jan. 28. 18:22 | **Válasz** | #4020

Nekem nem repült, ezáltal nem is volt bivaly... pedig azt vártam tőle... Keresd vissza ebben a topikban... Józsi még tanítja repülni...

Válasz 'vbodi' üzenetére (#4019)

© **vbodi**

2008. jan. 28. 18:17 | **Válasz** | #4019

Péter!

Neked nem jött be a "bivaly" UHU?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4017)

Varsányi Péter

2008. jan. 28. 18:00 | **Válasz** | #4018

Nézd meg a "kutyának sem kellett"... :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4016)

Varsányi Péter

2008. jan. 28. 17:54 | **Válasz** | #4017

Aztán mit csinálnál vele? Ha úgysem megy... :) Vagy van valami eredmény?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4016)

© **HJózsi**

2008. jan. 28. 17:49 | **Válasz** | #4016

szotyí árban van...  ehhez kell 2000 db IRFP260N ...  (a HQ-nál 5db-tól brunyó 453 FUF...) 
meg egy beültető automata ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4015)

Varsányi Péter

2008. jan. 28. 17:20 | **Válasz** | #4015

UHU Quartz :) :) 10 USD =500 db :) :) :



© svejk

2008. jan. 28. 15:02 | Válasz | #4014

Ez tényleg jó volt, szinte érezni lehetett az arcba csapódó forgácsdarabokat...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#4013)

Varsányi Péter

2008. jan. 28. 14:29 | Válasz | #4013


Egy szervóhajtású (valóság) VIDEO ---- Magyar CNC gép :) :::

Öröm nézni ahogy dolgozik... A méreteihez képest lenyűgöző teljesítménnyel!

Rég láttam már kész és működő "hazai" gépről videót... Gondolom porszívózni a munka befejeztével sokat kellett :)

© HJózsi

2008. jan. 28. 12:58 | Válasz | #4012

U.i.: tud valaki ilyen rézlapokat olcsón? v. méhtelep cím? ... 

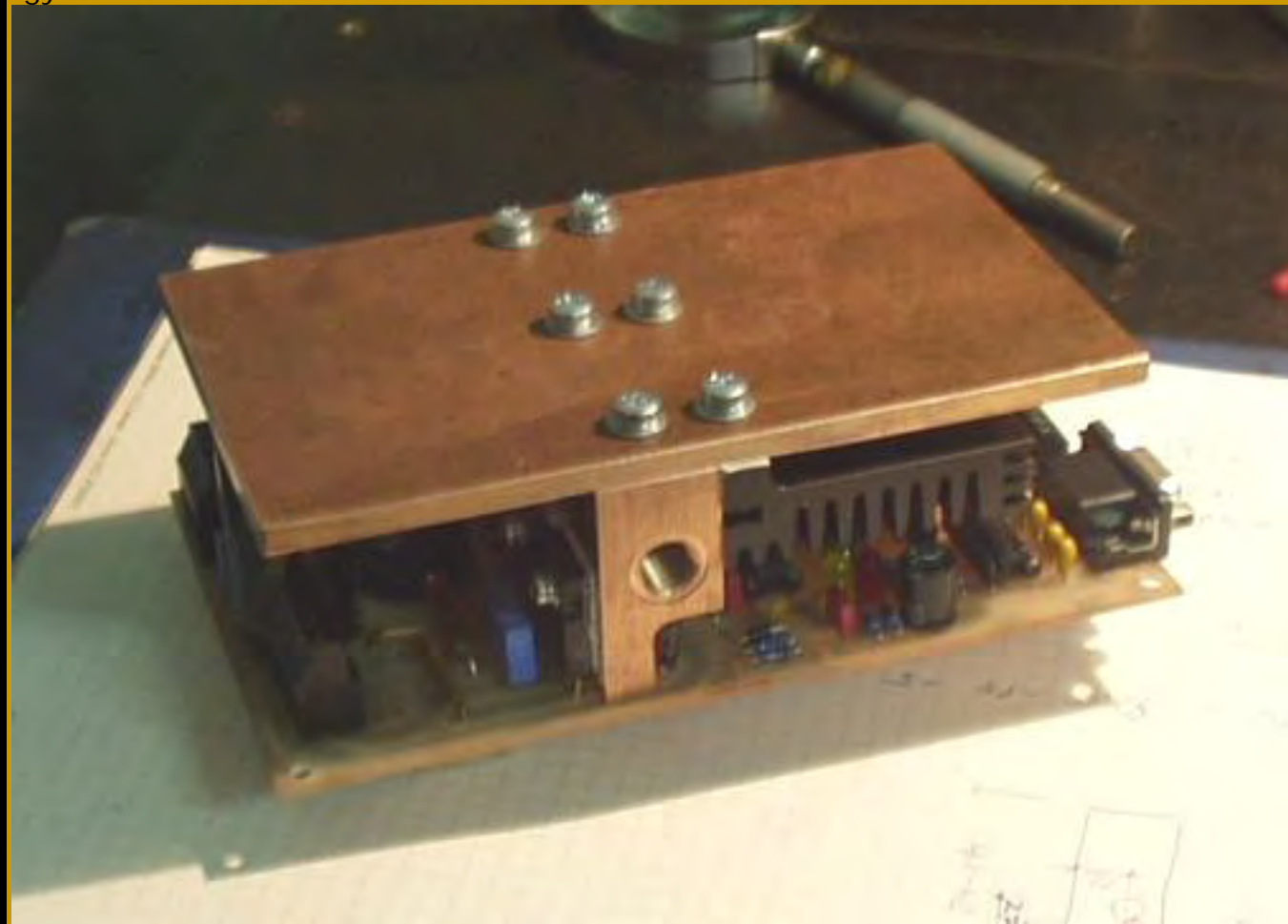
Válasz 'HJózsi' üzenetére (#4011)

© HJózsi

2008. jan. 28. 12:56 | Válasz | #4011

Rézf. szű bagoly ... azaz réz hűtőbordás...

Így már biztos nem izzadnak az IRFP260-ak ... 60A-nél... 😊



© csiki

2008. jan. 28. 12:47 | Válasz | #4010

Eloolvastam és nem is volt szándékomban rád célozni. Nem érzem, hogy sértettem volna bárkit is, de ha igen akkor elnézést.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#4008)

© svejk

2008. jan. 28. 12:28 | Válasz | #4009

Minden világos, köszönöm a kérdésekre is a választ.

Tehát akár gyengébb szervomeghajtással is üzemképes lehet, csak akkor megfelelően alacsonyan kell tartani a fordulatot.

De a szoftvered elengedhetetlen kell hozzá...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4001)

© D.Laci

2008. jan. 28. 12:17 | Válasz | #4008

"Tibor45!!! Gratulálok az ötlet megvalósításához! "
Már megbocsás de az apró betűtis olvasde el!!!

"hogy az elismeréseket a személyekhez kötik sokan a forumon"

Ez olyan ellent mondásos mint : "gyűlölöm a rasszistákat"... :)

Válasz 'csiki' üzenetére (#4007)

© csiki

2008. jan. 28. 12:07 | Válasz | #4007

Hoppá!! Tibor ez nagyon komoly dolog. Minden elismerésem a tiéd és sok sikert a további lépésekhez. Ugyanakkor sajnálom, hogy az elismeréseket a személyekhez kötik sokan a forumon. Lassan kell egy jobb és egy baloldali forum mint a nagyoknál :-). Pedig az eredmény az eredmény akár ki is érte el. Üdv: csiki

© D.Laci

2008. jan. 28. 12:03 | Válasz | #4006

Értem én a lényegét, de hogy mi az értelme???

Péter is szokot agyament ötletekkel előállni, de mindig lehurogod. Miért nem egy lapos vőégű ujmaroval marsz hatlap? Egyszerűen a végével végig marod 6szor. Ugyan így csavarva is meglehet.

Mint irtam Jó az ötlet csak elége behatárolt a felhasználása.

Hogy mirt nem "élvezekel" enek a láttán?...

kb. 15 éve mechanikusan meg mostmr CNC-vel AMORF felületre is megcsinálok a csavarást...



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4005)

© Tibor45

2008. jan. 28. 11:30 | Válasz | #4005

Szia Laci! Régen beszélgettünk...

Annak tényleg "parasztvakítás" aki az eddigiek alapján nem értette, meg hogy mi ez az egész.

További szép napot kívánok Neked!

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#3994)

© Tibor45

2008. jan. 28. 11:23 | Válasz | #4004

Szia Motoros!

Úgyis megyek a közeljövőben Hozzád, majd ha ez is érdekel, játszadozunk picit vele.

Addig dobjál fela hátsó késtartódra egy szervós szánt, és esztergálunk a padodon pl. egy 7 oldalú csavart sokszögrudat.

Válasz 'Motoros' üzenetére (#4002)

© Tibor45

2008. jan. 28. 11:20 | Válasz | #4003

Szia! Kösz. Elvileg jó az ötlet, de sajna egy frekváltó totálisan alkalmatlan dinamikában erre. Ha "feleslegesen" van egy több KW-os szervofőhajtásunk, akkor elvileg még ilyen visszacsatolás is elképzelhető. Egyébként a fantasztikus dolog ebben az is, hogy nem kötelező egyből rohanni, főleg vadabb, ismeretlen függvényverziónál. Szépen nulláról elkezdjük indítani a tokmányt, és mint egy gőzmozdony forgattyús hajtóműrendszer szépen elindul minden. Közben egy kis gyakorlat után szemre lehet érezni a határt, de természetesen oszcilloszkóppal a megfelelő mérési pontjain a szervónak állnadóan látom a "kínjának" a mértékét, azaz a hibajelet. Nálam legalábbis ez benne van a szervóban, más esetben pedig ezzel mint külön mérőáramkör bármilyen szervót lehet diagnosztizálni.

Válasz 'Farkas Ádám (Sopron)' üzenetére (#3999)

© **Motoros**

2008. jan. 28. 11:12 | Válasz | #4002

Asziszem a faesztergályosok is elélezhetnek. PI csavart koloniál oszlopok meg egyebek témakörben.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#4001)

Első ... 22 23 24 **[25]** 26 27 28 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Tibor45

2008. jan. 28. 11:07 | Válasz | #4001

Ehhez csak X darab megfelelő dinamikájú szervohajtás kell (a léptecses hajtások sajna ide nem jók), és egy leselejtezett P1-es gép, amin csak DOS van. A kifejlesztett vezérlőprogramnak van egy fő típuskészlete, ahol egy adott szerszámpálya típust, de ezen belül paraméterekkel végtelen sok analóg függvényverziót be tudsz állítani (pl. 2-2000 sarkú szabályos sokszög, csavarva, vagy nem csavarva 1 m hosszon stb....). Így ehhez semmi más program nem kell, hiszen G kód sincs. Valós időben számolunk mindent, ami kell az értelmes szerszámpályához a szervóknak.

Egyelőre fogalmam sincs, mit ér egy ilyen rendszer. Ha úgy fogom fel, hogy adott esetben 4-5 D CAD-Cam rendszerekkel tudnál ehhez hasonló feladatokat több tízezer soros G kódokkal lefejtetni, de még akkor ugye ez mindig nem ez, csak látszólag, akkor sokat is érhet.

Én egy egyelőre azt tudom bárkinek ígérni, ingyenesen kipróbálható bármilyen CNC vagy hagyományos gép konfiguráción.

H. Józsihoz biztos megyek, ha már alkalmas lesz a kis esztergája egy ilyen próbára, de tényleg Mindenki másnak segítek, ha van ilyen érdeklődése, és kíváncsi, mit tudnak a szervói ilyen környezetben. Mert itt aztán pillanatok alatt igen kényelmetlenül érezheti magát a szervó (sok sarok, nagy alakzati változások, nagyobb fordulat...). Pl. 10 szög esetén máris 20 irányváltást kell minimális hibával lekövetni a szervóknak 1 másodperc alatt, ha csak szerény 60 rpm-el forog a tokmány. Borzalmas kegyetlen feltételek, teremthetők, érdemes végiggondolni, mi van nagyobb tokmány fordulatoknál. Összességében ezért nem egy egyszerű téma ez.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3998)

© Motoros

2008. jan. 28. 10:57 | Válasz | #4000

Úgy gondolom hogy mint 4. tengellyel azaz egy forgatóval lehet hasonló dolgokat elérni, csak ez kicsit más téma és hobby keretek közé Tibor 45 megoldását talán nem is érdemes beszajtolni. Itt ezzel termelni is lehetne, azaz melő végén a forgácsot taligaszámra tolhatnád kifelé a műhelyből, hisz ezzel akár hadra lehetne fogni egy bármilyen nagypadot. Ami nekem a régi rögeszmém. manuális revolveresztergát cnc-síteni, így összetett tagolt alkatrészek is potyoghatnának mindenféle vezértárcsa faragás nélkül, csak a lényeg hogy a vezértengely valósuljon meg elektromosan mint kökemény soha szét nem eső kapcsolat. Ez a mechanikus gépeknél mind adott, de a betanításuk elég hosszadalmas és nehézkes végül is egy külön szakma.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#3994)

© Farkas Ádám (Sopron)

2008. jan. 28. 10:44 | Válasz | #3999

Szerintem is nagyon jó az ötlet.

Nekem még az jutott eszembe, (már elnézést, hogy beleszólak) hogy amikor a program egy kritikus szervó sebességhez közeledik akkor a program "szól" a frekvenciaváltónak ami lecsökkenti a főorsó sebességét majd mikor ez megvolt visszagyorsítja, vagyis a szoftver a szervó lehetőségeihez képest változtatja a főorsó sebességét, mivel itt teljesen mindegy milyen sebességgel megy a főorsó és menet közben is változtatható. Ha pedig nem kell akkor max sebességen megy minden.

© svejk

2008. jan. 28. 10:31 | Válasz | #3998

Így huszadszorra visszaolvastva mindent már teljesen világos. Hiába, én ilyen gyenge elméjű vagyok...:(
Valószínű a szervovezérlés témája miatt teljesen elvonatkoztatam magam a lényegi olvasattól.

Elnézést kérek Tibor45-től a kételkedésben!

De akkor már itt is a következő kérdés.

Ez a fejlesztés egy amatőr számára hogy lesz elérhető?

Mit kell megvenni? Egy speciális szoftware-t és egy(két) speciális szervovezérlőt?

Milyen tervezőprogrammal lesz kompatibilis?

© Tibor45

2008. jan. 28. 10:31 | Válasz | #3997

Pontosan így van, akár egy sima ablaktörlőmotor is lehet a főhajtás. Közben amíg válaszoltam az előbb, Neked is beugrott a lényeg. Köszí.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3995)

© Tibor45

2008. jan. 28. 10:25 | Válasz | #3996

Szia Svejik!

Rövid válaszom: step-dir rendszerben, merev

G kódok mellett nem tudsz ilyet csinálni 6

tengelyes géppel sem. Picit kifejtve:

Óriási különbség ugyanis, hogy egy CNC program

előre megírt merev kódok alapján X, Y, Z, A, B, C

tengelyeket működtes, vagy pedig kijelölsz

egy fizikai, valós tengelyt, azt érzékeled,

és utána minden döntés ettől függ, és állandóan

"összeragadva", szinkronozottan ketyeg a

hajtástechnikai rendszer. Azaz ha pl.

megállítod a tokmányt minden más is megáll,

ha elindítod, megint minden harmonikusan megy tovább.

A végeredmény látszólag ugyanaz, azonban ha

végiggondolod, egész más a hatásmechanizmus.

Ez a rendszer tulajdonképpen egy elektronikus

szervo hajtómű rendszer, ami ekvivalens egy

adott pillanatban egy fix mechanikus gépészeti

elemekkel (fogaskerekekkel, csigával, HD-vel)

összekötött a kinematikai láncolattal.

Közben pedig gondolatban képzelj oda egy fürgekezű szakit,

aki néhány mikroszekundumonként gyorsan cserélgeti

az újabb és újabb módosításokhoz szükséges

fogaskereket. Amit persze ki is számol két

cseré között, hogy milyen áttétel kell éppen. 😊 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#3991)

© svejk

2008. jan. 28. 10:18 | Válasz | #3995

Jaj! Már megint a figyelmetlen olvasás....

Akkor itt arról van szó, hogy abban a "fém dobozban" csak egy motor van és annak a fordulata/szöghelyzete nincs is szabályozva?

Tehát a "forgató" tengelyen levő pozíciójeladó vezérli a függőleges tengelyt.

Szóval itt nem a mechanika, nem a szervovezérő, hanem a speciális szoftware az újdonság...

Így már értem a gratulációkat és én is csatlakozom ehhez.

© D.Laci

2008. jan. 28. 10:04 | Válasz | #3994

Fel homályosítalak...

Ebben a csicsa világban csak a paraszt vakításnak van helye.

Az ötlet maga jó (bár nem ujkeletű), annyi haszna van, hogy ki sporolt egy áramkört (egy drága program árrán).

Ahogy Motoros is megemlítette ha nincs referencia pont akkor menet marásnál gáz vissza állni. De csak kis fordulaton használható (sajnos). Vagy rendes "CNC" menetvágáshoz megint szerelj fel egy optokaput. Mertugye arról szol a fáma, hogy egy lestrapált gépetátaakitani... Igen ám de lóvé és hely hiányában a "Hobbysta" a lehető leg "Univerzálisabb" gépet szeretné. Ha már átalakítja a gépet 2 tengelyt motorizál akkor már nem nagyobb befektetés egy 3.forgató motor (szervó vagy léptető)+ egy optokapú tárcsával, így vágthat menetet, marhat szobrot (hatlapot) marhat palástra "amorf felülete" akár tányér szerű tárgyat marhat grvírozhat stb...

Nem kell hozzá egyedi szoftver bármelyik Cam progji megcsinálja.

Tibor45!!! Gratulálok az ötlet megvalósításához!

Válasz 'svejk' üzenetére (#3991)

© Tibor45

2008. jan. 28. 09:58 | Válasz | #3993

Szia Motoros!

Köszönöm Neked is a véleményedet.

Te mint aki igazi forgácsoló szakember is vagy, aki tudja milyen egy E400 vagy E2N eszterga pad, nagyon jól látod, érzed ennek az applikációnak a használhatóságát.

Az említett szinkron pont és ennek memórizálása alap kulcskérdés, nyugodtam el lehet menni ebédelni, egy félbehagyott 7 szög később újabb fogással folytatható ott, ahol abba hagyta.

Egyébként egy ilyen rendszer amikor már működik, nagyon egyszerűnek tűnik. De gondoljátok végig, milyen műszaki határképeségeket feszeget ez a téma szervó hajtástechnikailag, aritmetikai matematikai számolási mennyiségben, sebességben, és I/O nagybiztonságú kommunikációban, és mindezt valós időben, totális szinkron fenntartása mellett.

Örülök Pál, hogy tetszik, köszi Neked is.

Válasz 'Motoros' üzenetére (#3990)

© Szedlay Pál

2008. jan. 28. 09:38 | Válasz | #3992

Tibor!

Nekem is nagyon tetszik! Gratula.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3986)

Uraim!

Vagytok itt most már jó páran akik átlátjátok Tibor45 nagy jelentőségű munkáját.

Segítsetek megérteni, hogy legalább már ha hülyén is de ne értetlenül haljak meg.

A #3933-ban bemutatott videón levő dolgot tényleg nem lehet megcsinálni egy hagyományos cnc-n forgatóval, vagy egy átalakított cnc esztergán? Még ha kisebb sebességgel is.

A #3986-ban bemutatott videó az már tuti, oda tényleg kell a bazi nagy Z tengely gyorsulás.

Vagy itt nem is a gyorsulásról van szó hanem hogy nem lehet ilyen G-kódot írni hagyományos gépre?

Nem értem... Help, help!!!

Válasz 'Motoros' üzenetére (#3990)

© Motoros

2008. jan. 28. 08:23 | Válasz | #3990

Ez igen, én is gratulálok.

Én nem is tartanám fontosnak hogy különleges kunsztokat tudjon ez a megoldás, a jelentőségét ott látom (semmiképpen nem a hobby

kategóriában) hogy egy adott forgácsolási szériamelőtt (ahol ez a kis befektetés pár nap alatt visszajöhet) ..ami lefoglalna egy mondjuk

20milkás cnc esztergát...rá lehet tenni alacsony ráfordítással egy hagyományos de már 10x leamortizált csúcspadra. Ha a megmunkálás egy adott program szerint fut akkor a darab minőségét is jelentős mértékben lehet függetleníteni a szakmunkás személyétől.

Jó biztos van egy két kérdés amit majd még meg kell oldani, pl pillanatnyi áramkimaradás esetén a kényszerkapcsolat megmarad e

(menetvágás)...persze lehet hogy ez megoldott...csak eszembejutott

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3986)

© Tibor45

2008. jan. 28. 07:59 | Válasz | #3989

Sziasztok Sneci, Tyutyi!

Köszönöm, a Ti szakmai véleményetek nekem

nagyon értékes és mérvadó, jólesett így a nap

elején. Jól érzitek, miről szól ez a történet.

Mégegyszer köszike.:)

Válasz 'sneci' üzenetére (#3988)

© sneci

2008. jan. 28. 07:19 | Válasz | #3988

A hónap ötlete díjat Tibor45 nyerte, mert egy olyan megoldást tett közzé, ami még sokunknak jól jöhet majd egyszer. Egy hagyományos

gépen minimális hozzáépítéssel, célprogram felhasználásával olyan megmunkálást csinálni, amit mások "sok tengely" vezérléssel oldának

meg. Azt kell látni, amit ezzel meg lehet csinálni. Gratulálok.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3986)

© tyutyi

2008. jan. 28. 01:04 | Válasz | #3987

Sziasztok!

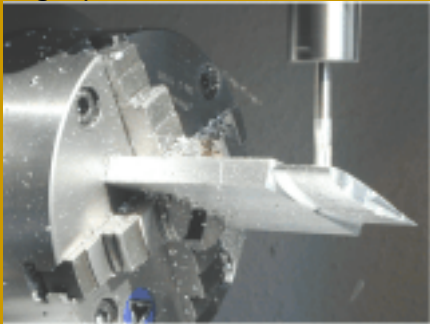
Régen jártam errefelé. Tibor, gratulálok, ez már valami 😊. Végre valami értelmes szakmai téma, nem pedig a "hogyan vásároljunk az e-bay-en".

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3986)

Természetesen vannak határok, amit ezzel a technológiával nem tudsz megcsinálni. De én egy 100 milliós ipari NC gépre is kitalálok könnyen olyat, ami már ott sem megy. A forgácsolás már csak ilyen, univerzális technológia, gyártás egy gépre nem létezik.

Amit rajzoltál az nem egyértelmű, mert nagyon arány függő. Egy 2*2 mm-es négyzetet minimális kétoldali torzulással rá lehet még ezzel a technológiával marni a homloklap negyedsíkjában is, egy 20*20-as már necces lenne.

Azért elég meredek dolgokat is képes egy ilyen elvű gyors rendszer leforgácsolni, az elve igen régi, pl:

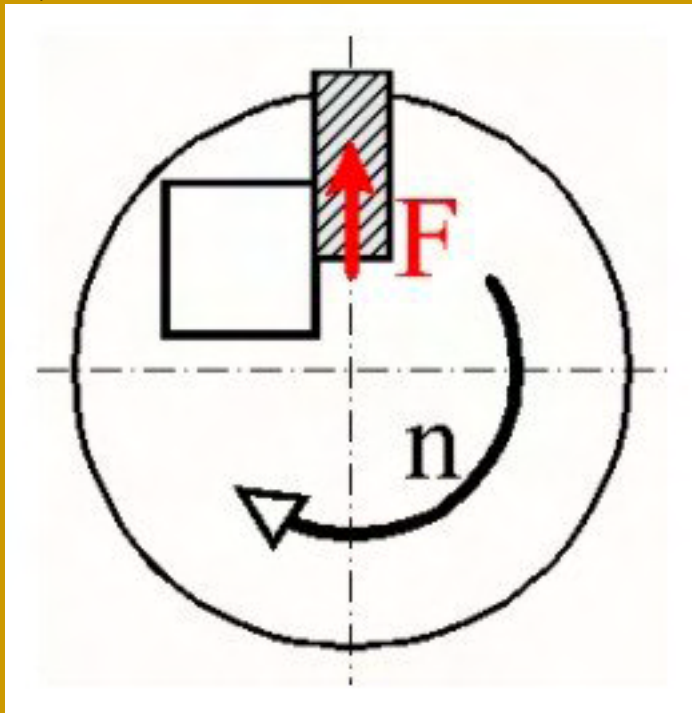


Válasz 'csg67' üzenetére (#3984)

Amikor még NC vezérlés fejlesztésével foglalkoztam voltak olyan elképzelések, hogy egy tengely mozgása vezéreljen egy másikat valamilyen megadható függvény szerint, de hamar elvetettük a gondolatot, mert hasonló problémákba ütköztünk. Minden tengely mozgását vezérelni kell, csak így tartható az állandó pályamenti sebesség (és az esztergán a C tengelyes megmunkálásnál még így is problémák vannak).

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3983)

Jó, nézzük a videót. A feladat a következő:



Mekkora lesz a jelzett F sebesség?

Tudom, hogy ez egy extrém feladat, de akkor is mutatja, hogy problémák vannak a sebességek szabályozhatóságával.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3983)

© Tibor45

2008. jan. 27. 22:20 | Válasz | #3983

Én ezt értem, amit írsz, de Te meg az nem veszed figyelembe, hogy az esztergakés helyett mint a videón is marófej is dolgozhat, ahol mindegy ha a forgási középpont környezetében vagy. Ott ugyanis már a maró fordulata határozza meg alapvetően a vágósebességet.

Válasz 'csg67' üzenetére (#3982)

© csg67

2008. jan. 27. 22:07 | Válasz | #3982

Szia! A módszerrel az a legnagyobb baj, hogy nem tudod biztosítani az egyenletes forgácsolási sebességet. Példának okáért a homlokfelületen egy olyan négyzet alakú hornyot szeretnél marni, aminek egyik csúcsa átmegy a forgásponton. Mekkora sebességgel fog a szerszám a középpont felé menni? Ezt nem érti rc, a módszer alkalmazhatósága korlátozott, amíg a forgó mozgás nem szabályozott. Persze sokszög esztergának vagy inkább dugattyú gyártáshoz (belsőégésű motorokhoz) egészen jól használható. Szerintem dugattyúk megmunkálásához akár 'ipari' berendezésnek is elmenne!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3978)

Én olcsó, gyors megmunkálásról beszélek.

Kis ezsterga szinte minden modellezőnek van, de az ismeretségi körömben senkinek nincs üregelő gépje. Akkor miről beszélünk.

Hidd el a a sugárirányú egyenest is meg lehet csinálni (addig sokszög esztergálok) ott kézzel beljebb megyek majd újból (a váll után)az előző átmérőjű sokszög lyukat esztergálok. Ezt így ha kitudod az anyag kifogása nélkü üregelni -kapsz egy üveg pezsgőt.

Válasz 'csg67' üzenetére (#3977)

Belső furatba még lengőkéstartós mechanikus

sokszögesztergával is lehet dolgozni, ezzel

pedig de pláne, hiszen egy pici programozott

rádiuszt lehet betenni a sarkokba, ha egyáltalán baj okoz. Üregelni meg zsákkfuratban

nem lehet, egyedi kis sorozatnál meg az

üregelőszerszám is megfizethetelen költség.

Válasz 'csg67' üzenetére (#3977)

Belső furatba még lengőkéstartós mechanikus

sokszögesztergával is lehet dolgozni, ezzel

pedig de pláne, hiszen egy pici programozott

rádiuszt lehet betenni a sarkokba, ha egyáltalán baj okoz. Üregelni meg zsákkfuratban

nem lehet, egyedi kis sorozatnál meg az

üregelőszerszám is megfizethetelen költség.

Válasz 'csg67' üzenetére (#3977)

Szia! Ebben nem értek egyet Veled, ameddig bírja

a szinkront követni a szervotechnika, addig nincs korlát. Ez rendszer képes nem folytonos,

hanem diszkrét szakaszokon folytonos függvényel

leírt pályát is biztosítani.

Nagyon "kemény" esetekben pedig az AC szervotmotort kell bevetni, és amit már az sem

tud, ott a határ. Az éles sarkok mindenképpen kritikusak, de erre van hibajel figyelő rendszer

beépítve a szervóban.

És azt se felejtjük el, ha áll a munkadarab,

minden áll ebben a rendszerben.

Azaz egy primitív frekváltóval változtatod a

tokmány sebességét nulláról indítva, és addig

növeleheted, ameddig a géped mechanikája,

hajtás rendszere bírja a "rángásokat

lengéseket" követni.

Válasz 'csg67' üzenetére (#3972)

© csg67

2008. jan. 27. 21:51 | Válasz | #3977

A módszer neve üregelés, az egyik legtermelékenyebb megmunkálás. :) Azt hiszem nem értjük egymást sebesség tekintetében; ha egy lyukkést rángatunk ki-be, akkor hogyan tartható az állandó vágósebesség, miközben a darab egyenletesen forog? Ha a (belső) profilban vannak sugárirányú egyenesek, akkor a késnek végtelen nagy sebességgel kellene mozognia. Amit láttunk a videón, az nem helyettesíti az esztergák C tengelyes megmunkálását.

Válasz 'rc' üzenetére (#3975)

© Tibor45

2008. jan. 27. 21:44 | Válasz | #3976

Szia Zoli! Természetesen hátresztergaként, és vezérlő síktárcsa gyártásra, és akár alárendeltebb célokra fogaskerékgyártásra is alkalmas, kúpos menet, akármilyen emelkedésű menet esztergálására, marására, semmi cserekelék vagy Norton szekrény vacakolás nem kell így már. Ez egy X tengelyes szimkronhajtómű, ahol bármni változhat a mester, referencia fordulathoz képeset, vagy éppen állandó arányt tart.

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#3965)

© rc

2008. jan. 27. 21:41 | Válasz | #3975

Persze, hogy igazad van. Ez célfeladpra kiváló (sokszög esztergálás). De nem is elsősorban a kölső palást készítés, hanem a belső (sokszög furat készítés) lyukkéssel. Na erre mondjál egy ma elterjedt olcsó gyors módszert?

Válasz 'csg67' üzenetére (#3972)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 21:41 | Válasz | #3974

Hû de jó... milyen népszerű lett a szervó topik :) Mindenki itt van? Nem kellene ennek a " valaminek" topikot nyitni?

© Tibor45

2008. jan. 27. 21:38 | Válasz | #3973

Igen RC, jól sejtet. Ahogyan írtam is, itt a lényeg, hogy valahonnan általában érdemes a befogott munkadarabot forgató közvetlen főorsóról egy érzékelővel levenni a pozíciójelet, és utána már csak szervó mellék hajtás(ok) és szinkron program kell hozzá. Nem kell G kód, nagy DC motor, 100 éves gépből lehet varácsolni potom költséggel szuper fúró-marógép rendszert. És pl. munkadarab kifogása nélkül a tokmányból egyből készíthető a négyszög, hatszög, ...

© csg67

2008. jan. 27. 21:32 | Válasz | #3972

Ha megvalósítható, akkor gondolkozz el azon, hogy egy olyan profilnál ami sugárirányú egyenest is tartalmaz, mekkora sebességgel kellene mozgatni a szerszámot? Sajnos a fénysebesség egy abszolút határ, amit még hobby szinten sem lehet átlépni :)

Amit a videón látunk az egy remek műszaki megoldás egy célfeladatra, de általános felületek megmunkálására nem használható...

Válasz 'rc' üzenetére (#3971)

© rc

2008. jan. 27. 21:28 | Válasz | #3971

Az esztergán az előtolási sebességet azt mindig előre beállítod és ezt veszi figyelembe amikor az encoder jelével koordinálja a keresztzán vezérlőjét. Ha lassul a motor akkor lassul az encoder jele is és ezt kell figyelembe vennie a tengelyvezérlőnek és neki is lassulni kell.

Úgyhogy megvalósítható a kontrollált megmunkálás.

Válasz 'csg67' üzenetére (#3969)

© HJózi

2008. jan. 27. 21:18 | Válasz | #3970

Jó lesz! ... 😊💡 a lényeg látszik ... ha gyorsabb lenne nem látszana ... A sebességet meg majd a rendszernek kell tudnia... Remélem a kiseszterga is tud majd valamit ezekből az "extrém" esztergálásokból... Ha mást nem, ovált, vagy eltolt középpontú kört ... 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3933)

© csg67

2008. jan. 27. 21:16 | Válasz | #3969

Ilyen esetben a pálya akár korrekt is lehet, de mi van az előtolási sebességgel? Nyilvánvalóan a sebesség nem állandó, úgyhogy itt nem beszélhetünk kontrollált megmunkálásról... :(

Válasz 'rc' üzenetére (#3963)

© rc

2008. jan. 27. 20:56 | Válasz | #3968

Szerintem meg az 1.tengely+jel függvény topic?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3967)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 20:50 | Válasz | #3967

Ez valahol a 4. tengely topik téma lenne... nem?

© rc

2008. jan. 27. 20:32 | Válasz | #3966

Mindent ugyanúgy megtud csinálni mint a 3D-s eszterga, csak elég egy tengely vezérlése és kell az encoder jel feldolgozása.

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#3965)

© Nagy Zoltán

2008. jan. 27. 20:23 | Válasz | #3965

Igen, én ezt értem. Ez csak egy próba volt.

Én arra lennék igazából kíváncsi, hogy tud-e úgy működni a rendszere mint egy mechanikus hátraeszterga. Itt arra gondolok, hogy profil marószerszámokat tudna vele készíteni?

Válasz 'rc' üzenetére (#3963)

© Hunka Tibor

2008. jan. 27. 20:19 | Válasz | #3964

HAJRÁ SOKSZÖG ESZTERGÁK !!

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#3962)

© rc

2008. jan. 27. 20:18 | Válasz | #3963

Forgató tengellyel lehet ilyen marni, meg 3d-s esztergával is, de szerintem a Tibor45 azt a módszert alkalmazza, hogy nem kell a hagyományos esztergát bonyolultan átépíteni, hanem csak egy ecodert feltenni a vonó orsóra és a késtartó helyére szerelni egy gyors mozgású keresztzánt, és ennek a vezérlését kell összehozni az encoder jelével.

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#3962)

© Nagy Zoltán

2008. jan. 27. 20:07 | Válasz | #3962

Hát ez közel sem lett olyan szép mint a tied.

De mérsékeljen, hogy csak tíz perc munka van mögötte



© svejk

2008. jan. 27. 19:44 | Válasz | #3961

Úgy látom azonos típuscsaládon belül megközelítőleg egyenes az arányosság a nyomaték és az inercianyomaték között. Más típuscsaláddal összehasonlítva már 3 szoros nyomaték különbség esetén akár lehet 4-7 szeres is az inercianyomaték különbség.

Nézzünk pl. egy 0.19 Nm-est annak 0.22Ncm² az inerciája.Ezt áttételezzük 1:3-ba.

Egy 0.64Nm-esnek 1.47Ncm² ez hajtson 1: 1-be.

Egy mondjuk átlagos felhasználású 1m-es 16-os golyósorsónak mennyi lehet a J-je?

A cél legyen mondjuk 1000 ford/perc a golyósorsón mérve.

Ennyi adat alapján talán lehetne valami kézzelfoghatóat kiszámolni.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3957)

© rc

2008. jan. 27. 19:24 | Válasz | #3960

Akkor ez az a projekt aminél az eszterga vonóorsólyán lévő jeladó függvényében mozog a keresztzsan?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3954)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 19:05 | Válasz | #3959

Ha kész lesz a próbapadom megteszteljük...
Szerintem itt nem "hangyaszál" dolgokat kellene elemezni... hanem nagyvonalakban...
Ehhez szerintem a "szuperbuli" nem kell... 2 motort összevetni amiből az egyik 3-szor akkora...

De legyen... itt a SanyoDenki DC szervó motor katalógus... ki kell nézni egy 100W-ost és egy 300W-ost...

Válasz 'svejk' üzenetére (#3958)

© svejk

2008. jan. 27. 18:40 | Válasz | #3958

Varsányi Péter!
Neked rengeteg motorod van.
Gyűjtsd már ki kettő adatait melyek nyomatékra kb. 1:3 arányt képviselnek.
Főleg a J-re vagyunk kíváncsiak.

© svejk

2008. jan. 27. 18:37 | Válasz | #3957

Oké, ebben igazad van...
De akkor átírhatnám a kérdést a J-re is..
Az adott vonóorsó inercianyomatékát ki tudnánk számolni.
Milyen összefüggés lehet egy x és egy 3x nyomatékot leadni képes motor inercianyomatéka között?
Illetve azt kellene még tudni hogy az inercianyomaték hogyan transzformálódik át az áttételen...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3956)

© Tibor45

2008. jan. 27. 18:20 | Válasz | #3956

Svejk és Péter!
Az a baj, hogy Ti csak tömegben gondolkodtok.
A tömeg az lineáris, egyenes menti mozgásnál mérvadó. Ha valami ettől eltérő pályán (pl. körpályán) mozog, minden elemi tömeg középpontot a forgási középponthoz képesti sugárNÉGYZETtel kell szummázni, azaz integrálni.
Ez a tehetelenségi nyomaték (J, teta, stb.. jelöléssel). Ezért csak a tömeg nem számít, hanem az eloszlása is nagyon fontos.
Így az kevés info, hogy egy motor hány kg, így igazán az előbbieket kapcsán nem is lehet jól felelni egy pontatlan kérdésre. A J-vel kapcsolatban meg már többször írtam összefüggéseket, hatása mint az egyik tároló elem a szervorendszerben a legfontosabb.
Nagyon kell tisztelni és szeretni a J-t,

meghálálja.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3922)

© **Tibor45**

2008. jan. 27. 17:52 | **Válasz** | #3955

Oksika.
Fogok majd mutatni ettől sokkal "vadabb, ütősebb"
felületeket is.:) Persze ha valaki egy ilyen
szerény, definált görbületi sugarú 5 szög
rendszer utánam csinál, szívesen megnézem.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3953)

© **Tibor45**

2008. jan. 27. 17:49 | **Válasz** | #3954

A vezértengely (mester) az, amelyik a munkadarabot
forgatja. Az pedig vágósebesség, forgácsolástechnikai
"részletkérdés", hogy eszterga kés a szerszám,
vagy marófej. Itt az egyik legnehezebb feladat
a pályaelemek, szerszám pálya, trajektória
kiszámítása, hiszen minden változik minden
pillanatban, nincs idő szinte semmire.
Na ez a nehéz összességében megcsinálni, és
olyan paraméterrendszer kitalálni, amivel 3
másodperc alatt átállhatsz egy egész más
feladatra. Ez tulajdonképpen egy 4D szisztéma, ahol
a henger és derékszögű koordináta rendszerek
között állandó "átjárás" van.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3948)

© **svejk**

2008. jan. 27. 17:34 | **Válasz** | #3953

Amit írsz, tiszteletben tartom...
Csak a videón-képen nincsenek éles sarkok, ezért mondtam hogy ilyet már láttunk.
Félre ne értsd, nem rosszallásból írtam..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3950)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 17:31 | **Válasz** | #3952

ok. de vissza térrünk... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3951)

© **svejk**

2008. jan. 27. 17:28 | **Válasz** | #3951

Tartsuk tiszteletben hogy most más, fontosabb/édekesebb téma foglalkoztatja!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3949)

Nincsen lelassítva, ettől tudna többet is.
Csak ez a egy nulladik teszt volt, ettől vannak gyorsabbak is. Itt viszont még nulla közeli a hibajel. De Gondolj bele: mi van pl. egy hatlapfejű anya profil esetében a sarkoknál? Rossz belegondolni, elvileg nulla idő alatt kell iránytváltani 0 hiba mellett. Ha majd sokat gyötröd a szervódat egységugrásokkal, és nézed a mérőátalkító jeleit a szervó pillanatnyi állapotáról, hidd el másképpen látod ezt a világot, és egyből érzed, mit jelent a tömeg, az inercia egy szervorendszer dinamikájánál a gyakorlatban. Ja és már ehhez a sebességhez is 150 KHz-körül kell kiadni a printer porton jeleket, szerintem ez sem olyan kevés.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3947)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 17:18 | Válasz | #3949

Svejk :)
Maradj a #3920 és #3922-es kérdésednél (erőltess légyszi) mert arra nagyon várom a választ Tibortól... 😊
Tudod mennyire érdekel ez a nagymotor kontra kismotor áttétel téma...:):):)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3947)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 17:15 | Válasz | #3948

Tartom a hátamat... :)
Tehát a szoftveresen számol egyik tengely mozgásából a másikat - ha jól értem? Egy előre meghatározott "séma" szerint?
Melyik a vezértengely (az alap)?
A szerszám forgott? vagy kés? ... mert ha maró akkor ez "hivatalosan" nem is eszterga hanem 4. forgató tengely...:)?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3946)

© svejk

2008. jan. 27. 17:08 | Válasz | #3947

A videó le van lassítva?
Mert ott nem tűnik olyan nagy dolognak (ekkora sebességgel (talán D.Laci?) már az elején csinált valami szoborszerűt)
De így ahogy leírtad a max. sebességét a szerkezetnek az már más.
A maximumról lenne igazán hatásos a videó.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3946)

Köszö, csak aztán nehogy István mérges legyen ezért a nagy képért..., de talán Ő nem akar mostanában sokszög-függvény eszterga-maró gépet építeni.

Egy ilyen rendszerben elég sok poén van.

Először is kell hozzá egy egységgrásokkal is agyon tesztelt minimum 20Hz képességű, megbízható szervo. A videón egyébként DC szervo van, tehát még AC-t nem is kellett bevetni.

Aztán pedig egy hatékony matematikai modellt kell felállítani, ami G kód nélkül csak számol, számol mint a villám, és ontja az alapjelet a szervók felé úgy, ahogyan a főnök, azaz a mestertengely azt diktálja. Ha az megáll vagy lassul, akkor minden másnak követni kell. ha viszont egyszer is kiesel a szinkronból, garantált a selejt, egyből lesztergálja az értékes szép felületet, állandóan merev-és szoros szinkront kell biztosítani.

Ez tulajdonképpen egy elektronikus lakatanya rendszerként is felfogható, mint amikor hagyományos esztergán menetet vágsz a vezérorsóval, vagy egy bonyolultabb példát is mondhatok egy fefejtő marógép is ilyen szoros és precíz mechanikus rendszer.

Itt pedig "csak" encoderek vannak fogaskerekek helyett.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3945)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 16:32 | **Válasz** | #3945

Ezt valóban nem lehet megcsinálni HPGL-ből még a WinPC-NC-vel sem... de 3D vezérléssel nem látom az akadályát... vagy?... Hol kell keresni benne a poént? :)

Látok a könyvtáradban van egy nagyobb kép... belinkelem, hogy a többiek is jól lássák a végeredményt...



Robsy Synchronous Axis System

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3944)

© Tibor45

2008. jan. 27. 16:25 | Válasz | #3944

Igen, a rendszer fő eleme a nagy dinamikai képességű szervo mellékajtásláncolat, és az ezt kiszolgáló valósidejű, nagyon gyors DOS bázisú vezérlő program, ami a szikronokat összehangolja, biztosítja.

Tud termelni rendesen forgácsot, hiszen adott esetben akár 10 mm fogásmélységet is "harap", ha teszem azt egy fogárok mélyébe zuhan a 10.000-el pörgő marószerszám.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3943)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 16:13 | Válasz | #3943

Hát itt persze, hogy jó az ablaktörő motor... mert csak egy irányban forog és nem áll meg nem vált irányt... Tehát a kottyanás sem számít... (csak elő kell feszíteni...)
De a Z-tengely lehet az érdekesebb... az azér mozog ha jól látom... és alul mintha forgács is lenne...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3941)

© Tibor45

2008. jan. 27. 16:09 | Válasz | #3942

Köszí, ez így van, ahogyan írtad.
A 100 lapú sokszögön át tetszőleges függvény felület lehetséges, sőt még hamarosan csavarni is lehet a felületeket. Gyakorlatilag csak a képzelet szab határt egy ilyen rendszernek.
És hagyományos eszterga, marógépre is pillanatok alatt telepíthető, nem kell XKW-os drága szervót működtetni, az eredeti 50 éves gép főorsóját és hajtóművét lehet használni.
Ez benne az egyik óriási előny.

Válasz 'vbodi' üzenetére (#3939)

© Tibor45

2008. jan. 27. 16:00 | Válasz | #3941

Igen, ez egy ablaktörő motoros forgató 4. tengely.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3937)

© vbodi

2008. jan. 27. 15:58 | Válasz | #3940

Akár egy sokszögeszterga.

Válasz 'vbodi' üzenetére (#3939)

© vbodi

2008. jan. 27. 15:57 | Válasz | #3939

Szia Tibor45!

Nem semmi, amit csináltál, micsoda bordás tengelyeket lehet készíteni vele.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3925)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 15:51 | Válasz | #3938

Igen...

Válasz 'vbodi' üzenetére (#3936)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 15:51 | Válasz | #3937

Az operatőrnek, a rendezőnek és szereplő(knek) ...



Csak a titok felfedése miatt... ez egy forgató?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3933)

© vbodi

2008. jan. 27. 15:49 | Válasz | #3936

Szia Péter!

Ezt a Baldort hajtottuk ceruzaelemről?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3928)

© Egyújabbgépépítő

2008. jan. 27. 15:38 | Válasz | #3935

Természetesen készült egy szimmetrizáló a motoroldalra is. Remélem így nem lesz zavarérzékeny hosszabb kábel esetén sem.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3907)

© Hunka Tibor

2008. jan. 27. 14:36 | Válasz | #3934

Elegánsan a lényegét nem lehet látni !!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3933)

© Tibor45

2008. jan. 27. 13:56 | Válasz | #3933

Köszí Józsi!

Feltöltöttem egy videót, sajna a felvétel fényviszonyai nem ideálisak, túl erős lett a megvilágítás. De ettől függetlenül szerintem van rajta nézivaló.:) Ha majd lesznek kérdések, szívesen válaszolok.

<http://www.cnctar.hunbay.com/Tibor45/>

Itt van egy *sas.mpg

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3931)

© HJózsi

2008. jan. 27. 12:10 | Válasz | #3932

Csak kíváncsiság, még nem láttam belülről...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3930)

© HJózsi

2008. jan. 27. 12:00 | Válasz | #3931

Nem rossz!..... 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3925)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 11:59 | Válasz | #3930

Már kidobtam a kukába... mert kellett volna? Elektomos + ferrodol...acél...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3929)

© HJózsi

2008. jan. 27. 11:30 | Válasz | #3929

A fékről van fotód? ... Tárcsa, dob? ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3928)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 11:20 | Válasz | #3928

Tegnapi (Baldor - 9Kg) "nagymotor" árák az Ebay.de-n - nekem már van kettő ebből... :) Van vele munka... fék ki... encoder be...:)

[Baldor1](#)::: [Baldor 2](#)::: [Baldor 3](#)::: [Baldor 4](#):::

A motorok megfizethetőek... Persze a németek könnyen vannak - Ha megy nekik a Bagoly... IRFP260-al... :)



Varsányi Péter

2008. jan. 27. 11:13 | [Válasz](#) | [#3927](#)

Várjuk!

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#3925\)](#)

© **csg67**

2008. jan. 27. 11:03 | [Válasz](#) | [#3926](#)

Az aktuális fémipari gépgyártásról beszéltem, annak is a profi megoldásairól. Egyszerűbb gépekben valóban az orsó direkt meghajtása a divat, annak minden hátrányával. Az AC rendszereknek nem elsősorban a szénkefe (karbantartás) hiánya az erőssége.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3924\)](#)

© **Tibor45**

2008. jan. 27. 10:59 | [Válasz](#) | [#3925](#)

Üdv az Uraknak!

Egy kis lazítás képpen (és az elméletek visszaigazolásaként) felvillantok egy képet, mire is képes egy jól méretezett szervó dinamikában az egyik új fejlesztésem kapcsán. Délután teszek fel majd videót is, hogyan is készült, nagy képek már most is vannak ott a munkadarabról.:)



Varsányi Péter

2008. jan. 27. 10:47 | Válasz | #3924

Azt is kellene tudni... milyen korsztályú a gép? Mire szánták? Faipari vagy fémipari
Régebben (szerintem a FET-es előtti korszak:) nem tudtak olyan nagy áramú vezérlést csinálni... és olcsóbb volt a munkaerő a karbantartáshoz...

Ma minden a költséghatékonyság körül forog minden...

Fontosabb mint a gép vételára... ezért is vannak AC rendszerek... mert akkor még szénkefét sem kell cserélni...

Ma a német autógyárakban már 27 Euró egy "élőmunkaóra"... Ezzel számolják a dolgokat...hogyan összességében jól járjanak...

Válasz 'csg67' üzenetére (#3923)

© csg67

2008. jan. 27. 10:35 | Válasz | #3923

Az ipari gyakorlatban is rengeteg példa van áttétel alkalmazására, egy gép megnézéséből ne vonjatok le általános következtetéseket.
Leggyakrabban bordásszíjat alkalmaznak (minimális holtjáték), vagy fogaskereket. Általában harmadával, felével csökkentik a motor fordulatszámát (növelve a nyomatékot). Az ok a több műszaki követelmény optimális kielégítése. Az alkalmazott golyósorsók emelkedése min. 10, viszont a motorok legalább 3000-et tudnak pörögni. Ahol nincs szükség (lehetőség) 30m/perc-et meghaladó gyorsjáratra, ott lassítani kell. Másik ok lehet a motor elhelyezése; nem mindig szerencsés az orsó végén túl még kilóztatni a motort, valamint például a hajtott anyás megoldásoknál mindenképpen kell valamit csinálni (van amikor 1:1 az áttétel).

Egyébként a nagyobb motor (+hajtás) nagyobb árat is jelent, és az ipari kivitelezők is költségérzékenyek :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3912)

© svejk

2008. jan. 27. 10:17 | Válasz | #3922

Ha lehet maradjunk példánál, pl.:

1:3 esetében egy y forgórésztömeget kell mondjuk 0-ról 3000-re felpörgetni plusz az áttétel után egy w tömegű vonóorsót 0-ról 1000-re.

1:1 esetében egy 3y (feltételezve hogy egy 3-szoros nyomatékú motornak 3-szorosa a forgórésztömege, bár valószínű kevesebb) plusz a w tömegű vonóorsót kell 0-ról 1000-re felpörgetni.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3920)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 10:07 | Válasz | #3921

Ezaz... erről beszélek... már mióta...

Nézd meg legközelebb az arányokat! Orsót, motort, gépsúlyát, erőket, sebességeket... !!! Okosabbak lennénk!!!

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3917)

© svejk

2008. jan. 27. 09:59 | Válasz | #3920

Semmi gond, azért írtam csak akkor írd ha ráérsz és van kedved.

Na akkor mégis kell valami levezetés, mert most csak tényeket írtál.:

A nyomaték az áttételezéssel fordítottan arányosan növekszik, tehát 1:3-as áttételnél 3 szoros lesz a kivehető nyomaték. Tehát a vonótengelyre átadott nyomaték mindkét esetben (3x és x nyomatékú motor) azonos lesz.

Hogy van ez a dinamikával?

dinamikán = a gyorsulás-lassulás képességet értjük ugye?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3911)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 09:59 | Válasz | #3919

Szerintem direkthajtás mindenképpen felett... :) Ha nem ok = nagyobb motor kell!

Tehát jobb egy nagyobb motort választani (akár kisebb fordulaton) mint egy kisebbet pörgetni és áttételezni...

Az áttétel megcsinálása sok munka és pénz ha korrektre is akarjuk (kerekek + csapágyak + burkolat stb..)

... És mit kapunk cserébe? Hibalehetőséget és persze karbantartási igényt...

Szerintem - ahogy elnéztem a világban a hobbygépeket - kényszer megoldásnak tartom az áttételt... azaz alulméretezték a dolgot...

Ezért is hajtom a nagy motorokat és a nagy vezérlőket... Mert az erő az nem árt...

A másik szempont, hogy pl. 4000rpm-ről irányt váltani egy szervómotornak talán nehezebb (azaz több idő is) mint pl. 2000rpm-ről...

A szénkefék sem kopnak olyan gyorsan ha a motor lassabban forog...

A teljesítmény (és melegedés is) pedig a fesz és áram szorzata... és egy nagyobb motor nehezebben melegszik fel gyorsan... kisebb a kockázat a leégésre egy-egy szükséges "áramfröccs" estén...

Azaz ha egy (névleges) 180V-os 3000rpm-es motort hajtunk pl. 90V-ról... akkor csak 1500rpm-et tud forogni... de valószínűleg mivel ennél nagyobb teljesítményre tervezték... nagyobb árammal lehet hajtani... folyamatos üzem esetén is... (van mivel és hová elvinni a hőt neki)

Az, hogy egy komolyabb gépen a motor 4kg vagy 8 kg... tök mindegy a mechanika súlyához képest... (nem kell messzire menni... biztos emlékeztek a 60Kg-os emelgetésekre 400mm/s sebességgel egy 280W-is motorral... és még bírt volna többet is...itt ebben a topikban vannak a videók...)

... és ehhez kell válsztani a golyósorsót... azaz már nem biztos, hogy az 5mm-es emelkedésű (ekkor) a divat... :)

© Szedlay Pál

2008. jan. 27. 09:47 | Válasz | #3918

Vagy annyi, mint egy zsigulinak

egy mercedeshez. 😊🚗

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3913)

© Szedlay Pál

2008. jan. 27. 09:44 | Válasz | #3917

Nem lehet összehasonlítani alap.

Amikor ott jártam egy 2000kg-os vasat munkáltak meg acéból, másnapra hiányzott belőle 700kg. És nem ellopták, kimarták. A gép gyorsulása 0.5g.

Nem tudom a golyósorsó méreteit de legközelebb megnézem.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3914)

© Szedlay Pál

2008. jan. 27. 09:35 | Válasz | #3916

Érem a magyarázatotad, ebben ugyan nem volt egyenlet, de világos számomra.

Én leszűrtem belőle a következtetést.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3913)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 09:28 | Válasz | #3915

Ok. Hagyjuk...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3910)

Varsányi Péter

2008. jan. 27. 09:26 | Válasz | #3914

Na alakulunk... Én még nem láttam, de gondoltam hogy direkthajtást alkalmaznak... (pozíció hibalehetőség minimális)

Milyen emelkedésű orsókhoz milyen teljesítményeket használnak... milyen sebességhez és dinamikához...

Ezeket jó lenne tudni....

Utánna már semmi más dolgunk, hogy min. 10-el eleosztunk mindent... mert gondolom a gép súlya is 10x-es... 😊

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3912)

© Tibor45

2008. jan. 27. 09:12 | Válasz | #3913

Mert a 13 KW az 13 KW.

Mi köze van ennek a példának pl. a jelenlegi stepmotoros hajtásodhoz és egyáltalán a Hobby CNC-hez? Kb annyi, mint egy moto GP

versenymotornak az utcai robogóhoz. 🏍️

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3912)

© Szedlay Pál

2008. jan. 27. 09:01 | Válasz | #3912

Tibor.

Elmentem és megnéztem a "profi" marógépeket. (Deckel Macho)

Ezeknél a gépeknél a golyósorsóknál direkt hajtás van, brutális méretű AC servó. Pl. az egyikén 13KW-os. És ez most nem kötözködés, ne értsd félre.

Itt miért nem használják az áttételt?

Azt is tudom az ipari a mienk meg hobby.

De mi lehet az oka?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3911)

© Tibor45

2008. jan. 27. 08:48 | Válasz | #3911

Szia Svejk!

Bocsi, de tegnap 2-től nem voltam netközelben (helyette 5 fogú kereket martunk, majd tesztek fel róla infókat...).

Nos kihagyva akkor az integrál és diff.

engyenletek világát az elméleti levezetés

végeeredménye az, hogy az említett példában

(ezt már Péter is többször írta) a nyomaték csak lineárisan növeli a dinamikát, az áttétel meg

parabolikusan. Ezért nem lesz Péternek soha

igazán jó dinamikus gépe, mert nem fogadja el

ezt a tényt, pedig fél éve tanácsolom neki.

Ehelyett főlöslleges pénz, energia pocskolással

próbálkozik, azaz maximum sokkal drágábban

azt éri el, amit más sokkal olcsóbban. Tipikusan

ugyanaz itt is helyzet, mint az IC-jénél.

Bocsánat, ez megint picit "szentberszédes" volt,

de ha egyszer végre hallgatna is rám Péter,

akkor a végén Ő is jól járna, pl. sokkal

kevesebb cuccot vehetne-adhatna el az eBay-on,

én csak jót akarok Neki. Persze lehet, hogy Ő

inkább azt élvezzi, hogy kereskedhet a nagy

virtuális szemétdombon, akkor még érteném is.

© Tibor45

2008. jan. 27. 08:23 | Válasz | #3910

"Tibi te egy encoder A+B kimenetről step/dir átalakítást és pl. 4-es osztást, impulzus szélesség állítási lehetőséggel mennyiből hozol ki?"

Ingyen van, rákötöm a szervómra IC nélkül, és kész.

Az A, B csatorna az step/dir jel, légy szíves ne állíts műszakilag téves dolgot, hogy nem az.

De ha nem hiszed el nekem (bár ez nem hit kérdés, hanem vagy értem mi az encoder, vagy nem tudom), akkor kösd rá IC nélkül.

Ugyanúgy fog működni. Az X osztó-szorító tényezőt pedig a szervó setup-jában sokkal szélesebb skálán be lehet állítani.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3890)

© svejk

2008. jan. 26. 18:02 | Válasz | #3909

Megjegyzem nálam ez a Boucherot RC tagnak csak a helye van, nincs beültetve, enélkül sem gerjed a végfok.

Bár most hogy leírtam a múltkor volt egy kis szívás az IRF540-ekkel, lehet ez miatt?? :(:(

Válasz 'svejk' üzenetére (#3906)

© sneci

2008. jan. 26. 17:35 | Válasz | #3908

Érdekelne mi váltja ki az ellenérzéseket a mikrokontrolleres szervók iránt. Ha egy pár szóval kifejtenétek...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3902)

© svejk

2008. jan. 26. 17:24 | Válasz | #3907

Csináltál az EC motor encoderéhez is szimmetrizálót, vagy csak más négyvezetékes encoder kezelésének lehetősége miatt került a servopanelra az illesztő?

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#3903)

© svejk

2008. jan. 26. 17:21 | Válasz | #3906

A melegedés természetes dolog, 15 kHz-en a 100nF már csak 100 ohm, tehát a teljes pwm fesz az ellenállásra kerül. Mely így nagy tápfeszültségnél sokat disszipál.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3905)

© HJózsi

2008. jan. 26. 16:53 | Válasz | #3905

Szép a nyák gratulálok! A másik oldaláról is van fotó? Látom smd-eket is alkalmaztál. Kíváncsi vagyok az 1k8 a végén mennyire melegszik. Nálam két különböző nyákon is meglehetősen hevült, nagyobb W érték kellett ill a nagy motornál növelni 3k3 - 6k8 értékre, esetleg a 100nF-et csökkenteni 47nF...

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#3888)

© Egyújabbgépépítő

2008. jan. 26. 16:13 | Válasz | #3904

Elnézést differenciál

© Egyújabbgépépítő

2008. jan. 26. 16:10 | Válasz | #3903

Nem számoltam még. A NYÁK 1600 az alkatrészeket össze kell adni. Ami más mint az eredetin itt diferenciál enkóder illesztést csináltam.

Válasz 'Balu' üzenetére (#3898)

Varsányi Péter

2008. jan. 26. 15:48 | Válasz | #3902

A Tibor csinált... az övében nincsen se PIC és PUKK... :) Ezért szeretjük egymást!

Válasz 'vbodi' üzenetére (#3901)

Első ... 23 24 25 [26] 27 28 29 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© vbodi

2008. jan. 26. 15:43 | Válasz | #3901

A Geckohoz hasonló servo drivert nem csinált még senki no PIC, NO AVR ?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3900)

Varsányi Péter

2008. jan. 26. 15:29 | Válasz | #3900

A kínaiaknak anno nem sikerült... :) Mert erős benne a másolásvédelem... azaz jó sok alkatrész... magas szakmai felkészültséget igényelt gondolom...

A kínai másolat sem volt sokkal olcsóbb... de viszont rossz volt... (nekem abból is van! :)

Válasz 'vbodi' üzenetére (#3897)

© svejk

2008. jan. 26. 15:09 | Válasz | #3899

A Kínaiak..:)

Nekem volt egy copy anno, nem nagyon tetszett..

Írtam is róla akkor..

Akkor még nem tudtam hogy másolat...

Az eredeti állítólag sokkal jobb..

Válasz 'vbodi' üzenetére (#3897)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2008. jan. 26. 15:04 | Válasz | #3898

Mi lett az ára a kész panelnek?

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#3888)

© vbodi

2008. jan. 26. 15:04 | Válasz | #3897

Péter!

A Gocko G320-at próbálta már valaki megfejteni, másolni:

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3892)

© vbodi

2008. jan. 26. 14:58 | Válasz | #3896

Sziasztok!

Gratula.Jól néz ki, várjuk a folytatást, információ,képek.

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#3888)

© Egyújabbgépépítő

2008. jan. 26. 14:55 | Válasz | #3895

Nekem van 4 db az a leendő gépemhez elég. Saját NYÁK terv.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3893)

© Egyújabbgépépítő

2008. jan. 26. 14:54 | Válasz | #3894

Szívesen, de nekem csak EC240 van.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3892)

© svejk

2008. jan. 26. 14:53 | Válasz | #3893

Ez saját nyákterv?
Ha kell van egy uhu procim beszerzési ár alatt.

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#3888)

Varsányi Péter

2008. jan. 26. 14:50 | Válasz | #3892

Nagy motort neki :) 200-400W-ost... várjuk a tapasztalatokat...

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#3888)

Varsányi Péter

2008. jan. 26. 14:48 | Válasz | #3891

Igen... én is úgy látom ez jobb... most félig van csak feltöltve... de folyamatban...
Ha beválllik akkor a hunbay-t is átteszem ide...

Válasz 'svejk' üzenetére (#3887)

Varsányi Péter

2008. jan. 26. 14:45 | Válasz | #3890

Nem step dir és gyakorlatilag egy 100cpr-es encoder van benne (= 400ppr) azaz 4-es osztás is kell, hogy a százados skála passzoljon...

Tibi te egy encoder A+B kimenetről step/dir átalakítást és pl. 4-es osztást, impulzus szélesség állítási lehetőséggel mennyiből hozol ki?

Mert ehhez még panel sem kellett... :) 2000Ft alatt??? 😊 Várom az összeget!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3886)

© svejk

2008. jan. 26. 14:45 | Válasz | #3889

Helló Tibor45!

Ha van egy kis idő és kedved hétvégén, visszatérhetnél az áttétel kontra direkt hajtás témájához.

Igaz hogy H.Józsi belinkelt egy-két Gyönyörű oldalt, de nem biztos hogy ez mindenkinek (nekem sem) érthető.

Tehát az levezethető és kijelenthető, hogy egy x nyomatékú motor mondjuk 1:3-as áttételen keresztül jobb dinamikát képvisel az adott mechanikán mint egy 3x nyomatékú motor 1:1-es hajtás esetén?

(A teljesítményeket szerintem mellőzzük mert az általában hobby körülmények között nem számít.)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3886)

© Egyújabbgépépítő

2008. jan. 26. 14:43 | Válasz | #3888

Sziasztok!

Elkészült az ELM-UHU NYÁK. Az első próba alapján működik az UHU üzemmód. Persze még hiányzik a beállítás, tesztelés.

© svejk

2008. jan. 26. 14:14 | Válasz | #3887

Úgy látom lett a szerverleállításnak előnye is..
innen már lehet normális sebességgel letölteni :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3885)

© Tibor45

2008. jan. 26. 13:44 | Válasz | #3886

Ez így nagyon szép, csak éppen nem sok értelme
van ehhez több ezer forintos IC-t használni,
hiszen a kézikerek kimenete már step-dir,
egy normálisabb szervó erősítőn meg tudsz
osztani-szorozni, vagy amit éppen akarsz.
Persze értem én, ha eladni akarsz, akkor
érdemes a fölösleges dolgokat is reklámozni. :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3885)

Varsányi Péter

2008. jan. 26. 13:30 | Válasz | #3885

Egy kis szervóhajtás VIDEO kézi tekerővel és LS7184-es IC-vel... :)

© Szedlay Pál

2008. jan. 26. 11:29 | Válasz | #3884

Minden betüddel egyetértek.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3883)

Varsányi Péter

2008. jan. 26. 11:07 | Válasz | #3883

A merev váz persze fontos... de a "buktatók" a kapcsolódási pontokon (és azok egymáshoz való viszonya) és a vezetőkön/orsókon is múlik...
Minden visz bele egy kicsit... minden átmenet pl. 1 századot... és a maró helyén ez már 5 század...
De még fejleszttem, és talán egy gravír munkánál ennyi erő sem éri... A végén persze beszámolok és megpróbálunk egy egységes tesztet
"kidolgozni" ennek a méréséhez...
Az orsóknál van 5 mikron kottyánás... ez fél lépésköz nálam... tehát szoftveres korrekcióra nincs lehetőség mert nincs egy lépésnyi... nade ez
a legkevesebb... :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3882)

© Szedlay Pál

2008. jan. 26. 11:01 | Válasz | #3882

Péter!

Köszönöm az őszinte válaszodat. Én azt hittem szépíteni fogod, de nem és ez jól esett.

Bár milyen furcsának fog tűnni nincs mérőórám.

A gép vázat a tesztek szetint nem lehet megmozdítani(+ -1mikron), azaz ha rá tették a mikronos órát akkor nem mutat eltérést. Ebből leszűrhettem a 60mm alut nem lehet kézzel görbítgetni.

Más a helyzet a tengelyekkel, a főorsóval. Ezeket sajnos lehet. Orsó irányba 5 mikron erre merőlegesen ennél több de ezt még nem tudtam mérni, de én is akarok venni egy órát és akkor megteszem, mert engem is érdekel.

Mégegyszer köszönöm!!!!!!!!!!!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3875)

© svejk

2008. jan. 25. 23:14 | Válasz | #3881

Nem épp hobby megoldások :)

De azért nem dobom ki az encodereket...

Válasz 'csg67' üzenetére (#3880)

© csg67

2008. jan. 25. 22:28 | Válasz | #3880

Ha az EnDat jeleket is akarod, akkor az [IK 220](#) a megoldás. Ez egy kicsit drágább.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3878)

© csg67

2008. jan. 25. 22:26 | Válasz | #3879

Valóban léteznek például [az IDP 181](#) és úgy 160 euro az ára...

Válasz 'svejk' üzenetére (#3877)

© svejk

2008. jan. 25. 18:19 | Válasz | #3878

Egyenlőre a fiók mélyén várják jobb sorsukat, meg egyébként is jó lenne az abszolút részét is használni, de ez egyenlőre csak álom számomra.

Még ha párhuzamos kimenete lenne, akkor esetleg...

Válasz 'svejk' üzenetére (#3877)

© svejk

2008. jan. 25. 18:17 | Válasz | #3877

Látom figyelsz! :)

Ez egy kicsit bánatom, de léteznek gyári átalakítók.

Kipróbáltam egyszerű komparátorral, -működött-

de komoly tesztelések nem voltak, főleg nem 12000-en...

Válasz 'csg67' üzenetére (#3876)

© csg67

2008. jan. 25. 17:19 | Válasz | #3876

Mielőtt az inkrementális jeleket használni akarod az EQN jeladóknál vedd figyelembe, hogy azok 1 voltos szinusz jelek!

Válasz 'svejk' üzenetére (#3864)

Varsányi Péter

2008. jan. 25. 16:46 | Válasz | #3875

Kész vagy a gépeddel? Érték ítéleted már megvan? :) Rángattad már mérőórával?

Még nem vagyok teljesen kész, sőt most szét kellett szednem... valamit kihagytam... :)
Egyébként ilyen adat egy CNC-ről pl. hány kilóval húzva a marószár és az eltérés nagysága...
ez a legtitkosabb dolog... láttál már ilyen adatot valakitől vagy valahol? hogy nem csal? :)

Egyébként egy erős húzásra (ez elég szubjektív ugyebár, de nem egy újjal hanem teljes kézzel) 5 század volt...Z-teljesen lent...
de még merevítők hiányoztak... ill. még jönnek bele...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3874)

© Szedlay Pál

2008. jan. 25. 16:37 | Válasz | #3874

"De... (már valamennyire összeraktam) iszonyatos erős mechanika ellenére (szerintem) ha a mérőórát a maró hegyére teszem és nekifeszülök akkor nem marad alaphelyzetben... (de nem rossz:) "

Mennyit tudsz ujjal nyomkodni rajta, hány századot? Ezt jól tudod mérni azzal a mikronos digitálissal amit láttam a videókon.

De becsületesen nyomkodj!!!



Varsányi Péter

2008. jan. 25. 16:02 | Válasz | #3873

Jól látod... elméletben tudja... felbontás 0.01 és a sebesség még több is... mert 40Khz-ről (WinPC-Prof.) 400mm/s.
Ezeket a határadatokat nem a szoftver korlátozza!. (pont ezt írtam!!!)

De... (már valamennyire összeraktam) iszonyatos erős mechanika ellenére (szerintem) ha a mérőórát a maró hegyére teszem és nekifeszülök
akkor nem marad alaphelyzetben... (de nem rossz:)

sebesség: 400mm/s-nél melegszenek a golyóorsók mert nem lehet 4800rpm-el forgatni... a gyári adatlap alapján sem... minél precíziósabb
azaz pontosabban illesztett az orsó annál kisebb a max. megengedett fordulat... logikus... mint egy normál csapágynál... ha jobban
megfeszíted = több hő... (de meglátjuk mennyi az üresben reptetés és a maráskor a lassabb sebesség arány a "hűléshez"...)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3872)

© Szedlay Pál

2008. jan. 25. 15:52 | Válasz | #3872

Péter!

He elkészítod a géped és tud WinPC Economy-val 14,4 méter/perc sebességet és a megmunkálás pontossága 0.01mm lesz, küldök neked egy
üveg bort amelyet választasz(már a szádban érezheted az ízét). Ezt az ígéretemet itt mindenki előtt teszem.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3871)

Varsányi Péter

2008. jan. 25. 15:33 | Válasz | #3871

Melyik leggyengébre gondolsz mert egyik lassabb mint a másik :)

- WinPC Light 15Khz, WinPC Economy 24KHz, WinPC Professional* 40Khz, vagy PCNC-DOS 30Khz.

(*Professional változat már külső vezérlő dobozzal, nincsenek tisztába a fejlesztők az LPT port HF lehetőségeivel :)

Sajnos ezek német programok... és gondolom tudod a németek gépiparban nem olyan jók mint a magyarok vagy a kanadaiak...:)

Persze erős korlátok vannak pl. a

24Khz-ből csak 0.02mm pontos gépet lehet csinálni 480mm/s (28,8 méter/perc) sebesség mellett, vagy 0.01m pontosságot csak 240mm/s-al (14,4méter/perc)...

Ezek az elérhető pontosságok és sebességek erősen korlátozzák a magyar hobbytákok gyakorlati lehetőségeit... :)

Valóban encoderes "kínládásokhoz" vezetnek, ami pontos méretezést követel meg azaz gondolkodást... ezért sem jó... :)

A másik: AC szervó.. Referencia van? Egy videó? Vagy csak az elmélet? (A DC szervó motoros hajtásra rengeteg.)

Amíg nem látom egy gépen vagy egy terheléses tesztpadon addig sajnos csak elmélet számomra...

Az "asztalon pörgetek egy motort" az nekem kevés... bármennyire is olcsó... :) De gondolom a reményre is van kereslet... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3870)

© Tibor45

2008. jan. 25. 14:26 | Válasz | #3870

Péter!

Te a vezérlő programodat lehet hogy szereted, de a leggyengébb lassan a mezőnyben a step-dir kimeneti sebességét tekintve. Ezzel kb. ki is jelölted a rendszered képességeinek a határát, és ahelyett hogy ezt a műszaki ténytet, korlátot végre belátnád, ahelyett encoderes "kínládásaid" vannak lassan már 4 hónapja.

A másik: egy átlag AC szervomotor csakis jobb lehet dinamikában egy átlag DC-től, mivel kisebb a J-je. Tehát nem igaz, amit írtál.

Láthattad, érezhetted a Hobby CNC kiállításon is, hogy 20-30 Hz-es egységugrást majdnem nulla amplitudó csökkenés mellett képes lekövetni egy AC szervó. Ezt nem tudja egy DC szervó, csak ha vasnélküli. Az meg aranyárban van.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3862)

Varsányi Péter

2008. jan. 25. 13:47 | Válasz | #3869

Pontosan! 😊, de közbe ha "ütköztetünk" az is jó, mert az mindekinek jó!

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3867)

Varsányi Péter

2008. jan. 25. 13:46 | **Válasz** | #3868

Ami kijön a 24Khz-emből fordulatszám + sokszorozás... (netán a 40Khz-ből WinPC Professional) Egy vezélőnek pl. 200Khz nem gond...

Válasz 'svejk' üzenetére (#3866)

© **Szedlay Pál**

2008. jan. 25. 13:40 | **Válasz** | #3867

Örülök, hogy a céljaink legalább azonosak.

A lényeg, meglássuk az alagút végét és örüljünk

a fénynek. Hogy ezen az úton ki, hogyan megy végig és milyen eszközökkel az mindenkinek más és más.

Ez benne a szép.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3862)

© **svejk**

2008. jan. 25. 13:35 | **Válasz** | #3866

zavarok csak nem megfelelő kábelezésből/jelillesztésből adódnak..

Inkább az a kérdés hogy a vezérlő tudja-e ezt a sebességű encoder jelet feldolgozni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3865)

Varsányi Péter

2008. jan. 25. 13:31 | **Válasz** | #3865

Hibalehetőség... ilyen felbontásnál, borítékolható... Szerzek neked 10.000cpr-est olcsón ha akarsz rekordot!

Válasz 'svejk' üzenetére (#3864)

© **svejk**

2008. jan. 25. 13:25 | **Válasz** | #3864

Nézegetem pl. a Heidenhain EQN encodereit (ilyenem van).

2048-as fizikai felbontás, max fordulát: 12000 RPM.

Igaz ez abszolút, de van inkrementális kimenete is.

Kérdés:

Technológiailag működhet-e az hogy az encodert gyorsító áttételen keresztül hajtjuk meg? Elég kicsi a tömege...

Varsányi Péter

2008. jan. 25. 12:01 | **Válasz** | #3863

Üdv neked!!! Jó ötlet!!! Mindkét megközelítés.

Nem is gondoltam az encoder nulla (Z-ki) pont felhasználására... Sőt az encoder osztása is lehetségessé válik most az LS7184 IC felhasználásával...

Válasz 'hajnoczi' üzenetére (#3861)

Varsányi Péter

2008. jan. 25. 11:49 | **Válasz** | #3862

Nagy az eltérés a nézetünk között... (Azonos cél mellett)

1. Win-PCNC-hez kell minden mert azt szeretem és ugyebár az step/dir alapon megy.
2. Én nem bízok az ilyen "kiszuperált gyári" vezérlők alkalmazhatóságában hobby vezérlőszoftvekkkel és hobby tapasztalokkal.
3. AC... szerintem a DC szervó leveri az AC-t... bizonyítsa be valaki az ellenkezőjét egy tesztben... egyelőre ezt így látom, ezt tapasztaltam...

Tehát én maradok (egyelőre) a "bevált" vezérlők és kapcsolások mellett... pl. Gecko...

Én még a PIC-től is félek, de az egy másik téma:) de attól is ha egy vezérlőn több a kivezetés mint amit átlátok és be tudok kötni...

Szeretnék "szaki" független maradni... azaz ha én be tudom állítani akkor ok... ha csak "szaki" az nem ! = hobbysta.

Nem takarékoságból... mert a jó dolognak ára van - ezt tudom. De "fejfájást" nem veszek azaz csak ellenszert pl. Aszpirint :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3858)

© hajnoczi

2008. jan. 25. 11:24 | Válasz | #3861

Sziasztok! Előre is elnézést kérek, mivel nem vagyok szakértő a témában, de az előző hozzászólások kapcsán felmerült bennem egy gondolat! A főorsó nagysebességű forgatása és a kis sebbeség, illetve a pozícióban tartással kapcsolatban. Mindenki az enkóder sokszorozáson gondolkodik, de mi volna ha eleve nagy felbontású enkódert és nullponti jeladót használnátok? Szerintem kis fordulaon megvolna a felbontás, nagy fordulaton pedig osztani kellene és a nullponti jeladóval lehetne az esetleges váltási hibát korrigálni. Amennyiben ez felmerüt az előzőekben elnézést kérek!

© Szedlay Pál

2008. jan. 25. 11:08 | Válasz | #3860

Igen-igen. És ami a szekrényben az is AC.

Ez egy upgrade lehetőség nálam.

Én ezzel a "csak" stepperes rendszerrel is meg vagyok elégedve. És ez a motioncontoller is tud 3MHz-et a driver meg 2MHz-et.

Mindent a maga idejében.

De azért jó látni, hogy az Ebay-on 100.000Ft környékén már van x MHz-es vezérlő.

"Csakúgy röpködnek a 10.000 Eurók"

Sajnos az életben én azt tapasztalom, nem csak kivenni kell egy vállalkozásból, hanem bettenni, és nem is keveset.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3859)

© Tibor45

2008. jan. 25. 10:25 | Válasz | #3859

Szia Pál!

Te már Péterén is túlteszel.

Csakúgy röpködnek a 10.000 Eurók, és az X MHz-es encoder jelek Nálad.

Közben meg a valóságban ha jól tudom, még

mindig "csak" stepmotoros a rendszered, és

közben a szervód zsírban pihen egy szekrényben.:)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3857)

© Szedlay Pál

2008. jan. 25. 09:57 | Válasz | #3858

Itt van egy vezérlő Péter.

Minden vágyad kielégítené, nyomaték, segítség vezérlés és step/dir.

<http://cgi.ebay.com/ws/eBayISAPI.dll?ViewItem&rd=1&item=170186953688&ssPageName=STRK:MEWA:IT&ih=007>

És a hozzávaló motor, sajnos tegnap megvették az orrom elől. Ennek az encoder felbontása 131072/fordulat. Ez minden igényedet kielégítené.

<http://cgi.ebay.com/ws/eBayISAPI.dll?ViewItem&rd=1&item=150158683948&ssPageName=STRK:MEWA:IT&ih=005>

© **Szedlay Pál**

2008. jan. 25. 09:41 | **Válasz** | **#3857**

Olvasgatom az internetes honlapokat.

Úgy vettem ki, hogy a profik ennek az encoder

felbontásnak a 15 szörösével!!!!!!! is megbírkóznak már 3000-es fordulaton.

Accepts up to 22 MHz encoder frequencies for servos and outputs pulses at 6MHz for steppers

<http://www.galilmc.com/products/accelera/dmc18x6.html>

Tudom sokan azt fogjátok mondani ez nem hobby kategória, bár az egyik haverom brilleket gyűjt, hobbyból.

De hallottam már olyanról is, aki cnc alkatrészeket a szekrénybe. 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3852)

© **sneci**

2008. jan. 25. 09:28 | **Válasz** | **#3856**

Még hozzátenném, hogy a HEDS alapú enkóderek sem tudják lekövetni (max. 100-200kHz)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3852)

Varsányi Péter

2008. jan. 25. 09:28 | **Válasz** | **#3855**

... olyan effekt nincs, hogy az idő múlásával pl. veszít az állandó mágnes az erejéből? Ha esetleg nem volt az a top minőség... főként...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3844)

© **vbodi**

2008. jan. 25. 09:09 | **Válasz** | **#3854**

Szia HJózsi!

Annakidején az EMG volt a csúcs. 1970-ben elektroműszerész tanoncként voltam Nálatok üzemlátogatáson, lenyűgözött.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3846)

Varsányi Péter

2008. jan. 25. 08:27 | **Válasz** | **#3853**

Elsőnek meg kell tesztelni, hogy egyáltalán milyen tartást és valódi pontosságot tud egy nagyobb szervómotor egy nagy felbontású encoderrel mint forgató... Ha ez ok. akkor lehetne tovább gondolkodni...

Ha nem ok... akkor kell majd egy mechanikai ötlet HD-ra kapcsoláshoz... Azért egy Harmonic Drive az a tökély forgatóhoz... de ez más lenne...

Ezzel a megoldással pl. sokszög esztergálást is lehetne... stb...(Ha forgató vezérlő szoftver hajtaná...)

Egyébként igazad van...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3852)

© Tibor45

2008. jan. 25. 08:21 | Válasz | #3852

Talán érdemes elgondolkozni azon az "apróságon", hogy pl. 3000-es fordulatonál $14400 \cdot 50 = 720000$ Hz, azaz 720 kHz. Ez egy mechatronikai nonszensz a Hobby de még a professzionális CNC hajtástechnikában is kemény kihívás. De ezt az egészet mondhatnám "elektroniai szadizmusnak" is, amikor valaki összekeveri az órajelgenerátort a mechanikai forgást érzékelő optoelektronikával. Arról az oldalról is elfeledkeztek, hogy egy encoder felbontásnak túl az előző jelfeldolgozási sebesség problémán kőkemény szervó szabályzás elméleti összetevője is van. Bocsánat a "szentbeszédért", de valahogy nekem is ki kell bizonyos esetekben engednem az agyvizemet...)

Varsányi Péter

2008. jan. 25. 07:48 | Válasz | #3851

"ha van egy 14'400 -ra felszorozott encodered"... szerintem ezt a "régimódi" kifejezést kerüljük, szerintem hívjuk 4 élű jelfeldolgozásnak. (quadrature encoder processing) (azaz mind a négy encoder tárcsa élet figyeljük, feldolgozzuk... mert ez a felbontás fizikailag pontosan meg is van.)

Válasz 'tatai' üzenetére (#3847)

Varsányi Péter

2008. jan. 25. 07:42 | Válasz | #3850

Már leírtam a 4. tengely topikban... de leírom még egyszer... az alap 3600cpr-es encoder (=14.400 imp).
Vezérlési freki: 24Khz. (WinPC)... sőt, hogy durvát írjak a 4. forgató tengely modulál lehetne esztergálni is.... mert nincsenek sebességhez kötve a dolgok... csak maró helyett esztergakés, persze kisebb fogások... :)

Egy encoderes lehetőség:

1. Forgató üzemmód (direkt hajtás pl. Geckoról): $24.000/14.400 = 1,66$ ford/mp.
2. Eszterga üzemmód (10x-es üzemmód, jelfelszorzás Gecko-ról): $240.000/14.400 = 16,66$ f/mp x60 = 1000rpm. (ez talán kevés?)

Két encoderes lehetőség:

Szinte ugyanez csak a motor tengelyén egy 3600cpr-es és egy 360cpr-es encoder is van... mindekkettő Z-kimenettel! (azaz fordulatonkénti jel kimenettel)... ű

A két encodert Z-szinkronba kell állítani (azaz a felfutó él egyszerre) és az átkapcsolás ezen a ponton...

(mindkét encoder - 3600 és 360 raktáron... már:)

Mechanikai lehetőséget pl. HD-ről átkapcsolást pontosan nem bírok elképzelni kb. század fok pontossággal... persze nem lehetetlen, de akkor új ref. felvétel is kellene... de mivel? ami kottyanás mentes?

Gondoltam egy olyan megoldásra is ahol a két egység egymásban van... tehát a forgató forgatja az eszterga főorsómotort vagy fordítva... :)

Lehet röhögni...

Válasz 'tatai' üzenetére (#3847)

© Tibor45

2008. jan. 25. 07:35 | Válasz | #3849

Szia Józsi!

Ha egy motornak kis fordulaton van nyomatéka, akkor nagy szögsebességnél is van. Ne keseredj el ezen, majd bemérem Neked ezt a motort.

Szerintem más baj lehet, a szervohajtás és környezetében érdemes keresni a jelenség okát. Egyébként annak idején szabályoztam ilyen Gettis alapú EVIG motorokat, sőt ezeket ipari CNC gépekbe is beépítették. Tapasztalataim alapján én csak jókat tudok róla mondani, megüti a szervomotor kategóriát.

Még egy dolog azonban fontos lehet, a motor előléte: ha valaki szakszerűtlenül, durván bánt vele, jelentős mágneses mező és armatúra károsodás is érhet.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3848)

© HJózsi

2008. jan. 25. 01:34 | Válasz | #3848

Az én esetemben nem kell rettenetes felbontás, mert adott feladatra lesz ahol 1-2 fok belefér... Kis alkatrész végéigén a palást négyyszögre lemunkálva maróval...

Viszont ez az EVIG motor nem lett álmaim motorja... gyári adatlap nincs róla, a nyomatékgörbe nagyon hiányzik... magasabb fordulaton elgyengül ... gyanús, hogy nem 3000 a névleges fordulatszám, inkább valahol 2000 körül lehet... Álló helyzetben, kis fordulaton bivalyerős, aztán valahol 2000 felett igen elgyengül...

Válasz 'tatai' üzenetére (#3847)

© tatai

2008. jan. 24. 23:10 | Válasz | #3847

Tiszteletem az Uraknak!

Szerintem ezt a főorsó meghajtást mindenképpen valami mechanikai átkapcsolóval kellene megoldani (régebben már volt róla szó). Ha felbontást is akarsz meg sebességet is az nehéz ügy, hiába van jó motorod, ha van egy 14'400 -ra felszorozott encoded akkor egy 3000 -es fordulathoz már 720KHz -es STEP jel kell, ennyit a MACH3 nem tud de szerintem még a bagoly is behal rajta!

Inkább azon kellene gondolkodni, hogy hogyan lehetne megoldani az átkapcsolást emberi beavatkozás nélkül (valamilyen elektromechanikus megoldással).

Nekem vagy egy ötletem, de még nem tökéletes az sem.

Üdv: TT

© HJózsi

2008. jan. 24. 19:52 | Válasz | #3846

Én meg az EMG-ben kezdtem ... szköplabor ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3845)

Varsányi Péter

2008. jan. 24. 19:16 | Válasz | #3845

Hát pedig a Magyar Motoripar mindig világszínvonalú volt...:) Ezt mondták akkoriban a TV-ben... én elhittem... persze mindent... :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3844)

© HJózsi

2008. jan. 24. 18:51 | Válasz | #3844

No adatlap, ez még a szoc. utolsó lehellete volt a cég sincs már, néhányan használják a nevet különböző kombinációban ...

Ha nem is feles, de legalább negyedés... Eddig csak üresjárat, így langyos egy fél óra alatt... Tekercsellenállás < 1ohm, ind. rámérek... és adok egy kis bátorítást neki... meglátjuk

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3843)

Varsányi Péter

2008. jan. 24. 18:40 | Válasz | #3843

Florida is... levillogás és 200 USD... :) Ha csak nem kommunikálsz ijedtedben (direkt) magyarul vele... Hogy biztos úr... stb...

1 Kw... belépő szint :) Persze nem mindegy milyen a motor... Ha "feles típus" azaz fele hő... fele fogatónyomaték... :) akkor baj van...

Nem szabadna... ha megnézel egy nyomatékgörbét... Ha tápról "elfogy" az áram... akkor is baj lehet... induktivitás? Belső ellenállás?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3842)

© HJózsi

2008. jan. 24. 18:32 | Válasz | #3842

:)) a belső (pull) sávban meg csak akkor mehatsz, ha ketten ültök bent, különben levillog a rendőr ... (California)

Azért az 1kW-már nem kicsi.. vagy igen? 🙄

Egyébként 2000rpm fölött elgyengül ... nyomozok... 95V be, alig csökken 1,5 V-ot... de behullámosodik, több elköt kell ráakasztani... a hang sokat változik a paraméterek állításával (morgás, sziszegés, huhogás... 🗣️), viszont egy minimális lengés még van benne...
Sima DC-t ráakasztva megnézem elgyengül-e ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3841)

Varsányi Péter

2008. jan. 24. 18:19 | **Válasz** | #3841

Majd kettéosztjuk a szervótopikot ... 😊 Kismotoros szervó és nagymotoros szervó ... 🗣️ az teljes méretű motorokkal :)
Tudod mint az USA-ba az autók... a kölcsönzőbe... a "full size car"... az már 5 méteres ... :) Ez a standart...:)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3840)

© HJózsi

2008. jan. 24. 18:10 | **Válasz** | #3840

Nagy motor nagy kihívás... a válaszáért a kérdésedre (erre ;)) amúgy nem is kell számolgatni, a szervó (vagy csak sima DC) hajtás pont ezt csinálja mikor 50%-on akarod járatni a motort, tehát menni fog, és nagyon is ki fog jönni belőle valami ...

A nagymotorral birkózás közepette, csak azt nem látom, mennyi is a névleges fordulatszám, mert a fordulatot csak a főorsóra adták meg, de nem egy az egyes, inkább gyorsító az átétel. A motoron nincs elektromos adat, sem fordulatszám, a gépkönyv meg csak az elektromos adatokat írja 85V, 15A ... úgyhogy mérhetek...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3835)

© HJózsi

2008. jan. 24. 11:45 | **Válasz** | #3839

Konkrétan be kell helyettesíteni... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3838)

Varsányi Péter

2008. jan. 24. 11:09 | **Válasz** | #3838

Nem lehetne egy kicsit bővebben? Látod Józsi sem tudja a konkrét választ... csak "géppuskázik" egy-egy nagy képletet...

Persze "szentbeszéddel" is jó lenne:) Sőt ! :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3834)

© HJózsi

2008. jan. 24. 11:00 | **Válasz** | #3837

A válasz általános volt, csak be kell helyettesíteni a már adott értékeket ...

Amúgy, (by the way) nem is lenne rossz, ha valaki (nem én) készítené egy olyan programot amibe csak be kell adni a mechanikai, elektromos jellemzőket és végigszámolja mondjuk azt az egyszerű 16 🗣️ oldalas golyósorsós hajtás méretezőt ... Akkor Péternek és másnak is lehetősége nyílna némi előre gondolkodásra mielőtt a tettek mezejére lép az építés terén ... (Bár akkor unalmas lenne ez a topic ... 🗣️)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3835)

© HJózsi

2008. jan. 24. 10:54 | Válasz | #3836

 Jól elhagytad a "szentbeszédet" ... 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3834)

Varsányi Péter

2008. jan. 24. 10:50 | Válasz | #3835

Majd felhívom Józsit... :)

Én még abban bízok, hogy pl. a 180V/3000rpm-es 54A-ig terhelhető motort pl. 90V-ról járatva... (1500rpm-el) akkora árammal hajthatom amekkorát csak tudok a táppal... tehát valaminek ki kell jönni belőle... (nem hőtermelésre gondolok :)

© Tibor45

2008. jan. 24. 10:15 | Válasz | #3834

Józsi megadta a választ.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3832)

© HJózsi

2008. jan. 24. 09:29 | Válasz | #3833

Vagy hasznos lehet még, bár már volt Tehetetlenségi nyomaték (A hármasintegrálok kifejtését itt nem részletezik ... )

Ez is ide vág Impulzusmomentum...



Összefüggés az erő (F), nyomaték (τ), valamint az impulzus (p) és az impulzusmomentum (L) között.

Az elmélet bevonásával nagyságrendekkel kevesebb próbálgatással lehet az optimális megoldást megtalálni az adott feladatra... (nagy valószínűséggel nem kell öszödi beszédet tartanunk avégén ... )

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3831)

Varsányi Péter

2008. jan. 24. 09:25 | Válasz | #3832

Tehát ha egy motor (1kg-os forgórésszel) 3000rpm-re 0.2mp alatt gyorsul fel és utána van egy 1/3 redukáló áttétel - annak a kimenetén 1000rpm fordulatszám lesz amit 0.2mp alatt ér el... ez ok?

Ha van egy 3000rpm-es motor ami pl. 0.6mp alatt tud 3000-re pörögni (3 kg-os forgórésszel) de csak 1000rpm-re gyorsítunk... ??? akkor ezt nem tudja megtenni 0.2mp alatt?

A szokásos "szentbeszédet", kihagyhatod... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3830)

© HJózsi

2008. jan. 24. 09:13 | Válasz | #3831

Nem is kell messze menni csak IDE...



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3830)

Ez pont fordítva van, az áttétel növeli a dinamikát. Jõ lenne ha végig gondolnád a szögsebesség, szöggyorsulás definícióját. Ilyen alapvetõ fogalom kevergetés kapcsán soha nem lesz jó szervód, ezért mondom azt, ebben a témában (de szerintem bármelyik másban is) egy adott szint után ha nem vagy tisztában az elmélettel, csak egy helyben toporogsz, és tévutakra kerülsz. Persze tudom, vannak itt olyanok, akiket ez nem izgat, sõt azt élvezik, ha a lehetelent is kipróbálják, hátha éppen neki fog sikerülni.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3829)

Persze ez világos... ha a forgórész 4 kg... akkor az mozgatni azaz felpörgetni is is kell... ami persze sokal nehezebb... De ha áttétel van akkor meg azért lenne a dinamika kevesebb... mert azt is "letranszformálja" az áttétel...

Hát erre lennék kíváncs egy-két tesztben... pl. egy 3000rpm motor pl. 1 kg-os forgórészszel 1:3 áttétel vagy pl. egy 1000rpm motor 3 kg-os forgórészszel 1:1 átételel (azaz direkt) ... és mi a végeredmény... ???

Tesztjeim szerint ha a fent említett két motorra (most áram és fesz mindegy) "6W-nyi villamos energiát" ráküldök akkor a nagyobbik motor jobban hasznosítja... és ez itt az érdekes... melyik jobb megoldás... Ha pl. 1000-1500 rpm kell a golyosorsó meghajtásához... Tehát pl. az 1kw-os szervómotor 3000rpm-nél 1kW-os... ha csak 1000rpm.... akkor csak 330W... ha jól gondolom...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3828)

Sziasztok Péter és Józsi!
Van azért egy kis bökkenõ. Picit legyetek óvatosak, mielőtt azt gondoljátok, hogy csak FET csere, és mit nekem a pár kW-os szervómotor. Ha majd elmélyedtek komolyabban a szervohajtások elméletében is egyszer (ezt főleg Péternek javaslom), sajna rájöttök, hogy ez egy nem lineáris rendszer. Azaz általában minél nagyobb teljesítményû egy motor sajna egyre lomhább is... ((Ugyanis ezt nagyobb árammal nem tudod kompenzálni. Így sajna ez nagymotoros "feeling" mégse olyan szép, azaz löttek a dinamikának.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3827)

Micsoda "reménykeltő" vagy... Már-már (megint) bagolylesre vágyok... :) Voltok, amperek... ☺ ...
Egyébként egy nagymotoros "feeling" az azért teljesen más... ott erőből dolgozik a motor... vagy tart...

Neked állna legjobban a "HD mentes" forgató! Azaz eszterga és forgató egyben!

... Azaz "elemi erőből" szögbe pozicionálni a motort... ha lehet... Ehhez szereztem a 3600cpr-es encodert, hogy 4x-es módban 14.400 pozíciót tudjon... (kerek érték a 360fokhoz) na meg egy kw-os (10Kg) motort... :)

Ezen lehetne filózni még főként az eszterga/forgató átkapcsolásán is... (ha persze tudja pozícióban tartani magát - megfelelő pontossággal)

Videó jó lenne... mert az hiszek el amit látok... :) Sőt már csak saját magamnak hiszek... :) Persze akkor sem mindig... :)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3825)

© HJózi

2008. jan. 23. 22:56 | Válasz | #3826

Péter! Most látom, lengyel barátunk még be sem kötötte... Nem hogy leelőzött, azon filózik, hogy a bánatba szerelje be az encodert ebbe a világháborús tengeralattjáróból kimentett servantes motorba ... ☺☺☺☺

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3824)

© HJózi

2008. jan. 23. 22:07 | Válasz | #3825

Ne zavarj, paraméterezek ... !!! ☺

Ráérezteél..., a nagy erdei füles beindult... elsőre... a nagymotorral...

Motor EVIG 1kW, 85V, 12A névleges ... Encoder 400 CPR ... eszterga főorsómotor... A tápegység 1kWos toroid, több szekunder megcsapolással, két 10.000uF, 100V-ot kötöttem sorba a 100V fölötti feszek miatt. Az encodervezeték árnyékolt, de az árnyékolás nincs sehova se kötve..., a tápvezetékek árnyéolatlan kb 1,5-ös hangszóróvezetékek. Szándékosan kezdtem így... Most 98V-ot kap elsőre, hogy abból gazdálkodjon, lehet, hogy elég lesz. A mérések ezután jönnek, áramok feszek, melegedés, zajok...

Első bekapcsra tartás, viszont a kb. 6cm átmérőjű szíjtárcsát jó erősen fogva el lehetett forgatni (itt a multidőnek jelentősége van ...). Naná, hogy Mach3-al tesztelem, mivel benne van a frankó szervó teszt (persze engem nem zavar, ha más mást használ, a DOS-os és Linuxos progik később majd engem is érdekelni fognak, a DrDos-t le is töltöttem, biztos ami biztos). Node szavamat össze ne keverjem, a paramétereket úgy is könnyű összekuszálni, szóval elindult majd kissé lengett, aztán jobban lengett, aztán nem annyira, aztán más volt a hangja, aztán kevésbé lengett, aztán elkezdtem vizsgálni, hol is áll az áramlimit, mert az oda vissza teszt közben mindig erősen felvillant a current limit LED. Elvileg félútra tekertem a helipotit, de szerintem nem 0 és végérték között szabályoz. 4 db .1ohm/5Wos ellenállással 26A-en belül lehet szabályozni. Ahogy tekerem az 'adok még áramot' irányba, a motor hangja megváltozik, simább lesz, a LED egyre kevésbé villan fel. Ki is tekertem végállásba, mivel a motor abszolút terheletlen, nincs semmi rákötve, csak a saját forgórész thetájával kell megküzdenie... Na az van neki rendesen... Viszont!!! Amikor leállítottam, és megpróbáltam elforgatni a tengelyt, ... döbbenet! képtelen voltam elforgatni!!! pedig majd be sz@**am... Megkockáztatom, hogy lehetne vele olyan hajtást csinálni, esetleg nagyobb felbontású encoderral, hogy kiválthat egy forgatót, és lehet állóhelyzetben megmunkálni, marni gravírozni... A pozícióban tartás gondolom az encoder felbontás növelésével egyre jobb lesz, kisebb elmozdulást érzékel a rendszer, kisebb elmozdulásra tud reagálni ezzel a bivaly erővel... Összességében nagyon más feeling egy nagy motort beállítani, mert elementálisabbak a reakciói... Bal kéz mindig a STOP gombon... az előző értéket megjegyvez, vagy jobb mindig 2 tárolóba lementeni a háromból, mert így könnyebb visszaállítani.

Összehasonlítva a viselkedését a kis fülessel, ez olyan stabil a nagymotorral, mint a ksfüles akismotorral. Kb 1,5 órás nyüstölés során rossz

karakter /zagyvaságok kiírás a monitorprogiban nem volt, letárolt adatok 1X SEM! vesztek el - ergo egyszer sem törlődött a paraméter tábla -.

A beállításnál figyelmesen követni kell a leírásban lévő ajánlásokat, az alapbeállítás jó kiindulási pont (még akkor is ha kicsit leng ...). Jó lenne mielőbb a helyén beállítani, bár kevés surlódás, inkább további theta jön hozzá (főorsó, 100-as tokmány) erre kb 1 héten belül kerülhet sor.

Fotók, esetleg video holnap... a mérések során ... Péter, neked nagy fülesBagoly való nem a kicsi (amin az Amtel IC mellett 1mm-re van a nagyáramú/feszültségű fokozat, ezen a panelen több mint 32mm a távolság...). Az első benyomások jók az eredeti panelről nagy motorral, de a végleges következtetést majd a végleges beállítás után ... Remélem nem voltam túl hosszú...



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3824)

Varsányi Péter

2008. jan. 23. 15:58 | Válasz | #3824

Olyan szép ez a csendélet... (a lengyel Cnc-s oldalról.)

UHU és a "teljes méretű" motor... :) Hogy állsz Józsi "Bagolyügyben"? Csak "északon" megy? :) Ha megy...



Válasz 'HJózi' üzenetére (#3823)

© HJózi

2008. jan. 20. 20:16 | Válasz | #3823

[ITT is van pár fajta... Kelet....](#)

Az a baj, hogy a "hüle Gecko*" 2 fajtát csinál (G320/340)... vagyis ugyanaz mindkettő csak az egyikben bent van a step jel sokszorozó (G340)...

De a G320-ba is be lehet utólag tenni ezt a kiegészítő áramkört... és azonnal ugyebár G340 lesz belőle...

Ez gondolom azért van mert az ipari vezérlő rendszerek "végfrekije" kb. 200Khz... tehát a mi kis programjaink kimeneti frekijét meg kell sokszorozni...

* De már nem sokáig... mert gyakorlatilag csak G340 lesz a választékukban... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3818)

ilyenjeim vannak... ha az írják 100-as akkor az 100 cpr-t-jelent...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3820)

Náluk van néhány féle MPG ... [ITT](#).



Ott vannak a pdf-ek is mellettük...

Igen persze...

Én mindig írom 500cpr encoder = 2000 impulzus = "4X es üzemmód" (angolul "quadrature" encoder jelfeldolgozás)= magyarul 4 detektált (valós jel) él!

De a szorzás is van... de az nem az encodernél... az LPT port kimeneti step jeleit megsokszozzuk, hogy legyen elég (sok) léptetőjel az encoder követéséhez... azaz ennek a két értéknek pont egyenlőnek kell lenni...)

Pl. 500cpr-es encoder = 2000 impulzus = 24.000Hz Lpt porti step jel esetén $24.000/2000= 12...$ azaz 12 fordulatot tud a motor mp-enként $x60 = 720rpm...$ ez ugyebár kevés...

De! ha az LPT port stepjeleit pl. megnégyszerezünk... $24.000Hz \times 4 = 96.000Hz$ és így számolunk... $96.000/2000 = 48$ ford/mp... azaz 2880 rpm-et tud majd a motorunk...

Most jönne a fordítva a dolog... ha az encoder jelét leosztanánk... de az egy másik téma... :) Tibor témája :)... a végeredmény matematikailag ugyanaz mert akkor is beáll az "egyensúly"... de mégsem ugyanaz a fizikai végeredmény... de ezt már többször le írtam...

Válasz 'Balu' üzenetére (#3817)

© svejk

2008. jan. 20. 19:57 | Válasz | #3818

Bingó!

De Varsányi itt x1, x2, x4 -es üzemmódról beszél.

Sokan ezt keverik a szorzással, ahol (pl. a gecko) bemenetén levő egységben 1 step impulzusra a kimeneten megjelenik a beállítástól függően 2,3,4 stb. step jel a bemeneti step jelek között EGYENLETESEN elosztva

Válasz 'Balu' üzenetére (#3817)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2008. jan. 20. 19:25 | Válasz | #3817

Most, hogy olvasgatom itt az eszmefuttatásokat, meg olvasgattam a mach kézikönyvet, szerintem amit Péter szorzásnak mond, az nem is szorzás... A mach könyvében is úgy írják le az encodereket, hogy az 500cpr az ugye 2000 impulzus, és ez ugye nem szorzás mert valós idejű élek vannak ilyenkor... ???

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3816)

Varsányi Péter

2008. jan. 20. 19:01 | Válasz | #3816

... és ezekben a kézi tekerőkben (mind) 100cpr-es encoder van... tehát a 4x módban = 400 imp/fordulat...

Azaz ha azt akarjuk, hogy a skálán 1 osztás 0.01mm legyen akkor pont 4-el osztani is kell... (ha a rendszer is olyan hogy 1 lépés 1 század)

Tehát ezzel a midössze 8 lábú IC-vel a step/dir átalakítás is magvalósul és a négyes osztás is...

Egy ellenállással szabályozható is a kimeneti jel szélessége (200nS-tól 140uS-ig)...

Ezt összerakosgatni 74xx-es IC-kből nem éri meg...

(gyorsjárat is biztosítva van ha az osztót kikapcsoljuk - 4 szerez...)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3815)

© svejk

2008. jan. 20. 18:43 | Válasz | #3815

Más személyes dolgaiba nem szoktam beleszólni...

Azt vesz amit akar...és szerintem tisztában van az általad leírt dolgokkal a Varsányi..

Én inkább a segítő szándékot vélem felfedezni, mert valóban nem egyszerű az IC beszerzése.

Maga az IC-ről csak annyit hogy valóban egy pár hagyományos ic-vel kiváltható elvileg, de ez ugye egy 8 lábú DIL tokban van, és talán hatásos zavarvédelemmel is rendelkezik.

Pl. egy házilag gyártott inkrementális kézikerek (akár10-100 osztás) szervovezérlőhöz csatlakoztatására főnyeremény.

És bizony néha jól jönne akár számítógép nélkül is megvezérelni a gépezetet.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3797)

Varsányi Péter

2008. jan. 20. 16:36 | **Válasz** | #3814

Ez(ek) pedig a legnehezebb cég akivel találkoztam... a "gyakorlatomat" szinte eláshattam... :)

Két hetes "kapingálás"... Kínában is sok volt raktáron dögivel belőle... de nem sikerült onnét.

Ha egy darabot kérsz akkor a szállítás = 100 USD! Ez az alap! szabály az a szabály (anyagmozgatási díj :)... stb...

Fizetni is macerás... először egy nagy deposit...(nem akármilyen hitelkártyára :) aztán vissza a többi amikor csomagolták...rémálom... nagy cégekhez szoktak... ez nem a bolhapiac és Paypal... :)

Úgy küldik mind egy cégnek... vám és Áfa 100%-ban biztosított mert még repül de már megindult a vámeljáráás... (RoHs nyilatkozat is kellett :)

(A legnagyobb szállítók így csinálják...hogy tényleg express legyen :) mert a "szervógyarak" nem szeretik az anyaghiányt :)

Ezért tettem be az adok veszekbe, árral... viszonylag sokat vettem... mennek az Ebay-ra... legalább lesz európába ism belőle:) Valakinek fel kellett vállalnia... :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#3813)

© tatai

2008. jan. 20. 15:42 | **Válasz** | #3813

Kösz, ilyet én is találtam.

Azt hittem tudsz valami magyarországi helyet ahová csak besétálok és kapásból adnak. Külföldi rendelgetésbe nem vagyok valami gyakorlott.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3812)

Varsányi Péter

2008. jan. 20. 14:48 | **Válasz** | #3812

Most viccelsz? :) A google-t ismered? Első találat? A kódzó: LS7184 (tudod ezt kell beírni :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#3811)

© tatai

2008. jan. 20. 14:42 | **Válasz** | #3811

Szia péter! Nem találtam semmit. Segitenél a keresésbe.

Adnál valami támpontot a szuper árakról. Mert ha jól gondolom (sok ezer forint) és több ismerettel rendelkeznék róla már lehet, hogy nem is érdekelne, hogy hol lehet beszerezni.

Kösz: TT

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3781)

© HJózi

2008. jan. 20. 14:34 | **Válasz** | #3810

Ez most szervó vezérlő vagy hifi erősítő??? 🤖🤖🤖 Vagy topikot tévesztettem ???

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3804)

© HJózi

2008. jan. 20. 14:29 | Válasz | #3809

Szia Tibor!
Egyéb tesztekhez kellett most, hogy működjön a gép ezért nem futottam még neki a golyósorsó-ra cseréhez... Ha minden jól megí 1-2 hét és beszerelem, még filózni is kell... meg rajzolni... meg fúrni, marni menetet vágni, tengelyvéget megmunkálni... na ez utóbbit a már cnsen .. :) Jelzem ha kész! ...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3791)

© lovas gyula

2008. jan. 20. 12:55 | Válasz | #3808

Igen azt felismertem és a másik cső?Én is csináltam vagy 8 éve EL 34 PP erősítőt csak hallgatni nincs már időm, talán évente 1x2. Már gondoltam rá, hogy inkább az autóba kéne szerelni.Ez most itt off, légszives töröld ki

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3807)

Varsányi Péter

2008. jan. 20. 12:24 | Válasz | #3807

EL34...

Válasz 'lovas gyula' üzenetére (#3806)

© lovas gyula

2008. jan. 20. 12:21 | Válasz | #3806

Jól látom, kimenő nélküli SE erősítő?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3804)

© Hunka Tibor

2008. jan. 20. 12:18 | Válasz | #3805

Abban egyetérték, hogy a fejlesztőmérnökök között az ilyeneknek nem nagyon van helye. A fejlődés útján szerintem először az ötletnek kell megszületnie.

Igen !!! Csak visszaemlékszem amikor dolgoztam a kutatóintézetben , naponta két ötlettel kellett kirukorni , máskülönben kinéztek előbb utobb . Ezekből az ötletekből lett később termék de lehet hogy husz év mulva !!!

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#3803)

Varsányi Péter

2008. jan. 20. 12:14 | Válasz | #3804

Pontosan... nem az én dolgom a (teljes) megvalósítás... De ha be van "töközödve"... a megszokott alkatrészekhez és megoldásokhoz... :)



Válasz 'Szalai György' üzenetére (#3803)

© Szalai György

2008. jan. 20. 11:51 | Válasz | #3803

Tisztelem a véleményed, de az enyém más.

Sokra tartom azokat, akik képtelenek önmaguknak beismerni, hogy a tudásuknak és a képességüknek vannak határai, vagy mindenén túl feszegetik a korlátaikat. Nem köti őket semmilyen betanult tudással járó, sablonos gondolkodásmód és ettől nagyon szabad a fantáziájuk. Ha használják ezt a szabadságot, újszerű gondolatokra képesek. Abban egyetértek, hogy a fejlesztőmérnökök között az ilyeneknek nem nagyon van helye. A fejlődés útján szerintem először az ötletnek kell megszületnie, azután jöhetnek a műszaki kreatívok, hogy megvalósítsák a műszakilag hozzá alig értő ötletgazda álmait.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3800)

© Szedlay Pál

2008. jan. 20. 11:42 | Válasz | #3802

Szerintem sem ez volt a célja.

Ha igen vett volna 1 40millás esztergát, de ez csak 100.000Ft-volt.

Egyik ismerősöm most cserélte a cnc-jében a főorsó csapágyakat 2,5M volt a csapágy.

Nem egy kategória.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3801)

Első ... 24 25 26 [27] 28 29 30 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© svejk

2008. jan. 20. 11:22 | Válasz | #3801

Azokra a motorokra rá lehet verni...Úgy még két eszterga áráért...) :) :)
Nem hiszem hogy H.Józsi ISO900x-el beszállítója akar lenni mondjuk a NASA-nak..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3791)

© Tibor45

2008. jan. 20. 11:03 | Válasz | #3800

Szia György!

"Sajnos sok műszaki embert láttam, aki addig sem jutott el, hogy felismerje mi az amit nem tud még, de szeretné tudni."

Idáig ez szép és remek, egyetértek Veled.
Viszont ahhoz is egy fajta képesség kell, hogy az ember azt is belássa, hol van egy adott témában a jelenlegi tudásszintje, képessége, lehetősége, és ennek tükrében utána reményetlen, fölösleges, téves dolgokra ne vállalkozzon, és főleg ne hangoztassa nagyon.

Én tiszteltem a Hobbysta kísérletező kedvét, és helyes is, én is ilyen vagyok, mindent a gyakorlatban szeretek tesztelni. De vannak pontok az életemben, amikor belátom, ehhez már hülye vagyok, és ott abbahagyom a fejlesztést.

Ettől egy ember csak nemesebb szerintem, ha ismeri a korlátait, és nem fennhangon beszél arról, amihez nem ért már. De különbözőek vagyunk, tudom. Szerencsére van egy objektív bírá, az pedig maga a műszaki végleges alkalmazás. Majd ott minden kiderül, mert szerencsére a duma, a semmi, a virtuális csicsa nem hat a működésre, ott már a természeti törvények döntenek. Hála a jó égnek!

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#3792)

Varsányi Péter

2008. jan. 20. 10:51 | Válasz | #3799

Várom! :) hol vagytok? :) Vlagosság jöjjön reám! :)

"alapból tudja a 2, 4-es encoder üzemmódot is (és ezt a gyufidoboz is tudja, amit eddig Ő használt)." === G320/G340 nem tud encoder osztást!

G340= bementi step jel szorzást tud pulszban a G320-hoz képest. (benne alapban a szorzóáramkör)

... Továbbra sem az encoder osztása a lényeg! Ez csak a szorzás mellé egy "opció" ha pl. 500cpr felett van az ecoder cpr-je előtte leosztja egy "kellemes" tartományba... Továbbra is a bemeneti jel szorzása szükséges ha kell a nagy dinamika...(de talán nem mindig, mindenhez...)

Valaki Tibort világosítsa fel ... :) Nem akarja megérteni... vagy tényleg rosszul fogalmaztam?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3797)

Varsányi Péter

2008. jan. 20. 10:41 | [Válasz](#) | [#3798](#)

... csak a gépem nem lesz meg soha... :) Most is tesztelés... Elektronika topik... Hát ez a baj..

© **Tibor45**

2008. jan. 20. 10:40 | [Válasz](#) | [#3797](#)

István, Svejka, és a többi szervós Kolléga!
Világosítsátok már fel Ti is Pétert (én sajna hiába teszem), hogy a Ti szervótok és minden más általában alapból tudja a 2, 4-es encoder üzemmódot is (és ezt a gyufidoboz is tudja, amit eddig Ő használt). Formál logikilag tehát minden szervóban az A, B, csatornás encoder bemenet lehetőséget ad erre, csak van aki PIC-el, AVR-rel, diszkrét IC-vel, saját elektronikával,, csinálja ezt.
Vagy Ti már belefáradtatok, hogy Péter a semmiről, vagy a már eddig is ismert dolgokról ennyit hadovázik?:) Hiszen annak idején már pl. a kézikönyvben kitárgyaltuk ezeket is.

© **Karcsi**

2008. jan. 20. 09:58 | [Válasz](#) | [#3796](#)



© **Karcsi**

2008. jan. 20. 09:56 | [Válasz](#) | [#3795](#)



© **Karcsi**

2008. jan. 20. 09:56 | [Válasz](#) | [#3794](#)

Ezt szépen megfogalmaztad

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#3792)



Próbálok egyszerűen fogalmazni... még akkor is ha tudom a "tudományos" kifejezést...

Én ilyen "kísérletezős" fajta vagyok... persze most egy kis gyakorlati méréssel is alá akarom támasztani a dolgokat... (nem számítással...)

Ezekkel az IC-kel minden mechanikai (forgó) mozgást 4x-es(!) éldetektálással elektromos jelekké lehet pl. alakítani...

Persze még jól jönne egy lineáris(!) inkrementális útjeladó is... (próbálok...majd...)

Tibor is nagyon fontosakat ír! csak kicsit másként...

Meg én a "világ viszonylatban" gondolkozok... és itt van a baj velem... :)

Ha ki van találva valami Új Zeeland-on... akkor az már ki van találva... azon már nem töröm "mégegyszer" a fejemet...

Csak úgy lehet tovább lépni ha az alapokat felhasználjuk... és nem a nulláról indulunk... (nem helybe topi :)

Persze ettől még nagyon jó a 74xx-es TTL IC széria... :) csak nem éri meg összességében mindíg...

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#3792)

© Szalai György

2008. jan. 20. 09:19 | Válasz | #3792

© Kristály Árpád tegnap 21:35 #3787 után én is bátorkodok.

Varsányi Péter!

Nekem pedig rokonszenves a töretlen lelkesedésed, amivel a legapróbb részletekig terjedő tudás részleges hiánya ellenére is, vagy éppen azért, folyton tágítod a lehetőségeid határait és foltozod az ismereteiden tátongó réseket. Az ország népességének jelentős része lassan belefásul a próbálkozásokba, de neked még ott ragyog a fény a szemedben.

Sajnos sok műszaki embert láttam, aki addig sem jutott el, hogy felismerje mi az amit nem tud még, de szeretné tudni. Mert a hiány felismeréséhez is tudás kell, és igény. Hiszen csak az érdekelhet, amiről már tudok annyit, hogy felkeltse az érdeklődésemet.

A legtöbb közvetlenül megtapasztalt élményt, azt hiszem te közvetítet ezen a fórumon és szerintem itt nincs rá igény hogy ezek tudományos értekezés alaposságúak legyenek, matematikai számításokkal alátámasztva.

Én meg tanulok tőled, ha már úgy alakult, hogy Tibor45 érdekeit sértené hogyha tőle tanulnék. Tanulok a HD-ről, tanulok a vadrezgésekről, a túlzott csavarfelhasználásról, a motor és golyósorsó direkt kapcsolatáról, olvasom hogy mi olyat tudnak a műszereid aminek én semmi hasznát nem venném.

Szóval szurkolok neked. Csak így tovább. Soha ne veszítsd el az álmaidat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3790)

© Tibor45

2008. jan. 20. 08:47 | Válasz | #3791

Szia H. Józsi!

A szervós esztergádnak mikor lesz golyósorsós vagy a jelenleginél sokkal kisebb kottyanású keresztstán hajtása?

Mert sajnos a függvényekkel definiált egy főorsó fordulaton belül változó keresztmetszetű tesztknél nincs idő és lehetőség a kottyanás kompenzálásra, sajna meg fog látszódni a jelenség a felületen.

Ha ez a kis átalakításod meglesz, feltesszük a fórumra majd a videókat. Szerintem sok emberkének fog tetszeni, persze amiatt kicsit szomorú vagyok, és ez kérdéssé is teszi a dolgokat, hogy most "csak" szervojellegű a motorod, és bizony itt néha majdnem egységugrás szintű alapjelekkel kell megküzdeni a szervonak. De ha minden húr szakad, majd felteszünk az EC240 helyett egy igazi profi motort, biztosan van Neked is, ha nincs majd viszek egyet, vagy akár az AC szervót is bevethetjük, ami azért mégis csak egy picit ráver a DC szervóra dinamikában.

Varsányi Péter

2008. jan. 20. 07:44 | Válasz | #3790

Ha egy hobbysta vesz mérőeszközöket...hogya ne csak érezze hanem mérje is a dolgokat... (az már alapban baj?)
Persze a mérőórát is túlzásnak tartottad akkoriban, mert ezred pontos volt... de egy század pontos gép méréshez egy nagyságrenddel nagyobb illik...

Nem csak tárolós szkópot, impulzus mérőt, és számlálót is, stb... ezeket majd beteszem az elektronika topikba... :)

Nem vagyok fejlesztő...(sajnos...) Nevezd inkább "ellenőrnek" ... veszélyes fajta az is! 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3788)

Varsányi Péter

2008. jan. 20. 07:39 | Válasz | #3789



Szia Árpi...

Tudod ebben a "hobby iparban" szervó vez. ügyben vannak "bevált szokások": pl. ne adj blokvázlatot, ne áruld el hogy a lecsiszolt 7400-es micsoda... :) vagy PIC-be ragd és zárd le... :) Ez UHU-ra is igaz...

Még véletlenül se jöjjön rá a felhasználó, hogyan alakul ki a PID szablyzás...

A profi vezérlőkre ezek nem jellemzők... SanyoDenki, Gecko... stb... :) Ic-k és azokhoz adatlapok...

A másolás védelem ott is van!!! Azaz anyagilag nem érdemes lemásolni... :)

Ez a "felesleges" encoder IC... Egyszerűen azt vettem észre európai(!) cnc-s fórumokon, hogy "cspögnek" a hobbysták érte... gondoltam segítek... mert nincs rá alternatíva... nincs kompatibilis vagy hasonló... és hagyományos kapukból igen bonyolult lenne és talán zavarérzékeny...

Vigyázz!! tévúton járok! ... és az is aki az IC-t csinálja... és sokan mások is... :)

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#3787)

© Tibor45

2008. jan. 19. 22:18 | Válasz | #3788

Árpád!

Ez az egész nevetséges és komolytalan. Attól, hogy valaki vesz egy tárolós szkópot, meg ami eszébe jut fölösleges encoder IC-eket, stb.,

semmi nem következik, és az egész témának ez töredék része. Legfeljebb Téged ez

meghatott. Többször leírtam már:

Péter tévutakon jár, és kinevezte magát

fejlesztőnek. Van ilyen, nincs ezzel semmi

baj, Te is építettél szervót, ha jól tudom.

Mit bánom én egyébként meg, hogy ki mit csinál.

Hunka T. megmondta: szabad az ország, gyerünk,

hajrá, arccal előre a sületlenségek felé is.

Én nem érek rá és nem is akarok agyrém

dolgokkal foglalkozni.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#3787)

© Kristály Árpád

2008. jan. 19. 21:35 | Válasz | #3787

Hallihó Mindenkinek!

Péter!

Már megint sikerült méhkasba nyúlnod....

Tetszik az IC-éd....

Nem Értem, hogy Tibor45... miért nem közlöd a Fotoshoppal "kiretusált" bolkvázat amit Péter kért...hátha okosabbak leszünk....ez nem sértheti üzleti érdekeid...amire anyira vígyázol..aminyire...ez természetesen magánügy lenne...de Szerintem ez egy Fórum aminek a használata mindenkijé...Ezért Külön köszönet a tulajnak Magi Istvánnak, tehát Én, úgy érzem, hogy csöpög....tettethetnél egy kicsit több infót.

Egy reménykedő fórumtárs....

Halihó!!!

© **sneci**

2008. jan. 19. 19:36 | **Válasz** | #3786

Tavasz van! Újra nyílik az E240. Most csapágy is jár hozzá.

Electrocrafter E240

Varsányi Péter

2008. jan. 19. 17:12 | **Válasz** | #3785

Ez nem olyan egyszerű...

Ha ezt a topikot végig olvasod... egyértelmű lesz mire gondolok... A "szervós urak" tudják... :)

Válasz 'alfcoder' üzenetére (#3784)

© **alfcoder**

2008. jan. 19. 17:01 | **Válasz** | #3784

mondjuk ha sikerülne leírni pontosan, hogy mit szeretnél, az neked is hasznos volna ill. növelhetned vele az esélyt annak, hogy valaki segíteni tudna neked...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3783)

Varsányi Péter

2008. jan. 19. 16:54 | **Válasz** | #3783

Tudom, hogy van olyan encoder jelfogadó-feldolgozó IC amiben már a "következő fokozat" is benne van... :) - ugyanettől a gyártótól...

De nem akarok szervót gyártani... csak olyat szeretnék magamnak amit elképzelttem... valahogy majd lesz... előbb utóbb...

Talán észereveszik itt az urak... mire gondolok...

Nem azért vettem műszereket... csak ellenőrizni akarok és mérni... pl. mechanikai pontosságokat pl. encoderrel...

Bokor... keresem a megfelelő bokrot... :) Kertész leszek :) Nemesítsünk :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3782)

© **Tibor45**

2008. jan. 19. 13:56 | **Válasz** | #3782

"A minőségi és biztonságos jelfogadás is nagyon fontos... mert ugyebár csak akkor tud (lépést) téveszteni a szervóvezérlés, ha ez encoder bemenetére valamilyen nem kívánatos jel kerül.." Erről dumálok egy éve. Ide kökemény "hardware" kell, ami önmaga sok pénz, majdnem egy olcsóbb szervo fele.

Az én típusom hasonló, csak sokkal többet tud, de ha nem haragszol konkrétabb dolgot erről nem árulnék el, mert évekig "vacakoltam", mire ezt és hozzá kifejlesztett korlátlanul bővíthető (akár 40 bit szélesség is lehet) pozíció memóriát is összehoztam.

Azért írtam Neked, semmit nem fogsz ezzel érni, mert ahhoz a komplett szervó tervezéshez kellene értened, és pl. ismerned kellene azt is, hogy a felbontás és az egységugrásjel, körerősítés, motor fluxus, inercianyomaték, időállandó,, stb közvetlenül milyen összefüggésben az egész szervórendszer optimális működésével kapcsolatosan.

Így komplexen pedig nem biztos, hogy átlátod a témát, de ha kitartó vagy pár év küzdelem és néhány differenciál egyenlet megoldása után után leversz itt mindenkit majd a saját tervezésű szervóddal, mostmár úgymint minden bokorban kapható.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3780)

Varsányi Péter

2008. jan. 19. 11:55 | **Válasz** | #3781

Persze.. keress rá a neten... találsz forgalmazókat, szuper árakat... de ha kis tételt akarsz akkor az gond...

Válasz 'tatai' üzenetére (#3777)

Varsányi Péter

2008. jan. 19. 11:49 | **Válasz** | #3780

Encoder jel feldolgozásra nagyon sok lehetőség nincs ... azaz van egy séma és ezt a megoldást persze lehet "csűrni, csavarni, további fokozatokkal...

pl. ugyanez az IC számlálóval, adatbusz kimenettel... (de ez van azokban is az elején)...

A minőségi és biztonságos jelfogadás is nagyon fontos... mert ugyebár csak akkor tud (lépést) téveszteni a szervóvezérlés, ha ez encoder bemenetére valamilyen nem kívánatos jel kerül...

Ettől nagyon félnek a gyártók... van aki az A-B csatornát is optokapukkal fogadja... (talán túlzás :) vagy a szimmetrikus bemenet is ezt szolgálja...

Tehát ez a része a dolognak messze nem másodlagos...

Nem árulod el a tiedben milyen IC van? Ha nem is a típusát... csak a blockvázlatát...? (lasatíroz photoshopban... :)

Én csak "elméletben" tudom (talán), hogy mit akarok azaz milyennek képzelek egy szervó hajtást... nem az én dolgom (lenne), hogy ezt megvalósítsam...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3775)

Varsányi Péter

2008. jan. 19. 11:34 | **Válasz** | **#3779**

Ha kell "belenyulok" :) Mit tehetek? :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3774)

© **Tibor45**

2008. jan. 19. 10:37 | **Válasz** | **#3778**

Egyetértek. De a műszaki életben a gondolatoknak, vágyaknak, főleg a saját elméleteknek gátat szabnak a matematikai-fizikai összefüggések, törvények. Persze a papír, a CAD rajz, a duma az mindent elbír, ezért "szép" ez a mai csicsa világ, ahol szinte semmi nem igaz, csak minden pillanatban dől ránk a virtuális gigabájtnyi áradat.

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#3776)

© **tatai**

2008. jan. 19. 10:27 | **Válasz** | **#3777**

Péter tudsz valami konkrétumot ennek az IC-nek a beszerezhetőségéről? Érdekelne ez az IC. És az ára?

Köszí. TT

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3772)

© **Hunka Tibor**


2008. jan. 19. 09:58 | **Válasz** | **#3776**

de gondolatai mindenkinek lehet ezért élünk SZABAD országban

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3775)

© **Tibor45**

2008. jan. 19. 09:51 | **Válasz** | **#3775**

"Bizony ez így van... :) De (sajnos) ez nem az én encoder jel feldolgozási elméletem..."
Elég bátor vagy, és önbizalom hiányban sem szenvedsz, hogy a jelenlegi hajtástechnikai tudásodra, tapasztalatodra már saját elméleted van. Lekörözted alaposan azokat a Fórumtársaidat (engem is), akik már letettek az asztalra saját tervezésű, építésű DC szervót. 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3772)

© Tibor45

2008. jan. 19. 09:33 | Válasz | #3774

De figyelj már ide Péter!
Meséld már el, hogy anélkül, hogy belenyúlnál a szervó vezérlőd elektronikájába, mi a fenének kell Neked ilyesmi IC?? Hova kötöd a kimenetét??
Hiszen a szervoszabályzó menete A, B jelet kíván...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3773)

Varsányi Péter

2008. jan. 19. 08:54 | Válasz | #3773

Na akkor legalább te (talán) érted mire gondolok... ennek örülök!!!

Egy viszonylag "állandó munkaponti" állapotban tartani a vezérlő elektronikát.
Nem "agyonhajtani" (ha nagyobb az encoder) feleslegesen... és ezáltal sok hibajel tárolóval kompenzálni...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3771)

Varsányi Péter

2008. jan. 19. 08:50 | Válasz | #3772



Bizony ez így van... :) De (sajnos) ez nem az én encoder jel feldolgozási elméletem...

Tudod aki nem tudja mi ez az IC és mire való azt teljesen hidegen hagyja...

Akit érdekel rákeress a neten... belenéz egy két külföldi fórumba... hogy mikre használják (vagy csak használnák mert Európában nehezen elérhető kis tételben) ... a léptetőmotor encoderes ellenőrzésétől az encoderes hangerőszabályzóig szinte mindenre... de valójában ez egy szervóvezérlő encoder jelfogadó...

Persze te is egy "jófej" azaz drágát használsz - ha jól emlékszem 10.000 Ft-osat írtál - de nem nevezted meg a típusát...

... de ennél drágábbat nem találtam a piacon:)

Az alsó a képen... Ez már talán többet mond...

A felső gyakorlatilag ugyanez az IC csak CW-CCW kimenettel) A step/dir változatból lehet CW-CCW-st kikapuzni de fordítva már nehezebb, ezért választottam ezt a variációt... meg hát step/dir "a mi szabványunk"...:)



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3770)

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 19. 08:34 | **Válasz** | #3771

"a kettő együtt... azaz ha a (egy elméleti) vezérlő tudna encodert előosztani és bemeneti jelet is sokszorozni... "

Légy türelemmel! Lesz. 🙄

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3769)

© **Tibor45**

2008. jan. 18. 21:32 | **Válasz** | #3770

Péter!

Az egyik dolog, amiért kedvellek, hogy mindenre van válaszod, és az utolsó szó úgyszólván a Tiéd!:)

Hajrá, variáld tovább a sajátos encoder elméletedet.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3769)

Varsányi Péter

2008. jan. 18. 20:32 | **Válasz** | #3769



Előtét (azaz megfogható pontban a Gecko-hoz)... mert vannak 1000cpr-es és 2000cpr-es motorjaim is...
Sőt ezek általában a "kutyának sem kellene kategória" ez erre egy jó megoldás... szerintem.

UHU... hát 1 nap alatt "bizonyított" és már el is adtam! pedig kézzel lábbal próbáltam lebeszélni a vevőt!!! :)
Várok... H. józsi további tesztjeire...
De azért az UHU nekem egy fekete doboz marad pedig ezt nem szeretem... :) De ez egy más téma....

... "analóg" szervó párti maradtam... ahogy írtad "az élet analóg"... és nagyon igazad van, úgy látom!

Az egy másik téma, hogy csak 25Khz-ben gondolkodok (step jel sokszorozás), ... szerintem ez egy biztonságos határ amiből a remélt sebesség és pontosság már kijön (windows alól) ha minden tökéletesen van illesztve! (kiszámoltam, leírtam már ebben a topikban)

Igen... a 125-ös encoder kevésnek bizonyult... azaz jó de nem tudok vele akkora dinamikát elérni vele mint egy 500cpr-es encoderrel és egy 4 szerező step jel sokszorozással... (microstep lépés hasonlat - már leírtam) persze nem mindig kell ez a kiemelkedő dinamika, pl. egy 2x1méteres gépnél nem szükséges... (gondolom érted az összefüggést...)

Élés élek... ezt az IC-t nem nekem gyártották le!!!... ez egy széria IC... 4x-2x-1x... mások :) is (ezt) használják a "kék bolygón" :)...

... azt szeretném, ha mindenféle azaz (200)500-2000cpr encoderrel azonos eredményű vezérlést... minimális (ezáltal optimalizált) hibajel tárolás mellett...

Persze fogok végezni "szintiszta" encoder le osztással is teszteket... de valójában nem bírok benne... a kettő együtt... azaz ha a (egy elméleti) vezérlő tudna encodert előosztani és bemeneti jelet is sokszorozni... na maradjunk a földön... mert ilyen talán nincs... (állítólag a Rutex vezérlő kezdődik ezzel az IC-vel...)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3767)

© Tibor45

2008. jan. 18. 20:04 | Válasz | #3768

Ez a kis pár IC-ből álló kis áramköröm független a bemenő frekvenciától 10MHz-ig.
Addig mindig korrekten visszadaja a kimenetén nulla fázistorzulás mellett az A és B jeleket a kimenetén, csak a beállított szorzótényezővel osztja a bemeneti A, B frekit.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3766)

© Tibor45

2008. jan. 18. 19:58 | Válasz | #3767

Ja értem????, akkor mostmár Te is majd beszálsz,
és komplett szervo elektronikát fejlesztesz
felbuzdulva az UHU-s sikereid kapcsán.:))
Komolyra fordítva a szót nem értelek, de én
le is fordulok erről az állandó hüle témáról,
amit kavarsz az encoder körül csak azért, mert
az általad preferált szervo és vezérlőprogi
erősen korlátos. Ennek a csapdájában vergődsz már lassan fél éve, és össze-vissza kavarogsz.
Annak idején azt magyaráztad, hogy a 125-ös
encoder a tökéletes, most úgy látom már 500-nál
tartasz, ez így nekem komolytalan.
Egy a lényeg: Egy encoder minden élére éles
döntést hozni az én tapasztalataim alapján sokkal veszélyesebb, és kihegyezettebb módszer,
mint az egyszerű üzem mód. Emellett már N-szer
érveltem műszakilag.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3765)

© svejk

2008. jan. 18. 18:28 | Válasz | #3766


Tibor45!
A #3257-ben ismét felemlítetted az igazi encoderjel osztást/szorzást, melynél a kimenet is 90 fok fáziseltolással 50%-os négyszögjel.
Neked ha jól tudom van ilyen áramköröd, mesélhetnél róla egy bizonyos szintig.
Állandó, vagy lassan változó frekvenciájú encóder jelnél még csak el tudok képzelni valamilyen PLL-es áramkört a jelek generálására, de mi
van egy "egységugrás" esetén?
Akkor hogy időzíti a kimenő jeleket?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3765)

Varsányi Péter

2008. jan. 18. 18:08 | Válasz | #3765

#3257 (adok-veszek topik) Tibornak:

 Pontosan...!!! Ez nem az... azaz nem A+B a kimenete...(gondolom észrevetted:)
Ez egy encoder jelfeldolgozó IC amit a szervóvezérlők encoder bementén szoktak használni...

Ez a Mechanikai ötletekben (biztos emlékszel) a 100-cpr-es (és nulla állásos) kézitekerő problémáikájára pl. egy lehetséges megoldás... azaz
egy osztás = 0.01mm.. (1 step/0.01mm-es rendszernél...)

Megoldás ott nem születet... azaz senki nem adott kapcsolási rajzot... (te is csak egy fekete dobozt ajánlottál :)

Persze nem is olyan egyszerű... még-még csak találtam jó kapcsolást (1x "mezei" IC-vel), hogy az encoder jelből spet/dir legyen... de az
osztása már sokkal bonyolultabb... de akkor még ott a kimenet jel szélessége és a zavarvédelem... ebben mindez benne van...

Sőt "átfésültem" az egész netet... nincs is hasonló!... vagyis csak ugyanettől a gyártótól esetleg egy régebbi típus vagy ennek a CW-CCW-s
tesója...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3764)

Varsányi Péter

2008. jan. 18. 17:57 | [Válasz](#) | [#3764](#)

Folytassuk itt... :)

LS7184 Encoder feldolgozó IC, (clock/dir out.- 1x-2x-4x osztas - stb.)

[Adatlap itt. PDF.](#)

Elég egyszerű és érthető amit csinál... az encoder jelét step/dir formátumban adja ki, valamint osztásra is képes... a kimentí jel szélessége egy ellenállással beállítható... belső védelem a nemkívánatos zavarjelek ellen... Felhasználható pl. encoderes kézitekerőkhöz is...



© **aszbolit**

2008. jan. 18. 12:03 | [Válasz](#) | [#3763](#)

Postok atmozgatasara van lehetoseg?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3762\)](#)

Varsányi Péter

2008. jan. 18. 11:53 | [Válasz](#) | [#3762](#)

megint csevegő lett a szervótopikból... sajnos én kezdetem ezzel a DOS-al... valahol máshol kellene folytatni...:)

© **D.Laci**

2008. jan. 18. 11:53 | [Válasz](#) | [#3761](#)

Ja...oké
De tudod hogy mi az elnézé..?? :)

[Válasz 'aszbolit' üzenetére \(#3760\)](#)

© **aszbolit**

2008. jan. 18. 11:49 | [Válasz](#) | [#3760](#)

Elnezeset, Svejki eredeti uzenetere akartam reagalni.

[Válasz 'D.Laci' üzenetére \(#3759\)](#)

© **D.Laci**

2008. jan. 18. 11:32 | [Válasz](#) | [#3759](#)

Azért likeltem mert ezeket korábban kiprobáltam.

[Válasz 'aszbolit' üzenetére \(#3755\)](#)

© **D.Laci**

2008. jan. 18. 11:31 | [Válasz](#) | [#3758](#)

Valószínűsitem Tibor45 féle....

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#3754\)](#)

© **Hunka Tibor**

2008. jan. 18. 10:27 | [Válasz](#) | [#3757](#)

minden ami cnc

Kis-Sz Balázs [Balu]

2008. jan. 18. 10:14 | **Válasz** | #3756

Nem akarom senki illúzióit lerombolni, de ha jól számoltam a Mach 46 féle gkódot ismer a Tcnc 37 gkódjával szemben... Már csak dososítani kéne... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3754)

© **aszbolit**

2008. jan. 18. 09:45 | **Válasz** | #3755

Ha minden igaz software-es vezerlok kozott nem fogsz talalni.

(A tevedes jogat fenntartom!)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#3753)

© **svejk**

2008. jan. 18. 09:39 | **Válasz** | #3754

De akkor melyik tudja?

Vagy miért hivatkozunk olyan opcióra amit úgy sem érhetünk el?

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#3753)

© **D.Laci**

2008. jan. 18. 09:03 | **Válasz** | #3753

G8 G9 -et nem tudja... :(

<http://www.dakeng.com/man/turbo-cnc.html>

Válasz 'svejk' üzenetére (#3734)

© **D.Laci**

2008. jan. 18. 08:57 | **Válasz** | #3752

DOS - USB Driver.

<http://www.bootdisk.com/usb.htm>

<http://www.stefan2000.com/darkehorse/PC/DOS/Drivers/USB/>

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3735)

Varsányi Péter

2008. jan. 18. 06:56 | **Válasz** | #3751

Osztás és szorzás... nem igazán értem...?

Az encoder jelet pl. 1:3 arányba osztani? Ez lehetséges? Persze megjegyzem én "PICmentes" megoldásban gondolkodom... :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#3748)

Varsányi Péter

2008. jan. 18. 06:50 | **Válasz** | #3750

Túlvagyok rajta.. pont ez van... HDD kiváltásra való... nem jött be... (a fiamnak lett egy 8GB-is CF-je a fényképezőjéhez :)

Ez csak akkor lehetne megoldás a problémára ha mindkét gépet kikapcsolnánk... nem hot plugin-os a HDD...

Válasz 'airfoil6205' üzenetére (#3747)

Osztani csak 500cpr feletti encodert... hogy mindig beálljon egy azonos állapot... Tehát a vezérlőben mindig egy nagyon hasonló állapot stabilizálódik...

A bemeneti szorzás pedig azért kell (kb. 4 szerezés, hogy kialakuljon az "egyensúly" annélkül, hogy a vezérlősoftvert hajtánánk nagy kimeneti frekivel...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3746)

© tatai

2008. jan. 18. 00:11 | Válasz | #3748

A mi szervónkban (amit a robothoz készítünk) az encoderről erkésző összes jelet feldolgozza a mikrovezérlő (PIC). Aztán az összes STEP jelet is. Aztán a szoftverben beállított osztási aránnyal ossza el őket ez lehet a megszokott 1:1 1:2 1:4 ... v. 2:1 4:1 8:1 ... , de ettől különbözőket is beállíthatsz pl: 2:3 3:4 19:3... (amit a szoftver elbír).

A step ill. a encoder jelfeldolgozás sebessége pedig 6,2 MHz -re maximalizáltuk. Ez persze egy elméleti érték, a gyakorlatban valószínűleg kevesebbet fog tudni.

Így nem kell semmilyen külső hardver (szorzó, osztó) a szervóhoz.

A hibajel tároló regiszter nálunk is (előjeles) 16 bites lesz azaz +- 32768 hibát tud elméletileg tárolni, de szoftveresen beállíthatod, hogy mekkora hibánál jelezzon és mekkoránál tiltson le.

Egyelőre ezek a koncepcióink, de még képlékeny a dolog.

Üdv: TT

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3745)

Dobos Antal

2008. jan. 17. 23:49 | Válasz | #3747

Inkább próbáld meg talán ezt az USB helyett CmpactFlash-IDE adapter ez biztosan kompatibilis lehet a DOS-al, a WIN gépbe ráírod az adatot és egyszerűen bedugod a DOS gépbe.(a file rendszerre ügyeljél DOS FAT legyen)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3739)

© Tibor45

2008. jan. 17. 22:38 | Válasz | #3746

Érdekes amit írtál, mert eddig szorozni akartál állandóan, most meg osztani.

Én egy kicsit itt elvesztettem a fonalat.

Ettől függetlenül annak idején írtam, hogy létezik olyan megoldás, ami 2 hatványai szerint oszt egy encoder A, B csatornát. Így nagy felbontásúaknál (pl. 2000 fölött) ha nem győzi az ember vezérlő oldalról frekivel, akkor ez megoldás lehet.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3714)

Varsányi Péter

2008. jan. 17. 22:09 | Válasz | #3745

kíváncsi lennék a #3714-esben megfogalmazott elképzelésemre... a "szervós úraktól"... :)

Varsányi Péter2008. jan. 17. 22:07 | [Válasz](#) | [#3744](#)

megsasosolom...

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#3743)

© **aszbolit**2008. jan. 17. 21:31 | [Válasz](#) | [#3743](#)

Sorry, 90kb-ban! A help file-t es a .txt-eket kihagyhatod...

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#3742)

© **aszbolit**2008. jan. 17. 21:15 | [Válasz](#) | [#3742](#)

NC helyett hasznald a Volkov Commandert. ~200kb-ban tudja amit az NC es gyorsabb. (:

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3739)

© **Rinaldo**2008. jan. 17. 21:15 | [Válasz](#) | [#3741](#)

A nemtudom hány az egyben usb-s memória kártyaolvasót nem kevés kísérletezés után nekem sikerült összehozni a Jóöreg Dos-sal.
Az MP3 lejátszós kütyüket sajnos nem sikerült láthatóvá tenni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3735)

© **svejk**2008. jan. 17. 21:14 | [Válasz](#) | [#3740](#)

Megaszoljuk, köszi!

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3736)

Varsányi Péter2008. jan. 17. 21:10 | [Válasz](#) | [#3739](#)

Az USB DOS-ról sok megoldást olvastam a neten... tudsz valami konkrét megoldást ami ok, bevált? (USB stick az már jó lenne :) mailban is szívesen venném...

Teljesen "satu" talán nem vagyok... akkoriban editálni tudtam a config.sys-t :)

Holnapra ígérték DOS-t és NC commandert... a gép már ok. hozzá...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3737)

© **sanyi**2008. jan. 17. 21:09 | [Válasz](#) | [#3738](#)

A floppyn kívül létezik sorosporton, printerporton Etherneten és még néhány interfészen keresztül.

Én feltehetően ethernetnél maradnék DOS-ból pedig valamelyik nem MS verziónál, pl. Dr DOS ami sokkal többet tud mint az MS DOS, úgymint multitasking, TCP/IP támogatás stb.

letölthető innen: <ftp://esca.atomki.hu/pub/pc/dos/opendos/7.02/>

nem üzleti célú felhasználásra ingyenes.

© **Tibor45**2008. jan. 17. 20:44 | [Válasz](#) | [#3737](#)

A DOS kezel USB-t is, annak idején ezt kitárgyaltuk. Ettől függetlenül vannak pl. olyan "ravasz" saját G code to G code konvertáló, optimalizáló programjaim, ami egy 3Mb-os pazarló és hanyag eleganciával lefejtett G kód halmazból az érdemi tartalom megtartása mellett tömörít adott esetben a tizedére is. Így meg egy floppyn is elfér már több komoly feladat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3735)

© Szedlay Pál

2008. jan. 17. 20:40 | Válasz | #3736

Svejk!
Mesélni tudnék, de csak esti mesét.
Ide rakom a leírását abban el tudjátok olvasni hogyan is csinálja. Én még nem próbáltam, itt vannak zsír újonan, meg még amerikában 1-2. Most a léptecses rendszernél maradtam az egyszerűbb. Előbb ezzel dolgozok és ha lesz egy kis idő átszerelem szervósra.
[http://www.yaskawa.com/site/DMServo.nsf/\(DocID\)/TKUR-5PHSJH/\\$File/Sigma-II%20User%20Manual.pdf](http://www.yaskawa.com/site/DMServo.nsf/(DocID)/TKUR-5PHSJH/$File/Sigma-II%20User%20Manual.pdf)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3733)

Varsányi Péter

2008. jan. 17. 20:35 | Válasz | #3735

Tibi.. az adatátvitelt a DOS rendszerre... hogyan oldottad meg? Tudom nem ide tartozik... de vettem egy PCNC 3.1 DOS progit... (is)
A floppy az egyetlen... amit tudok... de az elég fapados... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3731)

© svejk

2008. jan. 17. 20:32 | Válasz | #3734

Értem...
Akkor TCNC-sek! Tudja a progitok kezelni a g8 g9 kódot?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3731)

© svejk

2008. jan. 17. 20:31 | Válasz | #3733

Akkor te biztos tudsz róla mesélni, vagy linkelni róla adatokat.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3732)

© Szedlay Pál

2008. jan. 17. 20:27 | Válasz | #3732

Igen-igen (nekem ilyen van most már 6 db gyűjtöm úgy mint a Péter) pont így csinálja.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3727)

© Tibor45

2008. jan. 17. 20:25 | Válasz | #3731

Én elsősorban elemi lineáris interpolációkból álló nagy sebességű, folytonos, minél jobb pályakövetési 3D marásra koncentrálok a CNC G kód feldolgozó programommal.

Ezek is a digitalizálási eredmények legyártására lettek kifejlesztve. Ez pedig kevés embert érdekel, akiket meg igen, azok megtalálhatnak. Nyákot, SMD beültetést,, meg egyebeket pedig G kód nélkül szeretek készíteni közvetlen HPGL, Gerber, és apertúra, Excellon adatbázisokból kihagyva a G kódokat. Ezekhez vannak programjaim.

De tudtommal vannak itt páran, Nagy Zoli, Motoros, ..., Aik TCNC-t használnak nagy megelégedéssel. Simán tud 60 Khz-et, és nem görcsöl. Igaz "fapados" DOS-os, de hát ugye az örök kérdés: csicsa divatozunk vagy dolgozunk megbízható, mezei képernyő mellett.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3718)

© svejk

2008. jan. 17. 20:24 | Válasz | #3730

Jó kérdés, én biztos úgy csinálnám, ha tudnám :)
Abba a párszázézes árba biztos belefér amibe kerül.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3728)

Varsányi Péter

2008. jan. 17. 20:18 | Válasz | #3729

Én csak annak vagyok a "híve" hogy egy szervóhajtás "eljátsza a léptetőmotort szervómotorral" ... se többet se kevesebbet... de ne ne legyenek azok a gyenge tulajdonságai... pl. nagyobb fordultnál elfogy az erő... és persze ebben a "műfajban" nagyobb erőket lehet elérni (native is)...

A hibajel tárolása - szerintem - legyen optimális... ne túl sok! és ne túl kevés... azaz ne legyen olyan sok, hogy "bespájzolja" a hibákat és ne legyen olyan kevés, hogy ne tudja eljátszani a "tökéletes léptetőmotort" ... :)... és egy "földi halandó" (nem, szaki) is be tudja állítani...(azaz emberbarát:)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3722)

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 17. 20:15 | Válasz | #3728

És ez sebesség függő PID paraméterezést használ? Mert amit írtál, az akár egy "sima" auto-tuning is lehetne...

Válasz 'svejk' üzenetére (#3727)

© svejk

2008. jan. 17. 20:14 | Válasz | #3727

Részleteket nem tudok egy pár éve olvastam az elektronet-ben. Talán omron servo volt..

El kell indítani üresben és terhelve és a saját pozícióhiba követéséből hangolja be magát. Vagy valami ilyesmi ..? :)

Majd előtűrom a cikket..

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3726)

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 17. 20:07 | [Válasz](#) | [#3726](#)

Brutál lehet egy ilyen beállítása (ha van egyáltalán)! Hol, mit, milyen teherrel hangol és korrekciós táblázatot használ???



Válasz 'svejk' üzenetére (#3724)

© **Tibor45**

2008. jan. 17. 20:06 | [Válasz](#) | [#3725](#)

Nem tudok sajnós.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3715)

© **svejk**

2008. jan. 17. 20:05 | [Válasz](#) | [#3724](#)

Biztos léteznek mert vannak az öntanuló szabályzók is...

És valahol itt kezdődik a fuzzy logic is...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3719)

Varsányi Péter

2008. jan. 17. 20:02 | [Válasz](#) | [#3723](#)

Jókat fogunk mérni a szkóppal ezen a témán... 😊

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3721)

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 17. 19:59 | [Válasz](#) | [#3722](#)

Hidd el, nem lehet olyan vezérlést csinálni, ami minden körülmények (sebesség?) között, minden motort, mindig a pályán tart hibátlanul (jog - marás)! Ebben (is) igaza van Tibornak!

A léptetőt meg csak a saját nyomaték-sebesség tartományában vesd össze egy servo-val (nem egy kategória)! 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3714)

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 17. 19:49 | [Válasz](#) | [#3721](#)

Az nagyobbfalat... 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3720)

Varsányi Péter

2008. jan. 17. 19:44 | [Válasz](#) | [#3720](#)

Na jó a téma :)... mert az "Istvánok" ezt olvassák és nem az UNI-T "újdonsült" gépkönyvét...

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 17. 19:41 | [Válasz](#) | [#3719](#)

Ne ez már Ürkorszak lenne (sebesség függő PID? 🤖)!
Ilyet még a profik sem csinálnak (talán)...

Válasz 'svejk' üzenetére (#3702)

© svejk

2008. jan. 17. 19:39 | [Válasz](#) | #3718

Tényleg Tibor45! Neked van saját készítésű vezérlő progid,ugye?
Miért nem reklámozod itt a fórumon? Szerintem az nem lenne büntetendő.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3717)

© svejk

2008. jan. 17. 19:25 | [Válasz](#) | #3717

Ennyi pénzért ez van...
Ha tudsz jobbat ilyen áron szólj!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3711)

© Karcsi

2008. jan. 17. 19:24 | [Válasz](#) | #3716

Mihamarabb gyógyulj meg.

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#3688)

© Szedlay Pál

2008. jan. 17. 19:23 | [Válasz](#) | #3715

Tibor!

Tudnál nekünk mondani olyan softvert kereskedelemben kaphatót, amely 100.000Ft alatti és tudja ezeket a kódokat.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3711)

Varsányi Péter

2008. jan. 17. 19:20 | [Válasz](#) | #3714

Ebben igazad van...

Ha az encoder pl. 1000cpr-es vagy 2000cpr-es (felette nem szokott lenni...) akkor szükségessé válhat egy encoder előosztás!
Azaz egy olyan egység ami 1:1, 1:2, 1:4-ben tudja az encoder jeleit leosztani...
(1:1-es 500cpr-eshez, 1:2-es 1000cpr-eshez, 1:4-es 2000cpr-es encoderhez)
Ezzel megvalósul az állandó 2000impluzus az elektronka bemeneteén (500cpr)

... és minden a régi... volt probléma... nincs probléma... :) Nem a memória növelése a megoldás erre a problémára!

Persze nem ártana... egy-két lépés eltérést előrejelző (nem megállító) Led... azaz ha megvillanna akkor marás közben az előtölást csökkenthetné a "gépkezelő"... de egy idő után már megismerné a gépet ill. pontossági lehetőségeinek határait:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3708)

Varsányi Péter

2008. jan. 17. 19:19 | [Válasz](#) | #3713

Ebben igazad van...

Ha az encoder pl. 1000cpr-es vagy 2000cpr-es (felette nem szokott lenni...) akkor szükségessé válhat egy encoder előosztás!
Azaz egy olyan egység ami 1:1, 1:2, 1:4-ben tudja az encoder jeleit leosztani...
(1:1-es 500cpr-eshez, 1:2-es 1000cpr-eshez, 1:4-es 2000cpr-es encoderhez)
Ezzel megvalósul az állandó 2000impluzus az elektronka bemeneteén (500cpr)

... és minden a régi... volt probléma... nincs probléma... :) Nem a memória növelése a megoldás erre a problémára!

Persze nem ártana... egy-két lépés eltérést előrejelző (nem megállító) Led... azaz ha megvillanna akkor marás közben az előtolást csökkenthetné a "gépkezelő"... de egy idő után már megismerné a gépet ill. pontosságai lehetőségeinek határait:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3708)

Varsányi Péter

2008. jan. 17. 19:16 | **Válasz** | #3712

Ebben igazad van...

Ha az encoder pl. 1000cpr-es vagy 2000cpr-es (felette nem szokott lenni...) akkor szükségessé válhat egy encoder előosztás!
Azaz egy olyan egység ami 1:1, 1:2, 1:4-ben tudja az encoder jeleit leosztani...
(1:1-es 500cpr-eshez, 1:2-es 1000cpr-eshez, 1:4-es 2000cpr-es encoderhez)
Ezzel megvalósul az állandó 2000impluzus az elektronka bemeneteén (500cpr)

... és minden a régi... volt probléma... nincs probléma... :) Nem a memória növelése a megoldás erre a problémára!

Persze nem ártana... egy-két lépés eltérést előrejelző (nem megállító) Led... azaz ha megvillanna akkor marás közben az előtolást csökkenthetné a "gépkezelő"... de egy idő után már megismerné a gépet ill. pontosságai lehetőségeinek határait:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3707)

© **Tibor45**

2008. jan. 17. 19:15 | **Válasz** | #3711

Ha csak ezt nem ismerné....:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3709)

© **Tibor45**

2008. jan. 17. 19:12 | **Válasz** | #3710

Google sketchup topic:

2007.11.23. 21:41 #235

Ez nem a Tiéd? De tudod mit, én félreállok, ne vitázzunk, én lezárnám ezt a dolgot.

Inkább szeressük, és próbáljuk megérteni

egymást, ha már a CNC összehozott minket. 😊 😊

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#3706)

© **svejk**

2008. jan. 17. 19:04 | **Válasz** | #3709

Húú, ez a G08 G09 nagyon érdekes lehet!!

Itt már játszik amit a #3695-ben írtál, és ebben az esetben bizony szinte szabadjára lehet engedni a mocit.

Sajnos a mach nem ismeri ezen kódokat:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3708)

© Tibor45

2008. jan. 17. 18:56 | Válasz | #3708

Sok ilyen kód van, néhány példa:

G08 gyorsulás

G09 lassulás

G10 lineáris interpoláció (hosszú méret)

G11 lineáris interpoláció (rövid méret)

G12 háromdimenziós (3D) interpoláció

G17 X-Y sík kiválasztása

G18 Z-X sík kiválasztása

G19 Y-Z sík kiválasztása

G20 X→ Y→ Z→ X körüljárási irány (hosszú méret)

G21 X→ Y→ Z→ X körüljárási irány (rövid méret)

G22 kapcsolt mozgások, pozitív

G23 kapcsolt mozgások, negatív

G30 X® Y® Z® X körüljárási irány(hosszú méret)

G31 X® Y® Z® X körüljárási irány (rövid méret)

.

.

És még lehetne folytatni, de talán ennyi is elég kezdetnek.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3705)

© Tibor45

2008. jan. 17. 18:42 | Válasz | #3707

Péter!
A fix hibatároló határ azért is védhetetlen,
mert ugye egy 100-as encoderrel is tudok
mikronos felbontású gépet építeni,
és az 5000-sal meg mm-es felbontásút.
A kettő között pedig több nagyságrend van,
azaz mindig az encoder rendszer eredő felbontásához kell hibahatárt hozzárendelni,
és ez bizony több ezer impulzus is lehet.
Túl egyszerű és torz megközelítés ez a merev
+-64 vagy 128, amiben Te állandóan gondolkozol.
Ráadásul a szervó körerősítés elmélete pedig
önmaga encoder függő, már itt kezdődik minden
baj. Hidd el nekem, ezért van olcsó és még
olcsóbb szervó a piacon, mert nem foglalkoznak
ezzel az apró kérdéssel. Az meg a világ
legegyszerűbb dolga, hogy leblokkolom a hajtást
a szerény képességű és körülményeket nem
vizsgáló tároló miatt, ahelyett, hogy beletenné
a gyártó 1Mb Ram pozíció regisztert.
De így rosszabb és rettegtetőbb, mint egy step
hajtás, mert az ha téveszt is, de megy
tovább.:)) Aztán az már külön téma, hogy melyik
selejtes munkadarab a rosszabb.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3700)

© Hunka Tibor

2008. jan. 17. 18:40 | Válasz | #3706

Tibor! Amióta a két aluprofil között csúszkáló
műanyag rudas vezeték tervedet megkritizáltam
(és még mások is bíralták), megsértődtél rám-

Tudod csak az a baj ezzel hogy se nem alumínium se nem csúszkáló rud . És nem megsértődtem hanem kicsit tárgyilagosabb hozzáállást
vártam tőled kár hogy nem értetted meg a koncepciómat mások megértették és sokat linkeltek , hogy jobban megértsem a működését .
De ados maradtál a példával nam úgy mint PALI .

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3701)

© svejk

2008. jan. 17. 18:35 | Válasz | #3705

Más, komolyabb vezérlőknél milyen G kóddal lehet váltani?
Esetleg ha tudnál példát mutatni, pl rgy g-kód részletet

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3703)

Varsányi Péter

2008. jan. 17. 18:26 | Válasz | #3704

Hobby kategória... :) Időkihasználtság... Ipari logisztika...

teljesítménynövekedés... pl. naponta nem 200-at tud a gép csinálni hanem 202-öt... :)

Szerintem egy jó szervóhajtás számunkra... egy "égi áldással" megáldott léptetőmotor szimuláció... aminek nincsenek azok a "fránya" kis bajai... és "kicsit" jobb... de még nem (elérhetetlen) csoda... :)

A sok sok "csodából" amit a szrvóból (elméletben) ki lehet hozni... vissza is üthet! azaz kikerül a kontrolunk alól... azaz a szoftver kontrollja alól...

Tehát jobb "rövidpórázon" :) tartani!

Válasz 'svejk' üzenetére (#3702)

© **Tibor45**

2008. jan. 17. 18:23 | Válasz | #3703

Én nem használok Mach-ot nem térképeztem fel, hogy a közel 300 kódból mit ért, és a mit is csinál meg becsületesen ebből a valóságban.

Nyáron egy Mach2-öt próbáltgattam 1 napig, annyi elég is volt, hogy az interpolátorának gyenge pontjait, határait kitapasztaljam, talán emlékszel erre, itt a fórumon is beszélünk róla pár napig akkor.

Vannak itt igazi profi Mach-osok, Ők biztos tudják, ha erre esküsznek és használják.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3699)

© **svejk**

2008. jan. 17. 18:13 | Válasz | #3702

Ebben igazad lehet, és ezért jó ha a sebességtől függően más a PID szabályzó egyes paraméterei.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3693)

Első ... 25 26 27 **[28]** 29 30 31 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Listázás időrendben

Tibor! Amióta a két aluprofil között csúszkáló műanyag rudas vezeték tervedet megkritizáltam (és még mások is bírálták), megsértődöttél rám, és még a humorérzékedet is elveszítetted. Nem látod a vigyorgó jelet a mikron után, hööö?:) De ha nem értesz velem egyet, felőlem Te fordítva is gondolkodhatsz, legyél majd a gépeddel levegőben pontos, anyagban meg örülj a 0.5 mm-nek.:) Tudod, mindenki másképp csinálja...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#3697)

Varsányi Péter

2008. jan. 17. 18:12 | Válasz | #3700

Pontosítsuk...? :)

"Levegőszántásban" +/-128 hibajel lehetőség nem kevés... anyagban ez az érték már megengedhetetlenül sok... ? Számoljunk?

Talán nem szükséges...Te is tudod mm-ben az eredményeket... az a 128bit is sok...

A 4 szerez stepjel felszorzás miatt a gyakorlatban ez a szám nálam 32bit-re csökkenni (csak? :)

azaz 32 lépéstartás az encoder és a léptető jel között... ez 5mm-es orsón = 32 század = 0.32mm... ez a szám még szabadfutásban is soknak tűnik... tehát?

Jó lenne a memóriát csökkenteni és a gyorsítási értékekkel a szoftverben állítani a rendszert arra az értékre amit fizikálisan tud!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3696)

© svejk

2008. jan. 17. 18:10 | Válasz | #3699

"3 alaptípusáról: pont, szakasz, pálya vezérlések.

Ezeket ráadásul G kóddal is be-ki tudod

kapcsolni,"

De ugye a mach nem tud ilyet? Vagy teljesen le vagyok maradva mint egy rossz szervó?

Esetleg más olcsó vagy ingyenes szoftver?

© Szedlay Pál

2008. jan. 17. 18:00 | Válasz | #3698

Például ha egy hajszálat akarsz keresztben megfúrni 3 helyen egymás mellett akkor kell.

De ez ritka feladat. 😊



Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#3697)

© Hunka Tibor

2008. jan. 17. 17:36 | Válasz | #3697

Messzemenően nem értek azzal egyet hogy egy hobby gépnek anyagmegmunkálás közben legyen minél pontosabb , de ott aztán 1 mikronnál senki ne adja alább!
mert hova alkalmazza a mikronos pontosságot ,
modjál rá példát hova kell ez !!!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3696)

Ezt sajna Péter ahogyan az előbb is írtam, nem egészen jól gondolod. Még a profi szerszámgépiparban sem engedik meg az a luxust, és hihetetlen idő és energia pocskolást (pedig a több millás szervó hajtástechnikai háttér ott van vasban minden tengelyen), hogy ott is pontos legyen a mozgás ahol felesleges. A Hobbystának meg de pláne el kell ezen is gondolkoznia, hiszen fillérekből akar CNC-t. Ja persze van köztünk kivétel, akinek a szekrénye már tele van a világ összes CNC kincsével, és olyan rendes, hogy még ajándékoz is belőle.:)

Én azt tanácsolom Neked, és Mindenkinek, hogy anyagmegmunkálás közben legyen minél pontosabb a gépe, de ott aztán 1 mikronnál senki ne adja alább! 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3694)

Szia Svej! Biztosan halottál már a koordinata vezérlések 3 alaptípusáról: pont, szakasz, pálya vezérlések. Ezeket ráadásul G kóddal is be-ki tudod kapcsolni, így pedig ennek függvényében egészen más interpolátor algoritmusok futnak egy normálisabb vezérlőprogramban. Ugyanis az két különböző feladat, hogy egy trajektórián szoros követésszel mozogjon egy CNC gép, vagy csak a végpontnak kell stimmelni a mozgás során, amikor levegőbe gyorsmenettel bezuhan valahova.

Válasz 'svej' üzenetére (#3691)

ketten vagytok - már:)...

Szerintem kövesse a szervórendszer olyan pontosan a vezérlőprogram "parancsait" amilyen pontosan csak lehet, bárhol és bármikor... Egy léptetőmotor sem önállóskodik semmikor... :) Ha nem tudja pl. azt a gyorsítást a rendszer akkor a vezérlőszoftverben kell visszavenni... - szerintem.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3693)

Szerintem Tibor45 a gyorsjáratú induló és megállás pillanatában lévő tranziensekre gondol, ami szerintem is megengedett (levegőben). Maráskor már lassabban megy és itt jóval kisebb (!) a tranziens. Maga a pálya átlépéskor az elején és a végén legyen hibátlan (persze a tranziensek végén már szintén hibátlan a levegőben, de ez kit érdekel?!)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3691)

© HJózszi

2008. jan. 17. 14:42 | Válasz | #3692

AMETEK 400w DC szervónak írt és a z enkoder ház csavarjainak megvan gyáruk a hely. Névleges adatok: 38V, 12A, 1100rpm ... Most kap : 70V villanyt 630W-os toroidról ... (szereti)

Gyorsító áttételt alkalmazok, de az orsóházban van sebváltó ahol az I-es fokozat szinte 1:1-re jön ki, a II-es fokozat 1:2-re...

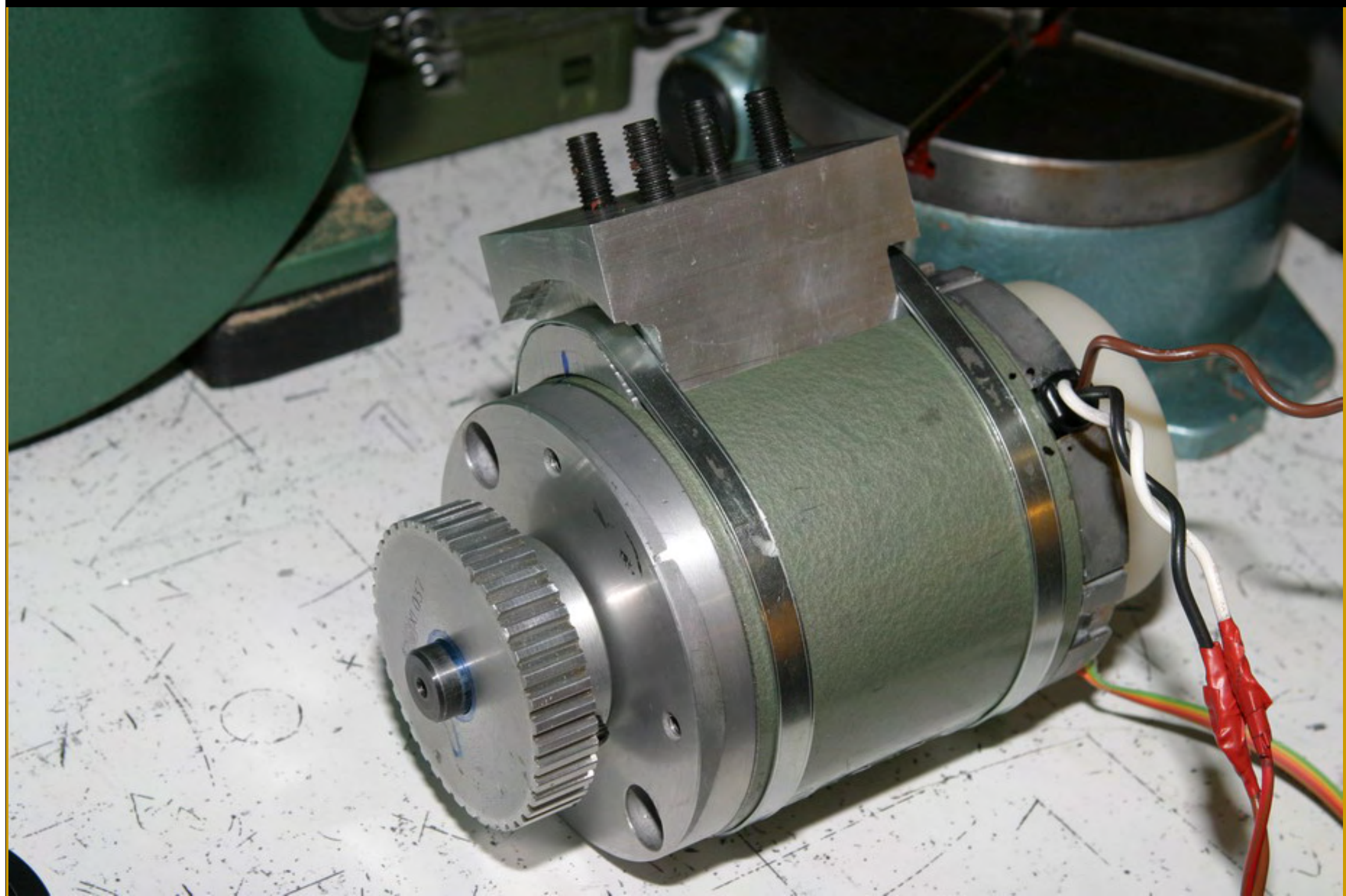
Terheletlenül I-esben 1500-ra, II-ben 2500-2800-ra tudom felküzdeni... ez elvileg tökéletesen megfelelő lenne... VISZONT a Hüllő ami a főorsót hajtja elég érzékeny, és hamar letilt terhelésnövekedéskor... talán kicsi a hibabuffer... pedig itt nem a pozíció a lényeg ...

A főorsóhoz hibátűrőbb szervóhajtás kell szerintem...

Egyébként zéró langyosodás 25perc megmunkálás után.

Az alsó lépen 'látszik' az áttételezés, az eredetivel megegyező fogszámú alu bordástárcsa került fel (a műanyag helyett). A motor amúgy szépen befért a régi helyére ... :)

Még kipróbálok egy másik hajtást, de ugyanakkor erősebb mociban gondolkozok, 800W körül...



Nem igazán értem a gondolatmenetedet...

Ha egy servónál megmunkálás közben, terhelés alatt megkövetelsz egy bizonyos pontosságot/követést, akkor az a levegőben való "szántáskor" sem lesz rosszabb.

Igaz hogy nagyobb a sebesség, de egy másik pontra való G0-val való áttérés gyakorlatilag két "egységugrást" tartalmaz, egy gyorsítást és egy lassítást. Mivel a közkezen forgó cnc vezérlő progiknál a gyorsulás/lassulás értéke G0-ban és G1-ben ugyan akkora ezért nem hiszem hogy emiatt nagyobb hibával követné a motor a referencia jelet.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3684)

Józsi!

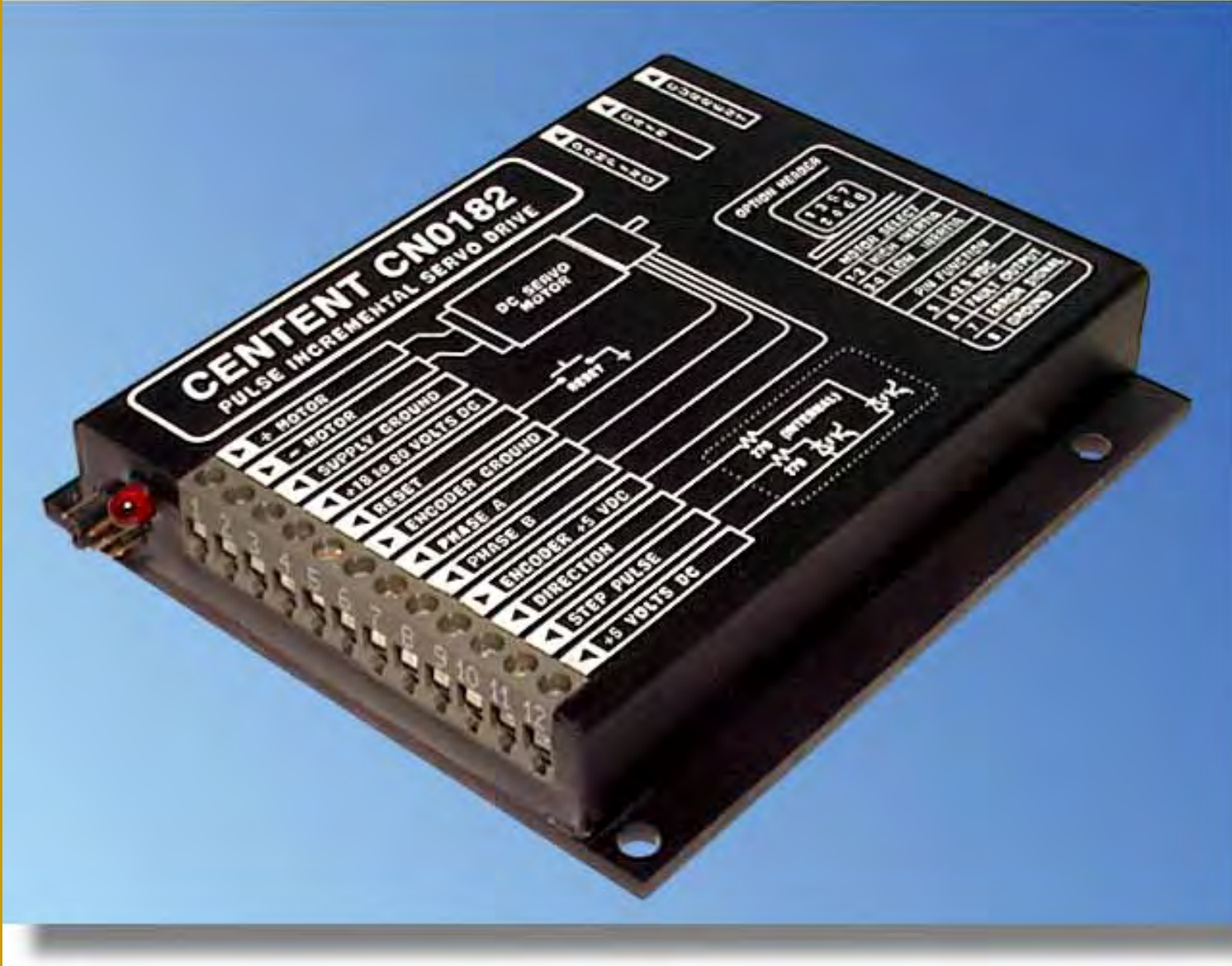
A főorsó servó milyen moror?
mekkora teljesítménnyel?

És milyen áttételt használsz a főorsónál, ha van?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3687)

CENTENT SERVO DRIVE.... ::: na ezt sem láttam még... "kisértetiesen" hasonlít a Gecko-ra... Step/dir...80V...20A... stb...

A beüzemelési leírása jó olvasmány... talán részletesebb mint a Gecko-é...(PDF)



Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#3688)

© Merkel Géza

2008. jan. 17. 09:45 | Válasz | #3688

Köszí Józsi, majd foglalkozok az ügyel ha, majd egyáltalán tudok. Holnap, pénteken ui. jó hosszú időre kórházba (szívműtét) vonulok.

© HJózsi

2008. jan. 16. 22:01 | Válasz | #3687

Szia Géza!

Látom a géped nem jelenthet alapsurlódásban nagyobb terhelést mint az enyém, persze kérdés mennyire lettek szorosra húzva a szánok... Én a H1-el 40V-os 150W-os toroidos tápról hajtottam az 1.3-as mocikat és azokkal ment 650-el. Az áttétel számít persze, mert 3:1-nél többet kell pörögniük a motoroknak mint 2:1-nél ezáltal kisebb sebességen tudja ugyanazt a nyomatékot leadni ...

Egy H1-es próbáról nem beszélnék le én elámultam mikor a Profi1 után először bekapcsoltam... Nálunk ugye annyival nehezebb a helyzet, hogy nem kis surlódású a rendszerünk, alaphelyzetben trapézorsó, nem golyós, fecskefarak, nem lineáris vezeték ... Emiatt jobb az erősebb motor és a léptetőnél alkalmazott ökölszabály, max sebesség = amennyit a rendszer hiba nélkül tud -30%, mint ez már sokszor elhangzott ...

A kottyanást a Mach egész jól kezeli! Gyorsan ki lehet mérni néhány mérésből órával ... és futás közben gyönyörűen kiveszi! A videó-n is látszik elvileg, csak gyors, mert 90%-os sebességet állítottam be az 1000-es max-hoz a kottyanás kivételére (X 0.2mm, Z 0,32mm)... X nálam 1mm-es, Z 1.5mm-es emelkedésű a motortuningban léptető esetén X=800 step/mm, Z=533.333 step/mm volt. Zavarok akkor jöttek be amikor a főorsómotort szervóra cseréltem, hogy azt is a Mach vezérelje, és volt némi földelési, árnyékolási anomália... sajnos még a Talin azért nem hozta a formáját... Azóta sikerült 'kifésülni' és elég pontosan dolgozik, pedig horrorisztikus képet mutat a Driverteszt ... majd teszek fel képet ... persze a core 2-es procis notebook az asztali gépemen a driver teszt mintha vonalzóval húznám a vonalat, pedig megy minden rajta... ez csak egy 3.2-es Hyperthredingés Intel Penya..

Az E240 könnyen NEMA kompatibilissé tehető, én egy 5mm-es alu lemezből martam ki az "adaptert" és már szerelhető is a léptető helyébe...

Köszö a programot, letöltöttem, tervben van a téma, Tibor45-nek is van valami furfangos dolog készülöben a témában ... :)

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#3685)

Varsányi Péter

2008. jan. 16. 21:16 | Válasz | #3686

Védem most is! :)

Bárcsak a beállításakor lehetne állítani (csökkenteni még!) a Gecko-t valami egészen kicsi hiba tárolási értékre és utánna(!)... amikor jönnek találtam akkor engednék neki egy kis szabadságot, azaz hibatárolási memóriát.

G320... +/-128 alapban... és ugyebár a sokszorozó beállításától függően ez az érték "kvázi csökkenik"

azaz pl. 2x-es sokszorozásnál 64-re és 4X-es sokszorozásnál 32bitre... stb.

Azt most nem fejtem ki még egyszer - mert te is tudod - ha ezen a tartományon kívül van a pályakövetés pontossága az már minden csak nem szervó... :) vagy legalábbis nem az igazi! (pl. egy léptető sem tér el többet mint egy bit - mert akkor már lépésvesztésnek hívjuk :)

Ez a "levegő szántás"... ez új! ez jópofa! tetszik! :)

De! nekem (és gondolom minden valamirevaló szervómotor) "levegőszántásban" is tudja a dolgát! azaz ne engedjünk meg neki olyat amire nem is képes!

Egyébként van benne logika amit írsz... a legjobb az lenne - tesztjeim alapján - ha az áramkör mindig kb. 2000 impulzust kapna... úgy tapasztaltam, hogy kb. (~200-500cpr) 500cpr-es encoderrel volt a legjobb összességében...

Tehát, ha a Geckonak lennék akkor tennék bele egy encoder előosztót! azaz ha valakinek 1000cpr-es encoderje van akkor 2-vel először ossza le.... (vagy 2000cpr-esnél 4-el...)

De ettől még a szorzóáramkört használnám annak áthidalására, hogy a mi hobby szoftvereink csak kb. 25Khz-ig mennek (ellentétben az ipari vezérlésekkel ahol ez a határ kb. 200KHz - ha jó tudom)...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3684)

© Merkel Géza

2008. jan. 16. 20:32 | Válasz | #3685

Helló Józsi!

Feltettem a képet az én mappámba a képek közé pict001 néven. A gép itt még tiszta mechanikus formában van egy mögé helyezett Wabeco fúróállvánnyal együtt. 3 féle vezérlővel is kínlódtam, Profi1, egy német 2 A-es Bipol és egy saját készítésű 4A-s Bipol vezérlővel is, sajnos eredmény nélkül. A gép mechanikája szinte alig használt mégis jelentőset kottyan. Golyósorsó csere nélkül gondolom CNCs módban nem használható. Én is vettem olyan motorokat amelyeket Te használsz. Ha majd lesz egészségem és pénzem átépítem mind a mechanikát mind pedig az elektronikát. Neked meg ajánlom a szintén a mappámba tárolt GcodeConvP nevű programomat amellyel az esztergádon tudsz egy forgatott test palástjára marni, gravírozni.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3682)

Szia Péter!
Igen vagyogatok...
Látod, látod, pedig annyira védted azt a szerény +-64 inkrementumot. Megváltozott a véleményed?:)
Eleve ott vagy tévedésben, hogy van gyorsmeneti pontra állás is, és akkor teljesen feleslegesen áll le a szervó, ha olyan "egyszerű az agya", hogy mindig csak fix hibahatárral dolgozik.
Egy CNC-nek akkor kell minél pontosabbnak lenni, ha fogásban van a szerszám. A levegőt kár mikron pontossággal szántanod, ez a tudását a rendszerednek tartogasd arra, amikor majd forgácsol.:) Ez épp elég feladat lesz.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3683)

Varsányi Péter

2008. jan. 16. 19:47 | Válasz | #3683

Látom Tibi54 "vonásban van"... :) Rég írtál ebbe a topikba...
Megtudta a Gecko Co., hogy nem bírja a "Tibor féle" egységugrás tesztet a G320/340 széria...

Ők is tudják már - biztos olvasnak bennünket :) - tesznek bele egy kis memóriát még és a jumperral át lehet állítani majd egységuratóhoz... dolgoznak rajta!

Persze ha végeztünk a méréssel (és mindenki happy:) és dolgozni akarunk a géppel állítsuk vissza, hogy a pontos pályakövetés biztosítva legyen a max. +/- 128 lépés eltérésen belül... :)

HJózi

2008. jan. 16. 17:18 | Válasz | #3682

Hmmm.... A PROXXON 400-ast nem ismerem, az Optimum hasonló méretű gépéről lehet lesni ... X irány ha jól emlékszem 2.3Nm Z irány 5Nm léptetőből a gyári megoldás...

Tudnál feltenni képet róla?

Milyen vezérlőt használasz? Egy H1-el már ki lehet hozni a maximumot a léptető mocikból!!! (Emelt táp stb ...) A kisesztergán P1-el kezdtem, az nálam is lassabb volt, 120 - 170-re emlékszem(rég volt) a H1-el 6X-os sebességnövekedés, és hupp hopp beállítható! ... H1-el 650mm/perc volt a határ, de mint ismert a léptető a sebességgel gyengül, óvatossá kellett lenni... Én 2:1-es áttételt alkalmazok.

Most szervósan, a kis lesajnált E240-es motorral röhögve tudja az 1000mm/percet, valahol 1500-nál tapasztaltam a határt (sok időt nem töltöttem a keresésével. A Z irány motorja 15-20 perces megmunkálásnál bemelegszik, de még meg lehet fogni... Az X irány hideg és a 400W-os AMETEK szervósított főorsó motor is. A sebességgel elégedett vagyok, kottyanás kimérve, beállítva a Mach3-ba, működik... A videón lévő lágyacél rúddal azért szenvedtem némileg, de hozott anyagból megrendelés ...

A géped gatyábarázható!!! ...

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#3681)

Merkel Géza

2008. jan. 16. 16:49 | Válasz | #3681

Végülis mekkora ez a treha és milyen kajakosak (Nm)a szervók? Mekkora maximális sebességgel tudsz Z irányba menni vele? Én u. CNCsítettem a 400-as PROXXON trehámát 1.3-Nm-es léptecsekkel, 3-as leosztással. Az eredmény tragikus! Minden irányba össze vissza téved, ráadásul tetű lassú. 100mm/percnél gyorsabban nem tudok vele dolgozni, azt is pontatlanul. Azaz a répám is tele van vele mert precíz modellcuccokat kellene csinálnom vele...

© HJózi

2008. jan. 16. 15:21 | Válasz | #3680

:) KÖSZI! És még lehet tökéletesebb... Golyósorsó, burkolatok, kapcsolók, MPG ...

Dolgozni már így is tud, de nagy körültekintés kel ... Gondolom amarásnál ugyanúgy ... 😊

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#3679)

© Hunka Tibor

2008. jan. 15. 21:08 | Válasz | #3679

agyamat elhajítom anyirra jó !!!!!

Gratula az kevés TÖKÉLETES !!!

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3675)

Varsányi Péter

2008. jan. 15. 20:32 | Válasz | #3678

Józi videója... 1Mbit/s-el... kisebb bitrate-val... persze valamivel rosszabb de csak 20 MB

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3677)

© HJózi

2008. jan. 15. 19:18 | Válasz | #3677

👤 Előbb utóbb lesz Neked is! ... Majd nyáron lemegyünk egy hétre a családdal Sopronba és az alatt összedobjuk, és máig borozásra is marad idő ... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3676)

Varsányi Péter

2008. jan. 15. 19:14 | Válasz | #3676

💡 Jaj egyszer én is szertnék egy ilyen "automata" esztergát... Gratula.... Ja és a HD videóhoz is !

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3675)

© HJózi

2008. jan. 15. 18:36 | Válasz | #3675

Innen talán gyorsabb : [VIDEO](#).

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3674)

© HJózi

2008. jan. 15. 18:21 | Válasz | #3674

ElectroCraft 240 munka közben ... [VIDEO](#)... sajnos 96MB, de ha jobban összenyomtam ramaty lett...

© svejk

2008. jan. 04. 15:50 | Válasz | #3673

Full extrás verzió!

Végre kivezették az a két optobemenet ledjének mind a négy kivezetését!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3672)

Varsányi Péter

2008. jan. 04. 15:41 | Válasz | #3672

Az új(racsomagolt) kínai vezérlő... Csak ez van az Ebay-on... ez is érdekes... és nem is olcsó...
... nincs is hozzá bemeneti jel sokszorozó... de gondolom a Gecko sokszorozója jó bele :):):)



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3671)

Varsányi Péter

2008. jan. 04. 15:15 | [Válasz](#) | [#3671](#)

PIC meg PUK..AVR,UHU,TINI,BUM-BUM 🤖 :: A Gecko-ban meg semmi! Ilyen "20Ft"-os IC-k... (adatlapok) és megy... és megy... és megy...
Emlékeztek arra amikor a kínaiak lemásolták (1:1) a Geckót? (kitárgyaltuk)... Miért nem mást csináltak?

Varsányi Péter

2008. jan. 04. 15:08 | [Válasz](#) | [#3670](#)

Tibor analóg szervóhajtásban "utazik"... azaz az Ővé... inkább Gecko mint... 😊

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#3655)

Varsányi Péter

2008. jan. 04. 15:05 | [Válasz](#) | [#3669](#)

IR2104.... Fet meghajtó van a Gecko-ban (rev.7) :::: Elő kellett keresnem a nagyobbik nagyítótat :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#3653)

© **HJózsi**

2008. jan. 04. 13:22 | [Válasz](#) | [#3668](#)

Bingo! :)

Válasz 'Balu' üzenetére (#3663)

© **sneci**

2008. jan. 04. 13:15 | [Válasz](#) | [#3667](#)

Menjünk az Elekrtonikába...

Válasz 'tatai' üzenetére (#3662)

© **svejk**

2008. jan. 04. 12:19 | [Válasz](#) | [#3666](#)

Arról nem is beszélve hogy a Microchip és az Atmel igen kevés mérnök asztalán fér el egymás mellett :) Ez olyam mintha azt mondanád egy Linuxosnak hogy használja az MS Office-t :)
Persze tisztelet a kivételnek...

© svejk

2008. jan. 04. 12:16 | Válasz | #3665

Mindennél van jobb..
Ha te úgy látod jónak , használd azt..
Lehet a tervezőjének az volt a fiókjában..

Válasz 'tatai' üzenetére (#3662)

© HJózsi

2008. jan. 04. 12:13 | Válasz | #3664

Talán tőlük kellene megkérdezni a találgatás helyett ... HMMM? Direktben, vagy a PETERS CNC ECKe-n ...
Mivel ő egy AVR chip-es megoldást fejlesztett tovább, talán nem akart PIC-re váltani (vagy ez a kipu akkor még nem létezett) , mert írhatta volna át az egész progit. Ráadásul az eredeti megoldás bevált, ahogy Árpi írja vagy 3 éve ugyanaz a firmware fut ...

Válasz 'tatai' üzenetére (#3658)

Kis-Sz.Balázs [Balu]

2008. jan. 04. 12:02 | Válasz | #3663

A baj csak ott van, hogy aki ezt a fórumot olvassa az nem hónapokig akar kísérletezni, hanem egy működő bevált megoldást keres amit meg is tud fizetni...
Persze az nekünk csak jó ha valaki kitalál jobbat! Igazából én lesz@rom mi van benne csak működjön és ne kelljen hetente változtatni rajta, mert itt még kicsit finomítani kell stb. Valóban ez inkább az elektronika topicba való téma...

© tatai

2008. jan. 04. 12:00 | Válasz | #3662

Ezt néztem ez tényleg jó! De az IR2112 nem jobb? Miért?
És mennyibe kerül?

Válasz 'svejk' üzenetére (#3660)

© svejk

2008. jan. 04. 11:55 | Válasz | #3661

" nem értem miért nem ezeket használják"
Megírtad a választ #3657 utolsó sorában...:)

Válasz 'tatai' üzenetére (#3658)

© svejk

2008. jan. 04. 11:51 | Válasz | #3660

IR2104

Válasz 'tatai' üzenetére (#3653)

© sneci

2008. jan. 04. 11:39 | Válasz | #3659

Úgy látom, nem megfelelő topicban jött elő a téma, mert vannak akik félreértik a goldolatokat, és mielőtt megértenénk, hogy miről beszélünk, lehurrognak.
Én mindenesetre szeretnék jobbat, de első lépésben a legalább ilyen jónak is örülni fogok. Gondolom sokan így vannak ezzel más témában is. Nem az UHU minősítése a beszélgetés tárgya, hanem az egyes megoldások értékelése pro-, és kontra.

© tatai

2008. jan. 04. 11:37 | Válasz | #3658

Ennek a vegfok meghajtása tetszik legjobban: AN893 3. oldal
Ezekbe a PIC-ekbe direkt van egy ilyen (ECCP) modul, ami teljes hidmeghajtásra képes (megfelelő FETmeghajtóval), és ezek csak pát száz forontos PIC-ek, nem értem miért nem ezeket használják!

© tatai

2008. jan. 04. 11:30 | Válasz | #3657

Szi Árpi!
Én tudok jobbat!
A Microchip applikációi elég jók! És ezeket valószínűleg mérnökök tervezték. PI: AN893, AN532, AN718, AN696.
Persze azt is tudom, hogy ezeket nem lehet megvásárolni, ezen még lehet, hogy sokat kell kísérletezni mire működő szervó lesz.
Kinek a pap kinek a papné!

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#3655)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2008. jan. 04. 11:13 | [Válasz](#) | [#3656](#)

Árpi! Semmi gond ez magyarország... :))

© **Kristály Árpád**

2008. jan. 04. 11:09 | [Válasz](#) | [#3654](#)

Halihó!
Azért számomra elég furcsa, hogy egy japán fickó kitalálta illetve megcsinálta ELM servo vezérlőt...Uli megfejelte...namármost több tucat ember kezén átment amerikától...ükübüküig s nem volt ki megváltsa a világot.
Vajon mi az oka?
Most pedig hibák halmazát fedezitek fel...Azért a Tibor45 kezébe adnám szívesen az UHUt....
Illetve nagyon kíváncsi leszek mit fog hozzászólí egyujjabbgépépítő aki igazán profi, már többször bizonyított!!!!
Várom a véleményét, mert Ő tesztelni fogja minkét variációt!
S mivel fejlesztő mérnök, igazán hihetünk neki!
De ha valaki tud jobbat rukkoljon elő...mert az elmúlt KÉT év alatt tulajdonképpen majdnem nem jutottuk sehová, illetve már tudunk fikázni!
Halihó!

Válasz 'tatai' üzenetére (#3653)

© **tatai**

2008. jan. 04. 10:58 | [Válasz](#) | [#3653](#)

Egyébként a Gecko végfokáról mit lehet tudni? Milyen FETmeghajtók vannak benne? Megnéznéd ezt nekem Péter?
Vagy valakinek nincs esetleg rajza?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3649)

© **tatai**

2008. jan. 04. 10:57 | [Válasz](#) | [#3652](#)

Félreértés ne essék, nem azt állítottam, hogy nem működik és nem jó!!

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3647)

© **tatai**

2008. jan. 04. 10:52 | [Válasz](#) | [#3651](#)

Félreértettél!
Én is azt írtam amit te csak én úgy fogalmaztam, hogy bal felső-jobb alsó te pedig (T1-T4), figyeltem az IC10d-t!

Válasz 'sneci' üzenetére (#3648)

© **HJózsi**

2008. jan. 04. 10:21 | [Válasz](#) | [#3650](#)

Párhuzamos! ...  Nicht egal! ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3649)

Varsányi Péter

2008. jan. 04. 09:23 | [Válasz](#) | [#3649](#)

Az az 1K8 - 100nF motorral soros tag... szépen melegszik... ez más vezérlőben nincs? PI. a Geckoban ilyen melegedési forrást nem találtam...

Válasz 'sneci' üzenetére (#3648)

© sneci

2008. jan. 04. 07:35 | Válasz | #3648

A vezérlésnél valamit elnéztél, ha a pwm 1, akkor T1-T4 nyit, ha 0, akkor T3-T2. Valószínűleg az IC10d-t nem vetted észre. Ezzel nincs baj. A motor időállója szépen kiintegálja a 20kHz-et, és ahogy HJózsi mondja, nem is melegszik (az 1k8-100n is segít ebben).

Válasz 'tatai' üzenetére (#3645)

© HJózsi

2008. jan. 04. 00:24 | Válasz | #3647

A cucc állóhelyzetben minimális áramot vesz fel, NO melegedés és fog mint a satu ... Forgás közben csak nagyobb terhelésnél tapasztalható motor melegedés, de akkora terheléstől vezérlő nélkül is melegedne a motor... Péterem meg rajtam kívül több ezren (!) nyúzzák ... Én ez utóbbi miatt akartam kipróbálni (egyelőre nem bántam meg). A jelkésletetés ... én is csak a rajzon veszem észre, hogy nem elegáns, a Schmitt trógerek nem tudják 0 idő alatt kiadni a válaszjelet, de a gyakorlatban úgy tűnik semmi gondot nem okoz. Hacsak nem a motorral párhuzamosan kapcsolt 1k8 2W és 100n-ból az ellenállás melegedése ettől van ... mert az melegszik, le is cseréltem 5W-osra... A FET-ek jéghidegek ... 13-15 C van a műhelyben ... :) A #1252 cnc drehálás ideje kb 17 perc volt, a végén a Z irány motorja kb 30 C-re melegedett...

A puding próbája itt is igaz ... :) Néha a nem elegánsnak tűnő megoldások szándékosak és funkciójuk van, persze itt ezt én is kétlem ... ;) Mindenesetre nem okoz gondot...

Válasz 'tatai' üzenetére (#3645)

© aszbolit

2008. jan. 03. 23:48 | Válasz | #3646

En Svejki jóvótaból az elm servo szabályzóval ismerkedtem meg. Ami ha minden igaz, az uhu elodje/alapja. Kerdezoskodtem itt-ott, stb. Gyakorlatilag független szakertok is így véleményeztek, ahogy Te leirtad. Legalabb is en ezt értelmeztem, csokott elektronikai tudasommal felverteze...

Válasz 'tatai' üzenetére (#3645)

© tatai

2008. jan. 03. 23:37 | Válasz | #3645

Én is pont ezt a részt nézegettem, és a következő az elgondolásom: A 2184-es IC-k egy félhidat tudnak meghajtani (2 FET) egy darab bemenettel (IN). Ha ez a bemenet 1 akkor a felső oldali FET-eket nyitja ki (T1,T2), ha alacsony az alsókat. Namármost a meghajtó ic-k (IC1,IC2) bemeneteik a PWM jelet kapják meg csak az egyik invertáltan (IC2). Ergo ha a PWM jel alacsony akkor a H-híd bal alsó, jobb felső FET-je nyit ki (balra forog) ha pedig a jel magas akkor bal felső jobb alsó nyit ki (jobbra forog). Ez a jel pedig köztudottan 20 KHz frekvenciájú (is lehet). Ergo a motor egy másodpercben 10'000 szer jobbra és 10'000 szer balra akar forogni, ez azt jelenti, hogy a motor áll de baromi nagy áramot vesz fel (fűtőtest).

Ennek ellenére nem mondom azt, hogy nem működhet mert ez a vezérlő a gyakorlatban bizonyított (ugye Péter). Csak úgy tudja ezzel a kapcsolással forgatni a motort ha a mikrovezérlő az "endstufe" jelre is PWM frekvenciájú jelet ad ki amivel a (egy D tárolón keresztül (IC2) a fetmeghajtókat állandóan shutdown (kikapcsolt) állapotba hozza. Ez pedig nem mondható elegáns megoldásnak, sőt ahogy a késleltetéseket néztem (mert ezek seincsenek szinkronizálva (mint mindenhol máshol (ugye István))) ezek miatt még rövid időre olyan állapot is felléphet ami nem teljesen normális. Ja és az áramkorlát,... na de hagyjuk.

Szoval számomra úgy néz ki, hogy aki ezt tervezte nem volt a helyzet magaslatán, de mindenesetre csinált olyan megoldásokat amelyek ugyan működnek de nem mondható követendő példának.

Ti hogy látjátok? Cáfoltatok (vagy erősítsetek) meg? Vagy valamit kihagytam volna vagy elnéztem (bár többször is átnéztem, nemhiszem).

Üdv: Tatai Tamás

Válasz 'sneci' üzenetére (#3642)

Varsányi Péter

2008. jan. 03. 18:42 | Válasz | #3644

Á... most hajtok egy LRC mérő műszert... de az UNI-T 20mH-ről indul a többinél 2mH a legkisebb állás... de az UNI jobban tetszik... szóval még az alapok sincsenek...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3643)

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 03. 18:34 | Válasz | #3643

Már lassan olyan műszerparkod lesz, hogy eltévetsz a műhelyedben (a sorok között), és nyithatsz egy raktár üzletet... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3641)

© sneci

2008. jan. 03. 18:33 | Válasz | #3642

Az túlzás, hogy foglalkoztam vele, szimulációval megnéztem, hogy mit hoz a gate előtti kacat. Úgy találtam, hogy inkább ront az átmeneteken. De ez csak szimuláció volt!

Válasz 'tatai' üzenetére (#3635)

Varsányi Péter

2008. jan. 03. 18:18 | Válasz | #3641

Kellene szereznem egy ilyen is... Egy Igaz Tesztelőnek :) elkelne... Ez biztos ismeri a "Tibor féle" egységes ugratást is :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3640)

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 03. 17:51 | Válasz | #3640

Én inkább csináltam rá hardvert és szoftvert (P2S monitor)! Hát ha tudtam volna, hogy van ilyesmi is... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3639)

Varsányi Péter

2008. jan. 03. 17:47 | Válasz | #3639

Miért neked ilyen (még) nincs? 😊::: Floppy... Persze biztos van újabb változat is azon már USB stick van...:) Persze ez sem olyan olcsó... Meg kellene keresni a neten, hogy mégis mi ez? mit tud... lehet, hogy a specifikációja, tudása... is érdekes lehet...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3638)

Magi István [HobbyCNC]

2008. jan. 03. 17:13 | Válasz | #3638

Nem semmi (vagy régi?), még floppy is van benne!
Nem tudom mi az, hogy Sevo Analyzer?! 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3637)

Varsányi Péter

2008. jan. 03. 16:37 | Válasz | #3637

Advantest R9211C FFT Servo Spectrum Analyzer :::) Ez tényleg valami szuper szervó tsztelő? :)



Milyen szinten lehet egy olyan szervóhajtással foglalkozni aminek a "lelkivilágát" nem ismered?
(ugyebár van egy "fekete doboz"...egy IC... abba bemennek a jelek... aztán kijönnek... :) Tehát nem vagy "ura a helyzeteknek"...
A végfok csak egy dolog... ebből is csak két (bevált) panelterv létezik... elvileg nagyon nem ronthaták el :)
Ja... és látni... semmilyen szinten... :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#3635)

© tatai

2008. jan. 03. 15:51 | Válasz | #3635

Sziasztok!
Van köztetek olyan aki foglalkozott az UHU vezérlő működésével? Konkrétan a végfokra gondoltam. És ha igen, milyen következtetéseket vont le?
Vagy inkább csak felhasználói szinten foglalkoztok vele?
Megnéztem ezt a végfokot, de szerintem ez nem valami nyerő megoldás!

© HJózsi

2007. dec. 28. 19:09 | Válasz | #3634

Én is a BF20-hoz fordultam, nem hiszem el hogy jó a gépem 😊... kimartam egy készárat 55fokos lapkához, mert kell csinálnom néhány tárcsát, most már cnc ...

Ebben a friss időben kirándulhatnál is egyet, kinéztem neked egy jó helyet : Bagolyirtás ... 🇩🇪🇩🇪🇩🇪

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3631)

Varsányi Péter

2007. dec. 28. 15:16 | Válasz | #3633

Hát ezaz.... reszelnem kellene... alakul... a hidemelés megvan... oldalborítás stb...

Válasz 'Balu' üzenetére (#3632)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2007. dec. 28. 15:14 | Válasz | #3632

Ezaz reszelj valamit a gépeden aztán majd ha kész lesz akkor nyugodtabban megy a kísérletezés is... Tényleg, hogy áll gépezet?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3631)

Varsányi Péter

2007. dec. 28. 15:12 | Válasz | #3631

Amikor dühös vagyok - mint most - rendet csinálok a műhelyben... ezzel "levezetem" magamat...
Talán az első (kész) gép után kellett volna nekiállni... Talán azt hittem egy "kész" dolgot kapok... Sok a talán.... :)
Majd, hogy most rend lesz... csinálok egy képet a szervómotor gyűjteményemről...
Addig Józsi "baglyozik"... Valószínű bennem a hiba... valószínű nem "sportnak" azaz élvezkedés céljából raktam össze.... :)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2007. dec. 28. 13:38 | Válasz | #3630

Ja! Vagy olyan bort ami kiüt mire felhúznád magad! 😊 Aztán másnap higgadtan újra...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3629)

© HJózsi

2007. dec. 28. 13:22 | Válasz | #3629

Mire az a meeting összejön (én is szívesen ott lennék) adigra Péter szépen beállítja ... 🇩🇪 csak azért is ... Péter válassz másik bort!!! Egy nyugodtabb fajtát ... 😊

Válasz 'Balu' üzenetére (#3627)

Ja, bocs, csak képileg válaszoltam... szóban : soros vonalon egy másik PC-n futtatod a paraméter állító/monitor programot ...

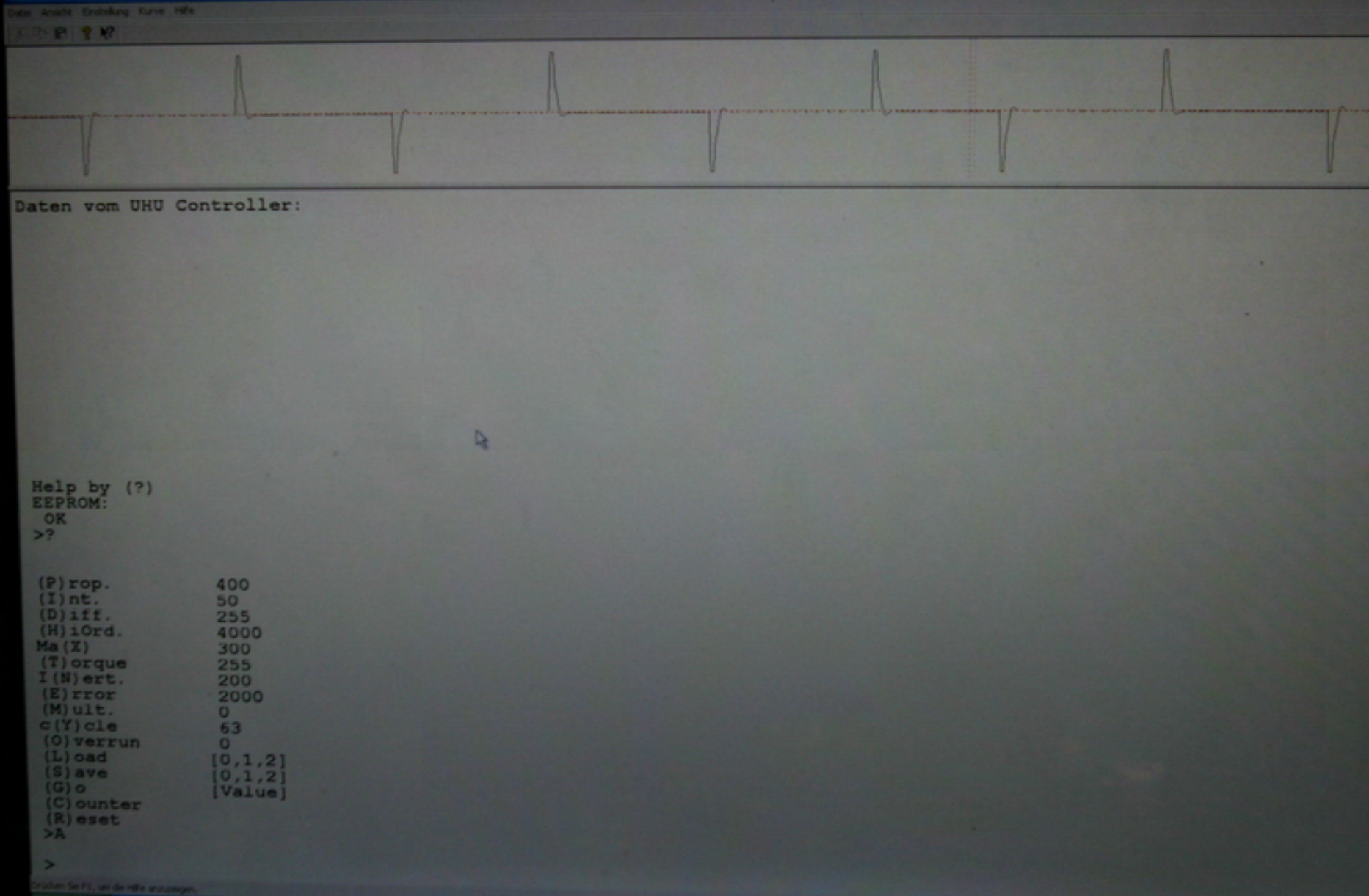
Válasz 'tatai' üzenetére (#3625)

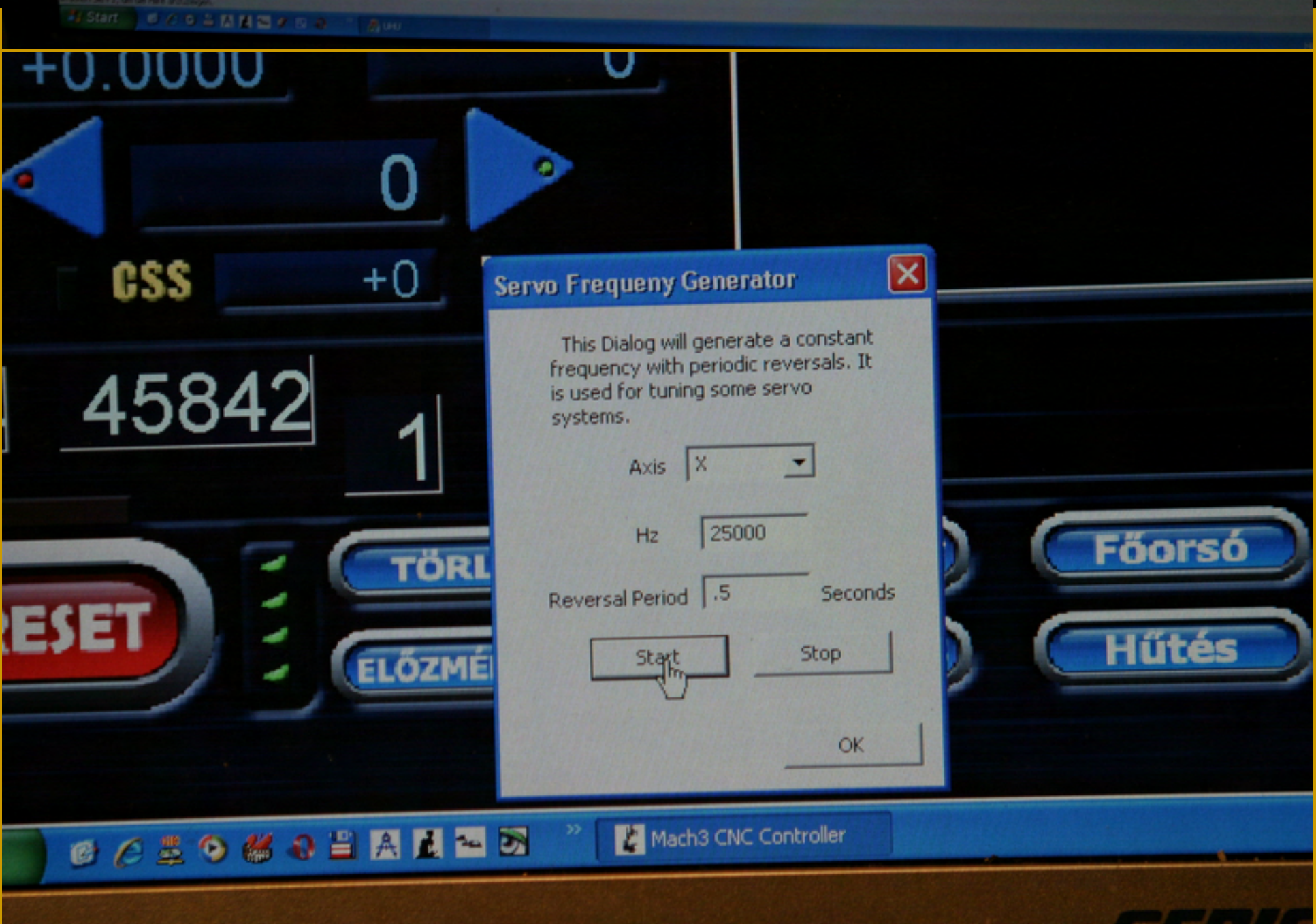
Kis-Sz. Balázs (Balu)

2007. dec. 28. 13:16 | Válasz | #3627

Szerintem se add fel! Gondolom jópár uhu mcu sorsáról dönt a sikered vagy bukásod... Össze kéne hoznotok egy randit Tibor45-el és a cuccosoddal egy beállítás erejéig! Biztos vagyok benne, hogy sok lényes infót tudnánk meg a bagolyról...

2007. dec. 28. 13:14 | Válasz | #3626





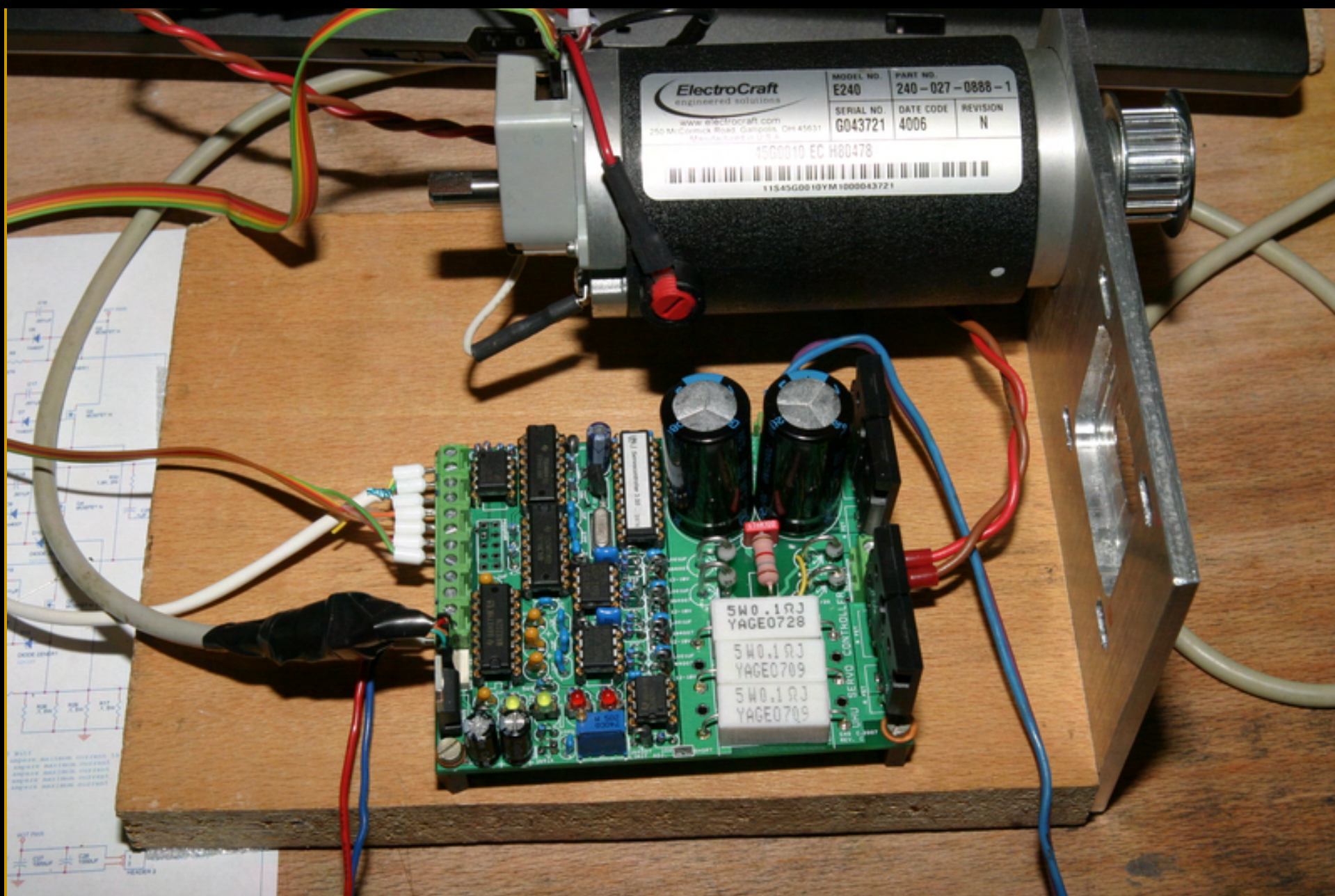
Servo Frequency Generator

This Dialog will generate a constant frequency with periodic reversals. It is used for tuning some servo systems.

Axis

Hz

Reversal Period Seconds



Azóta a moci már beépült a szervezetbe... ;) Mini Lathe...

Válasz 'tatai' üzenetére (#3625)

Ne add fel Péter! Lélekben veled vagyunk!

Pár éves sikertelen kísérletezés után elkeseredhetsz (és arra már a bor is elfogy).

Nézd 11 paraméter beállítása azért nem végtelen. Ha azt nézzük hogy 0...255 között állítható akkor a beállítható esetek száma 256^{11} azaz:

309485009821345068724781056. :)

Egyébként van arra valamilyen módszer az UHU-ban, hogy vizsgáljuk a pályakövetés pontosságát vagy a hiba-idő függvényt valamilyen módon kirajzoltassuk? Vagy a beállítás csak az emberi érzékszervekre (hallás, tapintás,..) hagyatkozik?

© **sneci**

2007. dec. 28. 12:04 | [Válasz](#) | [#3624](#)


Végre egy + hozzászólás. Ne feledjük a földhurok lehetőségét sem (táp hozzávetés). Szerintem se add fel...

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#3623\)](#)

© **HJózsi**

2007. dec. 28. 11:29 | [Válasz](#) | [#3623](#)

Műanyag távtartókat használtál a panel felfogatáshoz (amúgy elég rövid...)? Nem látok szigetelő alátétet a csavar alatt, pedig ott lyukgalvánok vannak... A hűtőlapot földelted valamihez? ... A helyedben leszerelnék egyet és magában tesztelném, hűtőlap nélkül... Egyszerűen nem hiszem, hogy 80V-ról nem megy, nálam 71 V-ról tökéletesen kergeti az E240-eket 21A áramlimittel... Én gyíkkal szenvedtem egy sort! ... de az is 'Mea culpa' volt ! ... Az encoder árnyékoló harisnyája hozzáért a motorhoz, nem vettem észre (főrsó motor a kisesztergán hátul...), a másik végét meg rendesen földre kötöttem. Eredmény : rángatózás, leoldás mint nálad a bagoly ... A zavarelhárításhoz türelem kell, meg jó bor, nehogy fejfájásod legyen tőle ... Ha nem megy, újra kell kezdeni a kályhától ... Nekem tegnap végre sikerült zavarmentesítenem...

Nálad nagy valószínűséggel a tapasztalt kollégák szerinti EMI zaj okozza a problémát... Ne add fel ilyen könnyen ... 3 nap ... vannak akik éveket ... és még1 a gyíkhöz, az dobozott... de kérdezted a fejlesztőit volt-e gondjuk a dobozolással, az elsőre ment? Biztosan nem, biztosan eltöltöttek pár hetet a kialakításával... Az állíthatóság... a gyík lényegében 2 potival állítható a harmadik az áramlimit... very simple, szőkék is boldogulnak vele, vak tyúk is talál szemet alapon ... A bagoly lényegesen több lehetőséget ad a szervó hajtással való ismerkedéshez, a 11 állítható paraméterével + hibajel realtime monitor ... nagyobb feszültség és áramkorlát mellett ... Ha szervó mocikkal foglalkozol, akkor ez az igazi lehetőség és kihívás... a helyedben én nem adnám fel ilyen könnyen... :) (mint a sielő aki addig csak tv-ben látott sielést, majd mikor drága felszereléssel maga is felmegy a hegyre majd esik kettőt, sutbadobja a cuccot, hogy ez nem neki való) 

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3617\)](#)



Trapista

2007. dec. 28. 10:22 | [Válasz](#) | [#3622](#)

Ha van időm akkor szeretek egerészni ilyenekkel... ha összejön kis plussz... vevő leszek rá.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3617\)](#)

Varsányi Péter

2007. dec. 28. 09:46 | [Válasz](#) | [#3621](#)

... meg a pwm... +15% feszít írnak elő... A geckonál ez a szám csak 5%... ez sem mindegy...

De UHU-ra csináltak ekkora fet-ekkel és áramra... feszre... a németek is...

Ez az MCU állítólag nagyon kényes az EMI zajokra...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#3620\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 28. 09:39 | [Válasz](#) | [#3620](#)

Hát ez az amiről régebben beszéltem! A FET-ek kicserélése nagyobb áramra és a sönt csökkentése önmagában még nem elég egy üzembiztos Servo megépítéséhez (EMI)!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3617\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 28. 09:38 | [Válasz](#) | [#3619](#)

Ez motorfüggő! Ha a motor dinamikája nagyon változik a fesz emeléssel, akkor jogos, hogy a PID-et utána kell állítani. Az enyém sem érzékeny nagyon, mert a PWM széles tartományban (10bites) állítódik, így nagyon finoman szabályoz.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3618\)](#)

Varsányi Péter

2007. dec. 28. 09:05 | [Válasz](#) | [#3618](#)

50V-ról 80V-ra emelem a tápot a Geckónál... csak max egy kis finomhangolásra van szükség...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#3616\)](#)

Varsányi Péter

2007. dec. 28. 09:03 | [Válasz](#) | [#3617](#)

Bolond az egész! Hihetetlen... (vagy én vagyok bolond)

A vezérlőnek a motorfeszén kívül egy 12V-ra van szükség (kb.200mA) ebből csinálja az 5V-ot...

Közbe-közbe ez az "MCU" megbolondul...(tele az egész nyák hidegítővel stb.) az csak a jobbik eset amikor reseteli magát... de van, hogy olyan értékekkel ír be magának (pl. negatív számok, vagy a jelsokszorozáshoz pl. 3000-et:)... utánna meg el sem akar indulni... akkor kézzel minden adatot bevinni... és ok.

Egyébként a szoftver jópofa hozzá... könnyen kezelhető...

Szóval én nem megyek psziháterhez miatta... :) Nekem ez nem való... Ez is megvolt :)...

Ha valakit érdekel majd alkatrész áron eladom... :) aztán "szórakozhat" vele kedvére :)

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#3615\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 28. 08:31 | [Válasz](#) | [#3616](#)

Azt azért ne várd el egyik servótól sem, hogy egy 50V-ra beállított motorral ha 80V-ra emeled a feszét az eredeti beállítással is jó lesz! Ugyan az a motor teljesen másképp (lomhábban) viselkedik 50V-al mint 80V-al!!! Újra kell hangolni!!!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3613\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 28. 08:23 | [Válasz](#) | [#3615](#)

Ha beleng, ne túl adagolt az I tag? Próbáld csökkenteni, a D-t meg emelni!

Még egy jó tanács: ha valamijen gyanu merül fel a vezérlő MCU körül, akkor a belengéskór szkóppal mérd meg az IC táplábasin lévő zajt (EMI?)!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3613\)](#)

© **alfcoder**

2007. dec. 27. 21:55 | [Válasz](#) | [#3614](#)

kapcsirajzod van a cuccosrol?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3613\)](#)

Varsányi Péter

2007. dec. 27. 21:24 | [Válasz](#) | [#3613](#)

Árpi... az a táp működik... ment Geckoval, István vezérlőjével és Svejké-vel...

Szkópon nézve... is top.

50V-ig egészen jól megy 500cpr-es encoderig... felette pl. 80V-on... ugyanazokkal a beállításokkal (csak a tépfesz emelem) elveszti az agyát...

4x-es... ez jó... de sokszorozni max. 4-ig tud... tehát 1000-es encoderrel minden baja van...

Megjegyzem ezek az IRFP260-as FET-ek nagyon jók... ha beleng a motor akkor sem melegednek...

Holnap beteszem az adok veszekbe... :)

© Kristály Árpád

2007. dec. 27. 20:37 | Válasz | #3612

Hallihó Péter!
 Ehhez szerintem NEM JÓ A kapcsolóüzemű táp!!!!!!
 Nem értelek... agyon böngészted a német fórumot...ott ez tiszta sor...még képek is vannak róla....mármint a tápról...
 TOROID TRAFÓ.....a megoldás és megfelelő szűrés.
 Tibor45.... a világot nem csak a szakértők..... vitték előre!
 Hihetetlen mennyiségű új dolog került ki a koklerek kezeközül s ez tény!
 Üdv.: Árpi

Varsányi Péter

2007. dec. 27. 17:29 | Válasz | #3611

Nem zajtalan... csak a motor "léptetést"... fura... pl. egészen kis sebességnél olyan mint a léptetőmotor :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3610)

© svejk

2007. dec. 27. 17:14 | Válasz | #3610

20 kHz a PWm freki. Azt hallod??

Varsányi Péter

2007. dec. 27. 14:41 | Válasz | #3609

Na elmegyek egy nagyobb ellenállásért a boltba...
 Mert a motor kimeneten van egy R-C soros tag... egy 100nF és egy 1,8K/2w... az ellenállás 50V táp felett füstöl... :) Ez sem jó jel szerintem...

Varsányi Péter

2007. dec. 27. 14:34 | Válasz | #3608

Az egyik olyan szabályos ... mintha forgatna valamit..hullámozó(?) a másik a szokásos ahogy hajtja... Ha megáll mindkettő elnémul.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3607)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 27. 14:29 | Válasz | #3607

Én pontosan tudom mi ez! 😊
 Két pozicionálás hangja folyamatosan modulálja egymást.
 1. a fő léptetés (ugye Step/Dir rendszer van),
 2. a pozícióban tartó kicsi ide-oda mozgások hangja (+-1 Encoder Step-nyi).

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3606)

Varsányi Péter

2007. dec. 27. 14:26 | Válasz | #3606

UHU... Ami az érdekes... ha nagyon lassúra állítom a gyorsítást pl. 2mp-re... akkor jól lehet hallani hogy két "hangból komponálja" a dolgot... ez érdekes... aki érti a lelkivágát egy ilyennek az talán tudja... miért és minek? Elég fura...

Majd teszek fel hangfelvételt... 🎧

SzkoPON nézve.... kellene már az a tárolós nyavaja... (Már van EMS Track szám-om is, tehát tényleg már feladta...:)

Varsányi Péter

2007. dec. 27. 13:28 | Válasz | #3605

Modellező Club... 😊

Válasz 'HJóZsi' üzenetére (#3602)

© **alfcoder**

2007. dec. 27. 13:23 | [Válasz](#) | [#3604](#)

szerintem ne add fel a dolgot, tessék szepen megkeresni, hogy hol a hiba...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3588\)](#)

© **svejk**

2007. dec. 27. 12:53 | [Válasz](#) | [#3603](#)

Szerintem ne kapkodj a trfóvásárlással, más bibi lesz ott.
Főleg ha a proci külön tápról jár.

© **HJózsi**

2007. dec. 27. 12:32 | [Válasz](#) | [#3602](#)

[Kis motorral ...](#)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3600\)](#)

Varsányi Péter

2007. dec. 27. 12:01 | [Válasz](#) | [#3601](#)

Mit mondjak... A Geckonak még árnyékolt vezeték sem kell az encoderhez akkor is megy...
Persze egy toroid trafót gyorsan be kellene szereznem...

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#3599\)](#)

[Első](#) ... [26](#) [27](#) [28](#) [**29**] [30](#) [31](#) [32](#) ... [Utolsó](#)

[Ugrás a tetejére](#)



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Varsányi Péter2007. dec. 27. 11:57 | [Válasz](#) | [#3600](#)

Hát nem szívesen forraszgatok... valamikor olyan sokat forrasztottam (és szerettem is), hogy majd csömöröm lett tőle... Erősítők, hangtechnikai berendezések... 2 nagy keverőpult is volt amiben /db 300 poti volt... :)
A szervó végfok és erősítővégfok akár rokon is lehetne...:) ... Ha én tudnék tervezni (meg akarnák is :) akkor valószínűleg ez elő és végfokot külön választanám... hogy a hobbysta olyan "véget" használjon ami teljesítmény igényeinek a legmegfelelőbb...

Hát ezért is "analóg párti" vagyok, és hiszem ami egyszerű... az nem biztos, hogy rossz...

Ez az Uli féle UHU... még egységcsomagban sem kapható! Ettől Uli elzárkózik! Sőt panelt sem ad! Érdekes a szitú... de biztos megy... csak nekem nem akarodzik... de a németeknek hogyan? egy fránya videót és elemzést nem találni a neten... UHU ügyben...

Egy szervóvezérlés megoldása 2 féle lehet:

- egyik megoldás ahogy te gondolod... jön a felhasználó, te belövöd a rendszeréhez... neki meg nem fáj a feje...
- a másik "vezérlő család"... ami ugyebár "postázható" és a felhasználó saját maga is be tudja állítani... Erre, ehhez pl. nagyon érdekes dolgokkal próbálkoznak egyes gyártók... pl. automata setup... bár erősen kétséges... azaz még olyanról nem halottam ami menne... tehát a felhasználónak ki kell ismernie a technikát...


Ez az UHU pedig kategórán kívüli...:)

De megjegyzem a most "futó" v.3.0-ás IC-ből az enyém a 3775-76-77-es szériaszámú... (előtte is voltak verziók... tehát sok...)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3597)

© HJózi2007. dec. 27. 11:38 | [Válasz](#) | [#3599](#)

Ezt már átolvastad : UHU FAQ ? ...

Rendes táp ... nagy toroid, no kapcsolóüzemű (ha nem vagy mazohista ) Árnyékolt vezetékek, encoder, motortáp... A 400W-os Ametek moci nálam akkora zajt generál (50V 12A), hogy még mindig bezavar a többi tengelynek... Totál újra kábelezem az egészet... Nézz "körül" szkóppal ... Ez már nem egy easy going cipő ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3588)

© svejk2007. dec. 27. 11:03 | [Válasz](#) | [#3598](#)

Értem, azt hittem ismered hogy ilyen katagorikus kijelentést tettél.

Bizony a szervó 100-szor bonyolultabb mint a step, és pont ez miatt ezerszer nagyobb örömet okoz egy amatőrnek ha egy működő (még ha úgy-ahogy is) szerkezetet összeállít.

Szerintem van létjogosultsága a kittnek, mert olcsó és nagyon sok helyre megfelel. Főleg ha van hozz support is.

Sajnos a profi cuccok amikről Te beszélsz nem megfizethető egy hetente 2-3 órát gravírozó hobbystának.

De alapvetően én belátom a Te álláspontodat és nem vitázom a felfogásoddal, csak Neked is be kellene látnod hogy van élet a profizmuson kívül is.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3593)

© Tibor452007. dec. 27. 10:56 | [Válasz](#) | [#3597](#)

Szia Péter!
Kicsit elfoglalt voltam az elmúlt időszakban.
Egyébként nyugodtan próbálkozz, abból tanul az ember.:)

A Geckó egy jó kis stabil analóg megoldás, proci nélkül. Ezért sikeres a maga alaptudása, korlátai mellett. Azonban ezek a mai divatos digitális felprogramozott "csodák" bizony jól meg tudják vezetni a lelkes szervó építőt, és kiszolgáltatottá teszik. Persze előnyük is van: adott esetben néhány üveg sörért is beszerezhetők.:)

Én azért sok sikert kívánok Neked és Másoknak is a saját építésű szervódhoz, hidd el, előbb-utóbb valamilyen megoldásod lesz. Akkor majd szóljál, és megyek Hozzád, csinálunk pár egységugrás tesztet.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3595)

© tatai

2007. dec. 27. 10:52 | Válasz | #3596

"kár, hogy másolhatatlan... "

Ki mondta, hogy másolhatatlan? 😊

Volt már ilyenre példa!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3595)

Varsányi Péter

2007. dec. 27. 10:38 | Válasz | #3595

Szia Tibi!
Rég írtál... már hiányoltalak!
Látod egy ilyen "szerencselovag" mit én mindent megpróbál... :)
Gyakorlatilag már csak ez hiányzott a lelkivilágomból :)... egyébként is szívesebben marok a BF20-al mint ilyen ketyeréssel foglalkozni...
...de ez van... azt is ki kell próbálni...
Már csak azért is "érdekes" ez mert olyan sok német használja... (vagy nem használja :)
Gyakorlatilag a Geckóból adtak el a legtöbbet a világon... de a második hely ULI-féle ez a valami... mert ugye ez nem szervóhajtás, csak egy IC...
Uli ügyes gyerek... :)

Menéztem a Gecko-n az IC-ket... tényleg 20Ft-os IC-kből van... kár, hogy másolhatatlan...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3593)

© sneci

2007. dec. 27. 10:34 | Válasz | #3594

Tudod, a tárgyi tudás nem homályosítja el éleslátásunkat:) De azért nem hiszem, hogy dif.egyenleteket kellene megoldani kellenének egy UHU utánépítéséhez.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3590)

© **Tibor45** 2007. dec. 27. 10:28 | **Válasz** | **#3593**

Nem ismerem, nekem a motor lelkivilágát, fizikai törvényszerűségeit kell ismernem.
Vallom azt, hogy egy szervohajtás más kategória, mint a stephajtás. Aki pár évet nem tölt el a DC motorok matematikai-fizikai megismerésével, esélye sincs komolyabb szervót összehozni.
Persze tudjuk, azt is, hogy a működés önmaga relatív fogalom, egyeseknek ha egy motor forog, az már egyben működik is.:)
A magam részéről nem hiszek a kittekben árult, otthon összeforrasztott szervókban. Azt mindig a rendszerhez illesztve, elég komoly alapismeretekkel, műszerekkel belőve illik átadni a Felhasználónak. Erre pedig ha tetszik, ha nem a Hobbysták nincsenek felkészülve.
Van aki ezt belátja, van aki nem.


Válasz 'svejk' üzenetére (#3592)

© **svejk** 2007. dec. 27. 10:14 | **Válasz** | **#3592**

Te ismered az Ulit? Az uhu fejlesztőjét?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3590)

© **HJózi** 2007. dec. 27. 10:13 | **Válasz** | **#3591**

A 80V-ot nem 5V-os kapcsolóüzeműekből raktad össze? ... Zavarszűrés ? 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3588)

© **Tibor45** 2007. dec. 27. 09:52 | **Válasz** | **#3590**

Csodálkozom ezen a sok bátor emberen, akik egy DC motor alapegységét sem tudják felírni, de közben szervohajtást terveznek, csinálnak.
Hiába, bátraké a szerencse!:)

© **lovas gyula** 2007. dec. 27. 09:50 | **Válasz** | **#3589**

pl. ha a motor berezonál a proci megbolondul..?Az nem lehet, hogy fordítva van, és a proci hibás működésétől rezonál be a motor

Nem tudom... lehet, hogy bennem a hiba... vagy nem szereti a kapcsolóüzemű tápot... de a fesz emelésével egyre hülébben viselkedett... (80V-ig)

Az biztos, hogy 4x-es... ez jó... de a túl nagy szorzás nem az erőssége... (+3..ig azaz 500cpr=500lépés)

30V-ig teljesen ok. volt... de hát az édes kevés... Nekem ez pont a nagyfesz ás áram miatt kellene... mert azért minden de mindent összevetve nem is olcsó...

Most szomorú vagyok... de nem adom fel (még)... :)

Talán Svejtk-ét kellene megpróbálnom (ismét) mert az "rokonságban" van vele... :)

Pedig sok munka és keverés volt vele... panel, proci, alkatrészek... munka!

Tehát jónak kellene lennie... azaz illene... de semmi tapasztalat senkinek? Ez az első Mo-n amit összeraktak? Csodálkozok...

Valakit fel kellene hajtani aki pl. a másik paneltervvel csinálta... vagy valami infóhoz jutni...

De csinál olyan hűléségeket amiket normális ember nem bocsát meg... pl. ha a motor berezonál a proci megbolondul..? Mi köze a kettőnek egymáshoz? külön tápfeszről mennek... van egy 12V bemenete... abból maga csinálja az 5V-ot... annyira külön van, hogy a motortápfeszt leveszem 10-20 mp-re... és visszateszem - közbe csavarom a motor tengelyét :) - visszatalál az eredeti pozícióba... szóval tároló az van benne döggivel... nem rokon a Gecko-val az tuti...

Válasz 'sneci' üzenetére (#3587)

Hardware, vagy firmware gondjaid vannak az uhu-val? Érdekelne a tapasztalatod, hogy a sajátomban mire vigyázzak.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3586)

Hát ez sem fenékig tejföl... :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3566)

Neten vettem... ez az "amerikai" változat... a németek egy másikat csinálgatnak... az sokkal nagyobb (100x160) és rajta van az "Euro" hűtőborda...

A motor becsatlakozást nem látni a képen mert takarja a 2db 1000uF/100V-os kondi...

Itt vannak további képek...

A penel "sima" kétoldalas és lukgalvanizált...(95x76mm de nem metrikus...) nagyon jó minőség... elsőre elindult mind a három...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3584)

Vetted a neten, vagy itthon csináltattad?

Hol a motortáp becsatlakozás? Hány rétegű a nyák?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3566)

Varsányi Péter

2007. dec. 26. 15:49 | [Válasz](#) | [#3583](#)

megy... jól megy... de ez a Baldor motor így szabadon életveszélyes... nekem :)
Kell csinálnom egy próbapadot...
Most megpróbálom a talán leg-gázossabbat... egy 2000cpr-es motorral...

© svejk

2007. dec. 26. 13:21 | [Válasz](#) | [#3582](#)

Korrektebb lenne ha dinamó egy greatz hidat táplálna és annak egyenáramú átlójába egy szabályozható 1-2 tranzistoros áramgenerátort (ami ebben esetben inkább áramnyelő) készíteni, jó nagy hűtőbordával.

Ide viszont nagy V/kprm-ű motor kellene, hogy kis fordulaton is meglegyen a félvezetők nyitófeszültsége.

Tényleg nekem van is egy szabályozható elektronikus műterhelésem ami még modulálható is, estére megnézem a műszaki adatait.

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#3581\)](#)

© svejk

2007. dec. 26. 13:17 | [Válasz](#) | [#3581](#)

Jó minőségű nagy áramú áramgenerátoros tápegység.

Egy kicsit nagyobb, ismert áramerősség/nyomaték karakterisztikájú motort szemekötni vele.

A tápegységen a áramkorláttal be tudod állítani a terhelőnyomatékot.

Vigyázz ne válts közben forgásirányt és lehetőleg kis V/kprm-ű motort válassz terhelésnek.

A tápegység védelme érdekében pedig mond egy imát :)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3574\)](#)

© HJózsi

2007. dec. 26. 13:04 | [Válasz](#) | [#3580](#)

PRH?...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3579\)](#)

Varsányi Péter

2007. dec. 26. 12:57 | [Válasz](#) | [#3579](#)

Bagoly... :) de.. Made in Hungary.... annyíra: Varsanyi Hand Made...

[Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére \(#3578\)](#)

© Kristály Árpád

2007. dec. 26. 12:02 | [Válasz](#) | [#3578](#)

Hallihó Péter!

Jól látom...ühü....illetve ez nem UHU?.....

Nagyon gyanús....amerikai fickótól van?

Hallihó! 😊 😏 🤔 🤨

Varsányi Péter



2007. dec. 26. 11:14 | [Válasz](#) | [#3576](#)



[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#3575\)](#)

© HJózi

2007. dec. 26. 11:07 | Válasz | #3575

Szörnyű! ...  Azért szívesen látjuk az ezekkel készült tesztek is ... A madzagos Scientific teszt-et tovább fejlesztheted : madzag + vödör (bádög - nagyobbbat szól ... ) + ólom + gépsatu + ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3574)

Varsányi Péter

2007. dec. 26. 10:59 | Válasz | #3574

Ha megy... jó lenne leterhelni valamivel a Baldor motorokat... talán a "madzagos teszt" kevés lesz?

Csak... 17A/80V (3x24V/17A) van jelenleg...  ... de a szekrényben van még 20db 5V/30A kapcsolóüzemű táp... sorbakötve... 100V/30A... :)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3571)

© svejk

2007. dec. 26. 10:54 | Válasz | #3573

Igen kaptam a másik festékboltban.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3570)

© svejk



2007. dec. 26. 10:53 | Válasz | #3572

Igen léteznek ilyen generátorok egyszerűbb alkalmazásokra, de a komolyabbak külső gerjesztéssel működnek.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3569)

© HJózi

2007. dec. 26. 10:41 | Válasz | #3571

Állati! ...  Gondolom 3 1kW-os mocit akasztasz rá... Érdeemes lenne egy lemezzradiátorra felfogatnod az egészet, és meg van oldva a műhely fűtése ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3566)

Varsányi Péter

2007. dec. 26. 10:27 | Válasz | #3570

... és a hővezető paszta felvitele és a csavarok meghúzása után lemostam Alkoholnek-el... azért nem látni a nyomait... (így szebb:)

Jó lenne olyan műanyag gumi anyag... de nem volt...

Egyébként megtaláltad ezt a "szert" a boltban... amikor kerested?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3569)

Varsányi Péter

2007. dec. 26. 10:23 | Válasz | #3569

Mert kell? :) Csillám...:)

Kemény lábegyengetés... de toldani nem kellett...

Próbaüzem... most lesz...

A sok zizi bele van tervezve... félénkek voltak a tervezők... :)

Csak egy kérdés... Egy 3F generátorban (amit láttam a Baumax-ba) azon sima asszinkron motor a generátor? Úgy tűnt...

© svejk

2007. dec. 26. 10:13 | Válasz | #3568

Milyen szigetelést használtál a fetekhez?

Nem bírom kivenni a képen.

Ha jól látom TO220-as tokhoz van eredetileg a nyák. Kellett a lábakon toldani, vagy odaérték?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3566)

© svejk

2007. dec. 26. 10:02 | Válasz | #3567

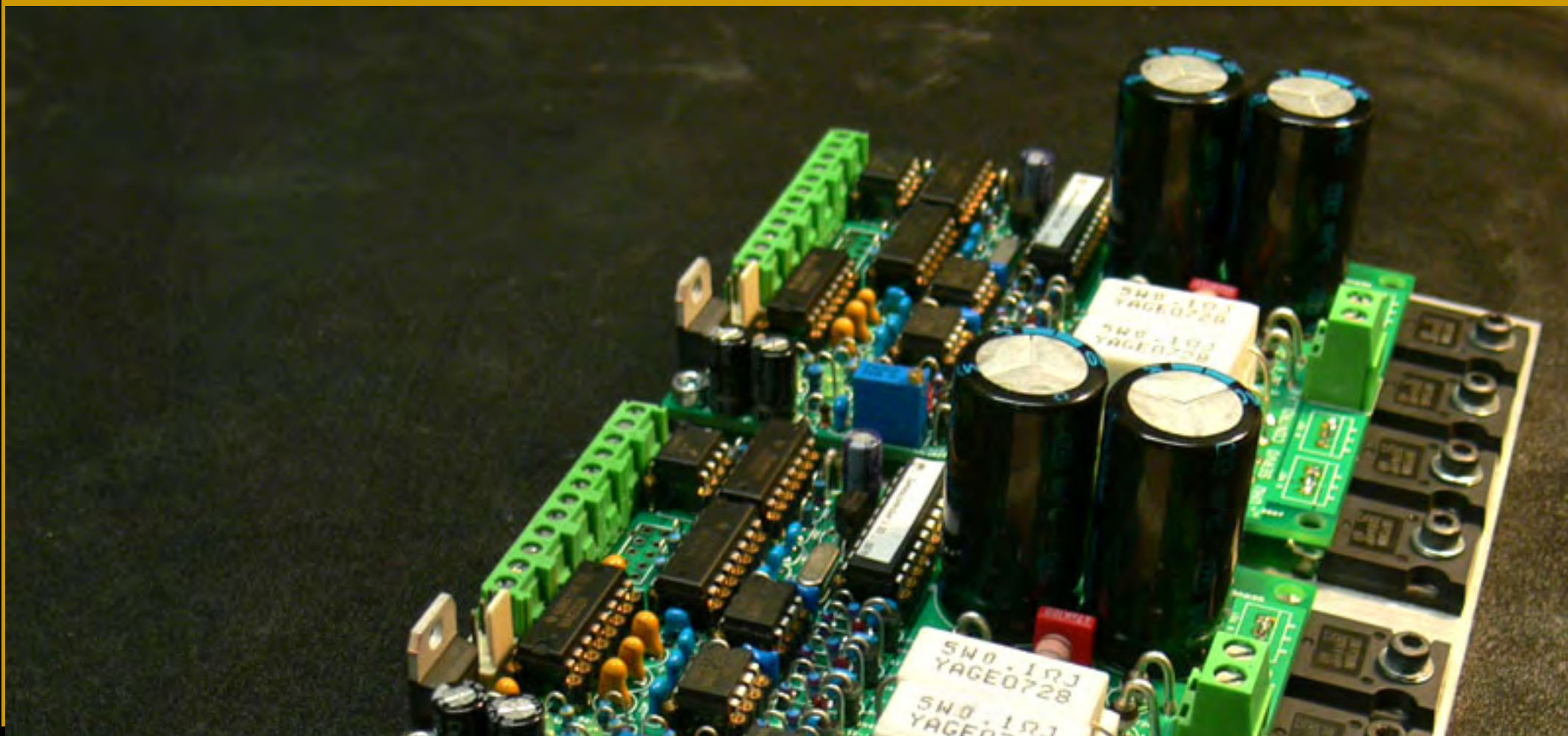
Ügyi vagy, jó sok zizi van rajta....

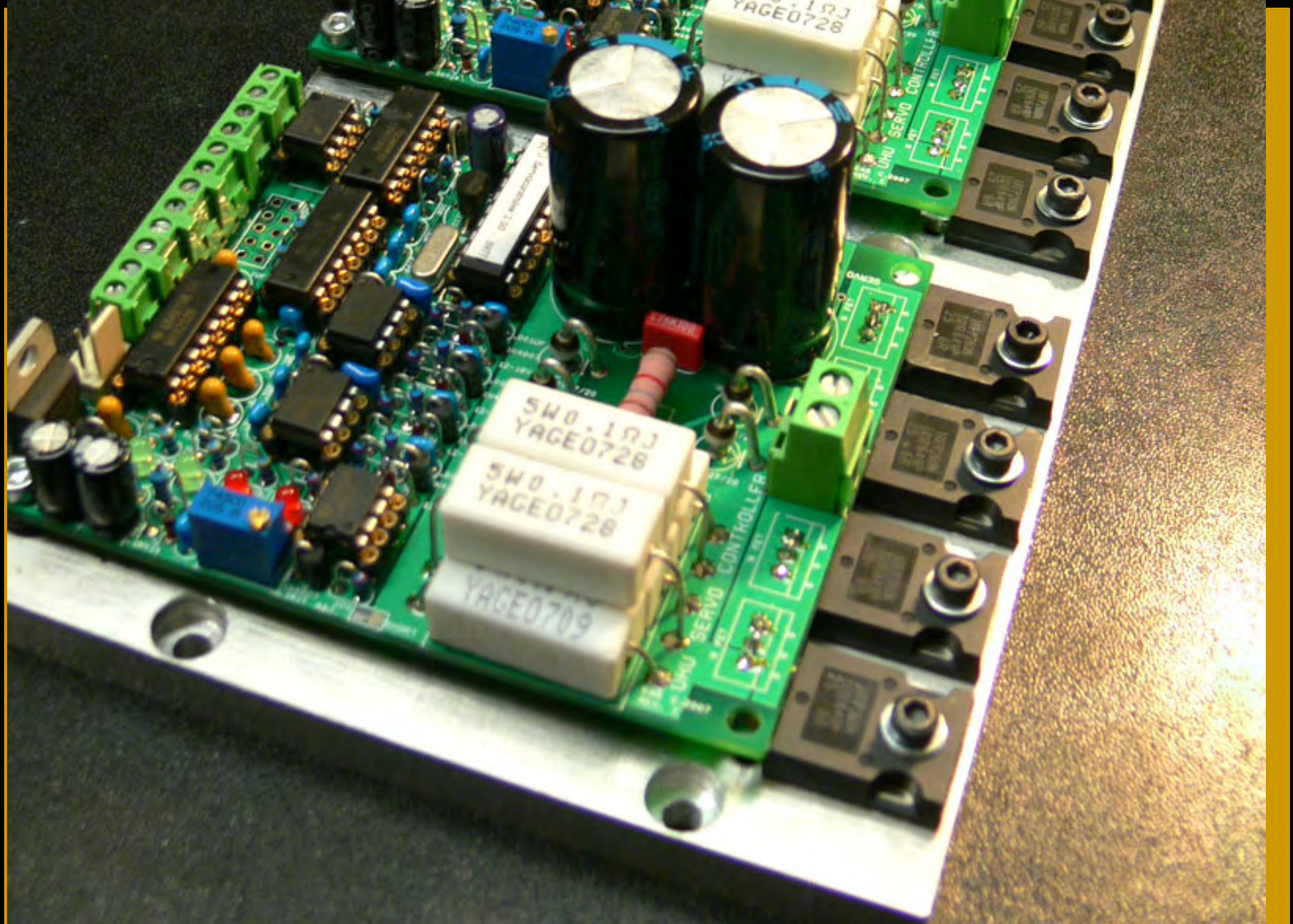
Próbaüzem volt már?

Varsányi Péter

2007. dec. 26. 09:27 | Válasz | #3566

Vezérlő a #3551-es motorhoz :) Ha megy... :)





Itt lehet olcsón venni komplett :) :) :)

Varsányi Péter

2007. dec. 25. 15:29 | Válasz | #3565

szörnyű magas értéknek tűnik... Persze a motorgyárba is mondták: olyan lakkot használnak a tekercsek "átítatásához" ami 160C-ig garántált...

Az E642-eseket még nem szedtem szét... :)

Ezek a Baldorok lesznek a lövegtorony :) meghajtói... az eladó szerint "military" motorok... ::: 😊

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3564)

© HJózsi

2007. dec. 25. 14:51 | Válasz | #3564

Az E643 adatlapján : Max Winding Temp 155 C - vagyis a tekercselés ennyit visel el maximum. A 140 C -s határ szintén emiatt lesz ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3563)

Varsányi Péter

2007. dec. 25. 14:43 | Válasz | #3563

Csak érdekesség.... (#3551)

A Baldor motorokban van egy hőmérséklet figyelő gomba... (külön kivezetéssel)... teszteltem... 140 foknál kapcsol (nyit) és 50 foknál vissza (zár)

A felszerelési pozíciója: a négy szénkefe közül ez egyiknek a vezetőjén szinte a tövében ahol a forgórészhez ér...

Tehát 140C a megengedett max? a motornak? (ott belül) 🤔

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3551)

Varsányi Péter

2007. dec. 24. 09:29 | Válasz | #3562

Csak itt a ceruzaelemes tesztnél az a lényeg, hogy láthatóan szabályosan forog... kis feszről és kis áramról már... tehát nem kell félni a nagy motoroktól... :)

Tegnap a szomszédom minden erejét bevetve a 16mm-es tengelyű Baldor motort kesztyűvel próbálta lefogni... (ez ám a teszt :)

Végeredmény (eddig bírta tartani): $2,5V \cdot 2,5A = 6.2W$... Tehát ha a motor "mágnestömege" jó akkor a hatásfok is!

Válasz 'svejk' üzenetére (#3561)

© svejk

2007. dec. 23. 21:00 | Válasz | #3561

Gondoltam hogy übereled Vbodi-t azzal hogy az elem le is volt merülve :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3559)

© svejk

2007. dec. 23. 20:57 | Válasz | #3560

Gondoltam hogy übereled Vbodi-t azzal hogy az elem le is volt merülve :)

Varsányi Péter2007. dec. 23. 20:43 | [Válasz](#) | [#3559](#)



sőt 0.5V-ról már egyenletesen jár... :) Teljes ellenőrzés után, most belekerülnek az encoderek... aztán erőpróbát kellene tartani rajtuk... de hogyan és mivel... de nagyjából azért meglesz. :)

Válasz 'vbodi' üzenetére (#3558)

© **vbodi**2007. dec. 23. 20:38 | [Válasz](#) | [#3558](#)

Sziasztok!
Ott voltam Péternél Szombaton, egy ceruzaelemről szépen forgott a szervo motor.

© **HJózsi**2007. dec. 23. 11:07 | [Válasz](#) | [#3557](#)

Felbillenne tőle ...  majd a DAVID-ra, Z-iránynak ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3556)

Varsányi Péter2007. dec. 23. 11:02 | [Válasz](#) | [#3556](#)

Kispályás :) Az a spéciit fogd be!

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3555)

© **HJózsi**2007. dec. 23. 10:59 | [Válasz](#) | [#3555](#)

E240-ek természetesen ...


© **HJózsi**2007. dec. 23. 10:58 | [Válasz](#) | [#3554](#)

Ha már felbukkant az E240, az alábbi infó talán még nem volt :

Comparison of Electro-Craft - Model #E240 to #G240 to see if #G242 Specifications might be used for the purchased 3 E242's;

	Model #E240	Model #G240	Model #G242	Model #E242
Peak Torque:	1.7 Nm	169.5 Ncm	247.2 Ncm	
Stall Torque:	0.22 Nm	20.5 Ncm	35.3 Ncm	
Peak Current:	24.5 Amps	31 ~ 24 ~ 13.9 Amps	31 ~ 24 ~ 19 Amps	
Stall Current:	3.1 Amps	3.8 ~ 3 ~ 1.9 Amps	4.2 ~ 3.4 ~ 2.7 Amps	
Max Speed:	4700 RPM	5000 RPM	5000 RPM	
Max Voltage:	48 Vdc	60 Vdc	60 Vdc	
Radial Load:	4.5 kg	4.5 kg	4.5 kg	
Axial Load:	2.3 kg	----	-----	
Voltage Const:	7.8 V/kRPM	5.7 ~ 7.1 ~ 14.2 V/kRPM	8.7 ~ 10.9 ~ 13.9 V/kRPM	
Weight:	1.1 kg	1.0 kg	1.0 kg	

Egyúttal jelentem, hogy a kisesztergára felugrottak az R240-ek, és mennek vidáman ezerrel ! ... 😊 (1000mm/min) ennyi elég is, bár mehetnék feljebb ... Rövidesen további infók, kép/videoó ... Stay tuned! ... 😊

 Csak 9kg...

Alább kifejtettem mire gondolok... 9Kg-os motor szinte semmi egy nativ 4,6Nm-es rendszernek...

A csúcnyomatéka (54Ax0.43) = 23 Nm! Ez már leszabja a gatyánkat ahogy a Tibor írta...

Ha csak pl. 120V-ról... 2000rpm... de ott a lehetőség akkora áramra amekkorát csak a vezérlő tud... Tehát 120Vx50A = 6Kw...


csúcstejesítmény... :) De 10A-t jav. folyamatosra... az is több mint 1Kw...

Ha csak 1000-et forgatjuk pl. 60V-ról... akkor is ott a nyomaték! és ez a lényeg!

Komolyan gondolhatták a tervezők... látni milyen spéci a forgórész kialakítása... Erősek és nagyok a szénkefék... hőmérséklet figyelő szonda a kommutátor mellet... stb...

0.5V-ról már totál egyenletesen jár!!!

A német forum-on olvastam, hogyan kell egy szervómotor jóságát tesztelni... majd beszakadtam a röhögéstől!

Talán erről kellene csinálnom egy videót... amikor egy gombelemről (!!!) simán forog ez a böhöm motor...  mert forog!

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3552)

© HJózsi

2007. dec. 23. 10:45 | [Válasz](#) | [#3552](#)

Na ezt már nem kell áttételezned ... 

Még a súlyát áruld el! ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3551)

Varsányi Péter

2007. dec. 23. 10:37 | [Válasz](#) | [#3551](#)

Az erő legyen veled... 

Baldor A.S.R Servotron szervómotor,

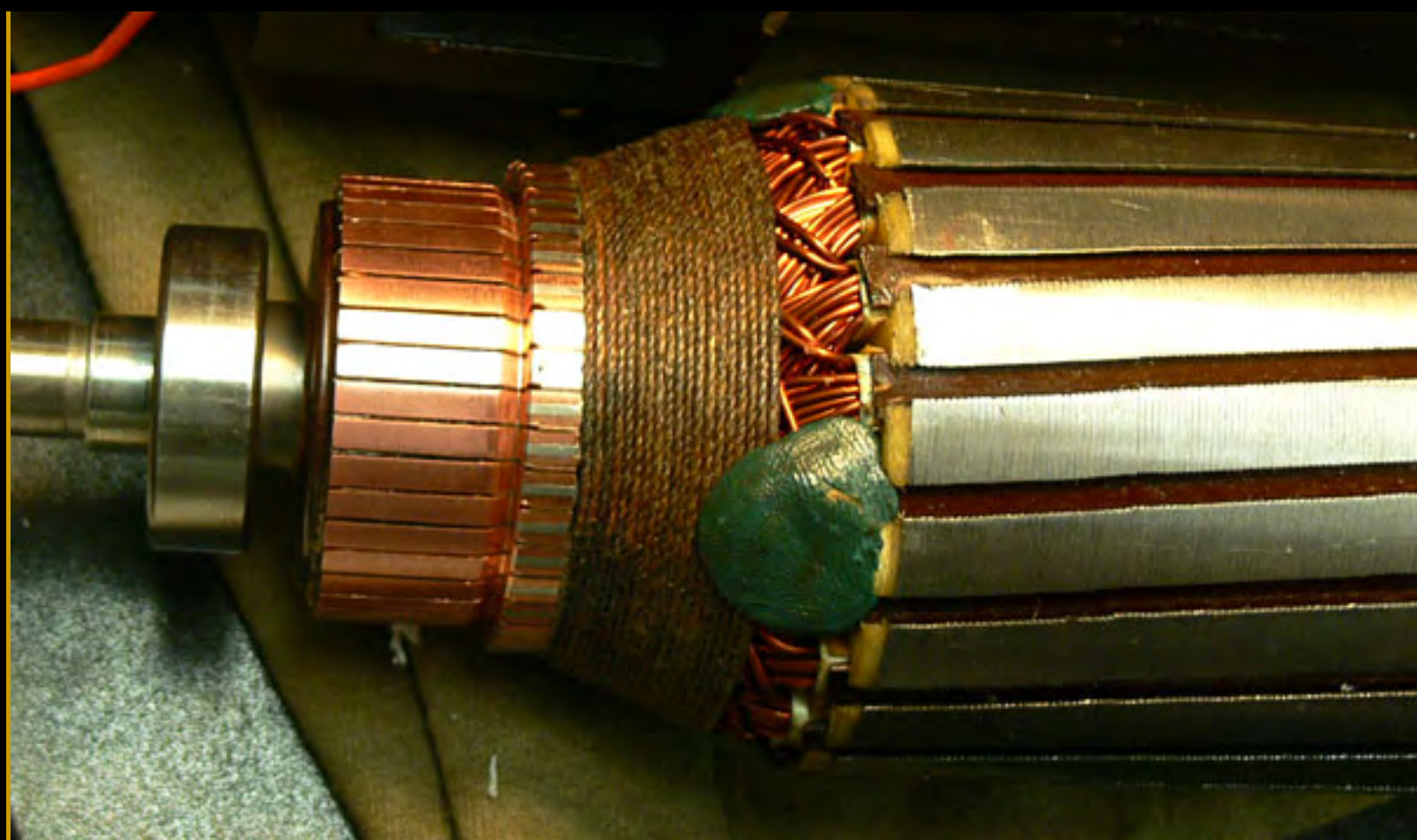
Typ: SD 32-30-A1/9/10-701

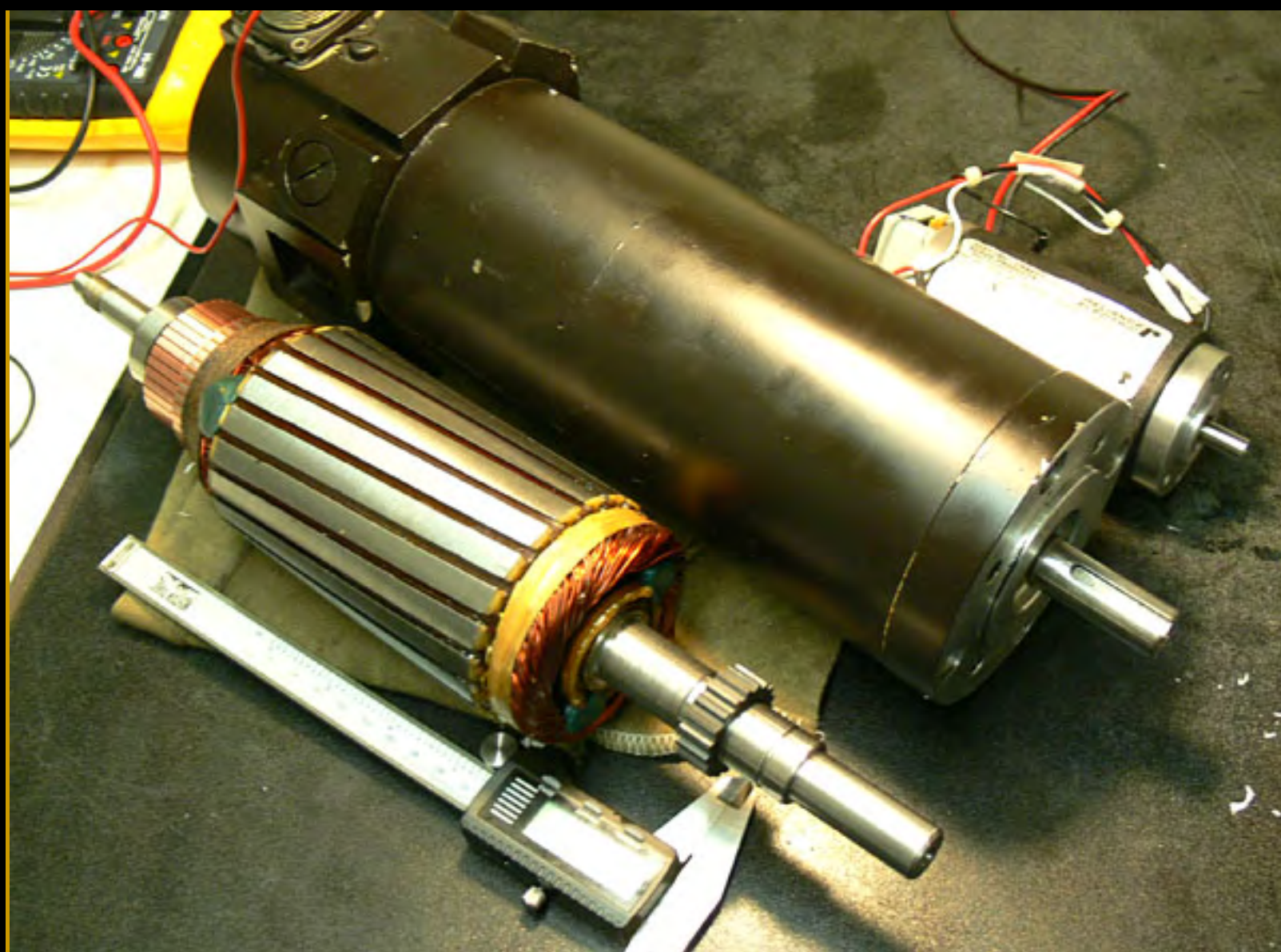
max. Drehzahl: 3000 rpm

max. Spg/Strom.: 180 VDC/54 A

konst. Drehmoment: 4,6Nm !!!

Drehmomentkonst. KT: 0,43Nm/A







Varsányi Péter

2007. dec. 22. 14:02 | [Válasz](#) | [#3550](#)

Na ez a szép ebben :) mert én a másodikra szavazok... :) Azaz nyag moci, kis fordulát... power... :)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 22. 11:06 | [Válasz](#) | [#3549](#)


Nekem is az áttételezés (egy bizonyos mértékig) szimpatikusabb. Ezt Tibor tudná kiszámolni, hogy egy adott mechanikánál az áttételezés hogyan befolyásolja az eredő tehetetlenségi nyomatékot, ami a tengely végére esik?!

Válasz 'lorant' üzenetére (#3548)

© lorant

2007. dec. 22. 11:04 | [Válasz](#) | [#3548](#)

...én még úgy se írtam ebbe topicba... Legalább írok vmi hulyeséget, elvégre a tudatlanság nem szégyen....

Szóval a lustaságom miatt a 2.verziót választanám, de szerintem az 1. jobb megoldás. Mégis csak áttételen keresztül könnyebb a motor felfutása és ha fogasszíjat használsz, betölti a kuplung szerepét, rugalmasabb a felfutás nem gyilkolja annyira az orsót sem. 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3536)

© Hunka Tibor

2007. dec. 22. 10:32 | [Válasz](#) | [#3547](#)

Azért vagyunk ittt !!

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3545)

Varsányi Péter

2007. dec. 22. 07:56 | [Válasz](#) | [#3546](#)



Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 22. 07:55 | [Válasz](#) | [#3545](#)

Magyarul, semmitmondó! 

Nem jó, mert még hazudni nem tudok (folyamatosan)...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#3544)

© Hunka Tibor

2007. dec. 21. 21:26 | [Válasz](#) | [#3544](#)

István te pályát tévesztettél , diplomattának kéne elmened , mert ez nagyon diplomatikus válaz volt .

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3543)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 21. 08:10 | [Válasz](#) | [#3543](#)

Sajnos erre szerintem nem lehet egyértelmű választ adni! Valószínűleg két konkrét megoldást összevetve (tesztelve) lehetne véleményt formálni, ami nem lenne általános és nem lenne minden körülmények köhött törvényszerű!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3542)

Varsányi Péter

2007. dec. 20. 22:00 | [Válasz](#) | [#3542](#)

De elmiletilag... szerinted ez ok? Ahogy gondolom? (#3536)

Tudod az áttételt nem kedvelem... szeretek spórolni a munkával... :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3537)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 20. 14:08 | [Válasz](#) | [#3541](#)

Support a H1 topic-ban!

Válasz 'Karcsi' üzenetére (#3539)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 20. 14:03 | [Válasz](#) | [#3540](#)



Válasz 'Karcsi' üzenetére (#3539)

© Karcsi

2007. dec. 20. 13:39 | Válasz | #3539

Magi ur segítségre lenne szükségünk.A H1 es vezérlő ami töled lett vásárolva nem akar működni.Fehérvárra amit küldtél,nem tudjuk beüzemelni sehegysem.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3537)

© Karcsi

2007. dec. 20. 13:31 | Válasz | #3538

István sürgösen kellene veled beszélnem.Ha van skyped a szarvasbika alatt megtalálász.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3537)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 20. 12:29 | Válasz | #3537

Ez egy költői kérdés (motor, áttétel függő)!
Mindegyik megoldás lehetet jó és rosszabb is (teljesen motor, ár, áttétel, stb. függő)!
Magyarul a franc tudja...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3536)

Varsányi Péter

2007. dec. 20. 12:20 | Válasz | #3536

Érdekes gondolataim vannak... Kár, hogy Tibor nincs... biztos sok a dolga...

pl. (elmélet :) Kell 3Nm alapnyomatékú(!) szervós rendszer pl. 1000rpm.-re...

Ezt kétféle képpen is meg lehetne oldani:

1. Egy 1Nm-es alapnyomatékú motor 1/3 ékszíjas leosztás... (A motor 3000rpm-el forog)
2. Egy 3Nm-es alapnyomatékú motor ami pl. (180V-os 3000rpm-nél - ipari szabvány - de a szűkebb felhasználási lehetőségek miatt olcsóbbak ezek)
(A motor "csak" 1000 rpm-el forog = 60V)

Persze a két megoldás között óriási a különbség... egyrészt a első megoldáshoz harmad akkor a motor kell...de viszont áttétel "szükségeltetik" ami szintén költség... alapanya+munka+súly+hiba lehetőség (súlyban kb. 3Kg motor + 1Kg áttétel)

A második lehetőség egy direkthajtás lassú fordulaton... egy 3Nm-es alapnyomatékú szervómotor kb. 8 Kg... tehát nehezebb... de ez csak akkor számít ha cipelni kell és az gond... de ez már egy elég erős hajtásnak számít (3Nm alapban!!!) - tehát nem nagy gond.

De a két megoldás azonos teljesítményt fog igényelni...

Szerintem... egy nagyobb motort olcsóbb venni mint egy kisebbet a járulékos költségei miatt...

A kisebb fordulatszámom történő irányváltás is jobb dinamikai eredményeket hozhat... annak ellenére is, hogy a forgórész tömege nagyobb...

Ti, hogy látjátok? 😊

Varsányi Péter

2007. dec. 19. 09:59 | **Válasz** | #3535

Az angolt és a németet is átnéztem... azonos :)

Szerintem úgy van... de a puding evés a legjobb erre :)

Meg jönne meg már a jelgenerátor és imp. mérő... (persze karácsony előtt... főszézon a postán)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3534)

© **HJózi**

2007. dec. 19. 09:43 | **Válasz** | #3534

Segítek, itt van németül "Dieser Wert wird bei jedem Eingangsschritt vom PC zusätzlich auf die Soll-Position addiert. Ist z.B. 2 eingestellt, fährt die Steuerung bei jedem Schritt vom PC genau 3 Schritte vom Encoder.

Damit können Systeme mit hoher Encoderauflösung auf höhere Geschwindigkeiten gebracht werden, obwohl der steuernde Rechner nur vergleichsweise geringe Schritt-Raten erzeugen kann.

Braucht man die Auflösung der Encoder nicht, ist es immer sinnvoll, diesen Wert hoch zu setzen, da dadurch der Prozessor deutlich entlastet wird. " ... :)

Ha még így sem világos, ... 🤖 Marad a pudding próbája, ha van puddigod ... 🍮

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3533)

Varsányi Péter

2007. dec. 19. 08:09 | **Válasz** | #3533

Szervós téma... mindig az a "fránya" 4X... és bemeneti jel sokszorozás... Ezek szerint nemcsak a Gecko G340 csinálja így?

UHU vezérlő leírásában:

"Step multiplier (V) (Lépésmultiplikátor)

The provided integer value is added supplementary with every step pulse. I.e. if 'V' is set to '2', the motor moves exactly three 4-fold interpreted encoder lines with every step pulse.

This makes it possible to drive setups with high encoder resolutions to high speeds even if the commanding PC is limited in Terms of stepping rate.

As it also reduces overhead operations, it is always desirable to increase this parameter if the resolution of the encoders is not needed.

Attention: Setting 'V' to a high value leads to higher tracking errors with every step. The tracking error shutoff 'F' has to be increased accordingly.

Useful values are 0 to 20."

[Forrás - UHU szervó - Setup PDF \(6.oldal\)...](#)

Ez akkor nem osztja az encoder jelét? Ha a fenti példánál maradunk (2-es beállítás) akkor minden bemeneti jelhez 2 step jelet ad hozzá = 3. Gondolom páratlan számmal nem lehet osztani az encoder jelét... de a neve is az, hogy bemeneti jel sokszorozó...

0 (zero) az alapbeállítás ekkor egy step = 4 encoder jel... tehát 4X-es...

A szorzót 20-i lehet állítani (ha nagyobb felb. az encoder)... ez azt jelenti hogy bemeneti stepjelhez még tud adni 20-at ... jesszus:)

Persze ha módjával van a dolog... és ha valóban tud 250Khz-et az elektronika... akkor a szoftver pl. 25Khz kimeneti frekijével (9-es mód)

10x-et is lehet... persze azt is írja ekkor minden paramétert hozzá kell állítani... mert nagyon szigorú lesz a szabályzás... (logikus)...

Azaz max. 24Khz-es softveres kimenetei frekire és a max. 250KHz-es jelfeldolgozásra számolva:

1. 2000cpr-es encoderrel (4X=8000imp) = 1875rpm
2. 1000cpr-es encoderrel (4x=4000imp) = 3750rpm
3. 500cpr-es encoderrel (4x=2000imp)= 7400rpm... a max. lehetséges fordulat(?)

Technikai adatok, forrás: [UHU Servo Data Sheet - PDF](#)

... Egyébként érdemes elolvasni a PID és egyebekre írtakat... érthetően van fogalmazva... természetesen németül is ott vannak.

© **Nagy Zoltán**

2007. dec. 17. 15:29 | [Válasz](#) | [#3532](#)

Nekem elég egyértelmű.

4 db csapágyházat mar egyszerre, (vagy valami hasonló alkatrészt) középen van egy tengely hogy egy vonalban legyenek.

A szerszám egy ütökés, csak pont háttal van nekünk, a másik oldalt meg egy magasság mérővel ellenőrzi a méretet.

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#3530\)](#)

© **vbodi**

2007. dec. 17. 15:27 | [Válasz](#) | [#3531](#)

Szerintem 4db lin. tengely tartó bakot marnak síkba, hogy a tengelyek távolsága az alaplaptól egyforma legyen.

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#3530\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 17. 15:13 | [Válasz](#) | [#3530](#)

Ez mi?



[Válasz 'aszbolit' üzenetére \(#3528\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 17. 15:12 | [Válasz](#) | [#3529](#)

Csak mert ez Servo Topik... 😊

[Válasz 'aszbolit' üzenetére \(#3528\)](#)

© **aszbolit**

2007. dec. 17. 14:26 | [Válasz](#) | [#3528](#)

Leptetomotort ír a szöveg is.

Van pár kép:

[építés](#)

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#3527\)](#)

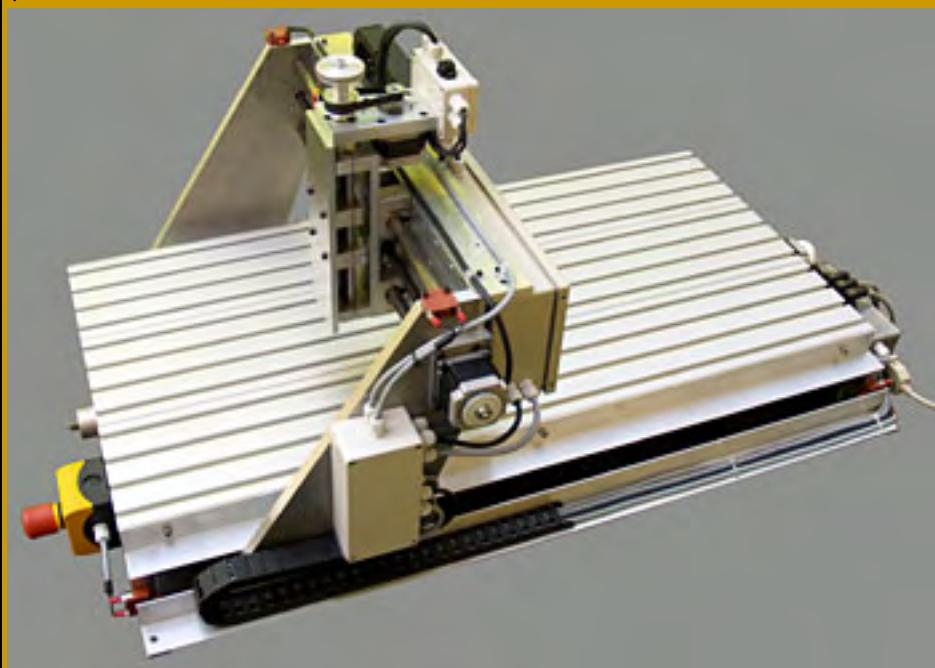
Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 17. 13:40 | [Válasz](#) | [#3527](#)

Szerintem ez inkább léptetőmotoros.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3526\)](#)

?



Válasz 'M.L.' üzenetére (#3525)

© M.L.

2007. dec. 16. 22:16 | Válasz | #3525

[LINK](#)

Itt lehet megnézni mit vett M.L.    

De lehet, hogy szervós lesz!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3524)

Varsányi Péter

2007. dec. 16. 22:10 | Válasz | #3524



:::: Te is ma böbeszédű vagy...

Összefoglalva: M.L. vett egy könyvet... valamit kinézett belőle...nem tudjuk mit... :) Szervós lesz? mert ez itt a szervó topik... :)

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#3523)

© Kristály Árpád

2007. dec. 16. 21:54 | Válasz | #3523



Válasz 'M.L.' üzenetére (#3519)

© M.L.

2007. dec. 16. 21:44 | Válasz | #3522

A harmadikra nincs szükségem mivel a tanult szakmám esztergályos és jelenleg marósként dolgozok. Nem hiszem, hogy sok újat tudna mondani.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3520)

© M.L.

2007. dec. 16. 21:42 | Válasz | #3521

A másodikat vettem meg. Az elektronikai részhez nem értek sokat, ezért a vezérlőt készen akarom megvenni. Végül is, ha nincs meg neked a 2. kötet nem sokat veszítessz, mert csak építési tanácsok vannak benne, de annyira speciálisan az író gépeire, hogy ha neked nem olyan gépeid vannak a könyv használhatatlan. A neten fent van minden rajz. Azt hiszem a könyvet én is elfogom passzolni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3520)

Varsányi Péter

2007. dec. 16. 21:31 | Válasz | #3520

Az első kiadás megvan... Valahová fel is tettem... talán már mindekinek megvan már...:)
A második kiadást vetted? Az még nincs meg nekem...
Az első csak elektronikával és gép átépítéssel foglalkozott...
Ebből a sorozatból egy másikat is megvettem már... az hobby marás és esztergályozást...

Válasz 'M.L.' üzenetére (#3519)

© M.L.

2007. dec. 16. 21:26 | Válasz | #3519

A gép építés telitalálat. Aluból lesz az egész, kivéve a csavarokat. Nem saját terv, a neten találtam egy könyvet azt vettem meg,[itt](#) van a honlap. A rajzok letölthetők. Az alu nagyrésze már megvan. Ha lesznek képek jelentkezek.
Üdv

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3518)

Varsányi Péter

2007. dec. 16. 20:57 | Válasz | #3518

Csak nem gépet csinálsz? 😊 Csepegtess valamit... 😊 Én is csak két marás közbe irogatok...

Válasz 'M.L.' üzenetére (#3517)

© M.L.

2007. dec. 16. 20:39 | Válasz | #3517

Péter!
Valóban ritkán olvasom a fórumot, jövőre, ha sok időm lesz csinállok egy pár fotót, mivel töltöm "a fórum helyett" az időmet.
Üdv

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3511)

© svejk

2007. dec. 16. 18:29 | Válasz | #3516

Encoder nélkül = nincs rajta encoder (az külön lett értékesítve)
""ismert" csapágy és szénkefe állapotban" = kaptam egy visszajelzést hogy a szénkefe és a csapágyak nem újszerű állapotban vannak (Ez H. Józsi képeiről is kiderült anno)
Összefoglalva: ugyan az a széria, csak az encoder le lett szerelve

© tatai

2007. dec. 16. 18:19 | Válasz | #3515

"Encoder NÉLKÜL, az "ismert" csapágy és szénkefe állapotban: 1800 Ft/db "

Ezalatt pontosan mit értesz? (lehet, hogy érdekel)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3512)

© tatai

2007. dec. 16. 18:19 | Válasz | #3514

"Encoder NÉLKÜL, az "ismert" csapágy és szénkefe állapotban: 1800 Ft/db "

Ezalatt pontosan mit értesz? (lehet, hogy érdekel)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3512)

Varsányi Péter

2007. dec. 16. 17:47 | Válasz | #3513

#3508 Tibor hol vagy?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3508)

© svejk

2007. dec. 16. 16:26 | Válasz | #3512


.
.
Ha valaki esetleg tönkretenné az ElectroCraft E240-es motorját van egy pár db. tartalékban.
Encoder NÉLKÜL, az "ismert" csapágy és szénkefe állapotban: 1800 Ft/db

Van még három db. komplett is (512-es encoderrel)még mindig 6425 Ft/db.

Válasz 'M.L.' üzenetére (#3510)

Varsányi Péter

2007. dec. 16. 15:17 | Válasz | #3511

 Kár hogy nem olvasod a forumot... nézd vissza ezt a topikot... :) Kb. (min) 100 db bejegyzés... vagy több? :)

Válasz 'M.L.' üzenetére (#3510)

© M.L.

2007. dec. 16. 15:13 | Válasz | #3510

Hello Mindenkinek!
Lehet, hogy nem pont ide való, de akinek szervómotoros vezérlése van kell hozzá szervómotor is. :-)[Szervómotor itt.](#)

Varsányi Péter

2007. dec. 16. 08:02 | Válasz | #3509

[Kevenc NonMetric kalkulátorom...](#)

Még mindig... Mit jelent egy egy szervómotor adatlapján ez: Commutation Factor: 4960 ???

Blinkelem egy 3528C szervómotor adatlapját...

Nem értem... erre a motorra azt hozták ki, hogy $F_c/K_t=178W$... Minden adata szinte megegyezik a 300W-os SanyoDenki adataival... a motor 3,5Kg-os!

(ezek a "wattok" tudom nem sokat jelentenek... de Commutation Factor/Amperenkénti nyomtatékból számolták...

Csak sejtem a megoldást... ez itt a valós kimeneti teljesítmény a SanyoDenki-nél pedig a felvett teljesítmény lehet?

De nem tudom... Miért nem szépítenek... mint általában a többi gyártó?

Ha a tartós nyomtatékból pl. 3000rpm-re számolom akkor = 360W... (pedig 4500rpm is engedett akkor már 540W jön ki...

Na és akkor ott a többi nem "C-osztályos" motor... ahogy magasabb a Krpm értéke a motornak úgy csökkenik a teljesítménye?

Nem hullá mindegy? $F_{esz} \cdot \text{áram} = ?$:) Ha nagyobb a fesz. kisebb áram is elég azonos teljesítményhez...? Ezt sem értem...



3500 SERIES

TORQUEMASTER®

BRUSH SERVO MOTOR CHARACTERISTICS

SYMBOL	UNITS	3505	3509	3515	3528	3535	
T _C	Cont. Torque	Lb-in	2.63	4.25	6.44	10.63	11.7
T _P	Peak Torque	Lb-in	21.9	37.5	56.3	93.8	106
T _F	Static Friction	Lb-in	0.3	0.25	0.3	0.32	0.4
F _V	Viscous Friction	Lb-in/KRPM	0.07	0.08	0.09	0.14	0.17
T _R	Cogging Torque	Lb-in	0.09	0.06	0.07	0.11	0.15
J _M	Inertia	Lb-in-sec ²	0.004	0.006	0.008	0.015	0.019
R _{TH}	Thermal Res	Deg C/watt	4.2	3.7	3.1	2.3	2.05
T _{TH}	Thermal Time	Minute	15	15	20	25	30
t _M	Mech Time	Millisec	8.1	5.5	3.9	3.5	4.3
t _E	Elect Time	Millisec	1.5	1.5	1.7	2	2.1
F _C	Commutation	Factor	1475	2060	2990	4960	6070
Wt	Weight	Lbs	3.2	3.8	5	7.5	11

Note: All values at 25°C Ambient.

WINDING

A	K _T	Torq. Sens.	Lb-in/Amp	0.24	0.39	0.59	1.05	*
	R _A	Arm. Resis.	Ohms	0.13	0.16	0.2	0.3	*
	K _V	Back E.M.F	Volts/KRPM	2.8	4.6	7.0	12.4	*
	F _C /K _T	P _b	Watts	388	332	315	295	*
B	K _T	Torq. Sens.	Lb-in/Amp	0.31	0.52	0.79	1.4	*
	R _A	Arm. Resis.	Ohms	0.22	0.27	0.34	0.51	*
	K _V	Back E.M.F	Volts/KRPM	3.7	6.1	9.4	16.6	*
	F _C /K _T	P _b	Watts	335	315	335	335	*

	F_c/K_T	P_b	Watts	295	248	235	221	*
C	K_T	Torq. Sens.	Lb-in/Amp	0.39	0.65	0.99	1.74	*
	R_A	Arm. Resis.	Ohms	0.44	0.53	0.67	1.01	*
	K_V	Back E.M.F.	Volts/KRPM	4.7	7.7	11.8	20.6	*
	F_c/K_T	P_b	Watts	234	198	188	178	*
D	K_T	Torq. Sens.	Lb-in/Amp	.5	.82	1.26	2.21	*
	R_A	Arm. Resis.	Ohms	0.55	0.67	0.84	1.3	*
	K_V	Back E.M.F.	Volts/KRPM	5.9	9.7	14.9	26.2	*
	F_c/K_T	P_b	Watts	184	157	148	140	*
E	K_T	Torq. Sens.	Lb-in/Amp	.63	1.04	1.59	2.79	2.6
	R_A	Arm. Resis.	Ohms	0.88	1.05	1.34	2.04	1.71
	K_V	Back E.M.F.	Volts/KRPM	7.5	12.3	18.8	33.0	30.8
	F_c/K_T	P_b	Watts	146	124	117	111	108
F	K_T	Torq. Sens.	Lb-in/Amp	.79	1.29	1.99	3.5	*
	R_A	Arm. Resis.	Ohms	1.4	1.7	2.12	3.2	*
	K_V	Back E.M.F.	Volts/RPM	9.3	15.3	23.5	41.3	*
	F_c/K_T	P_b	Watts	117	100	94	89	*
G	K_T	Torq. Sens.	Lb-in/Amp	1.0	1.64	2.52	4.43	*
	R_A	Arm. Resis.	Ohms	2.2	2.7	3.4	5.12	*
	K_V	Back E.M.F.	Volts/KRPM	11.8	19.4	29.8	52.3	*
	F_c/K_T	P_b	Watts	92	78	74	70	*
H	K_T	Torq. Sens.	Lb-in/Amp	1.26	2.08	3.18	5.59	*
	R_A	Arm. Resis.	Ohms	3.52	4.3	5.4	8.14	*
	K_V	Back E.M.F.	Volts/KRPM	14.9	24.5	37.6	66.1	*
	F_c/K_T	P_b	Watts	73	62	59	55	*

Note: Continuous torque specifications obtained with motor mounted to an 10" x 10" x 0.25" alum. plate at 25 C° ambient. Typical values are within ±10% of rating.

*Consult Factory
For custom designs please consult factory.
All specifications subject to change without notice.

© svejk

2007. dec. 15. 14:01 | Válasz | #3507

Most nézem a kis omronnál kicsit meg kell "dolgozni" a bemenő jelet...
A Deltánál például be lehet állítani ,hogy 0-2.5 V-ig balra forog, 2.5-5 V-ig jobbra forog.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3506)

© svejk

2007. dec. 15. 13:56 | Válasz | #3506

Rákötöd a frekváltó analóg bemenetére a szervo analóg (vagy kis átalakítással a PWM) kimenetét.
Ezután már "csak" be kell tudd állítani az erősítéseket. :) :)

© HJózi

2007. dec. 15. 13:54 | Válasz | #3505

Nemrég küldtem egy kártyát Step/Dir to PWM ... Most megyek forrasztgatni, ne érjen a motor váratlanul hétfőn ... ;)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3504)

Varsányi Péter

2007. dec. 15. 13:42 | **Válasz** | #3504

... vagy hüleséget találjunk ki!

Pl. Hogyan lehet AC szervót (persze lomhát:) csinálni frekváltóból és egy fet végfok nélküli szervóvezérlőből... 😊

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3500)

Varsányi Péter

2007. dec. 15. 13:39 | **Válasz** | #3503

hoppá 3500...

Lennének témák de csak lehet, hogy Tibi tudja a választ?...

pl. Mit jelent egy egy szervómotor adatlapján ez: Commutation Factor: 4960 ???

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3500)

© svejk

2007. dec. 15. 13:38 | **Válasz** | #3502

Semmi, hiszen a jelfeldolgozó elektronika is arról megy.

Nem árt (sőt kötelező) egy 100nF-os hidegítőkondi a táplábakra közvetlen.

Válasz 'tatai' üzenetére (#3501)

© tatai

2007. dec. 15. 13:27 | **Válasz** | #3501

István!

Az encoder Vcc-hez kell a soros (néhány száz ohmos) ellenállás (a LED-ek nek) vagy mehet rá egy az egyben az 5V?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3481)

© HJózsi

2007. dec. 15. 13:13 | **Válasz** | #3500

Nem! 🤖

Válasz 'sneci' üzenetére (#3499)

Első ... 27 28 29 **[30]** 31 32 33 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© sneci



2007. dec. 15. 11:32 | Válasz | #3499

Akarsz a 3500. lenni?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3498)

© HJózsi

2007. dec. 15. 11:26 | Válasz | #3498

Tegnap csak egy hozzászólás?  ... Elérjük a 3500-at és kihal a topic ... 

© janko

2007. dec. 14. 18:00 | Válasz | #3497

István.
Köszönöm az enkoder bekötést.
Janko

© Szedlay Pál


2007. dec. 13. 22:05 | Válasz | #3496

Köszí

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3491)

© Tibor45

2007. dec. 13. 21:45 | Válasz | #3495

Péter!
Mindaddig, ameddig direkt hajtásban tudsz csak gondolkozni, addig nem nagyon értünk egyet:) Mivel táp-motor-Hobby szervó vezérlő teljesítményed elég véges, így nem lesz jó rendszered dinamikailag a közeljövőben.
De erről már 22 éve dumálok.
Azért csináld csak a Te elképzeléseid alapján, majd utána legfeljebb újraépíted a géped. 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3494)

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 21:32 | Válasz | #3494

Azért az 1mp-et sokallom... de a tengely csak 1 méter!... én olyan 0.2-0.3sec-re saccolom... :) de max. (többet ugysem lehet) 200-300mm/S...ra.

Tehát majdnem egyetértünk?

Persze a kevesebb sebesség mellé a SanyoDenki 400W-os jobb lenne...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3492)

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 21:29 | Válasz | #3493

A merevség és az 500mm/s... hát igen az álom... :) Dehát álmokból él egy hobbyista...
Persze tudom, hogy a kettő együtt nem megy... azaz nem fog menni... dehát törekszik az ember... hátha...
Majd a mostani gépemnél "ugrik a majom a vízbe"... abból majd sok következtetést tudok levonni... arányaiban is... azért is gyűjtöm a motorokat - ha kell legyen mihez nyúlni... :)
De még a léptetőmotorok is a szekrényben vannak .. :)
Most elvagyok (gondoltam) ezzel a Z-tengely 100+100mm-es emelő szerkezettel... ez sem olyan egyszerű mint az ember hinné... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3490)

© Tibor45

2007. dec. 13. 21:26 | Válasz | #3492

Péter!
Egyébként 3 Nm gyorsító nyomatékra kiszámoltam,
hogy ez a motor ezt az orsót (2m hossz)
1 másodperc alatt tudná felpörgetni így.
Ezért komolytalan, és műszaki ostobaság,
ahogyan már írtam #3451-ben.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3487)

© Tibor45

2007. dec. 13. 21:11 | Válasz | #3491

Az $50 \times 2 \times \pi$ az egy 3000 rpm-el pörgő tengely
szögsebessége rad/s-ben.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3489)

© Tibor45


2007. dec. 13. 21:08 | Válasz | #3490

Péter! Gép merevséghez ne körkeresztmetszetű
elemet (orsó, rúd) használj soha, hanem
a mechanika igénybevételnek legjobban
ellenálló keresztmetszeti tényezőjű elemet.
Az 500 mm/s álmokhoz pedig jó éjszakát
kívánok az eredeti "konstruktőrnek"! :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3487)

© Szedlay Pál

2007. dec. 13. 21:05 | Válasz | #3489

Egyszer úgy is megtanulok számolni: 
Azt áruld el, hogy mi a képletben az 50 és az hogy jött ki.
Köszí

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3488)

© Tibor45

2007. dec. 13. 20:58 | Válasz | #3488

Én másképpen számoltam.

A szöggyorsulás eredeti definícióját alkalmaztam, azaz: $T=50 \cdot 2 \cdot \pi / 2120 = 0.148$ s.

Te ott hibáztál, hogy kevered a másodpercet a perccel, és fölöslegesen arányosítottál. De a Te "bonyolításoddal" is kijön a helyes végeredmény, ha nem kevergetsz.:)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3486)

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 20:54 | **Válasz** | #3487

Majd utólag átszámolom...(ha megy - ha nem megy)...érdekel! :)

Egyébként igazad van... csak a sajnos akkora terhelésre amit az a 10-es orsó tud ... ahhoz mi nem tudunk mechanikát csinálni...

Tehát egy ilyen orsónak csak a merevsége jön jól... (azaz pl. kényszerít a jó mechanika csinálás felé) meg szűkíti is a fordulatszámot... és itt jön az, hogy én sem értem ennél az összeállításhoz, hogyan lehet(ne) ezt az orsó max. 3000rpm-el forgatni... :)

De az már 500mm/sec lenne... ekkora orsónál... azaz ha nem áll meg akkor kimegy a kapun... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3485)

© **Szedlay Pál**

2007. dec. 13. 20:48 | **Válasz** | #3486

Tibor!

Áruld már el nekem ez Neked hogyan jött ki ha a szöggyorsulása 2120 rad/s².

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3482)

© **Tibor45**

2007. dec. 13. 20:42 | **Válasz** | #3485

Egészségedre!:))

"Én tudod nem számolok, max mérek, kísérletezek...". Akkor ezt még egészsítsük ki,

max utazgatok. 🤖

Hidd el, pár képlet alkalmazása, értelmezése nagyon a hasznodra lenne, mondhatnám azt is, szervósoknak kötelező számolni!:))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3484)

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 20:29 | **Válasz** | #3484

🤖 akkor talán a Bautz E742-öt... teszem majd rá... az talán... nagyobbát nem találtam... 🤖

De sebaj ma vettem még egyet (E742)... a röhely, hogy Ciprusról... sajnos elég drága a szállítás (100USD felett) ... mert ugyebár 9,5Kg...+ csomagolás. (EMS)

Arra gondoltam talán lemehetnek érte olyan jó idő van ott :) ... De legalább Eu. azaz vámmentes lesz :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3483)

© Tibor45

2007. dec. 13. 20:21 | Válasz | #3483

Azt hiszem, a Yaskawa mérnökei is fenéken billentenék azt, aki ezt a motort összekötötte

direktbe egy ekkora orsóval. 🤔

Válasz 'svejk' üzenetére (#3458)

© Tibor45

2007. dec. 13. 20:14 | Válasz | #3482

Szia Pál!

Ezt egy picit elszámoltad. :)

60-szor kevesebb, azaz 0.148 sec alatt gyorsul fel.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3475)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 13. 19:40 | Válasz | #3481



Balról-jobbra: GND; Index; A; Vcc; B

Válasz 'janko' üzenetére (#3480)

© janko

2007. dec. 13. 19:23 | Válasz | #3480

Szeretném megtudni az EURO szervó pontos enkoder bekötését. Kérem segítsenek.

Előre is köszönöm.

Janko

© lorant

2007. dec. 13. 19:00 | Válasz | #3479

Motorokat keresek, egyenlore. Majd meglátom...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3468)

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 17:43 | Válasz | #3478

Én tudod nem számolok, max mérek, kísérletezek... és csak azt hiszem el amit látok... :)
de jobban gyorsul... finam szólva... :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3477)

© Szedlay Pál

2007. dec. 13. 17:40 | Válasz | #3477

Nem értem ezt a táblázatot.
Valamit ezen is nagyon elrontottak.
Nézd meg az INERTIA-t $8,3\text{kgm}^2 \cdot 10^{-4}$ -en
ez 8300gcm^2 és 500W -os.
Ha visszanezéd a #2824#-es hozzászólást.....
Akkor ennek a két számnak a hányadosa $16,6$
Ezekszerint ez nem lenne servo. Ezek után volt a Tiborral egy-két levélváltás.....
ebbe nem szeretnék újra bele menni.
Tehát maradjunk annyiba, hogy ez a táblázat is rossz.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3473)

© Szedlay Pál

2007. dec. 13. 17:08 | Válasz | #3476

A szöggyorsulási adatok 2120rad/s^2 azaz
 $337,4\text{ford/s}^2$
A táblázatból vettem.
Azaz 1sec alatt gyorsul $337,4$ -re
Ebből következik hogy $8,89\text{sec}$ alatt éri el a 3000 -es fordulatszámot.

© Szedlay Pál

2007. dec. 13. 17:07 | Válasz | #3475

A szöggyorsulási adatok 2120rad/s^2 azaz
 $337,4\text{ford/s}^2$
A táblázatból vettem.
Azaz 1sec alatt gyorsul $337,4$ -re
Ebből következik hogy $8,89\text{sec}$ alatt éri el a 3000 -es fordulatszámot.

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 15:53 | Válasz | #3474

A sas szemedet... :) tényleg "csak" 0.5Kw ! Köszí!

Válasz 'svejk' üzenetére (#3470)

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 15:48 | Válasz | #3473

Ezt hogyan érted, hogy üresbe, terheletlenül 9 másodperc??? Nincs benne fék... 😊
Próbálok, tesztelem (kicsit) talán egy lehelettel elmarad a SanyoDenki-től... (ugratás teszt tápról .)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3471)

© Szedlay Pál

2007. dec. 13. 15:15 | Válasz | #3472

A 400W -os Ac servóm az is Yaskawa
 $0,25\text{sec}$ alatt van 3000 -ren.
Tudom, ez nem hobby kategória.

© Szedlay Pál

2007. dec. 13. 15:02 | Válasz | #3471

Ez a motor nem egy gyorsulási világbajnok nem lesz egységugrás győztes. Terheletlenül 9sec alatt éri el a 3000 fordulatszámot, ha nem írták el az adatlapot.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3467)

© svejk

2007. dec. 13. 14:42 | Válasz | #3470

Jó a számításod..
Egyébként ott van az adatlapon is.
3. oldal legalja : 08M = 500W

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3469)

© Szedlay Pál

2007. dec. 13. 13:24 | Válasz | #3469

Én nem így számoltam és nem a csúcs teljesítményt hanem az átlagost, szerintem ez a realisabb.

$1.77 * 6.28 * 50 = 555$

De várjuk meg a Tibor véleményét.

Egyébként jó hír a karácsonyi ajándékkal kapcsolatban, hogy a gépem derékszögésége és lineáris simasága +-2 mikron, melóznak is vele rendesen. 🟡

Állítólag jövőhétre kész, de akkor még nem lesz bedobozolva. 😊

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 12:24 | Válasz | #3468

Sikerült? ::: 🤖

Válasz 'lorant' üzenetére (#3465)

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 12:23 | Válasz | #3467

Miből számoltad? vagy én nem figyeltem valamire?

Én meg egy másik "adatot" számoltam ki :) Ha Tibor előkerül biztos "kimossa a fejemet" :)

Ugyebár 3000rpm a motor üzemi fordulata (4000Max) 24,2VKrmp az étéke = 73V...

Peak current 36,5A (már ha tudná valami vezérlő - jelen technikai állásban, számunkra:)

Tehát $73V * 36,5A = 2.665Watt$ a csúcs telj... azaz egy rövidebb időre (pl. gyorsításnál/lassításnál) akár 2,6Kw ??? 🤖

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3464)

© lorant

2007. dec. 13. 11:34 | Válasz | #3466

Pedig jól el tudna rajta csámcsogni a flex... 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3461)

© lorant

2007. dec. 13. 11:33 | Válasz | #3465

Te beszéltél át szervóra...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3460)

© Szedlay Pál

2007. dec. 13. 10:51 | Válasz | #3464

Kb. 550W

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3462)

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 10:01 | Válasz | #3463

Most linkeltem adatlapot... talán így már elképzelhetőbb ::: :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3458)

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 09:57 | Válasz | #3462

#3445-hez...

Jobban "szemügyre" vettem ezt a "mellékelt" szervómotort...

Hát azért nem semmi darab ez... talán rosszul írtam... talán nem is 300W-os...Hány watt-os ez?

Ha egyáltalán ez kifejezhető ily módon... ha valaki megnézni az adatlapot...)

(4,8Kg, 16-os tengely, 4 szénkefés, 1000cpr-es encoder... stb... :)

Itt vannak róla dokumentációk !::: :: Itt az adatlap! (elég gyenge copy-t találtam, de jó azért) de ez a 7. oszlop 8MB változat...

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 09:49 | Válasz | #3461

Láttad rajt az spéci végcsapágyazást rajta... talán nem kellene az flex-el levágni... 🤖

Válasz 'lorant' üzenetére (#3459)

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 09:47 | Válasz | #3460

Loránt ez szervós! Neked nem jó... 😊

Válasz 'lorant' üzenetére (#3457)

© lorant

2007. dec. 13. 08:58 | Válasz | #3459

Ne az orsót forgasd! Az anyucikáját... már elfelejtetted a saját ötletedet? 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3456)

© svejk

2007. dec. 13. 08:58 | Válasz | #3458

Ki tudja mi volt az eredeti rendeltetése...

Szerintem nagyon sok infó hiányzik ahhoz hogy ilyen kategórikus kijelentéseket tegyünk hogy , "műszaki ostobaság"

Az viszont való igaz hogy a gyártók/tervezők is csinálnak néha eszement dolgokat, (talán nem is véletlen) és mi felhasználók isszuk meg a levét.

Lásd autóipar, stb..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3451)

© **lorant**

2007. dec. 13. 08:49 | **Válasz** | #3457

Ne küld vissza! Küld el nekem...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3456)

Varsányi Péter

2007. dec. 13. 08:00 | **Válasz** | #3456

Akkor az ostbáknak visszaküldöm :) De előtte azért megtesztelek...

Abban egyetértek veled, hogy ekkora tömegű orsót dinamikusan (talán) nem lehet forgatni... azaz gyorsítás és lassítás szinte kizárt 100-200ms alatt... de mennyi idő ami alatt fel tudja pörgetni és lassítani... erre azért kíváncsi vagyok...

Erővel bírná... mert 1.77Nm az alapnyomatéka a motornak... a gyorsításra/lassításra van 7,6Nm ... (ez a szám pl. a 400W-os SanyoDenkinél 12Nm)

De mindenestere megcsinálták így... sajnos más konkrét példát nem találtam - megvehető formában...

Készülőben van egy tesztpad... hogy durva legyen a dolog 20-as átm. 20-as em. orsóval... de elkondolkodtam azon hogy valahogy kellene "szimulálni" a vastagabb orsókat is... azaz "repsúlyok" is kellenének...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3451)

© **HJózs**

2007. dec. 13. 00:41 | **Válasz** | #3455

Töröld a böngészőben az átmeneti tárat (cash)... hátha ott van valami ami nem van ... ;)

Válasz 'tatai' üzenetére (#3454)

© **tatai**

2007. dec. 12. 23:11 | **Válasz** | #3454

A Péter által belinkelt képek és videók, amelyek a CNCHUNGARY -n vannak azok nem látszódnak az összes többi (pl: ebay ...) látszódik. Biztos nálam van a gond, de mi lehet?

Dobos Antal

2007. dec. 12. 22:56 | **Válasz** | #3453

5 oldalt néztem vissza, minden kép látszik!

Válasz 'tatai' üzenetére (#3452)

© **tatai**

2007. dec. 12. 22:47 | **Válasz** | #3452

Én miért nem látom a Péter által belinkelt képeket (és a további képeket és videókat sem)?

Más látja?

Régebben ilyen nem volt ezt 2-3 hete kezdte?

Miért?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3450)

© Tibor45

2007. dec. 12. 22:23 | Válasz | #3451

Ez egy műszaki ostobaság. Ekkora tehetetlenségi nyomatékú és menetemelkedésű orsót 1:1-ben összekötni egy 300W-os motorral elhibázott dolog. Totálisan rossz lesz a dinamikája.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3449)

Varsányi Péter

2007. dec. 12. 22:04 | Válasz | #3450

Ez a párja...(raktáron) 😊 (40/10) Ezis vadi új... 8 golyósoros... preciziós... szintén köszörült...



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3449)

Varsányi Péter

2007. dec. 12. 22:01 | Válasz | #3449

Nade megy ... vagy nem megy? Tibornak ki kellene számolnia...)

Szerintem megy... nem hiszem, hogy viccből csinálták a "hobbysták".... :) 10-es az orsó! ezt ne feledjük és vastag is! és kb. 300W(?)DC a motor... (van adatlap) Yaskawa....

Mértem kottyanást = Zero.

Mit csináljak belőle... 🤔 Persze nem árt ha valami erős....

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3448)

© HJózsi

2007. dec. 12. 21:56 | Válasz | #3448

Nem semmi :))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3447)

Varsányi Péter

2007. dec. 12. 21:46 | **Válasz** | #3447

Kellett küzdeni... persze (ez is) jól el volt írva... (kedvelem ezt a német eladót!:) már kötöttem jó boltokat vele..) Azt sem tudja mi ez... ez a jó!

Azt írta pl. 10,8mm em. az orsó - mondom én magamban ilyen nincs a világon... aztán AC szervó...mondom én magamban a kefék meg kilógnak a képen.. :)

Aztán a szállítási költség... a németeknek saját hazájában majdnem 100 Eurót írt (2 csomagban:)... de elmeséltem neki hogyan csinálja... 2 levelet küldött, hogy köszöni.. mert megint tanult (tőlem :) hát ez a sztori... de olcsó nem volt azért... de nem horror áron volt.

Sajnos ilyen "jó eladó" kevés van... Szépen faládát csinált neki úgy küldte... :) A futár majd be... tőle :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3446)

© **HJózsi**

2007. dec. 12. 21:32 | **Válasz** | #3446

Nem is kellett volna szétszedned, csinálhattál volna belőle egy próbapadot ...

Meg kellett küzdeni érte, vagy 1\$-ért leütötted ? 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3445)

Varsányi Péter

2007. dec. 12. 21:08 | **Válasz** | #3445

Hát beteszem ide... mert a szervós a megoldás.

A szinte lehetetlen...:) Remélem Tibor itt vagy :) és kiszámolod :)

Ez egy 32mm átm. orsó. 10mm-es emelkedéssel.

A lényeg, hogy egy komplett hajtásrendszer... azaz szervómotorral... Constant torque: 1.77Nm Peak torque: 7,6Nm...stb.. és brutális szerkezet...

Az egész 32Kg. persze a tartók súlya sem kevés...

(ez egy régebbi hajtás, de raktározva volt tartaléknak ... tehát új)

Egybe:

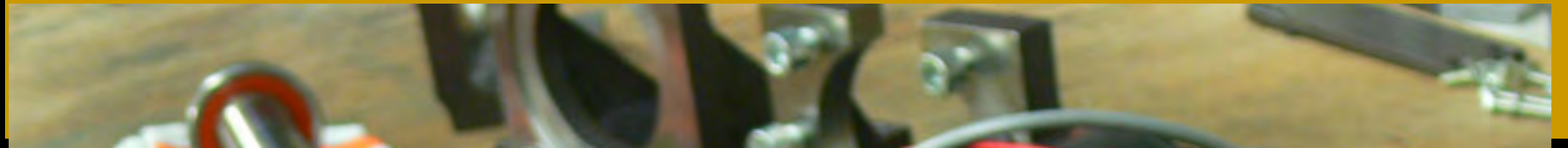


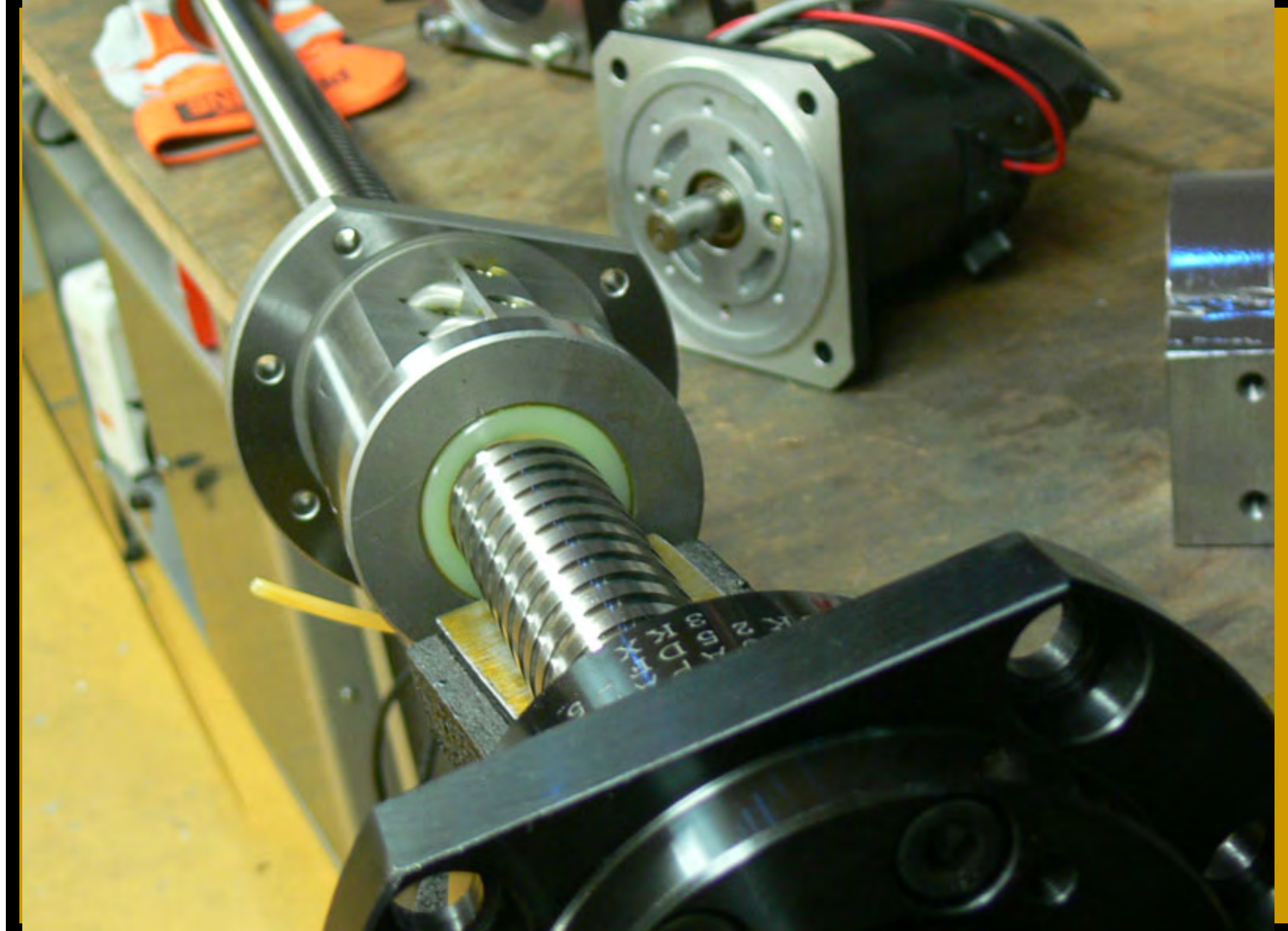




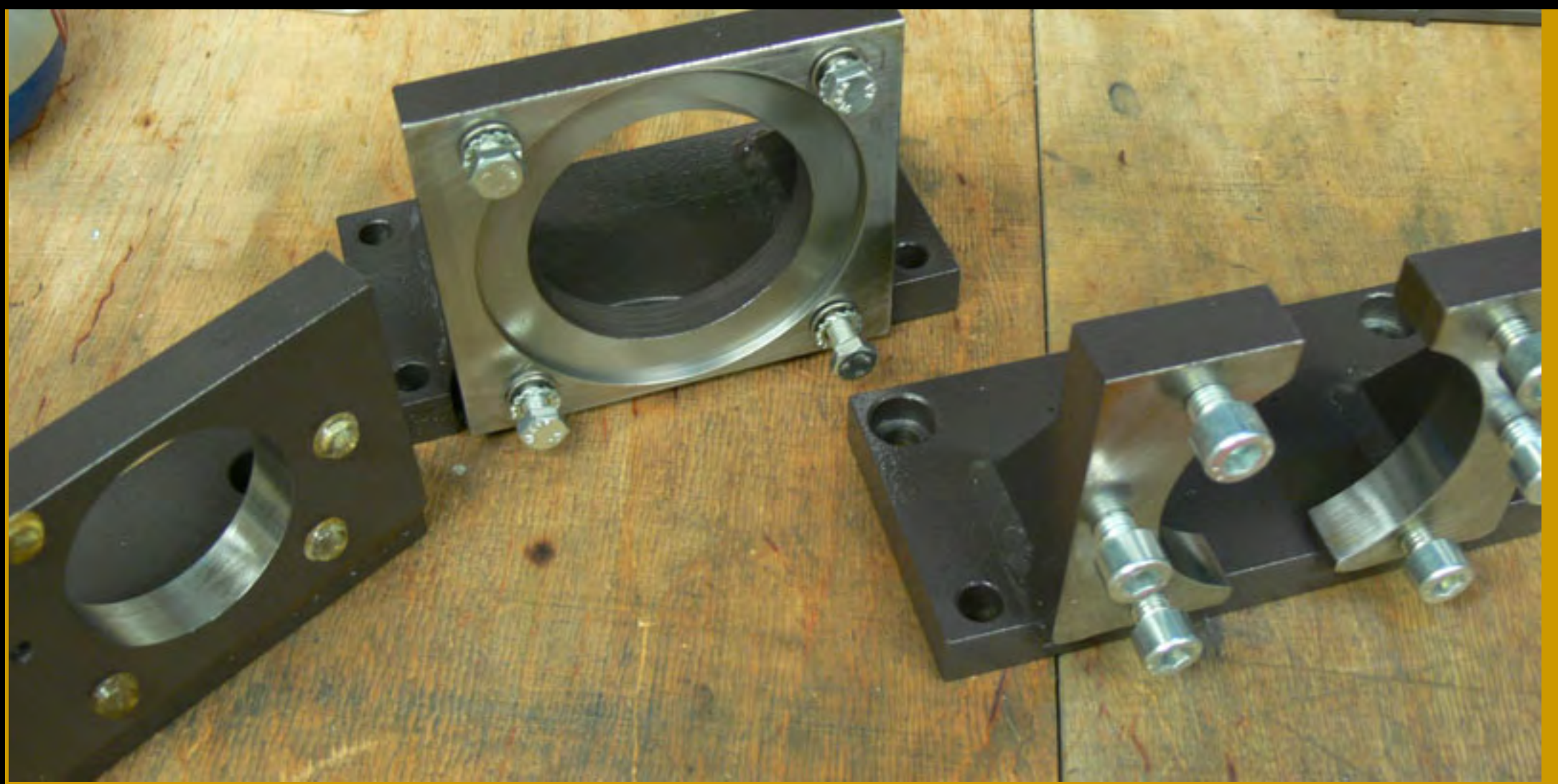
Szétszedve:













[TOVÁBBI KÉPEK ITT !!!](#)

Varsányi Péter

2007. dec. 12. 09:58 | Válasz | #3444

Mindenki máshol (szeret:) hibázni... ez a szép a hobystákban... :)

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#3442)

© HJózsi

2007. dec. 12. 09:55 | Válasz | #3443



Lehet, hogy ez a "Füstbe ment terv..." kategória...  Írja, hogy a gépvázra is lehet alkudni + linear hajtás ...

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#3442)

© Szalai György

2007. dec. 12. 07:09 | Válasz | #3442

Csoda, hogy ez a motor így megáll a levegőben.
Irigylem a konstruktőr önbizalmát.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3440)

Varsányi Péter

2007. dec. 12. 05:59 | Válasz | #3441

Na itt kezdődik a hajtás... :)
Persze ehhez is (ha kell a fordulata) nagyobb feszültségű vezérlő kell... Na persze áram is... :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3440)

© HJózsi

2007. dec. 11. 23:36 | Válasz | #3440

140 V, 50 A, 5 Nm, TACHO ITT



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3422)

© HJózsi

2007. dec. 11. 13:48 | Válasz | #3439

Mail ment ... (és jött:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3438)

Varsányi Péter

2007. dec. 11. 13:47 | Válasz | #3438

Vigyázni kell mert "könnyen" ráfognak, hogy szervó... Egyébként tök..öm a német eladókkal...
A "gyűjteményem" 90%-a az USA-ból való...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3437)

© HJózsi

2007. dec. 11. 13:41 | Válasz | #3437

Aha, Jürgen volt ilyen lelkes..., mélyebben nem néztem át, nekem egyelőre oversize... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3435)

Varsányi Péter

2007. dec. 10. 20:45 | Válasz | #3436

#3422.... most rá kellene tennem a 3600cpr-es (4X= 14.400 lépés) encodert és Harmonic Drive-ot "játszatni" vele..., hogy az elv működik e... (???) (4. tengely topikban leírtam)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3422)

Varsányi Péter

2007. dec. 10. 20:10 | **Válasz** | #3435

De hát egy szóval sem írják, hogy szervó... nézd meg... 2 kefés is... ha jól nézem...
Németes duma... ilyenem van már egypár... persze 1 Eurot megér... :)
http://www.leroy-somer.com/catalogueindustrie-en/PDF/B_MoteursCC/B1/B1-1.pdf

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3433)

© aszbolit

2007. dec. 10. 19:54 | **Válasz** | #3434

Ertem, koszi!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3432)

© HJózsi

2007. dec. 10. 19:52 | **Válasz** | #3433

A leírás ITT MBT 1141 ... 4 poles construction...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3431)

Varsányi Péter

2007. dec. 10. 19:43 | **Válasz** | #3432

Rövidzárbiztos labortáp... Csak egy hüle szokás... 30V.. rövidrezár menetközben :) Mekkora ugrik... :) Ugyebár milyen határozottan tud megállni. Ezt már eljátszottam minden motorommal és a fejembe tudom hova tegyem a dolgot... csak ennyi... semmi tudományosság... :)

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#3430)

Varsányi Péter

2007. dec. 10. 19:41 | **Válasz** | #3431

Nem egyértelműek az adatok... nem látom rajta a 4 kefét... ? Nem kicsi? ... 

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3428)

© aszbolit

2007. dec. 10. 19:33 | **Válasz** | #3430

Ezeket a rovidzarakat en nem ertem. Elmagyaráznád? Mit demonstralsz vele? Hogyan csinalod?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3422)

© HJózsi

2007. dec. 10. 19:11 | **Válasz** | #3429

A nagyobbikat ... :) natürlich...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3427)

© HJózsi

2007. dec. 10. 19:08 | **Válasz** | #3428

Ez sem rossz ...



Varsányi Péter

2007. dec. 10. 19:04 | [Válasz](#) | #3427

Brutál... Igen! Na ehhez melyik FET-eket javasolnád? 😊

Lesz még 2 db de... azt hiszem még brutállabb .. de ahhoz nem létezik (tudomásom szerint) vezérlő(?)...

Baldor - 180V (3000rpm) - 54A - 4 kefés - szervóm.!!! (szélgenerátor vagy villanyvonathoz? :)

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#3425\)](#)

Varsányi Péter

2007. dec. 10. 18:59 | [Válasz](#) | #3426

Nincs több csak ez az egy... volt. (tehát ártalan:)

Ez új... tényleg ahogy írták (meglestem a szénkeféket...)... de raktározták valami rossz helyen... megkopott a matrica rajta stb... (fujj...fujj:) de olyan ritka... hogy... nem bírtam ellenállni...

Hát azt hiszem ebből lesz az 4. tengely topikban kifejtett dolgom... Tehát eszterga és forgató főmotor...

A Bautzban bízom... mert két kategóriával kisebb (E642) lesz a gépemen és az sem semmi amit tud (többet mint az adatlap)!

© HJózsi

2007. dec. 10. 18:27 | [Válasz](#) | #3425

Brutállll!!! 🤖

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3422\)](#)

 **Trapista**

2007. dec. 10. 18:19 | [Válasz](#) | #3424

mi volt az ára?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3422\)](#)

 **Trapista**

2007. dec. 10. 18:17 | [Válasz](#) | #3423

Hát, főorsónak nekem jó lenne.... 🤖 😊
most pont azzal játszom...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3422\)](#)

Varsányi Péter

2007. dec. 10. 17:55 | [Válasz](#) | #3422

"Az Erő Legyen Veled" ... 

Bautz E742

Rated power: 940 Watt

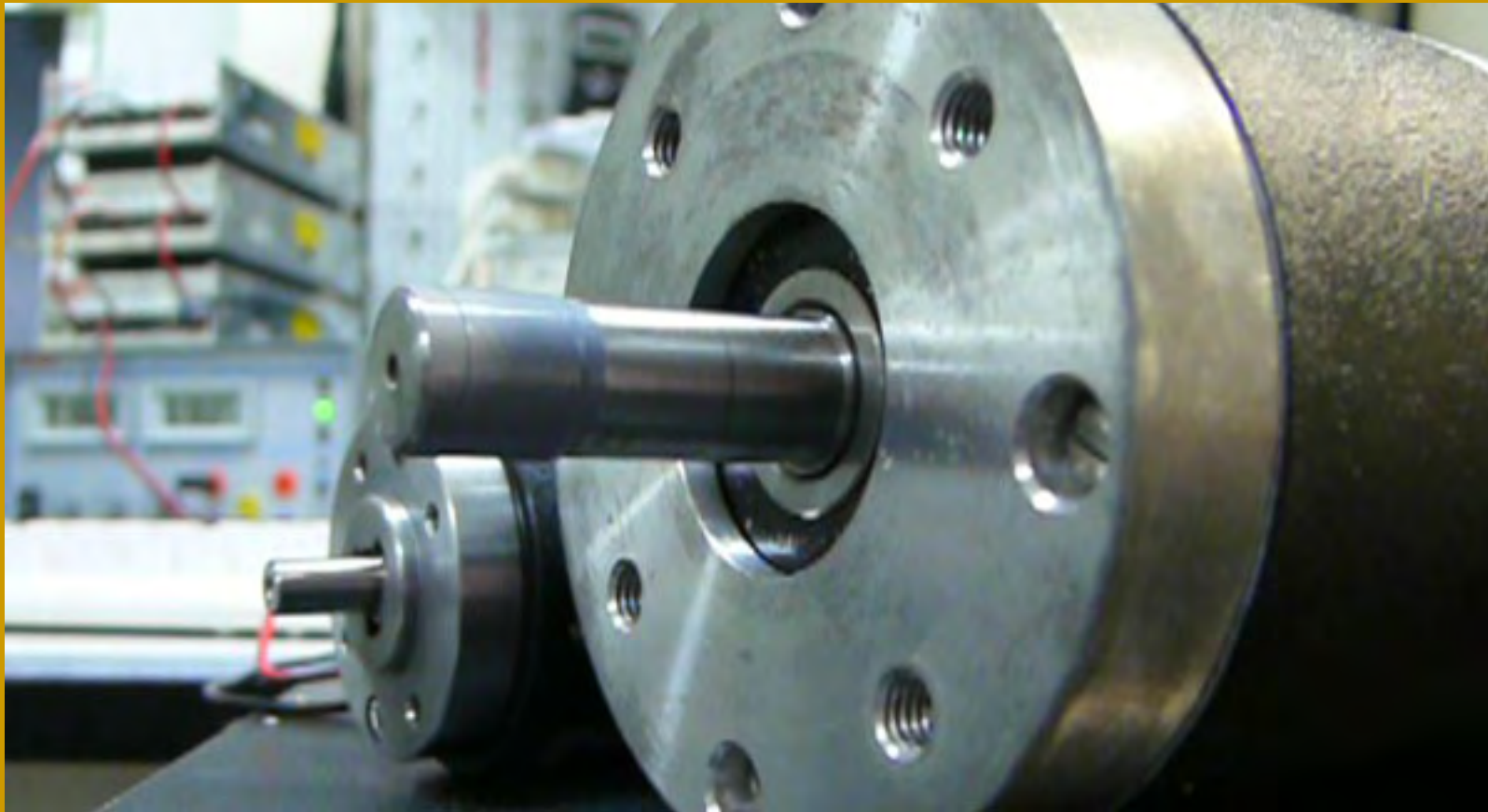
Rated torque: 3,60Nm

Rated current: 11,8A

V/krm: 38V

Weight: 7,50Kg

VIDEO ::::: 1V-ról már stabilan forgat... Aztán max. 30V... Kisebbr rövidzárakkal... pedig ez még csak kb.800rpm :)





Varsányi Péter

2007. dec. 09. 19:35 | [Válasz](#) | [#3421](#)

lehet hogy az úrkutatósi központ anyagbeszerzője... 🤖

[Válasz 'Merkel Géza' üzenetére \(#3420\)](#)

© **Merkel Géza**

2007. dec. 09. 19:26 | [Válasz](#) | [#3420](#)

Ha olyan kedves szavakkal illetnéd mint: tű jibánutűj ásmjotok (azaz te kib..tt sz..csimbók) talán elmenne a kedve a harácsolástól..

Varsányi Péter

2007. dec. 09. 18:23 | [Válasz](#) | [#3419](#)

Nekem (már:) nincs bajom az oroszokkal, jobban mondvá csak egy Igor nevezetével...
Ha Igor feltűnik az Ebay-on... amit kinézett azt megveszi... pénz nem számít alapon!
Mindíg csak az USA-ból vásárol és csak HighTech cuccot...

© **lovas gyula**

2007. dec. 09. 17:43 | **Válasz** | #3418

Géza! a fő baj az, hogy nekik már mi is nyugatnak számítunk. A fegyvergyári technológiára én is nagyon baromul tudok nézni

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#3417)

© **Merkel Géza**

2007. dec. 09. 17:32 | **Válasz** | #3417

Sziasztok!

Én vágom az orosz, hiszen náluk jártam egyetemre. Rendszeresen tallózok a különféle fórumaikon. Mindent ellopnak ezért a legújabb témákkal is képbem vannak ráadásul még okosak is. A modellezésen keresztül ismerek több olyan orosz srácot aki hitech dolgokat csinál "kiprivatizált" fegyvergyári technológiával és szerszámokkal. A nyugati faszik csak bámulják őket mint a barmok...De gondolom ez már a kínaiakkal is így van.

© **Motoros**

2007. dec. 09. 16:30 | **Válasz** | #3416

Kösz de már megvan a megoldás Tibor45 segít szóra bírni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3415)

Varsányi Péter

2007. dec. 09. 16:22 | **Válasz** | #3415

Baba... majd életre keltjük - nem gond. Persze encoderrel... A német vezérlő biztos kompatibilis az orosz motorhoz 🤖

Válasz 'Motoros' üzenetére (#3414)

© **Motoros**

2007. dec. 09. 16:15 | **Válasz** | #3414

Az oroszok most a vezérlőkkel nem tudom hol tartanak, de a kb 15 évvel ezelőtti szervó motorjuk így nézett ki. Tárcsaservó négy szénkefével 1100W, 3.5 Nm 110V 3000 min-1.

Ez a motor még ma is megállja a helyét ha kap egy új vezérlőt. Az eredeti vezérlő egy fél ruhásszekrényi méretű, nem volt hosszú életű.. azóta kézzel tekerem a marót. A tengelyén nem enkóder van hanem egy tahógenerátor mivel csak az előtolást adta.







Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3411)

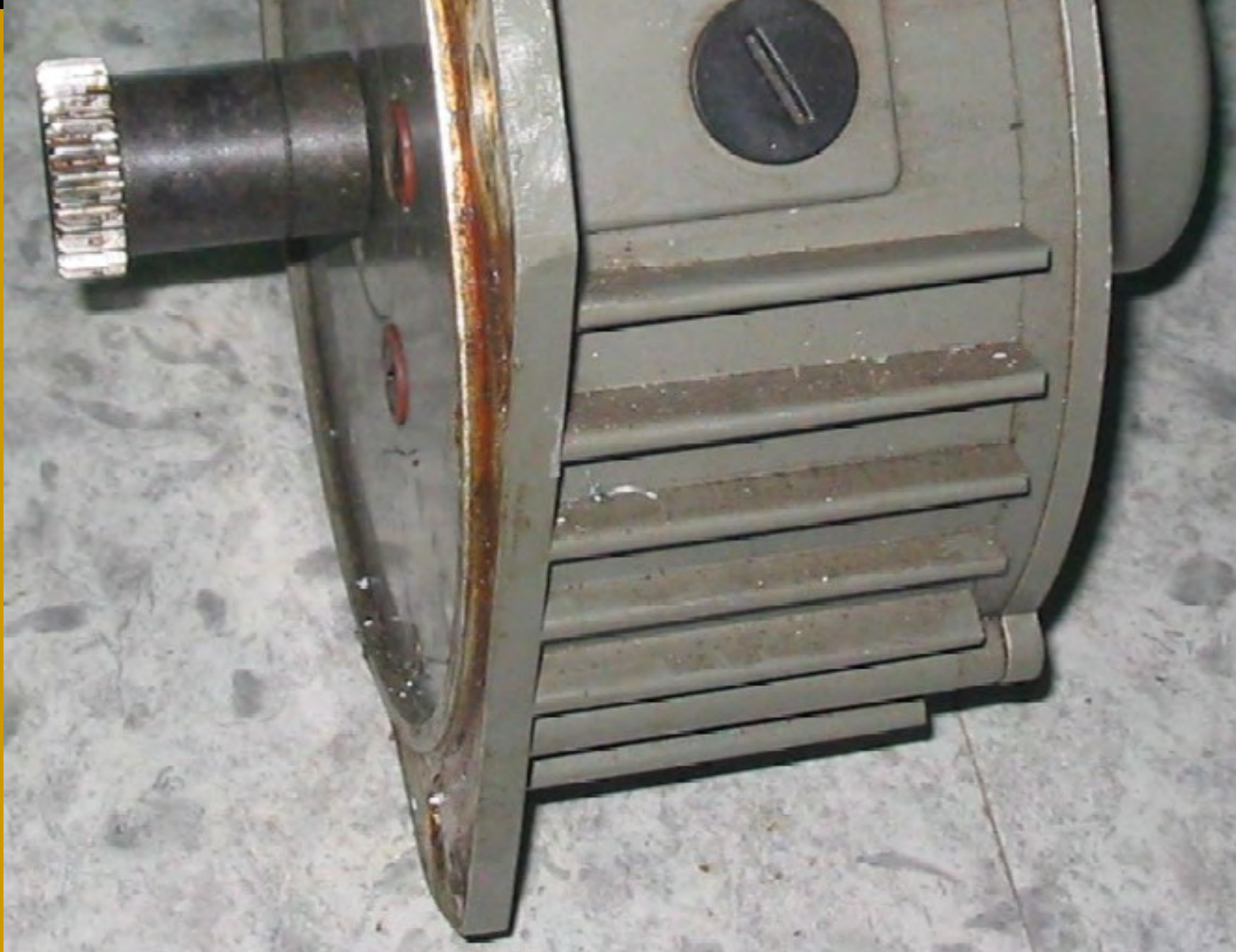
© Motoros

2007. dec. 09. 16:14 | Válasz | #3413

Az oroszok most a vezérlőkkel nem tudom hol tartanak, de a kb 15 évvel ezelőtti szervó motorjuk így nézett ki. Tárcsaservó négy szénkefével 1100W, 3.5 Nm 110V 3000 min-1.

Ez a motor még ma is megállja a helyét ha kap egy új vezérlőt. Az eredeti vezérlő egy fél ruhásszekrényi méretű, nem volt hosszú életű.. azóta kézzel tekerem a marót. A tengelyén nem enkóder van hanem egy tahógenerátor mivel csak az előtolást adta.





Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3411)

© tatai

2007. dec. 09. 15:21 | Válasz | #3412

Ja bocs. Erre nem is gondoltam. (akkor stornó) töröljétek!

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3409)

Varsányi Péter

2007. dec. 09. 11:32 | **Válasz** | #3411

Tanulok majd oroszul... A kínai után... 😊

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#3410)

© **Kristály Árpád**

2007. dec. 09. 11:01 | **Válasz** | #3410

😊😊😊😊😊😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3408)

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 09. 08:53 | **Válasz** | #3409

Ez a dolog erősen rezgeti a lecet! 😊👉

Válasz 'tatai' üzenetére (#3403)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 21:25 | **Válasz** | #3408

Akkor kaszál! kb. 3000Ft-ért adja... 6000x2500= Egy jobb E-osztályos Merci... 😊

Naja... Az orosz fórumokon is körül kellene nézni! De nem tudok oroszul! 😊 ... meg a berögződés... Ruszki holmi...?

Pedig nyomathatják a hobbyt mert szerszámokat többször küldtem Oroszországba... is.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3407)

© **svejk**

2007. dec. 08. 21:20 | **Válasz** | #3407

300 Ft a proci...

Az oroszok meg jobbat/ügyesebben csinálnak...

Na nehogymán' pont a németektől vegyenek...:) :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3406)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 20:48 | **Válasz** | #3406

Olcsón adja... neked mennyiért adta? Mennyi lehet az alapanyag? Írja, hogy 15mp a programozás...

6000x sörpénz = millók persze... erre mondják jól csinálja... de ahogy elnéztem a német fórumon a dolgait... nem a pénzért csinálja... az tuti.

Pl. közzétette országok szerinti bontásba hova mennyit küldött... és szomorú volt mert az Oroszok még egyet sem rendeltek... tehát élvezi...

40-50 ország van a listáján... persze 70-80% német nyelvterületen...

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#3405)

© **Kristály Árpád**

2007. dec. 08. 20:41 | **Válasz** | #3405

Hallihó!

A sör csak álca...

Hány sör egy panel? ::: 😊 legyünk stilszerűek: milyen pálinka?

Egyébként a verziószámmal nem változott a panel?

Válasz 'tatai' üzenetére (#3403)

© tatai

2007. dec. 08. 18:42 | Válasz | #3403

Sziasztok.

Én vállalnák UHU szervó panelgyártást (a saját fotóeljárásos technológiámmal) mondjuk vezérlő IC-ért cserébe (ha valakinek van mondjuk a fiókjába, amit nem tud becsukni), és tényleg még mindig egy sörért adja?

Nekem csak egy-két darab kéne, csak tesztelni akarom (én is).

Ha valakinek kell panel írjon, nem pénzért csinálom, megegyezünk!

Egyébként a panelt hol lehet megtekinteni?

Üdv: TT

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 17:50 | Válasz | #3402

Egyébként engem csak mint egy dolog érdekel... se fejleszteni se..se... akarok... majd...

De, hogy olvasgatom a német és angol fórumot... szép kis kapcsolatokat vélek felfedezni...

1. Uli írja nála semmi csak chip ... jó esteleg quartz... tényleg az is sörért... se panel, se szett, se komplett...

2. Uli kétféle panelt azért "fémjelez":

Egyiket Európában a német fórumon (hűtoborda a nyákon) és osztogat egy mailt... honnét:) A másikat (ezt: #3368) meg a CNCzone.com-on finoman élteti...

Szakadjak meg ha nincs ezen a két panelen "jogdíja" ... 🤖

Arra kényesen ügyel, hogy ez csak egy chip és mindenki arra használja amire akarja... és hogy support ebből kifolyólag (logikus) nincs... mert mihez is lenne? Nem vezérlő ez! Ezt nem szabad elfelejteni!

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 17:40 | Válasz | #3401

Te vagy a "Hubert Uli Magyarország Kft"? ... 🤖

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#3400)

© Kristály Árpád

2007. dec. 08. 17:13 | Válasz | #3400

Aprópó...Péter!

Nem tudom becsukni a fiókot.....

Üdv.: Árpi

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Kristály Árpád

2007. dec. 08. 17:12 | Válasz | #3399

Kérdezd a Svejket....

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3397)

© Egyújabbgépépítő

2007. dec. 08. 16:53 | Válasz | #3398

Erre vagyok kíváncsi

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3397)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 16:47 | Válasz | #3397

Egyébként olvastam a német forumon (vagy a cnczone?), hogy anno ULI is az ELM-ből indult... persze most már v3.0-ás az aktuális...

A beállító szoftver is finomodott... (ugyebár több éve fejleszteteti)

Az érdekes, hogy UHU-ra azt mondják 4x-es... persze ezt hiszem ha látom a valóságban...

És azt is írták, hogy az ELM úgy ahogy van nem (teljesen) jó... valamit csinálni kell vele... de nem árulták el... :)

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#3393)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 15:51 | Válasz | #3396

várjuk... 😊

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#3395)

© Egyújabbgépépítő

2007. dec. 08. 15:40 | Válasz | #3395

Amint meg van a nyákterv közzéteszem. Nem titkos. Remélem néhány nap alatt végzek vele.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3394)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 15:38 | Válasz | #3394

Na az még jobb! De ha akarsz társakat a nyákhoz... mutanod kellene valami "kézzel fogható"... ezzel egyetértesz?

(EC = Nem lesz nehéz :)

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#3393)

© Egyújabbgépépítő

2007. dec. 08. 15:23 | Válasz | #3393

Nem a legjobbra pályázom. Egyszerűen csak arról van szó hogy én szeretném kipróbálni az ELM nyitott forráskódú verzióját. A nyákot úgy készítem hogy ELM és UHU kompatibilis legyen, elég kicsi az eltérés a kettő között.

Úgy tervezem hogy galyra vágok legalább egy EC szervót.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3392)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 14:30 | Válasz | #3392

Ezt a panel sokszorosan bevált már... a CNZone.com... A másik kontinensen ez a standart (már)... Persze ez/az a szép benne, hogy a gyűjteményemben nekem is van már vagy 10 féle... :) Dehát ez egy "csináld magad mozgalom" és nem vezérlő...

Linkeld be a nyáktervet... lehet, hogy az a legjobb!

Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#3389)

© Egyújabbgépépítő

2007. dec. 08. 14:09 | Válasz | #3391

Elnézést a helyesírásért, még csak most eszmélek. Tegnap kissé több bor fogyott.

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2007. dec. 08. 14:06 | Válasz | #3390

Lassan begorombulok és megcsinálok... :) Csak ez nekem egy távolabbi projekthez kéne... A nyákot már kinyomtattam vasalásra... :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3388)

© Egyújabbgépépítő

2007. dec. 08. 14:06 | Válasz | #3389

Én is cseréltem ULI-val, Jobban mondva a sört már megkapta, a csipeket még nem küldte. Viszont én itthon gyártatok nyákot. Több ok miatt újra rajzoló. Ha valakit érdekel beszélhet a gyártatásba.(több olcsóbb)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 13:53 | Válasz | #3388

ULI "bácsi" eddig 24 chip-et cserélt sörért magyarországra...(saját bevallása szerint, nyilvános adat)... én 12 db chipről tudok ami a fiókban van már régen... talán még senki a 24 chipből egyet sem csinált meg... Ez érdekes... A legtöbben a "panelhiány" miatt... Érdekes, hogy a peneleket "gyakorlatilag" kínában csinálják... nem másolták... újat terveztek.

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 13:28 | Válasz | #3387

Pedig ezen az oldalon vannak a legjobb szervós infók... Meg kellene tanulnod... :) Ilyen lett a világ :) 😊 :: Ha-i, Ha-i szervónak híják UHU-t...

Válasz 'Balu' üzenetére (#3386)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2007. dec. 08. 13:20 | Válasz | #3386

Hát a baj az, hogy van Chinese Simplified és Traditional is... 🤔 Pedig el akartam olvasni... 🤔

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3372)

© HJózi

2007. dec. 08. 13:10 | Válasz | #3385

Ok tesztelem ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3384)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 13:08 | Válasz | #3384

Teszteld... :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3382)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 13:08 | **Válasz** | #3383

Tokai Aszú... 

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#3381)

© HJózsi

2007. dec. 08. 13:08 | **Válasz** | #3382

Na, tölthetem le az MS-től ... asszem külön szerveren van a kínai ...

Válasz " üzenetére (#3379)

© aszbolit

2007. dec. 08. 13:07 | **Válasz** | #3381

Magához az IC-khez hogyan lehet hozzájutni? Meg mindig csere alapon megy?

© HJózsi

2007. dec. 08. 13:07 | **Válasz** | #3380

Én a graepfruittal próbáltam, az nem volt jó 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3378)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 13:05 | **Válasz** | #3378

Simple... Mandarin... Tradicionális? Nem tudom már... de mind jó... :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3376)

Varsányi Péter



2007. dec. 08. 13:03 | **Válasz** | #3377

Hát igen... Ezaz a pont ahol "egyedülálló" ... azaz nincs más... Ha jól tudom.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3374)

© HJózsi

2007. dec. 08. 13:03 | **Válasz** | #3376

Péter! Te melyik kínai nyevjárást telepítetted? A 2000 vagy az 5000 karakterest?  Nem lassítja nagyon a géped ? ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3372)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 13:02 | **Válasz** | #3375

Megéri mert igencsak spéci... kétoldalas, lukgalvanizált, felíratozott... stb.

Sőt ez jobb mint az "Európai verzió" (fejlettebb és szebb) mert pl. a FET-ek nem a panelon - Euro hűtőbordához - hanem a panel szélén... azaz bármilyen hűtőbordára ok. stb...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3373)

© HJózsi

2007. dec. 08. 13:01 | **Válasz** | #3374

De elég jó ahogy nézem ... A bagoly 120V-ot és 35A-t is bevállal, nagy mocihoz talán nincs is más megoldás ... (?)

© HJózi


2007. dec. 08. 12:56 | Válasz | #3373

EU-n kívülről vagy 5K HUF sztem ...

Válasz 'Balu' üzenetére (#3369)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 12:55 | Válasz | #3372

Hát ez a baj! Nincs a gépeden a kínai karakterek telepítve! Így nem fogsz megtanulni kínaiul és nem tudsz rendelni! ...  mail ment...

Válasz 'Balu' üzenetére (#3371)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2007. dec. 08. 12:47 | Válasz | #3371

Hát ez milyen nyelven van??? Nekem csak kis kockák vannak a @ előtt és uán... Semilyen kódolással nem jó...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3370)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 12:30 | Válasz | #3370

Lai Chi -t kell megkérdezni... ^.....@.....com

Válasz 'Balu' üzenetére (#3369)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

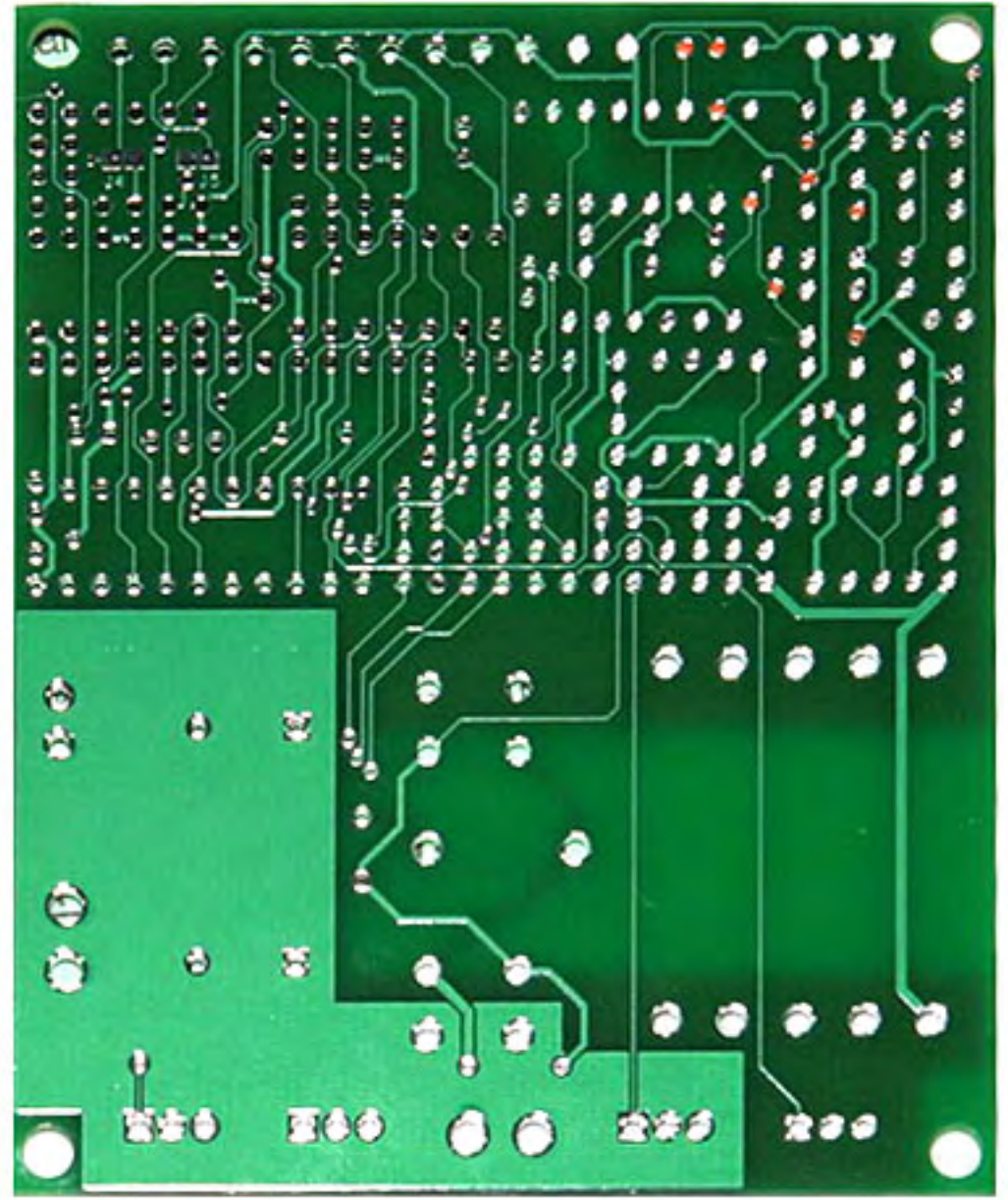
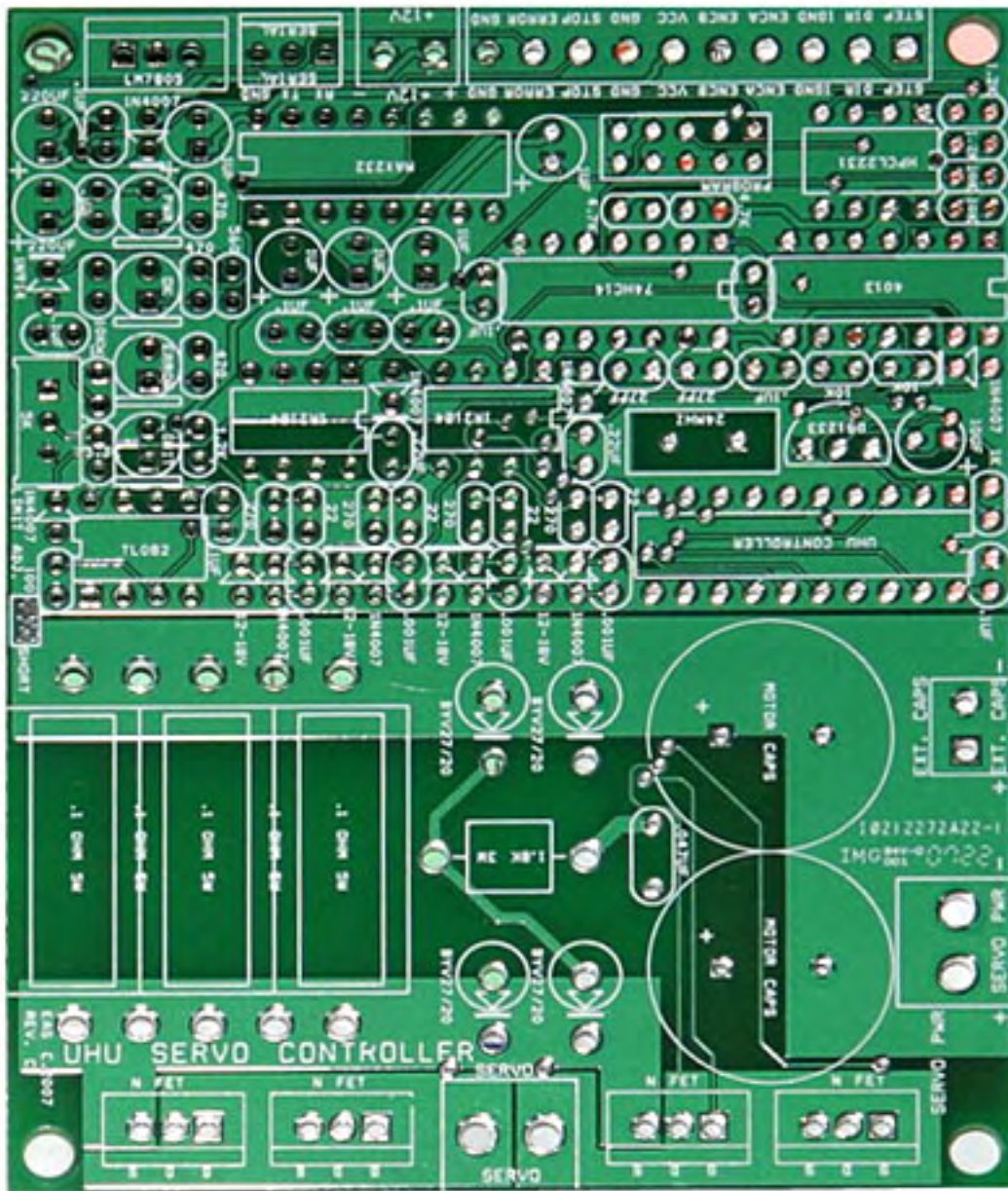
2007. dec. 08. 12:23 | Válasz | #3369

Hú bakker ez az UHU nyákja? Jól néz ki! Mennyiért vesztegetnek egy ilyet???

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3368)

Varsányi Péter

2007. dec. 08. 11:44 | Válasz | #3368



Közérdekű felhívás! A tél, a hideg veszélyei a szervomotorokra...

Hideg helyen nem szabad tárolni őket, mert összemennek ... 😊😊😊😊😊



Eredeti méret 400W és 200W...

Még jó, hogy van emelőfűl rajta... 😊

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3365)

© HJózsi

2007. dec. 08. 10:44 | Válasz | #3365

15 HP ...



MT-7070-007 AB DC Servo Motor 15 HP as pictured. as pictured.

"Nagyszerű kozmetikai állapotban." 😊

ITT

Varsányi Péter

2007. dec. 07. 21:39 | Válasz | #3364

Ki lesz próbálva... (részemről)... folyamatban minden... chip+nyák+alkatrészek...

Egyszerűen kíváncsi vagyok rá... mint mindenre... :) A németek annyit írtak a forumukon.. hogy... nem lehet kihagyni, kihagynom :)

Panelt lehet készen venni... kár vele pöcs...ni...

Válasz 'Balu' üzenetére (#3363)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2007. dec. 07. 21:23 | Válasz | #3363

Szia Géza!

Nem sikerült semmit kihozni a nyákból? Én is elgondolkodtam ezen az uhu cuccon... Lehet fotomaratom aztán jóccakát...

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#3358)

Varsányi Péter

2007. dec. 07. 21:19 | **Válasz** | #3362

mail ment... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3361)

© **Tibor45**

2007. dec. 07. 21:11 | **Válasz** | #3361

Köszönöm Péter!

Igen teszteltem BLDC-vel is.

A szabályzón van Hall bemenet is.

Ahogy írtam is Neked a válaszban, majd visszajelzem a tapasztalataimat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3360)

Varsányi Péter

2007. dec. 07. 20:40 | **Válasz** | #3360

Tehát a BLDC és az AC... csak abban különbözik hogy az egyikben van hall szenzor a másikban ugyanezt a dolgot az encoder "játsza el" ?

A hall szenzor jelét fel tudod (tudja a vezérlőd) dolgozni? Azaz kompatibilis BLDC motorokkal? Tesztelted már ilyenekkel? pl. egy max. 10A-es komolyabb darabbal?

Fesz: ezt már kitárgyaltuk... Igazat adtam neked... :) Tényleg az AC motorokból minden feszre gyártanak.

Kevenc virtuális piac: mail ment... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3359)

© **Tibor45**

2007. dec. 07. 20:31 | **Válasz** | #3359

Szia! Nem egészen úgy van, ahogyan írod.
AC szervó motorból is van akár 12 V-os is.
Értsed már meg 1-1000 V között bármi lehet egy motor feszültsége, ezt is már kitérgyaltuk.
Az egy dolog, hogy Te a kedvenc virtuális piacodon még nem láttál alacsony feszültségűt.
A BLDC és AC gyakorlatilag ugyanaz, ha van egy jó AC szervószabályzód, mindkettőt tudja működtetni. A rotor érzékelés fontos, vagy gyárilag tesznek bele szenzorokat, vagy ha ez nincs az encoderből kell megállapítani.
Egyébként ahogyan már írtam, az AC és BLDC egy keféssé fordított DC motor.
A két kefe hiánya kerül + százazrekbe.
Ha van bármilyen ilyen motorod, egyszer majd megpörgetjük, amikor tudunk talizni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3357)

© **Merkel Géza**

2007. dec. 07. 20:04 | **Válasz** | #3358

Sziasztok!
Vané valaki köztetek olyan "lúhoz értő" aki megcsinálta ULI haverunk vezérlőjét? Ráadásul mondjuk az általa leközölt nyákot ki is marta vagy maratta. Én ui. (lővé híján) ebben gondolkodom.

Varsányi Péter

2007. dec. 07. 18:10 | **Válasz** | #3357

Tibi itt vagy? Kíváncsi lennék...

Úgy tudjuk te mindenfajta szervómotort munkára tudsz fogni... :) Kedveled ezeknek a motoroknak a fortélyait... :)
DC... ok. AC... ok. De mi a helyzet a BLDC szervómotorokkal?
Ha jól halottam nagy a rokonság az AC szervóval... (de egy kicsit DC-is)... csak csillagkapcsolású tekercsek benne... és 3 db hall szenzor... viszont barátságosabban kisebb feszről mennek...
Egyszer írtad, hogy az AC szervón az encodernek totál pontos pozícióban kell lennie... gondolom mert a 3F áramforgatást is kontroll alatt kell tartania... a BLDC motoroknál, ha jól gondolom a hall szenzorok töltik be ezt a szerepet?
Ezekből is (jó) jobb kínálat van a piacon... mert az ipar (még-már?) használja őket...

© **sneci**

2007. dec. 06. 15:32 | **Válasz** | #3356

Köszönöm a kimerítő választ. Tehát ketté kell választani a dolgokat, a pwm és a motor+mechanika az egyik, a step és encoder freki, valamint a digitális jelfeldolgozás dt-je a másik.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3355)

© **Tibor45**

2007. dec. 06. 13:54 | **Válasz** | #3355

Két nagy baj van. A motor főleg mechanikával terhelten egy tetű lassú rendszer, a legjobb rendszerekben is csak néhány 10 Hz-ig képes követni 1-3 inkrementumon belül az alapjelet. Arról nem is beszélve, ha léptető vagy nem szervó motorról van szó, még drámaibb a dinamikai képesség.

Tehát 2 Khz-es PWM bőven elég lenne mindenhez.

Azonban a másik tévedésed ott van, hogy a step alapjel frekvenciája hordozza a sebesség adatot, míg a motor PWM jelnél az egy ciklus integrál középértéke, vagy nevezhetjük ezt kitöltési tényezőnek is. Az pedig jobb szervókban analóg, azaz 0 és 100 % között bármi lehet, és általában 1 nagyságrendel nagyobb dinamikai képességre illik méretezni a szervoszabályzó ezen részét, én legalábbis így csinálom.

Tehát ahogyan itt már más is írta, ilyen értelemben nincs közvetlen összefüggés a két freki között, és nagy résszámú encodernél sajna jól jön a nagy frekis kimenetű vezérlő program, már akinek van ilyen. Pl. a Turbó CNC alpból lever majdnem minden más kereskedelmi programot. Mert nem a csicsával meg a fölöslges szolgáltatásokkal foglalkozik, hanem ami a lényeg, azt csinálja, no meg persze DOS-os.

Válasz 'sneck' üzenetére (#3343)

© sneci

2007. dec. 06. 13:37 | Válasz | #3354

Azért ennyire nem rossz a helyzet. Bár szegényes a W. priorotás kezelése, de ha külön szálban (thread) indítod el az lpt vezérlését, és a thread prioritását átteszed TimeCritical-ba, akkor nem áll meg egérre ,menüre és normál szintű akciókra. Én - ráadásul soros porton - használtam, és "fültre" egész jó volt. Ettől még azért minden nem realtime miatti probléma megmarad.

Válasz 'tatai' üzenetére (#3352)

© sneci

2007. dec. 06. 13:22 | Válasz | #3353

Ez valahol sántít, mert a motor ilyenkor nem vezérelt állapotban pörög, hanem a táptól és motortól függő max. fordulaton. Ha nem egyetlen tengely irányában van mozgásösszetevő, akkor már nem biztos, hogy követi a pályát.

Válasz 'tatai' üzenetére (#3351)

© tatai

2007. dec. 06. 13:21 | Válasz | #3352

Hogy pontosan mi történik a MACH-ban azt nem tudom, sajnos nem én írtam :)

Akik viszont írták nem fogják elárulni a részleteket, ezért csak találgatni tudunk.

De az biztos, hogy a Windows megszakításaira nem lehet alapozni egy ilyen gyors és nagy megbízhatóságú jelkiadást, mert pl. gondol egyet a windows és két stepjel között megkérdezné a felhasználót, hogy áttérjen -e a téli időszámításra vagy sem, ez nem elfogadható.

Valószínűsítem, hogy ezt az órajelgenerátort szoftveresen emulálja (korábban hibásan hardverest írtam), és ezt állítgatja a feljebbi szinten elhelyezkedő felhasználói program, a MACH. Így ha a MACH-tól el is veszi a vezérlést a Windows (mert fontosabb dolgai vannak, csicsa stb.) az órajel generálás nem szakad meg.

Válasz 'tomasz' üzenetére (#3342)

© tatai

2007. dec. 06. 12:58 | Válasz | #3351

Lehet a PWM freki felett is pályahű mozgást csinálni.

A kettőnek ilyen módon nincs köze egymáshoz!

Lehet pl. hogy 50 KHz-el pörgeted a motort és a vezérlő 100%-os PWM jelet ad ki, ilyenkor a PWM freki meg sem jelenik a rendszerben (de ha mégis megjelenik nincs ehhez semmi köze).

A MACH step jel generátora egyébként nem tudja, hogy éppen történik -e megmunkálás vagy sem. Elvárt követelmény, hogy a legnagyobb beállítható frekin is pályakövetés történjen.

Válasz 'sneci' üzenetére (#3340)

© tatai

2007. dec. 06. 12:49 | Válasz | #3350

bocsi, most meg én nem figyeltem :) (és megin elveszett egy csomó, kezd néha igen belassulni ez a fórum)

© tatai

2007. dec. 06. 12:47 | Válasz | #3349

Az elved jó de szerintem sneci nem léptetőmeghajtóban gondolkodik (kicsit gyors lenne 100 KHz-ről léptetőt hajtani).

Szerintem szervó motorról beszélgetünk (pláne ebben a topic-ban)

© tatai

2007. dec. 06. 12:46 | Válasz | #3348

Az elved jó de szerintem sneci nem léptetőmeghajtóban gondolkodik (kicsit gyors lenne 100 KHz-ről léptetőt hajtani).

Szerintem szervó motorról beszélgetünk (pláne ebben a topic-ban)

 **Trapista**

2007. dec. 06. 12:02 | Válasz | #3347

bocsi.. nem figyeltem...

Válasz 'tatai' üzenetére (#3346)

© tatai

2007. dec. 06. 12:00 | Válasz | #3346

Az elved jó de szerintem sneci nem léptetőmeghajtóban gondolkodik (kicsit gyors lenne 100 KHz-ről léptetőt hajtani).

Szerintem szervó motorról beszélgetünk (pláne ebben a topic-ban)

Válasz 'Trapista' üzenetére (#3345)

 **Trapista**

2007. dec. 06. 11:16 | Válasz | #3345

Hali,

Az a probléma, hogy ezek nem fix pwm-ek, hanem általában chopperes szaggatók.

Tehát mindig bekapcsolással kezdenek, ha meghalatta a beállított áram értéket lekapcsol. (azért jó mert sokkal nagyobb feszről járathatod a motort. / hamarabb kialakul a névleges áram./ Az hogy olyan gyorsan lépteted, hogy a szaggató nem kapcsol ki, egy adott tekercsen, (mert már tovább kell lépnie másik tekercsre) semmi problémát nem okoz, viszont innenetől kezdve, ha tovább gyorsítasz nem lesz meg a névleges beállított áramod, tehát erőteljesen csökken a nyomatékod.

Válasz 'sneci' üzenetére (#3340)

Varsányi Péter

2007. dec. 06. 09:59 | **Válasz** | #3344

Teszteljétek... én teszteltem...

Léptetőmotorral nem hallani az egyenletlenséget, de egy szervómotorral már igen. (halk a járása azért. nem zörög mint a léptető...)

25Khz minden ok. 25-40Khz kicsi a probléma... felette nagy... 60Khz felett... :)

Jobb elkerülni...

Talán jobb "hardveres-külső step jel sokszorozót" használni... szerintem.

Végül is szoftveresen jobb lenne, olcsóbb megoldás... de a kívánt sebességhez már nem kell olyan nagy felbontás (vagy fordítva)... leírtam már... kicsit lejjebb... MInek terhelni a proci? feleslegesen? Számoljatok arányokat! Sebesség és felbontás! Jó méretezés persze nagyon fontos!

© sneci

2007. dec. 06. 09:41 | **Válasz** | #3343

Mármint azt, hogy 20 kHz-es pwm-mel lehet 100 kHz-es változást követni? Vagy azt, hogy itt nem érvényesül a mintavételi alapszabály?

Vagy azért, mert a gép majd kiintegálja magának azt, amit bír követni?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3341)

© tomasz

2007. dec. 06. 09:21 | **Válasz** | #3342

Elore bocsatva, hogy

nem érték ez ilyen Mach es hasonló rendszerek windows alatti step impulzus gyarto megoldasaihoz...de erdekel(ne) a technikaja:-)))

Szoval, ha ez a "hw-es orajelgenerator" is

a pc alaplapi timer/counter aramkorere alapoz, akkor szerintem azt eppugy kvazi megszakitaskent kezeli a rendszer....hiszen beuteskor a valtozast ki kell tenni a printer port adott labara. Illetve el kell vegezni az interpolacio kovetkezo lepeset is...ha az eppen idoszeru.

Ha nem igy lenne akkor csak a windows utemezo utemezne az alkalmazas futasat kb. 1-16-(100) msec-enkent...

Azaz lenyegeben ez a hw timer is sw timer-re valik, az alkalmazas szintjen, amit az alaplapi timer/counter idozit a rendszer timer-en keresztul.

Szoval szerintem a timer beutesekor muszaj neki valami callback fuggvenyt meghivnia az alkalmazasbol, merugye a printer portban NINCS programozható timer/counter...ezert csak az orendszer szintu timer-t lehet hasznalni, valami waitable+callback modon.

(felhuzom-mast_csinalok_beut-callback-akcio)

Tehat a timer MINDEN beutesekor (1 impulzus = 2 beutes) egy "megszakitas" KELL, hogy keletkezzen ami hivja z alkalmzast es az majd billenti a printerporton a lab szintjet...meg interpolal egy jot ha eppen kell.

Gondolom éppen ezért nem total egyenletesek a Mach impulzusai sem, mert a beütéskor a callback ideje függ a sw környezet aktualis állapotától (az ervenyre jutasi ido szor)

Szoval szerintem a max. impulzus frekvenciat a kontextus valtasi ideje szabja meg, hiszen nem biztos, hogy éppen a callback-olt alkalmazasom van futasra utemezve az oprendszerben.

Mondjuk a szohasznalatom valoban helytelen volt, nem megszakitas, hanem a callback ervenyre jutasa a helyesebb kifejezes...de a megszakitas talan szemleletesebben fejezi ki a lenyeget, hogy a timer beutesekor ido kell amig az oprendszer atadja a vezerlest az alkalmazasomnak a kiszolgalashoz....

Van valaki aki valoban ismeri az ilyen Mach es tarsai eseten alkalmazott megoldas elvet... ?

Válasz 'tatai' üzenetére (#3339)

© **Tibor45**

2007. dec. 06. 08:44 | **Válasz** | #3341

Nem gondolod jól.

Válasz 'snecki' üzenetére (#3340)

© **snecki**

2007. dec. 06. 05:42 | **Válasz** | #3340

Ugye jól gondolom, hogy a több 100 kHz-es step-nek csak üresjáratosi mozgásoknál van jelentősége. A pwm általában 20-30 kHz-el pörög, tehát alakhû mozgást a pwm freki felett lehetetlen csinálni. Ha ideális lenne a "target" rendszer, akkor a pwm freki feléig lenne esély az alakhû mozgásra.

Válasz 'tatai' üzenetére (#3339)

© **tatai**

2007. dec. 06. 01:32 | **Válasz** | #3339

Szia tomasz!

Nem így csinálják a step jel előállítását, ez így nagyon favágó módszer lenne.

Van egy hardveres órajelgenerátor (na jó nem csak egy) amit hozzá tud rendelni az LPT port valamelyik bit-jéhez. Ezt tudja állítgatni a szoftver (pl: MACH3), bekapcsolni, kikapcsolni, frekit állítani, adott mennyiségű impulzust leszámolni stb.

Így lényegesen kisebb lesz a proci terhelése és akár 100 KHz-et is elő tud állítani, úgy hogy közben 1000-rel számolja a 3D koordinátákat az interpolátor.

Az általad említett megoldásnál nagyon sok időt elvinne a sorozatos megszakításból ki be ugrálás, és az INTerrupt rutin végrehajtása (másodpercenként 200 000 szer).

Hasonlókon agyalunk mi is most a robottal (ez elég sok proci időt elvesz tőlem mostanság, ezért vagyok most ritkábban itt)

Üdv: TT

Válasz 'tomasz' üzenetére (#3327)

Varsányi Péter

2007. dec. 04. 20:57 | **Válasz** | #3338

Hol ez encoder? Benne?

Holnap veszek én is most akcióban van...az akkukat meg eladom... és akkor pont ingyen szervómotorom lett... 😊

Válasz 'vbodi' üzenetére (#3337)

© vbodi

2007. dec. 04. 20:55 | Válasz | #3337



© vbodi

2007. dec. 04. 20:33 | Válasz | #3336



Ez a házi kézi "szervo"

© Tibor45

2007. dec. 04. 14:36 | Válasz | #3335

Köszönöm, az mindjárt más!:)

Válasz 'Motoros' üzenetére (#3334)

© Motoros

2007. dec. 04. 14:16 | Válasz | #3334

OFF

Tibor45! Az áramfelvétel csak 0.5A... és nem 5A.. elnéztem a méréshatár kapcsolót.

ON

na így legalább én is hozzászóltam a szervo topikhoz :-))))

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3320)

Varsányi Péter

2007. dec. 03. 20:14 | Válasz | #3333

"küldjed csak majd megvizsgáljuk :)" hát ennyi... Örülök hogy mindenki egyetért... 😊

A sokszorozó áramkört panel fényképeit megtaláljátok az Encoder topikban... 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#3326)

Varsányi Péter

2007. dec. 03. 14:50 | **Válasz** | #3332

Az elvről van itt most szó... :) 4X-4X

Válasz 'svejk' üzenetére (#3331)

© svejk

2007. dec. 03. 14:37 | **Válasz** | #3331

Gyerekjáték Lego cnc-hez :) :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3330)

Varsányi Péter

2007. dec. 03. 14:13 | **Válasz** | #3330

Na ezt találtam... Ez is bemeneti jel sokszorozós elvü... (DeskCNC SV-500 servo driver)

"New Product Note: 2nd Generation SV-500 servo driver is now shipping. This item has been redesigned into a 20% smaller package. The new design has a 4X step multiplier, header connectors and removable motor and power terminals."

Tehát a cégnek ez a második generációs vezérlője. Most 4X-es a bemenete, de a kis piros jumperral be lehet kapcsolni a bemeneti jelet négyszerező kapcsolást. ("The new design has a 4X step multiplier")

Tehát vagy 1x vagy 4x... de nem encoder osztással. Quadrature encoder feedback...

Ez egy kicsi vezérlő... 3 poti: P-I-D és az áramkorlát (nem állítható) fix: 6,5A-nél.

Egyébként csak 30V/5A-es a vezérlő...gondolom kis gépekhez tervezték... és az árát is ehhez illeszték.

[Leírás PDF-ben...](#)

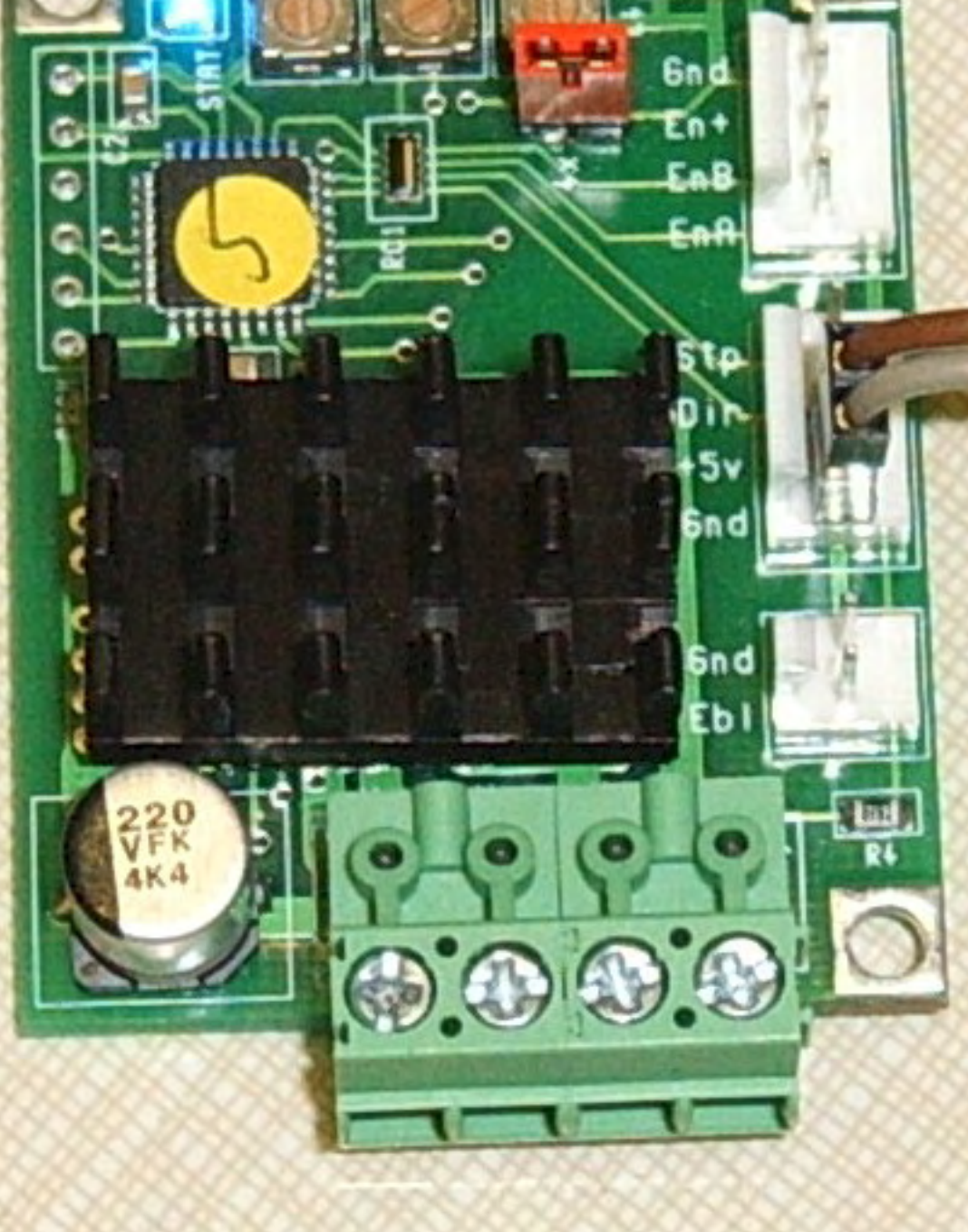
Ami a szép a leírásban: 4X step multiplier for smoother motion controll... tehát... akár hasonlíthatjuk a microstepp megoldáshoz is...

Ott sem sokat érnek a közbenső lépések, de finomabban jár a motor... Sőt microsteppel jobb gyorsulási adatokat lehet elérni... mert ott is hasonló a helyzet a microlépések miatt finomabban el tudja osztani a gyorsítás alatt... stb...

256Khz step rate... tehát 256 Khz a max. jelfeldolgozása az áramkörnek. (Ez egy nagy számadat, ahhoz képest, hogy csak négyszerezni tudja a bemeneti jelet.)

Rövidzár és túlmelegedés védelem... de itt és most mindegy... :) 5x4 cm-ben :) :)





Válasz 'svejk' üzenetére (#3326)

De ha úgy félnék itt egyesek a hibalehetőségtől :) itt és ebben meg nem számít... Hát ez az érdekes... elmenni a fizikai határig... Nem tudom mihez hasonlítsam a dolgot. De az egéret sem tanácsos marás közben mozgatni... :)

De fordítsuk meg a kérdést!

Miért kell nekünk a szoftvertől ekkora kimenetei frekvencia?

Számoljunk... pl. 24 KHz-re... és 0.01mm-es lépésekre azaz 0.01mm pontosságra, 5-ös emelkedésű orsó esetén:

24000Hz (max. kimenet) /500(impulzus/ford) = 48fordulat/perc...azaz 2880rpm... azaz 5-ös tengelyen = 240mm/sec = 14,4méter/perc.

Pontosabb mechanikát tud valaki? gyorsabbat? :) :) :)

Na jó... gyorsabbat lehet...:) akkor cseréljük elméletben az orsót 10mm-es emelkedésűre (mert ez pl. egy nagy sebességű faipari gép lesz:)... akkor bizony "csak" 0.02mm-re csökkenik a fizikai felbonása a gépnek, de a sebesség = 480mm/s= 28,8 méter/perc... (jól számoltam? Mert ez már repül :)

Az a kérdés kell e ennél több pontosság ill. sebesség??? Tudunk e gyorsabbat vagy nagyobb pontosságú mechanikát alkotni? A valóságban!

!!! Mindezt 24KHz-ből meg lehet csinálni!!!

Válasz 'tomasz' üzenetére (#3328)

© tomasz

2007. dec. 03. 12:23 | Válasz | #3328

Asszem rosszul számoltam fejből az imént...

20 usec, 50 kHz, 2-3 GHz, 100-150 kHz

Szóval inkább 50-60 kHz a könnyen elérhető max.

A 100 KHz-ez már inkább 10-12 usec-es interrupt kell...

© tomasz

2007. dec. 03. 12:19 | Válasz | #3327

Ez a 100 KHz egy érdekes kérdés....

Egy manapság átlagosnak vehető 2-3 GHz-es PC-en valahol 20 usec körül lehet az interrupt érvenyre jutási ideje. Ami ugye bár elvi max. ~500 kHz, de akkor meg nem csinált semmit a cucc...csak hozzánk került a vezérlés...az óra ütemre.

Radásul impulzus gyártáshoz két (óra)interrupt kell...már ~250 KHz az elérhető amx...

Figyelmebe veve, hogy azért a hasznos matekot is el kell vezetni..és user interface-t is kell biztosítani...meg a rendszernek is kene működni közben...haaaat.

Szóval a 100 kHz egy átlagos mai 2-3GHz-es PC-en kb. a nem túl nehezen elérhető gyakorlati határ.

Az előtti lehetséges tempo már nagyban függ az adott alaplaptól/rendszerrel (chipset, proci, BIOS) szerintem....

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3322)

© svejk

2007. dec. 03. 12:13 | Válasz | #3326

küldjed csak majd megvizsgáljuk :)

Varsányi Péter2007. dec. 03. 11:38 | [Válasz](#) | [#3325](#)

Na ez így korrekt megfogalmazás!

Válasz 'svejk' üzenetére (#3319)

Varsányi Péter2007. dec. 03. 11:37 | [Válasz](#) | [#3324](#)

Nem a Gecko-n akadtam meg egy másik új fejlesztésű vezérlőn... linkelem ha majd kellene...
De igazad van: "szörszálhasogatás" ... De...

Válasz 'svejk' üzenetére (#3317)

Varsányi Péter2007. dec. 03. 11:33 | [Válasz](#) | [#3323](#)

Hát igen! Érdekes! De nem így... :) Azonos pl. 500-as vagy 1000-es encoderrel...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3316)

Varsányi Péter2007. dec. 03. 11:30 | [Válasz](#) | [#3322](#)

Sajnos csak a te DOS progid tudja valószínűleg 100Khz-et.
A CncGraf és PCNC-DOS is kevesebbet tud. De a DOS-os progik egyébként sem elterjedtek a felhasználók körében.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3315)

© **svejk**2007. dec. 03. 11:27 | [Válasz](#) | [#3321](#)

Te sem vetted figyelembe a :) -kat :) :) :)
Én ezügyben nem akarok meggyőzni, már tudom úgy sem menne...
A jó mechanikus zavarvédelem mindkét esetben alapkövetelmény, mert ha nincs hiba akkor nem kell mit detektálni.
Meg egyébként is szerintem maradhatnánk abban hogy mindkét eset életképes és erre van is rengeteg példa a gyakorlatban.
Mindig a meglévő tények, igények, árak, stb. döntheti el a kérdést.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3320)

© **Tibor45**2007. dec. 03. 11:13 | [Válasz](#) | [#3320](#)

Ha 2. verziót választod, akkor nagyszerű, velem értesz egyet, hiszen ott 1X a szervo setup.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3318)

© **svejk**2007. dec. 03. 10:46 | [Válasz](#) | [#3319](#)

És egy fontos dolog még azt hiszem :
Attól hogy mind a négy élet felhasználják az még nem minősül az encoder jel szorzásának, mert ott fizikailag megvan minden adat.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3316)

© **svejk**2007. dec. 03. 10:43 | [Válasz](#) | [#3318](#)

A 2. verzió mert a profi cuccok kihasználják a négy él Isten adta lehetőségét, és ezt kár lenne elpocsékolni :) :) :) :)
(Én jómagam nem konyítok a programzáshoz sokat, de biztos vagyok benne hogy megvan a hibaanalízisre mindkét esetben a megfelelő megoldás.)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3316)

© svejk

2007. dec. 03. 10:38 | Válasz | #3317

Megjegyzés #3310, #3314-re...

Péter te már ebbe belezizensz :)

Túl liheged az egészet...

Az amatőrök által megfizethető vezérlők 90%-a le tudja kezelni az encoder mind a négy élét (ami a Te olvasatodban a X4-es üzemmód) de közben a vezérlőben lehet az encoder jelét osztani.

Az a baj hogy le vagy ragadva a geckonál...

Szofware-t nem tudunk írni, vezérlőt nem tudunk csinálni, akkor marad az hogy megfelelő mechanikához megfelelő áttételt és megfelelő encodert választunk.

Ha ez nekünk még kevés akkor lehet nyitni a pénztárcát a profi cuccok világa felé.

(Az hogy az ebay-en van bagóért cucc néha az egy ügy. Én jómagam nem szeretek egyedi cuccból építkezni.)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3314)

© Tibor45

2007. dec. 03. 10:35 | Válasz | #3316

Péter és Mindenki más, aki szoroz, és nem lát minőségi különbséget, gondolkozzatok el a következőn, melyik a jobb CNC gép:

1. verzió: 1000-es encoder 4X jelfeldolgozású szervóval.

2. verzió: 4000-es encoder 1X jelfeldolgozású szervóval.

Mindenkinek a műszaki érzékére bízom a választ.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3314)

© Tibor45

2007. dec. 03. 10:23 | Válasz | #3315

Bocsika, de egy printer port DOS alatt megfelelő alaplap és proci mellett

8 MHz-el is képes jeleket kiadni, vannak ilyen tesztprogramjaim és méricskéltem ilyen adatokat.

A probléma csak az, hogy a vezérlő programnak

millió más dolga is van (interpolációs, adatfeldolgozás, csicsa grafika:))) ,... ,) , és

így a végén a korrekt 25 kHz-nek is örülhatsz.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3313)

Varsányi Péter

2007. dec. 03. 10:22 | Válasz | #3314

Nem ez a "trendi" most...

Amit én írtam... ahhoz a vezérlőnek kb. 250Khz*-es bemeneti jelel is meg kell birkoznia... Ezért nem alkalmazzák...mert állítólag ekkora frekit (bemeneti step jel) feldolgozni nem egyszerű...

Igen a sebesség és a felbontás között kell választani (az optimumot megtervezni) és ez a 4X+szorzás mód a felbontás rovására tudja előállítani a motor számára a max. üzemi fordulatot.

De egy példa...

A step jel azonnal (lassítási görbe nélkül) megszűnik a vezérlő bemenetén akkor:

1. pl. 4x-es bemeneti szorzás esetén, 4 (3?) jel (van még a vezérlőben) alatt lassítja le a motort.

2. pl. 1x-es sima jelnél azonnal meg kell(ene) állnia a motornak...

Na persze ez egy szélsőséges példa de ha a 10 szeresét vesszük alapul akkor első példában 40 jelet ad ki még a vezérlő a lassításhoz a másik változatban pedig csak 10-et!

Talán érted mire gondolok... persze ezáltal az egységugratási teszt 4x gyengébb lesz, de a gyakorlatban ez egy határozottabb végállást jelent ami = a határozottabb (jobb) gyorsítással is!

A Ramp Time kisebb is lehet, persze ehhez jó szervómotor is kell :)

*24Khz és max x10=240Khz

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3312)

Varsányi Péter

2007. dec. 03. 10:06 | **Válasz** | #3313

Én is teszteltem a Mach-ot... 3GHz-es gépen... 40KHz felett gondok voltak a kimeneti jel stabilitásával... nem tévesztett, de nem egyenletesen adta ki... (szkópon is látni)

Egyszerűen lehet tesztelni... 40 KHz felett a szabadon futó motornál (igy jobb) hallani is a hangján...

Szerintem egy technikai csoda ... a 100KHz... amire alapozni nem mernék... anno az LPT portot nem erre tervezték... jobb (ha lehet) kisebb ferkin maradni... biztonság :) szerintem.

Persze elfogult vagyok WinPC-NC-hez, mint tudod... tehát... ez amit írtam semmi. :)

Válasz 'HJócsi' üzenetére (#3311)

© **Tibor45**

2007. dec. 03. 09:55 | **Válasz** | #3312

Ha kicsi a vezérlő programod step-dir jelének frekvencia képessége, bármit csinálhatsz, ez lesz a döntő, és ez határozza meg a mozgási sebesség/felbontás maximumát.

Ha pedig alkalmazkodni kell ezen gyengeponthoz, akkor az encoder jelet osztani illik, azaz még az 1X-ről is váltani kell 0.5X .25X ...stb irányba. Ez a műszakilag minőségibb megoldás a szorzással szemben. Ettől még persze lehet szorozni, fog működni. Kockázatosabban, egyenlőtlenebbül, pár ezer forinttal olcsóbban.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3310)

© HJózi

2007. dec. 03. 09:43 | Válasz | #3311

Art Fenerty nyáron mikor kihozta a magasabb kernelfrekiket, megírta, hogy 100 kHz -hez az 1.3Ghz-es gép az abszolút minimum. Többek között azt is írta, hogy 200kHz-ig sikeresen tesztelte, de csak 100kHz-ig teszi közzé (elégnek kell lennie...). Én mostanában próbálgattam a magasabb frekiket, a 100kHz-t is és a 3.6 GHz-es gépen is bejött a "driver watchdog triggered" üzenet. A gépre csak az XP és a Mach volt telepítve. A hiba mindig akkor keletkezett amikor több tengely is vezérlést kapott. Hozzá kell tegyem az XP optimalizálás "25 parancsolatát" nem állítottam be, feltételezem ez javíthatott volna a helyzeten. Az encoder jelek 4x-ezése + áttétel miatt 4000-t kellett beállítani 1mm elmozdulásra. Megoldás egyébként a szorzásmentesítés volt ... Mások visszajelzése alapján 75kHz-től felfelé még bizonytalan...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3310)

Varsányi Péter

2007. dec. 03. 09:02 | Válasz | #3310

Mechanikai ötletek:

#2499-re...(csg67) ez már megint servós téma...

Hiánypótló megoldásnak ha nem volt nagyobb :) :) :)

De egy encoder mind a négy élét feldolgozni nem bűn... :) Persze az incrementális jeladóknak meg vannak a veszélyei... ezt tudjuk...félünk is :)... de abszolút jeladót hobby vezérlésben még nem láttam alkalmazni... meg nem is "rokonok" a step/dir hajtással... (felejtős nekünk...)

Ez a 4x-es mód sajnos kell (én úgy látom), persze szomorú a dolog, hogy miért...

Egyrészt kell a sok impulzus a motor jó pozicionálásához azaz a tengely pontos tartásához, megállításhoz (a vezérlő belül számol a négyszeres jelekkel! ez a lényeg!!!)... másrészt ha ilyen sok az impulzus akkor (szinte) alíg lehet Step jelekkel bírni...azaz kimeneti frekvenciával...

Ezért alkalmazzák azt a "szörnyű" megoldást (ha kell), hogy a szoftver kimeneti step jeleit sokszorozzák. A Machnál ha tud nagy kimeneti frekit akkor ez talán elkerülhető, de akkor "nagyon meg van hajtva"... ez is veszélyekkel jár... és talán kevés is...

Akinek a szoftvere csak pl. 24Khz-et tud... (pl. WinPC Economy - vagyis minden más a Machon kívül :) annak nincs más választása. Ennek a sokszorozásnak a korrekt megoldása nem egyszerű, mert a két jel közé pont olyan formályú jeleket kell csinálni mind az alapjel...

Sajnos én azzal sem értek egyet, hogy ezt el lehet kerülni a Mach-al...

pl.

1. WinPC Economy = 24Khz kimenete és a kimenet négyszerezése = 96Khz (persze pontosság csak 24Khz-re van továbbra is)

2. Mach3 = 96Khz? Tudja ezt? Hardververigény? Stabilan? Kell e a négyszeres pontosság?

A másik ami a 4X és step jelek sokszorozása mellett szól... sajnos a profi gyári szervómotorok 1000 (néha 2000)-es encoderrel vannak szerelve... tehát nagy kimeneti frekvenciát képes rendszerről hajtották... hajtják... Ennek a bizonyos ipari vezérlésnek a pontosság és sebesség arányát csak úgy tudjuk (nem) elérni, hogy virtuálisan sokszorozzuk a mi "kis frekvenciás" szoftverjeink jeleit... a sebesség ekkor meglesz... csak a pontosság fog ezáltal csökkenni... de ha jól méretezzük a dolgot akkor ez 0.01-on belülre kerül... és csináljon valaki jobb machanikát a valóságban ha tud!

Most lehet szidni... :) az elképzeléseimet a 4X-ről... :)

Varsányi Péter

2007. dec. 02. 19:43 | [Válasz](#) | [#3309](#)

Egyébként átnéztem az encoder feldolgozó "IC piacot"... olyan drágát nem találtam mint amit Tibor használ...(talán neki is át kellene nézni - olcsóbb beszerzés reményében:) de vannak új fejlesztések is... akit érdekel nézzen utána... nem drágák... és kapcsolhatóak 1x-2x-4x üzemmódra...

© [svejk](#)

2007. dec. 02. 19:42 | [Válasz](#) | [#3308](#)

Szerintem érdemes..
egyre több gyári encoder van a hobbysok birtokában..A setupolás pedig gyakorlatilag egy jumper..
jó példa erre a G-rex..

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#3307\)](#)

Magi István [[HobbyCNC](#)]

2007. dec. 02. 08:58 | [Válasz](#) | [#3307](#)

Pont ilyenekre gondoltam én is! Egy szimmetrikus jelet sima UTP kábelben (esetleg árnyékoltan) lehet kiválóan szállítani!
Azon filózik, hogy az új servómon mindkét típusra készítek valamilyen átsetupolható bemenetet..
A plazmások egy veszélyes alkalmazás...

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#3305\)](#)

Varsányi Péter

2007. dec. 01. 22:45 | [Válasz](#) | [#3306](#)

A németeknél olvastam... volt egy nagy munkaterületű gépük... mindig összeszedett valamit az encoder... volt már páncélkábel meg miegyebek... a végén csináltak az encoder közvetlen kimenetére egy szimmetrizálót és a szervó vez.bemenetére egy vissza alakítót... és jó lett nekik... :)

Tehát... én nem látom különösebb értelmét a szimmetrikus bemenetnek a vezérlőn... bár az új kínai vezérlő is ilyen... :) Talán nem nagy költség volt és jobban eltértek a Gecko-tól... :) és egy elmondható extra :)

Talán kellene gyártani szimmetrizáló és asszimmetrizáló áramkört... ha kell... legyen alapon. Szerintem.

© [svejk](#)

2007. dec. 01. 19:41 | [Válasz](#) | [#3305](#)

Szerintem nagy gépeknél és pl. plazmánál van igazán jelentősége.

Lényege a szimmetrikus ki-bemenetek miatti nagyon jó zavarelnyomás és a a kis impedanciás meghajtás miatti hosszú kábel(kapacitás) elviselése.

Ilyen esetekben célszerű a hagyományos encoder jelét is szimmetrizálni az encoderen belül majd a vezérlőnél visszaalakítani.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3303)

© **Tibor45**

2007. dec. 01. 19:25 | **Válasz** | #3304

Nekem van pár ilyenem, komlyabb dobozott ipari encoderek szinte mind ilyenek.

De szerintem nem kell vele sokat foglalkozni Hobby CNC alkalmazásoknál, inkább egy jó kis precíziós analóg pozíció bemenetnek nagyobb haszna lehetne Nálad is, vagy tachódinamó fogadásának sebesség szervonál.

Magi István [HobbyCNC]

2007. dec. 01. 18:29 | **Válasz** | #3303

Egy kérdés:

Mennyire sűrűn lehet találkozni ellenfázisú kimenetes encoderekkel(nektek van ilyen?)?

Érdemes erre is felkészíteni egy Servo Vezérlőt?

Bár ez sokkal jobb mint az asszimmetrikus, de a gyakorlatban mennyire elterjedt?

Varsányi Péter

2007. dec. 01. 09:27 | **Válasz** | #3302

Nálam T34-es kód név alatt folyik a csigalassú fejlesztés... 😊

De akkor már értem... Persze... két egyforma gép nincs... és talán nem is lesz! Ez benne a szép!!! Ezért vagyunk itt!

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3300)

© **Hunka Tibor**

2007. dec. 01. 09:26 | **Válasz** | #3301

mindenkinek van egy elgondolása és azt kivitelezi, anyagi lehetőségeitől függően, de mindenkié működni fog vagy így vagy úgy.
NAGYON IGAZ

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3300)

© **Szedlay Pál**

2007. dec. 01. 09:19 | **Válasz** | #3300

Péter!

Nem lett nagyobb a váz, majd a végén meglátod miért. Még kell rá egy szerszámcsereelő, egy negyedik tengely, egy eszterga. Ez mind helyet foglal. Ezért ekkora. Ez egy öszvér.

A teljes dokumentációt közzéteszem ha készen van. Ez is 60mm-es alu, de én semmiképpen nem csináltattam volna 3 darabból az nem olyan merev. Ez nem verseny, mindenkinek van egy elgondolása és azt kivitelezi, anyagi lehetőségeitől függően, de mindenkié működni fog vagy így vagy úgy.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3299)

Közben gondolkodtam... Megjegyzem az én "gépecskémnél" is az oldal tartók gyakorlatilag 52mm "vastag" aluból lesz...

... de egy szendvics szerkezet formájában 12+30+12... pedig (alapban) nincs is ekkora magassága.

Hát nagyon kíváncsi vagyok/leszek a tiedre is meg az enyéme is... :)

Valahol hasonlóan látjuk (képzeljük:) a dolgot, de a megoldás viszont különböző lesz...

De még nem látom át a gépedet... tervek, rajzokat nem teszel közzé?

A furcsa a szerkezetedben...

, hogy mintha nagyon "gavallérosan" bánnátok a dologgal... azaz a lineáris egységeket "hordozó" váz "kényelmesen" nagyobbra lenne csinálva?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3298)

Első ... 29 30 31 **[32]** 33 34 35 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Szedlay Pál

2007. nov. 30. 22:06 | Válasz | #3298

Nem csak Te esel át a ló mádik oldalára.

Én hiszek abban, hogy egy pontos géphez legalább annyira szükség van egy merev felépítmény mint a 400W-os AC servóra.

© Szedlay Pál

2007. nov. 30. 21:57 | Válasz | #3297

Szerintem is egy "kicsit" túlzás, már szerintük is, de nem bánom, mert ártani biztos nem fog a tömeg. Erős szélben is lehet majd dolgozni vele, mert ezt nem fújja el a szél.600Kg

A golyós orsó 16*5.08 as a szánok 15-ek.

Igen az oldala alu (de azért ki van könnyítve)a többi acél, hogy elég merev legyen. 



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3295)

© Hunka Tibor

2007. nov. 30. 21:51 | Válasz | #3296

Péter , annyira figyelmetlen vagy hogy az

a feledathoz ez kell !! a rezonancia mentes megmunkáláshoz tömeg kell .

nem C45-ös acél, hanem valamilyen (talán 1230, de nem emlékszem) feszültségmentesített anyag

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3295)

Varsányi Péter

2007. nov. 30. 21:32 | Válasz | #3295

Ó anyám... ::::  :::: 

Nem túlzás egy kicsit? vagy kevest tudok a dolgaidról? :) Azt írtad 100x100-as munkaterület? mmm-ben?
Ez tömör alu... az oldala? vagy miből van? Látom a daruzáshoz az emelőfüleket... Hány kiló lesz a végére?

Azokban a Parker lineáris egységekben mekkora vezető sinek és golyósorsók vannak?

Azt hittem csak én szoktam "átesni a ló másik oldalára"... :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3294)

© Szedlay Pál

2007. nov. 30. 21:18 | Válasz | #3294

Péter!

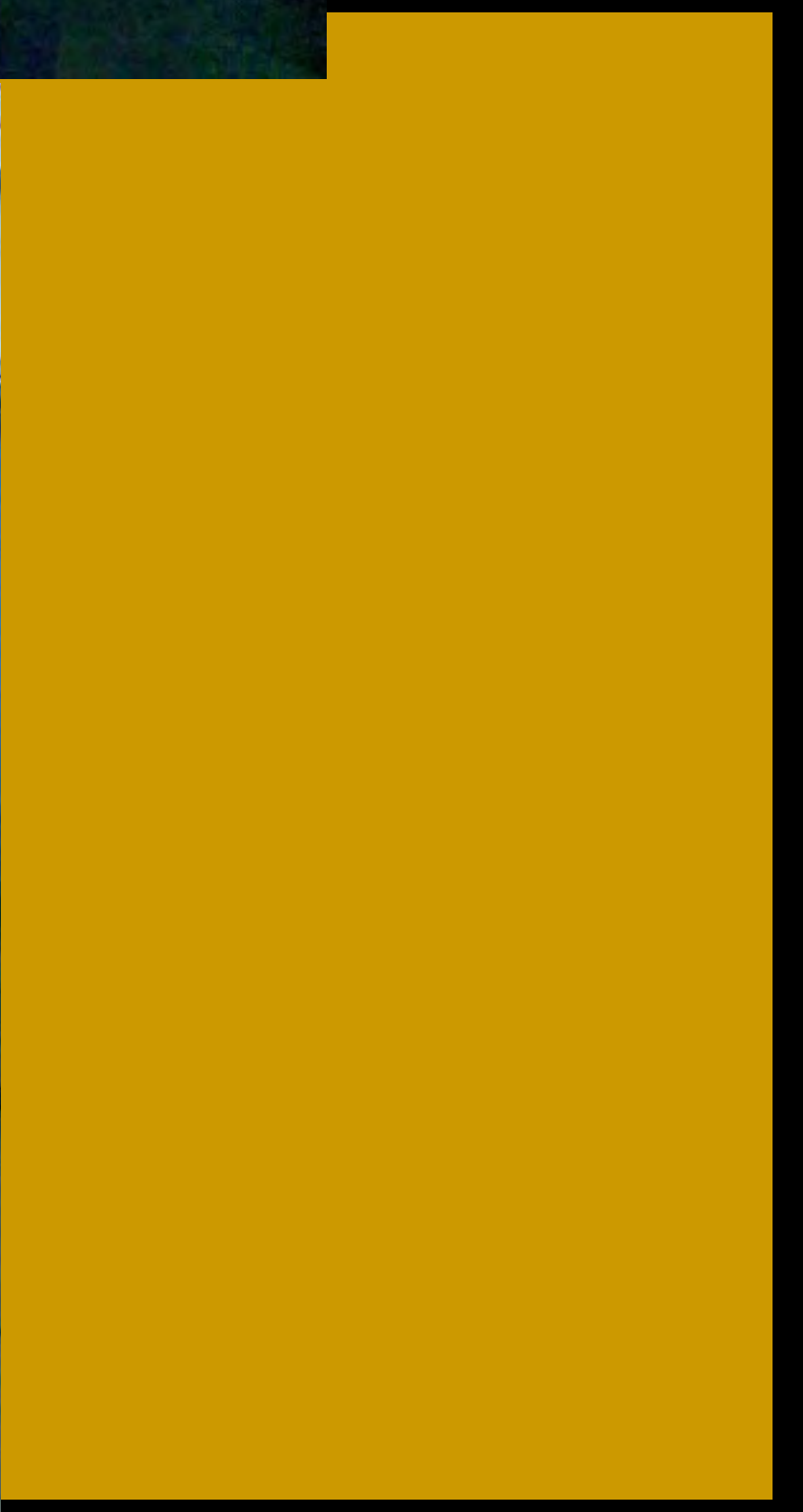
Egy kis karácsonyi előzetes.

Tévedtem, mert az alja és a portál nem C45-ös acél, hanem valamilyen (talán 1230, de nem emlékszem) feszültségmentesített anyag.





Marlboro
Az orvosok és a gyógyszerészek segíthetnek a leszokásban.



Varsányi Péter

2007. nov. 30. 08:01 | Válasz | #3293

Ha tényleg komoly :) áttétel kellene: Planetary Gear.... --- Ha a méret is számít ... :) Ha pontosság is számít... :) pl vilanyozdony szervóval?



Varsányi Péter

2007. nov. 29. 20:54 | [Válasz](#) | #3292

Mekkora fetek benne...

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#3290\)](#)

© **Kristály Árpád**

2007. nov. 29. 20:37 | [Válasz](#) | #3291

Hallihó Péter!

Már megít belebotlottál abba a francos madárba...

© **HJózsi**

2007. nov. 29. 20:21 | [Válasz](#) | #3290

Túlértékelték a motort, ennyi vezérlőt biztosan nem fog elpukkantani ... 

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3288\)](#)

© **HJózsi**

2007. nov. 29. 20:20 | [Válasz](#) | #3289

Túlértékelték a motort, ennyi vezérlőt biztosan nem fog elpukkantani ... 

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3288\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 29. 18:47 | [Válasz](#) | #3288

Ezt a képet "küldték" a németek.... Electrocraft E240 ügyben :) Egyébként 1/3-as áttételt állapítottak meg ideálisnak...

Varsányi Péter

2007. nov. 29. 14:50 | [Válasz](#) | #3287

És ez?

[Válasz 'sanyike' üzenetére \(#3286\)](#)


© **sanyike**

2007. nov. 29. 12:40 | [Válasz](#) | #3286

És ez?

Varsányi Péter

2007. nov. 29. 12:39 | [Válasz](#) | #3285

és még az én újszerzeményű motorom (motorjaim) nagy... 

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#3282\)](#)

© **sanyike**

2007. nov. 29. 12:38 | [Válasz](#) | #3284

Vélemény?

Üdv!

© **HJózsi**

2007. nov. 29. 10:07 | [Válasz](#) | #3283

© HJózsi

2007. nov. 29. 10:07 | [Válasz](#) | [#3282](#)

A gépkönyv szerint 1000W, 6Nm, 15A, 85V...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3281\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 29. 09:54 | [Válasz](#) | [#3281](#)

Ez a főorsó motor... jónak néz ki... 4 kefés... ez magyar gyártmány...? Milyen adatai vannak?

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#3280\)](#)

© HJózsi

2007. nov. 29. 09:47 | [Válasz](#) | [#3280](#)

Az eredő áttétel 2:1 X-nél és Z-nél is, 1mm elmozduláshoz egyaránt 4000 imp kell (G320... kell egy szortótábla bele, hogy ne szorozzon és akkor 500 lesz v. 1000) Az X orsó 1mm emelkedésű itt 2:1-es fogastárcsa áttétel van, a Z 2mm emelkedésű itt 4:1-es...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3279\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 29. 07:54 | [Válasz](#) | [#3279](#)



A mellékajtás motorjairól és az áttételről (ha van) jó lenne képek...

A két gép egy valamiben azonos... 

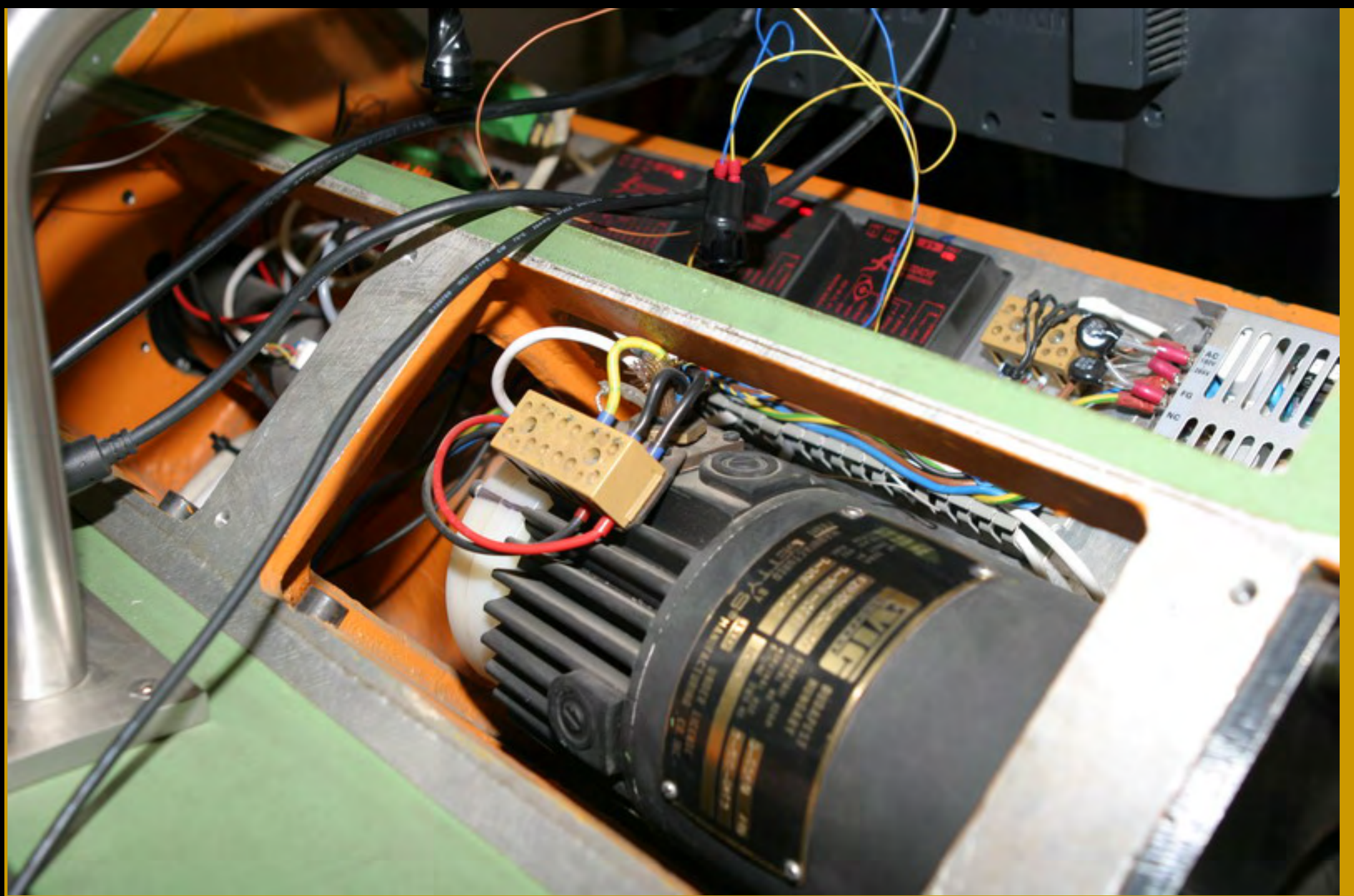
© HJózsi

2007. nov. 28. 23:06 | [Válasz](#) | [#3278](#)

Itt készül a kisöcskös...

Na a főorsómotor itt is 1kW DC Servo (EVIG) a taho-t encoderre cseréltük ...







A mellék hajtások 100W-osak...

Ahogy a gépet nézem, szerintem az erő velük van... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3274)

© HJózi

2007. nov. 28. 22:49 | [Válasz](#) | #3276

Na végre valami heavy metal! ... 😊 Meg Machosítottatok?

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#3270)

© Szobrász

2007. nov. 28. 21:55 | [Válasz](#) | #3275

Én a feleségemben hiszek! 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3274)

Varsányi Péter

2007. nov. 28. 21:48 | [Válasz](#) | #3274

Egyébként én a "natív szervó erőben" hiszek... Ez az a pont ahol Tiborral (szerintem) egyetértünk... persze ez még nem biztos... :)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#3270)

© Hunka Tibor

2007. nov. 28. 21:31 | [Válasz](#) | #3273

DÖBI !!!

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#3270)

Varsányi Péter

2007. nov. 28. 21:30 | [Válasz](#) | #3272

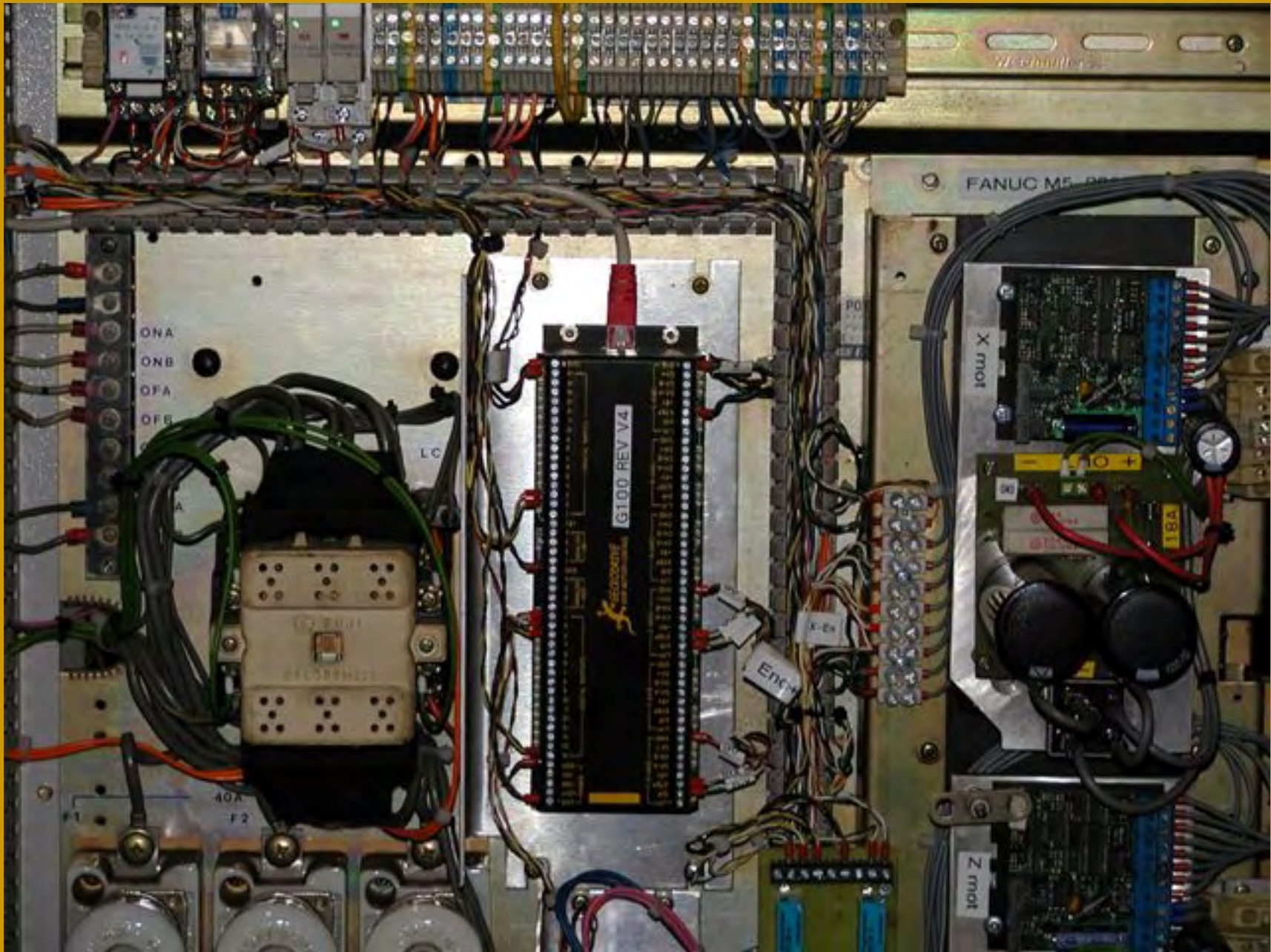
He is indifferent to me! (hidegen hagy) azaz, hogy csak a Mach-al megy... 😊

Tényleg régen jártál erre... :)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#3271)

© Szobrász

2007. nov. 28. 21:15 | [Válasz](#) | #3271



Válasz 'Szobrász' üzenetére (#3270)

Sziasztok!

Két hete nem jártam itt (otthon).

Látom, nem pihentetek!

Egy kis gondolatébresztés!

Ifarkas nem tud belépni, felhatalmazott rá, hogy megírjam mire ment a G-Rex 100-assal!

Íme:

"Szia Áron!

Beépítettem a G100-at.Minden működik a Timing bemeneten kívül, mint már a multkor írtam.

Az eredmény 30%-kal nagyobb sebesség, 3-szor nagyobb gyorsítás, egyenletesebb, megbízhatóbb "futás", a párhuzamos porthoz képest.

A motormeghajtók G340-esek(a G340-nél természetesen nem kell használni a lépéstöbbszöröző elektronikát).

Imre"



És a gép is nagyon pöpec!

Nem kispályás gravírozó!





<http://www.cnctar.hunbay.com/Szobr%e1sz/G100+G340.JPG>

Bátran gratulálhatunk Imrének!



Áron

Ez egy komplett "gyári" holmi... 10-es em. orsóval... 1000mm munka úttal... DC szervómotorral...
Ez persze nem is működik... :) De a nagy sebességű alkalmazásra vall az automata olajzó az orsón... talán...





32mm-es tengely átmérő... smd ültető gép... :)

Varsányi Péter

2007. nov. 28. 09:05 | **Válasz** | #3267

Na ja... 1200méter/perc* sebességhez és/vagy a submicronos pontossághoz ez elengedhetetlen... megértelek a választásodban 😊

De én nem nanotechnikában utazok, hanem csak svájci megrendelésre órakerekeket csinálok majd... 😊

Sajnos a "pórnépnek" be kell érnie ennek a tizedével... 😊 aztán aminek szintén csak a tizedét tudja adni neki frekiben... :)

*2000Khz/40Khz = 50x nagyobb sebesség 5-ös em. orsón 0.01mm felbontással. =1,2Km/perc.
vagy $0.01\text{mm}/50=0.0002\text{mm}$ (igen a pont után 3 nulla és egy 2-es:)pontosság. :) jól számoltam?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3266)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 28. 08:39 | **Válasz** | #3266

Péter! Az én vezérkőm is 2Mhz-es, tudom egyedi eset és nem kell külön topik! 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3263)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 28. 08:36 | **Válasz** | #3265

Nem csak Mach-al, meg Camsoft-tal is, illetve ha ír valaki rá egy programot. Paraméterezheted a saját nyelven, illetve kell írni hozzá egy fordító progit. De meg DOS alól is amit az iparban jobban szeretnek, mert stabilabb és nincs hardver igény.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3263)

Varsányi Péter

2007. nov. 28. 07:42 | [Válasz](#) | #3264

2 DC szervomotor... olcsó lesz, ugylátom... (én a használtakat nem gyűjtöm)... nem kicsi darab :) 20E-ért küldi Mo.-ra.



Varsányi Péter

2007. nov. 28. 07:34 | [Válasz](#) | #3263

Csak Mach-al megy? Gondolom már teszteleted... Persze a vezérlők 250KHz felett nem nagyon vannak... :)

[Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére \(#3261\)](#)

© **HJózi**

2007. nov. 27. 23:44 | [Válasz](#) | #3262

ISA-buszos ... ??? 🤔 Régi gép kell hozzá... De aztán ráver az újjakra ... 3MHz puls engine...

[Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére \(#3261\)](#)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 27. 21:50 | [Válasz](#) | #3261

Na, hátha valakit mégis érdekel. 🤔

http://cgi.ebay.com/Galil-6-axis-mach3_W00QitemZ28017760224900ihZ01800categoryZ7139500ssPageNameZWDVWQOrdZ100cmdZViewItem

Varsányi Péter

2007. nov. 27. 21:43 | [Válasz](#) | #3260

Ne is áruld el ha csak a Mach-hoz jó! (nekik:) Tudod én WinPC-NC-t használok... :)

[Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére \(#3259\)](#)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 27. 21:38 | [Válasz](#) | #3259

Pedig megszeretnétek 😊👍.

Igen, sajnos nem olcsó. hol? mennyi?

Kérdés ki, hol tudja beszerezni.....

Külön topik persze csak vicc volt, tudom.

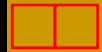
"Semmi" nem lesz a különbség, csak annyi, hogy lényegesen egyszerűbb a bekötése mert a párhuzamos porthoz képest 100 kivezetése van, így jut mindenre ki és be vezetés, és nem 25Kz hanem 3Mhz. De ha cinkeltek akkor nem írok le róla semmit. Egyébként már 3-4 tengelyes kivitelben 150\$ körül hozzá lehet jutni, ez szerintem még elérhető ár.

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#3253\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 27. 20:55 | [Válasz](#) | #3258

Szervómotor - Electrocraft - Ez is csak 25 USD.... :::: Komoly darab... darabok...



© svejk

2007. nov. 27. 20:49 | Válasz | #3257

Én még a párhuzamos portos részét sem aknáztam/ismertem ki a mach-nek :(
És egyébként is részemről anyagi okok miatt is felejtős.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3255)

© svejk

2007. nov. 27. 20:45 | Válasz | #3256

Úgy verte le Barátom, hogy nem azonos paraméterűek a motorok..:)
Valószínű ez nagyobb feszültségű, és nagyobb a nyomaték-áramerősség aránya.
Ezt próbáltam a múltkor elhíttetni veletek, hogy a különböző paraméterű motorok azonos árammal való hajtása és egymás ellen fordításának nem sok értelme van.
Lsd. #2894

Varsányi Péter

2007. nov. 27. 20:45 | Válasz | #3255

☺ Nyissunk neki topikot, mert akkora az érdeklődés.... azt mondod? :)
... Egyébként milyen is az a gyorsító kártya ? Hol mennyi?

Válasz 'svejk' üzenetére (#3253)

© svejk

2007. nov. 27. 20:45 | Válasz | #3254

Úgy verte le Barátom, hogy nem azonos paraméterűek a motorok..:)
Valószínű ez nagyobb feszültségű, és nagyobb a nyomaték-áramerősség aránya.
Ezt próbáltam a múltkor elhíttetni veletek, hogy a különböző paraméterű motorok azonos árammal való hajtása és egymás ellen fordításának nem sok értelme van.
Lsd. #2894

© svejk

2007. nov. 27. 20:34 | Válasz | #3253

Szerintem rajtad kívül nincs is olyan kártyája senkinek..:) :(

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3252)

© Szedlay Pál

2007. nov. 27. 19:58 | Válasz | #3252

Ez az opció csak párhuzamos porton működik hardveres gyorsító kártyával nem elérhető.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3250)

Varsányi Péter

2007. nov. 27. 18:00 | Válasz | #3251

A #2835 -hez...

Na itt vannak az Emoteq motorok.... :::::A múltkor azzal a másikkal balszerencsém volt... ki volt tiltva a nem amerikai Ip...szám... így nem tudtam megvenni.

Na, de megvannak most az adatai... legalább...



Hogyan verte le ez a SanyoDenki motort? Ez kevesebbet tud mint a Bautz? fura... vagy megcsalta (megszépítete) az eladó a határadatokat, hogy benne legyen az általa ajánlott vezérlőknek... azaz 80V és 20A...

Rated Voltage: 72V
Ke (Volts/kRPM) 43.5
Approx No Load Speed (RPM) 1600
Kt (Oz-in/A) 59 = 0.41Nm/A
Amplifier Continuous Current (A) 5.0
Amplifier Peak Current (A) 20
Continuous Torque (Oz-in) 290 = 2Nm
Peak Torque (Oz-in) 1160 = 8Nm
Continuous Rated Power (W) 360
Peak Rated Power (W) 1440

© HJózi

2007. nov. 27. 16:45 | Válasz | #3250

Én is úgy bukkantam rá, hogy épp kernelfreki zsidbasztással voltam elfoglalva, dúrtam a netet miért szaraxik 75kHz-től. A Machsupport oldalon valahol írták, hogy a Diagnostics ablakban kiírja a kernelfrekit, nosza megkukkol és akkor néztem, micsoda Servo Freq Generator van itt?... Ki is csentem az OEM kódokat, az eszterga magyar screen-ben már benne lesz... 😊

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3244)

© HJózi

2007. nov. 27. 16:39 | Válasz | #3249

Na azért! Nekem ment a léptetővel az esztergán, csak úgy zuzmorogtak ... 😊 Persze a Spindle-t már lehagyták amin nekem szervóm van egyáltalán...

Válasz 'svejk' üzenetére (#3247)

© HJózi

2007. nov. 27. 16:36 | Válasz | #3248



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3246)

© svejk

2007. nov. 27. 16:07 | Válasz | #3247

Megy már, csak béna voltam..

Válasz 'svejk' üzenetére (#3245)

Varsányi Péter

2007. nov. 27. 16:07 | **Válasz** | #3246

Mach the best. It is possible to discover something in him allways. 😊

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3239)

© svejk

2007. nov. 27. 15:59 | **Válasz** | #3245

Megbocsátva... :)
De nekem nem is működik :(
H.Józsi!! Help!!!

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3244)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 27. 15:56 | **Válasz** | #3244

Ja.. szégyen! 🇩🇪
Mendségem legyen, hogy az Angol felületet sosem használom! De majd inplementálom!

Válasz 'svejk' üzenetére (#3240)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 27. 15:55 | **Válasz** | #3243

Ja.. szégyen! 🇩🇪
Mendségem legyen, hogy az Angol felületet sosem használom! De majd inplementálom!

Válasz 'svejk' üzenetére (#3240)

© HJózsi

2007. nov. 27. 15:15 | **Válasz** | #3242

Szerintem kiadja a pulzusokat ahogy kérjük, nem vesz figyelembe mást (pl limitek ...)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3241)

© svejk

2007. nov. 27. 14:38 | **Válasz** | #3241

És ez vajon gyorsabb lehet mintha egy g-kódot futtatnánk?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3239)

© svejk

2007. nov. 27. 14:35 | **Válasz** | #3240

Jé!!!...
Hogy mik vannak...
Ez is jellemzi mennyire ismerjük az általunk használt progit..: :(
És még mi mindent nem ismerünk...
Pedig van a mach-nek magyar disztributora..:)
Köszönjük H.Józsi!!!

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3239)

Egységugrás teszt segédlet Mach3-hoz: [ITT](#).

Összefabrikáltam egy excel táblát (remélem jó lett... please comment!) a Mach3Mill-ben lévő szervó motor nyüstölőhöz, Servo Freq. Generator. A Diagnostics oldalon, középen található (csak véletlenül bukkantam rá, mert a Turn-ből kihagyták...) E240 összehasonlító tesztekhez jó lehet ... 😊

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 20:57 | Válasz | #3238

A léptető olyan referencia mint egy Heidenhain lineáris encoder... a hobbyban :)... az kap egy jelet aztán lép egyet (határozottan, kiszámíthatóan)... az a tuti... sőt valamennyire önjavító is... persze ennek mértéke ma sem derült ki... :)

Persze ha gyorsan akarod, hogy lépkedjen... akkor összeakadhat a lába... 🤖 és itt van az pont ahol jön a szervóhajtás... azaz a DC szervó hajtás mint látod... 😊

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3235)

© Tibor45

2007. nov. 25. 20:14 | Válasz | #3237

Az attól függ, milyen minőségű a DC szervó motor, a szervoszabályzó, a step motor, a stepvezérlő.

Én pusztán arra mutattam rá, hogy az mesevilág, hogy egy léptetős rendszer annyira egyértelmű pozícionáló eszköz, mint ahogyan ezt sokan hiszik.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3235)

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 19:28 | Válasz | #3236

nem. 🤖 egyenlőre. szerintem.

© Szedlay Pál

2007. nov. 25. 19:22 | Válasz | #3235

Akkor elmondhatjuk, hogy egy közepes vagy egy jó szervó+vezérlő ennél lényegesebben gyorsabban áll be?

© Szedlay Pál

2007. nov. 25. 19:21 | Válasz | #3234

Akkor elmondhatjuk, hogy egy közepes vagy egy jó szervó+vezérlő ennél lényegesebben gyorsabban áll be?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3232)

Varsányi Péter

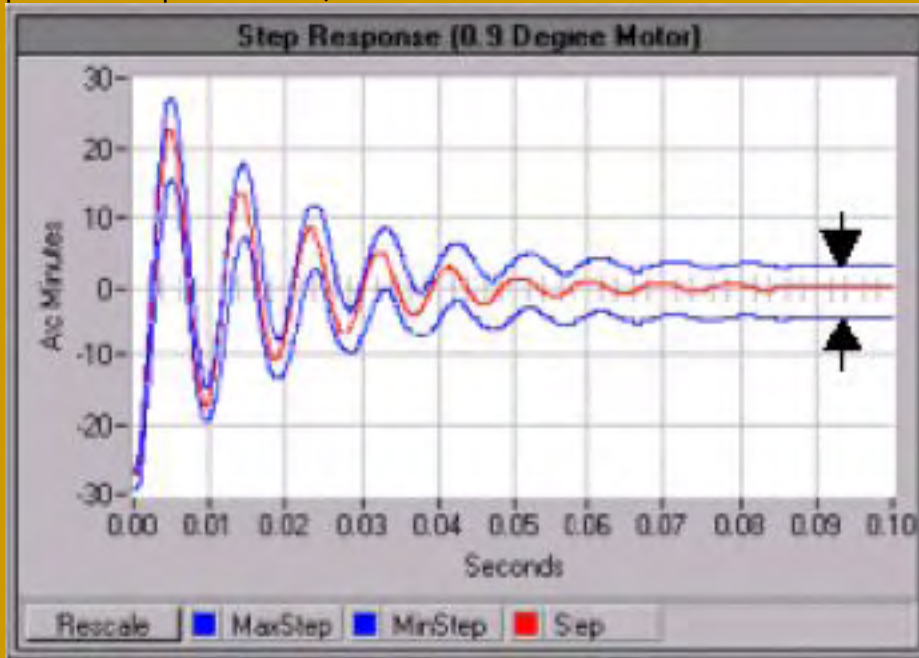
2007. nov. 25. 18:33 | Válasz | #3233

De csak érdekességből megnyit tud korigálni? Azaz hány lépést tud utolérni? (Ha jól kérdezem :) Független a szögosztástól is? azaz féllépéstől? microsteptől?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3232)

Mivel egy teljes periódus 4 egész lépésből áll, igen, jól értelmezed.

De íme itt van egy tudományos, nagysebességű felvétel, mit összekínldik egy step motor egyetlen step jel hatására is. Közel 50 ms kell ahhoz, hogy kezdjen lecsillapodni, és valahova beálljon.:) El lehet képzelni milyen káosz van, amikor egymásután változó ütemben kapja a léptető impulzusokat. Szóval a léptető motor is egy más világ, és csak látszatra pontos alapesetben.:)



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3231)

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 17:52 | Válasz | #3231

Végül is nem is motor...az én agyamban... hanem léptető (nem Birodalmi)... léptető motor. Arra találták ki, hogy léptesen... :) Ha akkoriban tudhatta volna a feltaláló "Mr. Stepper" hogy több ezerrel és lépések között is akarjuk akkor jól nevetne... de megy...

Tehát azt mondd 2 lépést is tud csúszni? vagy mennyi a lehetséges max? ameddig "utól tudja érni magát" ??? Érdekes szerkentyű az biztos... a mágneses tér "levonulásával" kapcsolatos ez a jelenség ill. dolog?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3230)

Nem egészen. Amatőr is pontatlanul fogalmazott, hol fél lépést, hol fél periódust ír.

A lényeg: pl. egy 1.8-fokos alap felbontású step motornál a lemaradás abszolút értékének kisebbnek kell lenni, mint 3.6 fok.

Ameddig ez igaz, addig nincs lépésvesztés.

Utána van, egyből minimum 4 egész lépés, azaz 7.2 fok. Ezért tudnak start-stop frekvenciával működni. Mert ahogyan már írtam #3216-ban, forgáskor igen ritka az, amikor pontosan pozícióban van egy stepmotor, inkább nagyrészt állandóan csak össze-vissza "kóvályog", keresi a helyét a szerencsétlen +/- 1 fél periódus intervallumon belül.

Közben pedig pont emiatt jó nagyokat rezonál, leng, és visít, és így próbál forogni. 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3229)

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 16:01 | Válasz | #3229

#3221, #3225... Tibor így van?

© Amatőr

2007. nov. 25. 14:55 | Válasz | #3228

Az építész, különösen a statikus érdekes fazon. Talán ha egy képet akar a falra akasztani előbb azt is kiszámolja hogy hova, mekkora szeget, milyen szögben, milyen kalapáccsal stb... kell beütni. Jobb ha rábízta valaki másra. Tisztelet a kivételnek!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3225)

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 14:51 | Válasz | #3227

bizony ám...

Azóta a fiamnak is magyarázom a diploma csak egy papír lesz neked... persze jó az, ha tudsz is... akkor egy lehetőség.

Ha nincs diploma és tudsz... vagy nem tudsz... akkor a lehetőség kevés... vagy nincs.

Ha csak... nem leszel maszek :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3226)

© Szedlay Pál

2007. nov. 25. 14:22 | Válasz | #3226

Akkor rosszak voltak a mérnökök. 😊

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 13:17 | Válasz | #3225

Köszí! Szerintem is csak így elképzelhető... De majd végzek stepper start-stop teszteket... is... hogy lássam...

Tudod mindig az jut az eszembe, hogy amikor a székházat építettük át (szinte újból) a belvárosban, egy fal maradt volna... ott állt a fal két hétig körbebontva... jöttek-mentek a tervezőmérnökök, statikus mérnökök... egy szerdai napon délután összejöttünk a terepen... és megállapították, hogy stabil és ok.
Én mondtam kössünk rá egy kötelet és húzassuk meg traktorral tesztnek... mondták Á minek kiszámoltuk! mintákat vettek... leszedtek érte rendesen...

Aztán aznap éjjel volt egy kis vihar... reggelre leborult a fal... 😊

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#3221)

© Szedlay Pál

2007. nov. 25. 12:48 | [Válasz](#) | [#3224](#)

Köszönöm

© Tibor45

2007. nov. 25. 12:46 | [Válasz](#) | [#3223](#)

Minimum 0.5 m/s² volt.
A maximum kiszámításához kisebb távolságokhoz tartozó mérések is kelettek volna.
De az a mérés az eredő (vezérlő+motor+mechanika) időálló kimérését célozta, ami persze összefügg a gyorsulási képességgel is.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3218)

© Szedlay Pál

2007. nov. 25. 12:46 | [Válasz](#) | [#3222](#)

Igen ez a minimum, hogy a valós elkészült munkadarabokat lemérjem és értékeljem, puding próbája.....

© Amatőr

2007. nov. 25. 12:29 | [Válasz](#) | [#3221](#)

Szvsz nem lehet a csúszás nagyobb mint fél léptetés, mert akkor már lépésvesztésed van. Ha adott frekivel "megrúgod" a motort az egészen addig -késéssel- képes követni a forgó mágneses teret, amíg a késése nem nagyobb mint fél periódus.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3214)

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 12:24 | [Válasz](#) | [#3220](#)

persze... ez világos... már látom magamban a gépedet... kb. az várható, hogy marjál egy 50x50-es négyzetet (-eket és egy kört(öket) teljes sebességgel... és utána mérés...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3217)

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 12:21 | [Válasz](#) | [#3219](#)

Tibor pont ezt írtam: persze "csoda" nem lehet... azt tudom!
... ez mind igaz... de hogyan van és hogyan jelentkezik ez? Te tudod?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3216)

© Szedlay Pál

2007. nov. 25. 12:12 | Válasz | #3218

Tibor!

Annél a tesztnél amit csináltunk ott kb. mennyi volt a lineáris egység gyorsulása(m/s²). Annál a 12Hz-nél

© Szedlay Pál

2007. nov. 25. 12:09 | Válasz | #3217

Ami nem lépi túl a gép paramétereit azt teljesítem. Pl nem fogok egy 80kg-os gépsatut rángatni, mert nem erre készült. Egy műszerész esztergával sem gyártanak vizierőmű turbina lapátokat(tudom nem is eg 5 tengelyes gép, tehát rossz példa)

© Tibor45

2007. nov. 25. 12:03 | Válasz | #3216

Mindennek a magyarázata a tömeg.
Hogyan is gondolod azt, hogy egy tömeggel rendelkező test (forgórész) nulla idő alatt változtat helyzetet? Ahhoz végtelen nagy erő, nyomaték, teljesítmény kellene. Azt meg tudjuk, nagyon is véges. Csak persze Te utálsz értelmezni és elgondolkodni egy egyszerű szorzásból álló képleten is. Ebből adódik minden bajod ...:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3214)

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 11:59 | Válasz | #3215

Ok éretem... kb. tudom is hogy csinálják...

De egyet ígérj meg nekem... egy két teszt kíváncsiságomat (nem géptörést :) teljesíted? Videóval? Karácsonykor... mint karácsonyi ajándék?



Elfogulatlanul... persze...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3213)

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 11:55 | Válasz | #3214

Ez a dolog sajnos homály nekem... persze "csoda" nem lehet... azt tudom!

Tehát két lépés között csúszik meg? vagy több lépés azaz nagyobb a csúszása a forgatott mágneses térhez képest?

Kifejthetnéd... mert biztos igazad van... csak nem értem. :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3212)

© Szedlay Pál

2007. nov. 25. 11:49 | Válasz | #3213

Van benne egy auto-tuning funkció.

Összeszereled a cuccot és elindítod a tesztet.

Ekkor elkezd mozgatni az egységet beállítja magát egy általa optimálisnak vélt értékre. Figyelembe veszi a mozgatott tömeget is. Még nem próbáltam, de a beállítást én profikra fogom bízni én nem kísérletezgetek vele. Felesleges időtöltés lenne.

Egy nyomdagépben van egy 1,5Kw hajtás. fogasszíf hajtással. Egy rossz beállításnál olyat gyorsult egy 15kg-os alulap, hogy elszakadt 7 acélsodrony a fogasszífban és elrepült kb. 15m ez a 15kg tömeg. Szerencsére nem lett belőle baleset. Én nem szeretném a mechanikát tönkre tenni, ahhoz túl drága, hogy laikusként próbálkozzak.

© **Tibor45**

2007. nov. 25. 11:40 | [Válasz](#) | [#3212](#)

Péter! A léptető motor is állandó lemaradásban van! Ha a lemaradása nagyobb a teljes periódus felénél, akkor lépést téveszt.

Azaz semmivel nem jobb, mint a szervomotor, a step is állandóan hibajellel jellemezhető, ha dinamikus környezetben vizsgáljuk.

Azaz jó lenne már azt a tévhitet elfelejtened, hogy a stepmotor kis fordulaton dinamikusabb, és egyből meg is lépi az alapjelet.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3207)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 25. 11:35 | [Válasz](#) | [#3211](#)

Azt hiszem valahol azt olvastam ennél a vezérlőnél ez az érték 7-10 között van optimálisan. ez pedig a golyósorsón mérve jobb mint 0,001mm.

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 25. 11:32 | [Válasz](#) | [#3210](#)

Valahol nem értem az 1,29mm-t
Ha 0,01mm-re 129jel jut kb. akkor???????

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 11:24 | [Válasz](#) | [#3209](#)

tehát ha 129-es lépés a hibajeltarolója... az valóban több mint sok. (1.29mm lenne :)

Ha valós "mérést" akarsz látni akkor, csökkentsd a tárolót ameddig bírod a tesztnek (valószínűleg állítható ez a profi cuccon)

és közben a vezérlő progiban a gyorsítási értéket... "hol dobja el magát"...

A léptetőmotorra és vezérlőjére gondold közben... abban ugyanis semmi (hiba)tároló sincs... az a végcél:)... ez tudom furcsa megközelítés persze...

... de nagy sebességnél és gyors ramp időknél... nincs más ötletem a "valóság kontrollhoz"...

Egyébként néztem az OMRON AC szervóhajtás rendszereit (vez+motor egyben) az együtes adatokat nézd meg ha érdekel...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3208)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 25. 11:06 | [Válasz](#) | [#3208](#)

Mivel ezeken a servokon 16bit-es encoderek vannak így 65536 az encoder felbontás. Ha elég az 0,01mm pontosság akkor 129 jel marad a vezérlőnek a beálláshoz ez meg több mint sok.

De ehhez én nem értek.

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 10:54 | [Válasz](#) | [#3207](#)

20ms jó érték már... ha valóban kiadja...

Volt olyan szervóvezérlő nálam amit akár Zero-ra lehetett állítani! (a gyorsulási értéket 50ms alatt azonosra vette) Tehát...? Gondolom érted mire gondolok...

Talán Tibor... de kitárgyaltuk, hogy a léptető egy bizonyos fordulatig bírja a helyből startot...

azaz jön a freki és léptet... ezt én sem értem, hogyan tudja... de van.

A léptető viszont nem tud egyet sem túl lépni a végponton...

[Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére \(#3205\)](#)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 25. 10:48 | [Válasz](#) | [#3206](#)

De ott vannak a képletek egy pár hozzászólással előbb. Ezekből Te is tudsz számolni, ha ismered az adataidat.

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 25. 10:45 | [Válasz](#) | [#3205](#)

Most léptecsek vannak fenn. (és ez szervó topics)5,08 emelkedésű orsó(ez amerika)6kg tömeget mozgat.

2000 mikrolépéses felbontással 1mm-en 12HZ volt a legtöbb amit a Tiborral elértünk egységugrással. Ebből tudsz számolni? Mert én nem.

Talán a Tibor tud többet mondani.

Szervóra számoltam tegnap.

Gyorsulás 3000ford/perc 20ms. ez kb. 250mm/s

10mm alatt. ez kb12m/s² gyorsulás. 40kg tömeg mozgatása mellett.

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 25. 10:45 | [Válasz](#) | [#3204](#)

Most léptecsek vannak fenn. (és ez szervó topics)5,08 emelkedésű orsó(ez amerika)6kg tömeget mozgat.

2000 mikrolépéses felbontással 1mm-en 12HZ volt a legtöbb amit a Tiborral elértünk egységugrással. Ebből tudsz számolni? Mert én nem.

Talán a Tibor tud többet mondani.

Szervóra számoltam tegnap.

Gyorsulás 3000ford/perc 20ms. ez kb. 250mm/s

10mm alatt. ez kb12m/s² gyorsulás. 40kg tömeg mozgatása mellett.

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 10:13 | [Válasz](#) | [#3203](#)

Gömbfejű is volt... de nem értek hozzá, így nem vettem... nekem van pár... de nem igazán tudtam eddig használni...

Fogászati gyár termékei voltak... Dental stb... 1 USD-t/db volt kb. a vége... de váltózó a típustól... nem nagyon akarták venni az az igazság...

De mindegy...

Inkább írd a gyorsulásról és a mozgatott tömegről :) Mennyi idő kell az 50mm/s-ra gyorsításhoz? Ez mekkora úthossz?

[Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére \(#3202\)](#)

© Szedlay Pál

2007. nov. 25. 09:57 | Válasz | #3202

Ha ez gömbvégű maró volt akkor nagyon sajnálom,
ha felületi gyémántozott csiszoló eszköz az meg nem érdekelt volna.

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 09:25 | Válasz | #3201

a sebeség nem nagyon fog számítani 100mm-en... csak a gyorsulás... de az totálisan!
Csak 50mm/sec talán jó ekkora területnél... de arra gyorsan fel kell "ugornia" ... (gondolom a "munkadarab" is kicsi)
Megjegyzem (szerintem) léptetőkkal lehet kis sebeségre a legjobban gyorsulni... ha a feladat pl. 3D marás...

Ebből a fogorvosi gyámánt maróból múltkor volt az Ebay-on egy jó kis árverés... lemaradtál róla?
Made in USA.... és olcsó volt... sokfajta... egy USA gyár dobta piacra a maradékot... több mit 50 fajta és 10.000 db volt...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3199)

Varsányi Péter

2007. nov. 25. 09:19 | Válasz | #3200

Haha... A winPC is tud ilyen hűléségeket, de akkor fél napig azzal... szóval más megoldás (is) kell(het)... esetleg mechanikai védelem? a forgó fejhez?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3198)

© Szedlay Pál

2007. nov. 25. 09:05 | Válasz | #3199

Igen nekem max. 3m/perc kell anyagban, kis átmérővel nem lehet gyorsabban dolgozni, és a gyémántozott maró ára nem egy kategória a Varsányi félével, tehát nem kell aprítani, mert elviszi a hasznót.. viszont a gyorsulás(egységugrás 🙄🙄) az nagyon fontos.

© Szedlay Pál

2007. nov. 25. 09:00 | Válasz | #3198

Ha áttérsz a Mach3-ra akkor ott betudsz állítani egy szoftveres limitet így semmi képpen nem tudod levinni addig a marót hogy a befogófej beleérjen.

Első ... 30 31 32 [33] 34 35 36 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Varsányi Péter2007. nov. 25. 08:57 | [Válasz](#) | [#3197](#)

Aha... elsiklottam felette... Tehát kicsi és precíz gépet akarsz... :)

Ez jó... én is... kb... (320x320+ 100+100) tehát nagyobb lesz és sok "hüleség benne"...ez nehezíti a dolgot...

Akkor neked "a sebesség" mint olyan... szinte semmit nem fog számítani, csak a gyorsulási képessége! Jól gondolom? ... hogy "termelékeny" legyen...:)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3193)

© Szedlay Pál2007. nov. 25. 08:56 | [Válasz](#) | [#3196](#)

Én csak átmérő 1-es 2-es maróval marok. Annak a szára vagy 3 vagy 4-es vagy 6.

Varsányi Péter2007. nov. 25. 08:52 | [Válasz](#) | [#3195](#)

Csak 😊 270e... Ez olcsónak számít... A Precise-t drágábban csinálják... azt halottam min. 2x az SKF-nél...

Attól nagyon kell félni szerintem, hogyha kilógó leszorítás van az alkalmazásánál... ha nekimegy... nem a maró...az könnyen eltörne... de a befogó fej...

Tehát kerülni kell... pl. oldalt szorítás... stb. Nem játékszer az biztos... én már pörgettem... örület...(jó) :)

Cserepatronok is lassan gyűlnek 3x1/8" + 2x 3mm-es van... de a 3-as mire lesz jó...?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3194)

© Szedlay Pál2007. nov. 25. 08:41 | [Válasz](#) | [#3194](#)

A Precise, KAVO, Jaeger, szinte ugyan az a gyártmány. Egyszer visszakerestem a beszállítókat az interneten. Igen nagyon drágák, de jók is. Egy aktuális ár. A "Kavo 4025"-ös ben egy csapágy csere 270.000Ft.

Vigyázz a csapágyakra!!!!!!!!!!!!!!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3190)

© Szedlay Pál2007. nov. 25. 08:36 | [Válasz](#) | [#3193](#)

Péter!

Már többször leírtam 100*100*25mm.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3189)

Varsányi Péter2007. nov. 24. 20:30 | [Válasz](#) | [#3192](#)

Properties of a good servo motor. (aki érti... és érdekl... találtam a neten... jó helyről...:)

1. "A good DC motor starts mit minimal voltage and runs without pulling a lot of current if there is no load applied. For example I have nice 20 pound DC motors that start moving with 1 (!) AA cell. 1.5V and less than 500 mA.
Having more than 2 brushes is not a must but experience shows that those are the better ones.
Another subject is heating up. Cheap motors very often are not able to deal with the power dissipation you have while turning at low speed and high torque.
Having more than 1A at no torque is not more than a sign for a motor which seams not to fit in the upper description."

2. "The problem for hobbyists will always be the prohibitive pricing of manufacturers. So I'd say, readily available is a very high goal.
But if you look at surplus dealers and ebay you'll find plenty of really good DC-Motors for an acceptable amount of money.

What data would you look for ?

Good manufacturers would be

European/German: Bautz, Bobolowski, Engel, GSC, Dunker, Bühler

International: Hitachi, Portescap, Pittman, Minertia, Leroy Sommer, Parvex

- brushed DC-motor
- preferable 4 brushes
- Voltage in between 24V and 60V, with IRFP206N Transistors up to 120V
- Current up to 20 A cont. with IRFP206N Transistors up to 35A
- installed encoder or double shaft
- encoder 2 channel, 5V TTL , 250-1000 lines/rev."

Varsányi Péter

2007. nov. 24. 18:42 | [Válasz](#) | [#3191](#)

Három jónak tűnő szervómotor....



Igaz, hogy csak 2 kefé... de 500-as encoderrel. :)

Varsányi Péter

2007. nov. 24. 17:30 | [Válasz](#) | [#3190](#)

Nekem Precise főorsó (is) lesz... újonnan megfizethetetlen... használtan is elég drága... tud majd szerszámcsere is... vagyis a motor tudja levegővel kivetni a befogó kúpot... (HSC52) 60.000 - 1Khz - 1Kw.

[Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére \(#3188\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 24. 17:26 | [Válasz](#) | [#3189](#)

jól tetted... a használt lutri... persze lehet jó... de ha kell a nagy pontosság akkor...
Mekkora lesz a munkatér?

[Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére \(#3187\)](#)

© Szedlay Pál

2007. nov. 24. 17:24 | [Válasz](#) | [#3188](#)

Főorsónak sokan használják ezeket is.

KB. 1 kategória.

<http://www.alfredjaeger.de/>

© Szedlay Pál

2007. nov. 24. 17:24 | Válasz | #3188

Főorsónak sokan használják ezeket is.

KB. 1 kategória.

<http://www.alfredjaeger.de/>

© Szedlay Pál

2007. nov. 24. 17:20 | Válasz | #3187

Én újonnan vettem a mechanikát(az új az Ebay-on sem annyira olcsó) Nekem mire bejött az országba több mint 1M volt, mert az kopik és használtan nem tudom mit veszek, az elektronikában van használt is.

© Szedlay Pál

2007. nov. 24. 17:16 | Válasz | #3186

A főorsó

http://www.kavo-drives.com/deutsch/produkte/spindelIn_zubehoer.asp

Varsányi Péter

2007. nov. 24. 17:12 | Válasz | #3185

Én is szemezgetek ilyen Parker linár egységgel (v. hasonló) végül is nem is olyan drágák, persze használtan... ami kétesélyes...

De hozzá passzintani ezekhez az elképzelést nehéz szerintem, azaz még nem láttam ilyenből épített CNC gépet... pedig kutakodtam a neten sokat... és begyűjtöttem ide az infókat...

Örülök, hogy van Profi CNC gépgyártás hazánkban. Akikben meg lehet bízni... hogy azt kapod amit akarsz... referencia van?

A vezérlést kb. tudom... és főorsó?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3184)

© Szedlay Pál

2007. nov. 24. 16:59 | Válasz | #3184

Láttad a Parker honlapján a lineáris egységeket,

ezeket készre szerelve vettem.(nem occsó)

Tibor is gyönyörködött benne. Neki mint mérnöknek nagyon tetszett.

De a videót ígérem még idén felteszem.


© Szedlay Pál

2007. nov. 24. 16:56 | Válasz | #3183

Nem én készítem a gépet. Egy cég gyárja nekem. Ők tervezték és kivitelezik. Én csak a kívánságaimat adtam elő. Nekem egy pontos gép kell és nem hobby kategóriára, mert nekem a munkámhoz kell. A hobby annyi benne, hogy az alkatrészeket hobbyból "takarékoságból" megveszem az Ebay-on. Nekem nincs gránit derékszögem a beállításhoz, 5 tengelyes marógépem az egytengelyűséghez stb....

Varsányi Péter

2007. nov. 24. 16:49 | Válasz | #3182

Festéket már megvetted? Mert sok a gész gép csak azért nem "publikálják" mert nincs lefestve... ezt írják általában... 
Szerintem a "rész eredményeken" is érdemes filózni... mert ha végigcsinálod "egyedül" akkor biztos elkövetsz valami hibát... mert egy nagy cégnél sem egy feltaló dolgozik egy szobában... Persze mi magyarok nem a "csapatmunkáról" vagyunk híresek... ezt látni is a végén...
Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3180)

Varsányi Péter

2007. nov. 24. 16:35 | Válasz | #3181

Használj zsebszámológót! Már nem olyan drága ... 

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3180)

© Szedlay Pál

2007. nov. 24. 16:34 | Válasz | #3180

Karácsonyi ajándék lesz, a jézuska hozza, most nincs rá időm. számolok mint a gép.

Varsányi Péter


2007. nov. 24. 16:31 | Válasz | #3179

Videót, képet nem adsz a népnek? Csak képletek és számok?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3178)

© Szedlay Pál

2007. nov. 24. 16:26 | Válasz | #3178

Persze nem 2m/s hanem 2m/perc. 

© Szedlay Pál

2007. nov. 24. 16:24 | Válasz | #3177

Ugyan azt a pályát 2m/s² gyorsulással 2m/s sebességgel 2:25perc idő alatt. 0,4m/s² gyorsulással 5:04perc alatt csinálja végig.
És ez nem mindegy. Persze ez messze elmarad a számolt értékektől, de arra is kell gondolni, hogy holnap is kell dolgozni, maradjon mechanika is ne csak a számok.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3176)

© Tibor45

2007. nov. 24. 16:03 | Válasz | #3176

Mivel Neked profi AC szervód lesz, természetesen ezek a motorok tényleg tudnak rendszerben is 20 ms-et. Kérdés, kell-e ekkora gyorsulás a valóságban, és tényleg lengésmentesre tudod-e beállítani majd a szervót ehhez. De majd az egységugrás tesztek segíteni fognak ebben is.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3174)

© Tibor45

2007. nov. 24. 15:57 | Válasz | #3175

Igen, ilyenre, csak ha jól látom, itt nem E.C motor van, csak valami hasonló. De a lényeg ez, nagyobbban Nagy Zolinak van ilyen fortunája, amiről a másik topicban már írt többször.

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#3173)

© Szedlay Pál

2007. nov. 24. 15:53 | Válasz | #3174

Tibor!

A képletek alapján 0,02sec alatt éri el a motor a 3000 fordulatszámot. Gondolom ez az elmélet. itt még nem lettek beleszámolva a csapágy "J"-k illetve az előfeszítésgől adódó erők.

Ez a gyakorlatban is lehetséges vagy csak számok?

© Hunka Tibor

2007. nov. 24. 15:12 | Válasz | #3173





jó is ez a motor, elég jó mini furtunát
lehet belőle csinálni gyorsító áttétellel 15.000
rpm-ig.
erre gondoltál ??

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3171)

© Szedlay Pál

2007. nov. 24. 13:33 | Válasz | #3172

Köszö

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3170)

© Tibor45

2007. nov. 24. 13:11 | Válasz | #3171

Az encoderjel, mint útmérőelem feldolgozható fordulatszám jelként (tachodinamo jel) is. Pusztán egy differenciál operátort kell megfelelően alkalmazni. Fordulatszám szabályzott hajtásra jó is ez a motor, elég jó mini furtunát lehet belőle csinálni gyorsító áttétellel 15.000 rpm-ig.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3169)

© Tibor45

2007. nov. 24. 13:00 | Válasz | #3170

orsó-anya hajtás:

$J = m * (h/6.28) * (h/6.28)$ ahol:

J: a hajtástípus tehetelenségi nyomatéka

m: mozgatott össztömeg (kocsi+teher)

h: menetemelkedés

A golyósorsónak még külön van J-je, de annak gondolom ismered a képletét.

A kettő összege a teljes J a hajtott tengelyre vonatkoztatva.

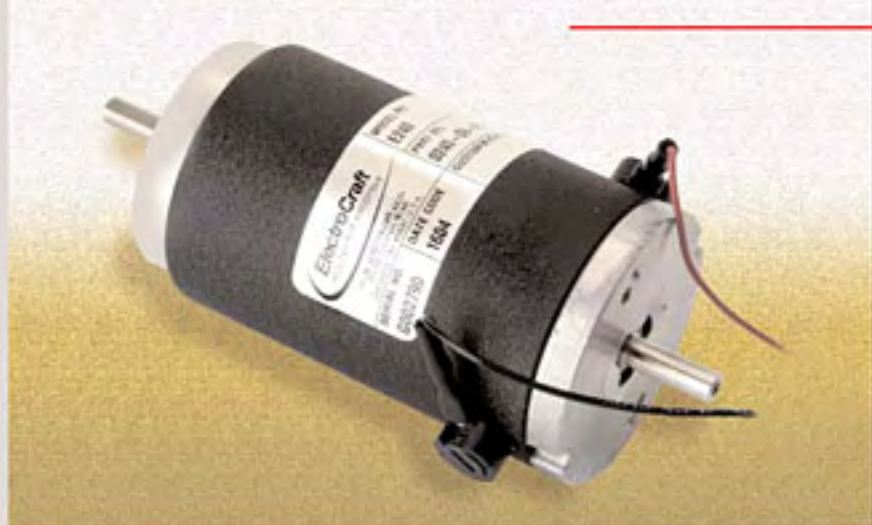
Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3167)

Varsányi Péter

2007. nov. 24. 12:19 | Válasz | #3169

Tachometres options... For High speed... Lower torque range application...

Hogy került rá az encoder? Gondolom a tacho drágább... encoderrel olcsóbb volt a megoldás.



G240 Series

Features and Benefits

- *Dynamically balanced armatures insure smooth performance at any speed*
- *Rugged TENV construction for long life and reliability*
- *Non-contact sealed ball bearings for improved efficiency and smooth operation*
- *Replaceable brushes extend product life cycle*
- *2 Pole construction to support high speed applications*
- *Low ripple tachometer options for speed regulation*

ElectroCraft G240 Series

The 240 series offers reliable performance in a small package for your low voltage, lower torque range applications. This series utilizes mechanically aligned electromagnetics to provide consistent speed in either rotation. The 240 series is one of ElectroCrafts most widely used products worldwide.

Typical Applications

- Printers
- Tape Drives
- Semiconductor Processing
- Robotics
- X-ray Equipment
- Medical Pumps
- Light Industrial

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3165)

Tibor!
Légyszíves tedd közzé orsó-anya képletet, hogy a hülyébbek is megértsék, mint én.
Köszí.

Varsányi Péter

2007. nov. 24. 12:06 | [Válasz](#) | [#3166](#)

Ami érdekes még, hogy szabadon járatva kb. 1V-ról indul meg (más azonos V_{krm} értékű motoroknál ez kb. 0.4V)... és a járása akkor még igen "darabos"... ami ritka jelenség egy "vérbeli" szervomotornál...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#3165\)](#)

© **Tibor45**

2007. nov. 24. 11:48 | [Válasz](#) | [#3165](#)

Na ezért komolytalan ez a motor, és ezért nem szervó kategória, amit a gyár egyébként soha nem is írt róla. Csak a süket E.bay-os eladó kinevezte szervomotornak. Persze rámondani, ráírni mindenre lehet bármit. És itt a fórumon sokan azt gondolják (szerintem nagyon tévesen), hogy egy motor attól szervó, mert szervokörben próbál valahogy működni.:)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3163\)](#)

© **Tibor45**

2007. nov. 24. 11:41 | [Válasz](#) | [#3164](#)

Minden mechanikai hajtástípushoz (orsó-anya, fogazott szíj, fogasléc, stb..) van egy képlet. Neked nem tudom, mi lesz a végleges verziód a gépeden, arra kellene behelyettesíteni a konkrét adatokat.

[Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére \(#3162\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 24. 11:29 | [Válasz](#) | [#3163](#)

Nem szereti ezt a motort... :) Nem is kapja! :)

Csináltam még egy kis tesztet: lefogva a motor teljesen ill. kis fordulatra... 1,9A-es áramkorlát a labortápon (ez a megengedett tartós max. áram az adatlap alapján) 30 perc és túlmelegszik...(nagyon)
Ez csak kb. 20W disszipáció miatt nem tudta elvinni a hőt? Most kiprobálom egy másik ugyanekkora motorral ezt...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#3161\)](#)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 24. 11:21 | [Válasz](#) | [#3162](#)

Köszönöm Tibor!

Csak, hogy teljesen képben legyek.

A terhelőnyomaték számolható a gyorsított tömegből és a golyósorsó emelkedéséből.

De hogyan tudom kiszámolni a "motor tengelyére redukált tehetetlenségi nyomatékot".

© Tibor45

2007. nov. 24. 11:08 | Válasz | #3161

Tévedés, nem fix az eredő I tagod, állítható.

Csak amikor tekergeted a szervódat, tudnod

kellene, mit is csinálsz.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3158)

© Tibor45

2007. nov. 24. 10:57 | Válasz | #3160

Szia Pál!

TL - terhelő nyomaték

JL - a motor tengelyére redukált tehetetlenségi

nyomaték

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3159)

© Szedlay Pál

2007. nov. 24. 10:53 | Válasz | #3159

Szakértő fórumtársak!

Szeretnék segítséget kérni, szerintem másokat is érdekel.

Ebben a képletben nem tudom a következő kifejezéseket értelmezni.:

TL=load torque

JL=Load converted to shaft moment of inertia.

Köszönöm.

3.2.2 Starting and Stopping Time

The motor starting time (t_r) and stopping time (t_f) under a constant load are calculated using the following formulas. Motor viscous torque and friction torque are ignored.

$$\text{Starting time } t_r = \frac{2\pi N_M (J_M + J_L)}{60 (T_{PM} - T_L)} [\text{s}]$$

$$\text{Stopping time } t_f = \frac{2\pi N_M (J_M + J_L)}{60 (T_{PM} + T_L)} [\text{s}]$$

N_M Rated motor speed (r/min)

J_M Motor moment of inertia (kg m^2) ($GD_M^2/4$)

J_L Load converted to shaft moment of inertia (kg m^2) ($GD_L^2/4$)

T_{PM} Instantaneous peak motor torque when combined with a Servopack (N m)

T_L Load torque (N m)

Calculate the torque from the motor current using Servomotor torque constant \times motor current (effective value)

Az I tag a fix a Gecko-n, gondolom azért nem szeretet nálam, mert ezáltal nem is tudtam hozzálőni...
Tehát a Gecko ehhez a motorhoz használhatatlan. Ez biztosnak tűnik. :) persze várható volt.

Szerintem ez/az asszimmetrikus-spárgás-orsós teszt arra jó, hogy egyszerűen kivitelezhető... de nekem is a terveim között van egy próbapad...
Úgy gondolom, hogy egy nagy emelkedésű orsó kellene ehhez... de milyen hosszú? Majd ha lesz egy golyós orsóm amit "feláldozok" e nemes feladatra...

A lináráris vezetés meg lehetne olyan egyszerű mint pl. Tavaly a talin a Tibor-é... azaz csak valamin egy-két görgőscsapágy...

Jó lenne egy univerzális kupplung, betétekkel... és uni. motor felfogatás...

De egy 200-300W-os morornál már akkora súlyok kellenének, hogy erősnek is kellene lennie...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3156)

Varsányi Péter

2007. nov. 24. 08:51 | [Válasz](#) | [#3157](#)

Nekem van olyan szerencsém, hogy a fényképező jó kamerának, pedig anno vásárláskor nem is néztem. Problémám nekem is van... 30fps-
esek a videóim ... konvertálni 25fps-re szintén nem szerencsés... és nem is szoktam...

Persze van DV kamerám is... nade az több macera lenne... (2x is meggondol:)...

Igy meg mint a villám ("eljár az ember keze")... csak *.mov formátumot kell wmf-re konvertálni... azt meg gyors és egyszerű...

Egyébként nem gond azaz a célnak megfelel a 15fps csak tudni kell róla, hogy 15 fps...az csak 15 kocka/mp.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3155)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 24. 08:03 | [Válasz](#) | [#3156](#)

Meglepően ok volt (jó ez a teszt, elég szélsőséges terhelést ad a motornak)! Totális irányváltáskor átlag 3 step túllendülés volt (a videón is
látszik).

Lehet, hogy egyszer építek egy ilyen kinzópadot, ahol sineken lehetne nagyobb úton nagy tömegeket asszimmetrikusan gyorsítani és
megállítani...

Minden esetre az Integrátórt jól megizzasztja!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3148)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 24. 08:00 | [Válasz](#) | [#3155](#)

Sajnos nincs videókamerám, a Canonom meg 640-esben csak 15 frame/sec-et tud (gondolom ha azt átkonvertálom 25 f/s-be, akkor meg
burlex lenne belőle 😊)!

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3154)

© HJózi

2007. nov. 24. 00:37 | [Válasz](#) | [#3154](#)

Ja, amikor konvertáltam, hagytam az alapbeállítást, 15 frame/sec, és nekem is hasonló lett az eredmény vizuálisan, majd 25frame/sec-re
állítottam, úgy már jobb lett. Persze videókamerával vettem, így az alapanyag nekem már eleve 25 frame/sec volt (PAL)...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3147)

Varsányi Péter

2007. nov. 23. 21:08 | [Válasz](#) | [#3153](#)

mint a paprika... :) az is erős...

© HJózsi

2007. nov. 23. 21:06 | Válasz | #3152

Rengeteg geometriai adat, no elektronikai jellemző, mindössze ennyi : "Sehr kräftiger"... 

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3149)

Varsányi Péter

2007. nov. 23. 20:58 | Válasz | #3151

Itt meg a 4 kefes elefánt... 

Neu.

Nenndrehmoment: 3,6 Nm

Nenndrehzahl: 2500 min-1

Spannungskonstante: 38V/1000 min-1

Nennstrom: 10,0 A

Drehmomentkonstante: 0,36 Nm/ A

Nennleistung: 940 W

Fntmag-Strom: 60A

Gewicht: ca 8Kg

Durchmesser: ca 10cm

Gesamtlänge: ca 34cm

Wellendurchmesser: ca 15mm

Wellenlänge: ca 40mm



Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3149)

© svejk

2007. nov. 23. 20:56 | Válasz | #3150

Tapasztalataim szerint a trapézmenet-műanyaganya kombinációjánál, hevenyészett összeállításnál kb. 50-60% a hatásfok. golyós cuccoknál szerintem elérheti a 80%-ot is.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3138)

© Szedlay Pál

2007. nov. 23. 20:08 | Válasz | #3149

ITT a nagyobb testvér+fék.

[http://cgi.ebay.de/ElectroCraft-Roboter-DC-Servo-Motor-m-Bremse-](http://cgi.ebay.de/ElectroCraft-Roboter-DC-Servo-Motor-m-Bremse-Encoder_W0QQitemZ110195849188QQihZ001QQcategoryZ124603QQssPageNameZWDVWQQrdZ1QQcmdZViewItem)

[Encoder_W0QQitemZ110195849188QQihZ001QQcategoryZ124603QQssPageNameZWDVWQQrdZ1QQcmdZViewItem](http://cgi.ebay.de/ElectroCraft-Roboter-DC-Servo-Motor-m-Bremse-Encoder_W0QQitemZ110195849188QQihZ001QQcategoryZ124603QQssPageNameZWDVWQQrdZ1QQcmdZViewItem)

Varsányi Péter

2007. nov. 23. 19:56 | Válasz | #3148



hát igen asszimetrikus az biztos... de amikor leér a súly... és megáll... mert meg kell tudni állnia egy "bizonyos lassítási érték" mellett az (el)várt pozícióban... ha kell lassan is... túlfutás nélkül... arra jó... gondolom.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3146)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 23. 19:11 | [Válasz](#) | [#3147](#)

Ja és piszkosul lengett az asztal, a videón kicsit darabosnak látszik a mozgás, de a valóságban nem volt az (a fényképezőgépem így vesz fel videókat 15f/s sebességen).

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 23. 19:09 | [Válasz](#) | [#3146](#)

Na én is kipróbáltam a Varsányi féle "servo" tesztelt (asszimetrikus terhelést)! 😊

Ime:



[Spárgás teszt ElectroCraft-al \(wmv, 8MB\)!](#)

Adatok:

Kuplung átmérő: 25mm

Satu: 1kg

Táp: 40V

Áramfelvétel: 0.5-0.8A

Vezérlő: Profi2S

Akinek van kedve, számolhat nyomatékot...

Ment rendesen és tudott volna simán többet is, csak féltettem a bútorokat (többször elszakatt a spárga és repült a satu)! 🤖

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 23. 19:01 | [Válasz](#) | [#3145](#)

Pont ezt mondom, hogy egy bizonyos fordulatszám felett ez a kis motor lenyomja a nagy 12Nm-es léptetőt! Persze, hogy alacsony fordulaton a 12Nm-es messze felülmúlja, nade 2000 felett már kétséges (az érték nem ekzakt)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3138)

Varsányi Péter

2007. nov. 23. 18:54 | [Válasz](#) | [#3144](#)

Ez azért nem kevés... persze, hogy ideálisak (lesznek) a körülmények - légpárnás mágnesvasút elven fognak menni a vezetők :)

Leírom ide is a képletet, hogy ne felejtsem el :)($2 \times 3,14 \cdot \pi$)/emelkedés(méterben) = Newtonmeter/10=kp. (?)

Akkor ha jól gondolom (5mm-es orsón számolva) akkor 31,4Kp pl. ennek a motornak az alapereje*

Azaz egy 25kg-os "diszperzites" kannát fel-le tudna mozgatni minimális "pozíció eltérés" mellett... tartós üzemben... sőt biztos valamivel talán többet is...

A csúcs emelő képessége: ~235Kp... tehát fel tud emelni mindkettőnket ha össze lennének kötözve... :) Sőt... Svejks is jöhet :) Persze csak közbe-közbe emelünk.

Ha átteltelezzük 1/2-ben akkor minden duplázódik (mert ugyebár minek pl. 4800rpm-et feltételezve a festékes kannát 400mm/s (5-ö em. orsó) sebességgel fel és le futtatni... kifolyik... :)

Persze milyen gyorsulással tudná ezeket, ez a homály...???

Persze ez így nem igaz, csak elméletben... mert ott vannak az egyebek... de hihetetlen számok jönnek ki - jól számolok Tibi? Persze vicces a megközelítés... nade... hobbyzunk... :)

* Ez az alapereje... alapnyomatéka... hogy hívják ezt magyarul? ezt a tartományt?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3143)

© Tibor45

2007. nov. 23. 18:30 | Válasz | #3143

Ideális esetben 125.6 kp.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3142)

Varsányi Péter

2007. nov. 23. 16:35 | Válasz | #3142

Számolna valaki :)... (valahol meg volt itt persze a képlet:) 1Nm erő mennyi "tolóerő" egy pl. 5mm-es orsón? Mindjárt szebbnek látjuk a dolgokat...

A surlódási ellenállásokkal majd később... :)

Nem akarok én "közellenség" lenni csak "private" kérdeztek olyan alkalmazási lehetőség felől, hogy megijedtem... az elvárásoktól... csak ennyi... szerintem körbe kellene gondolni, hogy ez a motor (E242C) mit fog tudni... pl. mekkora áttétellel vagy semmi áttétellel stb... és mindenki tudna (kb.) kalkulálni... és nem később szívni a fogát...

Vagy mindenki tesztelte már a motort? Az a legjobb... akkor nincs is miről... :)

Varsányi Péter

2007. nov. 23. 16:26 | Válasz | #3141

Jól számoltam a #3138-ben?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3138)

Varsányi Péter

2007. nov. 23. 15:56 | Válasz | #3140

Igen... :)

A hő azaz a melegedés mindennek a végzete... arra figyelek... a Bautz 0.75Nm-es ebben a tartományban... benne leszek... :)

(Tartalék SanyoDenki motorok előkészítve :)

De semmi csoda nincs, bár a Bautz több mint 3X erősebb mint az E240... szerintem. (?)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3137)

Varsányi Péter

2007. nov. 23. 15:56 | Válasz | #3139

Igen... :)

A hő azaz a melegedés mindennek a végzete... arra figyelek... a Bautz 0.75Nm-es ebben a tartományban... benne leszek... :) Tartalék

SanyoDenki motorok előkészítve :)

De semmi csoda nincs, bár a Bautz több mint 3X erősebb mint az E240... szerintem. (?)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3137)

Varsányi Péter

2007. nov. 23. 15:51 | Válasz | #3138



Nem vitázni akarok csak... a tesztelgetéseim alapján...

12Nm = ráteszünk egy egy 100mm-es kart a motor tengelyére...arra 12Kg-ot... (jól tudom?) ... és járatjuk... nem hiszem hogy kibírna egy emelést sem...

"Nadehát" a kettő teljesen más... egyiknek akkor jön az ereje amikor a másiknak elmegy :)

Az adatlap alapján: 0,135Nm/Amper a tartós terhelhetőség, 1,9Amper a max tartós áram = 0.25Nm a tartós nyomatéka... már ezt is sokkalom a többihez képest amit teszteltem.

Csúcsnyomaték: 13,9Amperx0,135Nm = 1.8765Nm... De ettől pedig melegszik... azaz csak gyorsításkor és lassításkor szabad (azt is módjával) kivenni belőle.

A motor végül is jó! Szerintem pörgetni kell... 1/2-1/3-ban (le)áttétel... és máris ok... egy közepes erősségű felhasználáshoz... szerintem. A magas fordulathoz kell a magas tápfesz...14,2V/ezer fordulat az adatlapon...)

De az "exakt" pályakövetés is nagyon fontos...

A léptetőnél ez természetes - az az lépet vesz "szépen - feltűnően"... míg a szervó nem tud... kis túlzással nem akkor veszi be a marószár a "kanyart" amikor "parancsot" kap... hanem amikor tudja/bírja...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3136)

© **Tibor45**

2007. nov. 23. 15:29 | Válasz | #3137

Szia Péter!

"(alul az a kis grafikon mellett nem szabad elnézni". Remek tanácsokat osztogatsz, de jó ha tudod, ez a nagyjából a Bautz-odra és egyéb DC szervókra is igaz. Így remélem Magadra is figyelsz!:)")

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3135)

"Hát ezzel most nem értek egyet veled..."

Hát ez Neked dolog...

Én ezt látom, tapasztalom!

Persze ez kb. érzés, de a nagy 12Nm-es nem a sebesség bajnoka!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3134)

Varsányi Péter

2007. nov. 23. 08:36 | Válasz | #3135

[ElectroCraft katalogus 4. és 5. oldal. \(link - pdf\) E240C = G240C](#)

[Coverion calculator](#)

A motor adatai: (alul az a kis grafikon mellett nem szabad elnézni... persze 2x-es hobby szorzó talán alkalmazható :) Talán nem melegszik túl.

G240 Series Performance Specifications

Page: 5

Motor Ratings	240	241	242	243
Continuous Stall Torque (Ncm)	20.5	26.8	35.3	38.8
Continuous Stall Torque (oz-in)	29	38	50	55
Peak Torque (Ncm)	169.5	197.7	247.2	282.5
Peak Torque (oz-in)	240	280	350	400
Maximum Terminal Voltage (V)	60	60	60	60
Maximum Operating Speed (rpm)	5000	5000	5000	5000
Mechanical Data				
Rotor Inertia (kg cm ²)	0.268	0.353	0.438	0.565
Rotor Inertia (oz-in-sec ²)	0.0038	0.0050	0.0062	0.0080
Damping Constant (Ncm/krpm)	0.071	0.106	0.141	0.212
Damping Constant (oz-in/krpm)	0.10	0.15	0.20	0.30
Thermal Resistance (C/watt)	5.0	4.6	4.2	4.0
Maximum Armature Temperature (C)	155	155	155	155
Maximum Friction Torque (Ncm)	2.1	2.1	2.1	2.1

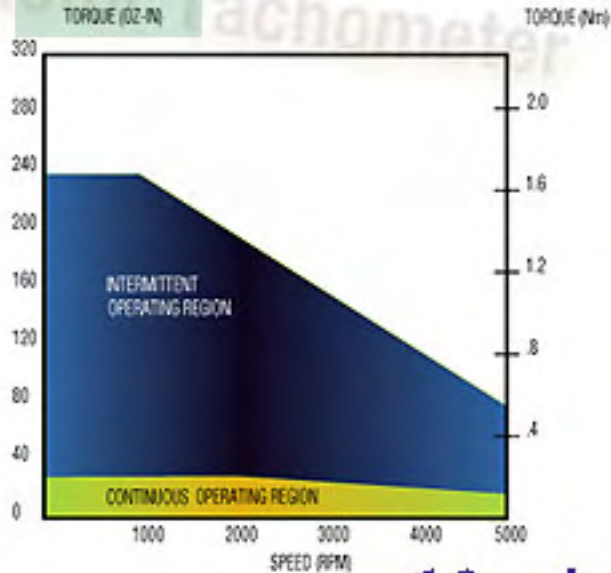
Maximum Friction Torque (Ncm)	2.1	2.1	2.1	2.1
Maximum Friction Torque (oz-in)	3	3	3	3
Maximum Radial Load (25mm from bearing) (Kg)	4.5	4.5	4.5	4.5
Maximum Radial Load (25mm from bearing) (lbs)	10	10	10	10
Weight (Kg)	1.0	1.0	1.0	1.0
Weight (lbs)	2.1	2.1	2.1	2.1

Electrical Data	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Kt Torque Constant +-10% (Ncm/amp)	5.4	6.8	13.5	6.6	8.3	10.5	8.3	10.4	13.3	9.7	12.5	15.3
Kt Torque Constant +-10% (oz-in/amp)	7.7	9.6	19.2	9.3	11.7	14.9	11.7	14.7	18.8	13.8	17.7	21.6
Ke Voltage Constant +-10% (V/Krpm)	5.7	7.1	14.2	6.9	8.7	11.0	8.7	10.9	13.9	10.2	13.1	16.0
Terminal Resistance (ohms)	1.2	1.6	5.4	1.3	1.8	2.7	1.4	2	3	1.6	2.9	3.4
Maximum Continuous Current (A)	3.8	3.0	1.9	4.1	3.2	2.6	4.2	3.4	2.7	4.0	3.1	2.3
Maximum Peak Current (A)	31	24	13.9	30	24	19	31	24	19	34	26	21
Armature Inductance (mH)	1.9	3.0	8.2	2.6	4.1	6.5	3.3	5.2	8.3	4.1	6.8	10.3

Tachometer Electrical Data - (optional)

Tachometer Specifications	T1	T2	T3	T4
Ke Voltage Constant +-10% (V/Krpm)	3	7	14	21
Terminal Resistance (ohms)	50	60	720	950
Ripple Peak-to-Peak at 1000 rpm (%)	5	5	5	5
Increase Motor Inertia by: (Ncm ²)	0.009	0.009	0.009	0.099
Increase Motor Inertia by: (oz-in-sec ²)	0.0014	0.0014	0.0014	0.0014

No Tacho
512cpr encoder



10oz-in = 0.07Nm



Varsányi Péter

2007. nov. 22. 20:16 | Válasz | #3134

"Ez pl. 2000 f/min felett simány lenyomja a 12Nm-es motort 40V-ról hajtva bármilyen vezérlővel! "

Hát ezzel most nem értek egyet veled...

Ha csak nem 1,2Nm-et akartál írni és a vesző hiányzik mert én mindent összevetve azzal "kompatibilis" + természetesen sebesség és biztonság (servo)... :)

Most mindenki azt gondolhatná, hogy a 4-5Kg-os 12Nm-es léptető az semmi... mert ez még gyorsabb is... :)

Teszt egyszerű... "lépésvesztés" ill. minimális lépés eltérést engedve tengelyt lefogni egy kesztyűvel :)... 5 percre...

Tudom, nekem a szervomotorokról más a nézetem... talán Tiborhoz áll közelebb... pedig nem vagyunk egy burokban... ezt mindenki látja... :)

Én úgy értelmezem, hasonlítom, léptetőkhöz a szervomotort:

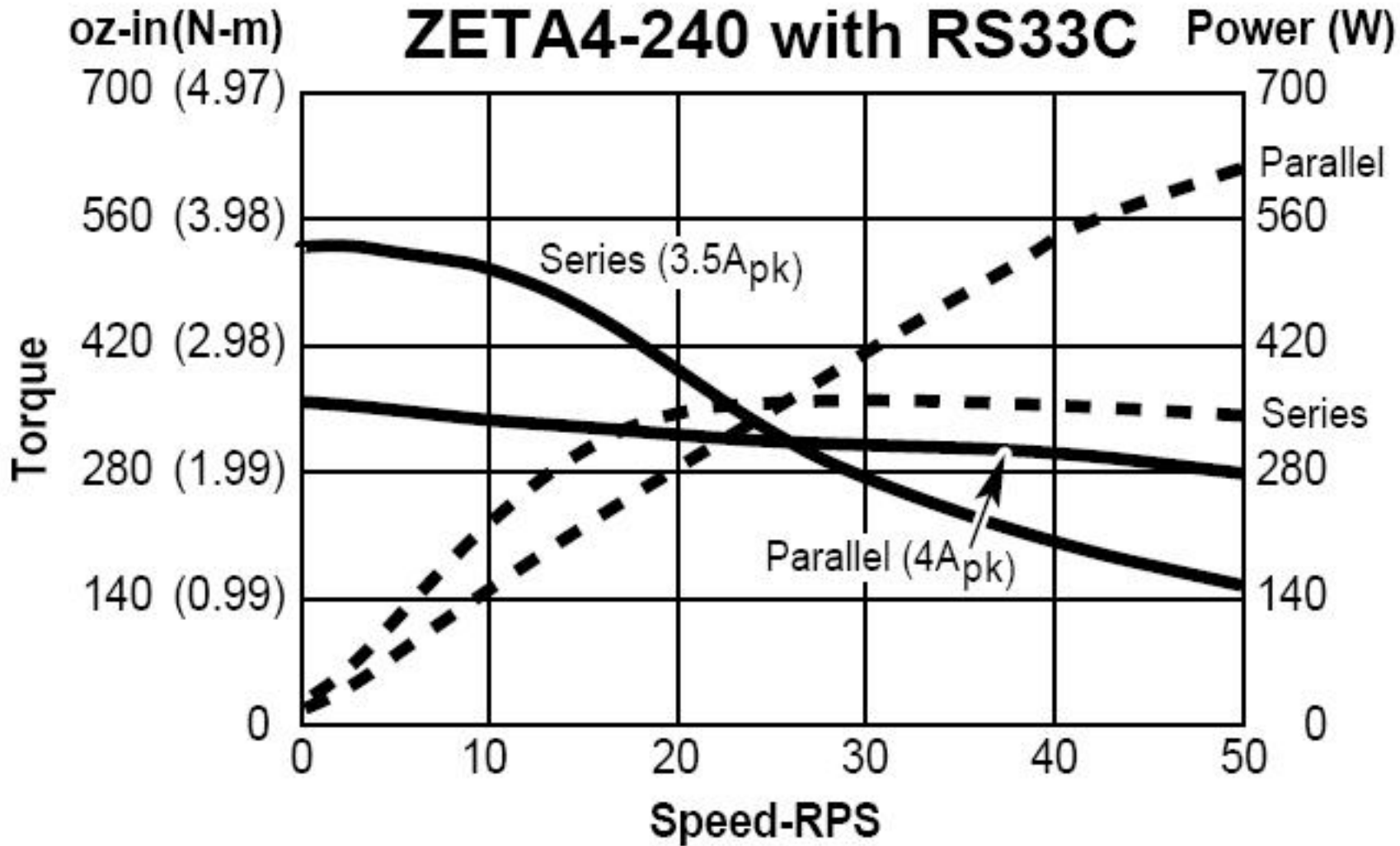
1. Gyorsítási és lassítási képessége terhelve, azaz mechanikával...
2. Sebesség és fordulatszám terhelve (nem ez a legelső - ez csak a második szempont)
3. Pontos megállás a végponton. (minimális vagy zero túlfutással)
4. Lehető legpontosabb pályakövetés - terhelve. Tehát legyen tartalék erő a maráshoz +++
5. Melegedés normális szint alatt.

Sebességet lehet csinálni... majd minden motorral, de jó és pontos pozíciókövetéshez (start-stop-pályakövetés) kell a kakaó...

szerintem.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3132)

Ezeket a 2,5Nm steppereket paralelben is?
Bár tudom ez servo topik.



Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 22. 15:24 | [Válasz](#) | [#3132](#)

Ez erősen függ attól, hogy milyen fordulatszámom és milyen táppal összevetve nézzük!!!
Ez pl. 2000 f/min felett simány lenyomja a 12Nm-es motort 40V-ról hajtva bármilyen vezérlővel!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3127\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 22. 15:23 | [Válasz](#) | [#3131](#)

Jó lenne, ha tolmácsolnád (szinkron?) mert én még nem is látom (nem regisztráltam magam), nem hogy értsem is...!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3130\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 21. 21:17 | [Válasz](#) | [#3130](#)

[Ujabb fejlemények a német fórumon... az Elecrocrafter motor ügyben...](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 21. 20:54 | [Válasz](#) | [#3129](#)

Nehéz kérdés ez... mert mindegyik rendszer más... de azért lehet valamennyire hasonlítani... remélem, mert ennélkül a méretezés...

[Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére \(#3128\)](#)

© **Hunka Tibor**

2007. nov. 21. 20:37 | [Válasz](#) | [#3128](#)

Igen ez nagyon lényeges kérdés !! Hasonlítva egy léptetőhöz mennyivel erősebb ?? Nekem nem a gyorsasága lenne a fontos hanem a hosszú ideig való megbízható működés .

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#3126\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 21. 20:10 | [Válasz](#) | [#3127](#)

Valami tippek jók lennének a leendő felhasználóknak milyen alkalmazáshoz...
Azaz mekkora léptető Nm-nek stb... helyett... stb. (abban van már rutin... gondolom)

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#3126\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 21. 19:25 | [Válasz](#) | [#3126](#)

Felment:



[ElectroCraft + Profi2S gyors teszt \(10MB, wmv\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 21. 19:23 | [Válasz](#) | [#3125](#)

Na várjuk... Hasonlókat "érezetem" én is...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#3124\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 21. 19:15 | [Válasz](#) | [#3124](#)

Na kipróbáltam!

Most megy fel a videó (kb. 15perc).

Csak hevenyészve, üresen tudtam tesztelgetni, mert most erre volt lehetőségem. Ráadásul csak 40V-ról, de gondolom ha kapna rendesen feszít csak jobb lehet!

Első közelítésben, azt kell, hogy mondjam, teljesen használható, beállítható volt és normálisan viselkedett. Azt erősen éreztem, hogy kevés volt neki a 40V, de így is ment rendesen. Nagyobb volt a lengése az "ablaktörő" motortól, és erősebben terhelte az I-tagot, de lehet, hogy a feszültség emelésével ez is javulna.

Hobby célokra teljesen jó (a teljesítménye is ezt indokolja). Dinamikája messze elmarad az "ablaktörőétől"!

Erősen zavaró a magas tápfesz igénye...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3123)

Varsányi Péter

2007. nov. 21. 18:16 | **Válasz** | #3123

H1-es tápja talán jó lesz hozzá (?)...szerintem.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3122)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 21. 17:40 | **Válasz** | #3122

Kösz!

Csak az a gondom, hogy a labortápom max. 40V-os (ez meg ha jól olvastam 48V-os)...

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#3121)

© **Lakatos**

2007. nov. 21. 16:25 | **Válasz** | #3121

Talán így jobb lesz: [encoder](#)

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#3120)

© **Lakatos**

2007. nov. 21. 16:23 | **Válasz** | #3120

[encoder](#) bekötés

Valami videót is kérünk majd. 😊

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3119)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 21. 15:15 | **Válasz** | #3119

Eddig nem nagyon hozott lázba, mert izgalmasabb dolgokkal foglalkozok, de kipróbálnám és nem találok bekötési rajzot az encoderről!

Ha valaki tud, dobjon már egy linket a lábkiosztásról! Kösz!

Válasz 'janko' üzenetére (#3113)

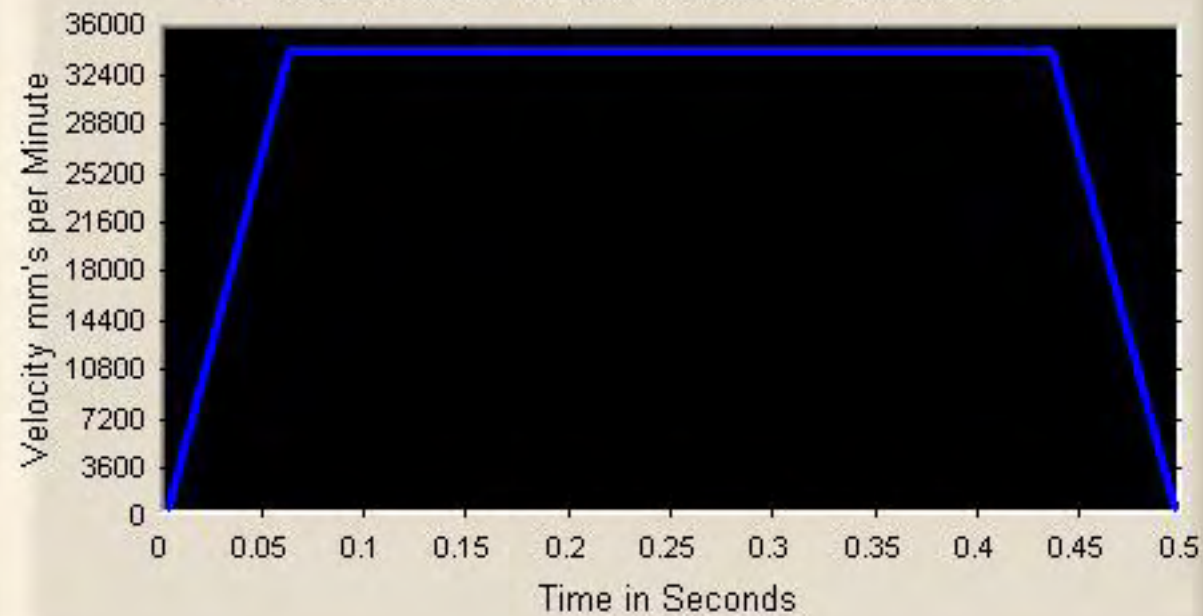
© **Szedlay Pál**

2007. nov. 21. 14:02 | **Válasz** | #3118

Motor Tuning and Setup



X - AXIS MOTOR MOVEMENT PROFILE



Velocity



Axis Selection

- X Axis
- Y Axis
- Z Axis
- A Axis
- B Axis
- C Axis
- Spindle

SAVE AXIS SETTINGS

Cancel

OK

Accel



Steps per	Velocity In's or mm's per min.	Acceleration in's or mm's/sec/sec	G's	Step Pulse 1 - 5 us	Dir Pulse 0 - 5
5000	34200	9000	0.917784	1	1

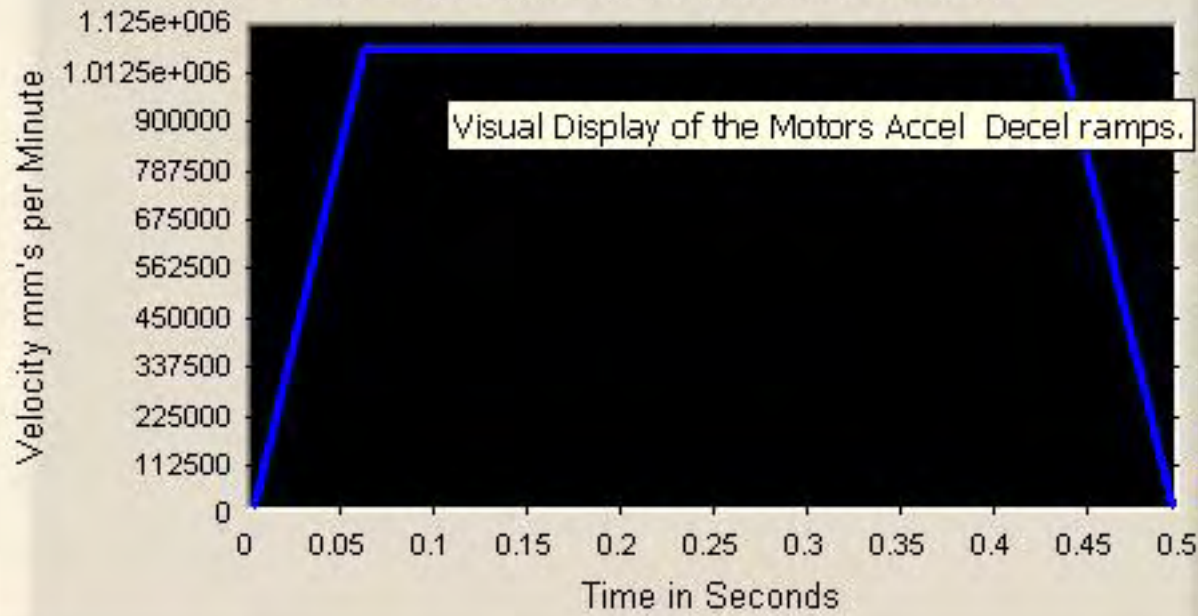
Elapsed :00:00:00

6.00

Motor Tuning and Setup



X - AXIS MOTOR MOVEMENT PROFILE



Velocity

Axis Selection

- X Axis
- Y Axis
- Z Axis
- A Axis
- B Axis
- C Axis
- Spindle

Accel

Steps per	Velocity In's or mm's per min.	Acceleration in's or mm's/sec/sec	G's	Step Pulse 1 - 5 us	Dir Pulse 0 - 5
160	1068750	281250	28.68075	1	1

SAVE AXIS SETTINGS

Cancel OK

Egy kis újdonság!

Mach3+hardveres gyorsító kártya.

Így már nem azon kell elgondolkozni, hogy a mach3 milyen frekvenciával képes a jeleket kiadni, inkább azon milyen vezérlő képes fogadni.

A hardveres gyorsítást egy Galil 18X0 kártya beépítésével értem el.

Az adatok egy 5mm emelkedésű golyósorsóra lettek beállítva. 25.000 lépés/fordulat ill. 800lépés/fordulat.

Péter itt az adatok alapján, ha a rendszerünk bírja már túl léptük jócskán a szökési gyorsulást. 😊🔥🔥🔥😞



Varsányi Péter

2007. nov. 21. 09:04 | [Válasz](#) | #3116

Az elkövető: "eghwindenergy".... (szélenergia) ... hát igen ahhoz is kiválló...

De a lejárát előtt egy nappal rá kell tenni valamit, mert az eladó ha látja, hogy reménytelen a lejárát előtt törölheti... Ha nincs licitáló... Profi a "szeles" biddelő... Ez így helyes...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3115)

© **HJózi**

2007. nov. 20. 23:59 | [Válasz](#) | #3115

Itt még várat magára az igazság pillanata, de a 99centes árra valaki rátolt egy vésztjósító 1dolláros tétet ... 🤖

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3111)

Varsányi Péter

2007. nov. 20. 22:49 | [Válasz](#) | #3114

Biztos István is csinál tesztet, neki is van az "általad megvásárolt" motorból...

Lehet, hogy most fejleszti hozzá, aztán csak nézünk: "Profi2S Servo Vezérlő EC240C" jelzést kap a speciális széria... 😊

Válasz 'janko' üzenetére (#3113)

© **janko**

2007. nov. 20. 22:33 | [Válasz](#) | #3113

Engem most már csak az érdekelne, hogy az ISTVÁN által forgalmazott servo hajtás,

működteti az általam megvásárolt motort?

Janko

Varsányi Péter

2007. nov. 20. 21:20 | [Válasz](#) | #3112



Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#3111)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 20. 21:01 | [Válasz](#) | #3111

Varsányi Péter

2007. nov. 20. 18:14 | [Válasz](#) | [#3110](#)

Én csak azt hiszem (el) amit látok... és az nem sok... (Egyébként próbáltam - nem jártam sikerrel...)

[Válasz 'janko' üzenetére \(#3109\)](#)

© **janko**

2007. nov. 20. 17:47 | [Válasz](#) | [#3109](#)

A Pécsiek rossz oldalra léptek be.
A Péter CNCECK-én van egy Cégek bejelentkezési lehetőség. Ingyen!!
A honlapjuk csak angolul tudoknak!!
Janko

Varsányi Péter

2007. nov. 20. 16:31 | [Válasz](#) | [#3108](#)

1. 2. 3. ok.

[Válasz 'stojka' üzenetére \(#3107\)](#)

© **stojka**

2007. nov. 20. 16:07 | [Válasz](#) | [#3107](#)

Szevasztok

Csak kíváncsi vagyok megy-e a forum.

Varsányi Péter

2007. nov. 20. 13:56 | [Válasz](#) | [#3106](#)

Sajnos csak a szurkolás marad... mert a marketing (a dologok tálalása) és németek lelki világ ismerete hiányzik... sajnos... :)
ULI felkészültebb... frappáns, egyenes válaszokat ad érvekkel... itt is...

[Válasz 'sneci' üzenetére \(#3105\)](#)

© **sneci**

2007. nov. 20. 13:53 | [Válasz](#) | [#3105](#)

Szurkolok a pécsieknek...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3104\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 20. 13:31 | [Válasz](#) | [#3104](#)

Ha valaki be tud lépni és érti ... No comment.

Varsányi Péter

2007. nov. 20. 12:57 | [Válasz](#) | [#3103](#)

[Újabb fejlemények a német "E242 topikomban"... \(Peters CNC Ecke\)](#)

"So, Motor ist für 42.- Euro weggegangen... 🤖"

[Tenyleg eladta - felárral! \(Ebay item nr:260181450701\) az Ebay számát is megadta... :\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 20. 10:20 | [Válasz](#) | [#3102](#)

Az öreg "számítógépes-grafikusba" berögződött a wmf... persze wmv azaz Windows Media Video.
(... és nem Windows Metafile az ugyebár egy vektorgrafikus forma) 😎

[Válasz 'Molinari' üzenetére \(#3100\)](#)

© **Molinari**

2007. nov. 20. 08:38 | [Válasz](#) | [#3101](#)

Ezek szerint azért van élet az üveghegyen innen is.

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#3091\)](#)

© **Molinari**

2007. nov. 20. 08:29 | [Válasz](#) | [#3100](#)

wmv lesz az. A wmf az más.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3095\)](#)

© **svejk**

2007. nov. 19. 21:55 | [Válasz](#) | [#3099](#)

Ez nem vezérlő kérdéde...
Rosszak a fényviszonyok

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3098\)](#)

Első ... 31 32 33 **[34]** 35 36 37 ... Utolsó

[Ugrás a tetejére](#)



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Varsányi Péter2007. nov. 19. 21:35 | [Válasz](#) | #3098

írnánk ám, de nem megy a fórum...

Az erő lenyűgöző... az nagyon jó, hogy a te vezérlőddel sokkal jobban megy! (mint a Gecko-val)
Jó lett volna egy videó a végeken egy kis szünettel, és az objektív a kupplungon... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3096)

Varsányi Péter2007. nov. 19. 21:33 | [Válasz](#) | #3097

írnánk ám, de nem megy a fórum...

Az erő lenyűgöző... az nagyon jó, hogy a te vezérlőddel sokkal jobban megy! (mint a Gecko-val)
Jó lett volna egy videó a végeken egy kis szünettel, és az objektív a kupplungon... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3096)

© svejk


2007. nov. 19. 21:30 | [Válasz](#) | #3096

Ennyi tellett tőlem...

Ahhoz képest hogy nekem nincs is ilyen motorom, csak a beszerzésben segédkeztem.....

Varsányi Péter2007. nov. 19. 21:15 | [Válasz](#) | #3095Svejk E240 teszt videó-i avi és wmf formátumban.... ugyanott !

© HJózi

2007. nov. 19. 21:08 | [Válasz](#) | #3094Gratula!!! Megnyugodtam, fogja bírni a kis esztergát... A gépsatus videó mehetne a Youtube-ra, de legalább a német cnc-sekhez... 

Válasz 'svejk' üzenetére (#3091)

© svejk

2007. nov. 19. 20:29 | [Válasz](#) | #3093

Ja és még egy : A DSSC vezérlő tápfesze 80 V.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3091)

Varsányi Péter2007. nov. 19. 20:24 | [Válasz](#) | #3092

Na végre valami! :)

Most töltöm le... :) aztán "átcsinálom" wmf-nek akkor kisebb és gyorsabb lesz.....

Válasz 'svejk' üzenetére (#3091)

© svejk

2007. nov. 19. 20:16 | [Válasz](#) | #3091

Magyarázat a videókhoz:

Semmi tudományos megközelítés vagy előre számolás, ezt találtam a garázsban.

Az orsó menetemelkedése 12.7 mm (nem elírás!, 4 bekezdésű)

Egy kuplungon keresztül 1:1-ben hajtja a motor (nincs áttételelem, illetve bonyolult lett volna, vagyis egy kicsit kelljen számolnotok az erőket :)

Mach3 beállítása:

osztás: 40,31496063 step/mm

sebesség: 25400 mm/perc

gyorsulás: 4000mm/sec/sec kb. 0,1 másodperc alatt gyorsul fel a mx. sebességre.

A fenti beállítással a max. motor fordulatszám 2000 ford/min .(lásd. kép034 videó)

A mozgatott súly: 4 kg

A kép035-ös videón a max sebességnél a motor áramfelvétele látszik, lefelé kb 1A, felfelé kb 2 A

Ez lehet a max. üzemi terhelése a motornak. Tessék a menetemelkedés és a sebesség alapján kiszámolni hogy mit is akartok a saját mechanikákkal.

A kép037-es már veszélyes csak azért csináltam mert varsányi barátunk azt mondta ennek a motornak nincs is csúcsnyomatéka.

A teher egy 17kg-os gépsatu.

először 8500-as sebesség, fel majd le, aztán 25400 fel és itt leoldott a sok hibától, és el is engedte. Látszik ahogy visszahajt.

A kép038-as videón már visszavettem 12700-ra a sebességet ezt tudta tévesztés nélkül, persze ez is erős túlterhelés a motornak.

itt már felfelé 6 A-t vesz fel a moci ,sőt az állvatartáshoz is 2 A kell.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3090)

© svejk

2007. nov. 19. 20:15 | Válasz | #3090

Nyomtam fel egy pár vérlázító videót.

<http://cnctar.hunbay.com/Svejk/ElectroCraft/er%f5fitogtat%e1s/>

© svejk

2007. nov. 19. 20:13 | Válasz | #3089

Nyomtam fel egy pár vérlázító videót.

<http://cnctar.hunbay.com/Svejk/ElectroCraft/er%f5fitogtat%e1s/>

© ebalint

2007. nov. 19. 12:52 | Válasz | #3088

Üdv mindenkinek!

Péter küldtem 1 e-mail-t.

ebalint

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3087)

Varsányi Péter

2007. nov. 19. 12:47 | Válasz | #3087

Nem hiszem... sima motornak néz ki (persze ez az áram... de nem fut el...)... Szervó jellegű azaz simán lehet tekerni a forgórészt... persze nem kis súlyú és nem "kispályás" alkalmazásokhoz...

Csináljak egy "spulni" tesztet vele...? Kellenének a világ legnagyobb Fet-jei... 😊

De tényleg örült erőt tud*(hat) egy rövidebb időre... *meg sem merem fogni a forgórészt... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3085)

© HJózsi

2007. nov. 19. 11:43 | Válasz | #3086

Péter kedvéért [Csapatépítés bikával](#) reloaded...

Ez a DC motor egy ilyen szerkezetbe talán elmegy, áttételezve ... 🤖🤖🤖

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3084)

© svejk

2007. nov. 19. 11:38 | Válasz | #3085

Majd kapsz te szervó jellegűt a Tibor45-től :) :)

Ez soros motor nem?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3083)

© HJózsi

2007. nov. 19. 11:37 | Válasz | #3084

Vagy bikaforgatóhoz ... azt a videót láttad? Csapatépítő training ... Mikor elutaztál tettem be a topikba ...

Varsányi Péter

2007. nov. 19. 11:12 | Válasz | #3083

Nem. Nagyon finoman jár... szervó jellegű... de 12V-ról is melegszik... tehát csak mobil daruhoz vagy csörlőhöz lesz jó...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3082)

© HJózsi

2007. nov. 19. 10:57 | Válasz | #3082

Nem szorul a tengely ? 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3081)

Varsányi Péter

2007. nov. 19. 10:37 | Válasz | #3081

Na végre megjött a 12V-29A táp... ki tudtam próbálni a motort... :) 12V-ról már igen magas fordulata van... üresjáratú áramfelvétel: 20A 12V-on! :) :)

Tudom nem szervó... de itt volt szó róla ebben a topikban...

Ez ugyebár nem folyamatos üzemi való motor... de a neten olvastam ha nem 24V-ról hajtják csak max 12V-ról akkor...



Varsányi Péter

2007. nov. 19. 10:03 | [Válasz](#) | [#3080](#)

Magában is tartja... 🤔 persze ahogy bírja... 😊

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#3078\)](#)

© [svejk](#)

2007. nov. 19. 09:29 | [Válasz](#) | [#3079](#)

Mi csak lelkes amatőrök vagyunk....

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3077\)](#)

© [svejk](#)

2007. nov. 19. 09:28 | [Válasz](#) | [#3078](#)

Nem az Tibor45 tulajdonában.....sajnos :(

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3077\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 19. 09:26 | [Válasz](#) | [#3077](#)

Nem. Ezt én is természetesen tudom... :) Nem lesz "ellenvideó"...

Persze bennem van a hba, mert gondolkodás nélkül mindent túlméretezek... Akkor lennék igazán jó (már) ha lenne rutin és pl. ebből a legjobbat tudnám kihozni... de ez sajnos nincs így... :) A rutin és szakértelem nálad van...

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#3076\)](#)

© [svejk](#)

2007. nov. 19. 09:07 | [Válasz](#) | [#3076](#)

Az emberek hajlamosak elhinni amit látnak és nem objektíven levonni a konzekvenciát.

Gondolok itt arra, ha én feltennék egy videót a kis motorról, Te rögtön beraknál egy válszvideót a sanyodenkivel, azt hinnék a kis motort ki kell dobni a kukába.

Természetesen én is szívesen alkalmaznák egy nagyobb esetlegesen túlméretezett motort, de ennek csak akkor jön el az ideje ha mondjuk 25 euró/db-ért tudok abból is venni 50-et.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#3075\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 19. 08:59 | [Válasz](#) | [#3075](#)

Én a próbapadot legszívesebben 20-as emelkedésű orsóval csinálnám, de csak 10-es van itthon... jobban kijönnek a hibák...

A német videóján (is) egyértelműen látni a túlfutást... mert egy jó szervomotort a "megállási képessége" jellemez leginkább, hogy azt milyen ramp time-al (gyorsítási/lassítási) tudja...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#3064\)](#)

© [svejk](#)

2007. nov. 19. 08:50 | [Válasz](#) | [#3074](#)

Nem tudom Ti hogy vagytok vele de én mindig időzavarban vagyok, így egyelőre eltekintek az olyan dolgoktól amit nem tudok hasznosítani rögtön.

De majd megpróbálok valamit kihozni magamból...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#3068\)](#)

© [svejk](#)

2007. nov. 19. 08:12 | [Válasz](#) | [#3073](#)

Nálam még kapható egy pár db. 25 eurós (6425 Ft) árban.....

Válasz 'HJózsí' üzenetére (#3072)

© HJózsí

2007. nov. 19. 00:11 | [Válasz](#) | #3072

Na most, hogy a holland pihen egy kicsit előjött fix árral (81 USD) az angol akitől én vettem : [ITT](#). Kicsit alá kell menni árban ... 

Lámpás

2007. nov. 18. 22:19 | [Válasz](#) | #3071

Jolvan, na!
Tudod, hogy sovaran figyelem hozzaszolasaidat, es csak azert nem szoltam, mert meg nem tartok a kiserleteknel. Azert minden infot szurok, es jokat szorakozom.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3070)

© Tibor45

2007. nov. 18. 22:01 | [Válasz](#) | #3070

Most hülyéskedsz Lámpás? Ne csináld már kérlek.

Válasz 'Lampas' üzenetére (#3069)

Lámpás

2007. nov. 18. 21:52 | [Válasz](#) | #3069

Csak 378 talalat?
Es melyik vagy Te?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3067)

© Tibor45

2007. nov. 18. 21:44 | [Válasz](#) | #3068

Abban teljesen igazd van, hogy ez egy másik beállítást igényel, viszont kinagyítva tudsz tanulmányozni mindent, és pillantok alatt kiderülnek a motor valós képességei.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3066)

© Tibor45

2007. nov. 18. 21:40 | [Válasz](#) | #3067

Ezt most komolyan írtad?:)
Írd be pl. a Google-ba: Szabó Tibor szervo, segíteni fog talán. Direktbe nem linkelek, Istvánra is tekintettel lennem.

Válasz 'Lampas' üzenetére (#3065)

© svejk

2007. nov. 18. 21:30 | [Válasz](#) | #3066

Hát én sajnos nem tudom mitől forog...

Az a baj az egyszerű vezérlőknél azok a beállítások amik jók a madzagos tesztnél nem biztos hogy jók az önzáró (vagy majdnem önzáró) hajtásnál

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3064)

Lámpás

2007. nov. 18. 21:29 | Válasz | #3065

Nem tudtam, hogy van lapod!...? bocs!

Link?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3064)

© **Tibor45**

2007. nov. 18. 21:26 | Válasz | #3064

Pedig van értelme! Én a tavalyi talira vittem ki egy fogazott szíjas próbapadot, szerintem Péter emlékszik is rá, akkor szomszédok voltunk. Ez direkt hajtással 3 m/s csúcs sebességre is jó. Na erről szép dolog megállni túllendülés mentesen. Itt ugyanis sokkal keményebben jelennek meg a dinamikia hatások, szervó szabályzási rendszer jelenségek. Kiváló tesztelő konfiguráció tehát. Csak itt észnél kell lenni, és picit legalább tudni illik, mitől forog egy DC motor, hol vannak a határok. A lapomon van egy videó is erről.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3063)

© **svejk**

2007. nov. 18. 21:12 | Válasz | #3063

Nem látom értelmét.

Teljesen más hatások érik a mocit mint ha orsón keresztül mozgat egy tömeget.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3062)

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 21:03 | Válasz | #3062

Elhittük. köszönjük. 

Olyan "Varsányi féle" vagy "német csávó féle" dolgot nem csinálisz... azaz videót... ahogy tekeri a "spárgát"... stb... csak én vagyok olyan "vizuális" típus?

Válasz 'svejk' üzenetére (#3059)

© **svejk**

2007. nov. 18. 21:02 | Válasz | #3061

Én így pár óra babrálás után 80 V-os vezérlőről járattva a 2000-es motorfordulatot választanám maximumnak.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3059)

© HJózi

2007. nov. 18. 20:59 | [Válasz](#) | [#3060](#)

Aha, Péter feltalálta tartónyomaték tesztet... 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#3056)

© svejk

2007. nov. 18. 20:58 | [Válasz](#) | [#3059](#)

No, összefoglalva annyit tud kb. mint az ablaktörlőszerű, mint ahogy sejtettük is a vásárlás előtt. Az adatlap adatait tudja az biztos. Az hogy ez mire elég mindenki döntse el maga. Aki volt a találkozón láthatta a szerkezetemet, azon az ablaktörlő volt, van viszonyítási alapja. Ott én is szabályellenesen direktben hajtottam a 4-es tr. menetet. Egyedüli hátrányaként a nagyobb feszültségét látom.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3033)

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 20:58 | [Válasz](#) | [#3058](#)

A szabvány mindegy.... akár a motor 8mm-es tengelye is lehet... 😊 - Majd Tibor kiszámítja... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3057)

© svejk

2007. nov. 18. 20:51 | [Válasz](#) | [#3057](#)

Nálam 2,15 cm-es erőkar a szabvány..(ekkor a fúrótokmányom :))

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3053)

© svejk

2007. nov. 18. 20:49 | [Válasz](#) | [#3056](#)

Baromság!!!
Össze vissza vertem már a cin spulnijaimat, mert mindig elszakad a madzagom.
Ez nem teszt, ez mazoizmus. ez csak arra jó hogy a tartó nyomatékot ellenőrizd vagy egész kis sebesség/gyorsulásnál.

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 20:37 | [Válasz](#) | [#3055](#)

senki nem kíváncsi... rá?

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3053)

© HJózi

2007. nov. 18. 20:29 | [Válasz](#) | [#3054](#)

Ja, 3 kg fölé ne menj! ... 😊

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3053)

© HJózi

2007. nov. 18. 20:28 | [Válasz](#) | [#3053](#)

Egy horgászdamil teszt? ... 0,5 kg-os lépésekben, a nemzetközi szabvány szerinti 30mm-es átmérőn ... ?



Varsányi Péter2007. nov. 18. 20:15 | [Válasz](#) | [#3052](#)

nem. belinkeltem... milyen.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3051)

© **svejk**2007. nov. 18. 20:08 | [Válasz](#) | [#3051](#)

Ja azt hittem az ElectroCraft volt a generátor...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3047)

© **svejk**2007. nov. 18. 20:06 | [Válasz](#) | [#3050](#)

Tápfesz 80 V.
A 25 kHz-es mach az 512-es encoderrel 2900-as fordulatot enged.
Itt még jelentős ereje van.

© **svejk**2007. nov. 18. 20:05 | [Válasz](#) | [#3049](#)

Tápfesz 80 V.
A 25 kHz-es mach az 512-es encoderrel 2900-as fordulatot enged.
Itt még jelentős ereje van.


Válasz 'svejk' üzenetére (#3033)

© **svejk**2007. nov. 18. 20:03 | [Válasz](#) | [#3048](#)

Tápfesz 80 V.
A 25 kHz-es mach az 512-es encoderrel 2900-as fordulatot enged.
Itt még jelentős ereje van.

Válasz 'svejk' üzenetére (#3033)

Varsányi Péter2007. nov. 18. 19:55 | [Válasz](#) | [#3047](#)

Jut eszembe a "genarátor" motor alíg melegedett... míg a másik 80-90 fokos lett... míg "megcsinálta" azt a 6,4W-ot... 
Akkor hol az energia?

Válasz 'svejk' üzenetére (#3043)

© **Csaba**2007. nov. 18. 19:44 | [Válasz](#) | [#3046](#)

Szerintem vegyél egy nagy levegőt inkább, és zárd le magadban ezt a kérdést, már annyi energiát tettél a tesztekbe evvel a motorral, fujd ki magad kicsit, vagy létrehozhattsz egy komplett mérőlabort is csak nem tudom minek, ne feledjük ezek hobbi gépek, ne akarjuk azt elvárni tőlük , mint egy 20 millás megmunkálóközponttól: -))

Varsányi Péter2007. nov. 18. 19:33 | [Válasz](#) | [#3045](#)

vegyek egy kimondott generátort? pl. autó generátort? Valamivel kellene mérni a kiadott teljesítmény... mennyi lesz hasznos... mennyi hő... stb...

Válasz 'svejk' üzenetére (#3043)

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 19:28 | **Válasz** | #3044

Pontosan... de a nagyobb Vkrmp nem zavar... ugyanis minden szervóhajtásom 80V-ról megy...
Értékarányos így is... HD hajtáshoz meg elég nekem...

Válasz 'Csaba' üzenetére (#3042)

© **svejk**

2007. nov. 18. 19:19 | **Válasz** | #3043


Kapásból nem vetted figyelembe a "generátor" belső ellenállását (5 ohm).
Egyébként a generátorok lelki világa talán még a motorokénaél is összetettebb

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3037)

© **Csaba**

2007. nov. 18. 19:16 | **Válasz** | #3042

Nekem nincs a porondon lévő motorból, de valószínű Péternek az a baja, hogy nem fedi a valóságot amit állított róla az eladó!
Amúgy megfelelő áttétellel az erő is megjön, gondolom a többségeket nem egy többszázkilós géphez vette, Ha igen akkor nagyot hibázott

 Az ár értékarányt kell nézni, ha az enkoder jó már az is valami.

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 19:13 | **Válasz** | #3041

Ennél többet vártam... lehet szidni ... nyugodtam... tudod azt szeretem... :)
De elhatároztam, hogy csinálok egy próbapadot, univerzálisra... (a maradékból) és egy "referencia" generátort is teszek rá... szóval írhatnál valamit...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3039)

© **svejk**

2007. nov. 18. 19:05 | **Válasz** | #3040

legalább is nem egyszerű...
pl elfelejtettél a "generátor" belső ellenállásával számolni, ami 5 ohm egyenáramú kapásból.
A generátorok lelki világa talán még egy fokkal bonyolultabb a motorokénál.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3039)

© **Tibor45**

2007. nov. 18. 19:03 | **Válasz** | #3039

"Tök hüleség?" Az. Szóra sem érdemes. 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3037)

© **HJózi**

2007. nov. 18. 19:01 | **Válasz** | #3038

Úgy látszik nem abszolút nulla, hanem mozgó ... 😊 Péter gyorsan felfedezte a megoldást : nézz be fordítva a topikba... ne a végén, az elején ... legalább megtanulod ... 🤖

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3035)

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 19:00 | **Válasz** | #3037

280W... kikérem magamnak... 😊, de komolyan nem bírtam jobban hozzálőni... és a generátoros teszt? Tibi sem írt ezzel kapcsolatban semmit! Tök hüleség?

Válasz 'svejk' üzenetére (#3036)

© **svejk**

2007. nov. 18. 18:51 | **Válasz** | #3036

Nem a geckoval van ott baj ,hanem a megözelítéseddel.
Te mindjárt egy 200 w-os bautz motorral kezdtél, ahhoz képest persze fika...
De én végigjártam a számlátrát és én tudom becsülni a kicsit is

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3034)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 18. 18:40 | **Válasz** | #3035

Hát az a 0-pont piszkosúl eltolódott! 😊

Válasz 'HJózi' üzenetére (#3026)

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 18:31 | **Válasz** | #3034

Nem jó! Küldök egy Geckót és meglátod... 🤖 Látod a németnek is jobban ment!
Na lássunk valamit!? Cáfolatot!
De mentségemre többször is leírtam, hogy P+I+D azaz PIC-es vezérlővel amit hozzá lehet állítani jó lehet! De nekem nincs olyan most... de ugylátszik senkinek sincs egyszerre motorja és vezérlője? Tehát a kutyát sem érdekli? (csak a Német-et...:)

Mutass valamit... aztán betesszük a németeknek is... :) Hadd nyugizzanak... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#3033)

© **svejk**

2007. nov. 18. 18:21 | **Válasz** | #3033

Sziasztok!
Varsányi Péter!
Tudod te hogy a pánikkeltés büntetendő cselekmény?
Már-már én is elhittem hogy nem jó semmire ez a moci..
De csak erőt vettem magamon és összedobtam egy vezérlőt és csak úgy az esélytelenek nyugalmával kipróbáltam.
Most még csak az álló helyzetben próbálgatom mindössze 35 V-ról, de nem tűnik ez olyan rossznak mint ahogy lehúztad.
Nekem eddig is vacak motorom volt a gépezetemen, szerintem rosszabb ez sem lesz, de nyugtával a napot.
Csak nem bírtam ki gyorsan leírtam a kezdő tapasztalatokat.
Folyt majd köv. de éjszakás voltam és még nem aludtam.

pontosan... olyan mint a szocializmus... pl. a "gecko" szóra csak alig van találat.. :) De ennél bonyolultabb a dolog ha jól látom...
Más a felfogás... egy hobbytának kötelező a forrasztás... meg nem tudunk mi? érted...
De WinPC-NC-re rengeteg sok ezer! 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3031)

Ja értem, ezt nem tudtam.
Náluk úgylátszik akkor, nagy az egyetértés.
Nincsen annyi fajta szabályozójuk, és
eltérő vélemény, nézőpont, mint itt nálunk ezen
a fórumon.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3030)

Megvolt! Ez az egész könyvtárat belinkeltem.... ebben van! ---- Ez az.... itt, egybe.

De látod nem tört ki egységugrás teszt láz Deutschland-ban...

Egyébként végigolvastam a szervós dolgaikat... Hát elég fanatikusak... UHU aztán slussz...

Amit ULI ír nekik az "szentírás", persze elég gyakorlatiassan magyaráz... és semmi képlet, sőt még közbe egy egy jó viccet is elsüt nekik...
tehát jó...

Hubert Uli, az alkoholista - ilyen fiatalon :)... 6000 sört kapott már... az is leírta (egy összesítésben) melyik országból mennyit... a legtöbbet a németeketől, de sokan vesznek chip-et, de a fiókban végzi (min.) több mint a fele...



© Tibor45

2007. nov. 18. 17:33 | Válasz | #3029

Józsi és Péter!
Töltsétek fel nekik a 9 nappal ezelőtt készített 15-20 Hz-es Electrocraft videót, csodálkozzanak a svábok is, hogy van egységugrás teszt is a világon.:)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3026)

© Karcsi




2007. nov. 18. 16:59 | Válasz | #3028

Hozzám/Komárom/az is közel van.

Válasz 'Balu' üzenetére (#3019)

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 16:41 | Válasz | #3027

 Na ez nem semmi, de még 5x megnézem!  Jó lenne Ha valaki magyar is csinálna egy (jó - jobb) tesztet az ElectroCraft motorral és feltennénk nekik... 

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#3026)

© HJózsi

2007. nov. 18. 16:34 | Válasz | #3026

Feltette a VIDEÓt is ... ahogy kell a kísérlet elejétől a végéig ... 

Válasz 'ebalint' üzenetére (#2987)

© Szalai György

2007. nov. 18. 15:56 | Válasz | #3025

Hát, nem tudom neked mi egyértelmű ezen.
Nekem ez a kép arra volt elég, hogy felkeltse a kíváncsiságomat. Aztán most úgy maradok, mert a "valahol ezek között" nem vezetett eredményre, a kép link meg error 404-re mutat.

A kép egy olyan nem hétköznapi összeállítást ábrázol, ahol nem kell attól tartani, hogy beszól a táp áramkorlátja, vagy megpukkad a végfok. Amatőrtűrő. Ez tetszik benne. Még az egyenirányítót kéne zárlatbiztosra cserélni, és a pilincka munkaáramú vezetékvezetést rendes minimálhosszú vörösréz sínekre, legalább a trafótól a H hídig. Aztán jöhetne a motorteszt, tárolós szkóppal. A motor tranziens áramai érdekelnének reverzálás közben. Hogy mekkora és mennyi a lecsengési ideje.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3021)

© HJózsi

2007. nov. 18. 15:28 | Válasz | #3024

BP. ónoseső ... kellene egy időjárás topik ... 

Válasz 'Balu' üzenetére (#3017)

© HJózsi



2007. nov. 18. 15:27 | Válasz | #3023

Jégkorongozni voltam, volt két meccsünk, jól kikaptunk, most próbálok vigasztalódni szervó témában, de látom csak a német fórum aktív ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3016)

© HJózsi

2007. nov. 18. 15:20 | Válasz | #3022

Legjobb a legegyszerűbb, még ezt sem tudja mindenki hiba nélkül kezelni. A németek  szájtyán meg fél óra szívás után tudtam belépni, pedig már bent voltam ... egyszerű kell mint az SMS, amit még Gizike is tud használni ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3021)

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 15:12 | Válasz | #3021

#3020-ra... már nem tudom... látod a kép linken, hogy a német CNC forumon fogtam... valahol ezek között, ha jól emlékszem...
Mert mire vagy kíváncsi, elég egyértelmű a dolog... ma jobban átrágtam a németek "lelki-világát"... érdekes a fórum felépítésük is...
majdnem úgy kell, használni mint ezt... mintha ennek lenne egy fejlettebb változata...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3013)

© Szalai György

2007. nov. 18. 14:52 | Válasz | #3020

Péter!
Be tudnád nekem linkelni, hogy honnan való ez a kép?
Köszönöm.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3013)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2007. nov. 18. 13:01 | Válasz | #3019

Nem, Györből

© Karcsi

2007. nov. 18. 12:51 | Válasz | #3018

Esztergom környékéről vagy?

Válasz 'Balu' üzenetére (#3017)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2007. nov. 18. 12:33 | Válasz | #3017

Lehet... Nálunk most váltott ónosesőről havazásra... Nekem meg Esztergomba kéne mennem még ma...



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3016)

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 12:04 | Válasz | #3015



Mindenki elment síelni? ... és már kidobta az ElectroCraft motort?

Ok, megvan, köszi! 😊 Gondoltam inkább szólok, nehogy elveszen valami értékes tudományos anyag ... 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3008)

Varsányi Péter

Tesztmotor.... (anyám... :)





Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3009)

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 09:10 | **Válasz** | #3012

mert ez a módszer megtetszett? :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3010)

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 09:09 | **Válasz** | #3011

A kupplungra tekertem szigetelőszallagból egypár kört... akkor már stabil lett... merev lett... semmi neki az a max 2 kg...
A motor "dőlésszögével" lehet állítani, hogy a "cérna - erős sátor-varró" hová tekeredjen...

Persze ha "hosszabb távon" gondolkodunk ebben a módszerben, akkor olyan kellene amin pl. egyik felén 8-as a másikon pl. 1/2" vagy 1/4" furat... és menetes csavar... és orsó/perem kialakítás... de igazából a 30mm-es nem is kerek érték... 15mm erőkar...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#3010)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 18. 09:02 | **Válasz** | #3010

A kuplung nem jó több okból is:

1. nem merev a közepétől (hisz ezért kuplung) és így nem terhelhető.
2. az irdázások miatt a spárga bele vágódik.

Péter! Eleve kellene nekem ilyen, de olyan lenne a legtökéletesebb, aminek két oldalt van egy kis vezető pereme, hogy a spárga ne tudjon leszaladni a két végén!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2997)

Varsányi Péter

2007. nov. 18. 08:48 | **Válasz** | #3009

Közbe nézegettem a német fórumon a szervós dolgokat... számunkra érdekes és egyszerű módon közelítik meg...

Az alkoholista ULI UHU szervója körül forog a világ (nekik) - németek... :)

Ez a vezérlő ugyebár nem is vezérlő... csak egy IC ("sör-ért" felprogramozott PIC) és mindenki barkácsolhatja..., hogy készen miért nincs azt is leírják...

...de jópofák: "Ha üres panel kell, üsd be a gogliba és találsz" ... persze van aki áttervezte SMD-sre... :) De úgy nézem legalább 3 féle panelterv is fut... :)

Pl. simán megadják a FET-re adott adatokat (IRFP260N mit max.30A/150V) nem félnek? 30A-150V...

Ha rá gondolok, hogy ha lenne ilyen motor...30A-es terhelésnél és 150V egy irány fordítás... 🤔

Valahogy - ha jól értem - alapban 4x-es a bemente és ezt ki lehet kapcsolni 1x-re...?

Nem számolnak, tippeket adnak: "Ein 300 Watt Motor reicht, um den ca.75Kg schweren Fräskopf"

Azt is írják, hogy egy motort hogy milyen.... igen nehéz megállapítani, előre... de a sok kommutátor osztás az mindig jóra vall...

De most el-vannak az ElectroCraft motorral... ki tud töbet, jobban emelni... :::::  ::::: 

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 21:27 | Válasz | #3005

ELECTROCRAFT KIMENETI TELJESÍTMÉNY - VIDEÓ

lépésenként emelve a fordulatszámot egészen 1200rpm-ig.. akkor érte el a 80 fokos hőmérsékletet... $4V \times 1,6A = 6,4W$?

Természetesen vannak veszteségek... de?

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 21:06 | Válasz | #3004

leadott teljesítmény 80 fok melegedésig: $4V - 1.6A = 6,4W$... Videó jön....

Persze a veszteségek... de akkor sem értem... ?

1200rpm tartósan (lépésekben emelve)... pesze ha le lenne áttételezve... más adatok jönnének ki... gondolom...

A generátor egy gyakorlatilag majdnem ugyanolyan DC szervómotor...

Generator: CLIFTON PRECISION SERVO MOTOR MODEL JDH-2250-HF-2C-E

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 20:36 | Válasz | #3003

Mérem a kimeneti "leadott" teljesítmény... addíg hajtom míg el nem éri a 80 fokot... folyamatos üzem, hosszabb szakaszok... Jó ez így?

Tehát egy ugyanilyen V/krmp motor a generátor kupplunggal összekötve... műterhelés...

most 3V és 1,5A... és már 70 fok... na ez fura? vagy ok? $4,5W$...?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3001)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 20:31 | Válasz | #3002

Nem szerelem át az encodert, nem cserélem ki a vezérlőt (van itthon igazi G320 is az tisztán 4x-es, cpr x 4!)... Érzem, hogy ehhez a motorhoz nem jó Gecko. Írtam már többször. Sajnos finnyás jószág :) A Gecko.... csak akkor ha... muszáj... de ez másik téma. Maradjunk most ennél.

A 96cpr-es encodert már használtam, máskor is és ok. A tengelyt lazábban tartja, de nagyobb a hibajel tárolója ezáltal...

Istvánnak vagy/és Svejknak kellene megmutatni...

Neked nincs ilyen motorod... 🦎 így kimaradsz a "nemzetközi" buliból... 🤖... látod egyet kellett volna! Euromotor! még nem késő :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#3001)

© Tibor45

2007. nov. 17. 20:19 | Válasz | #3001

Ennek viszont az is lehet az oka, amit Psychobilly írt Neked. A Geckónak semelyik típusánál nem lépezik tényleg 1-szeres encoder üzemmódja? Nem akarom elhinni valahogy...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3000)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 20:11 | Válasz | #3000

Igazad van... kb. ekkora lehet a teher... De gyorsítási képesség az jó lenne! Az volt nálam a nagyon nagyon rossz volt... berezonált ha túl gyorsra vettem, túlfutott... főleg alul természetesen...

De a német sem rpm-et sem gyorsítási értéket nem adott meg, de kértem tőle...

Egyébként újabb beírás a német fórumon a "topikomban" ... 😊 "Ich glaube ich werde auch welche kaufen und bei Ebay wieder verkaufen..."

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2999)

© Tibor45

2007. nov. 17. 19:58 | Válasz | #2999

Emberek álljunk meg egy pillanatra.

Azért legyünk korrektek minden motorral szemben, így ezzel is.

Ennek a motornak a gyártó adatai alapján 13.5 Ncm a nyomatékállandója, és 1.9A max.

folymatos áramot kaphat. Ezekből kiadódik 0.256 Nm max. állandó nyomaték. 30 mm

átmérőjű tárcsán 2 kg terheléssel a német tesztelő ezt máris túllépte, 2.85-nél de pláne.

Tehát csak 1.7 kg-ot szabad rátenni, mert ilyen primitív tesztnél néhány másodperc alatt leég a motor a túlterhelés miatt.

És az ilyen teszthez nem kell első körben szervoszabályzó, csak egy normális áramgenerátoros tápegység.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2997)

© Tibor45

2007. nov. 17. 19:46 | Válasz | #2998

Géza! Nem olvastad a #2935-öt?
Nagy tévedésben vagy a léptecsekkel kapcsolatban
ugyanis.

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#2996)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 19:43 | Válasz | #2997

Hogy gyorsak legyünk... :)
Szerintem tekersz a tengelyre valamit és szigetelő szallag? Vagy bármi ami hasonlít a 30-hoz és 8-as luk van rajta? Nálam egy kuplung volt...
30-as...
ez most már nemzetközi szabvány :) :) :)

Oda kellene piritani nekik :) UHU-nak... ha minden igaz tele van europa ilyen "kompatibilis" motoral... tehát ezzel a egyszerű módszerrel bárki
tudja tesztelni... szerintem találsz valami 30-ast otthon... nézd meg a nejed cuccait is:)
Persze ha nem csinállok...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#2995)

© Merkel Géza

2007. nov. 17. 19:34 | Válasz | #2996

Srácok!
Én eddig úgy tudta és a gyakorlatban tapasztaltam is, hogy egy mágnese cucc - legyen az trafó vagy motor- képességeit fizikai adatai pl.
súlya valahogy meghatározza. Ez "kaka" motor kb. egy kiló. Nem várható el tőle, hogy ugyanannyi nyomatókat produkáljon mint egy hasonló
súlyú léptecs? Természetesen a megfelelő fordulatszám leosztás után... Ilyen súlyú léptecsek kb. 1.5 nm-t tudnak. Hiú ábránd ugyanezt
elvárni ettől a "kakától"?

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 17. 19:27 | Válasz | #2995

Péter! Egy ilyen 30mm-es servo-teszt-fejet küldhetnél nekem is (nincs esztorgám)! 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2991)

Első ... 32 33 34 [35] 36 37 38 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© lovas gyula

2007. nov. 17. 19:17 | Válasz | #2994

Amikor egy ismeretlen van akkor számolok, igaz csak fejben. Több ismeretlen esetén már nemcsak én de a németek is esztergálnak
Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2991)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 18:42 | Válasz | #2992

persze azt is írta, hogy lassan is... lasabban nálam jobb volt a helyzet...
Na mindegy, írtam nézzenek be ide is... :) Nemzetközi buli van! 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2991)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 18:40 | Válasz | #2991

Írtam neki... Videót akarok! 😊, felhívam még egy két apróságra a figyelmét...
Egyébként korrekt, simán el tudom képzelni a 2Kg-ot... mert érzem, hogy a Gecko-nak nem tetszik ez a motor...
Láttad? elolvasta - esztergált egy pont 30-ast és pont ugyanazt megcsinálta... ez igen! Nem kezdett el számolni, morfondírozni... :) Egy igazi hobbysta!

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2990)

© HJózsi

2007. nov. 17. 18:32 | Válasz | #2990

kb:
2,85 kg-nál a motornak nehézségei támadtak állóhelyzetben tartani a súlyt a tengelyen.
2 kg-al egész nyugodtan tudom mozgatni, egész lassan is.
Ő egyébként egy egész jó állapotban lévő motort kapott, külsőleg is.

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2989)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 17:58 | Válasz | #2988

Látjátok? máris ellen-tesztet kaptam! :) :) Ezt szeretem...! Témán vannak, azonnal reagálnak, lemásolják a tesztemet, cselekednek, lepipálnak!!! Ez igen!
Na mindjárt kapnak egy egy választ... videó nincs.. akkor nem hiszem... :) :) :) Átköltözők... :)

Válasz 'ebalint' üzenetére (#2987)

© ebalint

2007. nov. 17. 17:41 | Válasz | #2987

Vigasz?...

Kleiner Nachtrag

Bei den 2,85 kg hat der Motor Schwierigkeiten stillzustehen mit dem Gewicht an der Welle.
Mit 2 kg kann ich ruhig fahren, auch ganz langsam.

Scheinbar habe ich sehr gute Exemplare bekommen, sehen ja optisch auch sehr gut aus.





Varsányi Péter

2007. nov. 17. 16:29 | [Válasz](#) | [#2983](#)

Egyébként még ne dobáld vele a macskákat mert szerintem "a tesztemre" István vagy Svejka a vezérlőjével rá fog verni!
Az ULI szervójával sem volt ilyen/olyan botrányos azt írták... (nem erre reagálva, csak olvastam)
Valószínűleg a "PIC-es" vezérlőket jobban hozzá lehet állítani... szerintem... tehát várjál... :)

[Válasz 'janko' üzenetére \(#2979\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 16:02 | [Válasz](#) | [#2982](#)

Ha jól ki van egyensúlyozva egy speckó... az kisújjal is megy... a Hörmann ezzel reklámozta...

[Válasz 'janko' üzenetére \(#2979\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 16:00 | [Válasz](#) | [#2981](#)

512-est... szépen osztható... adatlap mentes... kissé öreg... vizint jó vigasznak...

[Válasz 'HJózszi' üzenetére \(#2980\)](#)

Ja, a Peters Ecke-n mindenki azon hozsannázik, milyen jó áron vett encodert ...   

Válasz 'janko' üzenetére (#2979)

© janko

2007. nov. 17. 15:26 | Válasz | #2979

Én is benéztem a német oldalra,és ök ott istenitik.Állítólag 1:5-ös áttétellel még valaki ott a sváboknál garázskaput működtett vele.Vagy a fele sem igaz?Én négyet vettem az encodert kiveszem és a többi jó lesz a szomszéd macskáit dobálni
Janko

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 14:39 | Válasz | #2978

... én meg tettem be egy linket a rendes helyre..." jede Menge Servomotoren bei Ebay"

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2977)

© HJózsi

2007. nov. 17. 14:38 | Válasz | #2977

Végre sikerült belépnem, jobb oldalon valami nyilacsikára klikkeltem ... hát elég bosszantó ez az akadálypálya a bejutás előtt..

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2976)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 14:32 | Válasz | #2976


A topik itt van...

Én meg nyitottam melette egy újat.... gondolom örülnek nekem.... :) vagy észre sem veszik.... ... ElectroCraft motor testing (E240C) From Ebay seller...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2974)

© HJózsi


2007. nov. 17. 14:30 | Válasz | #2975

Kávét daráltál? ... Közepesre?... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2973)

© HJózsi

2007. nov. 17. 14:29 | Válasz | #2974

Melyik topik? ... A link alapján elküld regisztrálni, pedig már regisztrált vagyok, a topikokat látom, de ebben az erdőben megtalálni valamit ... scheisse... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2966)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 14:29 | Válasz | #2973

Most nézem nem teljesen jó helyre tettem a németeknek... :)

De ők is már tesztelik, főleg a csapágyakat és lestrapáltságukat szídják... Sok szénkefét megevett már életében... :)



Varsányi Péter

2007. nov. 17. 14:05 | Válasz | #2972

Talán nem Geckóval... jobb lesz a helyzet... mert mint köztudott elég finnyás a motorra... Nem is vagyok biztos benne, hogy egyáltalán sikerült jól hozzá állítani...

Sőt a Gecko leírását most nézve... a kicsi motorokra külön tippeket adnak... de kicsi motorokat "nem gyűtök" ezért tapasztalatom sem nagy... remélem.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2952)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 13:45 | Válasz | #2971

az a pikantéria, hogy angolul írtam a német fórumra... :) Pedig jól beszélek és olvasok németül, de németül nem tudok írni... és ezzel a dumával indítottam :)

Persze megírtam, hogy itt van nálunk a szervó hazája*! Jobb ha tanulnak magyarul, mert akkor nem maradnak kukák... Regisztrálj... vannak jó dolgok... teljesen más megközelítésben mint a cnczone.com-on...

* Főként elméletben. :)

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2970)

© **Hunka Tibor**

2007. nov. 17. 13:29 | **Válasz** | #2970

mivel én nem tudok belépni légyszi magyarosids min kell röhögni

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2967)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 13:21 | **Válasz** | #2969

Végeztem. Jöhet a következő tesztelő... :)

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#2968)

© **psychobilly**

2007. nov. 17. 13:20 | **Válasz** | #2968

A G320 doksijában 200-van, én abból indultam ki... :)
Az eredeti encoderrel nem tudod kipróbálni?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2965)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 13:15 | **Válasz** | #2967

Ventilátornak nem olyan jó mert gyenge, tudod propeller és légellenállás... :) Jó tudom nem vagy repülőmérnök :)

Az 512-es encodert nem szeretem, mert se sebesség és nem is kerek érték (persze HD- hajtásnál ez is majd mindegy)... Van itthon szép választék és mennyiség encoderből... ha érdekel... :)

Akkor lennék tényleg szomorú ha nem lennének "rendes" motorjaim... :)

Én a HD hajtáshoz vettem... ahhoz jó lesz... Tudod HD ház 14-100... ott szinte nem is kell erő... a fordulattól meg jobb egy kicsit a léptetőnél... :) Tehát "no problem" nekem!

Én ezt a motort "csak" 2-3x gondoltam jobbnak :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2961)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 13:05 | **Válasz** | #2966

[Kérem röhögni! :\).... \(link\)](#)

... Aztán gondolkodhatnak a németek is mert nekik is van dögivel belőle... :)



Varsányi Péter

2007. nov. 17. 13:02 | [Válasz](#) | [#2965](#)

[2 .oldal...\(min. 25 line...\)](#) Valójában a G340-ben volt kikapcsolva a bemeneti sokszorozó De ez sajnos nem számít... szerintem... sajnos...
Bárcsak más is tesztné... :)

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#2964)

© **psychobilly**

2007. nov. 17. 11:49 | [Válasz](#) | [#2964](#)

A 96cpr-es encoder szerintem nevetséges és ezért kaptál ilyen gyorsítás értékeket. A Gecko adatlapján is legalább 200-as encodert írnak, ami még mindig kevés a tapasztalataim alapján. Érdeemes lenne szerintem egy 500-as encoderrel is kipróbálni ugyan ezt a tesztet. Persze nem azt mondom, hogy ettől 1Nm-es lesz a motor de szerintem sokat segít.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2952)

© **HJózsí**

2007. nov. 17. 11:46 | [Válasz](#) | [#2963](#)

" A 240-es sorozat megbízható teljesítményt nyújt kis méretben, kisfeszültségű, alacsonyabb nyomatékú alkalmazásokhoz. "

Features and Benefits

- *Dynamically balanced armatures insure smooth performance at any speed*
- *Rugged TENV construction for long life and reliability*
- *Non-contact sealed ball bearings for improved efficiency and smooth operation*
- *Replaceable brushes extend product life cycle*
- *2 Pole construction to support high speed applications*
- *Low ripple tachometer options for speed regulation*

ElectroCraft G240 Series

The 240 series offers reliable performance in a small package for your low voltage, lower torque range applications. This series utilizes mechanically aligned electromagnetics to provide consistent speed in either rotation. The 240 series is one of ElectroCrafts most widely used products worldwide.

Typical Applications

- Printers
- Tape Drives
- Semiconductor Processing
- Robotics
- X-ray Equipment
- Medical Pumps
- Light Industrial



nyomtatók, szalagos egységek, orvosi pumpák

Ebben a tartományban viszont egy elég tartós kivitel...

© svejk

2007. nov. 17. 11:44 | Válasz | #2962

Hozzászólásodban a cinizmust kicsit magamra is vettem, ha így van akkor válaszolok rá értelmesen. Tehát?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2955)

© Tibor45

2007. nov. 17. 11:24 | Válasz | #2961

Tibor! Azért ne keseredj el, van egy (vagy több) 512-es encodered. Újjonnan egy cégnél csak egy ilyen jeladó is netto 17.000 Ft. Ja és van egy motorod is, majd ha jön a nyár rászerezsz egy propellert, és remek hűsítő ventilátorod lesz, vagy hűtheted vele a melegedő stepmotorodat a Z tengelyeden. Látod, mennyi ötletem van a felhasználási lehetőségeket tekintve? 😊

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2948)

© HJózi

2007. nov. 17. 11:20 | Válasz | #2960

Az encodere jó... tehát már az megérte... de a tapasztalás... az még többet ért!!! 😊

A hollandusnak pedig encoderként kellene meghirdetnie, ajándék DC motorral... 🤪🤪🤪

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2959)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 11:11 | Válasz | #2959

Pontosan. A svejk-nek már szoltam küldjön egy eredeti Svejk(R) morort... kíváncsi vagyok rá... küldök neki egy 96cpr-es encodert, hogy az is egyezzen... :) Szerintem kenterbe fogja verni!

Alíg bírtam beállítani a Gecko-hoz... talán nem is sikerült rendesen, mert nem szervó a jellege sem... Az tuti ehhez Gecko-t ne vegyen senki! (mejegyzem ElectroCraft motort sem veszek... a "márkától" is a hátamon feláll a szőr :)

Talán HD hajtásra jó lesz... szerintem másra pl. egy trapézmenetnél már elhalna... talán SMD beültetőhöz... :) Nagyon light-os feladathoz...

A holland eladott belőle az Ebay-on: 337-et és legalább ennyit azon kívül... vagy mind az ezret?... gondolom sokan elmentek érte... Onnét gondolom, mert a szállítási költségre a "szokásosnál" magassabat árat adott meg...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2957)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 11:01 | Válasz | #2958

Na aztán majdnem mindegy... A holland lezárta az eladásokat az Ebay-on! Pedig még volt: Menge: 663 von 1000 verfügar... Jobb előbb... mint később... :)

© Tibor45

2007. nov. 17. 10:58 | Válasz | #2957

Sajnos még annyi sem, a fele csak, azaz 0.06Nm terhelést kapott.

Ezek a tények sajna, de ezt Svejka #2946 adatai is igazolják. A helyzet az, hogy ettől a motortól Svejka ablaktörő szerű motorja is jobb.:)

Ettől függetlenül forog ez a szerencsétlen motor egy szervokörben is nagy nehezen, de minek....

Ez is azt bizonyítja, ha valami forog, az még messze van az igaztól. Az ördög itt is a részletekben rejlik. Nekem elég volt az adatlapjára nézni, látva a nagy J-t.

Ettől függetlenül játék hajtásokhoz, kicsi igényű dolgokhoz talán lehet használni, de az is kérdéses.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2952)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2007. nov. 17. 10:34 | **Válasz** | #2956

Látod nem kell ehhez az ötödik emelet... Csak jól kell motort választani... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2952)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 17. 10:31 | **Válasz** | #2955

Tibor!

Semennyi időm sincs, csak a semmiből is megpróbáltam álldozni. A hozzászólásaid számából ítélve viszont te egész nap unatkozol. Táblázatokat nem készítek, mert nem érdekel senkit, így feleslegesen nem dolgozok. Inkább arról megy a téma, hogy lehet sz*rból várat építeni. Pl. egy 5000Ft-os motorból. Ehhez adj jó tanácsokat hátha sikerül valakinek.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2934)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 10:22 | **Válasz** | #2954

igen. Tibor véleményére még várok...

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2953)

© **HJózi**

2007. nov. 17. 10:20 | **Válasz** | #2953

A Peters CNC Ecke-re?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2952)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 10:14 | **Válasz** | #2952

ELCTROCRAFT E240C TERHELÉSES TESZT VIDEO

Tápegység: 80V/17A, Drive: Gecko G320 (4üzemmód - nics multiplikátor - natur), Encoder: 96cpr (384imp/ford.)

Ezt a 0.4 kg-os alu darabot tudta (nekem) csak érdemben emelgetni!!! Az egy kilóval füst jött belőle és nem bírta! Ezt a 0.4Kg-ot egy 30-as átmérőn... és rendkívül kicsi gyorsítással azaz 1200rpm-re 1000ms alatt, ha gyorsítás nagyobb volt nem bírta tartóárammal a végén megtartani... (lengés - túlfutás)

Remélem csak én vagyok a balek... és egy jobb vezérlővel minden ok... :) De... most felteszem a videókat a német hobbyCNC oldalra is...

Az a bajom... ha valaki csak ezt a motort látja elmegy a szervótól a kedve... azt fogja hinni, hogy ilyen... pedig nem!!!

Egyébként a 14-100 Harmonic Drive hajtására éppen jó nekem (talán:)... de valamenyire azért többre számítottam és mások pedig még többre - szerintem.

Csúcsnyomaték... szerintem mint olyan nincs is... képtelen saját magát megtartani a végeken és ezt csak a gyorsítás drasztikus visszavételével tudtam megoldani...

Ha leáttételezzük 1:4-ben akkor könnyen lehet 4mp-es gyorsítás... ami több mint röhely...

Jó lenne ha István is befogná a motort, remélem, hogy én vagyok a balek... a "tesztkörnyezet" könnyen reprodukálható...

Tibor én "kiszámoltam" a max. nyomatékot: kb. 0.12Nm? Ez a videó alapján jól számoltam?

© **HJózi**

2007. nov. 17. 10:13 | [Válasz](#) | [#2951](#)

Ezeket az adatokat én sem tudom megcáfolni ... 😊

Azért nálam a vizsga a kis esztergán lesz, ... talán ...

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2946\)](#)

© **svejk**

2007. nov. 17. 10:12 | [Válasz](#) | [#2950](#)

Sajnos mint irtam én még nem próbáltam, de azt azért nem hiszem.

Gondolom nem véletlen van rajta egy profi encoder.

A másik pedig mint a talin láthattátok az én gépezetemen még ennél is vacakabb motor volt.

[Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére \(#2948\)](#)

© **HJózi**

2007. nov. 17. 10:10 | [Válasz](#) | [#2949](#)

Működik az evolúció! ... 😊

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2936\)](#)

© **Hunka Tibor**

2007. nov. 17. 10:02 | [Válasz](#) | [#2948](#)

ez lefordítva mit jelent ???

TÉNYLEG KIDOBHATÓ A KUKÁBA ???

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2946\)](#)

© svejk

2007. nov. 17. 10:02 | Válasz | #2947

Ezekből az adatokból itélve egy aránylag nagyfeszültségű moci (60-80 V)

Válasz 'svejk' üzenetére (#2946)

© svejk

2007. nov. 17. 09:59 | Válasz | #2946

Sajnos én még nem jutottam el odáig hogy ráakasszam egy vezérlőre, így nem tudok véleményt mondani.

De egy biztos az E-bay-en feltüntetett adatoknak nem felel meg.

3.1 Amps Stall --- helyett 1.9 A

24.5 Peak Current --- helyett 13.9 A

7.8 v/kRPM Voltage Const---helyett 14.2 V/kRPM

a belső ellenállása kb.=5 Ohm, induktivitása kb.=10mH.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2935)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 09:49 | Válasz | #2945

Most csináltam a terheléses E240 tesztet...(upload) és felteszem a német hobby CNC oldalra is! Ez gondolom magáért beszél... 

© Tibor45

2007. nov. 17. 09:41 | Válasz | #2944

Nem vagyunk egyformák.

Jó Neked, én a hülyeségeimre mindig ráfizetek.:)

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2943)

© Hunka Tibor

2007. nov. 17. 09:38 | Válasz | #2943

A sületlenségeimből élek !!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2942)

© Tibor45

2007. nov. 17. 09:33 | Válasz | #2942

Szia Druszám!

Jó sok sületlenséget sikerült összehordanod!:)

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2939)

© Hunka Tibor

2007. nov. 17. 09:29 | Válasz | #2941

hunbaj nem fön be !!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2925)

© Tibor45

2007. nov. 17. 09:28 | Válasz | #2940

Egyébként köszi a fáradozásodat ezzel a motorral, én mongjuk egyet sem vettem belőle, de akik igen, azoknak hasznos adalék az összkép kialakításához.

© Hunka Tibor

2007. nov. 17. 09:26 | Válasz | #2939

Sziasztok

A Mokusok Szakszervezetével egyeztetve , én a jelenlegi léptető motorjaimat szeretném lecserélni a SZAR szervó motorra .

Indokaim a következők :

Ha nem történik lépésvesztés egy 3D marásnál akkor már megérte a csere !!

Több órás marásnál már nagyon melegszik a Z tengely motorja , ha ez megszűnik tudok nagyobb munkákat is vállalni .

Ha nem fog sipolni a szervó rendszer , már megérte .

Végre ki kellene már mondani, csak senki nem

meri, én kimondom: ez egy sz@r motor

szervohajtás szempontjából, és semmi köze a

szervomotorokhoz.

Ha mégis működni fog és azt megcsinálja amit leirtam úgy fogom magamat hirdetni hogy A SZARBOL IS TUD VÁRAT CSINÁLNI !!

az egységugrás tesztet meg úgy fogom elvégezni , hogy anyagba marjon egy hullám vonalat természetesen Y tengely mozgatva különböző

előtolási értékekkel , ha így VIZUÁLIS látvány kapok ezt megmutatom a MOKUS SZAKSZERVEZETNEK .

Tibor

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2935)

© Tibor45

2007. nov. 17. 09:25 | Válasz | #2938

Igen, ez látszik a videón is.

Maradjunk annyiban, csináltál egy egységugrás

jellegű tesztet. Úgyis van már a motorokra is

egy ilyen szervó jellegű jelzőnk, minősítésünk,

bevezethetjük a tesztre is.:)

valami

Cs

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2937)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 09:18 | Válasz | #2937

Akinek nincs szkópja... az "hangra" ezzel módszerrel a legjobb... :)

Egyébként nem tökéletes az egységugratásom... látod... nem is teljesen szimmetrikus...

Egyébként milyennek találsz?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2936)

© Tibor45

2007. nov. 17. 09:09 | Válasz | #2936

"egyébként ez az ugáltatással jól be lehet állítani a vezérlőt, szkóp nélkül is..."
Közeledünk egymáshoz, eddig azt mondtad, nem jó semmire ez az egységugrás teszt a szabályzókkal kapcsolatosan.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2922)

© Tibor45

2007. nov. 17. 09:01 | Válasz | #2935

Szia Géza!
Ilyen igényeket ez a motor nem tud kielégíteni. De nem is lehet elvárni egy 80W-os igazi szervótól sem ezt elvárni.
Végre ki kellene már mondani, csak senki nem meri, én kimondom: ez egy sz@r motor szervohajtás szempontjából, és semmi köze a szervomotorokhoz.
A másik. A léptető motorod akkor vesz fel 9W-ot, amikor áll. Azaz már melegszik, miközben zéró a hasznos teljesítménye. Amint el kezd forogni, csak tovább melegszik, és szép lassan 10-15 1/s fölött már 200W körül vesz fel, és ugyancsak 0 felé halad a hasznos teljesítmény tekintetében. A kettő fordulatszám között meg arra használható jó nagy rezgéskeltés, és visítások között, amire eredetileg kitalálták, és való.
Sokszor leírtam már: A szakszerűen illesztett szervó nem egy kategória a step hajtással, a stepnek ilyenkor semmi esélye sincs. De ezt ne várd egy pár ezer forintos értékű motortól. De az is igaz, hogy egy rossz szervórendszert leverhet egy jó, nagyon profi léptecses.

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#2927)

© Tibor45

2007. nov. 17. 08:42 | Válasz | #2934

Látom sok idő van, még táblázatokra is.
Légyszi csinálj akkor ilyen táblázatot a tulajdonodban lévő OMRON AC szervó motorokról is.
Aztán pl. Portescap cég DC kefék mototjairól, ahol ez az arány 1 alatt van minden esetben. Ha ezzel végeztél, még kb. 25 másik komolyabb motorgyártót is javaslok majd, akiknél úgyszintén 1 környékén van.

© Tibor45

2007. nov. 17. 08:33 | Válasz | #2933

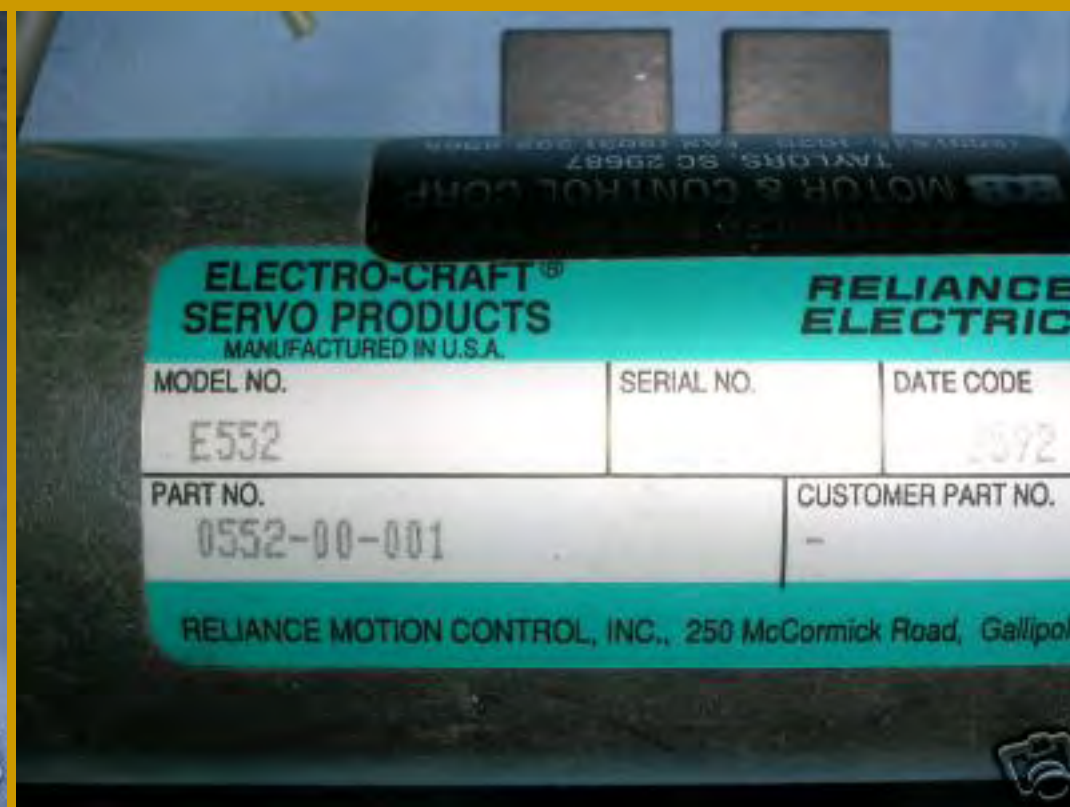
Igen, jól értetted.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2926)

Varsányi Péter

2007. nov. 17. 00:16 | Válasz | #2932

Electrocrafter bátyuskája... Használtan... 150USD --- E552

**Varsányi Péter**

2007. nov. 16. 23:39 | Válasz | #2931

ElectroCraft E240 Power - Video

Varsányi Péter

2007. nov. 16. 23:22 | Válasz | #2930

Motort szedszedtem a teszt után mert szükségesnek láttam egy takarítást és WD40 mosás valamint a kommutátor leszabályozását esztergán.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2925)

Varsányi Péter

2007. nov. 16. 23:20 | Válasz | #2929

Én ezeket HD hajtáshoz vettem (14-es 1:100-as)... hogy ki mire akarja használni ezt a motort még senki nem árulta el...?!

Ezt nagyon furcsálom... de úgylátszik mindenki képből van... ez jó!

Írd le pontosan milyen géphez, erőhöz, marómotorhoz, sebességre gondolsz és adok választ, ami tőlem telik... :)

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#2927)

© Szedlay Pál

2007. nov. 16. 23:17 | Válasz | #2928

Tibor!

Biztos neked van igazad, mert jól írtad én ehhez nem értek, de figyelek és tanulok, Tőled Tőletek. Azért készítettem egy táblázatot ahol megfigyelhető egy bizonyos tendencia, minnél nagyobb teljesítményű egy motor annál nagyobb ez a hányados egy motorcsaládon belül. De legalább a logikátlan számolás az hibátlan volt, részemről. Felkéne hívni a figyelmüket, hogy javítsák a táblázatot mert hibás.

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
1	Típus	T402-011	T404-012	T406	T506	T511	T720	T730	T840	T850
2	Teljesítmény_W	23	40	60	60	110	200	300	400	500
3	Inertia_gcm2	47	84	108	220	370	1470	2700	5000	6000
4	Hányados	2,04	2,1	1,8	3,66	3,36	7,35	9	12,5	12

Végülis engem csak az érdekel, hogy ez a motor kb. milyen nyomatékú léptecsnek felel meg direkt meghajtás ill. különböző áttételek: pl. 1:3, 1:4 leosztás esetén. E motor felvett teljesítménye kb. 80-10 Watt. Egy 1.7 Nm-es, 3V, 3A-es léptecs felvett teljesítménye csak 9 Watt! Kérdezem, hogy ez a szervómotor tud-e normális üzemmódban, a leosztás után és min 1000 ford/perc esetén kb. 4Nm nyomatékot realizálni. Mert ha nem, akkor sajnos az én céljaimnak nem felel meg....

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2925)

© svejk

2007. nov. 16. 22:44 | Válasz | #2926

Tibor45!

Mesélj még az időállandóról...

A #2871-ben említett műszer nekem sosem lesz, hacsak nem csinállok :(

Tehát az álló motorra rákapcsoljuk a névleges tápfeszültséget áramkorlát nélkül, és annak a fordulata exponenciálisan növekedni kezd és megmérjük azt az időt amíg a fordulatszám eléri a névleges 63%-át?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2901)

Varsányi Péter

2007. nov. 16. 22:29 | Válasz | #2925

ElectroCraft E240 "üresmotor" tesztek:

1mm mozgás --- utánna vízesborogatás volt neki :)

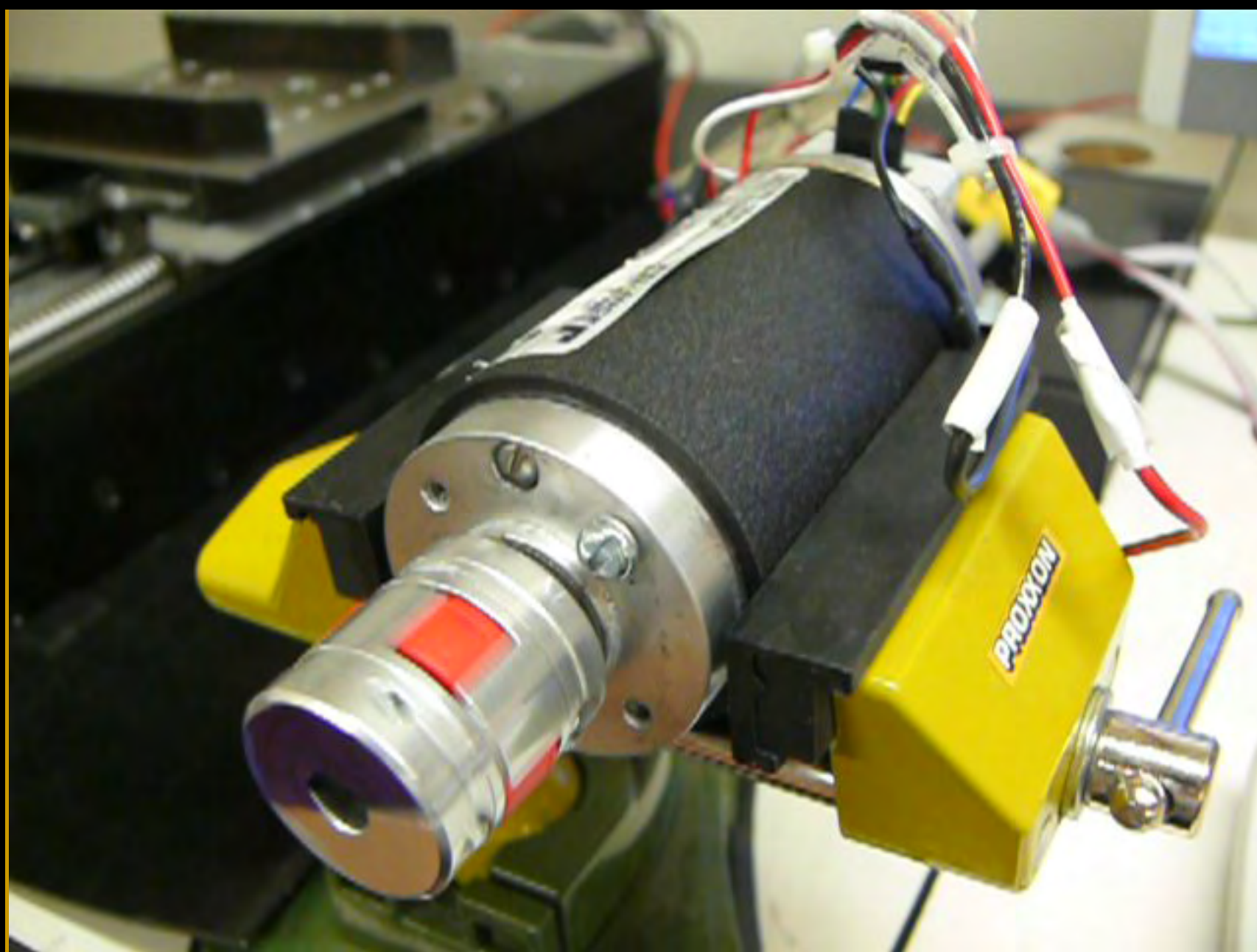
5mm mozgás

10mm mozgás

100mm mozgás

A mozgási "értékek" képzeletbeli 5mm-orsóra értendők. Tápfesz: 80V, max. fordulat 4800rpm (400mm/s), Gyorsítás: különböző: zero-tól - 100ms,

Áramkorlát: 10A. Encoder: 96cprx4=384osztás/ford. (cserélve lett)



Itt vagyok nem léptem ám meg:)

Az első mondatodban most már egyetértünk.

Az utolsóban kicsit ellentmondasz az elsőnek, mivel azonos teljesítményű lehet két más feszültségű motor is.

De ezt most már hagyjuk, úgy gondolom kezdem kapizsgálni.

A találkozón levő szerkezetről annyit, hogy olyan motorral készült ami volt.

Valóban 4-es trapéz, direktben ,1200 ford/min-re korlátozva a fordulát. (csak 30 V a tápfesz, 24 V/2700 1/min a motor névlegese)

Más gépeken már 48 V-ról hajtottuk jobb paramétereket elérve.

A motor névleges árama 3.5 A, nem hiszem hogy a 2-3-szoros pillanatnyi túláramimpulzusok kárt tennének benne, mint ezt láthattátok is.

Már a 2. találkozóra el akartam vinni csak egyéb ok miatt nem tudtam menni.

tehát 1,5 éve működik, a motor nem melegszik, nem kellett cserélni.

100-120 ms alatt felpörög 1200-ra hiba nélkül, nekem ez megfelelt.

Azért is vittem el a találkozóra ,hogy megnézhesse más is hogy lehet vacak mocival is működő szerkezetet hajtani.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2906)

Varsányi Péter

2007. nov. 16. 20:34 | **Válasz** | #2923

Kiváncsi vagyok te milyennek látod... és most tesztelgetem 80V-ról ... de 3500rpm fölött "minden baja" lesz...azaz erejét veszti... de próbálok még...

A V/krpm arányból simán kellene 4500 rpm-el is... nem étem...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#2921)

Varsányi Péter

2007. nov. 16. 17:50 | **Válasz** | #2922

Ennyit tudtam... abban bíztam, hogyha G-kódban hajtom akkor jobb lesz ... nem rosszabb lett... :)

Ezt is csak a WinPC-NC Professional motortesztelő moduljával tudtam...

Beállítás: ramp time: Zero (tehát csak a G340 belső tarolója volt a játékban = $128/4=32$ bit) és 80mm/s-nál oldott le...

Sajnos a soros porti kommunikáció is pár ms... tehát az irányváltást nem tudja ilyen sebességgel?

De ez egy komplett mechanika... nem egy kis motorral... stb...

Szerintem egy kisebb motor, kisebb terheléssel sokkal gyorsabb... ?

1mm-es mozgás VIDEO - nevezzük egységugrásnak? :) :) :

Jó lenne egy komplett hasonló nagyságú szerkezettől és egy másik vezérlővel egy ilyen látni... egyébként ezel az ugáltatással jól be lehet állítani a vezérlőt, szkóp nélkül is... egyre növelve a sebességet... :) Utánna már csak egy nagyon kis finom hangolás kell...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2918)

Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 16. 16:11 | **Válasz** | #2921

svejk! Köszí a motort, megjött, átvettem!!!

© Tibor45

2007. nov. 16. 16:10 | **Válasz** | #2920

Pál!

1. #2791-ben Te egy hasonló paraméterű AC szervora 173 gcm²-t adtál meg.

2. Egy SGM 200V/400W AC szervora ez 191 gcm².

3. A most sláger, és nagy inerciájú Electrocraft motorból közel 24 db-ot kellene egymás után kötni, hogy 5000gcm²-et kapjunk.

4. Egy 1.25 kg-os tömeget kellene 2 cm-es sugáron lóbálni ekkora inerciához.

Kérdéseim, következtetésem:

- jó jó ez az AC technika, de 25-ször jobb lenne a J-je mint egy hasonló profi DC szervonál?

- gyakorlati műszaki érzéked nem tiltakozik a 3, 4 szörnyűséges analógia kapcsán?

- sajnos az történhetett, hogy hanyag eleganciával a táblázat kitöltő összekeverte a 1kg-ot a 1kp-al, és Newton óta tudjuk, van egy 9.81 ~10-es tényező köztük. Nagyon sok motorkatalógusban ezt elírják.

Én a villamos paraméterekből, időállandóból számoltam, meg se néztem a táblázatot, és az kb. 500gcm²-re jött ki.

Szumma-szummárum Te mechanikusan, gépiesen számoltál a megadott adat alapján helyesen, ennyiben módosítok, de egy kapott adatot mindig érdemes visszaellenőrizni, elképzelni, lehetséges-e a gyakorlatban. Itt tévedtél picit, de ez nem gond, mert nem ez a szakmád.:) Hál' Istennek nem kell a motorokhoz értened.:)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2919)

Tibor!

Bocsi, de valami nem stimmel a számítással és nem vitatkozni akarok csak tisztán látni.

$$0.5 * 10^{-3} \text{ -on } \text{kg} * \text{m}^2 = 0,0005 \text{kg} * \text{m}^2$$

$$\text{kg} * \text{m}^2 = 10000000 \text{g} * \text{cm}^2$$

$$0,0005 * 10000000 = 5000$$

Tehát a szám $5000 \text{g} * \text{cm}^2$

Hol számoltam el?

Vagy Te?

Figyelek nagyon!!!!!!



© Tibor45

2007. nov. 16. 13:09 | Válasz | #2918

Ha már mindenáron a nem ideális alapjeleidet

felhasználva is tesztelgetsz, javaslok

0.5 és 1 mm-es elmozdulásokat oda-vissza

amilyen gyorsan csak tudsz.

pl. ha $s=1 \text{ mm}$ és $v=2 \text{ mm/s}$ az 1 Hz ,

ha $s=1 \text{ mm}$ és $v=20 \text{ mm/s}$ az 10 Hz ,

és így tovább, de ez csak valódi

egységugrás jelre igaz.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2915)

© Tibor45

2007. nov. 16. 12:54 | Válasz | #2917

Szia!

Látom nagyon figyelsz engem.:)

Egy nagyságrenddel sajnós elszámoltad Magad.

Megenné a fene, ha annak a motornak annyi lenne

a J-je, 500gcm^2 a valós az én számításaim

alapján, no meg saccra is ennyi kb. a

tapasztalatom alapján egy ilyen minőségű,

teljesítményű motornál. Volt szerencsém már

tesztelni a szervómmal ennek a kisöccsét,

kiváló DC szervó motorcsalád.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2916)

© Szedlay Pál

2007. nov. 16. 11:48 | Válasz | #2916

Tibor!

Visszautalnék egy megállapításra.

Ahol megadtál egy körülbelüli értéket a jó szervó motorokra vonatkozóan, illetve arra melyek nevezhetők szervónak.

A Péter SD motorjai kiváló DC motorok ezt senki nem vitatja. Éppen ezért számoltam egy kicsit.

Az általad specifikált érték J/P 2-3 a "2824"-es hozzászólásban. Kikerestem a Péter által belinkelt táblázatot, mert abban nem voltak láthatók a mértékegységek. ITT:

http://cnctar.hunbay.com/Szedlay/Sanyo_T_DC.pdf

Ha átszámolom a mértékegységeket akkor a 400W-os motor J értéke 5000g/cm² és ezen a képlet alapján elosztom 400-zal akkor az érték 12,5.

Ez viszon lényegesen magasabb mint 2-3. Ettől függetlenül ez a motor a Te véleményed alapján is kiváló.

Várom válaszod.

Varsányi Péter

2007. nov. 16. 10:49 | **Válasz** | #2915

kicsit rosszul írtam - de gondolom nem annyira - mm-t kérdeztem motor fordulat helyett...

Valóban kevesebbet tudok előállítani Hz-ben... mert zero váltási időt ha beállítok ms-okat vár a vezérlő a forgásirány váltáskor...

Hardveresen tudná... de a soros porton ezt át kell vinni... ez a baj...

Mekkora motor fordulat ill. elmodulással szoktad?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2913)

© **Tibor45**

2007. nov. 16. 10:37 | **Válasz** | #2914

Inkább a köz érdekében csinálj egy tesztet az E.C. motorral Te is, arra sokan kíváncsiak, akik vettek, biztosan.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2912)

© **Tibor45**

2007. nov. 16. 10:34 | **Válasz** | #2913

Az 1 mm bőven elég lenne, de félek, nem tudsz korrekt egységugrás teszt jelet adni megfelelő program híján a szervódnak. Így meg sok értelme nincs, illetve csak becsapod saját Magadat is. Majd egyszer Árpival elmegyek Hozzád, és tesztelgetünk.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2912)

Varsányi Péter

2007. nov. 16. 10:28 | **Válasz** | #2912

Csinálok délután egységugrás tesztet, a kereszt mechanikával, de terhelés nélkül... szerinted Hány Hz lenne elfogadható érték?

De én csak úgy tudom megcsinálni, hogy valóban elmegy addig a pontig ameddig parancsolja a szoftver...

Tehát nem a frekit tudom állítani, hanem az, hogy csinálja... és csinálja ahogy tudja...

1mm-es szakaszok jók ehhez? nem jobb pl. magasabb pl 5mm járat?

© Tibor45

2007. nov. 16. 09:48 | Válasz | #2911

Ctrl v #2910 :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2909)

© Tibor45

2007. nov. 16. 09:40 | Válasz | #2910

2. Mondod Te! Én meg lassan Rád hagyom, csinálj, amit akarsz.:)

Hiszen ha a gyenge egységugrás teszt eredmények a talin, és az eddigi elméleti érveim nem hatottak Rád, mi mást is tehetnék.

Éljenek és virágozzanak a makacs, pénzt kidobó, képleteket, elveket utáló Hobbysták!:) 🤪 🤪

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2908)

Varsányi Péter

2007. nov. 16. 09:32 | Válasz | #2909

Ez most már majdnem mindegy... :) De a soros tesztet én "bukónak" találok így is úgy is...

Kellene csinálnom egy "Gekco-féle" nyomatékpadot... Ők egy X motort hajtanak mint generátort és azt terhelik és mérik... leírta a Gecko a CncZone.com-on... de nem árulta el azt sem milyen motor és hogyan... sajnós. (és egy digitális tárolós LCD szkópot is használ... meg persze egyebeket...)

Ez az Emoteq motor kilóg a sorból! Ez ami biztos! Elég furcsa "jószág"...

Sajnos a fordulatszám/erő/feszültség arányokat még mindig nem tudom miért csinálták ilyenre... mi volt a céljuk vele... meg mi lesz az én céloim vele ... 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2907)

Varsányi Péter

2007. nov. 16. 09:25 | Válasz | #2908

1. A svejk(R) motorját és az ElectroCraft E240-es motort - reményeim szerint - össze fogom hasonlítani gyakorlati tesztben. Szerintem nem lesz különbség... Sőt szerintem... nade hagyjuk... De most nincsen Svejk(R) motorom...

2. Ha a Svejknek ment a gépe az Ő motorjával... márpedig jól ment és gyors is volt... Akkor nekem bőven jó lesz a Bautz 280W-os... ..(pedig lenne másik, nagyobb is rá... "raktárról" :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2906)

© Tibor45

2007. nov. 16. 09:02 | Válasz | #2907

Péter! Eszembejutott egy fontos dolog, tegnap este erre nem figyeltem!

Nem szabad 1 fordulats/főlé menni a soros nyomaték teszt kapcsán, mert akkor már "bekavar" a motorok indukált belső feszültsége.

Ezért tehát én mégis azt mondom, a Sanyo D. motorod jobb, vagy alig marad alul a másikkal szemben, hiszen ahogyan írtad 1 Aperi az diktál, ez elég az előbbieket figyelembevétele alapján.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2905)

© Tibor45

2007. nov. 16. 08:41 | Válasz | #2906

Azonos gyártó, azonos teljesítményű, azonos fordulatszámú, de különböző feszültségű motorjaira igaz az, hogy a nagyobb feszültségűnek jobb a nyomaték állandója a névleges feszültségének arányában.

Véleményem szerint mivel minden idetartozó témakörben Te meglehetősen bátran és nagyvonalúan bánsz az árammal (simán adsz akár 10 Ampert is egy ablaktörlőszerű motornak szervó körben), helytelenül jársz el, és a nagy tehetetlenségű nem szervó motorodat ezzel próbálsz ösztökélni, valamilyen kedvező dinamikát kihozni belőle, de ez nem szakszerű!

Tekintve a primitív, cserélhetetlen keferendszerét, egyéb tulajdonságait a motorodnak, bizonyosan idő előtti meghibásodását, hatásfok romlást, ..., stb fog eredményezni. Erről is írtam már, "kakóval" kár szadizni egy motort, a motornak a "belső lénye" dönti el, mit kaphat, és nem a hobbysta szándéka, vágyai. A másik: ha jól emlékszem, Te direktbe hatjtottál a talin a gépednél egy 4 mm-es trapéz orsót. Nagy hiba, abszolút nem veszed figyelembe a motorod képességét, hiszen még Péternek a komoly 280 W-os Bautz motorja is küszködik az 5 mm-es orsóval (erről vitáztatunk már több hónapja), a Tied de pláne.

Magyarul ahogyan írtam a nyomaték mindennek az alapja egy szervonál ha szeretsz ezért, ha nem:),

és ezért van a motorkiválsztásban döntő szerepe a nyomaték
állandónak, erre pedig azonos P-jű motoroknál
kiváló a soros teszt, hiszen az áram garantáltan azonos.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2904)

Varsányi Péter

2007. nov. 16. 07:13 | Válasz | #2905

És ami "természetes" volt a soros tesztnél még...
ha megtekerte a másik egy kicsit a SanyoDenki-t akkor "exponenciális" gyorsulásba vitte...
Az az induktív ellenállása nőtt és egyre jobb lett a "győző" motor helyzete...
Na ezt jól leírtam ... 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#2904)

© svejk

2007. nov. 16. 05:38 | Válasz | #2904

Az állításaid igazak két azonos tekercsrendszerű motor esetém.
De gondold el, hogy dupla feszültségű motoron kétszerakkora a menetszám, fele keresztmetszettel.
így üzem közben a kisebb feszültségű motornak kétszer akkora az üzemi árama, és itt bukik a soros tesztelés.

Válasz 'tomasz' üzenetére (#2903)

© tomasz

2007. nov. 15. 23:30 | Válasz | #2903

Amennyire nekem remlik...DC motor eseten...

A fordulatszám (sebesség) arányos a rakapcsolt feszultseggel.

A nyomatek (gyorsito kepesseg) arányos az atfolyo arammal.

Az ossz telejsitmeny pedig a ketto szorzata!

Namost az ilyen ellen-sorba kotott motoroknal

az ARAM AZONOS lesz tehát az Nm/Amper mutató szerinti nyomatek fog fellepni, azaz az ebből a szempontból jobb motor elfogja forgatni a másik gyengébb paraméterűt....

De ez nem mond semmit a motor össz teljesítményéről...hanem csak a nyomatek gyártó képességéről!!! ad információt, amit nevezhetünk "erősségnek" is...

Eközben a másik paraméter a fordulat/Volt mutató

nem játszik érdemi szerepet, mert ugyanis olyan ARANYABAN fogja a feszultseget magára venni mindket motor ami az adott áramhoz szükséges lenne a motoroknál


A magára vett feszultsegből viszont már számolható a fordulata és a teljesítménye is amit éppen felvesz az adott motor...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2852)

© HJózi

2007. nov. 15. 23:29 | Válasz | #2902

Á nem, csak megfigyelem az ár evolúciót...

Megbeszéltük, hogy szólunk ... snipi-stop ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2892)

© Tibor45

2007. nov. 15. 22:53 | Válasz | #2901

Szia!

#2824-ben írtam adatokat erre.

A fogalom pedig azt az időt jelenti, amikor a terheletlen motor álló helyzetből a névleges egységugrás feszültség hatására eléri a névleges fordulatszámának 63%-át. A folyamat az e-ad x függvényel írható le matematikailag.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#2897)

© svejk

2007. nov. 15. 22:52 | Válasz | #2900

Most nem szeretünk Tibor45!


:) :) :)

Nem kaptam egyenes megnyugtató választ..

Nem baj ma már sokat tanultunk Tőled, mára eleget fárasztottunk, jó pihenést.

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 22:46 | Válasz | #2899

5, 10, 35 az ok.  Ha ez ilyen egyszerű volna...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#2897)

© Tibor45

2007. nov. 15. 22:46 | Válasz | #2898

Figyelj Svejk!

Minden a nyomaték körül forog egy szervohajtásnál, a nyomaték pedig áramból keletkezik. De az áramnak meg komoly korlátai vannak (disszipáció, időálló, fáziskésés, mágneses energia felhalmozódás...), és ez egy ördögi kör.... Optimalizálni kell, számolni, erre adnak megoldást a motor dinamikus modellezésekor a diff. egyenletek.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2894)

© psychobilly

2007. nov. 15. 22:42 | Válasz | #2897

Tibor45:

Mit jelentenek pontosan egy szervó motornál a Mechanical-, Electrical- time constant paraméterek, és milyen értékek jelentenek egy jó szervó motort?

© svejk

2007. nov. 15. 22:40 | Válasz | #2896

Majdnem ,de inkább #2852

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2895)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 22:36 | Válasz | #2895

A #2846-ről van szó?

© svejk

2007. nov. 15. 22:25 | Válasz | #2894

Hiszen éppen erre akartam kilyukadni.

Tehát két nem egyforma motort hiába kapcsolok össze csak azt tudom meg melyiknek nagyobb a nyomatékállandója.

És ez önmagában nem minősíti a motort ha nem ismerem a fordulatszámot, feszültséget, áram adatait.

Pl. Varsányi esetében az új motorról még a teszt alatt nem ismertük ezeket az adatokat tehát nem is lehetett volna kijelenteni hogy az ismeretlen erősebb.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2893)

© Tibor45

2007. nov. 15. 22:20 | Válasz | #2893

Rossz az alapfeltételezésed, mert ha azonos a teljesítményük, de fele a névleges fordulatszám az egyiknél, akkor nem lehet azonos a nyomatékállandójuk sem.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2891)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 21:48 | Válasz | #2892

Most minenki ráhajt? Nekem végül is van egy... :)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2887)

© svejk

2007. nov. 15. 21:46 | Válasz | #2891

Jó, akkor az ampermenetet egyelőre hagyom..

Nézzük ezt a nyomatékállandót..

A mértékegysége Nm/A, tehát mondjuk 0,1 Nm nyomatékot ad 1 A áramerősség hatására.

Tételezzük fel hogy az egyik motor (közel azonos teljesítményűeket feltételezve)

dupla névleges feszültségű és a két motor egyensúlyban tartja egymást a soros kapcsolásban.

Melyik a erősebb motor?

A fele feszültségű mert arra üzemi körülmények között dupla áramot engedhetünk, nem?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2888)

Jó, akkor az ampermenetet egyenlőre hagyom..

Nézzük ezt a nyomatékállandót..

A mértékegysége Nm/A, tehát mondjuk 0,1 Nm nyomatékot ad 1 A áramerősség hatására.

tételezzük fel hogy az egyik motor dupla névleges feszültségű és a két motor egyensúlyban tartja egymást a soros kapcsolásban.

Melyik a erősebb motor?

A fele feszültségű mert arra üzemi körülmények között dupla áramot engedhetünk, nem?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2888)

Első ... 33 34 35 **[36]** 37 38 39 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© **B.Csaba** 2007. nov. 15. 21:39 | [Válasz](#) | [#2889](#)

Na azt hiszem, holnap előbányászom a harcskocsi lövegstabilizátor mocimat. 3 kivezetéses, kétirányú 24V DC, 400w, olyan 18.000 körüli fordulattal.

Na meg is van a holnapi unaloműző 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2884)

© **Tibor45** 2007. nov. 15. 21:31 | [Válasz](#) | [#2888](#)

Persze hogy van, egyértelműsíti, melyiknek jobb a nyomaték állandója. Ez nem csak a a névleges feszültségtől függ, sok minden mástól is.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2878)

© **HJózi** 2007. nov. 15. 21:31 | [Válasz](#) | [#2887](#)

6nap 20 óra.. kíváncsi leszek a végére, bamba -nem bamba ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2876)

© **B.Csaba** 2007. nov. 15. 21:31 | [Válasz](#) | [#2886](#)



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2884)

© **Tibor45** 2007. nov. 15. 21:31 | [Válasz](#) | [#2885](#)

Persze hogy van, egyértelműsíti, melyiknek jobb a nyomaték állandója. Ez nem csak a a névleges feszültségtől függ, sok minden mástól is.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2878)

Varsányi Péter 2007. nov. 15. 21:29 | [Válasz](#) | [#2884](#)

Ez sem 100%... De egy "gyűjtő" először vesz aztán gondolkodik ... 

Válasz 'B.Csaba' üzenetére (#2883)

© **B.Csaba** 2007. nov. 15. 21:28 | [Válasz](#) | [#2883](#)

Na igen. De a sorozatszám utolsó számsorának emelése, általában csak kisebb változtatásokat jelent. Elképzelhető, hogy csak erről van szó. Ha a konstrukciót és a működést jelentősen befolyásoló változtatás történik egy terméken, akkor általában a sorozatszám első számsorát is emelik.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2881)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 21:26 | **Válasz** | #2882

Legalább tudom most, hogy a csúcsnyomatéka 12,5Nm... ez is valami... de a SanyoDenki is pont 12Nm-es... Tehát akkor a teszt? Tibor?

Válasz 'B.Csaba' üzenetére (#2880)

Varsányi Péter


2007. nov. 15. 21:23 | **Válasz** | #2881

lehet, hogy más... szerintem ezek specializálják a megrendelőknek... De a szállítása ennek kicsit húzós az USA-ból... ezt még az "aranykorban" vettem, US postai áremelés előtt... :) Persze ez a motor azért nem mindennapi és ezért nem mindenhová jó ezáltal...

Válasz 'B.Csaba' üzenetére (#2879)

© **B.Csaba**

2007. nov. 15. 21:21 | **Válasz** | #2880

Igen. Ebből a doksiból vágtam ki a képet 
Forma-1, tank, repülőgép stb. szivattyúmotor

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2877)

© **B.Csaba**

2007. nov. 15. 21:19 | **Válasz** | #2879

Akkor oké. Még él. Csak ennél a serial number vége -666.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2876)

© **svejk**

2007. nov. 15. 21:18 | **Válasz** | #2878

Akkor most a #2852 tükrében van értelme nem egyenlő feszültségre tervezett motorokat így szembekapcsolva vizsgálni?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2871)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 15. 21:18 | **Válasz** | #2877

http://www.alliedmotion.com/presentation/AMOTOVer_Web8.pdf

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 21:16 | **Válasz** | #2876

Megvan.. az Ebay-on... ugyanez...rátapadtam :)

Válasz 'B.Csaba' üzenetére (#2874)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 21:13 | **Válasz** | #2875

Én még ennyit sem találtam... tedd be a linket!
De ez csak az alap motor?... valószínűleg specializálták? Ezt sem tudom... Köszii!!!
Ebay-on DC-nek? lejárt már? Tuti fogás, ha "bamba" az eladó!

Ezt most találtam. Középen...

Egyébként az ebay-on is láttam egyet, csak a 666-ost.

Ott "csak" DC motorként tüntetik fel.



Allied Motion Product Overview


DC MOTORS



	Commercial PMDC	Coreless PMDC	DC Servo PMDC	Small Iron Core PMDC	Geared Iron Core PMDC
Series	<i>Endurance</i>	<i>CL</i>	<i>MI</i>	<i>M, MG, MT</i>	<i>IC</i>
Sizes	64, 76, 102, 121 mm (2.5", 3.0", 4.0", 4.75") dia.	29, 40, 66 mm diameter	102 mm (4") dia.	20, 22, 52 mm (0.8", 0.875", 2.05") dia.	34 mm (IC) diameter
Power or Torque	75 to 750 W (0.1 to 1.0 HP)	3 to 35 W	Up to 12.5 Nm (110 lb-in) peak	Up to 0.92 Nm (130 oz-in) stall	36 mNm; 0.15 to 0.6 Nm (geared versions)
Speed*	Up to 6000 RPM (no load)	Up to 4200 RPM	Up to 3300 RPM	Up to 17000 RPM	Up to 5800 RPM
Voltages*	12 to 220 VDC	6 to 36 VDC	Up to 100 VDC	4 to 50 VDC	6, 9, 12, 18, 24 VDC
	<i>Motor Products</i>	<i>Premotec</i>	<i>Emoteq</i>	<i>Emoteq</i>	<i>Premotec</i>

© Tibor45

2007. nov. 15. 21:08 | Válasz | #2873

Tedd talonba, jó lesz még valamire az biztos.:)
Annyit tuti tud és ér, mint a most gyorsan
népszerűvé vált "Euroszervo" motor. 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2870)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 21:02 | Válasz | #2872

A motor egy relytély... de pont erre vagyok kíváncsi! Ezzel a kérdéssel "boszantottalak" gyakorlatilag... Nem értem... De van ilyen!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2866)

© Tibor45

2007. nov. 15. 21:01 | Válasz | #2871

Nem, annyira nem írtál azt.
Az időálló kiméréséhez pedig kell egy nagyon
gyors elektronikus fordulatszám mérő, ami max. 1
ms mintavételi sűrűséggel képes mérni, és
tárolni adatokat.
Ha már van ilyened, visszatérünk a továbbiakra.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2868)

Varsányi Péter



2007. nov. 15. 20:59 | Válasz | #2870

Most ez "raktárárú"... a speciális dolgai miatt hirtelen egy eszterga forgató és(!) pozicionálóra gondoltam!
Emlékszel 4. tengely topik (tegnap)... szerintem ez arra csillagos 5-ös...
80V-ról talán bírja ~1800rpm és szerintem nagyon jó pozicókövetés 4. forgatónak és erő!!! ami megtartja ott... erre nehéz lenne jobbat
találni... talán...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2866)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 20:55 | Válasz | #2869

Persze a világmárka! SanyoDenki... Én is ilyen vagyok...  Többet is adnak érte... ez mind logikus...
De ha tényleg a NASA-nak csinálták ezt a motort? Ez tartja egyensúlyban az ürrepülőgépet egy giróval-szervóval? 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2865)

© svejk

2007. nov. 15. 20:41 | Válasz | #2868

Nosza, mérjük:)
Hogyan lehet?
Alakul, ennyire még sosem voltál informatív:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2866)

© svejk

2007. nov. 15. 20:39 | Válasz | #2867

Akkor most hülyeséget irtam vagy nem a #2852-ben?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2857)

© Tibor45

2007. nov. 15. 20:37 | Válasz | #2866

Ki kellene mérni az időállandóját, de az macerás. Egyszer tegyél rá egy encodert, és hajrá a kis ari szabályzóddal. A góliát meg a törpe.:) Ha szervó motor, tuti működni fog. Picit nekem is rejtély ez a motor..

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2864)

© Tibor45

2007. nov. 15. 20:33 | Válasz | #2865

Nézd Péter, azért az világos, hogy egy 5 kg-os motor valószínűleg nagyobb teljesítményű, mint a kisebb tömegű, hiszen mind a kettő komoly kategória. Én azért poz. szervoként inkább a S.D, motort választanám.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2863)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 20:31 | Válasz | #2864


Az tuti, hogy rengeteg kommutátora lehet... De a forgórész nem tűnik nehéznek, tehetetlennek.. (forgatáskor, nem szedtem szét) szerintem nem nagyobb mint a SanyoDenki forgórésze... Nagyon-nagyon finoman lehet forgatni... simábban mint a SanyoDenkit és az átlagot... A súly a mágnesben van!

Szerintem... pozícóra van tervezve... De miért ilyen kis fordulata és nagy erőre? Hogyan érték ezt el?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2861)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 20:26 | Válasz | #2863

Olyan volt mint a Terminátor filmben... kemény meccset vívtak... 
Az a SanyoDenki amit legyűrt a világ egyik legjobbja DC szervóban... ez kétségtelen.

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2860)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 20:23 | Válasz | #2862

Itt a moderátor! Mit parancsolsz?   De ne bánd később...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2856)

© Tibor45

2007. nov. 15. 20:19 | Válasz | #2861

Elhiszem, ne csinálj.
Egy biztosnak tûnik: sok-sok kommutátora lehet, ha ilyen kis feszről totál egyenletesen jár. A nagy forgórész tömege viszont gyanús, lehet, hogy csak sebesség szervóra tervezték, és nem pozícióra.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2859)

© HJózi

2007. nov. 15. 20:17 | Válasz | #2860

Füst volt?  Video? 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2853)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 20:14 | Válasz | #2859

Dehogy csúszott... A "krokodilost" TESA szálerősített... nem bíztam a véletlenre...
Teszteltem külön külön is a forgásirányt a motorokan nehogy elnézzem...
Hidd el ez a motor valami nagyon érdekes... ilyen "fura" adatokkal még nem láttam, pedig ismered a "készletemet"... sőt most találtam a szekrényben is még néhányat pl. egy DC szervót DC fékkel... :)

Csináljak videót, hogyan veri kenterbe?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2855)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 20:13 | Válasz | #2858

Dehogy csúszott... A "krokodilost" TESA szálerősített... nem bíztam a véletlenre...
Teszteltem külön külön is a forgásirányt a motorokan nehogy elnézzem...
Hidd el ez a motor valami nagyon érdekes... ilyen "fura" adatokkal még nem láttam, pedig ismered a "készletemet"... sőt most találtam a szekrényben is még néhányat pl. egy DC szervót DC fékkel... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2855)

© Tibor45

2007. nov. 15. 20:12 | Válasz | #2857

jajj ne túlozz már, miket írsz itt!?
Csak néha tényleg az az érzésem, alap dolgok nem tiszták. Itt mindenki azt mond amit akar, mindenki egyenlő István a főnökletével.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2856)

© svejk

2007. nov. 15. 20:05 | Válasz | #2856

Miért már megint nagy hülyeséget írtam?
Akkor gyorsan töröljétek, nem akarom a fórumot lejáratni.

Kettőnk közt nem vita volt mivel vitázni csak azonos fajsúlyú emberek tudnak (és itt Te vagy a profi) hanem csak azt próbáltam bebizonyítani hogy igen lehet vacak motorral is működő gépet hajtani .

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2854)

© Tibor45

2007. nov. 15. 20:02 | Válasz | #2855

Ez érdekes...
Megfordult az erőviszony?
Nem a szigetelőszalag csúszott meg?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2853)

© Tibor45

2007. nov. 15. 19:59 | Válasz | #2854

Ugye milyen érdekes kis játékszer egy DC motor?:)
Emberek!! . Így közel egy éve a szervo topic megnyitása után azt azért jó lenne tudni a vitázóimnak, beszélgető társaimnak, mitől is forog egy DC motor, és mik az alapegyenletei. 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#2852)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 19:58 | Válasz | #2853

Jól gondoltam...Kenterbe veri a SanyoDenki-t !!!
1A-nál még döntetlen... de 2A-nál már szép fordulaton "ellen genarátort játszik" a 400W-os Super SanyoDenki... 😊
Na most akkor mi van?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2849)

© svejk

2007. nov. 15. 19:52 | Válasz | #2852

Hi, ez érdekes...
Tételezzük fel, az egyik nagyobb feszültségű, tehát valószínű nagyobb menetszámú a forgórész vékonyabb huzalból. így valószínű a tekercs ellenállása is nagyobb.
Álló helyzetben a tekercsek ohmos ellenállásnak arányában oszlik meg a feszültség, tehát a nagyobb feszültségűn nagyobb fesz. esik.
Na de az elektromágnes ereje az un. Ampermenet-től függ ugye?
És az áram a soros kapcsolásból adódóan mindkettőn ugyanannyi, tehát?
Nem tudom, nem értem...
A nagyobb feszültségű motoron nagyobb a menetszám tehát annak lesz nagyobb mágneses ereje nem?
De ha forogni kezdenek valamelyik irányba?
Akkor változik valami?

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 19:47 | Válasz | #2851

ok.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2849)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 19:47 | **Válasz** | #2850

és hogy egy ekkora motor 200mV-ról szépen, totálisan(!) egyenletesen jár... én még 400mV alatt nem láttam ilyet!!!
Ez nem jelent semmit???

© **Tibor45**

2007. nov. 15. 19:46 | **Válasz** | #2849

A macska rúgja már meg, ne értetlenkedj, bocsi de semmit nem értesz a mocikból, csináld, az a lényeg. Majd később elmagyarázom, ha kell.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2846)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 19:45 | **Válasz** | #2848

#2846 ???

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2847)

© **Tibor45**

2007. nov. 15. 19:43 | **Válasz** | #2847

Elsőként elég szigetelő szalaggal is összetekerni őket, ha nem adsz csak 1 Ampert, vagy kevesebbet! Így nem kell t.kapcsolót csinálni.:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2845)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 19:41 | **Válasz** | #2846

Nade különböző belső ellenállás... különböző fesz esik rajta... $P=U \cdot I$??? Különböző... teljesítmény kap...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2843)

© **Tibor45**

2007. nov. 15. 19:39 | **Válasz** | #2845

Csináld meg és lehet, hogy megfogsz lepődni!:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2842)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 19:38 | **Válasz** | #2844

Megmértem: 0,2A az üresjárat...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2839)

© **Tibor45**

2007. nov. 15. 19:37 | **Válasz** | #2843

Nem kettő-dő-dő-dő! Egy kell, pont ez a lényeg,
mert sorba kötve kell egy tápról a két motort
járatni, így tuti azonos az átfolyó áram!!
Ez benne az egyik ötlet!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2840)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 19:36 | **Válasz** | #2842

Ez van... A SanyoDenki 1R.... de ennek nagyobb V/krmp-je... tehát arányos valahol.... 32V SD és ez 44V

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2837)

© **Tibor45**

2007. nov. 15. 19:35 | **Válasz** | #2841

Ebben tévedsz. Ugyanis pont ebben van a
minőségi különbség motor és motor között,
hiszen egészen más a gyártó, így a felhasznált
mágnesek, vasmagok is. És mivel az Sankyo D.
motorról szinte mindent tudunk a részletes
adatlapja alapján, így lesz összehasonlítási
alap. Mert az hogy erősebb, az relatív.
Ez a próba majd eldönti objektíven.

A jó motor többek között
a mágneses viselkedéstől jó itt
kezdődik ugyanis.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2838)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 19:34 | **Válasz** | #2840

Jó az szkander tesz ötlet! Csak kellene két áramgenerátoros táp... de csak egy van... meg egy tengelykapcsoló... de megcsinálom... köszi!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2836)

© **HJózsí**

2007. nov. 15. 19:30 | **Válasz** | #2839

AMPS .33 ez üresjárái áramfelvétel is lehet, 0,33 A ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2835)

© **svejk**

2007. nov. 15. 19:26 | **Válasz** | #2838

De ha nem azonos névleges feszültségre készültek akkor ez nem sokat jelent...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2836)

© **Tibor45**

2007. nov. 15. 19:26 | **Válasz** | #2837

Ja és az 1.5 Ohm egyébként soknak tűnik egy ekkora motornál, ha a 33A igaz, akkor meg pláne!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2836)

© Tibor45

2007. nov. 15. 19:19 | Válasz | #2836

Elárulok Neked egy ravasz saját trükköt, próbáld ki a következőt: Egy tengelykapcsolóval kapcsold össze a két motort, és ellentétes forgásirányként sorba kell villamosan őket kötni. Adjál nekik 1-2 Ampert spéci áramgenerátoros tápegységből. Így eldöntheted mérőpad nélkül is, melyiknek jobb a nyomatékállandója. Amelyik "leszakanderezi", tekeri a másikat, annak jobb az M állandója.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2835)

Varsányi Péter

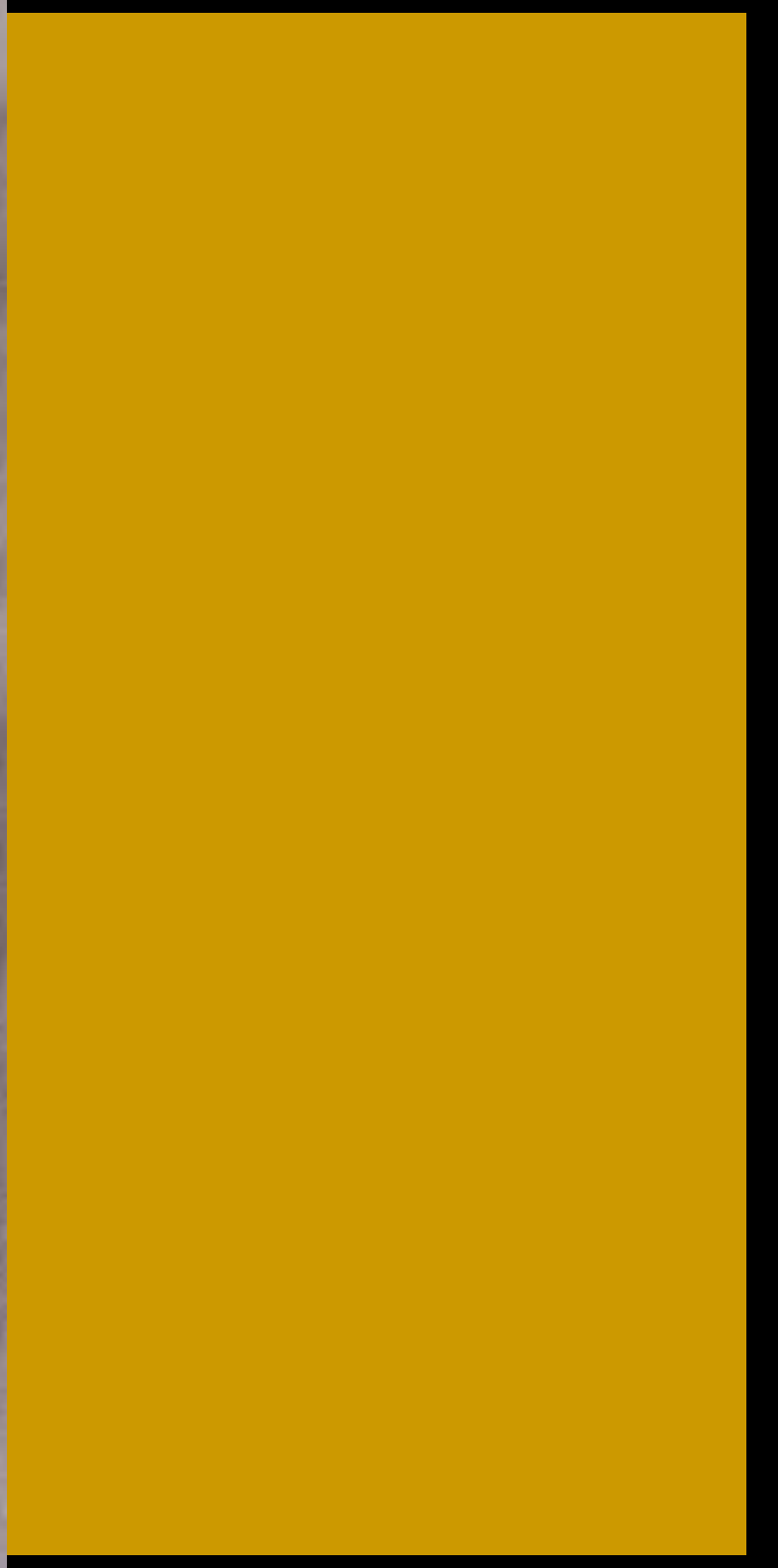
2007. nov. 15. 19:01 | Válasz | #2835

Ez a baj, hogy nincs adatlap...
Amit tudni: (ha tudsz segíteni, mert egy nagyon érdekes motor)
A motorra az van írva: 48VDC, 33A
Méretem: 44Vkrpm és pont 5 Kg. Belső ellenállás: 1,5R, 4 szénkefés!
Rendkívüli erő van benne!!! Több mint a 400W-os SanyoDenki-ben... Pedig az nem semmi... (A Bautz ehhez képest egy légycsapó :)
De amitől talán te is elcsodálkozol: 0.2V-ról (200mV) már teljesen egyenletesen forog (persze lassan) de egy kicsit sem darabossan!!!

Valakinek megrendelésre csinálták mert Custom nr. van rajt... a gyártó cég meg nem válaszol...
Ilyenkor nem is szokott (mi közöm hozzá alapon, volt már erre is példa... a megrendelő bizalmas adatai... ezt írták :) Biztos a NASA volt...:)



EMC EQ
P/N 9940005 VOLTS DC 48
AMPS .33 S/N:0622-651
CUST F 5975812
TULSA, OKLAHOMA





A képek alapján nem tűnik nagynak, mert a szénkefék és a kivezető kábelek is nagyok!
A tengely gyakorlatilag 16mm-es, de lehet látni, hogy megcsinálták 1/2"-osra... a megrendelőnek... Hát ez a motor izgat... Ritka (jó)
"jelenségeket" produkál...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2833)

© B.Csaba

2007. nov. 15. 18:27 | **Válasz** | #2834

Elég szép kis "vita" 😄😂 alakult itt ki, amibe nem is tisztem belekötözkönni, de találtam ehhez kapcsolódóan valamit:

http://www.nct.hu/pdf/Drive_Documents/Magyar/NCT%20hajtasok%20parameterese.pdf

Ha már olvastátok, bocs! 🙏

© Tibor45

2007. nov. 15. 17:04 | **Válasz** | #2833

Péter! Légyszi írd be a két motor adatait,
akkor talán érteném is a kérdésed.
P1, M1, U1, n1, J1 vs P2, M2, U2, n2, J2.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2832)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 16:40 | **Válasz** | #2832

Van egy motorom ami lehet (én sem akarom elhinni) leverí! De kis fordultú... ezért faggatalak... mert nem értem.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2831)

© Tibor45

2007. nov. 15. 16:31 | **Válasz** | #2831

Péter! Maradjunk abba, ezt a 400W-os S.D. DC szervomotort nem nagyon veri le semmi nagyon (az AC szervóból is csak a legjobbak), csak helyesen kell illeszteni. Ha nem ez történik, a legjobb motor is tehetetlen lesz. Az ellenőrzés egyik formája pedig tudod a kedvenced: egységugrás teszt.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2827)

© Tibor45

2007. nov. 15. 16:25 | Válasz | #2830

2007.01.21 #98 Már akkor írogattam erről, még se "szerettél"....:) Csak azóta szerintem picit Te is beláttad, hogy ez az időálló nem egy elhanyagolható kérdés. De erre is jó a Fórum, közeledhetnek az álláspontok.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2825)

© svejk


2007. nov. 15. 15:52 | Válasz | #2829

Ezért kellene egy olyan szerkezet mint amelyet a #2731-ben elképzelttem, az ott kapott idő adatból már könnyebb lenne az időállandót kiszámolni.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2826)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 15:49 | Válasz | #2828

 ... lásd: #2827

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2823)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 15:47 | Válasz | #2827

Ezek 10-es emelkedésűekhez mennek... 😊
De ezek is "csak" 2500rpm-esek... 85V-ról... ezaz amin lovagolok... persze az adatlapján max. 4000 fordulatot engednek... de 32VKrpm... azaz 128V kellene... de akkor már 400W... hanem 700W ha jól számolom ... (5,6A a névleges áram)
Erről beszélek... Sőt van egy motorom aminek a 44V a Krpm értéke és 48V-os... és az leveri a SanyoDenki-t erőben... Na ez a kérdés... amit nem értek.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2821)

© svejk

2007. nov. 15. 15:45 | Válasz | #2826

Basszus egész délelőtt ezzel az elektromechanikai időállandóval kevertem össze a dolgot. a #2802-ben is erre akartam kilyukadni hogy a tehetetlen tömeget lehet elktromosan "javítani". És erre kellene valami mérőeszköz, vagy erre is van aránylag egyszerű számítás? És ez az adat már motorteljesítménytől függetlenül utal a moci dinamikus viselkedésére. Ezt kell nekünk egy adott motorról tudni, ez a lényeg.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2824)

© svejk

2007. nov. 15. 15:38 | [Válasz](#) | [#2825](#)

Tibor45!
Ez igen! ilyenkor szeretünk!
Végre kivágtál egy érthető konkrétumot a mellényzsebből:) :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2824)

© Tibor45

2007. nov. 15. 15:36 | [Válasz](#) | [#2824](#)

Ököl szabály nincs, mert az eredő elektro mechanikai időállandó számít. Azt komoly gyártó közli a motorjáról. Ennek csak egy eleme a J. Szervo motornak az nevezhető, ahol ez kisebb mint 20 ms, és a J/P (gcm²/W) arány nem nagyobb 2-3-nál. Ezek ilyen ökölszabály félek.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2822)

© Szedlay Pál

2007. nov. 15. 15:31 | [Válasz](#) | [#2823](#)

Gratula Péter!

Megkaptad a felhatalmazást, függvény ide vagy oda. Nem kel már sz*rakodnod az áttétel gondolatával.

© svejk

2007. nov. 15. 15:27 | [Válasz](#) | [#2822](#)

Még egy pillanatra térjünk vissza erre a tehetetlenségi nyomatékra. Mondj egy ökölszabályt amit lehet alkalmazni rá, hogy jó-e a motor ezen paramétere. Mert most már egyértemű hogy ezt a paramétert nem lehet két különböző teljesítményű motornál összehasonlítani.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2816)

© Tibor45

2007. nov. 15. 15:24 | [Válasz](#) | [#2821](#)

Hát nem ide..., de azért boldog tulajdonosa vagy nekik, gondolom. Na látod, ezeket a profi szervókat már nyugodtan kötheted direktbe az 5-ös orsódhoz, így máris cáfolom az "áttétel pártiságomat".:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2818)

© svejk

2007. nov. 15. 15:21 | Válasz | #2820

Ezt most nem értem, hisz az a bajom nekem is hogy mindenben kételkedem.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2819)

© Tibor45

2007. nov. 15. 15:17 | Válasz | #2819

Svejk és Péter! Félre ne értsétek, tudjátok egy húron pedülünk, de idéznék egy bölcsét: "A tudós gyakran kételkedik, a tudatlan ritkán, a bolond soha. /Émile Faguet/" Szerintem van ebben a bölcseletben valami, természetesen távol áll tőlem, hogy magamat tudósnak nevezzem, a gondolatmenete tetszik ennek a bölcsességnek. De lehet, hogy csak nekem tetszik. 🤔 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#2815)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 15:13 | Válasz | #2818

Ez sem.... ide való már... 🤔

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2816)

© Szedlay Pál

2007. nov. 15. 15:12 | Válasz | #2817

OK!

Köszönöm!

© Tibor45

2007. nov. 15. 15:08 | Válasz | #2816

Szia Pál!
Bocsi, elsiklottam efölött.
Maradjunk abba, ezek csodás adatok, és ha ezeket egy valós hajtás tényleg tudja is, az már tényleg nem erre a fórumra való. Gratula!

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2791)

© svejk

2007. nov. 15. 15:07 | Válasz | #2815

Te írtad:

"Egyébként nem kell ám annyira mindenből szuper tudományt csinálni,"

No látod ezért nem akarunk mi hobbysták egységugrást csinálni az összerakott gépen.

Beállítjuk úgy hogy lehessen vele dolgozni, aztán ha megkérdi valaki a műszaki adatait ,azt megtudjuk mondani hogy milyen sebességre képes és azt is ezt mennyi idő alatt éri el.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2813)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 15:05 | **Válasz** | #2814

Nem beszélsz le minket a szervóhajtásról...hiába próbálsz... 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2813)

© **Tibor45**

2007. nov. 15. 14:58 | **Válasz** | #2813

Egyébként nem kell ám annyira mindenből szuper tudományt csinálni, soha nem felejttem el, a gépelem professzorunk 2 órán át nyomta a táblára differenciál egyenleteket egy súrlódó tárcsfék méretezés kapcsán. Már mindenki kidőlt, alig értettük, és tudtuk jegyzetelni, majd a legvégén az utolsó 1 percben addig egyszerűsített, míg végül kihozta:

a nyomás $p = F/A$ Na kész volt az évfolyam! 😬
Ettől függetlenül sajnos tényleg az a helyzet, aki komolyabban meg akarja érteni a műszaki élet dolgait, így a szervotechnikát is, nos annak előbb utóbb meg kell barátkoznia a matek-fizikával is.:)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 15. 14:52 | **Válasz** | #2812

Tibor!

Nézd meg légszivés a "2791"-es hozzászólásomat.

És még egy adat.

Rated Power Rate 93,7KW/s

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 14:47 | **Válasz** | #2811

Tényleg jó :) Inkább veszek "szemmértékre" kétszer akkorát...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2806)

© svejk

2007. nov. 15. 14:47 | Válasz | #2810

De H.Józsi el is magyarázza érthetően :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2806)

© HJózsi

2007. nov. 15. 14:44 | Válasz | #2809

Húúh tényleg, ... azt elfelejtettem mondani, hogy elég a 2-es pontig elolvasni :

2 Közelítő képletek ...



Varsányi Péter

2007. nov. 15. 14:44 | Válasz | #2808

Sajnos nem vagyok a szemmérték híve...

A szomszédéom (egy jó!) kőműves neki is van mérőszallagja... :)

Igen. Tárolós, mechanikamentes mérőóra kellhet. (józsinak van)

Persze kellene csinálni egy mérőt erre... de a kész gép majd ugyis eldönti...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2799)

© svejk

2007. nov. 15. 14:41 | Válasz | #2807

.
. Sziasztok többen kérdezték az ElektroCraft moci encoderének a bekötését.

Itt egy kép róla:

<http://cnctar.hunbay.com/Svejk/ElectroCraft/Encoder-bek%f6t%e9s.jpg>

.

.

© Tibor45

2007. nov. 15. 14:37 | Válasz | #2806

Nekem tetszik, de képzeld mit szól ehhez Péter!

Ennyi képlet meg integrál láttán most már Te sem

leszel valami népszerű!) 😊

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2803)

© Tibor45

2007. nov. 15. 14:31 | Válasz | #2805

Svejk! Elhiszem, hogy bele lehet zavarodni, minél mélyebbre ásol a motorok lelkivilágában, annál több egymással összefüggő paramétert lehet definiálni. A nagy baj, hogy ezek egymást kizáró és gyengítő tényezők. És egy N változós függvény optimalizálása külön matematikai tudomány, kár bele mennünk itt a Fórumon. Ezt rá kell bízni a szervomotor specialista gyári mérnökökre. A probléma egyik kulcsa már eleve a profi minőségű mágneses anyagoknál kezdődik, ezek féltve őrzött gyártói titkok. Bicikli generátor mágnest kapunk 10 Ft-ért is, a másik véglet meg a csillagos ég. Kinek mire van szüksége, mennyit áldoz egy jó motorért, erről szól az egész.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2802)

© svejk

2007. nov. 15. 14:25 | [Válasz](#) | [#2804](#)

Jó-Jó...

De látod hogy számít a hossz! Csak az már benne van a tömegben. Ha H.józsi nem írta volna a #2802-ben még holnapra sem értettem volna meg. sajnos én ilyen hülye gyerek vagyok: (

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2800)

© HJózsi

2007. nov. 15. 14:25 | [Válasz](#) | [#2803](#)

Tehetlenségi nyomaték és ami mögötte van ...

© svejk

2007. nov. 15. 14:18 | [Válasz](#) | [#2802](#)

Oké, ez egy ügy és ez a motor fizikai méreteiből adódik ezzel nem lehet mit kezdeni. De nem csak ettől függ a motor dinamikus viselkedése. Egy nagyobb tömegű motor is lehet dinamikusabb ha a megfelelő teljesítményt belepumpáljuk. És itt jön képbe a tekercselés, a minél kisebb ohm-os ellenállás és induktivitás. Én azt hiszem hogy az a theta az össz. dinamikára vonatkozik, és mintha az idő is szerepelt volna a mértkegységében. Már teljesen belezavarodok....

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2796)

© HJózsi

2007. nov. 15. 14:15 | [Válasz](#) | [#2801](#)

Tibor most írta tömör hengerre :

$m \cdot r \cdot r$

a tömeg rúdnál a hosszal arányos, az r adott ...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2798)

© Tibor45

2007. nov. 15. 14:14 | Válasz | #2800

Az L nem számít, az össztömeg a lényeg!!!!

Látsz a képletben L-t???

Válasz 'svejk' üzenetére (#2798)

© Tibor45

2007. nov. 15. 14:11 | Válasz | #2799

Péter! A mérőóra nem jó:

1. hazavágod a mechanikáját.
2. az is tehetetlen tömeg, így képtelen követni, leszakad a tapintója a rezegtetett felülettől.
3. Ha nincs tárolója, nem látsz azon sem semmit.

Egyébként nem tudom, mit görcsöltök azon, ami már szemmel is látható. Egy ember nagyjából 20 Hz-et tud látásával feldolgozni, utána egybefolyik minden.

A DC motorok és szervo jellegűek nem tudnak többet, mint 5-20 Hz. Tehát szemre majdnem 100%-osan minden látható.

A másik: pl. odateszed az ujjadat a rezgéskor egy 50 mm-es sugáron, egyből érzed, hol üt, így megvan a két végpont. Ennyi. Kár ágyúval lövöldözni verébre.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2794)

© svejk

2007. nov. 15. 14:05 | Válasz | #2798

Oké hogy $kg \cdot m \cdot m$, de a forgórész keresztirányú keresztmetszete? és mivan ha hosszabb a forgórész?

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2793)

© HJózi

2007. nov. 15. 14:01 | Válasz | #2797

Hanem? 😄😄😄

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2795)

Minden forgómozgást végző tömegnek van tehetelenségi nyomatéka (theta görög betűvel jelölik, de J is lehet).
Meghatározása tudományosan integrál számítással lehetséges. Alapesetekre találsz végképleteket.
pl. tömör hengerre: $m \cdot r^2$, van csőre, ...stb.
Mivel ahhoz nyomaték kell, hogy egy tehetetlen tömeget gyorsítsál, forgásba hozzál, (erre is vannak képletek), így ez villamos teljesítménybe kerül, és közben nincs hasznos teljesítmény. Utána pedig a felhalmozott mechanikai energiát ráadásul betárolja, mint egy kondenzátor a villamos energiát, és meddő fékeenergiát von el a szervohajtástól.
Könnyen belátható így, hogy mennyire fontos szerepe van az időállandóban, azaz a motor dinamikában. Ha már üresen is sz@r egy motor, azaz saját magát sem képes gyorsan mozgatni, akkor mit is várhatunk eredőben? Csakis katasztrófát, azaz csiga lassúságot.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2788)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 13:56 | Válasz | #2795

Nem ment most sem.

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2769)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 13:55 | Válasz | #2794

Nem mentünk előre...
Talán meg kellene vizsgálni abból a szemszögből az egységugrást, hogy a mecchanika és motor követi is azaz meg is csinálja valóságban(!) is a mozgásokat azaz a Hz-eket... ennyi... 😊
Kellene egy mérőórát beszerezni... vagy hasonlót...
Ha pl. nincs hibajel tároló a vezérlőben = megcsinálta, mint egy léptető... de ha van akkor... De hagyjuk.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2782)

© HJózi

2007. nov. 15. 13:55 | Válasz | #2793

talán jó megközelítés az, hogy a theta arra utal, milyen a forgó test tömegéeloszlása a sugár mentén (ez a nagyon nem mindegy), írtad Te is a lendkereket példának, de lehetne említeni a préseket aminek két nagy súly van egy rúd két végén ... minnél távolabb van a súly a forgástengelytől annál nagyobb a theta ...

Pls gépészek erősítsétek meg! 😊

© svejk

2007. nov. 15. 13:54 | Válasz | #2792

Oké, meggyőztetek, igazatok van! 🤔
Ezt a részét hagyjuk..

© Szedlay Pál

2007. nov. 15. 13:53 | Válasz | #2791

Inductive Time constant 5.4ms

Moment of Inertia Time constant 0.25ms

Rateed Angular Acceleration 73600 rad/s²

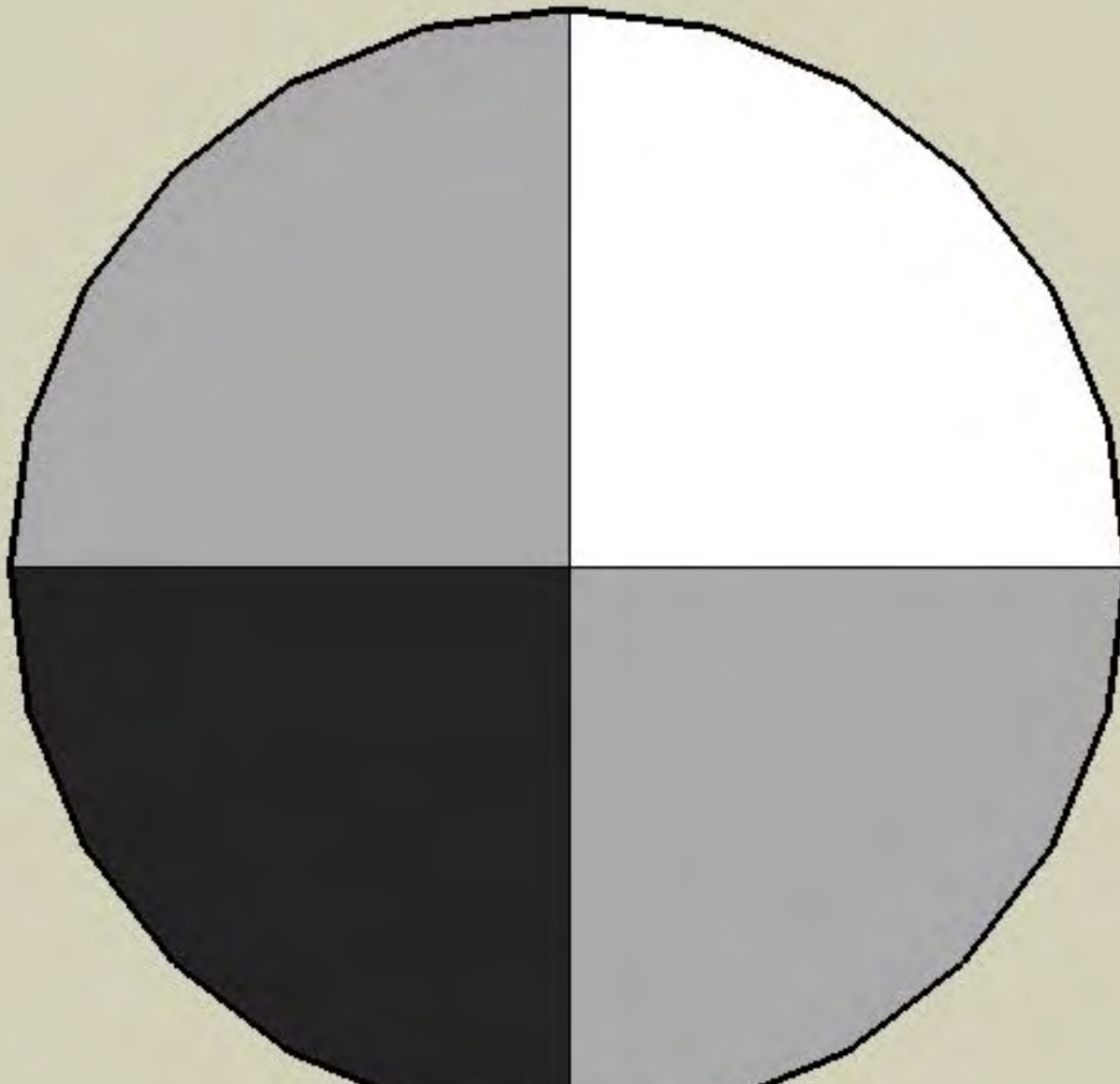
Moment of Inertia „J” $0.173 \cdot 10^{-4} \text{ Kg} \cdot \text{m}^2$

Torque Constans 0.498 N*m/A (rms)

A kérdésem az lenne, hogy ezek az értékek milyenek egy motornak?
Hogy legyen valamilyen összehasonlítás az alacsony és a magas között, kevés vagy sok.
Köszönöm a véleményezést.

© Molinari

2007. nov. 15. 13:50 | Válasz | #2790



Szerintem a leírt tesztelés során egy ilyen ábrát kell látniuk, ha ténylegesen megtörtént a 90 fokos elfordulás. Amikor viszont már a motor nem tudja követni a kiadott utasításokat, akkor a fekete illetve fehér terület aránya megnő a szürke területek rovására és a fekete-szürke, valamint a másik oldali fehér-szürke választóvonal nem esik egy egyenesbe. Ezt pedig az emberi szem már remekül tudja érzékelni, függetlenül a forgás sebességétől.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2776)

Első ... 34 35 36 **[37]** 38 39 40 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© svejk

2007. nov. 15. 13:48 | Válasz | #2789

Bocsi, akkor nem szóltam semmi, azt is csak halkán..:(

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2787)

© svejk


2007. nov. 15. 13:46 | Válasz | #2788

Itt most nem egy adott motorról van szó.
Próbáld már meg közérthetően megfogalmazni mit is jelent ez a theta.
Akár a mértékegységéből kiindulva.
Itt nem csak a vastömegekről van szó...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2785)

© HJózsi

2007. nov. 15. 13:40 | Válasz | #2787

Hát nem, látod a két végállást! (a nem után vessző van ... )
Próbáld ki!

Most már úgyis mindenki ki fogja próbálni és előbb utóbb, ha Sneci is elkészül, lesz egy etalon hobby cnc mérési módszerünk... 

Válasz 'svejk' üzenetére (#2783)

© HJózsi

2007. nov. 15. 13:37 | Válasz | #2786

Nagyobb sebességű 3D-s maráznál a Z-nek kell tudnia dinamikusan mozognia, erre mondtuk, mint a "varrógép" különben lenyalja a felületet amit marnia kell.
Igen itt jön be, hogy valamit már csökkenteni kell ... Összességében a marási sebességet csökkentve, az eredeti feladat is végrehajtható de a különbség több óra is lehet ...

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#2784)

© Tibor45

2007. nov. 15. 13:33 | Válasz | #2785

Pl. komolyabb minőségű nagy sebességű 3D marásnál is ez követelmény.

Az 50 Hz-et meg felejtétek el ennél a motornál, azt még egy profi AC szervo sem tudja, csak 80-90 %-os csökkenés mellett.

A video csak elborzasztásképpen lett erről a frekiről feltéve.

Az ElectroC. motor forgórészében nagyon sok a vas (theta: 264gcm²), innentől kezdve nincs miről beszélni, megpecsételődött a sorsa.

Dinamikailag jóindulattal 10Hz körül van a 80-90 %-os amplitudó határ ennél a kis motornál.

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#2784)

© Lakatos

2007. nov. 15. 13:21 | Válasz | #2784

50Hz-es 1mm-es elmozdulásokkal mit lehet csinálni?A digitalizáláson kívül?

Marásnál ez hogyan nézne ki?1mp alatt 50db 1mm-es mozgás?Ha kisebb amplitudót adok neki,mondjuk nem 90fokot hanem csak 20-at.

Tovább bírná esetleg a freki növelését?

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2773)

© svejk

2007. nov. 15. 13:15 | Válasz | #2783

De a szem átlagol és 50 Hz-es frekinél a 90 fokos elmozdulást csak 45 foknak látod, vagy nem? Hol itt egy optikus? :)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2780)

© Tibor45

2007. nov. 15. 13:07 | Válasz | #2782

Kiszellőztettem a fejemet picit....

Termeltetek rendesen pár óra alatt.

Szóval megint van itt sajna pár téveszme.

Ha elkészült egy szervorendszer, akkor annak minden elemére, részelemére, és a teljes rendszerre LEHET és KELL is alkalmazni egy

egységugrás vizsgálati módszert. Péter rohadtul utálja és nem érti ezt, de ez az Ő dolga. Magyarul igenis vezérlőket és szabályzókat is minősít, sőt a beállításhoz aki kicsit komolyabban veszi az irányítástechnikát, és konyít is hozzá elemi szinten, az nem tiltakozik ez ellen.

Józsit szerintem Te félreérted, Ő mint mérnökember, pontosan tudja, mire jó ez az egész.

Neked a peched az, hogy képtelen vagy elrugaszzkodni a gyufidobozodtól + semmibe veszed az elmei motorjelleggörbéhez való

illesztés szabályait. Ezért ilyen sz@r a szervod egységugrás szempontból. De ezt már sokszor kitárgyaltuk a tali óta.

Szóval picit szerintem már lassan egy kívülállónak is nevetséges, hogy mindent ahhoz mérsz, a hibáiból erényt próbálsz kovácsolni. Félreértés ne essék, azért az árért egy teljesen korrekt kis cucc, de értsed már meg, a műszaki életben a valamit valamiért elvnek is érvényesülni kell.

Erre szerintem a 6 e Ft-os EC motor is tanulságos példa. Eleve gondolkozz már el azon is, micsoda baklövés csak egy fix és igen szerény képességű hibajel tároló egy szervóban, mennyire lekorlátoz ez Téged a különböző applikációk és motor képességek miatt. Hiszen hol van itt ez encoder felbontás figyelembevétele, optimalizálása??? Höööö? És még sorolhatnék sok más alapszemponatot is...Majd én megmondom, beprogramozom annak a szervonak, mekkora hibánál, és azon belül mennyi idő elteltével álljon le. Nehogy már rettegjek tőle, és rosszabb legyen a rendszerem, mint egy stepmotoros. Az emberek pont azért váltanak szervóra, hogy stabil és megbízható hajtásuk legyen. Ehhez pedig számolni, számolni, képletekbe behelyettesíteni, és főleg logikusan gondolkozni kell. Ezek sokkal célravezetőbbek, mint makacsnak lenni a hülyeség mentén.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2770)

© HJózi

2007. nov. 15. 13:06 | Válasz | #2781

Látod? Ő is az amplitúdót figyeli nem a frekit!

Ha nincs meg az amplitúdó, az a freki már túl sok annak a motornak! Megtaláltuk a motor dinamikai korlátait...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2778)

© HJózi

2007. nov. 15. 13:04 | Válasz | #2780

Nem az 50Hz-et, a kitérést 50Hz-nél!!!!!!!!!!!!!!!

Az látszik!!!!!!!!!! A kitérés a lényeg, elfordulás amplitúdó!!!!!!!!!! Ettől pofon egyszerû és szemmel azonnal észrevehető ha már nem jó!!!!!!

Válasz 'svejk' üzenetére (#2776)

© HJózi

2007. nov. 15. 13:01 | Válasz | #2779

Nem baj, lesz még 1 megvilágosodás ... 🙄

Lehet, hogy nem jutott mindere idő, szóba sem került vezérlő összehasonlítás egységugrással, ha jólemlésem, amúgy is az EuroC motor miatt voltam izgalomban ... 😊

Ezért is zrikálok Pétert, hogy jöjjön tesztelni, mert Tibor szerintem tud még egy két varázslatot...

Vazérlőket is lehetne összehasonlítani... 🤔

Válasz 'svejk' üzenetére (#2771)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 13:00 | **Válasz** | #2778

David Coperfield is így csinálná... 🤖 Az egységugrást... egység ugratást :)


Válasz 'svejk' üzenetére (#2776)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 12:57 | **Válasz** | #2777

Azért egy mérőórát jó lenne beszerezni...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2773)

© svejk

2007. nov. 15. 12:56 | **Válasz** | #2776

Azért 50 Hz-et ne akarjál már szemmel megállapítani...

Lásd: Tv, mozi

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2773)

© HJózsi


2007. nov. 15. 12:54 | **Válasz** | #2775

Ja, 🤖 néha, az Obechkines meccset pont láttam, és persze, a normál adás jobb mint a youtube... meg több kameraállásból visszajátsszák ...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2772)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 12:54 | **Válasz** | #2774

Most majd... 🤖 🤖 Józsinak Tibortól... 🤖)Én meg a Tali óta ezt írom :)


Válasz 'svejk' üzenetére (#2771)

© HJózsi

2007. nov. 15. 12:50 | **Válasz** | #2773

Ok, biztosan véleményezni fogja, ha bekapcsol...

Az 1-ség ugrás teszt :

befestettük a motoron lévő tárcsa felét feketére, hogy lássuk az elfordulát, végpozíciókat.

A hajtás áttételünk pont olyan, hogy az 1mm elmozduláshoz a motor 90 fokos elfordulása tartozik.

Készítünk egy olyan progit, amiben 1mm oda-vissza mozgást programozunk. Az oda vissza ciklusokat Hz-ben adjuk meg.

A motor akkor működik megfelelően, ha a tárcsa 90 fokot oda vissza megteszi.

A mérést úgy végezzük, hogy kiadunk egy alacsony frekvenciát, mondjuk 5Hz-et és figyeljük megvan-e a 90 fokos elfordulás. Ezután növeljük a frekit, és ismét figyeljük, hogy megvan-e.

Célszerű fix lépésekben, pl 5Hz növelni, hogy hamar megtaláljuk azt a pontot amikor már nem lesz meg a 90-fok, gyönyörűen észre lehet venni szemmel, nem kell hozzá hiper szuper gyors áramkör v műszer! ...

Ha megnézik a videót, 10Hz-nél megvan a maximális kitérés (ami az 1mm elmozduláshoz tartozik), de 50Hz-nél talán csak a fele! ...

A mérési elv szerintem kristály tiszta és nem a vezérlőről szól.

Természetesen a motor elektromos paramétereinek megfelelő vezérlőt és tápot kell használni, amilyen a végleges is lesz.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2770)

© svejk

2007. nov. 15. 12:49 | Válasz | #2772

Én a videókra és a Tv-ben való közvetítésre gondoltam, hogy látjátok-e a korongot.

© svejk

2007. nov. 15. 12:48 | Válasz | #2771

"hanem kizárólag motor dinamika tesztelő"

Vazze..hát erről írok már egész délelőtt....


De félek ezért a kijelentésért még Tibor45 a fejedre koppint.

Vedd fel a hátvéd ruhádat :)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2769)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 12:24 | Válasz | #2770

Akkor ezt áruld el a Tibornak is! Mert Ő nem tudja... vagy nem akarja tudni azaz tudomásul venni !!!... :) _____ 

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2769)

© HJózi


2007. nov. 15. 12:22 | Válasz | #2769

Az egységugrás teszt nem vezérlő összehasonlító, hanem kizárólag motor dinamika tesztelő!!! *** vágod??? ***



© HJózszi

2007. nov. 15. 12:15 | Válasz | #2768

Én hátvéd vagyok, vagy látom, vagy érzem, mert eltalált ... 

Válasz 'svejk' üzenetére (#2763)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 12:08 | Válasz | #2767

Csak akkor fogadom el az egységugrás tesztet ha Tibor kimondja, hogy két vezérlőt (különböző hibatárolási képességgel) nem lehet vele összehasonlítani... :)

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#2758)

© svejk

2007. nov. 15. 12:02 | Válasz | #2766

Ja.. :)

Tényleg mi a mérési metódusa a motorok inercia nyomatékának?

Lehet nem is bonyolult..

Sasi!

Nem tudsz hozzá egy eszközeírást?

Tudod mint a nyomatékmérő padhoz. Az is milyen egyszerű...persze még nem készült el az sem ,pedig feltett szándékom volt..:(

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#2764)

 **Trapista**

2007. nov. 15. 11:54 | Válasz | #2765

Hali,

Lehet, hogy a kisebb mocinak 3x fordulaton kell irányt váltani, /2 tömeggel de a nagyoknak meg 2x tömeggel kell iránytváltani /3 fordulaton...

NA MELYIK JOBB ???

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2753)

© HJózszi

2007. nov. 15. 11:50 | Válasz | #2764

És nevezhetnéng dinamika teszternek...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2760)

© svejk

2007. nov. 15. 11:46 | Válasz | #2763

Ti tényleg látjátok mikor hol a korong? :(

Válasz 'HJózszi' üzenetére (#2759)

© HJózszi

2007. nov. 15. 11:44 | Válasz | #2762

Így van!

Válasz 'svejk' üzenetére (#2760)

© HJózszi

2007. nov. 15. 11:43 | Válasz | #2761

Ja nem, az 1. ...

© svejk

2007. nov. 15. 11:42 | Válasz | #2760

A korlátokat látom akkor is ha öszerakom a cuccot és elkezdem tesztelni a saját vezérlő progijával.

Ha a mach ugysem tud egységtesztnyi sebességugrásokat akkor minek a gyors teszt.

Ezt olyannak látom mintha a lovaskocsi kerekét raknád fel centrirozó gépre.

Viszont a legdinamikusabb motor kiválasztásához aláírom hogy jó lehet és ezért is irtam a #2731-ben hogy kellene egy mérőeszközt csinálni, és akkor lehetne dokumentálni, vagy legalább összehasonlítani a motorokat egy adott vezérlő esetében.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2757)

© HJózsi

2007. nov. 15. 11:42 | Válasz | #2759

A kisebb motor nak kisebb a thetája érteed, gyorsabban megfordul...

Vegyük pl a jégkorongot, a jó csatárok többnyire kisebb, fürgébb dinamikusabb emberkék, mint pl Alexander Obechkin, míg a hátvédnek

robosztusabb erősebb srácok. Egy jó csatár mindig le vagy körbekorcsolyáz egy hátvédet, a hátvédnek egy marad, fellöki a csatárt, ha nem

tudja elütni a korongot ...  ... [Obechkin videó a 10.](#)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2753)

© HJózsi

2007. nov. 15. 11:33 | Válasz | #2758

Neked kellene egységugrás tesztelned az EuroC mocit. Van 80V-os tápod + fekete doboz (320-as) ráteszed egy mechanikára amire sacc/kb amúgy is tennéd és valamivel megkergetnéd az egységugrás szerint... (ez a valamivel jó kérdés, WinPC-NC-ből talán ...)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2748)

© HJózsi

2007. nov. 15. 11:28 | Válasz | #2757

Az egységugrás azt mutatja meg, hol kezdődnek a rendszer korlátai!!! ... Remélem hamarosan mechanikával tudod tesztelni...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2746)

© svejk

2007. nov. 15. 11:27 | Válasz | #2756

Amelyik mellette van :)
vagy mire gondolsz?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2751)

© svejk

2007. nov. 15. 11:27 | Válasz | #2755

Sajnos igen...:(

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2754)

© HJózsi

2007. nov. 15. 11:25 | Válasz | #2754

A furcsa az, hogy az alap paraméterek a katalógusban 3 oszlopban folytatódnak, A,B,C ...

A miénk a csillagok mai állása szerint a C ...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2745)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 11:25 | [Válasz](#) | [#2753](#)

Mondjuk jó... de az SKF boltban 2-4.000 egy T5 fogaskerék és 1000 Ft a szíj... + csapágyak + munka...

Ha erő kell... talán olcsóbb egy kisfordulatú nagyobb motor...


Dinamika... lehet... nem tudom... de maradjunk az 1500/4500rpm példánál... egy kisebb motorral 4500-al forgásirányt váltani vagy 1500-al egy nagyobbban?

Az biztos, hogy a kisebb motor látványosabb... :)

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#2752\)](#)

© **HJózsi**

2007. nov. 15. 11:18 | [Válasz](#) | [#2752](#)

A nyomaték meg 3X-os lesz ... kisebb motor is elég, ami amellet, hogy olcsóbb talán még dinamikusabb is... A 8-10 acélszállal rendelkező T5-ös bordásszíj pedig hobby sacc alapján sem nyúlhat sokat a fellépő erők hatására, vagyis hobbista nagyvonalúsággal elhanyagolható ... 

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2739\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 11:18 | [Válasz](#) | [#2751](#)

Melyik ennek a IRFP260N FET-nek a párja? Ez nem semmi egy FET...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2749\)](#)

© **HJózsi**

2007. nov. 15. 11:14 | [Válasz](#) | [#2750](#)

Az Elektronika topikban Sneci készít egy ígéretes hw-t ami jó lesz egységugrás tesztre is... Jó esélyünk van egy termék születését hobby cnc

szempontból befolyásolni ! ... 

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2742\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 10:51 | [Válasz](#) | [#2749](#)

ULI szervójával változás történt? Vagy mindig 2 féle feszültségre volt?

Technikai adatlap. (pdf)

Bestückung 1: IRF540 Mosfets, max 10A/60V

Bestückung 2: IRFP260N mit max.30A/150V !!! - Ez új? Tehát 150V-ról is elmegy?

IRF540N adatlap.

IRFP260N adatlap


Varsányi Péter

2007. nov. 15. 10:00 | [Válasz](#) | [#2748](#)

A 80V ipari szabvány lehet... nekem (majdnem) minden motorom kb. erre van... Ez gond? Nagyobb fesz. kisebb áram...

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2745\)](#)



El-ijesztettük (el-egységugrasztottuk :) Tibort? Nade majd estefelé...#2739-et folytatjuk...  Lenyomta a szokásosat és kikapcsolt?...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2744)

© svejk

2007. nov. 15. 09:56 | **Válasz** | #2746

Én olvastam róla :)

Sajnos megint nem egyről beszélünk :(

Én nem mérési pontosságról írtam hanem hogy ha van egy adott mechanikám, egy adott vezérlőm, és egy akármilyen motorom, akkor hiába az egységugrás attól nem lesz jobb.

Beállítani pedig a gépet be tudom nélküle hogy jól dolgozzon és a korlátozott képességeit vagy elfogadom, vagy keresek job paraméterű motort.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2744)

© svejk

2007. nov. 15. 09:49 | **Válasz** | #2745

"ElektroC. motornál is, de majd "összefésüljük" véleményeinket, gondolom Mások is várnak már teszt eredményeket, tapasztalatokat."

Nem értem mit jelent az "összefésülés" jelen esetben.

Tegnap kicsit tüzetesebben megnéztem, tesztelni nem tudok ,nincs semmi mechanikám..

Egy biztos, én (és azt hiszem mások is) kicsit másra számítottam a motor kapcsán.

De sajnos ebben az internetes vásárlásban ez benne van...

A legbosszantóbb hogy a holland nem valós adatokat adott meg és ez egy nagyobb feszültségű motor mint amit Ő írt!

Ezt a mocit bizony kb. 80 V-os tápfeszültségű vezérlőről kell járatni.

© Tibor45

2007. nov. 15. 09:43 | **Válasz** | #2744

Na jól van Kollégák, kicsit elmentem pihenni,

így reggel sok ez már nekem. 😊

Svejk és Péter! Egy apróság: Abbé féle mérési alapelvekről halottatok? Érdekes lenne, ha egy colostokkal mérnél századokat. Többek között a mérések egyik alapelve, hogy amivel mérek, az minél inkább etalon jellegű legyen, és egy nagyságrenddel komolyabb, precízebb, mint a mérendő feladat tűrésmező szélessége.

Ezek az elvek általánosak, minden mérésre (így szervoteszteknel is) igaz állítások, tételek. Illik betartani őket. Ha nem megy így, akkor az egész mérés hitelessége, eredménye műszaki szempontból kétséges.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2739)

© svejk

2007. nov. 15. 09:39 | Válasz | #2743

"Egy normális és korrekt egységugrás generátort viszont érdemes lenne készítened, mert G kódok futtatásával nem igazán lehet ezeket a vizsgáló jeleket előállítani. "

Erre viszont a #2740-ben írtak miatt nincs szükség.

Ugyanis addig állítgatom a gyorsulást a vezérlőszoftveren és/vagy a szervovezérlőt míg nem kapok egy olyan erdményt aminél nincs lemaradás.

És ezt vagy elfogadom vagy keresek erősebb/jobb motort.

© Tibor45

2007. nov. 15. 09:29 | Válasz | #2742

Én azt javasolnám, hogy komolyabb regisztráló HW-SW erőforrásokat csak akkor érdemes csinálnod, ha gyakran használsz profi szervo motorokat.

Azt gyanítom elég lesz a szemed is sajnos az ElektroC. motornál is, de majd "összefésüljük" véleményeinket, gondolom Mások is várnak már teszt eredményeket, tapasztalatokat.

Egy normális és korrekt egységugrás generátort viszont érdemes lenne készítened, mert G kódok futtatásával nem igazán lehet ezeket a vizsgáló jeleket előállítani.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2737)

Pontosan... tehát a "megszerezhető - megfizethető" alkatrészekből kell kihozni a legjobbat!

Nem a megvehetetlenül drágákból kiszámolni... sajnos... (persze akkor van biztosan adatlap és lehet képletekkel számolgatni)

Egy szervómotor ami "szembe jön veled" és amit a "boltban" veszel egy dologban tér el: 10X az ára! Ez az alap probléma...

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2738\)](#)

A #2737-8 ra máris ellenérv, hogy ha megvan a mechanika és a vezérlő akkor összerakva úgy is minden kiderül,(annál jobb teszt nem kell) és lehet a motorokat csereberélni :(

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2738\)](#)

Szerintem a kis fordulatra tervezett motoroknak nagyobb az az alap (névleges) nyomatéka. Az a tartomány amiben te is szívesen tartanád a hajtásrendszert...

De nem tudom rá a magyarázatot... ennyi az egész.

Te áttétel párti vagy én meg nem... :) de ez már egy régi történet... :)

Ha egy kisebb motort leáttételezünk ott az alábbi dolgok lehetnek:

(1:3 fogasszíz áttételt alapul véve tehát nem precíziós PalanetDrive-ot mert azt pl. 1:3-ast még nem bírtam magamnak sem szerezni 200 USD alatt :)

- csökkenik a gyorsítási képesség (számoljuk bele a fogaskerekek tehetetlenségét, súlyát is)
- kottyanás és nyúlás a szíjon lehetséges
- Surlódások, veszteségek, kopások
- Költség: 2xT5-ös kerék + szíz + csapágyak ára = kb. 10.000 Ft + sok ingyenmunka. (ez meghaladhatja az "olcsó" motor árát...
- Ha nincs védve az áttétel baleseteveszélyes, főleg nagy fordulaton.
- Ahogy te írtad sokkal előbb elkopnak a szénkefék... (ezt nem is gondoltam, de igaz:)
- szerintem pl. 4500rpm-el gyors forgásirányt váltani nehezebb mint pl. 1500rpm-el...

stb...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2736\)](#)

" Azt hiszem ez értjeto, ugyanis egy komolytalanabb szervo szabalyzo a sajat hibai miatt adott esetben leminosithet egy profi szervo motort, ami ugye megiscsak furcsa lenne. "

Erre csak azt tudom mondani hogy a hobbysta megepiti vagy megveszi a vezerlot majd ezutan megkeresi a legjobb motort ami a mechanikajan es a vezerlojevel legjobban mukodik.
(mindezt azert mert talan a motorokat a legkonnyeb beszerezni, es lehet valogatni)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2735)

© svejk

2007. nov. 15. 09:17 | Válasz | #2737

Akkor szerinted nincs értelme megépíteni egy a #2731-ben elgondolt elektronikát.
Tisztán hardveresen aránylag egyszerű lenne összehozni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2735)

© Tibor45

2007. nov. 15. 09:05 | Válasz | #2736

Péter! Ott kezdődik az egész hibás gondolat meneteted, hogy egy DC motort lehet vezérelni és szabályozni ezen belül csak sebesség vagy sebesség és pozíció valamilyen hibahatáron belüli elérésére használni. Ezek óriási különbségeket támasztanak a motorokkal szembe, ezért van ennyiféle motor a világon még a DC-n belül is.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2734)

© Tibor45

2007. nov. 15. 08:57 | Válasz | #2735

Először is el kell döntenünk, mit tesztelünk, teljes hajtásrendszert, vagy csak egy ismeretlen motort.

Vegyük a második esetet: Ennek előfeltétele, hogy a szervohajtásod elektronikája és algoritmus rendszere, minősége alkalmas legyen igazi szervomotorok szabályzására. Azt hiszem ez értjető, ugyanis egy komolytalanabb szervó szabályzó a saját hibái miatt adott esetben leminősíthet egy profi szervó motort, ami ugye mégiscsak furcsa lenne.

Ezen az "apró" feltételen túllépve, be kell állítani jó nagy hibapuffert a szabályzón, és szkóppal vagy mérő-tároló adatgyűjtő rendszerrel a frekvencia függvényében regisztrálni kell az egységugrás vizsgálat jelalak rendszerét.

Ezt a pontot a szervoszabályzón belül nálam több helyen lehet mérni analóg-vagy digitális formában, direkt így terveztem.

Amikor ez elér bizonyos határt, amplitudó csökkenést, ott "meghalt" a motor, tovább kár gyötörni. Ezen belül a motort lehet üresjáratban és terhelve, probapadon így letesztelni.

Megjegyzem, hogy nem szervó motoroknál szinte mindig elegendő a szemre történő vizsgálat, mert olyan hamar meghalnak 10 Hz környékén, amit bőven lehet látni, érzékelni emberi képességeinkkel mindenféle előbb említett mérési apparátus nélkül is, léptetők vizsgálatánál meg egyértelmű a lépéstévesztés vizuális detektálása még kisebb frekiknél is már.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2729)

...Mégis tömegesen ilyen nagyobb, lassabb, erősebb motorokat (is) használnak az iparban... :) Főleg ha nyomaték kell - gondolom...

Nem átteteleznek ha elkerülhető. Mert a kottyanás mentes és karbantartás mentes áttetelezés drága...

Ma majd végignézem parkermotion lináris egységeit... megnézem mikor használnak áttetelezést ...

(persze ma már több a kínálatban gondolom az AC... sajnos :) Lehet, hogy a Parkermotion szakemberei is sületlenek...

Persze az lenne a normális, hogyha kiszámolnák mindent először, AutoCad-ba megtervezném a gépet, aztán elmennék a szervomotorgyárba és legyártatnék 3 motort... de ez igen drága és sosem véget nem érő folyamat lenne...

Egy hobbysta abból csinál valamit amit tud szerezni... ezért hobbysta....

A cnczone.com és a német HobbyCNC-s forumokon sincsenek képletek, hanem tapasztalatok... nézd meg... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2733)

© **Tibor45**

2007. nov. 15. 08:32 | **Válasz** | #2733

Péter! A mai napot is sikerült kellő mennyiségű sületlenséggel megindítanod. :)

Sajnos szinte semmi nem igaz abból, amiket itt összehordtál. Totál káosz van a fejedben...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2726)

© **svejk**

2007. nov. 15. 08:20 | **Válasz** | #2732

Kapizsgálom... :)

Azt is figyelembe kell venni hogy a tehetetlenség a sebességgel egyenesen a tömeggel négyzetesen arányos..

(Ha ez most nagyon nagy baromság volt akkor gyorsan töröljétek).

Az biztos egy adott tomeg tehetetlensége az átmérő növekedésével négyzetesen növekszik.

(a lendkerekek ezért laposak, nagy átmérőjük)

A fentiek figyelembevételével a kis motor jobb dinamikát képvisel.

Csak ezeket le kell redukálni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2730)

© **svejk**

2007. nov. 15. 08:13 | **Válasz** | #2731

Én arra gondoltam, hogy kellen egy számláló, és mondjuk x fordulatról indulni egy egségugrással (ezzel egyidőben indítani a számlálót és mérni (akár egy optokapuvál) hogy egy fordulatot hány ms alatt ttesz meg.

Ezt a Te DOS-os progidba könnyen bele tudnád applikálni, és még különösebb hardware sem kellene.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2729)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 08:10 | **Válasz** | #2730

te érted a gondolatomat?... 8x... áttétellel valósul meg ugyanaz a fordulatszám vagy nem ugyanaz... : Persze ezek a végletek... de...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2727)

© **svejk**

2007. nov. 15. 08:08 | **Válasz** | #2729

Tibor45!

Talán már egyszer feltettem a kérdést de nem kaptam választ.
A tesztjeid alatt hogyan méred a motorok dinamikáját?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2723)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 08:07 | **Válasz** | #2728

Remélem, hogy egy szinte terhelés nélkül "rezgő" motorról és valós mechanikai mozgás és ennek mérése nélkül semmit sem hittél el... 

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2725)

© svejk

2007. nov. 15. 08:04 | **Válasz** | #2727

Speciel a #2700-ban bemutatott motort én is ismerem.
A rotor ellenállása 1,5 Ohm, induktivitása 2 mH
elég testes forgórészsel.
Nem teszteltem vezérlővel, de ha van kakaó akkor nem tűnik lomhának.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2720)

Varsányi Péter

2007. nov. 15. 07:57 | **Válasz** | #2726

De... Ha a kisebb "pörgősebb" motor "áttételezünk le" ... akkor "leáttételeztük" a gyorsítási képességét is! Tehát a két példából (#2700) kiindulva a kis motornak 8x dinamikusabbnak kell lennie, hogy a gyorsítási képesség azonos legyen a végén.
Most persze képzeljük el, hogy a "nagymotor" szervomotor... mert van ilyen... ha nem is 580rpm-el de 1000-el van ilyen!

Valóban az egységugrás teszt tökéletes módszer lenne ennek eldöntésére!!!
(csak ne különböző vezérlőket - különböző hibatárolási képességgel - akarjatok összehasonlítani vele, mert arra alkalmatlan a módszer! :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2720)

© HJózsi

2007. nov. 14. 23:42 | **Válasz** | #2725

Inkább Neked!  Jó érzés a megvilágosodás! 

Remélem Péter felteszi a téligumit beteszi a motorjait és mérünk egy jót hamarosan ...  

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2723)

© aszbolit

2007. nov. 14. 23:29 | **Válasz** | #2724

Tubom, nekem mas problemak adodtak... ((:
Amugy is cserelni akartam.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2722)

© Tibor45

2007. nov. 14. 23:26 | **Válasz** | #2723

Józsi!

Már nem éltem hiába!:) Köszönöm.

Ilyen jól, összefoglalva még senkitől nem halottam vissza az érveimet. Szerintem nagyon hatott Rád a múltkori személyes talinál a a teszteléseknél a különböző motorok viselkedése előben látva, és nem videón.:) Gratula Neked!

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2720)

© HJózsi

2007. nov. 14. 23:23 | Válasz | #2722

Pedig megírtam... 2 hernyócsavar fogja a kódtárcsát ... 🤪

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2709)

© HJózsi

2007. nov. 14. 23:19 | Válasz | #2721

Amíg ezt leírtam még nem volt semmi a 2705 után ... szaraxik az SG.. ?

© HJózsi

2007. nov. 14. 23:17 | Válasz | #2720

A Z ugye a "varrógép" tengely és ennek kell ugye igazán dinamikusnak lennie, hogy nagysebességű marésnál se "nyalja le" a meredek flakat, éleket. Ehhez kell az alacsony elektromos és mechanikus időállandójú motor (kis R, L, kis theta) ahogy Tibor45 próbálja sulykolni az ígét vagy fél éve 💡 ... 🤪 Az erőre és sebességre vonatkozó szempontok csak ez után jönnek, a kívánt megmunkáló teljesítmény függvényében. A mocikról általában az erő (nyomaték) és sebesség adatok mindig megtudhatók, a dinamikai jellemzők legtöbb esetben, csak katalógusból. Erről a két mociról sem tudni a dinamikus paramétereiket. Az viszont, hogy 3 kg és nincs feltüntetve rajta, hogy szervó lenne, igencsak nagy thetájú forgórészre utalhat. Ilyen motorokat kézbevétele, mérés nélkül, bátran ki lehet hagyni, ha a dinamika elsődleges szempont. A szűrővizsgálatra pedig zseniális az egységugrás teszt!!!... 🤪 Meg kellene kérni az eladót, hogy készítsen egységugrás tesztet 10 Hz-től 100 Hz-ig 5 Hz-s lépésekben 10-10mp hosszban, vegye videóra és küldje át 🤪🤪🤪... Ránézésre lomhácska, de hosszú élettartamú strapabíró mocik lehetnek a maguk korlátai között... uff 🤪

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2705)

© Tibor45

2007. nov. 14. 23:16 | Válasz | #2719

Hát ehhez nem kell nagy motor, egy 10W-ossal kényelmesen megoldható.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2707)

© aszbolit

2007. nov. 14. 23:15 | Válasz | #2718

Egy hasonló kepleteket, talán pont ezeket összefoglaló excel táblázat elérhető a cnczone.com-on is. Persze nem talalom, hogy linkelni tudjam...

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 23:13 | Válasz | #2717

Jajaj semmi gyakorlat? Semmi tapasztalat? Én csak az elvi és megoldásbeli különbségekre vagyok kíváncsi! Mikor melyik... mert van az biztos...

Mindíg csak a képletek mögé bújni... :) Kábítani... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2712)

© aszbolit

2007. nov. 14. 23:11 | Válasz | #2716

Koszi!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2715)

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 23:10 | Válasz | #2715

Itt

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2714)

© aszbolit

2007. nov. 14. 23:06 | Válasz | #2714

Linkeld be legszives, cnctar-hoz tudom most csak a címet...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2710)

© aszbolit

2007. nov. 14. 23:05 | Válasz | #2713

Nekem tulajdonképpen edes mindegy. Csak valaki elsütötte azt valahol hatrebb, hogy új motorok, csak a nem tudom melyik nemet szabványoknak nem feleltek már meg, ezért adtak el ennyiért ennyit.

Ketszer ennyit nem fogok erre költeni, az biztos... ((:

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2711)

© Tibor45

2007. nov. 14. 23:04 | Válasz | #2712

Köszí, én is úgy gondolom kb., ahogyan ott szakszerűen le van írva. De látod, máris megkaptuk: "sok a képlet". Pedig kedves CNC Hobbysták, előbb utóbb néhány dolgot bármennyire is utáljátok, de a képletek segítségével ki kell számolnotok!:)

Válasz 'gvox' üzenetére (#2708)

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 23:02 | Válasz | #2711

Értéket értékén... ennyiért ilyen van... az ár/érték viszony megvan... Mit vártál? Selyempapírban egy új motort? :)

Nekem volt már ilyen jellegű kis mocim a HD hajtáshoz vettem... valamivel jobb állapotban az biztos, de encoder nélkül...2x pénzért... tehát?

WD40 mosogatás?... kefecseré?... kommutátor leszabályozás?... csapágycseré?... még belefér az árba... :) Alapanyag. Hobbysták előre!

Enyém jól megy... kb. erre számítottam. Egy kicsit jobb az drágább - ha van egyáltalán...

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2709)

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 22:57 | [Válasz](#) | #2710

Köszí! Átnézem... de kicsit sok a képlet... :) Gyakorlatias "konyhanyelven" lenne jó... :)

[Válasz 'gvox' üzenetére \(#2708\)](#)

© **aszbolit**

2007. nov. 14. 22:53 | [Válasz](#) | #2709

Ma megkaptam en is egyetlen kesessel rendelt electrocraft motoromat Svejk-tol. Koszonet erte!

Tietek is veteran állapotban van? Encoder feloli reszen a palast rozsdas. Belulrol kb. olyan latvanyt nyujt, mint ami HJozsi kepein szerepel. Szenkefek sarkaibol 1-1 kis darab letorve. Beuzemelte mar valaki? En "sikeresen lemachinaltam" a gyari encodert. Ezert nem jutottam vele semmire... Ujat kell felszerelnem.

© **gvox**

2007. nov. 14. 22:53 | [Válasz](#) | #2708

Üdvözlöm az Urakat!
Péternek és Tibornak ajánlom a hunbay/gvox mappába tett két pdf.et

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 22:52 | [Válasz](#) | #2707

Tibor. leírtam... na de ok.
Z-tengely, 5mm-es golyósorsó, mozgatott tömeg 10kg. A sebesség adott... 48.33mm/s lesz.
Így ok? Melyik motor és megoldás ... miért jobb? Tudod a gyorsulást is kedvelem! :)

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2706\)](#)

© **Tibor45**

2007. nov. 14. 22:47 | [Válasz](#) | #2706

Én tényleg nem értelek Péter...
Fordítva ülsz a lovon. Először azt döntsöd már el végre, mekkora maximális sebességgel, milyen tömeget, mekkora egyéb erők ellenében, mekkora menenetemelkedésű orsóval akarsz mozgatni. Ha ezek megvannak akkor számolhatsz szükséges nyomatékot teljesítményt, és ehhez kell szervomotort választani megfelelő áttétellel.

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 22:36 | [Válasz](#) | #2705

Ha valaki tudna valamit írjon!!! #2690... #2700

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 22:35 | [Válasz](#) | #2704

Most ez a kép van csak... de van olyan is kb. 1000rpm-esbe láttam amire rá volt írva: Servo Motor... A szitu ugyanaz...



© Tibor45

2007. nov. 14. 22:28 | Válasz | #2703

Én egyiket sem választanám.:)
Péter! Szerinted erre a kis 3 kg-os édes bébi motorra ráírta a gyártó, hogy servo vagy a másakra? Én úgy látom nem. Így azt tudom javasolni, nyugodtan aludjál inkább, és ne is foglalkozz ezzel a kérdéssel.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2702)

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 22:10 | Válasz | #2702

Tibor ne viccelj... a végeredmény a lényeg...
Pl. Akarok egy Z-tengelyt csinálni... melyik motort ill. megoldást választam? Melyik lesz erősebb melyik lesz dinamikusabb?
Kefe kopás meg egyéb tényező nem számít!
Te melyiket választanád? Mi a különbség a végeredményben? #2700...???? Két napja nem alszok rendesen ettől a dologtól! :) :) :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2701)

© Tibor45

2007. nov. 14. 22:07 | Válasz | #2701

Nem jó a példád, nem egy kategóriájú a két motor, így nem lehet összehasonlítani őket.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2700)

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 21:58 | Válasz | #2700

Na itt van a legjobb példa amit akartam kifejtetni!!! (Köszöntet a képért! ez maga a másik véglet :)



DC REEL MOTOR
B90L-0315-0001
806-609 RATING
20 V OUTPUT
5.7 A MAX.CUR.
580 rpm WEGAF
NO. A C8321 T1E
SANYODENKI
MADE IN JAPAN

B900-0315-T042A
015-23 DC896

9 VOLTS
ALKALINE
Energizer
E-2011

DC REEL MOTOR

B90L-0315-0041A

U806-609

RATING

CONT.

VOLT. 20 V

OUTPUT

70 W

CURR. 5.7 A

MAX.CURR.

30 A

SPEED 580 rpm

WEIGHT

3 kg

NO. A C8321

2-92

SANYO DENKI

MADE IN JAPAN

T-N91382-1

B900-0315-T042A

Ez "csak" egy 70W-os "motorocska" ... 3Kg!... A Krpm értéke ~0,5 Presszováké :) 580 rpm...

... Hasonlítsuk össze a mindenki által ismert "Euro szervomotorral"...

Azt tudjuk pl. pörgetni 4640 rpm-el...egy fogazott szíjjal leosztjuk 1/8-adra a sebességét... =580rpm = 580rpm

Melyik viszi el a pálmát??????????

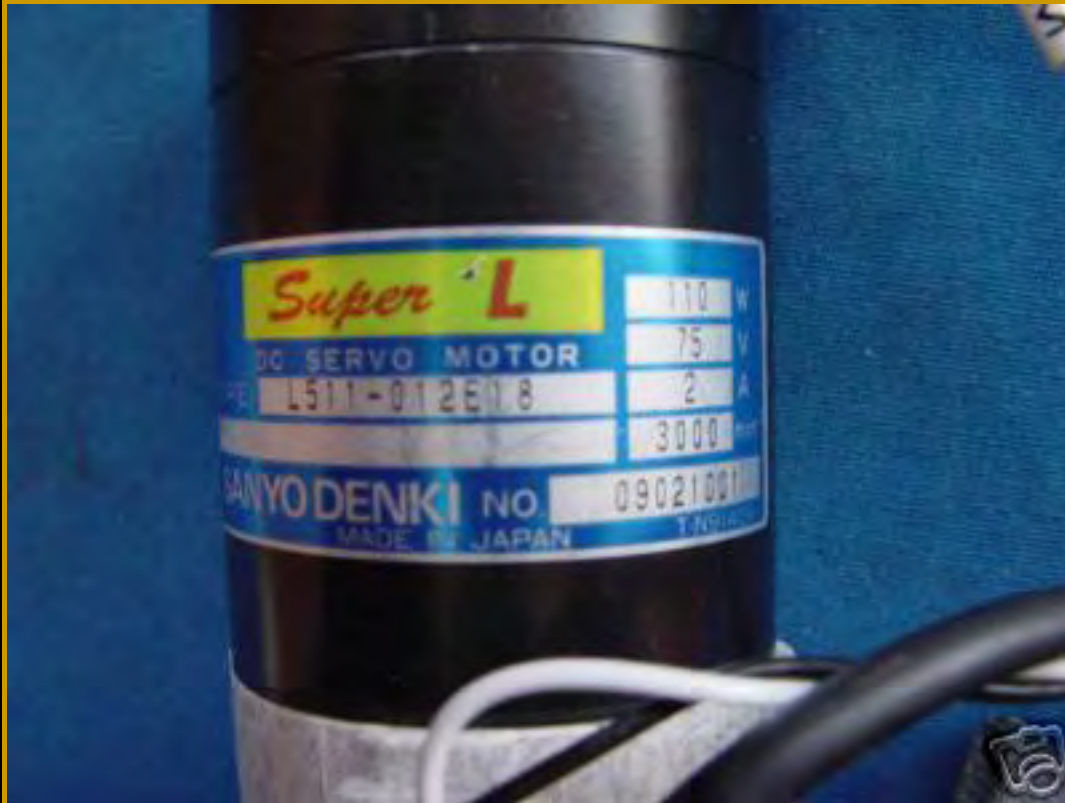
Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2690)

köszönöm a segítséget
van a szerzeményben a nyitva akadozik de zárva határozott lesz

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 20:55 | Válasz | #2698

Ez is ingyen van...:) csak 600 Euro... pedig elég kicsi... is.



Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2693)

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 20:53 | Válasz | #2697

Fanuc... akkor semmi sem sok nekik... amcsiknak.. és még jól lehasznált... :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2693)

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 20:49 | Válasz | #2696

Amcsik... bolondok... Fanuc aztán a csilagos ég...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2693)

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 20:48 | Válasz | #2695

Amcsik... bolondok... Fanuc aztán a csilagos ég...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2693)

© Szedlay Pál

2007. nov. 14. 20:47 | Válasz | #2693

Ahogy nézem DC ide vagy oda ezt sem adják ingyen. 850 dolcsi

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 20:44 | Válasz | #2692

De nem járnának jobban az áttételezéssel? Több jöhetne ki a motorból... de nem teszik... pont akkor amikor erő kell... ez valahol 30-50% veszteség... de valahol visszajön... de nem tudom hol... gondolom a nyomatékgörbe állandóságában?...
A Sanyo Denki 400W-os (tudod az a belső fotó) az is pl. "csak" 2500rpm...85V...de az alap nyomatéka 1,8Nm... csúcs 12... stb... 1 OHM a belső ellenállása... persze, hogy ugrik :) Míg a Bautz 2...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2691)

© Tibor45

2007. nov. 14. 20:35 | Válasz | #2691

Nincs ebbe semmi rejtély, tudod erről is beszéltünk már, 1V-1000V-ig bármire lehet viszonylag hétköznapi DC motort tekercselni. Azért csinálnak ilyen motorokat, amiket kérdeztél, mert így akár direktbe forgathatnak egy 32 mm-es menetemelkedésű orsót is, nem kell áttételezés, ráadásul kisebb fordulaton egy kefe is majdnem örökélet + 1 nap.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2690)

Varsányi Péter

2007. nov. 14. 20:27 | Válasz | #2690

Vannak olyan szervomotorok amiket valamilyen "számomra rejtélyes" okból nem nagy fordulatszámúra csinálnak... általában nagyobbak... Ezek a motorok viszont az 1000-2000rpm-es tartományban nyomatékerősebbek...
Miért nem csinálják pörgősebbre és áttetelezik vissza... akkor is nőne a nyomaték... sőt összeségében több lenne... de nem!
Egy gyártó ugyanabban a "házban" ugyanazt a motort többféle variációba is gyártja...

Egy példa... Ez 165V-os (de ez most mindegy) de csak 1500 rpm-es míg pl. a BF20 főorsó motorja 200V-os és 6000rpm-es! az a másik véglet...

Ez pedig nem egy "hajszáritómotor" az tuti... erőre tervezték...



Ha jól figyelem meg minnél kisebb fordulató a DC szervómotor annál kisebb a tartós nyomaték és csúcsnyomaték közötti különbség... a folyamatos javára...



Magi István [HobbyCNC]

2007. nov. 14. 19:55 | Válasz | #2689

Menetzárlat mentes állapotban! Leégett léptetőmotorom (baleset...) nyitott végekkel is igen nehezen forog! 😊 Szóval nyitott végeken viszonylag könnyedén kell forognia (de itt is általában érezhetőek a pozícióba ugrások), viszont összezárt tekercvs végpárokkal nehezen!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2688)

Első ... 35 36 37 [38] 39 40 41 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

- © **Tibor45** 2007. nov. 14. 18:14 | [Válasz](#) | [#2688](#)
- pl. zárd rövidre egyenként a tekerceit, és ekkor akadozó, nehezen járást kell tapasztalnod, ha kézzel tekered a tengelyét.
- Válasz 'robroy007' üzenetére (#2687)
- © **robroy007** 2007. nov. 14. 17:21 | [Válasz](#) | [#2687](#)
- üdv mindenkinek!
- segítsetek légyszi léptetőmotorrol, hogy lehet eldönteni, hogy működőképes vezérlő nélkül???
- Üdv Robi
- © **svejk** 2007. nov. 14. 17:17 | [Válasz](#) | [#2686](#)
- Elvileg igen, de a hátsó csapágy kevésbé terhelhető (kisebb) így főleg fogazott szíjnál nem ajánlatos. Elég az a tengelycsonk, a felfogatáshoz pedig használj 3-4 mm-es lemezt 4 csavarral a tehermentesítő peremen
- Válasz 'janko' üzenetére (#2685)
- © **janko** 2007. nov. 14. 16:59 | [Válasz](#) | [#2685](#)
- A kérdésem a következő.
Átlehet rakni az enkodert a motor másik végére?
Mert az eredeti véget rövidnek tarton egy bordáskerék felrakására.Meg valahogy a motort is rögzíteni kell.
Janko
- © **svejk** 2007. nov. 14. 15:02 | [Válasz](#) | [#2684](#)
- Meg van a kolléga akinek az encoder nélküli jutott, kérem többen ne jelentkezzenek :)
- Válasz 'svejk' üzenetére (#2658)
- Varsányi Péter** 2007. nov. 13. 20:29 | [Válasz](#) | [#2683](#)
- EuroServo motort mindenki megkapta?... Nekem is meg van már... jónak néz ki...
- Varsányi Péter** 2007. nov. 13. 20:27 | [Válasz](#) | [#2682](#)
- Hajrá!!! Számolj be majd róla... sajnos nekem az anyagi lehetőségeimet meghaladja az AC... a veszek valamit valahol, gyári "maradékot"... ahhoz meg nincs szaktudásom...
- Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére (#2678)

© **stojka**

2007. nov. 13. 18:09 | [Válasz](#) | [#2681](#)

svejk!!!

KÖSZÖNÖM ÉN IS!!!!!!

Sokat dolgozhattál velük (Csomagolást elnézve)
Egyszer talán viszonzhatjuk mi is.

Köszii!!

© **stojka**

2007. nov. 13. 18:07 | [Válasz](#) | [#2680](#)

svejk!!!

KÖSZÖNÖM ÉN IS!!!!!!

Sokat dolgozhattál velük (Csomagolást elnézve)
Egyszer talán viszonzhatjuk mi is.

Köszii!!

Varsányi Péter

2007. nov. 13. 14:28 | [Válasz](#) | [#2679](#)

Ment vissza

[Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére \(#2676\)](#)

© **Egyújabbgépépítő**

2007. nov. 13. 14:27 | [Válasz](#) | [#2678](#)

Ok. Azért én szeretném megpróbálni ezt a fajta vezérlést is. Már csak a kihívás miatt is.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2677\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 13. 14:23 | [Válasz](#) | [#2677](#)

Lehetetlen avagy értelmetlen...? De legalább tisztán látunk! Minek a fejfájás és pénz... ha ott a DC... Aki meg nem akar szénkefét cserélni max. 3000 óránként az nem, hogy Profi hanem valószínűleg egy gyár ahol sokezerszer ez már gond... a termelékenységben! Na de mi a földön maradunk... persze mint "technikai érdekességet" megjegyezzük.

[Válasz 'Egyújabbgépépítő' üzenetére \(#2675\)](#)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 13. 14:17 | [Válasz](#) | [#2676](#)

Péter!

Írtam neked mail-t ha van időd olvasd el.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2674)

© Egyújabbgépépítő

2007. nov. 13. 14:01 | [Válasz](#) | [#2675](#)

Véres verseny volt ezért az AC -ért. Nem is egyszerű AC szervót szerezni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2605)

Varsányi Péter

2007. nov. 13. 13:58 | [Válasz](#) | [#2674](#)

köszí én se... valami réebbi dolog lehet...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2673)

© Szedlay Pál

2007. nov. 13. 13:48 | [Válasz](#) | [#2673](#)

Péter!

Nem találtam neked semmilyen infót.
Erre a google rengeteg választ ad de ez a típus nincs sehol. Próbáltam segíteni.
Sanyo Denki PY Servo System

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2671)

© ebalint

2007. nov. 13. 10:03 | [Válasz](#) | [#2672](#)

Szia Svejk!

Nyilvánosan is köszönet a fáradozásaidért.

Jótett helyébe jót várj!!!

Üdv, ebalint.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2661)

Varsányi Péter

2007. nov. 13. 08:09 | [Válasz](#) | [#2671](#)

Ez mire lenne jó... Ha valki lecsapja és nem mondja el bekapom :)

SanyoDenki DC szervó vez?



© svejk

2007. nov. 12. 21:18 | [Válasz](#) | [#2670](#)

A #2627 törlendő, normál M4-es az a menet..
(Köszönet egyújabbgépépítőnek)

© svejk

2007. nov. 12. 21:17 | [Válasz](#) | [#2669](#)

A #2627 törlendő, normál M4-es az a menet..
(Köszönet egyújjabbgépítőnek)

© svejk

2007. nov. 12. 21:11 | Válasz | #2668

Az-az, akkor legyen zöld... :)

Varsányi Péter

2007. nov. 12. 21:06 | Válasz | #2667

Ilyen kék címkével? Ez inkább zöld :) :)





Válasz 'svejk' üzenetére (#2665)

© tatai

2007. nov. 12. 20:19 | **Válasz** | #2666

Köszönjük a fáradozásaidat! Ha valamiben tudunk segíteni, szóljál.

© svejk

2007. nov. 12. 20:16 | **Válasz** | #2665

Ja, mégegy dolog..

A mocik 25 %-án más gyártói címke van(kék színű), nem megijedni teljesen egyforma paraméterekkel rendelkeznek. Próbáltam úgy csomagolni hogy mindenkinek jusson belőle.

Varsányi Péter

2007. nov. 12. 20:01 | **Válasz** | #2664

Track szám...interneten...online...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2663)

Varsányi Péter

2007. nov. 12. 19:59 | **Válasz** | #2663

egy vacak utánvételes levélre 3x írsz mindent... 1./boríték, 2./ajánlott szelvény, 3./utánveteli lap.

Ez egy röhely szerintem... "nyugaton" = 3 példányosból egyiket ráragasztják... kész... van még mit fejlődni...

Pl. a Track szám már csak a Magyar Királyi postánál nem működik az egész világon...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2661)

© svejk

2007. nov. 12. 19:49 | **Válasz** | #2662

Szerencsére Pesten a személyes átvételnél mindenki pontos volt, ezúton is köszönöm nekik!

Válasz 'svejk' üzenetére (#2661)

© svejk

2007. nov. 12. 19:48 | **Válasz** | #2661

Húú, ne is mondd!!

Tele a tököm a postával is. Ennyit talán az iskolába körmöltem utoljára, még azt vártam hogy mondják irjam oda, "anyja neve két példányban".

a GLS valamivel könnyebben ment...

Most azt nmondom soha többé ilyen vállalni...:(

De holnapra már biztos elfelejtem és csak a szépre emlékezem :)

Még a saját motorjaimat sem tudtam szemügyre venni közelebbről.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2659)

© svejk

2007. nov. 12. 19:46 | Válasz | #2660

Húú, ne is mondd!!

Tele a tököm a postával is. Ennyit talán az iskolába körmöltem utoljára, még azt vártam hogy mondják irjam oda, "anyja neve két példányban".

a GLS valamivel könnyebben ment...

Most azt nmondom soha többé ilyen vállalni...:(

De holnapra már biztos elfelejtem és csak a szépre emlékezem :)

Még a saját motorjaimat sem tudtam szemügyre venni közelebbről.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2659)

Varsányi Péter

2007. nov. 12. 19:31 | Válasz | #2659

akkor volt egy "szép" napod ma...  futkozás, csomagolás... a jó közszolgálatért kitüntetés is jár majd!... egyszer... valamikor... vagy soha?

Válasz 'svejk' üzenetére (#2658)

© svejk

2007. nov. 12. 18:51 | Válasz | #2658

.

.

Sziasztok!

Ma sikerült mindenkinek odadni, illetve elpostázni a motorokat.

Viszont nagy igyekezetemben valakinek egy encoder nélkülit csomagoltam be.

Előre is elnézést, és ha meglesz az illető személye, azonnal postázom az encodert is.

.

.

© aszbolit

2007. nov. 12. 18:45 | Válasz | #2657

Gondoltam, ezért irtam, hogy ez komplett. (:

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2656)

Varsányi Péter

2007. nov. 12. 18:42 | Válasz | #2656

Ok megvan.... de ez nem lett volna járható... azt hittem külön van...



Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2655)

© aszbolit 2007. nov. 12. 18:31 | [Válasz](#) | #2655

LF5, LF6

De ez komplett egység! Raakasztod a motort csak.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2651)

Varsányi Péter 2007. nov. 12. 18:28 | [Válasz](#) | #2654

nincs... linked? erre a termékre... mert én nem találtam...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2653)

© Hunka Tibor 2007. nov. 12. 18:22 | [Válasz](#) | #2653

ment emil

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2651)

© Hunka Tibor 2007. nov. 12. 18:12 | [Válasz](#) | #2652

Van isel katalogusod ?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2651)

Varsányi Péter 2007. nov. 12. 18:09 | [Válasz](#) | #2651

mert van az Iselnek ilyen takarási egysége... ne idegelj... mert akkor fálnak megyek... mert tudod amit lehet inkább megveszek...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2650)

© Hunka Tibor 2007. nov. 12. 17:43 | [Válasz](#) | #2650

Szerintem ez Isel gyári hid !

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2648)

© HJózsi 2007. nov. 12. 17:40 | [Válasz](#) | #2649

THX!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2648)

[Videó 1](#) [Video 2](#)

De a "netes képtáramban" több más gépen is ez van...

Egy példa... itt is lehet látni, hogy a gumik nem zárodnak jól... de sajnos a Z- nem takarja... (nagy a kép azért nem teszem be) DE JÓ!!!

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2646)

© **HJózsi**

2007. nov. 12. 16:32 | [Válasz](#) | #2647

Dobnál - na mostantól dráma az SG

© **HJózsi**

2007. nov. 12. 16:30 | [Válasz](#) | #2646

Doblál egy linket ULI-ra?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2645)

Varsányi Péter

2007. nov. 12. 16:17 | [Válasz](#) | #2645

Az okoskodástól okososabbak leszünk!

Átfedés - nehezebb nyitás... akkor jó ez ha pont élével záródik... nem saját találmány... pl. a német ULI szervós gépe is ilyen...

A nyitási rés nem jelentős... lehet, hogy a képeken rosszabbnak néz ki a helyzet?

De ahhoz, hogy egy forgács berepüljön a tengelyre: Előtte lesz a Z- szerkezet - kanyart bevenni a forgácsnak utána betalálni azon a kis lukon... és pont eltalálni a lineáris... amin persze még ott a szenylehuzó...

és milyen az a pneumatikus zipzár?

Válasz 'Rinaldo' üzenetére (#2643)

Varsányi Péter

2007. nov. 12. 16:17 | [Válasz](#) | #2644

Az okoskodástól okososabbak leszünk!

Átfedés - nehezebb nyitás... akkor jó ez ha pont élével záródik... nem saját találmány... pl. a német ULI szervós gépe is ilyen...

A nyitási rés nem jelentős... lehet, hogy a képeken rosszabbnak néz ki a helyzet?

De ahhoz, hogy egy forgács berepüljön a tengelyre: Előtte lesz a Z- szerkezet - kanyart bevenni a forgácsnak utána betalálni azon a kis lukon... és pont eltalálni a lineáris... amin persze még ott a szenylehuzó...

Válasz 'Rinaldo' üzenetére (#2643)

© **Rinaldo**

2007. nov. 12. 16:07 | [Válasz](#) | #2643

Szia Péter,

Elismerésem a porvédelem kialakításához, nem okoskodni szeretnék de lehet hogy némi átfedés a takaró lapoknál javíthat a helyzeten azzal a kiegészítéssel amit Te is írsz (nyitási rész intenzívebb takarása)...

Más.Érdekes ötletadó lehet ebben a témakörben a pneumatikus cipzár hengerek megoldása.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2633)

© Karcsi

2007. nov. 11. 22:22 | Válasz | #2642

elirtam 2-2.5m

© Karcsi

2007. nov. 11. 22:21 | Válasz | #2641

Na ez engem is érdekel. Legalább 3-2.5m esek kellenének

Válasz 'svejk' üzenetére (#2639)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2007. nov. 11. 22:02 | Válasz | #2640

Na abból aztán jól meg kell majd nézni egyet, ha használt... Az engem is érdekelne...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2637)

© svejk

2007. nov. 11. 21:59 | Válasz | #2639

????

Ha meglesz szólni fogok.

 **Trapista**

2007. nov. 11. 21:35 | Válasz | #2638

Milyen??

Válasz 'svejk' üzenetére (#2637)

© svejk

2007. nov. 11. 20:47 | Válasz | #2637

Jajj a lényegét majd elfelejtettem!!

Állítólag pár héten belül lesz a hollandnak lineáris vezetőke is egy konténerrel...

De azért nyugtával a napot...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2622)

Varsányi Péter

2007. nov. 11. 20:09 | Válasz | #2636

nem lesz gond... mert jól rátaakar majd a Z- szerkezet repülő forgács legyen a talpán amelyik beveszi a kanyart :)

... mechanikai ötletek topic.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#2634)

Varsányi Péter

2007. nov. 11. 20:07 | Válasz | #2635

nem lesz gond mert jól rátaakar a Z- szerkezet (csak 3-5mm)... mechanikai ötletek topic.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#2634)

© Kristály Árpád

2007. nov. 11. 20:04 | Válasz | #2634

Hallihó Péter!

A porvédelemhez gratula...de kellene valami kiegészítő, mert amikor nyitja...azért van ott rés.....

Valami rúgos kütyüre gondolok, mert úgyis csak a végén van jelentősége.....

Esetleg hátréb illetve visszább.... kellene szerkeszteni a nyitást szolgáló éket

Üdv.: Árpi   

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2633)

Varsányi Péter

2007. nov. 11. 19:04 | [Válasz](#) | [#2633](#)

Beteszem ezt a videót ide is.... Az éredekessége, hogy 200mm/s-ra 30ms!!! alatt gyorsít tehát nem is látható gyorsítási szakasz...

És ami még érdekes itt az az exponenciális gyorsítási görbe. - csak csodálkozok - mert így sokkal kevésbé üt a végeken! Azaz nem akar leesni az asztalról...

Varsányi Péter

2007. nov. 11. 19:02 | [Válasz](#) | [#2632](#)

Beteszem ezt a videót ide is.... Az éredekessége, hogy 200mm/s-ra 30ms!!! alatt gyorsít tehát nem is látható gyorsítási szakasz...

És ami még érdekes itt az az exponenciális gyorsítási görbe. - csak csodálkozok - mert így sokkal kevésbé üt a végeken! Azaz nem akar leesni az asztalról...

© **Merkel Géza**

2007. nov. 11. 16:21 | [Válasz](#) | [#2631](#)

Egyetértek! Ez úgy van valahogy mint a modellezésben a NC ill. a LiPo aksik használata.

Az elavuló NC aksik jelenleg a leggazdaságosabbak

de már nem sokáig.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2629)

Varsányi Péter

2007. nov. 11. 15:21 | [Válasz](#) | [#2630](#)

Szerintem nem lesz AC szervó folytatás... valóban magas mindene... nem standard (még?) a hobby szektorban...

Nem értékarányos (egyenlőre?)... mint pl. a léptetőhöz képest a DC szervó... Egy lehetséges hajszálnyi(?) előnyért(?) nem adnak tömegesen 3x pénzt...

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#2626)

© **svejk**

2007. nov. 11. 15:16 | [Válasz](#) | [#2629](#)

Ha más nem felviszem gyalog a hátamon :)

Itt is esett egy fél órát de már abbahagyta.

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#2626)

© **Merkel Géza**

2007. nov. 11. 15:15 | [Válasz](#) | [#2628](#)

Az ókori fogaskérdés: Leszbosz vagy szopoklesz?

A mai pedig AC vagy DC szervó az igazi?

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2624)

© svejk

2007. nov. 11. 15:14 | Válasz | #2627

Most nincs semmi mechanikám, meg egyébként is a csomagolás-dobozolás eltart egy darabig.

Fontos!

A motor első pajzsában a felfogatáshoz nem metrikus hanem Whitwort menet van .Szerencsére 2-4 csavart mellékelte a fickó.

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2624)

© Merkel Géza

2007. nov. 11. 15:14 | Válasz | #2626

Srácok!

Szerintem az AC szervó témát tegyétek egy külön topicba mert a többségnek (mint pl. nekem) még a DCs téma is magas!

Svejk (derék katona)!

Pesten szakad a hó!

Nem gond a holnapi tali az ÁRKÁDban? Nekem mindegy mert egy BKV busszal odajutok. De Nektek esetleg nyári gumival?

Válasz 'svejk' üzenetére (#2622)

Varsányi Péter

2007. nov. 11. 15:12 | Válasz | #2625

Most aztán feltör a szervóláz...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2622)

© HJózi

2007. nov. 11. 15:05 | Válasz | #2624

Teszt lesz?

© HJózi

2007. nov. 11. 15:02 | Válasz | #2623

Teszt lesz?

Válasz 'svejk' üzenetére (#2622)

© svejk

2007. nov. 11. 14:36 | Válasz | #2622

.

.

Sziasztok!

Jelentem, a kis szervomotorok megérkeztek :)

.

.

© svejk

2007. nov. 11. 14:35 | Válasz | #2621

Sziasztok!

Jelentem, a kis szervomotorok megérkeztek :)

Varsányi Péter

2007. nov. 11. 12:07 | [Válasz](#) | [#2620](#)

Jó akkor szerzek egy AC szervomotort.... is.... :) Aztán próba... :)

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2619\)](#)

© **Tibor45**

2007. nov. 11. 11:39 | [Válasz](#) | [#2619](#)

Huhhh Péter, ne menjünk bele szerintem most komolyabban, hogy mitől is forog egy aszinkron motor. A lényegét Te is tudod, ha meg nagyon érdekelneka részletek, akár egyetemi szintű szakirodalmat is találsz a neten bármelyik keresővel.


A frekváltóval és az AC szervomotorral nagyon óvatosan bánj, de inkább azt is javasolnám, ne próbáld ki. Az AC indukciós szervomotor ugyanis pl. visszatáplálhat komoly energiát, feszültséget a frekváltódba, és ha ez erre nincs specifikálva gyárilag, egy adott fordulatonál, a motor is tönremehet és a frekváltó is.

Nézd át a frekváltó gépkönyvét, mit ír egyéb 3 fázisú motorok illeszthetőségével kapcsolatban, hátha találsz erre infót.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2618\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 11. 11:07 | [Válasz](#) | [#2618](#)

Olyan vagyok mint a nő az arannyal...  Ha meglátok egy szép "példányt" nem tudok ellenálni a kísértésnek...

Persze fele sem kell majd... de ha benyúlok a szekrényben ne üressen jöjjön ki már a kezem... 

De hát minden gyűjtök ami "fényes" :)... mert ez is a hobby része... van aki régipénzt, van aki bélyeget... tudod... azok sem normálisak... :)

AC szervomotorokat pedig nem is gyűjtöm... de szerzek majd egyet...

Ha leírnád mi a különbség...#2611... és egyáltalán frekváltóval meg tudom e forgatni..., hogy esetleg érezhetném a "feeling-jét"... :)

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2617\)](#)

© **Tibor45**

2007. nov. 11. 10:50 | [Válasz](#) | [#2617](#)

Irigylem is a szervó motor gyűjteményedet.:)
De majd egyszer hátha mit a pütyös labdát
szétosztod őket a helyes választ adó Fórum
Társak között. 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2614)

© Tibor45

2007. nov. 11. 10:44 | Válasz | #2616

"... motor nem attól szervó,..."
most látom, rosszul írtam, a nem szó törlendő
itt, elírtam, bocsi.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2615)

© Tibor45

2007. nov. 11. 10:40 | Válasz | #2615

Tudod lassan egy éve vitatkozzatunk, beszélgetünk
arról, mi is a szervomotor fogalma, mi hogyan
működik. Ezt írtad:

"Ez mindössze a motor megfelelő dinamikus
viselkedéséhez kell pár tíz-száz ms időtartamra."

Ez így is van, de kezdetektől arról dumálok,
hogy ehhez olyan motor kell, aminél minőségi
az "alaplapp", azaz olyan elektromechanikai
időállandóval rendelkezik, hogy legyen értelme
a kis impulzusoknak, és erre reagáljon is.

Egy elefántot megdobhatsz egy gumilabdával,
attól az nem fog kibillenni, észre sem veszi.:) Szerintem

Te is sokat változtál a tapasztalataid alapján,
és lassan feladod azt a véleményedet, hogy egy
motor nem attól szervó, hogy beteszed egy
szervoszabályzó körbe. Ez pont fordítva van,
olyan anyagot, technológiát tesznek bele,
hogy alkalmas legyen a szabályzás finom
kérdéseit is teljesíteni. Mert ha nem,
nyomhatod bele a kakaót, csak füsttel fog
válaszolni előbb vagy utóbb, de nem hasznos
munkával a motor.

Ez ilyen egyszerű történet, és ezért kell egy
Péter által mutatott Sanyo Denki, vagy bármilyen
más szervomotorért sokat fizetni, ha újjan veszed.
Csodák nincsenek sajna, valamit valamiért elv
általában érvényesülni szokott a műszaki életben is.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2612)

20A nál többet úgysem tudnak adni neki... még egy pillanatra sem... 😊 remélhetőleg nincs nekik 40-es vezérlőjük... 😊
Viszont a "puskaporos" gyorsításhoz jó ha egy pillanatra van "áramfröccs"...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2607)

© **Tibor45**2007. nov. 11. 10:21 | [Válasz](#) | #2613

Köszí, kedves vagy! Két IC beforrasztása közben néha a billenyüzeten is megnyomok pár karaktert.:)
Apropó! Magánban nem tudnál dobni egy emailt, hogy állsz az új nagy gépeddel, mikor csinálhatunk egy tesztet AC-vel?

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#2610)

© **svejk**2007. nov. 11. 10:18 | [Válasz](#) | #2612

Való igaz, várjuk meg a mocit...
Én csak az adatlapra hivatkozom, ott pedig egyértelműen le van írva a max. megengedhető áramerősség...
Már többször leírtam ennek a csúcsáramnak semmi köze a leadott átlagteljesítményhez.
Ez mindössze a motor megfelelő dinamikus viselkedéséhez kell pár tiz-száz ms időtartamra.
Ha Te az áramot a névleges kétszeresén limitálod akkor bizony ez a motor nagyon gyenge dinamikát fog produkálni.

Ezekkel az alapképletekkel többé-kevésbé mi is megbirkózunk.. :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2607)

Varsányi Péter2007. nov. 11. 10:17 | [Válasz](#) | #2611

🤔 Sötétség a fejembe...
Az AC szervómotor mennyivel másabb mint egy közönséges asszinkron motor?
(kivül tekercsek a fogórész rövidrezárt stb.?)
Ha leírnád a különbséget... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2609)

© **Kristály Árpád**2007. nov. 11. 10:15 | [Válasz](#) | #2610

Hallihó Tibor?

Több napja figyelem ezt az eszmecserét.....

Én csak ámulok....bámulok rajtad....

Micsoda türelmed van!



© Tibor45

2007. nov. 11. 10:07 | Válasz | #2609

Mert nem egy kategória.

A szervó AC indukciós, BLDC, keféss DC működési alapelve ugyanaz, csak más-más konstrukcióban testesül meg.

A kommersz frekváltók pedig aszinkron motorokhoz készültek, ezek pedig rövidrezárt forgórészű (kalickás) motorok sokkal gyengébb nyomaték, hatásfok adatokkal. Így terheléskor intenzívebben melegszenek számos ok miatt. Így kellő hajtástechnika híján nem tudsz működtetni esztergádban AC szervó motort.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2606)

© svejk

2007. nov. 11. 10:02 | Válasz | #2608

Mint vitaindítómban irtam csupán az elméleti kérdésekre vagyok kíváncsi ez ügyben.

Bár most már egyre kíváncsibb lettem mert nem mindenre kaptam választ, így majd egyszer lehet tesztek egy gyakorlati próbát. Sajnos most semmi mechanika nincs kéznél

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2604)

© Tibor45

2007. nov. 11. 09:55 | Válasz | #2607

Majd ha meglátod a motor kivezetésének a keresztmetszetét és méricskélsz rajta picit, jobban fogsz tisztelni 4-5 Ampert is.:) Mindenkinek figyelmébe ajánlom ezt a közismert képletet: $P=I \cdot I \cdot R$. Érdemes picit számolgatni, és ez mind hőveszteség csak, ebből egy cmN hasznos nyomaték nem keletkezik. Arról nem is beszélve, hogy ilyen kis motornál és nem profi szervonál állandóan kockáztatod a lemágnesezést, ami után dobhatod ki. Még Péter komoly Bautz szervomotorjánál is a gyártó megírta: max 25A!!! De komoly, tartós hajtástervezésnél illik messze elkerülni. És ez a motor picit messze van attól. Úgy hogy csak óvatosan az Amperekkel emberek!:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#2603)

Varsányi Péter

2007. nov. 11. 09:48 | Válasz | #2606

Tibor lenne még egy hüle kérdésem...

Az esztergámba kellene cserélnem a meghajtómotort... Mechanikailag egy AC szervómotor sokkal kisebb... használható lenne?

Azaz ha frekváltóval meghajtanám? Azt meg végkép nem értem, hogy a "sima" AC motorokat kényszerhűtik a hátulján egy ventilátorral... egy AC szervó motoron ez nincs...? Nem melegszik?

Varsányi Péter

2007. nov. 11. 09:41 | [Válasz](#) | [#2605](#)

Tényleg vannak kis feszültségű AC szervómotorok...



Nem hittem... :) Tudod csak ha látom... :)

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2602\)](#)

© **Tibor45**

2007. nov. 11. 09:41 | [Válasz](#) | [#2604](#)

Svejk! Minden tisztelem a Tied, de bocsi, nem szeretném tovább ragozni a több motoros témát a már eddig felhozott érveim miatt. Ha Téged ez továbbra is izgat, és a műszaki, esztétikai érzéked sem tiltakozik ilyesfajta megoldás kapcsán, rajta. Biztosan fog működni valahogy. Először még ne felejtse el azt sem, hogy egy motort kell sikeresen a szabályzóddal meghajtani, tesztelgetni. Ha ezen már túl vagy, visszatérhetünk a többmotoros verzióra, ha nagyon akarod.

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2601\)](#)

© **svejk**

2007. nov. 11. 09:40 | [Válasz](#) | [#2603](#)

Azért szerintem a Kitalálója sem gondolta komolyan, hogy egy 3,1 A-es névleges áramú servomotort(servo jellegű? ,aminek az adatlapja egyértelműen leírja a maximálisan megengedhető csúcsáramot) a vezérlője megfogjon 6 A-nál. Bár az utóbbi leírásokat végignézve amilyen óvatosan kezeli az AC motorokat is... Az az idő elmúlt amikor 50 évre tervezünk egy gépet :)

[Válasz 'Szobrász' üzenetére \(#2581\)](#)

© **Tibor45**

2007. nov. 11. 09:32 | [Válasz](#) | [#2602](#)

Van bizony. Mindennek az oka a kefenélküliség.
Az AC szervó motorok korrekt fékezése,
rezgés mentes egyhelyben tartása rendkívül
macerás, ez is jelentősen növeli a szabályzók
árát. Én csak ezzel a problémával majdnem
félévet kínlódtam. Így ha tartósan áll a
motor, és visszahajtás is lehetséges, inkább
sokszor befékezik mechanikusan, és ezt is
alaposan megfizettetik, mint opció.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2600)

© svejk

2007. nov. 11. 09:27 | Válasz | #2601

Két egyforma motor nincs, ezért is a soros felé hajlottam először, mert ezek egymást munkapontban tarják, és a motoron átfolyó áramerősség egyforma.

Az "ablaktörlőszerűt" eddig 40 V-on hajtottam tehát az ő esetében a 80 V elégséges lehetne.

Az ipari servok is 160-300V-ról mennek és bizony ott is van tekintélyes R és L és mégis szabályozhatók.

Tételezzük fel hogy a soros elvetve...

Térjünk át a párhuzamos kapcsolásra.

Ebben az esetben hogy lehetne kiküszöbölni az egyenlőtlen árameloszlást?

Párba válogatás? - ha van sok megoldható

Ha az egyik jobban terhelt akkor a tekercs melegedése valamelyest segíti a kompenzációt.

Motorokkal soros ellenállás? - sok veszteség és szintén rontja a szabályozás minőségét.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2599)

Varsányi Péter

2007. nov. 11. 09:23 | Válasz | #2600

Tibi lenne egy kérdésem...

Az AC motorokat sokszor DC fékkel adják-veszik-gyártják...

Ennek van valami speciális oka? jó tudom... de DC szervónál ez alig alig...

© Tibor45

2007. nov. 11. 09:08 | Válasz | #2599

A lényeg, amit Sneci is írt. Ha nem tökéletesen egyforma a két motor a lényeges paraméterekben (már pedig sacra egy ilyen tömeggyártású motornál az eltérés +-10-20% is lehet), akkor a szabályzás döntő energiforrásai a két motor egyensúlyának a megteremtésére fordítódna, alig maradna hasznos teljesítmény. Ha pedig sorba kötöd, már több mint 100V kellene, és az amúgy is nagy R és L kétszeressé nőne, és ez szép lassan viszi a szabályozhatatlan motor kategória felé a rendszert. Viszont kapsz egy remek rezgő-lengő rendszert, és így a tél közeledtével az sem mellékes, hogy fűtőtestként is használhatók a motorok.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#2594)

Varsányi Péter

2007. nov. 11. 09:02 | **Válasz** | #2598

Mennyi hüle van a világon... még négy nap hátra a licitből és már 11-en "tapadtak rá" a gyufásdobozra... 10USD-ről már felverték majdnem az új árára.

.. a további 4 napon talán föléje? Pedíg ez egy régebbi verziószámú.....:)



Varsányi Péter

2007. nov. 11. 08:52 | **Válasz** | #2597

20db= 2Kw... 

Válasz 'lovas gyula' üzenetére (#2596)

© **lovas gyula**

2007. nov. 11. 08:23 | **Válasz** | #2596

Az a két motor mechanikailag sorba van kötve mivel a kihajtást csak az egyik motor "szenvedi" el. Ami még két motor esetében nem tragikus, de amit Péter említett az 1Kw/10 motor ott már több mint necces. Gondolom, hogy nem komolyan mondta, egyébként párhuzamosan több motort egy láncrea vagy fogazott szijra fűzve el tudok képzelni.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2587)

© **svejk**

2007. nov. 11. 08:06 | **Válasz** | #2595

komolytalanok vagytok :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2589)

© **svejk**

2007. nov. 11. 08:03 | **Válasz** | #2594

Mivel csak két variáció van ezért csak rosszabb lehet , nem legrosszabb :) :)

Paraszti észre lefordítva egy kicsit kifejtethetnéd az okot!

Gyanítom a megnövekedett induktivitás rontaná az elektomos időállandót, csak kérdés hogy az adott mechanikai rendszer állandója mellett ez nem törpül-e el?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2584)

© svejk

2007. nov. 11. 07:57 | Válasz | #2593

Én aludtam rá egyet ,de erről elfelejtettem álmodni :)

Az alapkérdés a két variáció elméleti oldalról való megközelítése lenne.

Tudod, kipróbálni a hülye is ki tudná, de a lustaság nagy úr :) :)

Válasz 'sneci' üzenetére (#2592)

© sneci

2007. nov. 11. 07:18 | Válasz | #2592

Bár én sem tartom elegáns megoldásnak a több motor összekapcsolását (eltekintve attól az esetől, amikor több tengelyt akarunk hajtani), de a sok vita mellett egy kísérletet érdemes lenne csinálni.

Két motort a tengelyeken összekapcsolni és egy közös tápról hajtani.

1) párhuzamos kapcsolás esetén mérni mindkét motor áramát.

2) soros kapcsolás esetén mérni a két motor feszültségét.

Mi várható? A két motor nem egyforma, az áramok illetve a feszültségek eltérésének arányából következtethetünk az eredő (statikus)

tulajdonságokra. Ha nagy az eltérés, akkor az egyik húz mint az állat, a másik röghög, és nem képes leadni a teljesítményének egy részét. Ha

nagyjából egyformák, akkor mindkettő bedobja az erejét.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2587)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 23:09 | Válasz | #2591

Gondolom szobrász 30db-ot rendelt...  semmit nem vesz kispályásra... :)

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#2590)

© Lakatos

2007. nov. 10. 23:03 | Válasz | #2590

Kell venni egy 5kW-ost és ami a "csövön" kifér!!:))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2589)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 23:00 | Válasz | #2589

10x motorral = 1Kw... a lehetőségek végtelenek! :)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2587)

Első ... 36 37 38 **[39]** 40 41 42 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Servó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© aszbolit

2007. nov. 10. 22:30 | Válasz | #2588

Semmit. Te ragod meg vele a kommersz sutoben elkeszített belszint...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2552)

© Szobrász

2007. nov. 10. 22:28 | Válasz | #2587



Párhuzamosan 😊

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 22:10 | Válasz | #2586

A megérzésem nekem is a párhuzamos felé húz... :) Persze én nem akarok 2 motort hajtani egy tengelyre...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2584)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 22:09 | Válasz | #2585

Olyan szerencsés a helyzet ennél a motornál, hogy minkettő módszer használhatónak tűnik... (soros és parhuzamos)
Nem szabja meg a határt a vezérlők árama és feszültsége sem... Ez azért ritka... szerencsés egybeesés...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2581)

© Tibor45

2007. nov. 10. 22:06 | Válasz | #2584

A soros a legrosszabb lenne.
Egyébként a motorok nem lineáris rendszerek
(két tároló tag is van bennük).
Így szabályzástechnikailag nem olyan egyszerű
a felállítás. Aludjatok erre még.:) Egy olyan
motort javasolnék, ami elég az adott feladathoz.

© Tibor45

2007. nov. 10. 21:59 | Válasz | #2583

A tárcsamotorok általában vasnélküli motorok,
ott ugyan nagy az átmérő, de kicsi a tömeg:
tehát pont fordítva van, ez is a tehetetlenség
elleni küzdelem egyik lehetősége a tervezéskor.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2576)

© Lakatos

2007. nov. 10. 21:49 | Válasz | #2582

Aszbolit!

Ez egy analóg vezérlő, tutira nem fogad step/dir jelet. Fordulatszám vagy nyomatékvezérlésre használják általában. Ha valakit érdekel nekem is van egy ilyen felesleges. 200V 100W-os.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2526)

© Szobrász

2007. nov. 10. 21:47 | Válasz | #2581

Én pedig a párhuzamosnak örülnék jobban, könnyebb lenne kitölteni a vezérlők tudását... Tibor 6 Ampert küldött csak 1 mocinak.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2579)

© svejk

2007. nov. 10. 21:42 | Válasz | #2580

Na erre alszok egyet, jóccakát :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#2579)

© svejk

2007. nov. 10. 21:41 | Válasz | #2579

A alap kérdés ,hogy sorosan vagy párhuzamosan a két motit?

Én a sorosra voksolnék első körben...

A mechanikus kapcsolat miatt a feszültség egyenlően oszlik meg rajtuk, és ugyanaz az áram a soros miatt mindkettőn.

De itt jön képbe a Tibor45 által emlegetett L-R viszony...

Ennek kellene az elméletét levezetni..

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2577)

© Szobrász

2007. nov. 10. 21:35 | Válasz | #2578

Szíjjal is lehet persze, olyankor egymás mellett vannak, ugyancsak 1db encoderrel.

Talán a kommutátorok pontos helyzetére kellene odafigyelni, nem tudom... lehet, hogy nem?

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2575)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 21:35 | Válasz | #2577

Szerintem egyik hajt... :) a másik segít... jó tudom hüle eleképzelés... de így is fel lehetne fogni...szerintem ha minden ok. mechanikailag akkor a két motor ereje minusz 10% körül lehet kalkulálni...

Persze ez csak megérzés... 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#2574)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 21:31 | Válasz | #2576

Aztán ott vannak a tányérmotorok... a nyomaték király motorok... a szervómotor sem mindíg hosszúkás... mintha nem is foglalkoznának (néha) a motortervezők ezzel...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2573)

© Szobrász

2007. nov. 10. 21:30 | Válasz | #2575



Nálunk már esett hó!

Persze, hogy nem kell szinkronizálás!

Egytengelyűsíteni kell mechanikailag, és 1db encoder a végére. Olyan lenne mint egy(1db) hosszú és karcsú moci.



Válasz 'svejk' üzenetére (#2574)

© svejk

2007. nov. 10. 21:10 | Válasz | #2574

Még nincs Tél.. :)

Nem kellene szinkron, csak az egyik motorról lenne visszacsatolás (persze a másik motornak fix mechanikus kapcsolata legyen az elsővel)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2571)

© Tibor45

2007. nov. 10. 21:09 | Válasz | #2573

Ezért kell áttétel kis motoroknál, mert a motor tengelyre számított redukált nyomaték a döntő.

Nagynál meg van erő, nyomaték, ott nem számít már annyira. De azt Te is beláthatod, hogy

ha már saját magát sem bírja eléggé gyorsítani, akkor minden + tömeg csak ront rajta, így

születnek az eredő rossz eredmények, amit aztán az egységugrás teszt remekül vissza is igazol.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2570)

© svejk

2007. nov. 10. 21:06 | Válasz | #2572

Oké! Jegyzem a számot, Te pedig az enyémet.

Maradjunk ebben ezen már nem akarok változtatni.

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#2567)

© Tibor45


2007. nov. 10. 21:04 | Válasz | #2571

Mivel a szervónál szinte mindig van valamilyen hibajel, így nagyon nehéz a szinkront megvalósítani. És így olyan lesz a hajtás, mint néha mi a fórumon: egymást marjuk, de az ügy nem megy előre.) Így a több olcsó motor egymás szinkronizálásával lenne elfoglalva, a nyomatékuk sokszor kioltanák egymást, arról nem is beszélve ha öeszegerjednek, irtózatoss lengések alakulnának ki, amiket alig lehetne kézben tartani. És akkor még hol a hasznos munka, amit elvárnánk tőlük.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2564)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 21:01 | **Válasz** | #2570

Mindíg emlegeted a kicsi tömegű forgórészt.. az ok. hogy ez jó az is ok.... de amit forgat az egy-két nagyságrenddel több általában... ezt nem értem. 
Nem veszik el ez az előny a semmibe...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2566)

© **Merkel Géza**

2007. nov. 10. 20:58 | **Válasz** | #2569

Én is csípem az AC/DC-t. Angus testvér gitárszólóitól pedig egyenesen el vagyok bűvölve.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2562)

© **Tibor45**

2007. nov. 10. 20:57 | **Válasz** | #2568

Komoly szervomotornál alig van különbség AC-DC között, 1.1-1.5 maximum, ez is inkább csak határfok, dinamika, és EMC előny.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2562)

© **Merkel Géza**

2007. nov. 10. 20:56 | **Válasz** | #2567

Szia Svejk!
Az ÁRKÁD a Kerepesi út és a Fehér út kereszteződésében van. Két parkoló bejárata is van az emeletes mélygarázsának az egyik a Kerepesi, a másik pedig a Fehér út felől. 1 óra parkolás ingyenes, de utána is bagatel a parkolási díj.
Találkozhatnánk mondjuk az első emelet közepén ott, ahol ha jól tudom, egy körív mentén mindenféle gyorskajáldák vannak. Azon a környéken találunk biztos egy helyet ahol még le is ülhetünk. Jankó barátomat megismerem, de a többieket sajna nem.
3 motoromért viszek mind Forintot mind pedig pénzt és úgy fizetek ahogy akarod..
Mobilszámom: 0630 5577 580
Hívjatok ha valami gond van, vagy valami változik!

Válasz 'svejk' üzenetére (#2537)

© Tibor45

2007. nov. 10. 20:53 | Válasz | #2566

A titok és high tech ott van, hogy ami forog abban alig van tömeg, és ami van, az is kis átmérőn. Hasonlítsd össze a teta adatokat AC vs DC motor.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2556)

© Tibor45

2007. nov. 10. 20:51 | Válasz | #2565

A titok és high tech ott van, hogy ami forog abban alig van tömeg, és ami van, az is kis átmérőn. Hasonlítsd össze a teta adatokat AC vs DC motor.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2556)

© svejk

2007. nov. 10. 20:50 | Válasz | #2564

Majd ha lecseng az AC örület térjünk már vissza egy két szó erejéig a két motoros megoldás elméleti hibáira esetleges megvalósítási lehetőségeire.

A villamos vontatásban is használják, tudom ez teljesen más tézta

De ha van olcsó motor.....

De ebbe tényleg csak a hosszú téli estéken menjünk bele :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2405)

© Tibor45

2007. nov. 10. 20:47 | Válasz | #2563

Egyébként ez is általános tendencia, sajnos. Minden nagy motorgyártó olyan felülettel szereli a motorját, hogy csak a saját rendszerével működik, ráadásul hétpecsétes titok az érzékelő protokoll. Így aztán veheted a drága hajtásukat is hozzá, amit pár év múlva megint teljesen lecserélnek, és kezdődik előlről minden. Tipikus mai "modern" spirális üzletpolitika. A macska rúgja meg őket:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#2558)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 20:43 | Válasz | #2562

Egyébként egy kanyarra visszatérve... AC/DC...

Ha lenne két újjabb fejlesztésű SanyoDenki* vagy Yaskawa* AC és DC motor azonos teljesítményben... Melyik miben tudna többet ill. kevesebbet? (A vezérlőket most mellőzve :)

* ezek a cégek gyártanak és fejlesztenek DC-t is AC-t is ... ma is ... :)

Egyébként egy kanyarra visszatérve... AC/DC...

Ha lenne két újabb fejlesztésű SanyoDenki* vagy Yaskawa* AC és DC motor azonos teljesítményben... Melyik miben tudna többet ill. kevesebbet? (A vezérlőket most mellőzve :)

* ezek a cégek gyártanak és fejlesztenek DC-t is AC-t is ... ma is ... :)

© [svejk](#)

2007. nov. 10. 20:39 | [Válasz](#) | [#2560](#)

Esetleg incrementális encoder index impulzussal? Érdeemes lehet vele foglalkozni?

Csak hogy ne kelljen a motorba nyúlni, és mégis elkerülhető lenne mondjuk az Endat protokoll.

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2553\)](#)

© [Tibor45](#)

2007. nov. 10. 20:38 | [Válasz](#) | [#2559](#)

ÁÁÁ, dehogy küldtelek. Te vagy a Fórum hajtó motorja, nélküled unalmas lenne itt az élet.:)

Egyébként csak ma már a 120. hozzászólás történik, ez majdnem rekord talán...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2554\)](#)

© [svejk](#)

2007. nov. 10. 20:35 | [Válasz](#) | [#2558](#)

Ehhez bizonyára csak a Simodrive a nyerő!

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2557\)](#)

© [svejk](#)

2007. nov. 10. 20:33 | [Válasz](#) | [#2557](#)

Sajnos az is csak egy 2048-as absolut encoderrel van felvértezve, és a hőérzékelőn kívül más semmi.

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2555\)](#)

© [svejk](#)

2007. nov. 10. 20:31 | [Válasz](#) | [#2556](#)

#2548-ban írtad:

"Szerinted van jelentősége egy motor dinamikai képességénél a forgórész tehetetlenségi nyomatékának, az L, R adatoknak?"

Ehhez nem férhet kétség, viszont vizsgálódásaim alkalmával az azonos teljesítménykategóriába tartozó DC-és AC forgórészek közt nem nagyon véltem felfedezni a tömegkülömböséget, illetve az általad emlegetett L-R adatokat sem látom át tisztán. Egy AC állórésztekeresrendszere is elég tetemes tekeresből áll.

Miben lehet még a nagy varázslat?

Mágnes mindkét típusban lehet korszerű, nagy erejű.

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2553\)](#)

© [Tibor45](#)

2007. nov. 10. 20:31 | [Válasz](#) | [#2555](#)

Egyébként a #2687-ben az Adok, veszek topicban az a motor ilyen szempontból milyen felülettel rendelkezik, tudsz róla valamit?

Válasz 'svejk' üzenetére (#2550)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 20:31 | Válasz | #2554

OK. majd megyek majd megint nyaralni... biztos már elküldtél magadban melegebb éghajlatra... :) Azt is szeretem :) megyek...

Majdnem minden szervómotorom új... tudod szeretem a "fényes - puccos - kimunkált" dolgokat...

De értem... csak úgy kezdődött az egész... jobban mondva a történet... a CNC-s történet... Azt hitem ez az evolúció... :)

- Kis és közepes teljesítmény* igényekhez: léptető
- Közepes és jobb teljesítményekhez*: DC szervó
- Magas teljesítményekhez* AC...

* Teljesítmény = erő, gyorsulás, gyors gép... ha van teljesítmény akkor ezek "konvertálhatók" egymásba.

Sajnos a "ranglétrát" az AC-vel nem sikerült felállítanom... azaz emelnem magamban, magamnak... talán mások megértették és egyedül maradtam szkeptikuasságomban...

Viszont megértettem - ezért köszönettel - a lényegét! Sőt azt a bizonyos "Finn" vezérlőt is amelyik mindhárom üzemmódot egy vezérlőben tudja (step/DC/AC - 200V - PIC-el)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2548)

© **Tibor45**

2007. nov. 10. 20:17 | Válasz | #2553

Úgy van ahogyan írod a mai szerkezeteket.
A lényeg, hogy olyan mérőelem rendszer legyen a motoron, amiből a forgórész abszolút helyzete is visszafejthető. Enélkül nem lehetséges illeszteni az AC pozíció szervót.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2550)

© **Hunka Tibor**

2007. nov. 10. 20:08 | Válasz | #2552

és utánna mit önt bele ??

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2551)

© **aszbolit**

2007. nov. 10. 20:05 | Válasz | #2551

Beteszi az 1650 fokos sutobe. Persze addigra a belszin es beleszurt villa elparolog... ((:

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2547)

© **svejk**

2007. nov. 10. 19:58 | Válasz | #2550

Helló Tibor45!

Boccs ha már volt róla szó, az AC vezérlődhez milyen motor passzintható?

Úgy értem kell-e a hall-os forgórész helyzetérzékelő, vagy elég a három munkatekerecs.

Ahogy nézegetem a mai szerkezeteket az absolute encoderből veszik a forgórész helyzetét.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2538)

© Szobrász

2007. nov. 10. 19:57 | Válasz | #2549

Kréta kör

<http://www.kretakor.hu>

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2547)

© Tibor45

2007. nov. 10. 19:56 | Válasz | #2548

Nem értem..., ahogyan ezt sem:

"Az AC szervó "robbanékonnyab" gyorsulást tud? többet? nem hiszem..."

Szerinted van jelentősége egy motor dinamikai

képességénél a forgórész tehetetlenségi

nyomatékának, az L, R adatoknak?

A másik része: Teszem azt valakinek évek óta

vannak AC szervó motorjai, de csak nézi, gyári

vezérlők már nem kaphatók hozzá. Mit csináljon

akkor?

A harmadik része: Ha hasonlítgatunk költségeket,

az nem megy, hogy kedved szerint válogatod a

használt és új árakat. Tehát:

pl. a feladat 100W, 3000 rpm-el megoldható, ekkor

AC verzió: 100-350 a szabályzó a motor 70-150

DC verzió: 25-95 a szabályzó a motor 70-150 e.

Ft. Ezek a realitások.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2541)

© Hunka Tibor

2007. nov. 10. 19:53 | Válasz | #2547

Kréta t marok vele - és utánna mi történik !!!

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2539)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 19:51 | Válasz | #2546

A bélszint én csak 25 dekás darabokra vágom... 4-5 felé egy csomagot... és nem sütöm át!

Te mikorra vágod fel? Tudod elég igazságtalan, hogy én minden lépést közzéteszek... más meg semmit...

Már azt hiszik, hogy "fizetett" műsorvezető vagyok... 😊

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2544)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 19:48 | **Válasz** | #2545

A névleges feszültség alatti AC hajtás és ennek emelt árának arányát a DC-hez képest nem értem... gazdaságossági szempontból... Tudod milyen skót vagyok... :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2543)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 10. 19:41 | **Válasz** | #2544

Péter!

650 deka egy jó adag bélszín- mert azt is szeretem- Ez 650kilógramm.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2542)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 10. 19:40 | **Válasz** | #2543

Péter!

Most ítra a Tibor majd nem mind1 AC vagy DC.

Neked igazad van, a DC gazdaságosabb ebben a kategóriában. Az AC sokkal drágább. A motor is a vezérlő is. Ha valaki nem használja ki azt a minimális előnyt, nem érdemes ilyet vennie.

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 19:35 | **Válasz** | #2542

Vicces vagy... :) 100x100mm... ja 650deka! ok!

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2539)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 19:33 | **Válasz** | #2541

Ez csak egy beszéd volt vagy válasz(?) a #2527 és #2516-re... akkor még várok!
Érted a gondolatomat Tibor ugye?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2538)

© **Szobrász**

2007. nov. 10. 19:32 | **Válasz** | #2540



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2538)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 10. 19:27 | **Válasz** | #2539

Péter!

Semmi nem titkos.

Krétát marok vele. A megmunkálási tartomány 100*100*25mm. Géptömeg 650-700Kg - Én mindenben szeretem a nagyot- 😄😄😄😄

Ha kész lesz tesztek fel egy csomó videót neked és mindenkinek összehasonlítgatáshoz.

X, y tengely horizontálisan egymáson a z portálos vertikálisan.

A vezérlés dual loop rendszerű tehát felhasználja a vezérléshez a linearis encoder értékeket is. Természetesen nem step/dir-ben fog működni hanem nyomtaték vezérléssel. röviden ennyit ha kész van akkor többet.

© Tibor45

2007. nov. 10. 19:25 | Válasz | #2538

Figyeljete ide! Mielőtt itt megint egymásnak ugrunk komolyabban, csináljunk már egy kis rendet. A CNC technikában a legkülönbözőbb feladatok előfordulnak. Ha az ezek korrekt végrehajtásához szükséges paramétereket megnézzük, akkor világos, hogy van olyan variáció, amit az egyik motor+vezérlő (+mechanika) tud teljesíteni, a másik nem. Így könnyen belátható, hogy Mindenki csak olyan kategóriájú, képességű, és ezzel összefüggésben értékű gépet építsen, amire szüksége van. Nem vagyunk egyformák, mindenki mást akar a gépével kezdeni.

Ehhez viszont nem árt egy valamennyire objektív összehasonlítást adni. A dinamika, időállandó mindig fontos, majdnem a legfontosabb.

Ezért kell róla szerintem vitatkozni, beszélni.

Nekem semmi bajom a léptecsekkel, de ha már kevés adott esetben, akkor csak a szervó segíthet. Az meg hogy AC vagy DC majdnem mindegy, közeli rokonok. Dinamikában viszont az AC picit mindig jobb lehet, ezen kár vitázni.

© svejk

2007. nov. 10. 19:18 | Válasz | #2537

Engedelmetekkel egy kicsit visszatérek a DC servomotorokra.
A motorok ma 12 órakor elindultak vándorutjukra a messzi hollandusoktól.

A Pesti átvétel akkor most már biztos hogy Hétfőn 13-14 óra közt az Árkád-ban vagy a parlolójában lehetséges.
(ezt idáig elfogadta Merkel, HJózsi, Jankó)
Pontos helyet nem tudok én még nem jártam ott, várok rá ötletet.
Tel. számom: 20 9290 163

Ahogy előre jeleztem az ára 25 euro/db, fizetni lehet euróban vagy forintban a napi eladási árfolyamon (most talán 257, reméljük addig nem omlik össze a népgazdaság :))

Akik nem tudnak eljönni, kérek címet a postázáshoz lehetőleg magánban. Nekik kedd délelőtt tudom feladni.
Köszönöm türelmeteket: Svejk

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 19:11 | [Válasz](#) | #2536



Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2532)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 10. 19:11 | [Válasz](#) | #2535

Igen ez egy régi típusú vezérlő ha veszel R88W vegyél az biztos tud step/dirt.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2526)

© **Merkel Géza**

2007. nov. 10. 19:08 | [Válasz](#) | #2534

A francba! Fiam hullámos klaviatúráján mindig mellényúlok...

© **Merkel Géza**

2007. nov. 10. 19:07 | [Válasz](#) | #2533

A hétfői 13-14 óra közötti időpont az ÁRKÁDban nekem is baba. De mit szól mindehhez Svejk, a derék katona, barátunk? Különbenis mennyi lóvét figyek Forintban vagy pénzben (Euró) a 3 db megrendel motoromért? Az utóbbit persze Svejktől kérdezem...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2462)

© **Szobrász**

2007. nov. 10. 19:04 | [Válasz](#) | #2532

Tőlem is kértek már ilyesmit (szóban ritkán),
de csak nők.



© svejk

2007. nov. 10. 19:03 | Válasz | #2531

Sziasztok!
De jó kis termést csináltatok ma is! :)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 18:55 | Válasz | #2530

Amikor a léptető tesztekét csináltam (léptetőmotor topikban a videók - biztos emlékszel) Tibor kérte, hogy állítsam fel... meg is volt... meg minden...
Akkor nem került elő az egységugratási próba mint elvégezendő feladat... sajnos...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2525)

© Szobrász

2007. nov. 10. 18:53 | Válasz | #2529

Húú vigyázz vele Adrián!
Nem azért, mert nem stepp/dir (szerintem nem az).
Az ebayn sokkal olcsóbb (töredéke), és ő csak tovább adja, azonosak a képek, a háttér, minden. Én is néztem régebben.
Persze nem bűn, amit tesz: kereskedelem...
Chato? Leveleztem vele, korrekt rendes fickó, de!

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2526)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 18:53 | Válasz | #2528

Remélem beszámolsz, hogy milyen sebességet és dinamikát kapsz a profi cucctól!
Nagyon-nagyon kíváncsi lennék!!! Ha hasonlítani tudnék... igen boldog lennék :)
Egyébként milyen lesz a gép? Mekkora? Mivel? Mihez? Ha nem titkos :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2518)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 18:49 | Válasz | #2527

6db Bautz 280W-os motorom volt 3 db-ot eladtam... ez volt az alap... ez volt az árképzés alapja... (33e ft volt darabja)
A Bautz motorhoz akarom hasonlítani... kb. ennyi a "piaci áruk" ezeknek...

(A SanyoDenki az 400W-os, de az más miatt drága...lehet, hogy csak nekem? :)

Jó ok. akkor legyen a 900W-os AC motor mondjuk 10e ft akkor =100e ft egy csatorna...

A kérdés továbbra is fennt áll!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2524)

© aszbolit

2007. nov. 10. 18:38 | Válasz | #2526

Ez volt a típusa: omron R88D-UA20V

Nem tudom, elado sem tudott semmi konkretat. Adatlapjan sem talaltam erre vonatkozo infot.

OFF: kuldttem e-maileket, odaertek?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2519)

© **Szobrász**

2007. nov. 10. 18:34 | **Válasz** | #2525

Persze!

(sírni azért nem fogok)

Csak azt mondtam, amennyiben nincs lépésvesztés(!) (ezt mindenki beállítja! Vicces is, ha nem... és igen: lassú lesz) akkor biztosan pontos.
Semmi egyebet nem mondtam.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2521)

© **Tibor45**

2007. nov. 10. 18:32 | **Válasz** | #2524

Na én már ilyen feltételezések mellett kezdem elveszíteni a fonalat. Nálad egyszer ingyen van az AC szervó motor, ugyanakkor egy Sanyo Denki 400 W DC szervó aranyárban van, de mégis csak 25-ért megveszem...Zsong a fejem már egy kicsit.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2516)

© **Szobrász**

2007. nov. 10. 18:27 | **Válasz** | #2523

Ne haragudj Péter, de ezt nem jól látod.

Az iparban nem a motorokat, magár a stepp/dir rendszert írtják!

(#2058)-Ott ez nem megengedhető, mert a "lenyalásból" sz.pás lesz (előjáték), abból pedig csak egy lépés, hogy a munkadarabokat meg is ... (aktus)!



Ipar=koordinátavezérlés

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2516)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 18:27 | **Válasz** | #2522

Terhelés fontos! Üresbe könnyű...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2520)

© **Tibor45**

2007. nov. 10. 18:24 | **Válasz** | #2521

Óriási tévedésbe vagy!

Számolj, számolj, amaddig nem késő.

Forgórész inercia, induktivitás, áram, nyomaték...Siralmas időállókat fogsz kapni step motor esetében.

Fogsz Te még "sírni", amikor a léptetőid

5-6 Hz-nél meghalnak ...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2513)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 18:23 | Válasz | #2520

Kedves Szobrász!

Ez az egységugratás az én játékom a Tibivel! El akarod venni tőlem? 🤖🤖🤖

Nem mindegy neked, hogy a vezérlő tárolójába futkoznak a jelek vagy a tengelyen? 🤖

A winPCNC/GCo egy kicsit másként csinálja... ha elérte a végpontot akkor fordít és meglátjuk hány Hz lett az eredmény... ez majdnem ugyanaz... csak valós!

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2511)

© Szedlay Pál

2007. nov. 10. 18:23 | Válasz | #2519

Aszbolit!

Akkor valamit nem tudnak. A barátom nyomdagépeket épít ezekkel a vezérlőkkel, step/dir vezérléssel!!!!!!!!!!

Gondolod évek óta ott rohadnak és nézik?????????

Papírnehezéknek meg túl drága.

Ha akarod email-ben megadom a címet ahol személyesen is megnézheted. -Románia-

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2514)

© Szedlay Pál

2007. nov. 10. 18:18 | Válasz | #2518

Tibor tesztelte az új áraban 300.000Ft-os-motor +driver- (egy tengely) profi léptecs rendszeremet 2000 felbontásban tudott 12 Hz-et.

Természetesen nem üresen ment, hanem komplett mechanika volt. A véleménye az volt, hogy léptecshez képest ez szuper. Ennél egy servo sokkal többet tud dinamikában, remélem. De megkérem a beállításnál Ő is legyen jelen. Az elektromérnök barátomnak is az a véleménye, hogy a teljes rendszer beállításához igen is szükség van egységugrás tesztekre.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2513)

© Szobrász

2007. nov. 10. 18:17 | Válasz | #2517

Rendben!

Köszönöm!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2515)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 18:16 | Válasz | #2516

Te elég hidegen hagyod őket az AC vezérlőddel! Nem értem.
Nem értem kinek jó ez? Persze technikailag pompás a dolog!

Vegyük alapul, hogy valaki 300W teljesítményt akar...hogyan tehet erre szert:

1. ingyen szerzett(!) egy 900W-os AC szervómotort +90e vesz egy vezérlőt tőled.
2. kb. 30e ft-ért vesz egy jó 300W-os szervómotort + 20-30e ft-ért egy DC vezérlőt. =max. 60e ft. vagy kevesebb...

A különbség nem csak az "ingyen szerzett" AC motorban van szerintem :) azt kell cipelni is, nem csak haza hanem a mechanikának is. Többet is kell perkálnia... mint a DC-ért...

Az iparban teljes teljesítményt kapnak... de ott a DC motorokat a karbantartási igényük miatt "irtják" :) Székefe kopás 3000 óránként stb...

Az AC szervó "robbanékonnyab" gyorsulást tud? többet? nem hiszem...

teljesítmény: a múltkor a BF20 750W-os motor cserénél 1,5Kw-os AC-t akartatok nekem ajánlani a számítások szerint... azonos végeredményhez...

Szerintem 300W=300W... AC/DC mindegy...

Nem értem? 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2512)

© Tibor45

2007. nov. 10. 18:14 | Válasz | #2515

B a helyes.
Mi értelme van? Jópofa vagy....
Egy ilyen "hevenyészett" teszt annak, aki már csinált pár ilyet életében, és maga előtt látja teljes folyamatot, szemre is egyértelmű adatot ad.
Ha figyelmesen megnézed a videót, Te is láthatod a lényegét.
Természetesen amikor van idő, és a körülmények olyanok, ezt illik mérni is dokumentálni, amire meg is lenne a lehetőség. Mondtam már, megvárom a Többiek tesztjét, majd akkor visszatérünk erre is. Erről a motorról nekem már az adatlapja alapján kialakult a véleményem, ezt a teszt csak megerősítette.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2511)

© aszbolit

2007. nov. 10. 18:09 | Válasz | #2514

Vateran hirdetett egy srac 18.000,- AC servo szabalyzot - OMRON. A hazai kepviseletnel neztem utanna, nem tud fogadni step/dir jeleket.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2481)

© Szobrász

2007. nov. 10. 18:03 | Válasz | #2513

Ez az amit a stepper nem csinál. Vagy elvesztette azt a lépést, vagy nem, de ha nem, akkor pontos, nem "nyalja le". :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2508)

© Tibor45

2007. nov. 10. 17:49 | Válasz | #2512

Péter a motorhajtás világa más.
Téged mindig az érdekeljen, hogy a motor tengelyén mi van, azaz mi a hasznos teljesítmény.
A felvett villamos teljesítmény mindig több, rossz esetben akár 10-szer is, jobb esetben meg csak 10 %-al.:) Jövőre drágább lesz az áram is, így a műhely fűtését lehetőleg ne a CNC gép forró sodó motorjaival oldjuk meg. Erre van gazdaságosabb módszer is.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2503)

© Szobrász

2007. nov. 10. 17:47 | Válasz | #2511

Akkor meg mi értelme ennek a tesztnek?
A valós elmozdulást meg sem mértétek!

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2510)

© Szobrász

2007. nov. 10. 17:44 | Válasz | #2510

Tehát B.



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2508)

© Szobrász

2007. nov. 10. 17:42 | Válasz | #2509

Ok, még jobb.

De ha késik, akkor mi?
A. vagy B.?
(#2052)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2507)

© Tibor45

2007. nov. 10. 17:40 | Válasz | #2508

Egyébként ennek pl. nagysebességű 3D marásnál fokozott jelentősége van, mennyire tudja rendszer alakhűen követni az elméleti szerszámpályát. Ha nem tudja, "lenyalja" majd a finom, és nagy meredekségű részleteket, és a végén kapsz egy "csodálatos" sík felületet a 3D helyett.:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2507)

© **Tibor45**

2007. nov. 10. 17:32 | **Válasz** | #2507

Bocs, de az 50 Hz az 50-szer oda vissza 1mm 1 s alatt.

Ezt az egészet az átviteli függvények elmélete tárgyalja részletesen. A lényeg: minden motorhajtás egyre csökkenő amplitúdóval tudja csak végre hajtani egy adott frekvencia függvényében a megadott alapjeleket.

Egy adott pontig majdnem 100%-ig képes, utána lecseng, majd konvergál a nullához. Minél jobban kitolható a 100%-os töréspont, annál komolyabb, dinamikusabb, minőségibb a rendszer.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2502)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 10. 17:27 | **Válasz** | #2506

Én ennél már bölcsebb vagyok.

Először kipróbáltam, (kölcsönkértem egyet az egyik ismerősömtől)-mire jók a barátok-, és csak utána vásároltam meg.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2504)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 17:23 | **Válasz** | #2505

Igen! Sajnos jól látod...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2501)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 17:22 | **Válasz** | #2504

Hûha... én már keveredtem ilyen slamasztikába... mindent elhittem és mindent megvettem, mindent kifizettem... és a végén nem az lett amit gondoltam...

(persze kicsit más volt a téma...)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2500)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 17:19 | **Válasz** | #2503

Azt írtad 100VDC-vel megy a vezérlőd akkor:

$100/1,41 = 70.92V$ minusz esetleges veszteségek feteken, tranyókon, árammérő ellenálláson stb. =65VAC...

Nem jól számolok? Ha 50Hz-et adnál ki rajta akkor egy kézi műszert AC állásba ennyit mérne kb.

Ha a 100VDC bemeneti fesz. nem stabilizált akkor terhelésre még kevesebb...

Én még mindig a $P=U \cdot I$ ben gondolkodok... mert energia nem keletkezik... vagy?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2497)

© Szobrász

2007. nov. 10. 17:15 | Válasz | #2502

Igen, ez teljesen világos.

A hangból viszont egyértelmű, hogy gyors!

Én 8 év énekkari múltal meg merem az ilyesmit tippelni, (metronóm) :).

Kérdés:

A tesztben az "egység" amit ugratsz :) 1mm.

Beállítod, hogy 50 Hz (gondolom ez 25oda-25 vissza /s).

Mit tesz a motor, ha késik, a kiadott utasításhoz képest?

A.
nincs meg az 50 Hz, de mindig 1mm az út.

B.
Nincs meg az 1mm út de megvan az 50 Hz.

?

B. Igaz?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2494)

© Tibor45

2007. nov. 10. 17:06 | Válasz | #2501

Egyébként mivel általában minden motoron gyárilag kb. 20cm-es kábelek vannak, csakis hosszabbítóval lehet a gépre felszerelni.

Én hülye meg ingyen kimegyek akár a helyszínre is beüzemelni a dolgokat.

Hiába, van még mit tanulnom biznisz ügyben főleg.:)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2499)

© Szedlay Pál

2007. nov. 10. 17:02 | Válasz | #2500

Péter!

Én sem tudom bekötni. De, mielőtt megvettem volna ezeket megkérdeztem hajlandók e bekötni konfigurálni. És a válaszuk igen volt. Attól, hogy "hobby" szerintem még nem jelenti azt, hogy mindent nekünk kell csinálni. Aki könyveket gyűjt hobbyból még nem biztos, hogy író.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2495)

© Szedlay Pál

2007. nov. 10. 16:58 | Válasz | #2499

Igen, és ha tudnád, hogy ugyan az mint egy Firewire kábel ami 1500Ft. Kipróbáltam működik. Az üzletpolitikájuk az jó az árképzésük is? Ez a biznisz.

© Tibor45

2007. nov. 10. 16:55 | Válasz | #2498

"Encoder hosszabító kábel 3m 23.937+Áfa"
Azért tudnak élni ezek a világcégek!:)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2493)

© Tibor45


2007. nov. 10. 16:50 | Válasz | #2497

Péter! Ne azt nézd, mi az áram, a fontos a 400W!
Ezt pedig ha éppen 65 V-ot kapna (egyébként nem tudom honnan az égből gondolod, hogy én csak ennyit tudnék neki adni...), akkor a 200V úgy aránylik a 400W-hoz, mint a 65V az X W-hoz. Ebből a bonyolult aránypárból fejeztem ki X-et a #2484-ben.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2486)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 16:45 | Válasz | #2496

Persze tudom... csak ugyebár ez nekem mindegy... sőt elárulom a 747-es Jumbo Jet egy tanksapka is drága...  az sem zavar... Tele az Ebay ilyen ipari vezérlőkkel, ha valaki keni vágja... annak jó... a többinek aki az sem tudja mi ez meg semmi...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2492)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 16:42 | Válasz | #2495

Ne viccelj... nem drága... az ára mint a "gyufásdoboz" vezérlőnek... Csak ugye én hobbysta vagyok... 99% hogy nem tudnám bekötni a win PC-hez (step/dir vagy cw ccw-re)... és egy "valamilyen" motorhoz... Ez a 2,8A-el nagy? közepes? kicsi?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2491)

© Tibor45

2007. nov. 10. 16:41 | Válasz | #2494

Szia Szobrász!

Örülök, hogy tetszett!:)

De H.Józsának köszönd, övé volt a motor, én csak forgattam. Az hogy valamit csinált a motor 50Hz-en is és hogy 100%-osan meg is csinálta volna, az két különböző dolog.

Éles, folyamatos üzemmódban ez a motor sokkal kevesebbet tud, mint 50Hz. Én bevárnám István, Svejtk, Péter meg mindenki más tesztjét, és majd akkor megbeszélhetjük ezt is és mást is.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2485)

© Szedlay Pál

2007. nov. 10. 16:41 | Válasz | #2493

És elfelejtettem a driver új ára

238.493+Áfa

© Szedlay Pál

2007. nov. 10. 16:39 | Válasz | #2492

Még egy két ár ha nem untat.

I/O csatlakozó kábel nélkül 6923+Áfa

I/O csatlakozó 1m kábellel 37.400+Áfa

Pc csatlakozó a programozáshoz ha Pc-ről akarod (így lényegesen átláthatóbb) 16.491+Áfa

Encoder hosszabító kábel 3m 23.937+Áfa

Teljesítmény kábel hosszabító 3m 14.593+Áfa

Motor:

SGMAH-04AAF41 154.000+Áfa

SGMAH-04A1F41 208.000+Áfa

Ezek a magyar képviselő aktuális árai.

© Szedlay Pál

2007. nov. 10. 16:30 | Válasz | #2491

Péter!

Lehet, hogy az áruk nem hobby kategória, de még megfizethetők, szerintem.

© Szedlay Pál

2007. nov. 10. 16:28 | Válasz | #2490



[Größeres Bild](#)

Erfolgreiches Gebot: **US \$150,00**
(ca. EUR 102,28)

Beendet: **02.11.07 19:04:48 MEZ**
Versandkosten: **US \$14,50** ([Versandrabatt möglich](#))
Standard Flat Rate Shipping Service
Service nach: [Vereinigte Staaten von Amerika](#)
Versand nach: Vereinigte Staaten von Amerika
Artikelstandort: Camden, TN, Vereinigte Staaten von Amerika
Menge: 0 verfügbar
Übersicht: [Gebotsübersicht anzeigen](#)

Weitere Möglichkeiten: [An einen Freund senden](#)

Angebots- und Zahlungsdetails: [Anzeigen](#)

Beschreibung

Artikelmerkmale - Item Condition

Condition:

Used

Motor Type : **Servo Motors**

Product Type : **Drives & Amplifiers**

Diese Übersetzung bieten wir als einen zusätzlichen Service an. eBay kann die Richtigkeit nicht garantieren.

Yaskawa Servo Motor Drive #SGDH-04AE with Device Net Unit (JUSP-NS300)

AC Input: 200-230 V 50/60Hz ; AC Output: 0-230 V 2.8 Amps

Bocs

Nagy JPG

[Größeres Bild](#)

Erfolgreiches Gebot: **US \$199,00**
(ca. EUR 135,70)

Beendet: **06.11.07 22:21:01 MEZ**
Versand nach: **Weltweit**
Artikelstandort: **CA, Vereinigte Staaten von Amerika**
Übersicht: [1 Gebot](#)
Käufer: [boxwood6901](#) ([83](#) ★)

Weitere Möglichkeiten: [An einen Freund senden](#)

Angebots- und Zahlungsdetails: [Anzeigen](#)

Első ... 37 38 39 [40] 41 42 43 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Szedlay Pál

2007. nov. 10. 16:23 | Válasz | #2488

Péter!

Itt vannak valós árak már elkelték.

<http://cnctar.hunbay.com/Szedlay/sigma10.jpg><http://cnctar.hunbay.com/Szedlay/sigma11.jpg>

© Szedlay Pál

2007. nov. 10. 16:21 | Válasz | #2487

**Varsányi Péter**

2007. nov. 10. 16:11 | Válasz | #2486

Nem értem a képletet mi a 400 mi a 200...

1. $P=200V \cdot 2.8A = 560W$... ráírtak 400-at...2. $P=65 \cdot 2.8A = 182W$...

De végül ugyanazt számolom...

Tehát a névleges (ráírt) teljesítmény harmadát azaz 1/3-nyit lehet kivenni a 200V-os AC szervómotorból a vezérlőddel 100VDC tépfesszel azaz ~65VAC kimenettel...? Jól értem?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2484)

© Szobrász

2007. nov. 10. 16:02 | Válasz | #2485

Szia Tibor45!

Azt hiszem, mindenki nevében mondom, köszi a tesztekét!

Nekem ez a kedvencem:

[Electrocraft 50 Hz eu wmv](#)

Kis digitalizáló zseni! :)

Mit gondolsz, tudja ezt folyamatosan, károsodás nélkül?



© Tibor45

2007. nov. 10. 15:55 | Válasz | #2484

Nem végeztem, de íme:

ha éppen ez a szegény motor fix 65V-ot kapna,
akkor tartósan $400 \cdot 65 / 200 = 130W$ -ot tudna leadni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2483)

Végeztél számításokat és méréseket, hogy pl. egy 200VAC, 400W, 2,8A szervomotorból a kb. 65VAC kimeneti fesszel mekkora a teljesítmény vehető ki ezzel a módszerrel?

pl. #2423 Szedlay Pál motorja...



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2482)

Péter az a baj, hogy az AC szervomotor elvével nem vagy még tisztában. Már többször írtam, úgy a legegyszerűbb úgy felfogni, hogy ezek DC motorok, csak a kefe helyett elektronikusan kommutálnak. Innentől kezdve beláthatod, hogy ha egy átlag DC motor 2V-400V közötti lehet, így az AC is. Annak idején Te is vettél egy brushless motort, amikor ha jól emlékszem Motorossal versenyeztél mini furtuna témakörben. Az pl. 12V körüli modellmotor volt, íme tehát saját magadnak is van egy kis feszültségű AC motorja. Az is igaz viszont, hogy manapság a nagy ipari gyártók "szeretnek" nagyfeszben gondolkodni, és egységesen minden motorjukat, még az 50W-ost is megtekercselik 400V-ra, mert így egyfajta fő szabályzó családot kínálhatnak a piacon, és közvetlenül a hálózathoz nyerhetnek DC sín feszültség alapot. Így az már csak rendszertechnikai belső ügy, hogy a PWM milyen módszerével állítják elő a 3 fázisú szinusz feszültségeket, felhasználói szempontból mellékes. Tekintsd úgy az AC szervót is, hogy kijön a motorból X drót, a szabályzón is van legalább X csatlakozó pont, és ha jó helyre kötötted be, és közös nyelvet beszélnek a madzagok, ugyanúgy forog, mint egy léptető a step-dir jelekre. Persze ég és föld a különbség a forgás műszaki paramétereinek között.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2476)

© Szedlay Pál

2007. nov. 10. 14:35 | Válasz | #2481

Igen.
ha úgy konfigurálsz a vezérlőt, de csak a saját motorjaival hajlandó elindulni.

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 14:32 | Válasz | #2480

OK. De most nem gyári hatjásvezérlőkről van szó... amit egybe megveszel... Az OMRON rendszerei egyébként step/dir-es?

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2478)

© Arany János

2007. nov. 10. 14:30 | Válasz | #2479

Szia Géza!
Szívesen megnézném! Merre találok?

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#2446)

Péter!

Az Ac szervoknál nem minden motor kompatibilis minden vezérlővel és fordítva. Az Omron vezérlők pl. nem hajlandók elindulni csak a saját motorjaikkal. Csatlakoztatás után kommunikálnak egymással és ha nem megfelelő a motor, el sem indul a vezérlő. A másik probléma: Már a motorban elkezdődik az encoder jelek feldolgozása és egy speciális algoritmussal kommunikál a vezérlővel. Ha nem ismered ezt az elgöritmust nem tudod használni az encoder jeleket.

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 14:20 | Válasz | #2477

Gyakorlatból... tapasztalatból... Persze régi a mestervizsgám... 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2475)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 14:13 | Válasz | #2476

200VAC motor feszültség alatt nem nagyon találok... a 99%-a ilyen a motoroknak. Jól tudom?
"Kiváló 3 fázisú 24V-48V-90V-os motorok..." ez azért ritka lehet... :)

Hát igen a nagyfesz az nagyfesz... gondolom a végfok FET-es?


Csillagos ég: 1KHz, 168V, 5,8A, 2 fázisú vezérlőkre lenne a piacon kereset... sokkal több Precise HF motor van a piacon mint gondoltam...
Az Ebay-on minden héten fűt egy... vezérlővel 2-3x az ár...

A vezérlést, a három fázison PWM szinuszoid formával valószínű meg (mint frekváltóknál) vagy forgatsz egy impulzus szélesség változtatott "áramütést"? Talán érted mire gondolok.... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2473)

© Tibor45

2007. nov. 10. 13:54 | Válasz | #2475

"Persze ismerem az áram viszonyokat,
de "sajnos" nem a képletekből :)"
Ez olyan ari volt, nem hagyhatom ki.
Hogy is van Neked mestervizsgád Rádió és
TV szerelésből? 
Jól van na, tudom régen tetted le, és
szerencsédre nem abból kell megélned.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2470)

© Hunka Tibor

2007. nov. 10. 13:48 | Válasz | #2474

keresek !!


Válasz 'Karcsi' üzenetére (#2472)

1: 3, mivel 99 százalékban a BLDC és AC szervomotorok ilyenek.
2-3: Csak a végfok felvezetői limitálják a kimenő áramot, feszültséget. Csináltam már 400V-osat is, de félek a nagyfeszítől :) És minek, amikor kiváló 24-48-90 V-os AC mocik léteznek.
Én mindenképpen a 100 V alattiakat javasolnám, max. 200V.
4. A határ a csillagos ég, amit az adott motor tud.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2470)

Tibor Te is keresed vagy neked vannak?

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2465)

Húúúhh, ha Tibor ezekre a kérdésekre meg tudja őrizni a hidegvérét, le a kalappal ... 
Én azt kérdezném, hogy ilyen és ilyen motorjaim vannak, milyen vezérlőt tud ajánlani és mire használhatnám ... Kb. szerintem...
szerinteeeee?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2470)

Ok. Na így már jobb... 2A folyamatos üzem, 10A csúcs... alakul az adatlap :)
Persze ismerem az áram viszonyokat, de "sajnos" nem a képletekből :)
A hajtáshoz szükséges teljesítmény elképzeléseidet nem értem. De menjünk sorba...

1. hány fázisú motorokat hajt meg a vezérlőd?
2. 100VDC a max. bemeneti feszültsége a meghajtónak? Ebből jól számoltam kb. 65VAC a kimenet?
3. Az AC motorok 3x230VAC vagy 3x400VAC feszültségűek (ha jól tudom)... melyiket ajánlod a vezérlődhez? mit kell figyelni a vásárláskor az adattáblán? melyik a legjobb választás? Vagy te adod az árban?
4. Mekkora a max kimeneti ferkvenciája a vezérlődnek? azaz mekkora fordulatra képes a motort hajtani?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2466)

Nagyon nagyon

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2465)



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2467)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 13:20 | Válasz | #2467

Nincs és talán nem is lesz gömbejú... sajnós.
De ne zavarjátok ilyen "bagatel" ügyekkel a topikot mert várom Tibi válszát.

© Tibor45

2007. nov. 10. 13:20 | Válasz | #2466

"100VDC 200W? kimenettel azaz csak 2Amper?"
Péter! Ezek névleges adatok, a szervószabályzóknál
Te is tudod jól, ha kell és a motor is bírja
(azaz szervomotorról van szó) lehetséges 10-
szer nagyobb áramot is kiadni. Csak én úgy
vagyok a hajtástervezéssel, hogy nem keverem
össze az ívhegesztéssel és a fűtéstechnológiával.
Nálam 8-10A fölé szinte soha nincs állítva a
szervó, ha erre szükség lenne, akkor rossz a
motor mechanikai illesztése. És van itt egy
apróság: $U=L \cdot di/dt$.
Komolyan gondoljátok, hogy a motor ezt a
képletet nem tudja? Sajnós minden motor
szorgalmas és eminens tanuló volt az iskolában
az elektromos mágneses mező és váltakozó áramú
hálózatok témakörben, ők szerencsére ismerik
ezt a képletet is, és eszerint élük pörgős
életüket. 😊
Néha elszörnyülködve olvasom itt az 1-2 kW
körüli toroid trafós stephajtás tápokról
szóló infókat.
Higgyétek el (illetve számoljatok...), 100W
motor tengelyen leadott teljesítmény CNC
mellékhajtásnál már nem kevés, majdnem mindenre
elég. Különös tekintettel arra is, hogy mit tud
az ehhez párosuló hajlékony, rezonáló mechanika,
amit sikerül összehozni Hobby CNC körülmények
között.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2457)

© Hunka Tibor

2007. nov. 10. 13:17 | Válasz | #2465

Nagyon kellene a gömbvégüből minden méretben !!

© Karcsi

2007. nov. 10. 13:07 | Válasz | #2464

De ha már itt vagyunk ,Péter kb mikor lesznek 3d s maróid?

© Karcsi

2007. nov. 10. 13:06 | Válasz | #2463

Én csak kitartást kívánok mindkettőtöknek

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2461)

© HJózi

2007. nov. 10. 12:47 | Válasz | #2462

Az Árkád nekem jó hétfőn 13-14h között, majd figyelek, hogy lesz e változás...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2431)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 12:42 | Válasz | #2461

Szaki - Hobbysta (felhasználó) mecss...

Ha én megértem, szerintem akkora már mindenki megérti... talán én vagyok a "referencia" hobbysta 😊😊😊 Na azért alatta... egy kicsit snob egy kicsit maradi... egy kicsit különc...

Válasz 'Karcsi' üzenetére (#2460)

© Karcsi

2007. nov. 10. 12:36 | Válasz | #2460

Főleg ami Tibor óriási megszállottsága és hatalmas szaktudása valamint Péter nagy kitartását illeti.Ezek a dolgok értékelendők...😊😊

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 12:34 | Válasz | #2459

Helyes! De lehetne gyakorolni már ebben is! 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2455)

© Karcsi

2007. nov. 10. 12:33 | Válasz | #2458

Sokat lehet belőle tanulni.

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 12:32 | Válasz | #2457

Hûha... de sötét vagyok az AC szervóhoz!  Azt hittem IGBT végfok stb... mint frekváltókban...

Tehát az az alap, hogy ugyis bazi nagyok az AC szervó motorok ezért egy 3x230VAC-os (v. 3x400VAC) motort csak 3X kb.65V váltó hajtja (100VDC-ből gondolom, számolom) egyébként 3 fázisú a kimenete, tehát 3 fázisú motorok kellene hozzá?
A nyomatékot értem... áram kérdése az egész... hány amper tud a kimenete?

Alapár 98.000 = 100VDC 200W? kimenettel azaz csak 2Amper?
Alapár tartalmazza A..-t tehát hobbytának végár...? Tápegységet? Motort?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2454)

© Karcsi

2007. nov. 10. 12:30 | Válasz | #2456

Ha ez a csipkelődés  nem lenne Tibor és Péter között már szinte unalmas lenne ez a fórum.De nagyon tetszik ez a pro és kontra dolog

© Tibor45

2007. nov. 10. 12:28 | Válasz | #2455

Sajnos én csak egy megszállot, örült, "motorokba szerelmes" fickó vagyok, gyakorlatilag nulla kereskedelmi ambíciókkal, képességekkel.
A következő életemben fordítva lesz.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2451)

© Tibor45

2007. nov. 10. 12:19 | Válasz | #2454

Ezekhez ugyanúgy mint a DC szervó és step hajtásoknál kell egy DC tápegység. Alapvetően ez határozza meg a teljesítményt. Láthattad a talin is, 1.4 kW-os AC motor gyönyörűen megy 30-50 V-ról is (más gyári vezérlőknél sajna ez nem így van), függetlenül attól, hogy 400 V-os. Természetesen ilyen táp esetén csak töredék teljesítmény adhat le a motor, de a nyomatéka akár a névleges is lehet!
Én nem szeretek 200V/500W fölé menni elvégre Hobby CNC oldalon vagyunk. Bár ahogyan itt már mások is mondták, akinek AC technikája van, az már nem egészen ez a kategória.
Az alapár pedig 100V/200W/1 db motor értendő.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2449)

© HJózsi

2007. nov. 10. 12:11 | Válasz | #2453

De most már tudod, karnyújtásnyira a megoldás (180km?)... 

© HJózsi

2007. nov. 10. 12:10 | Válasz | #2452

Főleg ha az AC motorjaidat nem vitted volna...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2451)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 12:04 | Válasz | #2451

Jó, hogy nem én mentem Tibihez a motorral... 


Hát a gyufásdoboz vezérlőkből van fent néhány az Ebay-on... :) Tibiét is fel kellene tenni... Miért nem teszi?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2450)

© HJózsi

2007. nov. 10. 12:01 | Válasz | #2450

:) Megoldás : simán kiteszed az eBay-re és Péter már le is üti ! 

Meg kellene szervezzünk Péternek a falusi túrizmus jegyében egy Bp-i látogatást, hiszem ha látom jeligére az Ágoston utcába ... 
Hozhatna néhány motort + mechanikát + tápot , én is vennék belépőjegyet a szeánszra... És dokumentálnánk rendesen ... vagy online webkamera ... Egységugrás, varrógépteszt ...
Búvárólmot nem kell hozni azt tudok adni! ...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2447)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 11:57 | Válasz | #2449

OK. értem. Igazad van. Nekem jobban kellett volna... de nem volt idő...

De egy "Nagy Vásáron" a Profi kiállítók tudod szoktak ezt azt kezébe nyomni az embereknek... mert oly sokat látnak, hogy nem győzik az agyukba tölteni... ennek van logikája...

Magyarországon minden 2 millió lakosra jut egy szervókészítő ezzel világelsők vagyunk! Büszke is vagyok... rád is! Guinness rekordok könyvébe is be kellene írni minket... :)

Tudod szó elszál adatlap megmarad... :)

De maradjunk az AC szervónál, mert abban talán világ elsőnek számítasz! (hobby step/dir kategóriában)

98.000 ft-tól mi kezdődik? Hány kw-ra, hány csatorna?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2447)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2007. nov. 10. 11:39 | Válasz | #2448

Próbáld Mach2-vel konvertálni a hpgl-t, ott ki tudsz kapcsolni rétegeket! Ha gondolod elküldheted a fájlokat és megnézem vele, nekem fent van a gépen...

Üdv!

Balu

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#2446)

Szia Péter!

Érdekeseket írsz:

"A másik amiről tudok Tibor AC szervó vezérlése,
de titkosak a technikai adatok és árák.(?)"

Ott volt a talin is, annyira titkos volt.

Természetesen step-dir rendszerű is lehet.

Ára pedig 98.e-től kezdődik. De ezektől is
elmondtam mindenkinek, akit érdekelt. Nagy

nehezen Te is odajöttél, ott fogdostad a
a motor tengelyét. Csak ezek nem 1 perces futó témák,

úgy jártunk, mint tavaly. Aki kiállító volt,
nem tudott másokkal érdemben foglalkozni a
találkozón.

Itt egyébként a fórumon is sok embernek a
főkjában hever ilyen "elfekvő motor", csak nem tud

vele mit kezdeni. Én ezért is fejlesztettem ki

az AC szervót, hiszen az ipariak aranyárban
vannak, és a használhatóságuk is kétséges Hobby

szinten. Én egyébként nem foglalkozom más ipari
gyártók csoda dolgaival, azt a "trükköt" kell

alkalmazni, hogy az AC szervó egy kifordított
DC szervó motor. Elektronikusan ellátod jó kis

virtuális keféekkel, és onnantól kezdve minden
ugyanaz.:)

Egyébként Péter azt sem értem, miért írod,

hogy nincsenek tesztek..., a héten éppen 3

kedves Fórumtárs, Szedlay Pál, H.Józsi, Karcsi
látta, személyesen voltak nálam.

Csak Te olyan vagy, hogy a földkerekség

túlfelőléről veszel meg mindent, holott a szomszédodban is megkaphatnád. Ehelyett

a csillogó villogó netes design bűvöletében élsz, nagyobb élvezet jelent Neked maga

vásárlás lehetősége a neten, holott a műszaki
tartalom mindig a lényeg.

#2440-ben Tibort pontosítanám. Kaptam egy halom

Panasonic AC szervó motort, és ennek a jeladó

rendszeréhez is illesztettem a szervómat, így

természetesen semmi közöm semmilyen gyári hajtáshoz.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2439)

Helóztok!

Próbálkozom azzal, hogy Piás ULI szervóvezérlőjének leközölt nyáktervét kimarjam. Ehhez letöltöttem valamikor valahonn két Plt fájlt. Az egyik a marásra a másik pedig a fúrásra való. Mindkető sajna problémás. A generált marófájl 0.1 milasos közelítésben 1 mili magasságból 0 szintig 10 szer marja végig a kontúrokat. Kérdezem: Mi a kárnak? Ezt a Gkódot viszonylag nagy melóval át lehetne hülyézni úgy, hogy a kontúrokat csak egy lépésben marja ki.

A fúráshoz tartozó PLT fájl azonban hibás mert a

LAZYCAM (LUSTACAM) a Gkód generálása során entity fehler hibát jelez! Van-e közületek olyn "lúhoz" értő, aki ránézésre megmondaná, hogy mi a hiba a nyákfúrás PLT fájljában?

Próbálta-e már valaki közületek e fájlok felhasználásával kimarni piás ULI szervónyákját és egyáltalán, függetlenül a CNCZOnás dicséretektől, jó-e ez a szervóvezérlő?

© **Merkel Géza**

2007. nov. 10. 11:11 | **Válasz** | #2445

Szuper!

Az ÁRKÁD vagy szemben az IKEA parkolójában 1 órát ingyenesen lehet parkolni, utána pedig kb 150 Forint/óra. Magában a plázában pedig mint mondtam sok mindenféle leülő hely van. De melyik nap tudnál jönni, mert az a fontos!

Válasz 'svejk' üzenetére (#2431)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 10. 10:57 | **Válasz** | #2444

Szia Lakatos!

A gyakorlatban és a leírás alapján is megy step/dir jelekkel.

http://cnctar.hunbay.com/Szedlay/sigma_II_1.JPG

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#2428)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 10:32 | **Válasz** | #2443

Itt lehet csemegézni ezekből a vezérlőkből ----- Ebay.com - Servo Drives Persze van közöttte egy két step/dir-es is...de tudjátok az a 2 potis vacak :)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 10:29 | **Válasz** | #2442

Példa.... Ez 8 db!!! BL vezérlő... 55 USD/db.... áron ment el tegnap... Ez egy kicsit drága volt... :)

A nem step/dir vezérlőket max. egy olyan veszi meg akinek pótalkatrésznek kell egy gyári géphez... eből kevés van... az ára is kevés... Ugyanez az "effekt" van az AC motorokra... kevés rá a vevő... Ha DC akkor meg megy a hajrá...néha 10-15-en vennék... én is!



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2441)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 10:24 | **Válasz** | #2441

Ipari NEM step/dir vezérlő az Ebay-on hegyekbe van bagóért... de ez nekünk minek?

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2440)

© **Hunka Tibor**

2007. nov. 10. 10:19 | [Válasz](#) | #2440

Tibor45 már beüzemelt egy ilyen hajtást igaz az gyári volt

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2439)

Varsányi Péter

2007. nov. 10. 10:13 | [Válasz](#) | #2439

Magánban is írhatnátok ha valaki tud step/dir AC szervóvezérlőről, áráról...

Ami nem álom hanem valóság... azaz valami elfogadható referenciával, hogy valaki valahol látta működni...

A Finn "csodáról" tudok egyedül ami DC is AC is... sőt léptetőmotort is hajt elméletben...

De semmi referenciája annak sem... tehát "földi halandó" még nem látta gépen működni... Az FBI és CIA sem tudott képet, videót csinálni róla... annyira bizalmasak az infók..?

A másik amiről tudok Tibor AC szervó vezérlése, de titkosak a technikai adatok és árák.(?) Ebben egyedülálló a világon.

Tudtommal "bizonyító" erejű tesztek, gyakorlati felhasználók sincsenek ... remélem, hogy csak egyelőre...

Vagy a felhasználók aláírnak egy papírt, hogy "kínvallatásnál" sem beszélnek? :)

Mivel tudjátok materiális típus vagyok, és csak azt hiszem el amit látok... Asztalon üresen pörgő demo motorok nekem kevés "bizonyíték"...

Végül is az AC akkor kellhet ha a 80V és a 20A kevés... (1,6Kw)... eddig én is "csak pár száz wattos" DC szervó motorokkal próbálkoztam...

Ha tudtok valamit ne hagyjatok a sötétségben!

© **Karcsi**

2007. nov. 10. 00:17 | [Válasz](#) | #2438

Én is láttam

© **HJózi**

2007. nov. 09. 23:58 | [Válasz](#) | #2437

Dehogynem ... ma megtudtam (láttam)...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2423)

© **Karcsi**

2007. nov. 09. 23:41 | [Válasz](#) | #2436



© **Karcsi**

2007. nov. 09. 23:39 | [Válasz](#) | #2435

De lehet hogy igaza van a Péternek ez már nem hobby hanem megszálltság

© **Karcsi**

2007. nov. 09. 23:37 | [Válasz](#) | #2434

Nekem mindegy ki mit mond, de ezek a motrok nem piskóták.

© Karcsi

2007. nov. 09. 23:33 | Válasz | #2433

400w

© Karcsi

2007. nov. 09. 23:32 | Válasz | #2432

Nekem is ilyenek vannak 2drb200w 1drb4w os ,ezeket akarom majd az uj gépemre felrakni

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2423)

© svejk

2007. nov. 09. 22:56 | Válasz | #2431

Nekem az Árkád tökéletes lenne..
Az elég jól megközelíthető, akár tömegközlekedéssel is.
időpont? 13-14 óra?

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#2429)

© Merkel Géza

2007. nov. 09. 22:47 | Válasz | #2430

Tehét a talin Péter megmutatta az övét Gyulának aki azt rövidnek találta! Egy 120 milajos tényleg nagyon rövid...

Válasz 'lovas gyula' üzenetére (#2420)

© Merkel Géza

2007. nov. 09. 22:36 | Válasz | #2429

Végülis nem tudom Svejk barátunk mikor és melyik útvonalon jön Bp-re. Én javasolnám valamelyik Plázát mint talihelyet mert ott legalább meleg van. Pl. az Őrs vezér téri metróvégállomásnál lévő ÁRKÁD üzletközpontot. Ott le lehetne ülni és egy kávé ill. kóla mellett lehetne átvenni a cuccot. Én arrafelé, cak még 4 km-el kijebbb lakom. Hozzám is eljöhettek mert elég nagy a házam.....

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#2368)

© Lakatos

2007. nov. 09. 22:07 | Válasz | #2428

Szerintem az AC szervó már nem fér bele a hobby kategóriába,ott már nagyon nagy összegek repkednek.Nekem szükségem volt rá,mert rombolni,pusztítani akarok és azt csak az AC szervó dinamikája teszi lehetővé.A motorhoz és a vezérlőhöz is az ebayon keresztül lehet hozzáférni,nem kis összegekért,de mégse annyi mint itthon a kereskedőknél.Ja,és nem működik step/dir jelekkel.És csatlakozót is nagyon nehéz hozzá emberi áron felhajtani:)

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 22:01 | Válasz | #2427

Szerintem ha az AC-szervóról tudna valaki valami kézzel foghatót írni (hogy ennek van létjogosultsága hobby szinten) akár külön topikba is lehetne folytatni -

Ha a István is egyetért vele... (ezt a topikot pedig átneveznék DC szervó topiknak :)

De én az egészet nem értem... vagy nem tudok valamit?... vagy álmokat kergettek?

Ha jól gondolom az AC szervó kb. egy "klasszikus" szervó (FET végfok nélkül)+ egy frekváltó... ami mellelleg "nagyfesz játék" már...

Mivel tud többet? A motor+vezérlő árával arányosan? Az hogy szénkefe nincs és nem kell cserélni 3000 óránként az itt talán "röhely" magyarázat lenne... (nekem :)

© Lakatos

2007. nov. 09. 21:50 | Válasz | #2426

Ha már AC szervó a téma,tudna valaki segíteni?

5kW-os Lenze AC szervó mocihoz keresek csatlakozókat.Hol lehet ilyesmit venni?Az ebayon valahogy senki nem akar ilyet hirdetni.

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 21:24 | Válasz | #2425

Mit csinálsz vele? Ha talán talász "Beta verziós" step/dir vezérlőt akkor leszednek.. :) Ugyan ott leszel... vagy még ott sem... ez a baj...

Persze élvezet lesz minden perce, venni, tesztelni, megcsinálni... Szerintem... (én a kaszinóba sem járok szerencsét próbálni... :)

Tudsz AC szervó vezérlő árakat? Mert én nem igazán!

Én is vettem egy 200W DC Yaskawa motort... csak kefést... ezért írtó drága (A kefe?)... 150USD... :) Miért??? 1 USD-ről indult...? Sokan vannak bolondok?



Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2423)

© HJózsi

2007. nov. 09. 21:19 | Válasz | #2424

Mint a Vatera, csak ez világpiac ...

Válasz 'lovas gyula' üzenetére (#2422)

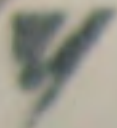
© Szedlay Pál

2007. nov. 09. 21:16 | Válasz | #2423

Én is beszereztem még kettőt bár a Péter azt monja az AC az nem az igazi.



Majd meglátjuk.



AC SERVO MOTOR

SGMAH-04A1F41

W	400	V	200	A	2.8
Nm	2.27	r/min	3000	Ins.	B

O/N

S/N 1W0127019390003



YASKAWA ELECTRIC AMERICA, INC.



© lovas gyula

2007. nov. 09. 21:13 | Válasz | #2422

Köszí, megnézem! bár az ebay-hez nem értek, de ez is egy lehetőség.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2421)

© HJózsi

2007. nov. 09. 20:34 | Válasz | #2421

Volt az eBay-en ... ugyanennek az eladónak : [Anglesachse](#)
Kugelumlaufspindel-re keress
Először nem akart külföldre... majd a végén "gerne wieder" ...

Válasz 'lovas gyula' üzenetére (#2420)

© lovas gyula

2007. nov. 09. 20:28 | Válasz | #2420

Megkérdezhetem, hogy a rendelési helyen létezik e 6x1 golyós, én már régóta hajtok még nem volt szerencsém. A talin láttam a Péterét, de az meg rövid volt."Ékszerként" lenne rá szükségem 120mm hosszban

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2411)

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 20:24 | Válasz | #2419

[Tibor imádja a saját programjába az exponenciális gyorsítást használni...](#)

Bár ezt a fórumozók 99%-a nem tudja megvalósítani...

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 20:13 | Válasz | #2418



Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2417)

© HJózsi

2007. nov. 09. 20:05 | Válasz | #2417

Time:





Még pár kép a helyén ...

Time:





Még pár kép a helyén ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2413)

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 19:46 | [Válasz](#) | #2415

Full Movie! --- ElectroCraft Szervómotor videó egybe! --- Rendezte: Tibor és Józsi....

Köszönettel...

Varsányi Péter



2007. nov. 09. 19:42 | [Válasz](#) | #2414

Ha az akarod hallani, hogy majd magam kielégítem magamat... hát azt nem írom... de az lesz... 

Válasz 'stojka' üzenetére (#2412)

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 19:41 | [Válasz](#) | #2413

Baba lehet... egy képet majd róla... Nekem is megjött a 2mm-es em. de sajnos az angyaloknál van kezelésen... Mostanában nagyon szeretnek a menyországban... AZ USA frekiváltókhoz is most adják hozzá az értéktöbbletet...  

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2411)

© **stojka**

2007. nov. 09. 19:34 | [Válasz](#) | #2412

Péter!!

Kielégítettek???

© **HJózsi**



2007. nov. 09. 19:32 | [Válasz](#) | #2411

Megjött a 8x1-es golyós... Mint egy ékszer... még ki sem vettem a fóliából... A kersztszánba lesz...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2407)

© **HJózsi**

2007. nov. 09. 19:26 | [Válasz](#) | #2410

Az egy órára tervezett teszt 3 órára sikeredett...  Örültem, hogy össze tudtuk kapcsolni egy életszerű mechanikával... Időnként fognom kellett, mert csak egy csavar fogta a motortartó lapot... A moci jó lesz, megfelelő tápot kell adni neki, mi 40V-ról járatuk, és volt áramlimit is, a max fordulatot így nem értük el. Alapvetően nem is az volt a cél, mert ahor az encodert sem kell bekötöni, csak rényomni 60V-ot oszt had szójjon ... lehet RPM-et mérni .. 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2407)

© **Tibor45**

2007. nov. 09. 19:19 | [Válasz](#) | #2409

Írtam, nem voltak ideálisak a körülmények.
Ehhez a motorhoz max. 2 mm elmozdulás/motorf.
tartozik, ha Hobby CNC mellékhajtásként
használsz.

Így kár lett volna tovább használni.

A fordulatszámot pedig visszaszámolhatod a videók
címeiből, ott József megadta az adatát.

Én soha nem szorzok encoder jelet (noha a
szabályzó tudna szorozgatni), max. osztok.

De ezt is megbeszéltük már, miért. Lásd encoder
topic.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2408)

© Szobrász

2007. nov. 09. 19:09 | Válasz | #2408

Rendben!

Mekkora fordulatszámot értetek el?

Encoder jel volt 4x-ezve, vagy direktben ment?

Gondolom a szoftver az bírta a kHz-eket.

Miért nem terheltétek?

Valós nyomatékot nem mértél?

Köszí!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2406)

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 18:59 | Válasz | #2407

Hát azt hittem felállítjátok függőlegesbe is... valami gyakorlatiasabb pózba... ráültök stb... :)

De a motor jó azt látom! Alíg várom, hogy én is kipróbáljam... a gyufásdobozzal:)

1 perc 57mp az összes videó... most csinálom egybe és töltöm fel... szerintem úgy/így élvezetesebb lesz...

Készítem elő a golyósorsót a teszthez... 😊 (40/10... :)



© Tibor45

2007. nov. 09. 18:52 | Válasz | #2406

Szervonál ezek a több motoros dolgok komolytalanok.
Áttételezd az adott 1 darab motort a feladathoz,
vagy nagyobb teljesítményűvel ess neki direktbe.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2396)

© Szobrász

2007. nov. 09. 18:48 | Válasz | #2405

Köszönjük Fiúk!



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2404)

© Tibor45

2007. nov. 09. 18:48 | Válasz | #2405

Szervonál ezek a több motoros dolgok komolytalanok.
Áttételezd az adott motort a feladathoz,
vagy nagyobb teljesítményűvel ess neki direktbe.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2396)

© Tibor45

2007. nov. 09. 18:45 | Válasz | #2404

Én meg Józsinak köszönöm a nagylelkű segítségét,
éa azt külön is, hogy az egyik motorját
szészedve fel is áldozta a közért.
Na és a "videó termés" sem semmi, hála neki is,
remélem Pétert is kielégítettük.:)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2397)

© HJózsi

2007. nov. 09. 18:44 | Válasz | #2403

A tesznél hiányoztak Varsányi Péter asztalos szorítói, és a bűvár ólmok, (motor lett volna bőven nehezeknek), így a varrógépteszt
elmaradt ... Three green smiley face icons with a simple, happy expression.

Érdekes lehetne a vezérlők összehasonlítása a most már "hobbycnc szabvány" motorral, igaz azonos mechanika is kellene ... A small yellow smiley face icon with a simple, happy expression.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2400)

© Szobrász

2007. nov. 09. 18:42 | Válasz | #2402

Természetesen csak az egyiken lenne encoder...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2399)

© HJózsi

2007. nov. 09. 18:39 | Válasz | #2401

Hova menjek?

Válasz 'svejk' üzenetére (#2400)

© svejk

2007. nov. 09. 18:36 | Válasz | #2400

Én megköszönöm mindkettőtöknek a tesztet, és remélem mindenki megtalálja a számítását a kis mociban.
(HJózsi! veled hogy tudnám hétfőn becserélni a törött motort?)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2397)

© HJózsi

2007. nov. 09. 18:36 | Válasz | #2399

És melyik motor encoderét kötnéd be ? ...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2396)

© svejk

2007. nov. 09. 18:33 | Válasz | #2398

Erre nem tudok válaszolni mivel nem próbáltam.
Biztos nem túl korrekt megoldás.

De ha már alkalmazni akarod az egyenletes áramelosztás végett én mindenképpen a soros megoldást tudnám elképzelni.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2396)

© HJózsi

2007. nov. 09. 18:32 | Válasz | #2397

Summárum summum, nagy élmény volt a teszt Tibor45-nél (R*bsy), -ez úton is még 1szer köszi!!! 🤖 - nem csak azért mert megtudtam mire képes a motor, hanem, mert volt összehasonlítás high quality DC és AC szervó motorral... Kézzel is érezhettem a különbséget a forgórész tehetetlenségi nyomatékaik között... A tesztek alapján jobban megvilágosodott, hogy a nyomaték és a fordulatszám még messze nem az összes figyelembe veendő paraméter, hanem van itt még a már említett forgórész inertia (ez a dinamikába nagymértékben beleszól), ill. tekercselés ellenállása amivel ha jó nagy, jól lehet fűteni (a sarkvidékkutatóknak pl pont ilyen kell...).

A moci viszont nekem pl. a mini esztergához tökéletes! Kis emelkedésű orsók, gyors irányváltások nincsenek, a gyorsjárat sebességénél sem kell maximumon járatni...

Az árát bőven megéri (csak maga az encoder is), fejlettebb programoknál bármilyen encoder / áttétel beállítható pl. Mach no para... 🤖

© Szobrász

2007. nov. 09. 18:28 | Válasz | #2396

Tehát, lehet-e 2db ilyen motort tekerni egy vezérlővel?

Én úgy látom, párhuzamosan (6 A-es limit):

40V-ról elbírna akár 3 motort is a 20 A-es vezérlő.

Tudom, tudom, nem elegáns, de lehet?

Vagy sorosan $2 \cdot 40V = 80V$ Amper pedig???

Szerinted?

És Tibor45, szerinted?



Válasz 'svejk' üzenetére (#2395)

Sajnos az egyszerű hobby vezérlők nem alkalmasak arra hogy korrekten lehessen a motort védeni.

Kompromisszumot kell kötni:

egyszerű vezérlőkben általában az áramlimit nem a motor hanem a vezérlő félvezetői megóvása érdekében van.

Ha beállítod a 20 A-t akkor még a motor adatlapjában levő maximálisan megengedhető áramérték alatt vagy.

Természetesen ezt csak pillanatszerűen viseli el a motor, de kell a kellő dinamikához, "egységugráshoz".

Kicsit jobb vezérlőkben már legalább 12t motorvédelem van.

A motorokat célszerű valamilyen hővédelemmel ellátni, de ez sem véd meg a drasztikus, folyamatos túlterheléstől.

Végállás hiba, vagy karambol esetén a vezérlők általában úgy is letiltanak.

üzemi körülmények között nem szokott probléma lenni.

Egyébként legnagyobb terhelést a motor az un. varrógépteszt során kapja, ahol felgyorsulva pár mm után ismételt irányváltások vannak.

Ezt célszerű elvégezni (egyéb okok miatt is) és figyelemmel lehet kísérni a motor és a vezérlő esetleges melegedését.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2386)

Az 1 mm-es egységugrás ezekkef a frekikkel megkerhetve...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2392)

14.[ElectroCraft_14_100mm%20oda%20vissza.wmv](#)

15.[ElectroCraft_15_100mm%20o%20v_80mm_s.wmv](#)

16.[ElectroCraft_16_100mm%20o%20v_100mm_s.wmv](#)

17.[ElectroCraft_17_100mm%20o%20v_140mm_s.wmv](#)

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2391)

Most töltöm... de ezek a Hz-ek mit jelentenek?

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2391)

7.[ElectroCraft_07_20Hz_eu.wmv](#)

8.[ElectroCraft_08_50Hz_eu.wmv](#)

9.[ElectroCraft_09_10Hz_eu.wmv](#)

10.[ElectroCraft_10_20Hz_eu.wmv](#)

11.[ElectroCraft_11_30Hz_eu.wmv](#)

12.[ElectroCraft_12_15Hz_eu.wmv](#)

13.[ElectroCraft_13_10Hz_eu.wmv](#)

na elkészült a videószabdalás is :

1. [ElectroCraft_01.wmv](#)

2. [ElectroCraft_02_30mm_60Hz.wmv](#)

3. [ElectroCraft_03_5Hz_eu.wmv](#)

4. [ElectroCraft_04_10Hz_eu.wmv](#)

5. [ElectroCraft_05_12_5Hz_eu.wmv](#)

6. [ElectroCraft_06_15Hz_eu.wmv](#)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2385)

Első ... 38 39 40 **[41]** 42 43 44 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Listázás időrendben

© ebalint

2007. nov. 09. 17:43 | [Válasz](#) | #2389

Köszönettel várom a motorokat, ill. majd küldöm a címet.

ebalint

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2366\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 17:30 | [Válasz](#) | #2388



© Tibor45

2007. nov. 09. 17:10 | [Válasz](#) | #2387

A 20 A-t beszéld meg azzal, aki ezt írta,
én messze nem értek vele egyet ebben.
Egy ilyen kis motornál tekintettel kell lenni
a műszaki adataira, képességeire, ha a
motorodat még másnap is szeretnéd használni.

[Válasz 'Szobrász' üzenetére \(#2386\)](#)

© Szobrász

2007. nov. 09. 16:58 | [Válasz](#) | #2386

Hú de jó!
Várjuk!
Miért 6 A az áramlimit?
Nem 20-at is bírna? Vagy azt Te nem javaslod?

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2385\)](#)

© Tibor45

2007. nov. 09. 16:54 | [Válasz](#) | #2385

Megtörtént az Elektrocraft motor teszt a mai nap folyamán H.Józsi segítségével.

Tesztkörülmények:

- 10 mm menetemelkedésű golyósorsós próbapad
- Áttétel: 4.1 mm elmozdulás/motorfordulat
- exponenciális és egységugrás step-dir alapjelek DOS speciális teszt programból
- R betűvel kezdődő DC szervó szabályzó,

6A áramlimitre állítva, DC 40V motor tápegység

Ezek messze nem ideális körülmények, de hirtelen pár óra alatt ezt tudtuk megteremteni. Készült pár videó, ezek szerkesztése, feltöltése folyamatban van.

© Egyújabbgépépítő 2007. nov. 09. 16:53 | [Válasz](#) | [#2384](#)

Mennyiért adod az 500 as encodereket?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2382\)](#)


Varsányi Péter 2007. nov. 09. 16:46 | [Válasz](#) | [#2383](#)

Már megy az "egységugratási" teszt a Tibornál... ha jól gondolom... vagy már meg is volt... 

Na persze csak elméleti "sikon" azaz orsón...

Varsányi Péter 2007. nov. 09. 15:49 | [Válasz](#) | [#2382](#)

egységmotor? mint egységugratás...?

Szerintem azért jobban tenné mindenki, ha ledobja majd róla az 512-es encodert és tesz rá 500-ast mert nekem van egy csomó eladó... 

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2381\)](#)

© svejk 2007. nov. 09. 15:43 | [Válasz](#) | [#2381](#)

Az enyémnek már van: DSSC :)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2379\)](#)

© svejk 2007. nov. 09. 15:40 | [Válasz](#) | [#2380](#)

Na nem azért írtam....)

okszí,ugy is lesz egy pár darabb plussz majd küldök egyet.


[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#2378\)](#)

Varsányi Péter 2007. nov. 09. 15:35 | [Válasz](#) | [#2379](#)

"most népszerű"... Becenevet kellene adni neki? 

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#2376\)](#)

Magi István [HobbyCNC] 2007. nov. 09. 15:29 | [Válasz](#) | [#2378](#)

Végül is igazad van... 

Kérnék 1-et én is, ha még lehet (futárral)!

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2377\)](#)


© svejk 2007. nov. 09. 15:21 | [Válasz](#) | [#2377](#)

Nem rosszindulatból írom, de ha már van egy klassz servovezérlőd akkor igazán beszerezhetnél Te is egyet a motorból:)

Nem olyan zsebbevágó beruházás lenne, és akkor nyugodt szívvel ajánlhatnád a vezérlőd mellé, vagy a vezérlődöt a motor mellé.

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#2376\)](#)

Magi István [HobbyCNC] 2007. nov. 09. 15:15 | [Válasz](#) | [#2376](#)

Ha valaki küld egy ilyen "most népszerű" motort, akkor egy gyors tesztet és véleményezést megejthetek a P2S-el! 

Varsányi Péter 2007. nov. 09. 15:11 | [Válasz](#) | [#2375](#)

Nem tároltam... kicsik voltak és nem izgattak, mert kb. úgy látom mint Svejk... Tehát többre kerül a hús mint a leves... számoljunk...

[Válasz 'aszbolit' üzenetére \(#2374\)](#)

© aszbolit 2007. nov. 09. 15:10 | [Válasz](#) | [#2374](#)

Erdekelnenek a kepek, akar maganban is - legszives!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2371\)](#)

© svejk 2007. nov. 09. 15:01 | [Válasz](#) | [#2373](#)

D.Lacinak talán van tapasztalata, mintha ő próbálta volna az "ablaktörölőserút"

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2372\)](#)

© svejk 2007. nov. 09. 14:59 | [Válasz](#) | [#2372](#)

Elgondolgodtató... de ez már csak vészmegoldás lehet. A kétszeres teljesítmény biztos nem lenne meg.

En még nem próbáltam ilyen üzemmódot.

mindenesetre a motorok terhelés elosztása szempontjából a soros üzem lehet jobb megoldás a párhuzamossal szemben.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2369)

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 14:57 | [Válasz](#) | [#2371](#)


Ezt csinálták a HobbyCNC szervomotorral ha jól halottam... de, hogy ki és mikor azt nem...

De láttam a neten ilyen képeket...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2369)

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 14:55 | [Válasz](#) | [#2370](#)

Mi lenne ha Sopronban lenne az osztás? 

Válasz 'svejk' üzenetére (#2365)

© Szobrász

2007. nov. 09. 14:48 | [Válasz](#) | [#2369](#)

Köszí!

Na és ha sorosan van bekötve 2 db (gondolom egy encoderrel kellene, pl. kuplungal vagy szíjjal összekötni)?

2*40=80V, áram meg a 20A.

Felejtsem el?

Válasz 'svejk' üzenetére (#2364)

© Lakatos

2007. nov. 09. 14:36 | [Válasz](#) | [#2368](#)

Nekem a Duna-Plaza vagy Árpád hid környéke jó lenne.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2365)

© svejk

2007. nov. 09. 14:27 | [Válasz](#) | [#2367](#)

Budapestről hazafelé esetleg jöhetnek a Monor-Cegléd-Kecskemét útvonalon ha valakinek ez megfelelőbb lehet.

© svejk

2007. nov. 09. 14:25 | [Válasz](#) | [#2366](#)

Aki a csomagküldést választja, az kérem írja meg a pontos címet magánban.

svejk01 kukac fibermail.hu

Telefonszámom: 20 9290 163

Válasz 'svejk' üzenetére (#2365)

© svejk

2007. nov. 09. 14:23 | [Válasz](#) | [#2365](#)

Hahó, Budapestiek!

A #2343-ra nincs ötlet?

Válasz 'svejk' üzenetére (#2343)

© svejk

2007. nov. 09. 14:21 | [Válasz](#) | [#2364](#)

Ha megelégszel alacsonyabb fordulatszámmal (pl. direkt hajtás esetén)

akkor elég a 40-50 V 20 A

Válasz 'svejk' üzenetére (#2363)

© svejk

2007. nov. 09. 14:17 | [Válasz](#) | [#2363](#)

Ha kiakarod a motor maximumát használni ,akkor 80 V 20 A-es vezérlő kell minimum.

a lényeg hogy a maximálisan megengedett 24,5 A ne lépd túl .


Magyarul a vezérlőd áramlimitjét 20 A-ra kell beállítani.

Ezt folyamatosan nem veheti fel a motor de az irányváltásokkor kell ez az áramerősség.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2360)

© Szobrász

2007. nov. 09. 12:32 | [Válasz](#) | [#2362](#)

Sok boldogságot, a dóherrel, de nem arra vonatkozott a kérdésem. 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2361)

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 12:24 | [Válasz](#) | [#2361](#)

Megveszem majd egy dollárért, és majd felvágok vele...  Persze soha nem fogom látni... ill. elhozni... :)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2360)

© Szobrász

2007. nov. 09. 12:13 | [Válasz](#) | [#2360](#)

Most akkor egy gyufásdoboz meg tud akár több ilyet hajtani a maga 20 Amperével?

Hányat? (párhuzamban, ha maxon szeretnének járatni)

Láttál Te már ilyet valahol?



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2354)

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 11:51 | [Válasz](#) | [#2359](#)

1 USD-ért erősebbet is vehetsz! Jó jó licit, de garantálni lehet az 1 USD-t a végére...

Varsányi Péter2007. nov. 09. 11:49 | [Válasz](#) | [#2358](#)

48V/7.8V = 6.153 rpm...

[Válasz 'Szobrász' üzenetére \(#2357\)](#)**© Szobrász**2007. nov. 09. 11:16 | [Válasz](#) | [#2357](#)

A holland ezeket adta meg:

DC Permanent magnet Servo Motor
 0.22 Nm Stall Torque
 1.7 Nm Peak Torque
 3.1 Amps Stall Current
 24.5 Peak Current
 4700 RPM Max Speed
 48 VDC Max Voltage
 1.1 kg Weight
 4.5 kg Radial Load
 2.3 kg Axial Load
 7.8 v/kRPM Voltage Const

Szóval 3.1 A vagy 24,5 A amit megszlopál?
 3.1 ügyí?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2353\)](#)**© Szobrász**2007. nov. 09. 11:11 | [Válasz](#) | [#2356](#)

KV? Most ittam.

Az melyik is [itt](#)?[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2353\)](#)**© Szobrász**2007. nov. 09. 11:06 | [Válasz](#) | [#2355](#)

Úgy értettem, hogy fizikailah sorba, esetleg fogasszj. Elektronikailag persze, párhuzamosan. De ezekszerint lehet!!?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2354\)](#)**Varsányi Péter**2007. nov. 09. 11:02 | [Válasz](#) | [#2354](#)

Sorba? Párhuzamosan... Szokták... De szerintem csodálkozni fogsz egy is mit tud...

[Válasz 'Szobrász' üzenetére \(#2352\)](#)**Varsányi Péter**2007. nov. 09. 11:01 | [Válasz](#) | [#2353](#)

A KV értékből és a ráírt max feszültségből...

[Válasz 'Szobrász' üzenetére \(#2352\)](#)**© Szobrász**2007. nov. 09. 10:47 | [Válasz](#) | [#2352](#)

Sziasztok!
 Ha ki akarjuk hozni a kis motorokból a maximumot, akkor hány Voltos és Amperes vezérlőt követel meg (amit a moci meg is eszik)?
 Azt írják, 5000rpm-et is tud, bár úgy nézem, itt már lefelé tart a nyomatéka...
 Péter, Te honnan vetted azt a 6000 rpm-et?

Más:

Szerintetek nem lehet ezeket (2 db-ot) sorba kötni? egy tengely (pontosan illesztve, a komutátoroknak megfelelően) egy encoder, egy vezérlő. **Varsányi Péter**2007. nov. 09. 09:41 | [Válasz](#) | [#2351](#)

mondjuk 5%-ot lehet nyerni még... de lehet 100-at veszteni is... Tehát érdemes napokig tekergetni? Nem arányos...
 Jó az ok. ha valaki azt élvezí... a lehetőséget meg kell hagyni... de előtte jelölje be a potikat írj fel a számokat stb... szerintem.

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2349\)](#)**© svejk**2007. nov. 09. 09:27 | [Válasz](#) | [#2350](#)

Nálam például bevált az , hogy az üres motor tengelyére fogatok egy közönséges fűrótkmányt és ez imitálja a leendő orsó tehetetlenségét.

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2349\)](#)**© svejk**2007. nov. 09. 09:24 | [Válasz](#) | [#2349](#)

Valóban nem lehet tökéletesen beállítani, de azért elég jól meg lehet közelíteni és csak maximum finomhangolásra van szükség.
 Sok kezdőnek az veszi el a kedvét hogy a motor csak össze vissza rándat.
 Az első próbálkozásaim a servoval nekem is kudarcba fulladtak, míg nem kezdtem el gondolkozni a beállítás menetén, és türelmesen megkeresni az optimumot.
 Utána már szint alig kellett más mechanikánál utánállítani.
 Valószínű közrejátszik az is amit Varsányi mond, hogy spiccen mennek a motorok általában.

[Válasz 'tomasz' üzenetére \(#2347\)](#)**Varsányi Péter**2007. nov. 09. 09:13 | [Válasz](#) | [#2348](#)

Hihetetlen, de aki tud az be tudja állítani... (Kb. mindenki a max-ot fogja belőle... :)
István és Svejik úgy belőtte a Bautz motoromhoz a vezérlőiket, hogy nem tudtam érdemben hozzányulni a mechanikán egyikhez sem.
Ezért gondolom... azaz tudom, hogy menne a dolog...

Válasz 'tomasz' üzenetére (#2347)

© **tomasz**

2007. nov. 09. 08:42 | [Válasz](#) | [#2347](#)

"Mondjuk pont ehhez a motorhoz... mondjuk előre bállítva... (megtehető)... "

Vannak ketségeim...a beallitas ugyanis elsosorban az adott mechanikatol fugg!

A PID alkalmas/optimlais ertekeit nem lehet latatlanban beallítani....csak a mukodo gepen.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2346)

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 08:35 | [Válasz](#) | [#2346](#)

Most kellene az Ebay-on magyar szervó vezérlőket árulni :)... beírnák a CNC-s téténelem könyvbe...

ULI biztos már dörzsöli a markát, de nem mindenki tudja összerakni az Övét...

Mondjuk pont ehhez a motorhoz... mondjuk előre bállítva... (megtehető)...

Na jó persze sok munka sok pénzért... a pénz meg nem boldogít mint tudjuk...

Szerintem, ha tényleg annyi van a Hollandnak akkor ez egy piacgazdaságban magától menni fog... Pedig adja el szépen most néztem...

... és amit még nem látunk... pl. a "magyar kvótát" sem...

Varsányi Péter

2007. nov. 09. 08:26 | [Válasz](#) | [#2345](#)

Ezt a fajta, un. "gyakorlatias" tesztet hagyják meg nekem és neked 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#2344)

© **svejk**

2007. nov. 09. 08:22 | [Válasz](#) | [#2344](#)

Csak halkan jegyzem meg, ezzel az összeállítással a motor adatait ki tudjátok mérni, de minek ha az adatlapon minden ott van kellő részletességgel?

Talán egy komoly teszt ott kezdődene hogy felraknátok egy adott, kategóriájához illő mechanikára és többféle vezérlővel megkeresnétek az optimális beállítást pl. áttétel, sebesség, gyorsulás terén.

Utóbbi három adat talán a legfontosabb a hobbysok számára.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2333)

© **svejk**

2007. nov. 09. 08:00 | [Válasz](#) | [#2343](#)

Újabb infó motorokkal kapcsolatban :

Hétfőn valószínű Pesten átvehető lesznek.

Kérek ötleteket egy olyan helyre és időpontra ahol ezt kulturáltan le tudnánk bonyolítani.

Nekem akár egy jól megközelíthető parkoló is megfelel ahol mondjuk egy 1 órás intervallumban ott tartózkodnék és aki akar eljönne érte.

Természetesen a többieknek elpostázom utánvéttel.

GLS-sel 2000-2500 Ft lenne a szállítási és utnvétel költsége.

A postában nem nagyon bizom, sebesség értékmegóvás terén, illetve azt hiszem az drágább is lenne, de majd megkérdezem pontosan.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2342)

© **svejk**

2007. nov. 09. 07:42 | [Válasz](#) | [#2342](#)

Ma még megy vissza a Haverom a maradékért, szólok neki 3-mal többet hozzon.

Későbbiekben attól függ hogy lesz-e a csávnak, illetve pár darabért nem fog 120km-t autózni a haverom.

Igy is nagyon hálás vagyok neki hogy belerakott 300 ezer Ft-ot.

Válasz 'tatai' üzenetére (#2340)

© **Hunka Tibor**

2007. nov. 09. 07:03 | [Válasz](#) | [#2341](#)

Ha a teszt eredményét lefordítanánk angolra és németre ez a topik lenne a legnézettebb a VILÁG HOBBY CNC- sei között !!

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2333)

© **tatai**

2007. nov. 09. 00:48 | [Válasz](#) | [#2340](#)

Szia svejk.

En is szeretnék rendelni 3db-ot ebből a motorból.

Beleférek még a rendelésbe?

Egyébként ezt a bizniszt te folyamatosan csinálod?

Lehet tőled 1 hét múlva, 1 hónap múlva is rendelni? gondolom az ürgének kitar egy darabig, hacsak meg nem unja.

Köszü:TT

© **HJózsi**

2007. nov. 09. 00:35 | [Válasz](#) | [#2339](#)

Hááát így nem nagyon, talán ha megfordítom az áttételt... de talán lesz jobb terhelés teszt...

Stay tuned! 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2337)

© **Merkel Géza**

2007. nov. 09. 00:10 | [Válasz](#) | [#2338](#)

Szerintem egy egyenáramú nagytelj villanymocit kellene pödörtetni a szervómocival. A fejlesztett áramot pedig egy nagytelj szabályozható reosztáttal megetetni. Közben mindent mérni amit csak lehet.

Varsányi Péter

2007. nov. 08. 22:20 | [Válasz](#) | [#2337](#)

Hogyan terheli? Én csak a bűvárolmok fel-le ben hiszek :) Vezérlőt is viszel a Tibornak... ☺

De tényleg pofás lett a tesztpad... csili vili az egész!

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2336)

© HJózsi

2007. nov. 08. 22:15 | Válasz | #2336

Mondom műterhelés...

Bár lehetne ellene dolgoztatni...

Legalább csináltam egy hi-tech tartót amin tesztelhetem majd a motorokat és nem fognak leugrani a földre ... 🍻🍻🍻

Varsányi Péter

2007. nov. 08. 22:08 | Válasz | #2335

A léptető besegít neki? 🍻

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2333)

Varsányi Péter

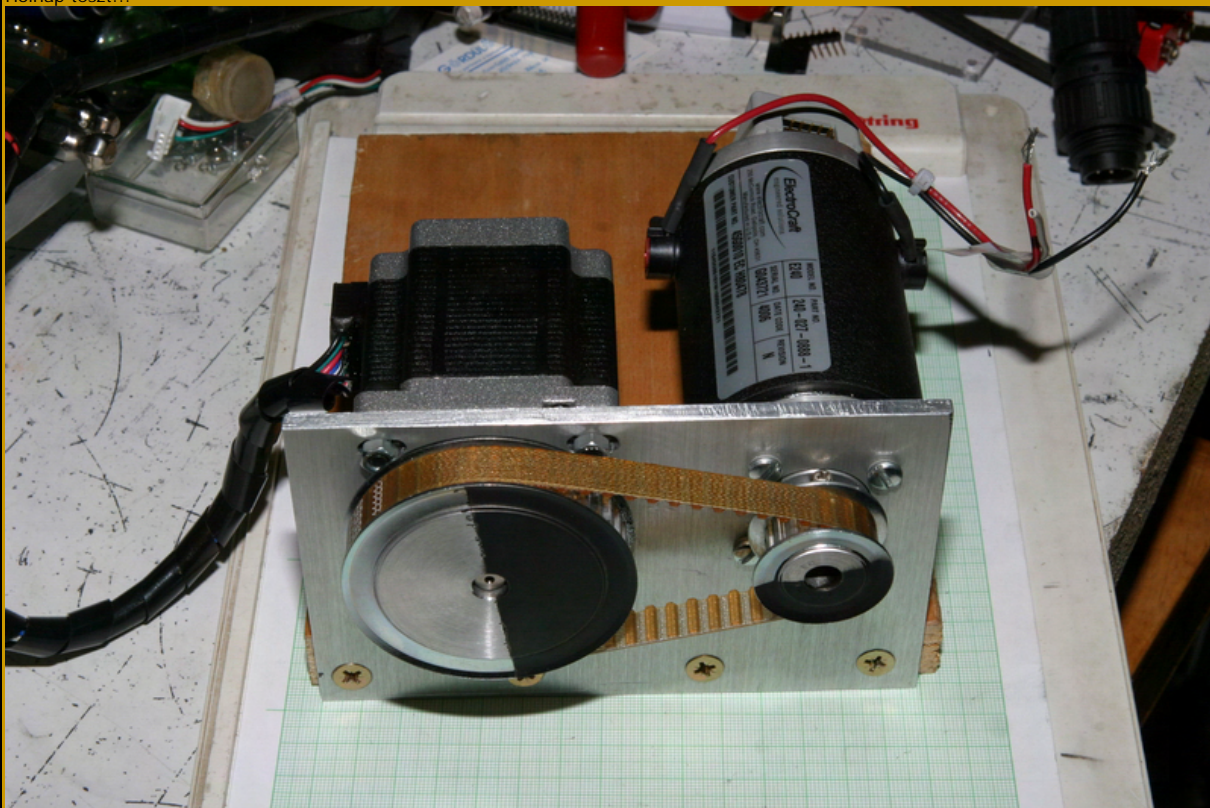
2007. nov. 08. 22:07 | Válasz | #2334

Mindent értékén kell mérni... az előbb vettem egy 200W-os szervómotort szállítással 150 USD-ért... szóval erről ennyit...

© HJózsi

2007. nov. 08. 22:06 | Válasz | #2333

Holnap teszt...



A stepper a műterhelés ... Ha sikerül összehozunk valami realiztikusabbat ... Az RTL stáb is ott lesz, lesz video, rodeo, FAdeo ... 🍻

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2328)

Varsányi Péter

2007. nov. 08. 22:05 | Válasz | #2332

A kis motorokra valami tippet oszt a gyufásdoboz vezérlő gyártó is... a leírásban... A kis induktivitás miatt?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2330)

Varsányi Péter

2007. nov. 08. 22:04 | Válasz | #2331

ULI sem látta/tesztelte még... csak filózott ha jól értettem...
Ha megjön majd megnyúzom a mocit... :)

© **Tibor45**2007. nov. 08. 22:03 | [Válasz](#) | [#2330](#)

Én leginkább a 0.268 kgcm2 adatától félek, ami súrolhatja a szabályozhatóság határát. De majd holnap már "okosabbak" leszünk, azt már kivárhajátok, HJózsival a körmére nézünk ennek a motornak.:)

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#2329)

© **Merkel Géza**2007. nov. 08. 21:50 | [Válasz](#) | [#2329](#)

Egyszóval a piás ULI leszólja a motort ill. teljesen bizonytalan a minősége felől. Tényleg valaki "lúhoz" értőnek kéne már letesztelni, hogy kakát azért ne vegyünk, ha lehet. Szarból ui. még a kicsi is bűdös.... Ha a motorból a kb. 1:5-ös leosztás után sem jön ki kb. 2 Nm-es nyomaték, akkor nem igazán OKés a cucc...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2323)

Varsányi Péter2007. nov. 08. 21:37 | [Válasz](#) | [#2328](#)

"Euro szervomotor"

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2327)

© **HJózsi**2007. nov. 08. 21:05 | [Válasz](#) | [#2327](#)

Ezresével rakja ki hetente, csak így győzi ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2323)

© **HJózsi**2007. nov. 08. 21:04 | [Válasz](#) | [#2326](#)

De most már tudod a megoldást ... 😊 egy nagyobbat becsiszolni ... ééérteeed (mint a eklámban) 🇩🇪 becsiszolni... talán marni is lehet...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2325)

© **Hunka Tibor**2007. nov. 08. 20:38 | [Válasz](#) | [#2325](#)

nekem nem volt szerencsém a bronz kefével , mert volt 3db motorom szervó amihez nem kaptam sehol kefét és berágtam - kéjes élvezettel feldaraboltam a motorokat !!

Válasz 'svejk' üzenetére (#2320)

© **HJózsi**2007. nov. 08. 20:23 | [Válasz](#) | [#2324](#)

"A RoHS (Restriction on Hazardous Substances) szabályozás az elektromos és elektronikus berendezésekben használatos ólom és más potenciálisan veszélyes anyagok korlátozására vonatkozik. Ez a 2002/95/EC irányelv alapján az EU-ban 2006. július 1-től lesz érvényben. Célja teljesen egyértelmű – hatféle anyag használatának korlátozása az elektromos és elektronikus berendezésekben (EEE), ezáltal hozzájárulva az emberi egészség és környezet védelméhez. Sokak számára ez jelentős környezeti kihívás. ... "

Én még ma is ólomsczinnel forrasztok, ebben a motorban nem igazán láttam mi a Hazardous, majd holnap Tiborral kimérjük ... 🇩🇪

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2323)

Varsányi Péter2007. nov. 08. 18:14 | [Válasz](#) | [#2323](#)

🇩🇪 A német fórumon már külön topikja van ennek a motornak (Peters CNC Ecke)

"jede Menge Servomotoren bei Ebay " :) :)) mint kiderült 5000 darabja van a Hollandnak!!! Egy konténer! Azért van a végkiárusítás, mert nem RoHS kompatibilisek a motorok... így már érthető...

Szervós ULI (az alkoholista:) is már ott van a témán:

Hallo zusammen,

also rein preislich sind die Teile natürlich Schnäppchen. Ich tippe auf 'nicht RoHS konform'.

Die Leistung ist nur etwas für kleine Geräte, aber vielen dürfte das ja reichen. Wie gut der Motor läuft wird sich zeigen, ich tippe mal daß das keine Probleme macht. 4700U/min sind aber für Anwendungen mit Untersetzung auch nicht gerade beeindruckend.

Etwas unsicher bin ich beim Encoder. RS-Components hat den Typ nämlich nicht und es sind keine weiteren Daten angegeben. Wenn er in einer passenden Auflösung liegt und demontierbar ist, lohnt sich der Kauf aber schon fast wegen des Encoders.

Am besten wäre, daß sich einer der was in der Größe braucht so einen Motor besorgt und hier das Ergebnis reinstellt.

Gruß
Uli

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2322)

Varsányi Péter2007. nov. 08. 17:58 | [Válasz](#) | [#2322](#)

1000 motorral átrendezi az europai hobbysták lelkét... elgondolását... azt tuti... 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#2321)

© **svejk**2007. nov. 08. 17:28 | [Válasz](#) | [#2321](#)

Van fejlemény a motorok ügyében...
35 db már a haverom raktárában pihen, a többiért holnap kell visszamennie mert a csávó nem győzi tisztelni őket :)
Viszik mint a cukrot...
A fickó állítólag ali látszik ki a posta dobozok között....

Válasz 'svejk' üzenetére (#2296)

© svejk

2007. nov. 08. 16:53 | Válasz | #2320

Ez miért aggály???
Bemész a szénkefoboltba és kérsz bronzkefét.

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2297)

Varsányi Péter

2007. nov. 08. 16:00 | Válasz | #2319

Ei kell adni... és venni 15-öst...
Tegyél be egy képet az adok veszekbe...
Van nekem (originál csomagolásban) 15-ös Rexroth sineim és 4 kocsim Z-tengelyhez... valahol azt is megtalálod ott...
Vagy cseréljük el...

Válasz 'stojka' üzenetére (#2318)

© stojka

2007. nov. 08. 15:33 | Válasz | #2318

Nemértem..nekem az a bajom hogy van Rexroth 2sineim,236mmhoszban 4 kocsival..csak 20mm-es...

Mármost az X-Y irányokban THK 15-ösöm van...hogynézne ki a Z 20-as Rexroth-al...másrészt a Rexroth kocsik túl szélessek,nem fér közélyük a golyos orso.
A Rexroth nagyon jo...de nem ehhez a géphez.

Varsányi Péter

2007. nov. 08. 15:18 | Válasz | #2317

Igen... sajnos... emlékszel az én 4db Rexroth vadi új kocsimra... annyit sem értek mint a mozdulatlanul befedett sin alája... :)

Válasz 'stojka' üzenetére (#2315)

© aszbolit

2007. nov. 08. 15:03 | Válasz | #2316

Szerintem nyugodtan torolheted őket! (:

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2314)

© stojka

2007. nov. 08. 15:00 | Válasz | #2315

Hát..ezekszerint más megoldást kell keresnem?

Varsányi Péter

2007. nov. 08. 14:21 | Válasz | #2314

Szervó...

© aszbolit

2007. nov. 08. 13:50 | Válasz | #2313

Nem, csak most volt idom rakerdezni... (:

Válasz 'Balu' üzenetére (#2311)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2007. nov. 08. 13:48 | Válasz | #2312

Ha trapéz anyát tudtunk gyártani műanyagból...

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2007. nov. 08. 13:47 | Válasz | #2311

Csak nem ötletet adtam?

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2309)

Varsányi Péter

2007. nov. 08. 13:45 | Válasz | #2310

Ne bosszantsatok... Egybe van,. szép hosszú és nem eladó... darabokban sem... Nem olyan egyformák a THK kocsik mint pl. a Rexroth-nál...
Egybe van értéke... Egybe használható...

© aszbolit

2007. nov. 08. 13:39 | Válasz | #2309

Mondj egy arat a sinekre legyszives! Erdekelhet, kocsik nélkül.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2306)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2007. nov. 08. 13:36 | Válasz | #2308

Nincs fölösleges üres síned?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2306)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2007. nov. 08. 13:31 | Válasz | #2307







Csinnálj rá csúszó kocsikat! Lehet nem is hülyeség...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2306)

Varsányi Péter

2007. nov. 08. 13:24 | Válasz | #2306

Az nem megy... Mit csinálnak az üres vezetőkkel? :)

	Válasz 'stojka' üzenetére (#2305)
© stojka	2007. nov. 08. 11:19 Válasz #2305
Péter	
csak a kocsik kellenének..kár lenne elválni a léceket...és léceim vannak még.	
	Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2304)
Varsányi Péter	2007. nov. 08. 09:50 Válasz #2304
Vágúl is milyen kellene? 15-ös vezetők 2-2 kocsival? Mekkora munkahosszra? Z-tengelyhez? Amelyik kocsikhoz a sineket adtad azok hosszúak...	
	Válasz 'stojka' üzenetére (#2302)
Varsányi Péter	2007. nov. 08. 09:47 Válasz #2303
Persze én 4 db-ot szerelek egy tengelyre, áttételezem 1/10-be... aztán meghajtja a 2mm-es emelkedésű tengelyt... talán akkor már jó lesz... Persze akkor 4 vezérlő is kell?  A járulékos költségeket nem kell számolnom, mert az a rezsi anyag... :)	
	Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2301)
© stojka	2007. nov. 08. 09:45 Válasz #2302
Péter	
Oké hogy van nekedis..míd nincs... Nekem a megoldást próbáld megtalálni..mit adhatnék..mire van szükséged?? Mi lenne ha felebaráti szeretetből egyszerűen ajándékba adnád???	
© HJózsi	2007. nov. 08. 09:36 Válasz #2301
De vagy kettőt hármat párhuzamosan kötve egy BlackBox-ról ...   	
	Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2298)
© HJózsi	2007. nov. 08. 09:34 Válasz #2300
A bronzkefével mi a gond? Jobban eszi a kommutátort?	
	Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2297)
Varsányi Péter	2007. nov. 08. 08:58 Válasz #2299
Most számolom... ez mondjuk 16 gépre való motor mennyiség... akkor talán gépcsinalási "láz" is várható? Vagy csak spájzolás? Hű de kíváncsi leszek... Eddíg sem volt semmi a szervotopik... nemzetközi összehasonlításban sem... ennyit, ennyi idő alatt még a németek sem "keverték"... Persze ez érthető is... Magyarországon van a legnagyobb vezérlő választék a világon!	
Varsányi Péter	2007. nov. 08. 08:36 Válasz #2298
 Jó, hogy nem maradtam ki a buliból... Tibornak tudományosan kellene bevizsgálnia... nekem meg "megpakolt" Z-tengellyel ...  , hogy legyen kontraszt ... :)	
	Válasz 'svejk' üzenetére (#2296)
© Hunka Tibor	2007. nov. 08. 06:51 Válasz #2297
sejtettem... bronzkefék amugy !!! Nekem ez volt az aggályom	
	Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2291)
© svejk	2007. nov. 08. 05:29 Válasz #2296
48 db motort rendeltetek... Erre azért nem számítottam... A haverom még álja az ajánlatát :) (de sok monitort meg kell nekem javítani Neki hálám jeléül : :) Pofátlan leszek, megpróbálok vele pár db.-bal többet vetetni- mindig vannak későn ébredők... Jó hír hogy lehet hogy már jövő hét végére hozzámérkezik az áru. Most holnap délelőttig eltűnök, utána már remélem azt a hírt tudom közölni, hogy a haveromnál van a cucc!	
© svejk	2007. nov. 08. 05:20 Válasz #2295
Benne van az SKF ktalógusban is...	
	Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2294)
© HJózsi	2007. nov. 08. 01:08 Válasz #2294
A csapágy az Thailand, majd onnan beszerezzük ... v. csak van megfelelő , persze inch ...	
	Válasz 'svejk' üzenetére (#2292)
Varsányi Péter	2007. nov. 07. 22:56 Válasz #2293
Ilyenből én is teszek fel az adok veszekbe ha lesz időm...	
	Válasz 'stojka' üzenetére (#2286)

Ez viszont nekem sem tetszik :(

http://www.eminebea.com/usa/eMinebea?Transaction=catalog_CatalogPartDetail&Part_ID=50RI-1438&searchField=part_id&prevSearchValue=1438&order_by+++++.%2FCell%5Bposition%28%29%3D+1%5D%2F.

&StartElement=1&TotalElements=4&ElementsPerPage=15&PrimaryListNode=Row&UseCache=&templateId=TMP00041&LogURL=true&orderBy=1&orderCriteria=&catalogMeasuringSystem=M&render=&measuringSystem=M&searchValue=1438&contains=true

© HJózsi

2007. nov. 07. 22:38 | Válasz | #2291

OK! :) sejtettem... bronzkefék amugy, és igen Manufactured in U.S.A ... de ennyi belefér wazze... 

Válasz 'svejk' üzenetére (#2290)

© svejk

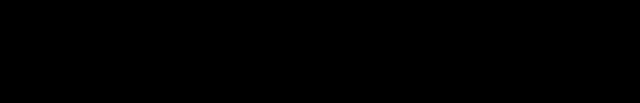
2007. nov. 07. 22:35 | Válasz | #2290

jajj, amerikai...csiszolunk...)
Tényleg nem olvastam, a képek lenyűgöztek :) :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2289)

Első ... 39 40 41 **[42]** 43 44 45 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...


Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Listázás időrendben

Látom nem vagy erős idegzetű és nem olvastad végig a #2247 es hozzászólásomat ... 

Vegyél némi bátorságot ! ...   

Válasz 'svejk' üzenetére (#2280)

© **stojka**

2007. nov. 07. 22:22 | [Válasz](#) | #2288

Sajnos csak 30mm a THK munkahossza
A másiké 85mm..ez utobbi lesz nekem a Z munkahosszom.

© **HJózi**

2007. nov. 07. 22:22 | [Válasz](#) | #2287

YES! Amúgy én II.ker... A "Light industrial" nekem pont jó lesz! (majd ha lesz mivel megkergetni...)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2282)

© **stojka**

2007. nov. 07. 22:19 | [Válasz](#) | #2286

Péter
Ahogy irtam sineim még vannak..ugyiscsak 240mm-esek kellene..a kocszi az amim nincs..THK...adnák érte egy THK KX 80781 A jelzésű golyos anyát,CSERE
név alatt a File T-ban

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2269)

© **Kristály Árpád**

2007. nov. 07. 22:18 | [Válasz](#) | #2285

Hallihó Mindenkinek!

Régebben volt illetve állítólag most is van egy üzlet a Népszínház utca közepén ahol bronz perselyek mellet száz számra voltak...vannak...szénkefék
Motoros is volt ott... ha jól tudom nemrég vett persejeket.....
Üdv.: Árpi

© **svejk**

2007. nov. 07. 22:18 | [Válasz](#) | #2284

"Light industrial" = Hobby

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2282)

© **HJózi**

2007. nov. 07. 22:17 | [Válasz](#) | #2283

www.szenkefe.hu ... bronzkefjük is van...

© **Tibor45**

2007. nov. 07. 22:17 | [Válasz](#) | #2282

Szia!
Legkésőbb a hétvégén összehozzuk a tesztet,
majd egy egyeztetünk egy időpontot.
Mivel ilyen népszerű lett ez a kis motor, az
eredmények biztosan érdekesek lehetnek sokaknak.
Egy biztos: ennyi pénzt csak az encodere is
megér. A katalógusban azért korrektül ott van
a gyártó ajánlása is: "Light industrial"

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2259)

© **svejk**

2007. nov. 07. 22:16 | [Válasz](#) | #2281

Mondom, Hunka Tibi csak beugratós kérdésnek szánta :)

© svejk

2007. nov. 07. 22:15 | Válasz | #2280

Tényleg Hjózsi!
Már annyit segítettél: mekkora a mérete a kefének? (6x4-re saccolom)

© HJózsi

2007. nov. 07. 22:13 | Válasz | #2279

Gugli csak úgy dobálja ... pl <http://www.freeweb.hu/villanym-szenkefe/ruga2.htm>

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2270)

© svejk

2007. nov. 07. 22:13 | Válasz | #2278

Na az azért 900 Ft mert megmondtad hogy metabóba kell :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2275)

© svejk

2007. nov. 07. 22:11 | Válasz | #2277

Bemégy egy szénkefeboltba, és felmutatod hogy ilyen méretűt kérsz. Ha nincs veszel nagyobbat és lecsiszolod méretre.
Csak nehogy megmond hogy szervó, vagy speciális motorba kell , mert akkor 4 x-es áron adják!
Ez komoly, tapasztaltuk...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2270)

 Trapista

2007. nov. 07. 22:10 | Válasz | #2276

Lehet hülyén hangzik, nemrég egy Magyar szénkefe gyártó cég kérdezett meg nem tudok-e segíteni rajtuk AL xxxx -es pormaggal, beakarták zúzni és valami kísérleti adalék lett volna.

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 22:06 | Válasz | #2275

Én szoktam venni egy hasonlót, egy nagyobbat 5 perc és kész... pl. metabo 2 db. 900Ft...
De itt sopronban van egy szénkefe gyár is... voltam ott ... mondták délután... és minden lesz... kérjek lehetlent! :)

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2273)

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 22:04 | Válasz | #2274

Most csinállok rendet a műhelybe... rendezkedek... gondoltam lefotózom a "többi" szervómotort is...
(Ha már nincs "felvágok" topik... :)



Látni, hogy az a "kis" 280W-os Bautz motor, hogyan veszik bele a tömegbe... 🤖

© HJózi

2007. nov. 07. 22:01 | Válasz | #2273

Abban biztos vagyok, hogy be tudunk ilyet szerezni, csak abban nem, hogy hol... 😊

Svejk szerintem tapasztaltabb ez ügyben... Amúgy a modell nem halt ki, a G240-el egyeznek az adatai a katalógusban és most már sokan leszünk érintettek szénkefe ügyben ;)...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2270)

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 22:01 | Válasz | #2272



Válasz 'svejk' üzenetére (#2271)

© svejk

2007. nov. 07. 21:59 | Válasz | #2271

Ez ugye beugrató kérdés volt? :)

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2270)

© Hunka Tibor

2007. nov. 07. 21:53 | Válasz | #2270

csak egy kérdés - a szénkefeje ugye beszerezhető hozzá ??

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2247)

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 21:52 | Válasz | #2269

Megvan... neked milyen van cserealapnak?
Van még más 15-ös is... mekkora kellene?

Válasz 'stojka' üzenetére (#2268)

© stojka

2007. nov. 07. 21:32 | Válasz | #2268

Péter...

Beépítetted a tölem vásárolt THK sineket??

sok bejegyzéssel lejjebb,irtam hogy visszavásárolnám..bajban vagyok..a Z sinem miatt..illetve nemis a sin hiányzik nagyon,hanem a 4 kocsi..sehol nem találok.
Ha esetleg csak a Lin szekrényedben állnának..némi haszonnal eladhatnád nekem.

Csak megkérdezem..hátha...nem kéne 20-as sineket a Z-hez szerelnem..máshol mindenütt 15-ös van.

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 21:05 | Válasz | #2267


 Söt! az egyik nem teljesen zsír új... az lett szétszedve... Ezek ám a szomorú dolgok... :)

Egyébként értéktelenek... mert ha egyszer majd megtanulok gépet csinálni akkor kelleni fognak.... 

Válasz 'stojka' üzenetére (#2263)

Varsányi Péter


2007. nov. 07. 21:00 | Válasz | #2266

 Söt! az egyik nem teljesen zsír új... az lett szétszedve... Ezek ám a szomorú dolgok... :)

Válasz 'stojka' üzenetére (#2263)

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 20:58 | Válasz | #2265

 Söt! az egyik nem teljesen zsír új... az lett szétszedve... Ezek ám a szomorú dolgok... :)

Válasz 'stojka' üzenetére (#2263)

© Szobrász

2007. nov. 07. 20:55 | Válasz | #2264

Négy hónapig éhezted az anyukád? 

Mennyi a nyugdíja?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2258)

© stojka

2007. nov. 07. 20:55 | Válasz | #2263

Szevasz Péter!

A harmadik motorbol hiányzik az ék,az olcsobb a többinél?...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2258)

© **stojka**

2007. nov. 07. 20:54 | [Válasz](#) | [#2262](#)

Szevasz Péter!

A harmadik motorbol hiányzik az ék,az olcsobb a többinél?...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2258\)](#)

© **Szobrász**

2007. nov. 07. 20:51 | [Válasz](#) | [#2261](#)



[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2258\)](#)

© **Szobrász**

2007. nov. 07. 20:47 | [Válasz](#) | [#2260](#)

Nem, nem vacilálok, kell ez nekem, csak nem tudom, mire lesz használható. 😊

Azért kérdem.

Egy heteeeeee!

Azért ez, ez, ez túúúúúlzáás!

Most sem tudom :-)

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2256\)](#)

© **HJózi**

2007. nov. 07. 20:45 | [Válasz](#) | [#2259](#)

JA!Minőség nevetséges áron ... ELECTRO... 😊

Tibor biztos ma nem ért rá, pedig várom, hogy átadhassam a másik példányt tesztelésre. Akkor pedig már nem csak ráolvasásos, hanem objektív véleménynek, adatoknak birtokába juthatunk...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2257\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 20:44 | [Válasz](#) | [#2258](#)

1,6Nm alapban... 12Nm csúcsban.... stb...

A 400W-os SanyoDenki "duóm" "quartetre" szaporodott... :) :) :)

Ez már nem "röhelyárúak" darabja egy havi nyugdíja anyukámnak :)... na ez már szomorú...

De ez olyat tud... hogy ember legyen a talpán aki mechanikát is tud hozzá...

PI. már 30V-ról tápegység/motor rövidzárra és leugrik az asztról... úgy blokkol... (85V-os :) 16-os tengely... a többit el kellene képzelned... 😊



Belső képek: [#2091](#)

[Válasz 'Szobrász' üzenetére \(#2255\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 20:36 | [Válasz](#) | [#2257](#)

Én is rendeltem belőle!

Nevetséges ezért az árért... azt tudni kell!!! 😊

De mindjárt teszek be olyanokat amiknek nem nevetséges az ára...

[Válasz 'Szobrász' üzenetére \(#2255\)](#)

© svejk

2007. nov. 07. 20:28 | Válasz | #2256

A találkozón látható volt volna bemutatót egy nagyon hasonlóról.
Az adatlap és a gyártó illetve a képek Hjózsi jóvoltából mindent elárul..
Megjegyzem egy hete még nem is tudtam milyen tulajdonságai vannak egy szervomotornak :):)

Reggel ötig van időd gondolkozni...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2255)

© Szobrász

2007. nov. 07. 20:17 | Válasz | #2255

"A kommutátor osztását kevésnek találom, pedig 2 kefés mocit is szedtem már szét... több volt általában. "

Ez nekem is irtó kevésnek tűnik!
Mi lesz ezzel mini fotdulaton, vagy "tartóban"



Hol itt a "valódi szervó motor"?! Ez inkább "jellegű". Nem gagyi ez egy kicsit?

Tibor45?

Válasz 'svejk' üzenetére (#2251)

© gvox

2007. nov. 07. 19:46 | Válasz | #2254

Szia svejk!
emilke ment
gvox

Válasz 'svejk' üzenetére (#2246)

© ebalint

2007. nov. 07. 18:03 | Válasz | #2253

Szia svejk!

4 db-ra beneveznék.

Előre is kösz, ebalint

Válasz 'svejk' üzenetére (#2230)

© svejk

2007. nov. 07. 17:56 | Válasz | #2252

A ferde hornyolás az egyenletesebb mágnesezés(járás) miatt van. Pozitívum...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2249)

© svejk

2007. nov. 07. 17:54 | Válasz | #2251

Az "ablaktörölőszerű"-nek is ennyi a kommutátrszelete, tökéletesen működik.
Kezdetben én is kételkedtem benne, de a kísérletek meggyőztek (még a darabosan járó motorok is megszelidülnek a servovezérlő alatt)
a kevés kommutátorszelet azt jelenti, hogy nagyobb áramugrások vannak és ez nagyobb kefekopást eredményezhet, már akár mechanikailag is.
A tekecskivezetések sajnos mostanában már ilyenek, nem forrasztanak mert ez így gépesíthetőbb. (Tekercselő szakik szerint biztosabb kötést ad mint a forrasztás)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2249)

© svejk

2007. nov. 07. 17:46 | Válasz | #2250

Hálás köszönet!

Én erre számítottam...

ua. mint az "ablaktörölöszerű" csak ferde hornyokkal, hosszabb (és kívülről cserélhető) kefékkel.

Az én vezérlőmmel menni fog az tuti..

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2247)

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 17:40 | Válasz | #2249

Józsi Te egy Úr vagy!!! Aki tesz is a többiekért...

A kommutátor osztását kevésnek találom, pedig 2 keféscsere is szedtem már szét... több volt általában.

Persze ez a motor simán tud 6000rpm-et is...tehát nagy fordulatra van...gondolom... de ha lassan kell forogni...?

Ez az én "nyüggöm és agonizációm"... tudjátok az áttétel... nem szeretem, még nem csináltam... talán azért.

Ha Tibor előkerül... ezt a motort biztos kötelezően "áttételezésre" veszi... :)

de a csavart forgórész szervós jellegű...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2247)


© HJózsi

2007. nov. 07. 17:25 | Válasz | #2248

E240

© HJózsi

2007. nov. 07. 17:25 | Válasz | #2247

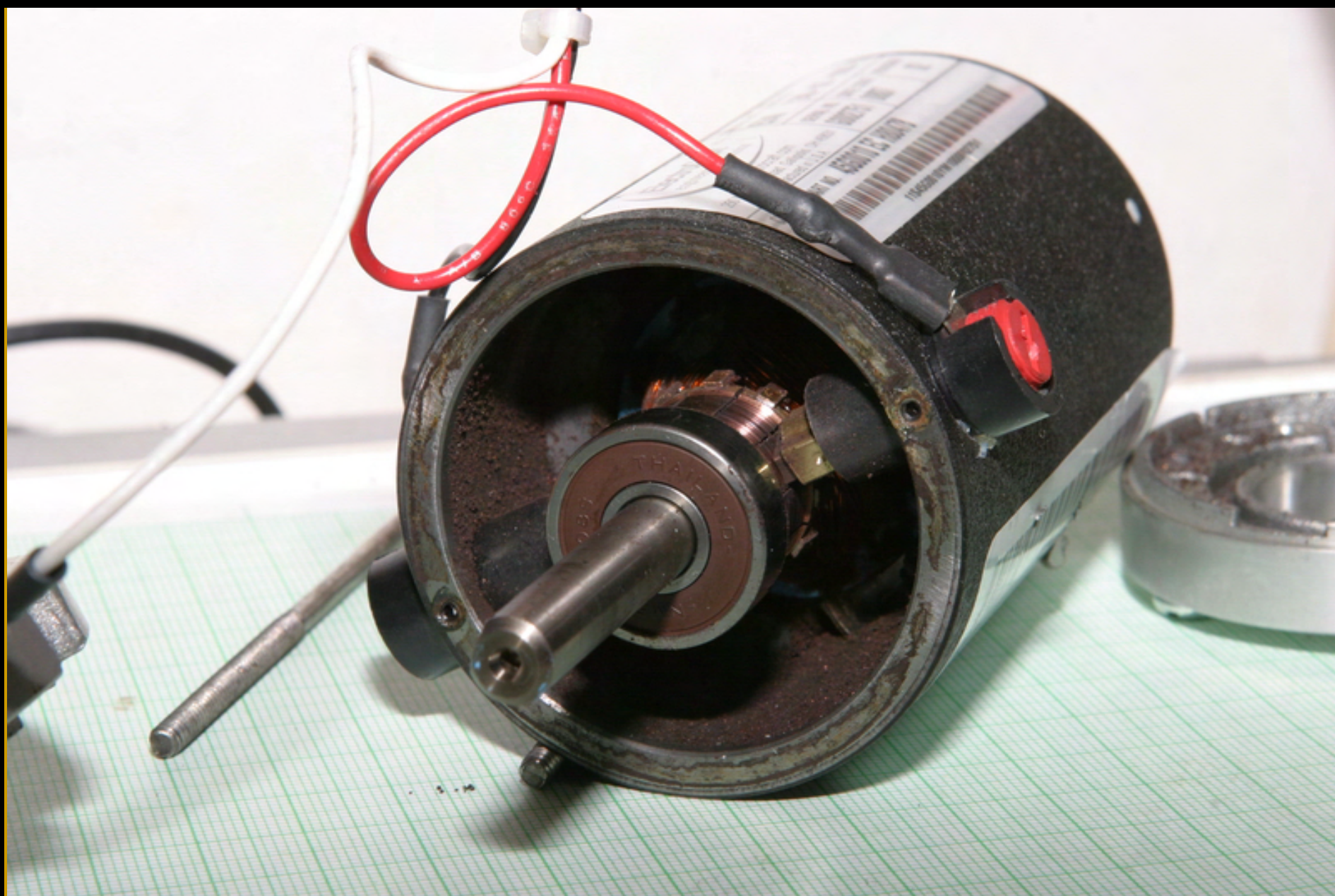
ElectroCraft E204 II. rész - Csak erős idegzetűeknek !!! 18++ 



Könnyen szerelhető



NMB RI-1438S (d=9,5mm)

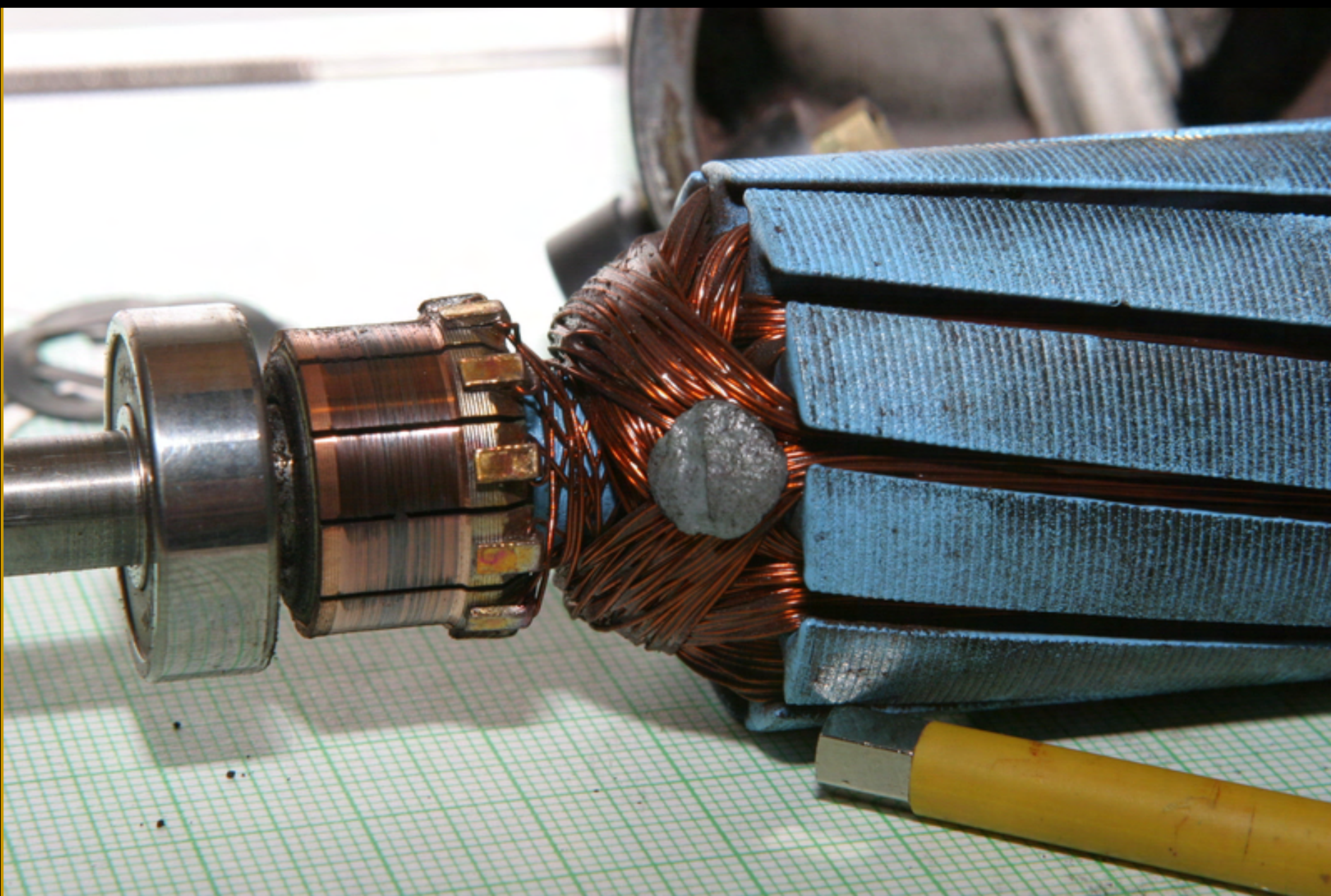


NMB 608S

A szétszedéshez a szénkefe tartókat kijebb kell húzni, imbusz kulccsal lehet kilazítani. Eredetileg kissé el vannak forgatva, kilazítás előtt jelölni érdemes ... ha még össze akarod rakni ... :) A szénkefe méretei ~ 3,17x6,35 mm , 12mm hosszú



Kiegyensúlyozott forgórész (gondolom a pöttyről...)



A csapágyaknak nagyobb a játéka mint egy új SKF 608-nak, de úgy tűnik könnyen szerehetők.
A külső acélköpeny 4,8mm vastag (belemérve a felületkezelést). A motorházban lévő porból ítélve futhatott már jópár órát, a kommutátort is lehet, hogy már szabályozták, de még biztos nincs túl az élettartama felén. Csapágy meg bármikor cserélhető. Gondos szerelés, mindenütt ragasztó az illeszkedő felületeknél. Összerakni kb. 2 perc. ...

További képek
[ITT.](#)

Indulhat a bevásárló túrizmus! 😊

© svejk

2007. nov. 07. 14:27 | [Válasz](#) | #2246

A #2230-ra holnap reggel 05.00 óráig meghosszabbítva a jelentkezési határidő...

© svejk

2007. nov. 07. 14:25 | [Válasz](#) | #2245

A #2230-ra holnap reggel 05.00 óráig meghosszabbítva a jelentkezési határidő...

© svejk

2007. nov. 07. 14:24 | [Válasz](#) | #2244

Nagy dilemma :)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2243\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 14:20 | [Válasz](#) | #2243

Persze nekem is kell belőle... 4 db vagy 44 db... 😊🙄

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#2242\)](#)

© svejk

2007. nov. 07. 14:18 | [Válasz](#) | #2242

megvan

[Válasz 'stojka' üzenetére \(#2238\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 14:18 | [Válasz](#) | #2241

kösz! --- De szakadást mérek rajta, lehet hogy egy bimetál kapcsoló lehet benne?
Kicsit nehéz lenne melegíteni... hőlégfúvóval? :) Hol kapcsolhat?

A székefék száma akár 64 is lehetne? :) :) :) röhely...

[Válasz 'tomahawk' üzenetére \(#2240\)](#)

© tomahawk

2007. nov. 07. 14:11 | [Válasz](#) | #2240

A több szénkefe nagyobb áramot, nagyobb nyomatókat jelent. A szénkefék váltakozva vannak a "+" és a "-" pólushoz kapcsolva, azért a forgórész tekercsei párhuzamosan kapcsolódnak, tehát nagyobb áram tud átfolyani rajtuk, és a szénkefék sem terhelődnek túl.
A jelzett alkatrész a hőérzékelő. Túlmelegedéskor letiltja a szervóhajtást.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2239\)](#)

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 14:01 | [Válasz](#) | #2239

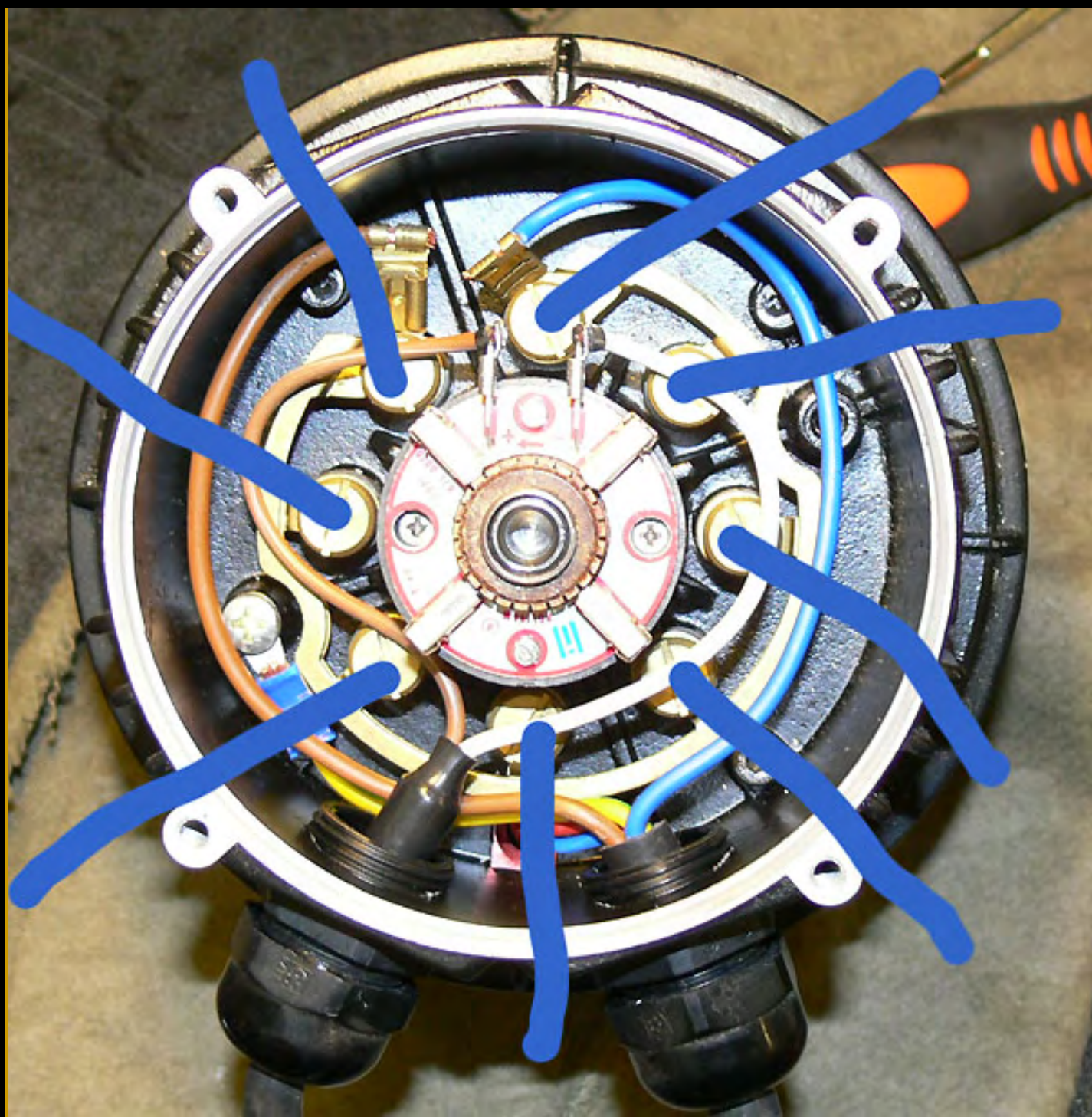
Megjött a Mavilor 400W-os szervomotorom...
Hát még ilyet sem láttam... 8 szénkefés! Mire jó ennyi szénkefe???



Sajnos ez a motor nem bontható:

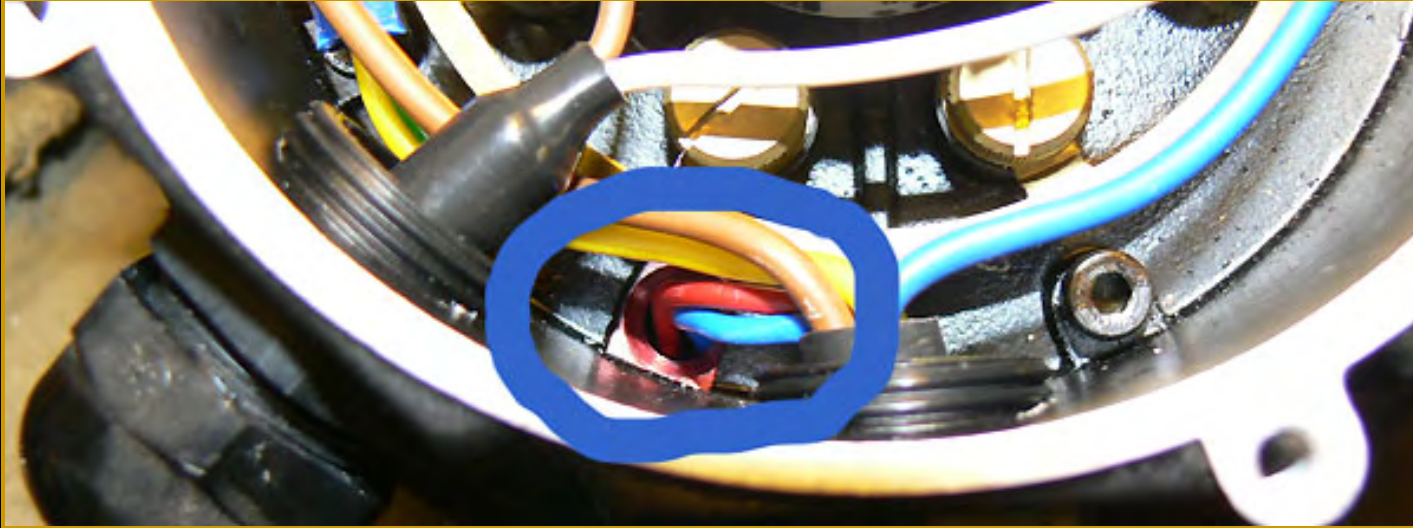


A kék vonalak... csavarok alatt a szénkefék... középen egy tachó genarátor... az 4 kefék... :)

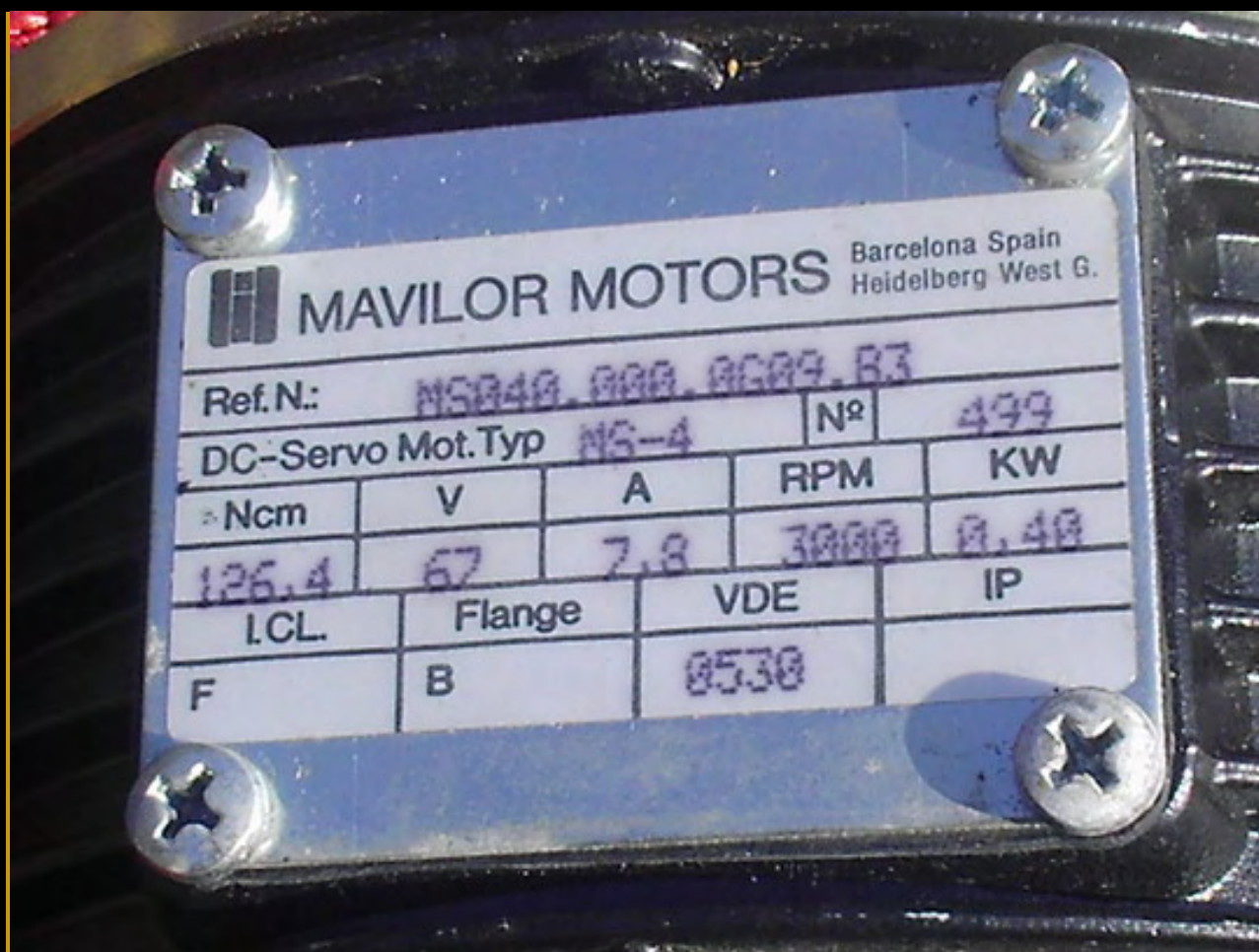


Ez eddig majdnem minden világos... és persze jól is megy a motor... (Használtnak hirdették, de gondolom több is volt belőle mert ez originál gyárilag lezárt dobozba jött :) Totál új!

Nade ezt nem tudom mi lehet: egy kék és piros vezeték megy bele... 🤔 kb. a magnesekhez... szétszedni meg naem ajánlatos... a felírat szerint... Ha valaki tudna segíteni...



Kép az adattábláról...



© stojka

2007. nov. 07. 13:57 | Válasz | #2238

svejk!!!

Akkor véglegesítem a megrendelésemet!!
Hogy kerek összeg legyen, 4-azaz négy Db-ot kérek.
Kérlek jelezz vissza ..hogy számba vetted a megrendelésemet.

Köszönettel: stojka

Lámpás

2007. nov. 07. 12:36 | Válasz | #2237

Ne kinlodj osszerakni!
A roncsokert adok 10 eurot.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2236)

© HJózsi

2007. nov. 07. 12:12 | Válasz | #2236

Ok, délután meglesz. Már szétcsavaroztam, könnyen szétjött, ahogy mondtad... Most el kell mennem,
To be continued ... ;)

© svejk

2007. nov. 07. 12:01 | Válasz | #2235

Hjózsi!
"még kér a Nép"
ha már úgy is elrontottad, nem lehetne egy képet a forgórésről....

Válasz 'svejk' üzenetére (#2229)

© svejk

2007. nov. 07. 11:39 | Válasz | #2234

Szerintem az nem kérdéses hogy az itt megismert servo vezérlők közül minddel fog működni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2223)

© Szobrász

2007. nov. 07. 11:36 | Válasz | #2233

Pesten a hűgom tudja átvenni (munkaidő után) Lehet az egyszerűbb...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2231)

Varsányi Péter

2007. nov. 07. 11:33 | Válasz | #2232

Micsoda "szervós láz" várható :) :) :) Nekem is be kellene neveznem... :)

© Szobrász

2007. nov. 07. 11:30 | Válasz | #2231

Korrekt, nekem maximálisan megfelel!
Postázva kérném (Eger), átutalom a pénzt (Ft) ha úgy jó.

További 2 db mocit is kérnék, ha még lehet!

Tehát nekem összesen 5 db lenne!

Kösz!
Áron

Válasz 'svejk' üzenetére (#2230)

© svejk

2007. nov. 07. 11:15 | Válasz | #2230

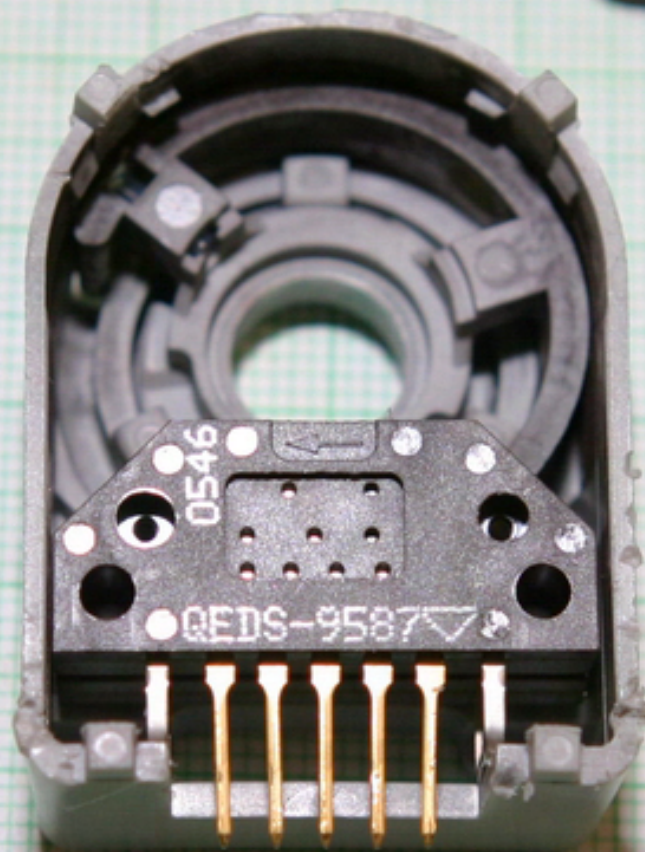
No, úgy néz ki megszületett a végleges lehetséges megoldás.
A Haverom beszélt az eladóval, sikerült megegyezniük, tehát Kecskeméti vagy Budapesti (hetente egyszer, előzetes egyeztetés után)
lehetne átvenni a motorokat 25 euro (vagy napi árfolyamon Ft) -ért.
Természetesen elpostázom vidékre is csak akkor plussz az itthoni postaköltség.
A várható érkezés nov. 20. körül
A fentiek figyelembevételével jelentkezzetek.
(A Haveromnál én vagyok a biztosíték, hogy el is viszitek a cuccot)

© svejk

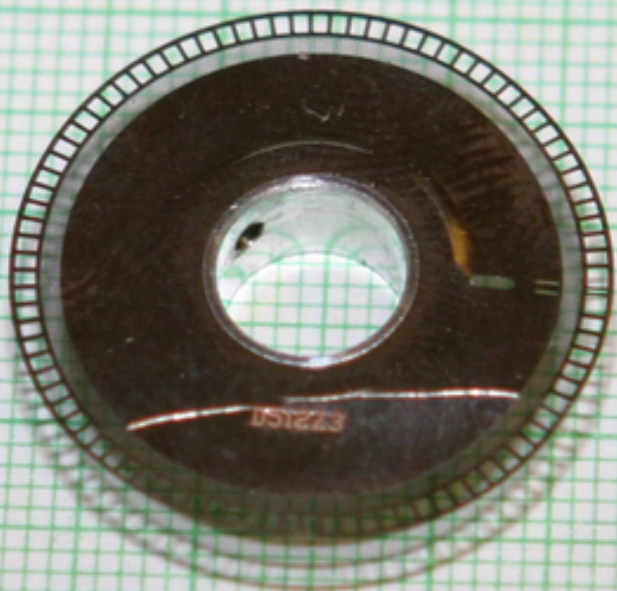
2007. nov. 07. 10:56 | Válasz | #2229

Köszönjük a Nép nevében!!!
Jól gondoltuk hogy 512-es az encoder
Ha valaki ragaszkodna az 500-ashoz akkor le tudom gyártani.

Válasz 'Hjózsi' üzenetére (#2228)



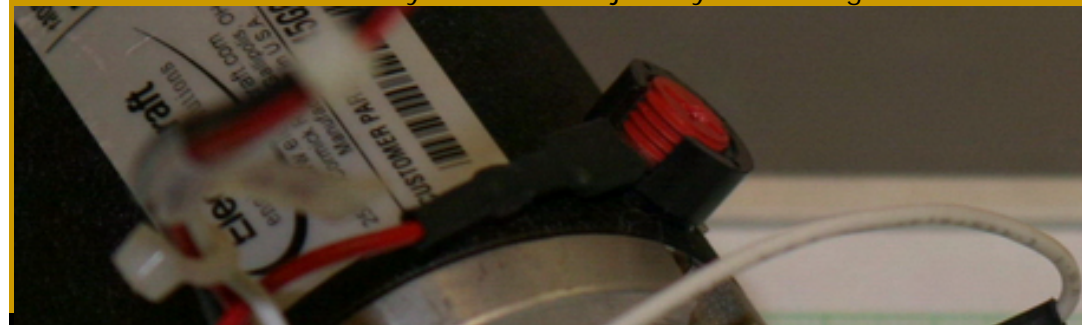
Ai IC-n össz vissz ennyi felirat van, a többi oldala üres felirat szempontból... (három csatírás, A,B és Index ...)

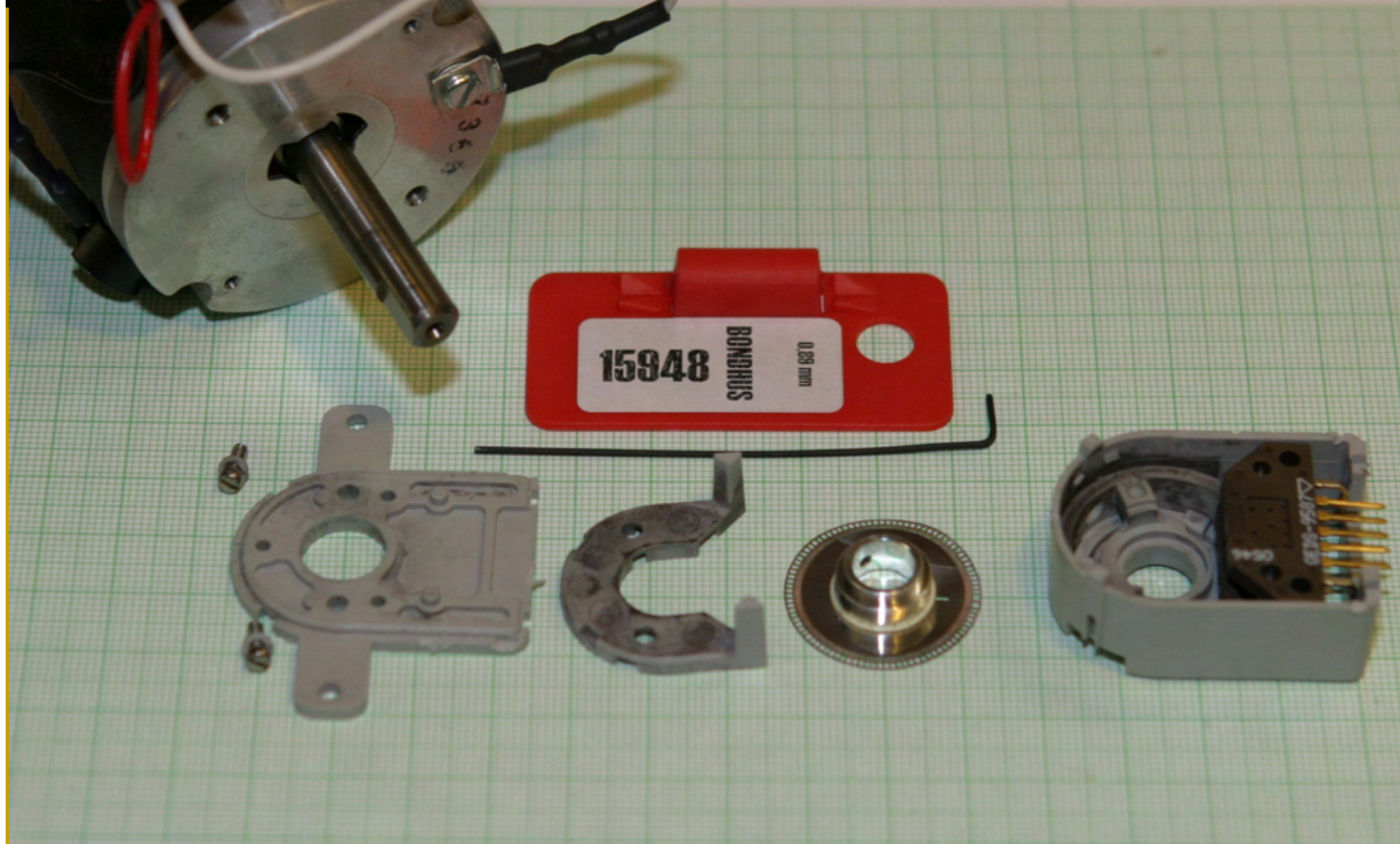


A kódtárcsán lévő felirat : D512Z3



Na ez volt a cumi : 2 db hernyó csavar ... sajnos ilyenel eddig nem találkoztam... Már előre félek, hogy egyszer majd valamelyik gyártó 3-at tesz bele ... 🤖





0,89mm-es imbuszkulccsal nyitottam

Válasz 'svejk' üzenetére (#2227)

Huhh, erre nem számítottam...
most kb 40 db-nál járunk...
egy fél óra múlva tudok biztosat mondani
addig meglesznek Hjózsi képei is

Válasz 'stojka' üzenetére (#2224)

© **HJózsi**

2007. nov. 07. 09:51 | [Válasz](#) | [#2226](#)

Na sejtettem, hogy valamit nem tudok ... szóval számítok a felajánlásodra... képek mindjárt, kódtárca balra el, de legalább megvan a titok nyitja ...

Válasz 'svejk' üzenetére (#2218)

© **HJózsi**

2007. nov. 07. 09:48 | [Válasz](#) | [#2225](#)

Szia Tibor! Már most felajánlok egyet tesztelésre, Bp-i vagyok, találkozhatunk. Üdv,
Józsi

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2223)

© **stojka**

2007. nov. 07. 09:46 | [Válasz](#) | [#2224](#)

Szevasztok

Svejk....akkor válalod a lebonyolítását ennek a szervó motoros üzletnek????
Ha igen..jelezd hogy felirtál az igénylők közé!

Nemis tudom..valahogy bekéne magad biztosítani,anyagilag...100motornál mégha olcso is..2500euro..

© **Tibor45**

2007. nov. 07. 09:40 | [Válasz](#) | [#2223](#)

Szia Péter? Te miről beszélsz?
Jó kis motornak tűnik ez (picit lomha lesz), de az van
amit Svejk is írt a #2216-ban. Azért az se
feledjétek, hogy "csak" 0.22 Nm az állandó
nyomatéka. Én azért a nagy roham előtt
expresszbe szereznék egyet, majd többféle
szervóval letesztelném. Ha erre igény lesz,
egy tesztelőnek jelentkezem. Már előkészítettem
neki az egységugrást.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2219)

© **HJózsi**

2007. nov. 07. 09:12 | [Válasz](#) | [#2222](#)

Ok, szétszedem... Közre kellene adni egy mobilszámot, amin SMS-ben lehet rendelni ... ;)

Válasz 'svejk' üzenetére (#2218)

© **Szobrász**

2007. nov. 07. 08:57 | [Válasz](#) | [#2221](#)

Én is én is!

3 db kellene!!!

(ha még lehet)

Köszí Svejk!


Varsányi Péter2007. nov. 07. 08:45 | [Válasz](#) | #2220

Rá van írva: Malaysia... Az Avago is Maláj cég... 



Válasz 'svejk' üzenetére (#2218)

Varsányi Péter2007. nov. 07. 08:43 | [Válasz](#) | #2219

 Ha minden "fórumtagnak" lesz ilyenje...
Tibor mit fog szólni? Számításai szerint ez nem megy... Persze tudjuk, hogy megy... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#2216)

© **svejk**2007. nov. 07. 08:37 | [Válasz](#) | #2218

Annak klónja, szinte lehetetlen adatlapot keríteni ezekről.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2217)

Varsányi Péter2007. nov. 07. 08:34 | [Válasz](#) | #2217

Ha jól látom HEDS encoder van rajta...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2212)

© **svejk**2007. nov. 07. 08:19 | [Válasz](#) | #2216

Csak nagyon halkán jegyzem meg, ettől a motortól kb.annyit lehet várni mint ami az én szerkezetemen volt a talin (tudjátok az az "ablaktörlőmotor")
Csak hát ugye ez profi és valószínű időtálló kivitelben.
Nem utolsó sorban normális tengellyel.

© **sneci**2007. nov. 07. 08:12 | [Válasz](#) | #2215

Szia Svejk,
Szárz János (Janko) nem jut 9-ig nethez, ezért az ő nevében kérek, hogy jegyezzél neki is 4 db-ot.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2206)

© **svejk**2007. nov. 07. 08:06 | [Válasz](#) | #2214

Helló akkor neked van ugyanilyen?
Csinálhatnál egy közeli képet az encoderről.
Akkor nem zsákbamacska lenne.

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#2212)

© **Hunka Tibor**2007. nov. 07. 06:47 | [Válasz](#) | #2213

Szia Svejk
Nekem 4db kellene !!

Válasz 'svejk' üzenetére (#2206)

© **HJózsi**2007. nov. 07. 00:48 | [Válasz](#) | #2212

Én meg mit össze licitáltam ilyenekre még a tali előtt... Most majdnem a felébe kerül licit nélkül... Nekem 500PPR-t írtak az encoderre. Még a polcon vannak, épp csak megforgattam 30 V-al, kellemes hangja van. Az encodert nem sikerült szétszednem, bár mindent kicsavartam, elfordítottam amit lehetett, aztán nem erőltettem.

A kis esztergára lesz, majd golyósorsós átalakítás után. Az orsók már megvannak, már csak idő kell...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2211)

Varsányi Péter

2007. nov. 06. 22:24 | [Válasz](#) | [#2211](#)

De azért pár darab jó lenne a szekrényben... :

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2210)

Varsányi Péter

2007. nov. 06. 22:21 | [Válasz](#) | [#2210](#)

Ezek kicsi motorok...szerintem... 0.22Nm...alapban... 1,7Nm csúcsban...

Dobjak neki egy mailt mekkora az encoder?

Én a "nagyobbakat" gyűjtöm... A vezérlő ára konstans... :)



De tényleg olcsó és dögivel van... 1000 db... jézusom... mondjuk párhuzamban több motor? :)

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#2191)

© **stojka**

2007. nov. 06. 22:12 | [Válasz](#) | [#2209](#)

Szevasztok

A jövőre gondolva engemis érdekelne 3 Db

Megoldható még??

© **Merkel Géza**

2007. nov. 06. 21:42 | [Válasz](#) | [#2208](#)

Szia Svejk!

Engem nagyon érdekelne 3 db ilyen moci akár forintban akár pedig pénzben.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2206)

© **svejk**

2007. nov. 06. 21:27 | [Válasz](#) | [#2207](#)

szerintem 512-es encoder lesz rajta

(az encoder hátulján a tipusszám után van egy I betű, az agilent-nél 512-öt jelent alap tárcsaátmérőnél)

Válasz 'sneci' üzenetére (#2194)

© **svejk**

2007. nov. 06. 21:17 | [Válasz](#) | [#2206](#)

Sziasztok!

Úgy néz ki megtudnám oldani a motorok beszállítását kb. 2 hetes határidővel, és itthon az átvételnél lehetne forintban fizetni.

(a haverom nem messze lakik a holland fickótól)

Ha van rá igény kérem jelezzétek, úgy holnap délelőtt 9 óráig.

© **Tibor45**

2007. nov. 06. 20:53 | [Válasz](#) | [#2205](#)

A központi oldalról el lehet jutni a katalógushoz, azon belül G240 alatt találtam hasonló motoradatokat (E240-et nem láttam, de gondolom az első betű jeladóra utal csak).

Válasz 'svejk' üzenetére (#2201)

© svejk

2007. nov. 06. 20:53 | [Válasz](#) | [#2204](#)

jaaa...köszí..

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#2203)

© Lakatos

2007. nov. 06. 20:52 | [Válasz](#) | [#2203](#)

2.oldal G240-esnek nevezi a katalógus,de ha az ottani fotót nézed azon a motoron is E240 szerepel.

© svejk

2007. nov. 06. 20:44 | [Válasz](#) | [#2202](#)

Segítség gyenge elmémnek hanyadik oldal?

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#2199)

© svejk

2007. nov. 06. 20:43 | [Válasz](#) | [#2201](#)

Elég tág...
Ott speciel azt találtam hogy az E sorozat bruschless ... :(

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2200)

© Tibor45

2007. nov. 06. 20:37 | [Válasz](#) | [#2200](#)

[ITT](#)

Válasz 'svejk' üzenetére (#2196)

© Lakatos

2007. nov. 06. 20:36 | [Válasz](#) | [#2199](#)

[katalógus](#)

Válasz 'svejk' üzenetére (#2198)

© svejk

2007. nov. 06. 20:33 | [Válasz](#) | [#2198](#)

Küldtem magánba mailt!

Válasz 'sneci' üzenetére (#2197)

© sneci

2007. nov. 06. 20:12 | [Válasz](#) | [#2197](#)

Ha gondolod, megkérdezem a hollandust, hogy megplusszolná-e 6 darabbal. Igen, fix áras, és 33 EUR a 6 db szállítási költsége.

Válasz 'svejk' üzenetére (#2195)

© svejk

2007. nov. 06. 20:07 | [Válasz](#) | [#2196](#)

Hol találtál több adatot?
(forgórész tehetetlenség)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2193)

© svejk

2007. nov. 06. 20:01 | [Válasz](#) | [#2195](#)

Sziasztok!
Összefogás nem jöhet szóba?
6 db-ra beneveznék.
Én tök hülye vagyok a e-bay-hez, ez fix áras?

© **sneci**

2007. nov. 06. 18:31 | [Válasz](#) | #2194

Az egyik betüből 500 cpr-re következtettem, de ez nem biztos. Rendeltem belőle, ha megjött, közzéteszem. Ha valaki tesztelni akarja, szívesen kölcsön adok 1-et.

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2193\)](#)

© **Tibor45**

2007. nov. 06. 16:55 | [Válasz](#) | #2193

25 euró nem pénz egy 80-100 W-os szervomotorért, az encodere is megérhet ennyit. Sajnos az encoder felbontása nem egyértelmű, azt jó lenne tudni pontosan, és a forgórész tehetelensége is picit nagyoknak tűnik.
Valaki vegyen egyet, és leteszteljük.
Csak akkor lehetünk benne biztosak.: (

[Válasz 'Lakatos' üzenetére \(#2192\)](#)

© **Lakatos**


2007. nov. 06. 12:47 | [Válasz](#) | #2192

Pl.Tibor45 véleményezhetné a motor alkalmasságát,érdemes-e pénzt kiadni érte.

[Válasz 'Lakatos' üzenetére \(#2191\)](#)

© **Lakatos**

2007. nov. 06. 09:53 | [Válasz](#) | #2191

Ha a Péter itt lenne,megvenné szerintem az összeset. Nem tűnik drágának,csak az a kérdés,hogy mit tud és az mire elég.
[1000db szervo motor](#)

© **Szedlay Pál**

2007. nov. 05. 10:55 | [Válasz](#) | #2190

Ez egy hardveres motioncontroller ami működik Mach3 plug-in-nal. Ez sajnos csak 3 tengely.
<http://www.galilmc.com/support/appnotes/software/note4428.pdf>

[Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére \(#2189\)](#)

Első ... 40 41 42 **[43]** 44 45 46 ... Utolsó

[Ugrás a tetejére](#)

www.hobbycnc.hu



www.hobbycnc.hu

www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© **Kristály Árpád**2007. nov. 04. 23:38 | [Válasz](#) | #2189

Hallihó!
Igazán nem tudom mi....illetve hány axis...de...ezért 4 gyufásdobozt kapsz...GARIVAL!!!
De azért gratula!!! 😊 😊 😊

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2188)

© **Szedlay Pál**2007. nov. 04. 21:54 | [Válasz](#) | #2188

Ha megjön amerikából és leteszteltem, akkor erről is megírom a véleményem. Remélem nem leszek csalódott.
<http://cgi.ebay.de/ws/eBayISAPI.dll?ViewItem&rd=1&item=320177661546&ssPageName=STRK:MEWN:IT&ih=011>

Lámpás2007. nov. 04. 20:15 | [Válasz](#) | #2187

`` Nem tudom mi az, de jo nagyon!``
Szoval ha megszabadit a lekerekített sarkoktól, mindent meger.
Mennyi aldozattal jár a használata?

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2186)

© **Szobrász**2007. nov. 04. 19:58 | [Válasz](#) | #2186

MŰKÖDIK A G-REX 100!!!
Ifarkas tegnap összehozta!
😊😊😊

*Magi István [HobbyCNC]*2007. nov. 01. 18:44 | [Válasz](#) | #2185

Miért nem klikk a nevére?!

Válasz 'ifarkas' üzenetére (#2184)

© **ifarkas**2007. nov. 01. 18:43 | [Válasz](#) | #2184

Írd meg légyszíves az e-mail címedet, amin elérhető vagy.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2183)

© **Szobrász**2007. okt. 31. 20:40 | [Válasz](#) | #2183

Most találtam:
[G-Rex fórumok.](#)

Most ezek mind szívnak?



Csak nem.

© Szobrász

2007. okt. 31. 18:20 | [Válasz](#) | #2182

Van Mach-on kívül bármilyen elméleti lehetőség (ami ilyen jeleket ad ki és PC-s)?
Ugye nincs. :(

© Szobrász

2007. okt. 31. 18:07 | [Válasz](#) | #2181

Meg van még?

[Válasz 'ifarkas' üzenetére \(#2179\)](#)

© Szobrász

2007. okt. 31. 17:58 | [Válasz](#) | #2180

Szervusz Ifarkas!

Íííííííííí. Kínos!

Úgy tudtam, csak a kézi kerekeket nem sikerült működésre bírnod, arról is azt írtad annó, hogy majd biztos sikerülni fog.... Akkor még lelkes voltál...

Mindegy.

EZ VAN!

Azt mondd, Mach4-el minden megy, csak a ki-be menetek nem?

Mit jelent ez? Encodert sem fogadta, vagy csak a többire, írtad? Analógra és digitálisra egyaránt?

Ezek a mach3-ban sem mentek? Vagy ott ment, de csak etherneten? Vagy a plug-in-os Mach3-mal meg sem moccant semmi?

Még annyit, megvettétek a hivatalos plug-in-t, vagy csak az ingyen letölthetővel próbáltad?

Mikor próbáltad utoljára? (a plug-in kiadása miatt kérdezem.)

Köszönöm az információt!

Hálás vagyok érte, még ha le is taglózott.

Áron

[Válasz 'ifarkas' üzenetére \(#2179\)](#)

© ifarkas

2007. okt. 31. 15:45 | [Válasz](#) | #2179

Szia Szobrász!

A G-Rex G100 valóban egy béta verzió, legalábbis 6-8 hónappal ezelőttig, azóta nem próbáltam.

Mach4-gyel valóban működtek a tengelyek (csak teszteltem nem építettem be) de a be és kimenetek viszont nem, így használhatatlan volt. Ettől a "kis" hibától eltekintve örültem és vártam. Azóta a Mach4 megszűnt. A Mach3-hoz voltak, vannak plugin-ok, de igazából a kapcsolat (Mach3-hoz csak ethernet lehet, USB nem!) sem működött a Mach3 és a G-100 között, legalábbis nálam. Én úgy látom, hogy a probléma a Mach3 fejlesztők és a G-Rex gyártó-fejlesztői között van.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2126)

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 23:46 | Válasz | #2178

Viszont így a koordináta vezérlésről nem tudtam meg semmit 😊

Válasz 'robroy007' üzenetére (#2172)

© robroy007

2007. okt. 30. 23:35 | Válasz | #2177

meg van már látom kéne még 1 monitor, hogy uralhassam a topikokat 🤔🖥️

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 23:33 | Válasz | #2176

Én márt írtam neked ez ügy ben a másik topikban

© robroy007

2007. okt. 30. 23:31 | Válasz | #2175

De nekem ki segít indukciót építeni? 😞🤔

© robroy007

2007. okt. 30. 23:31 | Válasz | #2174

próbálok segíteni mindenkinek akinek csak tudok ilyen hülye természetem van (voltam rendszergazda valaha aztán ráragadt)

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 23:30 | Válasz | #2173

Köszönöm a segítséget.

Úgy látom ez egy összetertő csapat. 😊👍

© robroy007

2007. okt. 30. 23:30 | Válasz | #2172

nekem elsőre sikerült csak annyiban próbáltammásként hogy kihagytam az " jelet a koordináta vezérlés elől 😊

nekem sikerült

© robroy007

2007. okt. 30. 23:24 | Válasz | #2171

sieresen nekem is becsúszott 1 kis hibamásodik kép

© robroy007

2007. okt. 30. 23:23 | Válasz | #2170

Pál ékezetet ne használj a nevekben talán az segít kijavítottam neked és itt vannak linkek

[első](#)



© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 23:07 | [Válasz](#) | #2169

Nem tudom mi a hiba.

Írd be a google-ba hogy koordinátavezérlés Majd utána azt hogy koordináta vezérlés és csodát látok? Tanulni akaro? infót gyűjteni?

Nincs találat. De miért? Lehet, hogy nincs ilyen fogalom?

Szerinted?



© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 23:02 | [Válasz](#) | #2168

Talán most

[koordináta1](#)[koordináta2](#)

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 23:00 | [Válasz](#) | #2167

Bocs de nem működik

http://www.cnctar.hunbay.com/Szedlay/koordináta_vezérlés1koordinata2

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 22:55 | [Válasz](#) | #2166

Szobrász itt két link

[koo1](#)[koordináta2](#)

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 22:35 | [Válasz](#) | #2165

Az igazság az, fogalmam sincs a koordinátavezérlésről mint fogalomról. soha nem tanultam és nem is halottam róla. De ettől még felnöttem

és van két gyönyörű fiam. 😊 😊

Majd egyszer egy hozzá értővel elmagyaráztatom mi is ez, mert érdekel.

A jó pap is.....

Ezért nem is szólhatok vitába ez ügyben.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2163)

© Szobrász

2007. okt. 30. 22:30 | [Válasz](#) | #2164

A G-Rex Minden kulcsa pedig IGEN!, a nyomaték parametrizálás, minden pillanatban, valós időben.

© Szobrász

2007. okt. 30. 22:26 | [Válasz](#) | #2163

Pali!

Én ennek nagyon örülök, nekem nem probléma, ha valakinek valami jó, vagy jobb, mint nekem, semmi gond!
Lényegében nem a G-rexről beszélgettünk, hanem a koordinárovezérlésről, mint fogalomról.

Én neked semmit sem fogok parametrizálni, ezt persze tudtat, csak Palira akartál venni.

© svejk

2007. okt. 30. 22:18 | Válasz | #2162

Jaj-jaj ne bánts már!:)

Mint írtam (#2153), én csak a szervo védelmére keltem letiltás ügyben.

Persze hogy nem tudjamikvel mit marsz, nem is kell.

De ha baj van és a vezérlő lépésvesztést detektál akkor igenis tiltson le.

És nem biztos a rendszer a szar, lehet számos külső tényező.

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 22:12 | Válasz | #2161

És szerinted amikor éles saroknál áll a maró akkor mekkora a nyomaték és amikor teljes sebességgel szaladgál az anyagban?

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2157)

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 22:09 | Válasz | #2160


Majd megmutatom mit tud kezdeni. videót is készítek és meg fogsz lepődni

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2156)

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 22:07 | Válasz | #2159

És a nyomatékot ki fogja neki parametrizálni.

TE??

© Szobrász

2007. okt. 30. 22:03 | Válasz | #2158



© Szobrász

2007. okt. 30. 22:03 | Válasz | #2157

A nyomatékból! detektálható.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2155)

© Szobrász

2007. okt. 30. 22:02 | Válasz | #2156

Ennek semmi köze a Mach3-hoz

Ez Mach4!!!!

(újabbán beépülő Plug-in), enélkül meg sem mozdulna. Mit is kezdhetne a stepp/dir jelekkel?!...



© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 22:00 | Válasz | #2155

Svejk!

Már életemben beletörtem egy-két marót életemben, de hát ki nem? Sajnos nem ált meg a rendszer ment tovább. Ez a valóság. Honnan tudja az a szerencsétlen vezérlő, hogy 20 átmérőjű maróval marok acélt vagy 1-esel műfát.

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 21:53 | Válasz | #2154

Ok

Válasz 'svejk' üzenetére (#2153)

© svejk

2007. okt. 30. 21:50 | Válasz | #2153

Várj, valamit félreértesz!
Én csak erre reagáltam :
"Ha leold a servo sz@r a rendszer"
Tehát nem csak akkor oldhat le....

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2149)

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 21:50 | Válasz | #2152

Szobrász!

Ezekért az 5 tengelyes fanuc vezérlőkért a gatyánkat is kifizetnénk. Ezek még azt is tudják mikor van kévé szünet. 
De nem is egy G-rex

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2150)

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 21:46 | Válasz | #2151

Itt egy korrek vezérlő.
Ha valaki jót akar ezt vegye meg.
[profí vezérlő mach3-hoz](#)

© Szobrász

2007. okt. 30. 21:43 | Válasz | #2150

Ne izéljetez már!
Kit érdekel a konkrét példa!

[Ebbe is bele lehet gondolni](#)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2138)

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 21:42 | Válasz | #2149

Ok ezt értem, de azt magyarázza el nekem valaki honnan tudja a vezérlő, hogy kitörött a maró foga vagy már nagyon kopott. Nincs szerintem ilyen vezérlő. Adja az utasításokat a beállított paraméterek alapján ha törik ha szakad

© svejk

2007. okt. 30. 21:37 | Válasz | #2148

Olyasmire gondoltam, hogy egy nagyobb fogásnál a marónak kitörik az éle és így nem tud az anyagban haladni, de az előtolás meg nyomja bele.

Ez ugye túlterhelés lehet a mocinak.

(Vagy akár a marómotor leállása is okozhat ilyen problémát, bár azt lehet(ne) érzékeltetni a vezérlővel)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2147)

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 21:29 | Válasz | #2147

Svejk!

Mit jelent az, hogy szerszámtörésnél?

Azt értem, hogy karambolnál, de ott fizet a cascó 😊 😊

Kérlek bővebben

Válasz 'svejk' üzenetére (#2144)

© Szobrász

2007. okt. 30. 21:27 | Válasz | #2146

Egyszerűen nem terheli túl.

Mondtam már, nincs megadva a seb., a gyorsulás előre.

Meg csakis akkor állhat, ha már minden energiáját felemészttete a forgácsolási erő (vagy egy beszorult akármi... Stb.)

Meg ne sértődj, de hát ilyenkor már minden megáll, talán csak az Isten nem.

De inkább cammog.

Tudod mit, bánom én, álljon meg! Beszélgessen e Mach-al egy órát. Aztán induljon el, ha úgy detektálja, hogy lehet (cammogva, vagy iramodva, nekem 8, nem erről beszélünk.) Minden annyi amennyi, azt mondod:

"És különben is, ha van a gépen egy gyengébb

hajtás, akkor az összes többi profi hajtást

lebutítja a leghülyébb szintjére?"

Most komolytalankodsz? Mi mást lehet ilyenkor tenni? Semmit!

Minden más parancs hibát jelentene a munkadarabon!

Ez nem ide való kérdés a fickó gépe van rosszul méretezve a feladathoz.

Lassú lesz neki...

De (kis biztonsági ráhagyással) maximális kitöltésen járat mindig mindent!

Igen, csak úgy, ahogyan lehet, többet semmi sem képes (a: nem lehet de megparancsolom, nem túl okos vezér(lő).)

A szó, amit keresel, a hatásfok, és ebben ez a rendszer a legjobb.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2139)

© svejk

2007. okt. 30. 21:23 | Válasz | #2145

"Profi szerszám gép vezérlőkön pedig van külön végrehajtás ellenőrző rendszer is"

A g-rex az akarna lenni :) :)

Más kérdés hogy az ellenőrző jelnek külön útmérője kell hogy legyen (bár gondolom a g-rex is azt használná)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2143)

© svejk

2007. okt. 30. 21:18 | Válasz | #2144

Karambolnál előfordulhat (pl. durva hiba a programban). Vagy szerszámtörésnél

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2141)

© Tibor45

2007. okt. 30. 21:11 | Válasz | #2143

Nem sok CNC programot írtál még, az tuti. Így nem szokás programozni szerszámpályát. Vannak biztonsági távolságok, és szerszám kivárási idő kódok.

Profi szerszám gép vezérlőkön pedig van külön végrehajtás ellenőrző rendszer is, de ez nem potolja minél jobb minőségű hajtástechnikát.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2138)

© Hunka Tibor

2007. okt. 30. 21:10 | Válasz | #2142

Igen ez szemléletű vita !! Engem totál meg győzött az érvelésed Szobrász . Az ujat elfogadni a legnehezebb !! És lehet amit a Varsányi etalonnak emleget az már így vezérlődik . Szívesen olvasnék többet erről a rexről !!

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2137)

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 21:05 | Válasz | #2141

Tibor!
Ha leold a servo sz@r a rendszer.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2139)

© Szedlay Pál

2007. okt. 30. 21:04 | Válasz | #2140

Szobrász!

A pálya generálásnál a gyorsjáratú ciklus azaz biztonsági Z az jóval a munkadarab fölött van így fúrásnál ilyen elképzelhetetlen. Különben is ilyen oldalirányú terhelésnél beletörne a fűrű, hacsak nem maró

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2138)

© Tibor45

2007. okt. 30. 21:01 | Válasz | #2139

Tegyük fel az egyik szervó túlterhelés miatt leold, akkor mit csinál a Rex? Ilyen alapon csak egyet tehet, megáll az egész folyamat.

Ezt nem lehet kivédeni semmivel.

És különben is, ha van a gépen egy gyengébb hajtás, akkor az összes többi profi hajtást lebutítja a leghülyébb szintjére? Nagy hiba lenne, ez abszolút nem lenne optimális.

© Szobrász

2007. okt. 30. 20:55 | Válasz | #2138

Ezt irtam!!!:

"A példák természetesen nagyítják a problémákat, hogy vizualizálható legyen a dolog. "

De tőlem aztán...

Tessék:



Semmi sem változott.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2135)

© Szobrász

2007. okt. 30. 20:51 | Válasz | #2137

Vacak időálló?

Miről beszélsz?

SZERVÓRÓL BESZÉLUNK!

Pl. a Tiéd + a G-Rex (együtt működve: #2126)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2135)

© svejk

2007. okt. 30. 20:47 | Válasz | #2136

Gondolom csak az érthetőség kedvéért durvította el a rajzokat..

Én azért talán értem a lényegét:

Egy servo vezérlő EGY tengelyen belül ugye nem enged ugye ilyen nagy hibákat(azért a visszacsatolás), de ez a kütyü ellenőrzi a hat tengelyt és amíg az egyik el nem végzi a dolgát addig a többinek sem ad jelet.

(egyszerű szervonál max. annyi van ha az egyik tengely nem tudja követni a lépést akkor letiltja a többit is)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2135)

© Tibor45

2007. okt. 30. 20:35 | Válasz | #2135

Szia Szobrász!

Bocsi, de Neked egy kicsit azt hiszem megártott az elmúlt pár nap vitasorozata, ez az egész amit itt prezentáltál egy zavaros katyvasz.:) Vacak időálló-jú rendszerrel nem tudsz minőségi dolgokat csinálni, bármilyen Rex-ezést csinálsz. A fűró hasonlatod meg totál rossz a rajz illusztráción, mert már egyből a furat aljából behúztál egy parabolát, holott ez képtelenség. Ez csak végtelen nagy időálló-jú hajtásnál lenne igaz, de ilyen rossz meg nem létezik, és eleve, a furat fölé sem tudna menni pontosan.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2129)

© svejk

2007. okt. 30. 20:34 | Válasz | #2134

Átnéztem jobban a g-rex leírásokat.
No, ennek se rókasz@r a beállítása!
Hiszem hogy közülünk nem csak nekem adná fel a leckét.
Ez teljesen más megközelítése a dolgoknak.
Viszont úgy látom mach kompatibilis - ez jó.
De minek ide a mach?
Még mindig azt mondom miért nem kezeli le közvetlen a G kódot?

Válasz 'svejk' üzenetére (#2130)

Lámpás

2007. okt. 30. 20:23 | Válasz | #2133

Sokat szivok a Mach-al emiatt;
Gyors palya kovetesnel mindig kerekíti a sarkokat, de csak az atlosan szembe levoket.
Nem gephiba ez, mert a kijelzo ablakban a kepernyon is jól lathato a lekerekites.
Ha ``exact stop``-ot nyomok, megszunik a kerekites, de nagyon lelassul az egész munka.
Aki meg nem latta ezt a jelenseget, rajzoljon egy kicsi negyzetet(pl. 6X6mm) es hajtassa vegre legalabb F 1500-al ... a kepernyon is kesz a halacska. Szoval itt a vezerlo progi lustul, vagy mi van? Grex?, de ha tovabbra is a Mach vezerli ? jo az attol?

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2129)

© Szobrász

2007. okt. 30. 20:06 | Válasz | #2132

Köszönöm!
Igen, most csináltam :).
És nagyon fárasztó volt...
De lám megérte.



Válasz 'svejk' üzenetére (#2130)

© csiki

2007. okt. 30. 20:05 | Válasz | #2131

szép állat ez T-rex



© svejk

2007. okt. 30. 19:59 | Válasz | #2130

Aha..
és ezt tudja az a bizonyos g-rex100 ?
(egyébként ez a bemutatót most csináltad? tarthatnál oktatásokat érthetetlen dolgokról :)
én 3 hét alatt sem tudnék ilyet produkálni : ()

© Szobrász

2007. okt. 30. 19:44 | Válasz | #2129

Pfúú Svejk, várjál, megpróbálom!
A példák természetesen nagyítják a problémákat, hogy vizualizálható legyen a dolog.
Itt egy gyönyörű koordinátavezérelt gép:

[ITT](#)

Nézzük példának okáért a 1:37. másodpercet a filmen.

1.



2.



Elég gyorsan ott lett a második furat!
(persze a bemutatni kívánt dolgokban ennek semmi jelentősége... idővel itt nem foglalkozunk)

3.



Ennek a végrehajtását várjuk most el.

Végre is hajtható stepp/dir léptecsel, vagy stepp/dir szervóval, ezt mindenki tudja.

Egészen addig, amíg nincs valami bibi!!!!!!

Bármilyen: mohón beállított értékek, hirtelen fellépő nagy forgácsolási erő, szorulás, bármi had ne soroljam...

De ha mégis!!!

(Most kérlek ne gyertek azzal, hogy a fúrás az fika, tudom.)

TEHÁT HA BAJ VAN (túl sokat kérünk tőle):

stepp/dir szervó:

Késik...

Vagy leold, vagy késik

(leoldással nem foglalkozunk, elég baj az, de legalább megmarad a munkadarab, valahol ez a jobb.)

Ha nem old le, és KÉSIK X INKREMENTNYIT:

4.



Késett, késett, na de MEGÉRKEZETT, méghozzá pontosan a HELYÉRE!

Ügyes! Nagyon ügyes!

5.



De szegény munkadarab?!

Hát barátaim, ez mehet a kukába...

Most nézzünk aljas módon egy szerencsétlen léptecset, amikor már végkép kicsúszik alóla a talaj: nagy számú LÉPÉSVESZTÉS:

6.



Kínos, ez a legrettenetesebb, a cnc-sek réme...

És most jöjjön a koordinátavezérlés:

7.



Nem egy eleve meghatározott ritmusban zongorázza a G-kódot! A lényeg: valós idejű oda vissza kommunikáció, a koordináták pontos ismeretében. 6 tengelyen is (totál 3D, mint a videó elején) a fenti példa csak 2 tengelyt mozgatott az egyszerűség kedvéért.

Ezért kell ez neked. Ennyi.

Ez nem a műszaki, csak szemléltetni akaró magyarázat. Ha líramentes magyarázat kell, én biztosan nem vagyok abban itt illetékes....



(Talán most is kapok majd a fejemre, bár nem biztos. De a lényeg, az látható!)

Válasz 'svejk' üzenetére (#2128)

© **svejk**

2007. okt. 30. 14:10 | **Válasz** | #2128

Ja ... biztos...

Miért is kellene ez nekem?

"- Koordináta vezérlés!!! (aki ezt nem érti, annak képtelen vagyok eléggé kiemelni, mit is jelent ez! Nagyipari faszaság, semmi lépkedek, lépkedek hobby izé)"

Pedig jó lenne ha mesélnél róla..

Nekem mindegy mi adja a step impulzust a PC vagy egy xilinx fpga.

Igazából akkor lenne nagy durranás ha pl. egy pendrájvról közvetlen a G kódot olvasná.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2126)

© **Egyújabbgépépítő**

2007. okt. 30. 13:50 | **Válasz** | #2127

Csak egy apró megjegyzés, nem USB hanem ethernet a felület MACH3 esetén. Különb en egy ideje én is nézegetem, de még nagyon bétának írják.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2126)

© **Szobrász**

2007. okt. 30. 13:10 | **Válasz** | #2126

Itt szeretném el mondani, hogy ez a G-Rex, nem valami léptetőhöz kitalált izé!!!

Hanem a stepp/dir vezérlőkhöz. Szervóhoz is komoly előnyöket párosít. Van egy csomó ilyen neki. iFarkas kollégánk is szervóhoz használja (egy éve), és fülig ér a szája!

23.oldal alja, egy kis gondolatébresztés: szegény Péter meg ott szívott az encoder választással.

Továbbá ugyanolyan előnyök a szervónál:

- Koordináta vezérlés!!! (aki ezt nem érti, annak képtelen vagyok eléggé kiemelni, mit is jelent ez! Nagyipari faszaság, semmi lépkedek, lépkedek hobby izé)
- Usb
- Nem kell program felületet váltani, és rögtön 4Mhz a Mach (usb) , ami nem "lejátszóként" üzemel, partneri kommunikatív rendszer!
- Csomó valós digitális és analóg ki-be menet, magán a Rexen (de ha kell még, az ltp is szabaddá vált)
- 6 Tengelyig bír a masinériával.

Tibor, István, Árpád, Gyuri, Svejtk!

A dobozolatlan 200\$ (175 ft 1\$)

Ez kincs!

Pont Nektek az!

(még talán a vezérlőitekből is ki lehetne hagyni az encoder kezelést ezt nem tudom....)

Eddig a valóság.

És most egy kis magánötlet (csak elméletben):

(Ha pedig rettenetesen pofátlan vagyok, Lehet hogy egy léptető vezérlő is tudna szervó mocit hajtani??? Az enyém átjumperelhető CCW-CW üzeműre, 300 Kh-es, 8,2 A, 90 Voltos, 400-10000 mikrosteppes. Ne bántsatok, ehhez nem értek, de esetleg lehet? 😊)

© Szobrász

2007. okt. 29. 21:48 | Válasz | #2125

Meglátjuk.

Nekem csak az kell, hogy menjen, és biztonságot adjon.

Tudod, a Rex, koordinátás, nem stepp/dir: nem szaroz, végrehajt, ha kell lassabban. Itt az előtolási sebességet, a gyorsulást és mindent a rendszer vesz kézbe. A Mach itt nem egy előre eldöntött kódot játszik le, tehát nem egy lejátszó! Valós időben, szimultán kontaktusban van a G-Rexel, bármikor reagál a megváltozott helyzetre, és változik a parancs. Totálisan flexibilis a „végrehajtás” minden pillanatában. Azért idézőjeles, mert ez pont, hogy nem csak egy végrehajtói, hanem egy partneri kommunikáció. Nem csak egy „igenis főnök, megcsináltam!” Ez csakis koordinátavezérlésnél valósítható meg, stepp/dirrel ez lehetetlen.

Ha nem megy, még mindig komoly stepphajtásom van, de menni fog.

Dobozolatlan verzió 200\$, nem 400\$!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2111)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 21:03 | Válasz | #2124

Nem megyek ám messzire.... csak a náthámat kezelem ki... egy "all inclusiv" kúra keretében...

Azért a HD-kat figyelem a cuccba... :)



Válasz 'Lampas' üzenetére (#2123)

Lámpás

2007. okt. 29. 20:37 | Válasz | #2123

A repulobol ki ne szedd a golyosorsokat!
Jo pihenest, megerdemled!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2121)

© Szedlay Pál

2007. okt. 29. 20:32 | Válasz | #2122

Péter!

Ez a driver step/dir jeleket is fogad. Tehát jó hobbyra is.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2117)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 20:31 | **Válasz** | #2121

Én most eltűnök egy hétre... addig gondolkozzál...

Tibinek is kell egy kis kikapcsolódás... 😊

Persze ha lesz netcafé és rossz idő:) akkor nem szabadultok tőlem... de notebook-ot nem viszek... nem bízok, hogy ott a (csillgaszámok ellenére sem) lesz wlan... 🙄

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2117)

© **Tibor45**

2007. okt. 29. 20:29 | **Válasz** | #2120

Értem. A helyedben én azért addig egy csavart nem vennék ekkora mechanikához, ameddig nincs gyakorlati mérés, teszt, tapasztalat a step rendszeréről. Mivel túl nagy méretű a mechanikád, így csökkenteném a kockázatot. Valóban 400W-os szervomotor már használtan sem olcsó, de vannak olyan szerencsések, akik kilóra (200Ft/kg) szoktak ilyeneket venni bontásból.:)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2117)

© **gépész**

2007. okt. 29. 20:29 | **Válasz** | #2119

Ne csak kézzel fogd le! Nézd meg, a névleges nyomatékot is tudja? Ha minden OK, akkor szerencséd van, vagy nem szamárium a motormágnes.

Persze, lehet javítani, csak a szétszedés trükkös egy kicsit.

Igen, egy ismerős cég, akik mellesleg cnc szerszámgépek gyártása és javítása terén nem is kispályások, "javítottak" meg egy 20Nm-es ceglédi Gettys motort.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2115)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 20:26 | **Válasz** | #2118

Ac szervómotort venni a legkönnyebb mivel sok van a piacon, tele van vele az Ebay... olcsók!

Szinte a "kutyának" sem kellene... mert drága... a végére... hiányoznak a bevált vezérlők amiket step/dir rendszerre csinálnak.

Szerintem a DC szervó hobby célra jó... nem fogunk megilyedni, ha szénkefét kell cserélni több ezer üzemóra után...

Az ok, hogy egy gyárban annyi ilyen meghajtás van..., hogy pl. 10 éves távlatban ez jelentős munkabér és szénkefe költség... Na de nekünk?

Ugyanmár...

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2116)

© **Szobrász**

2007. okt. 29. 20:12 | **Válasz** | #2117

400 W-ról beszéltünk!

Sem egyikkel, sem másikkal nem végeztem tesztet: Fairplay.

M-n nem saját, de barátom :).

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2113)

© Szedlay Pál

2007. okt. 29. 20:10 | Válasz | #2116

Itt egy kis csemege.

Péter lehet, hogy lecsrélem a léptecseket a fórum kedvéért ezt többen látogatják.

[servo1](#)[servo2](#)[servo3](#)[servo4](#)[servo5](#)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 20:10 | Válasz | #2115

Igen persze... minden ugyanaz... labortáp... különböző feszek, áramok, kézzel lefogási teszt/fesz/áram... stb... minden ok... semmi de semmi változás!

Ezeket javítani is szokták... itt sopronban is a motorgyártó üzemben....

Mert neked volt valami rossz tapasztalatod? vagy halottál valami rémhírt? :)

Válasz 'gépész' üzenetére (#2112)

© gépész

2007. okt. 29. 20:08 | Válasz | #2114

Mert a szamárium mágnesű motorokat nem szabad így széthúzni. A forgórész visszaszerelése után a mágnesek már nem tudnak visszatérni eredeti "energiaszintjükre", azt fogod tapasztalni, hogy a motorod meggyengült.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#2108)

© Tibor45

2007. okt. 29. 20:06 | Válasz | #2113

Te végeztél már személyesen ezzel a G-Rex-el

szán mozgatósi teszteket, úgy mint a Péter?

M-n görbe a saját mérésed szerint is olyan szép?

És bocs, de tévedésben vagy, egy jó használt

80W-os motor 15-20 ezer csak, újan mások az

árak valóban.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2109)

© gépész

2007. okt. 29. 20:02 | Válasz | #2112

A nyomatéka is megmaradt annyinak, amennyi előtte volt (illetve amennyi a többié)?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2107)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 19:51 | Válasz | #2111

Szerintem Tiborral egy húron "pendülünk" ez úgyben... de csak majdnem... :)

A G-Rex "béta fázisban" van ezt írja is a Gecko... Szerinted te vagy az ideális tesztelő...? Túl nagy reményeket fűzöl hozzá...

Én nem merném bevállalni... 400 USD+ szállítás+vám+Áfa= nincs... erre.

A szervós vezérlés nálam, ehhez a géphez "játék"... De nálad szinte kötelező lenne... csak azért hajtod mert meg vannak a motorok? Piacképes!!! Tehát el tudod adni!

Egy nagy munkaterületű géphez... nem tragédia ha a szervómotorok csak szervó jellegűek (DC motor)... és innét elfelejtheted a nagy számokat.

A PIC-es vezérlők* (na ez a duma kinek fog teteszeni :) jól kezelik ezeket a motorokat... Teszteltem...OK.

A léptető motoros vezérlés jó... de emlékszel biztos, hogy azt írtam régebben is, hogy a szervó a nagy munkaterületű gépeknél a legjobb... ezt fent tartom!




A tesztjeimben a DC és az igazi motorok két dologban tértek el: 1. gyorsítási képesség (de nem tragikus ha nagy a munkatér főleg) 2. pozícióba tartás (encoder megválsztás kérdése, de ha nem kell az ezred pontosság... akkor?)

* Próbálok senkit sem reklámozni... még a gyufásdoboz vezérlőt sem...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2109)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 19:36 | **Válasz** | #2110

 Most kezdem gyártani... GY20 néven... érdekel?  

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2100)

© **Szobrász**

2007. okt. 29. 19:35 | **Válasz** | #2109

Szia Tibor45!

Harakiri szándék oka: egyszer elnéztem a görbédet.

Nagyon is súlyos hiba volt!

El is követtem! :)

Mea culpa!

Nekem nem hagyományos steppem lesz.

"Én egyenesen a szervót támadom! Mindet.

Kell a francnak! Sokkal rosszabb az ár érték

viszonya."

Tartom.

G-rex 100 + 8,6A 90V mikrostepp vezérlő + motor (6,4 Nm) encoderrel, tokkal vonóval 45 ezer tengelyenként. (Nagy motorral lenne 65/ tengely) Garanciális minden

Puff.

Neked picivel drágább csak a DC(!)vezérlőd, és hol a szervó motor?

Megkockáztatom, ha mindent ki szeretnének hozni a dologból, kell még ennyi,

ha nem új a motor, mert akkor az min .300e/db (az biztos).

Nekem 6(?) tengelyem lesz.

Lehet számolni...

De

Nem jobb, mint a szervó!

Nem ezt mondtam.

-Jobb is, mint a Rex-es. (már ha nem kínálok meg a topicomban írt nagyobb motorral: az rettenetessen tud, nézted)

-Szervó drága.

Az AC meg persze mindenkit megesz.

Péter? Ő lehet! (Buxamester)

Ez csak magánvélemény!!!

Aki termel, annak lehet, hogy behozza!

Nem tudom.

Csak nekem nem kell a DC szervó - igaz, gondolkodtam rajta, de mégsem.

Technológiailag továbbra is nagyon izgat!



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2102)

© Szalai György

2007. okt. 29. 19:34 | Válasz | #2108

Miért csak volt, ha szamárium?

Akkor mi történt vele?

Válasz 'gépész' üzenetére (#2106)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 19:29 | Válasz | #2107

Ez egy használt motor... igaz nagyon keveset...

A mágnes nem tudom, de már összeraktam és összehasonlítva a többi azonos ugyanilyennel (azok vadi újak) teljesen azonos... (maradt... :)

Válasz 'gépész' üzenetére (#2106)

© gépész

2007. okt. 29. 19:21 | Válasz | #2106

Csak azért, mert ha neodímium (az általában nikkellel galvanizált)mágnes van benne, akkor szerencséd van, ha szamárium-kobalt, akkor sajnos volt egy jó szervómotorod.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2105)

Valami fekete bevonat van rajta... (Alíg tudok írni... mert szarakodik a fórum)

[Válasz 'gépész' üzenetére \(#2101\)](#)

© Szalai György

2007. okt. 29. 19:07 | [Válasz](#) | #2104

A neodímium mágnes bivaly erős.
De szerintem ilyen komoly motorba mégse tökéletes, úgyhogy ez nem lehet az.
Az T_{max} 80-180 °C miatt.
SZAMÁRium. Jó mi?
A Pacific Scientific's léptetőmben is az van. Pusztá kézzel megforgathatatlan.

[Itt egy jó link mágnesekről. Innen lettem tudós.](#)

[Válasz 'gépész' üzenetére \(#2101\)](#)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 19:02 | [Válasz](#) | #2103

Valami fekete bevonat van rajta...

[Válasz 'gépész' üzenetére \(#2101\)](#)

© Tibor45

2007. okt. 29. 18:55 | [Válasz](#) | #2102

Szia Szobrász!
Néha Téged sem értelek, egyszer harakirit akarsz elkövetni, mert a step hajtás mellett döntöttél egy ekkora gépnél mint a Tied lesz, máskor meg ezt írod:
"Én egyenesen a szervót támadom! Mindet. Kell a francnak! Sokkal rosszabb az ár érték viszonya."
Maradjunk abban, hogy egy jó AC(DC) szervó hajtással szemben semmi esélye a stepnek, még Hobby szinten sem.
Íme egy kis táblázat, mit is tud manapság egy ipari szervó:



Valjuk meg őszintén, csoda dolgok ezek már.
Az is igaz, hogy egy ilyen szervó szabályzó a motorral együtt kicsit többbe kerül, mint amiből mi akarunk csúcsokat dönteni Hobby műfajban.:)
Szerintem most Péter is el fog keseredni, mert innentől kezdve hanyagolja majd a 400 mm/s-ot, helyette a 6 m/s-osat fog építeni.:)

© gépész

2007. okt. 29. 18:44 | Válasz | #2101

Galvanizálva van a mágnes?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2099)

© Szobrász

2007. okt. 29. 18:43 | Válasz | #2100

Mi a "kicsike", "gyufásdoboz"?
Nevezd már meg legyél olyan jó!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2098)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 18:38 | Válasz | #2099

Neodym lehet... gondolom... mert?

Válasz 'gépész' üzenetére (#2097)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 18:36 | Válasz | #2098



1MHz... nem semmi! Mi tud ennyi jelet kiadni? Az Opto a bemenetén a legjobb minőségű lehet...

Ez a "kicsike" a negyedét azaz 250Khz-et ... 🤔 Állítólag Optót nem találtak a bemenetére jobbat... biztos spóroltak az amcsik... (skót bevándorlók tuti:)

16.000-es encoder= (x4 él) = 64.000 pozíció = 0,005625 fok pontosság... Ez igen!

"Egységugrás vizsgáló állomás" - Csillagvizsgáló állomás... azaz egységugrás álló...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2094)

© gépész

2007. okt. 29. 18:34 | Válasz | #2097

Szervusz Péter!

Valóban szép kis motor, de jó is még?
Tudod-e milyen fajta mágnes van benne?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2091)

© Szobrász

2007. okt. 29. 18:17 | Válasz | #2096



Egységugró iram szarvas

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2094)

© Tibor45

2007. okt. 29. 18:15 | Válasz | #2095

Nagyon komoly kis moci (egyem a zúzóját:)) a kategóriáján belül. Tetszik!

Egy baja azért van, nem vasnélküli forgórészű, de ez a rengeteg kommutátor szegmens gyakorlatilag totális lineáritást adhat neki.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2093)

© Tibor45

2007. okt. 29. 18:08 | Válasz | #2094

Tudod kedves barátom én 1 MHz-zel is bírok fogadni step-dir alapjelet (ha van ami adja), és nem játék kategóriájú 128 bitre van ilyenkor szükség, ha egy 16.000 cpr-es encoder van a motoron. A másik: az egységugrás tesztnek az útmérő rendszer határának, az egész szervo elektronika határának a kiderítése is a célja. Persze úgy könnyű Neked, hogy a taliig azt sem tudtad, van egységugrás vizsgáló jel is a világon. Kíváncsian várjuk a 4 mm/s-es videót, de igazi egységugrás legyen ám!:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2092)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 18:04 | Válasz | #2093

Tibi milyen ez a motor az elméleti-hez képest?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2091)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 17:52 | Válasz | #2092

Köszö Tibor!
Ok. tehát max. 1.000.000 step jel hiba tárolását tudja. Köszönöm! Értem!

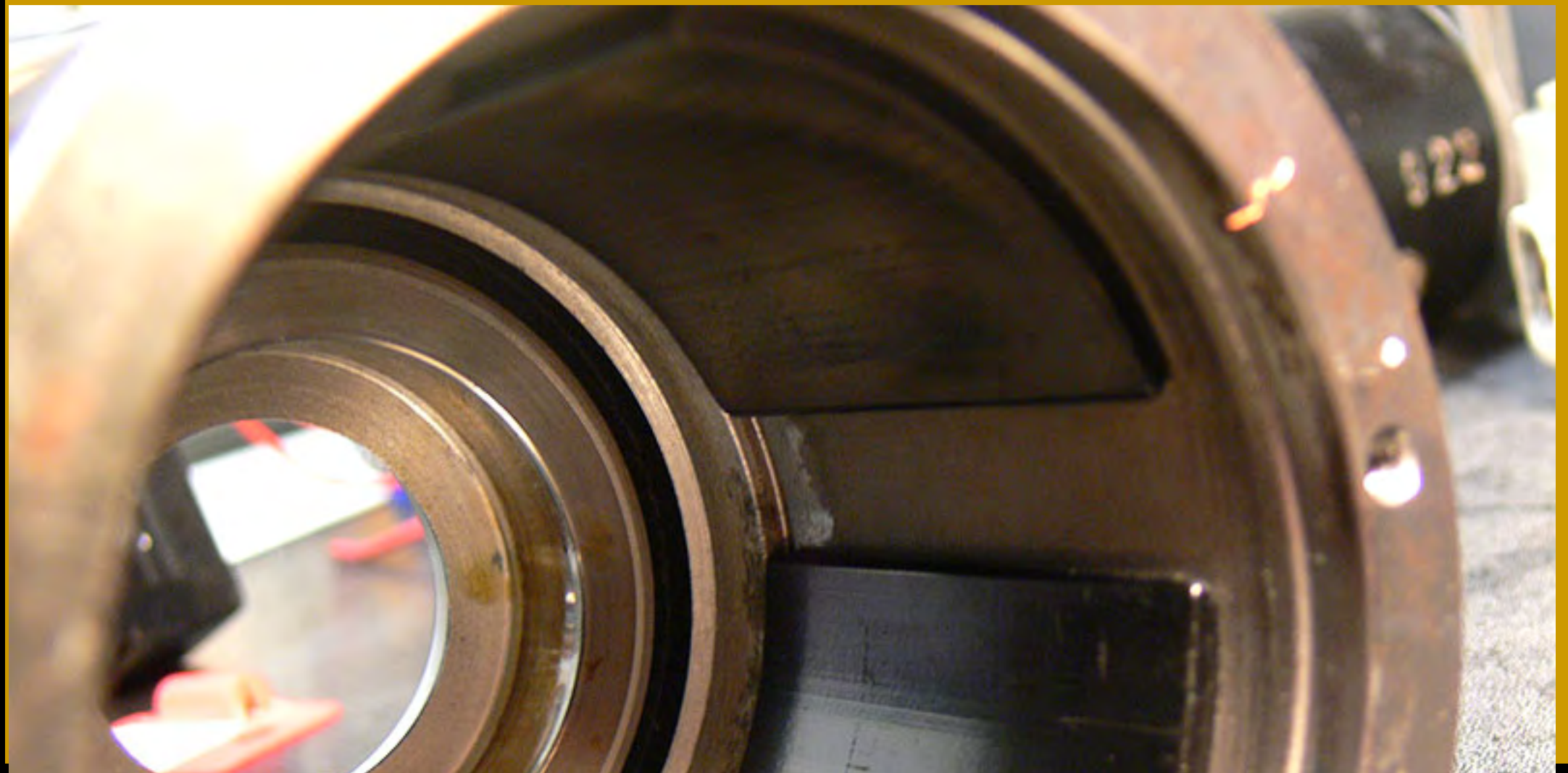
Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2090)

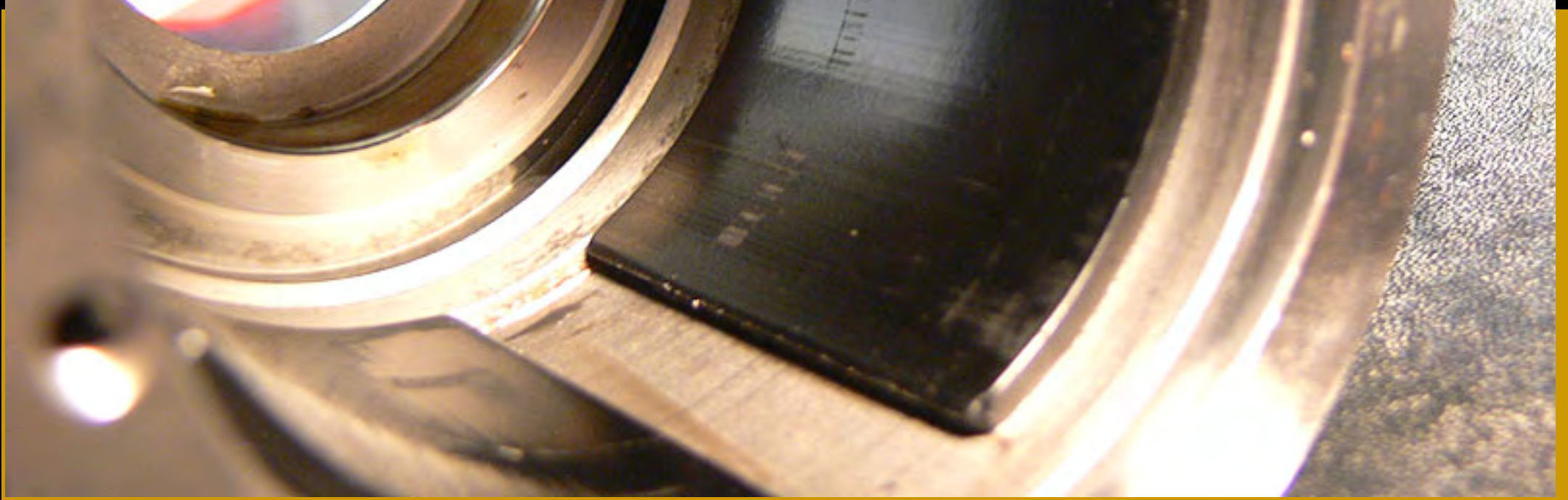
Varsányi Péter

2007. okt. 29. 17:48 | Válasz | #2091

Egy szervó Motor: (talán referencia értékű... a kép)
Azért teszem be a képét mert a házon belül azok a vékony (lemezek?) a mágnesek... de olyan erős, hogy alig tudtam kivenni a tenelyt...







© Tibor45

2007. okt. 29. 17:47 | Válasz | #2090

Állítható 1 - 1 millió között.
De itt most ez megint a szokásos mellébeszélésed.
Inkább azon gondolkozz el, milyen szervó
rendszer az szerinted, ami nem képes a
maximális sebességének az 1%-ával megindulni,
helyette inkább lefagy!? 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2088)

Első ... 41 42 43 **[44]** 45 46 47 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Szedlay Pál

2007. okt. 29. 17:29 | Válasz | #2089

Kipróbáltam, igazad volt

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#2084)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 17:04 | Válasz | #2088

Majd csinállok egy egység ugrató "memória előtét modult" a "gyufásdoboz" vezérlőhöz...

Szerinted mekkorát kellene? A tiedben mekkora a hibajel tároló? (Hogy azonos legyen) 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2086)

© Szobrász

2007. okt. 29. 16:44 | Válasz | #2087

OK!

Ez tökéletesen igaz.

Hol a Rex-em?

Kipróbálhatod majd! 

Nekem nem sürgős.



Válasz 'psychobilly' üzenetére (#2084)

© Tibor45

2007. okt. 29. 16:42 | Válasz | #2086

"A WinPc-NC Professional, tudja a start/stop indítást"

Nagyszerű! Állítsd be akkor 100-ad részére az álmaidnak (4 mm/s), és azt a videót mutatsd meg, amikor így rángatsz X tömeget.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2085)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 16:34 | Válasz | #2085

Csak leírom, mert most is aktuális:

A WinPc-NC Professional, tudja a start/stop indítást gyorsítási görbe kihagyásával (beállítható) léptetős rendszerekhez, tud exponenciális gyorsítási görbét szervóhoz, tud digitalizálni, tud pasztát nyomni... (előbb hagyja abba a paszta nyomást mint a végpontra ér...) Van motorteszt modulja... (nem írom a nevét :), 4 tengely... több módban... 8 bites frekváltó vezérlést, 26 be és kimenet (nagy nyomogombok a "melósnak", hibajelzés funkciók, pl. be lehet tenni képeket amit kitesz a "melósnak" a hibától/folyamatától függően (bemenetek ugyebár itt is játszanak)... stb. stb... ezért Professional... és ezt mind hiba nélkül.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#2084)

© psychobilly

2007. okt. 29. 16:22 | Válasz | #2084

"Sajnos" a Mach3 nem alkalmas az ilyen tesztre, a képernyőn 0.2-nél nem lehet rajta kisebbet látni és 0.7-nél nagyobbat sem, menet közben. A valóság is ez. Ha az ember bekapcsolja az Exact stop funkicót akkor már egészen más a helyzet, viszont akkor már nem 45s hanem kb 1:30 perc. Mindig 0-ról felgyorsítani nem kis idő... Még szerencse, hogy normál 2D-s maráznál ez nem okoz akkora időkiesést. Péter is ha jól tudom nem igazán akar digitalizálni és 3D-t marni sem szóval sokkal több időt nyert így mintha áttételezte volna és fele ennyi lenne a végsebessége viszont tudna 150mm/s-al indulni. Szerintem.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2066)

© **Hunka Tibor**

2007. okt. 29. 16:21 | **Válasz** | #2083

Miért ?? a videózás az tikok ??

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2082)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 16:20 | **Válasz** | #2082

és ki az aki mesél...? Én nem, az tuti...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2081)

© **Hunka Tibor**


2007. okt. 29. 16:15 | **Válasz** | #2081

a forum II nem lehetne erre használni ???
amit ugymond itt nem érdemes nyitni ?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2080)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 15:29 | **Válasz** | #2080

 nem ezen múlik... ennyi erővel rengeteg topikot lehetne nyitni...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2079)

© **Hunka Tibor**

2007. okt. 29. 15:26 | **Válasz** | #2079

csak azért mondtam mert ha azt szeretnéd hogy videozunk azt meg kell tanulni és miért máshova kergeted az embert ??

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2076)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 15:01 | **Válasz** | #2078

Majd ha meglesz a Rex-ed... nyitunk neki topikot...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2077)

© **Szobrász**

2007. okt. 29. 14:49 | **Válasz** | #2077

A mechanikáid szerintem is nagyon jók!
Sok innovatív ötlet, precizitás.
A szervódal sincs bajom, nem a Te hibád a tesz, a sok izélgetés!
(azért áttételezd! 😊)

Én egyenesen a szervót támadom!
Mindet.
Kell a francnak!
Sokkal rosszabb az ár érték viszonya.

És a Geckó G-Rex 100 nélküli léptető is kell a francnak. Rámpa nélkül alig ér valamit. 🗨️

Ha azonban G-100-al hajtom a Magi István mikrostepp vezérlőjét, az általa kínált motorokkal, az mindent visz!
És tengelyenként csak 6 ezer.
-Koordinátavezérel
-Nincs több lépésvesztés
-Csomó ki bemenet
-halk mint a szervó
-4millió Hz
-usb

(Istvánnak pedig adu :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2073)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 14:39 | [Válasz](#) | #2076

Már csak az kellene. Adobe Photoshop topik, Adobe Premiere topik? esetleg Canopus topik? Kamerák topik...?
Utazási topikot nem nyitunk?
Ez egy CNC fórum... azon belül itt a szervó hajtás...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2074)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 14:37 | [Válasz](#) | #2075

Ez egy elméleti topik?... "bemondásos" alapon megy a dolog?... 😄
Mondok én olyanokat, hogy ihajjjjj!

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2072)

© **Hunka Tibor**

2007. okt. 29. 14:36 | [Válasz](#) | #2074

MIÉRT NINCS VIDEÓ TOPIK ??????

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2068)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 14:32 | [Válasz](#) | #2073

Lesznek benne még ötletek... láthatod folyamatosan "hajtom" az olyan megoldásokat amiket még nem csináltak itt a fórumon !!!
Mert külön vagyok... nem akarom senki gépét "lemásolni" és kitaposott ösvényen járni... ettől megyünk előre! Mindenki jól jár a végén...
mert nyomon követheti... mert dokumentálva van/lesz...

Persze vannak ilyedt szemek...érthető. Én nem gyártok semmit...nem forgalmazok se motort se vezérlőt...
Sőt én semmilyen rendszer (léptető kontra szervó) mellett nem teszem le a lantot egyenlőre... talán nem is lehet! Mikor melyik.
Sajnos sok itt az előítélet... a fejeket telenyomták számokkal, megkeverték őket... elfelejtettek talán hobbystának lenni?...

Válasz 'Molinari' üzenetére (#2067)

© Szobrász

2007. okt. 29. 14:29 | Válasz | #2072

Tibort kérdezd!
Az övé.
Videó?
Neki "csak" számok lesznek.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2070)

© Szobrász

2007. okt. 29. 14:26 | Válasz | #2071

A Mach nem tudja a rámpagörbét, ezért pont a "varrógépben" gyenge! Ugyanazon a gépen, 5x akár 10x különbséggel!
Nálad is 5x gyorsabban csinálná minden változtatás nélkül. Berregne rendesen ;-)!

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2066)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 14:19 | Válasz | #2070

45 kg + Mechanika... Nagyobb motor... nagyobb tehetetlenség... nagyobb áramok... nagyobb ellenfesz polaritásfordításkor... :)

Erről a Submicron servós megoldásról videó van Milyen gyors? Pesze ez nem ugyanaz... de kíváncsi lennék...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2060)

© Szobrász

2007. okt. 29. 14:17 | Válasz | #2069

Nem, ez nem az.
Ez start-stop frekvencia.
(62,2 Hz volt)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2066)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 14:14 | Válasz | #2068

Én szervórol beszéltem !!!
Az totál(!) más világ... Pont ebben a varrógép tesztben...
Léptető az maga a varrógép...ebben a legjobb... gondoljátok végig... :) A mágnesrelé... léptetőmotor... stb...

De köszi a videót... csináhatnál többet is a gépedről...A léptetőmotor topikba. A látvány kedvéért tehetél volna rá valamit amitől látni a mozgást... mert így csak a berregést hallani... De sajnos Videós-Fotós topikunk nincs... A fekete váz pedig nem egy hálás fotó téma... 🙄

© Molinari

2007. okt. 29. 13:53 | Válasz | #2067

Péter, nem semmi, amit a géped művel!

Tartalmaz néhány igazán egyedi ötletet. Ami a -mint utólag kiderült- gumi takaró széthúzókat illeti, én kérdeztem rá, bár az is igaz, hogy akkor nem válaszoltál rá.

Gratulálok az eddigiekhez, és várom a folytatást!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2026)

© Szedlay Pál

2007. okt. 29. 13:29 | Válasz | #2066

Szobrász!

Én nem tudom mi az az egységugratás, de itt az egész az. Nem az a fontos ki hogyan ugrat, milyen munkát tud a gépével elkészíteni és mennyiért tudja azt eladni. Szerintem.

Én is készítettem egy " varrógép" tesztet a következő beállításokkal.

X0

X1

2800 sor

45s alatt fut le.

Hogy ez hány Hz majd Ti kiszámoljátok.

Egyébként én sem áttételezek, nekem jó így ahogy van. Egyébként nekem nem enkoderes a léptecs. Vonal- "lineáris"- encoderrel szereltek a tengelyek, így a valós megtett utat tudom mérni.

Itt a videó

http://www.cnctar.hunbay.com/Szedlay/Film_0001.wmv

© Szobrász

2007. okt. 29. 12:38 | Válasz | #2065

Szervusz!

Jó lenne, mert Te valóság párti vagy! :-)

Sőt, ha jól tudom, encoderes léptetőkkal, dolgozol, ami adja magától azt a bizonyos rámpagörbét, amiről papolok!

Hú de jó lesz!

Várom!

Amikor írod a hozzászólásodat, látsz alul ilyet:

"url"

Rákattintasz, ide be írod a pontos Webes címet (<http://www>. Kezdette!)

Ok.

beírod, hogy milyen szöveg jelenjen meg a fórumon

Ok.

küldöd a hozzászólásodat

Mehet.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2064)

© Szedlay Pál

2007. okt. 29. 12:28 | Válasz | #2064

Szobrász!

Tesztek ide varrógép tesztet csak azt áruld el ha létrehoztam a fájlt a szerveren hogyan lenkeljem ide.

Köszí

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2063)

© Szobrász

2007. okt. 29. 11:58 | Válasz | #2063

Én a "varrógéptesztről" beszélek! Azt verem le az imént leírt konfiggal!

Mert az utóbb linkelt videódat azt itt mindenki tudja, még a fagépek is.

© Szobrász

2007. okt. 29. 11:43 | Válasz | #2062

Ha meg nem közlöd azt az adatot, bemutatom a népnek, hogy 0,8 Nm-es lépteccsel is megoldom (továbbra is ugyanezt a tesztet, a te mechanikádon! Ez pont annyit fog tudni, mint a döher szervód!



Van "varrógépteszt"!

A digitalizálás és az egységugratás pont ilyen!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2059)

© Szobrász

2007. okt. 29. 11:33 | Válasz | #2061

Ja, egy 1,5 Nm-es léptetővel, Magi vezérlővel, méghozzá 20 mm-es orsóval.

(Ebben a tesztben, rámpagörbével, még G-100 nélkül.)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2060)

© Szobrász

2007. okt. 29. 11:26 | Válasz | #2060

Hehe!

Rájöttél, ha megírod, széjjelszedlek egy mezei léptetővel is. hihihi
Így is megteszem! hihihi
(egy sima rámpagörbével hehe)

Van aki "nyírja így a vezérlőjét":
Digitalizáláskor! (digitalizálás topic #224)




Szerinted hogyan csinálta ezt Szabó Tibor barátod?



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2059)

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 10:39 | Válasz | #2059

Nem kell számolni...Nincs mihez! Varrógéptesztet csak én tudok. Soha nem fogsz ilyet többet látni, mert senki nem nyírja ki a vezérlőjét... 
Próbálkozz, könyörögj... valakinek... aztán gondolkodhatsz...és számolunk... ha nem láttál semmit akkor ?:)

Ha megnézed a gyári hajtásrendszereket pl. (OMROM vagy más.)... ott 200-300ms ez az adat... Tehát? Nézted már?

Persze igen... fixálni kellene a súlyokat, de a rántás/ugrás is teher... talán meg rosszabb neki... de nekem csak egy 3Kg-os marómotorom lesz... tehát?

Fog tudni marni...

azt is teszteltem... de nem akartam írni hogyan... (digitális erőmérő rugók + gumi...stb...) De ebbe már nem akarok belebonyolodni... Én tudom, hogy ez jó...

Nincs áttételezés! Nincs sebesség rontás! HF motorok lesznek rajta...

Sőt ahogy elnézem, a második gépemre lehet, hogy 10-es emelkedésű orsót teszek direktbe!

Na azon majd lehet majd szörnyülködni igazán, persze ha ez készen van... és nagyobb szervomotorok vannak hozzá...

Láttad amikor 1mm/sec sebességgel emelte? Minek az áttétel?(Videó) ????

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2057)

© **Hunka Tibor**

2007. okt. 29. 10:11 | Válasz | #2058

Nekem a hályog kovács jut eszembe erről az egész vitáról ! Amíg nem tudta mit csinál gyógyított , de amikor megtudta mi van a szemben képtelen volt operálni !! Én a hályog kovács pártján állok ,de sajnos se kovács se orvos nem vagyok !!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2056)

Péter!

Nagyon fontos lenne!

Számolgattam a „varrógéptesztet”, másodpercenként 6-ot koppan, de nem tudom, hogy csak lent 1-1, vagy lent-fönt 1-1, azaz hány 1mm-es ciklust járt most be egy sec alatt?

12-t (föl: 1-halगत, le: 2-itt koppan, föl: 3-halगत, le: -4 itt koppan ...)?

vagy 6-ot (föl: 1-koppan, le: 2-koppan, föl: 3-koppan ...

Hidd el fontos!

Számolnék helyetted, és elhűlnék itt sokan 😞

Az adataid pedig pontosak, ekkora tárolóval tényleg leoldana, ha igazán sokat késne.

Az is igaz, hogy csak 20 mm út után van meg a max, sebesség és ugyanennyi a fékezés is...

(Ekkor a szoftver dehogy „mesél”, az kérem matek, nem líra)

Ha viszont elfogadnál valamit tőlem, (nem értem tiber45 mert nem ezt firtatja, mért a szervódat b.sztatja - tippem persze van):

Amikor 32 kg-t mozgatsz... (amit, ha korrektek lennének fixen kéne rácsavaroznod, mert így nem ua.)

jól néz ki az a sok gönc, DE:

-32 Kp-ot lazán felemészt az általad már sokszor linkelt alumarógép!!!!

-A mechanika mozgására semmid nem maradt! Vigyázz, Te marni akarsz, nem levegőt hasítani.

Áttételezd!!!!

Minden megoldódik.

Marni is kell.

Szóval hány 1mm-es ciklus/s ez, 6 vagy 12?

Varsányi Péter

2007. okt. 29. 07:26 | Válasz | #2056

Csak 44 kg-os marómotor lehetséges (#2026) ennyit tud ilyen sebességgel:) és gyorsulással:)

+Z. Mechanika +Sinek +Motor +golyosorsó mert mindent mozgatót.

Azért nézd meg a videókat a #2011-ben is... Tanulságos... nem esel ebbe a "hibába" :) Neked már nem kell mindent elhinned. :)

Halगतnom kellett volna Tiborra amit javasolt:

1. áttétel (leosztás, azaz nuku sebesség = biztonság, nyugalom)

2. nagyobb motor (tényleg kicsi ez...)

3. komolyabb vezérlő (több potis!+ nagyobb nyák!)

4. Normális szoftver.

Számításaim szerint akkor simán ráthetném a Z-tengelyre a BF20-at és az esztergát...

Na megyek szerzek drótköteleket... és áttételt.. 😊😊😊😊😊

Válasz 'HJózi' üzenetére (#2055)

© HJózi

2007. okt. 29. 00:58 | Válasz | #2055

:))) Időm sincs átolvasni a mai termést, de ettől a képtől dobtam egy hátast! .. :))

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2026)

© psychobilly

2007. okt. 29. 00:37 | Válasz | #2054

"Azért ha valami Windows alatt fut még lehet egy kicsit jó is..." Én is erre akartam utalni, sőt.. :) Egyébként platform független a progi szóval akár a "teljesen megbízható" linux alatt is futhatna :) Dos alatt meg több hétig tartott volna összerakni, így meg megvolt gyakorlatilag egy hétvége alatt, és nem is tudom melyik a szebb, technikai tudása meg ugyan az lenne. A Mach3 is teljesen jó leszámítva, hogy nem tud egységugrást, meg egy-két apróságot.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2051)

© Tibor45

2007. okt. 28. 23:39 | Válasz | #2053

Százados szép analóg azért volt, és ha 8-szor egymás után léptünk, szépen elvándorolt a következő osztásig. Közben a Te csodálatos ezredes mérőóraóra gondoltunk, bár az sem lett volna jó, mert mi van a negyed ezredekkel, azt hogyan mutatta volna ki a digitális kijelző?:)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 23:33 | Válasz | #2052

Ó de szomorú esemény... elmentél vadászni puska nélkül... Sacra azért ment a dolog gondolom? Egy ilyen "ámulok és bámulok" bulira én is elmennék kamerával... 0.00000000001mm-es cucc és semmi emlék.. szomorú...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2049)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 23:28 | Válasz | #2051

Azért ha valami Windows alatt fut még lehet egy kicsit jó is... Persze ez Olyan mint a csöves erősítő... :) Annak nincs párja... :) Mondják egyesek...

Teljesen logikus számomra, hogy egy "egységugratásra" miért nem jó ez a vezérlő... kevés benne a tároló... vagy nem? Szerintem a tervezők a léptető motort (és nem többet!) akarták "leszimulálni" egy szervomotor számára... mert arra gondoltak, hogy léptetős vezérlő rendszerekkel fogják hajtani... ami igaz is.

Abban teljesen igazad van, hogy lassan készül a gépem... de hát talán nem is a kész gép a lényeg. Biztos olvastad... mert szeretek írni... mindent kipróbálok... :)

Két variáció van:

1. Kimegy az ember a vasfűrészszel és a reszelővel a műhelybe...
2. Nem megy ki... csak elméletben csinál gépet...

1a. Kimentem... de kellett még felszerelés... a végén egy BF20 is... aztán más is.... Ezeket az "eszközöket" is meg kellett ismernem, és felszerszámozni... ez mind idő... volt... és lesz is... mert egy hobbysta... már csak ilyen...
Ha a 2-es verziót választottam volna...

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#2047)

© Tibor45

2007. okt. 28. 23:28 | Válasz | #2050

Gratulálok a saját tesztelő progitokhoz, biztató adatok ezek, és bizonyára segít optimalizálni majd a hajtás rendszereiteket.

Válasz 'psychobilly' üzenetére (#2047)

© Tibor45

2007. okt. 28. 23:22 | Válasz | #2049

Pl. "nagy bajban voltunk", nem tudtunk mikronokat mérni, mert otthon maradt a mikronos óra. Ennek a teszt tengelynek ugyanis 1.25 mikron volt a felbontása.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2048)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 23:11 | Válasz | #2048

Ha legközelebb szerelni mész, szólok az FBI-nak, hogy csináljanak videót a dologról 😊 Másként ez nem megy ... látom... :)

Min élvezkedett a három ember? Gyors volt a gép? Erős? Pontos? vagy csak élveztetted őket az egységugratással? Végül is... az is jó buli!

50Hz... 0.2mm... már megint a tetko CNC szereltél? Az tényleg vissza nem adható!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2046)

© psychobilly

2007. okt. 28. 23:09 | Válasz | #2047

Szevasztok!

Gondoltam beszállok én is egy kicsit az egységugrás vitába :)

A gépem hasonló kaliberű, mint Péteré csak egy kicsit kisebb motor (130W-0.29Nm-500-as encoder) van rajta, geckoval hajtva.

X tengely:



Itt van nagyban: [Xtestnagy](#)

A program saját, bár windows-os azért az adatokat el lehet neki hinni :) Egy PCI-os kártya vezérli a tengelyeket, semmi párhuzamos port. Fent az eltéréseket lehet látni, míg alul az éppen aktuális sebességet. A paraméterek pedig alul. 13000 PPS-al 1200P utat tesz meg 6-szor. Mivel a kezdő sebesség és a végsebesség is 13000PPS ezért a sebesség grafikon egy egyenes. Az eltérés grafikonon a kép jobb oldalán a maximális eltéréseket mutatja (-88, 90).

A program még messze nincs kész így alul van egy két érthetetlen adat :)

Z tengely ugyan ilyen motorral jobban teljesített igaz azon 4mm-es míg az X-en 5mm-es orsó van.

200-as encoderrel is kipróbáltam, na itt jöttek a gondok, egységugrást mint olyat nem sokat bírt, talán annyit mint Péternek.

Szerintem az encoder lesz a ludas ebben a dologban és nem a menetemelkedés. Ugyanakkor egységugrásra, ha nem 3D-ben dolgozik az ember és nem akar digitalizálni sem akkor nem sok szükség van ebben a kategóriában szerintem.

Abban igaza van Tibornak, hogy egy jobb léptetőmotoros hajtás is leveri egységugrásban Péter gépét de azzal nem emelek fel 50kg-t. Egy kisebb gépen ma 15mm/s-os értéket mértem 1Nm-es motorokkal 5mm-es orsón.

Péter, a géped egyébként nagyon szép csak egy kicsit lassan készül :)

Üdvözlettel:
Tibor Zoltán

© Tibor45

2007. okt. 28. 23:03 | Válasz | #2046

Nem készült videó, 3 ember csak "élvezkedett" egy kicsit a Hobby CNC világában.

És a videó egyébként is kevés lett volna néha, 50Hz-es 0.2 mm-es egységugrásos rezgő mozgást nehezen adna vissza.:)

Péttert pedig én is kedvelem, semmi gond köztünk, szakmai csörték ezek csak, és akik pedig lapulnak, azok meg ahogyan Szobrász írta: "csurgatják a nyálukat" és Mindenki picit talán még tanul is ezekből a vitákból. 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2045)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 22:49 | Válasz | #2045

Tibor a linkelést ismered?

Ne sajnáld... csak a tizedét mint én... valamit... picit... ici picit

Csapid le ezt a Varsányit! Ne pöcsölj vele... Fogd be a po..át ...Aztán megjegyzi! Nyomass egy videót! Mit tud egy igazi!!!

Ne csak számoljunk mint egy matekórán! Ez a hobbycnc.hu oldala! 😊😊😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2042)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 22:40 | Válasz | #2044

Ok. a látszat erősen csalt, mert felhasználtam a leszerelt végcsapágy házat :)

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2035)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 22:39 | Válasz | #2043

Nem vitatkozok, nem számolok... sőt már a kísérleteket is unom... szeretnék marni már!
Tegyéél be egy videót, (bizonyítékot) egy Hobby CNC gépről (gépedről) ami jobb...
ez jó lesz, úgy látom, úgy érzem... Ha kiszámoltam volna, akkor minden lehetetlen...
Elméletben én is jobbat tudok, de materiális típus vagyok...
(A bankból is néha kiveszem a pénzt, hogy átszámoljam :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2034)

© Tibor45

2007. okt. 28. 22:36 | Válasz | #2042



Szia Árpád!
Minden tiszteletem a Tied, de az a helyzet, hogy
egy nem egy léptecses rendszert már teszteltem,
és 4 mm/s start-stop sebességnél még
tökéletesen működnek, sőt a jobbak többet tudnak.
Péter minden baja az elhibázott direkt hajtása
miatt van, most írom le 1 millió 162 ezerszer.
Na persze a vezérlője sem egy csúcsmodell.

Ma egyébként egy 100W-os AC szervó motor
hajtás rendszert (5 mm orso, 1:4 lassító áttétel, 1000-es encoder, Vargha Úr CNC gépének
precíz golyósorsós Z mechanikája) teszteltünk
kőkemény egységugrásokkal is, 50 kg tömeggel.
Mondhatom csoda dolgokat tapasztaltunk, csak
én erről nem lökök fel a netre 100Mb videót.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#2037)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 22:31 | Válasz | #2041

  Nem komoly, bírom Tibit! Szakmai ügy... :)

Válasz 'robroy007' üzenetére (#2032)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 22:30 | Válasz | #2040

Tibor... ezt az "egységugratást" továbbra csak akkor hiszem el (ha nem te találtad ki)... linkelj valamit erről a netről... mert már szinte hihetetlen...

(Talán arra gondol már mindenki, hogy valami progit írtál a vezérlőd jóságának a bizonyítására...)

Nem számolok... (már megittam egy fél üveg bort jogosan örömmömben :) ... tegnap rendeltem egy 2mm-es emelkedésű orsót a Z-hez mert azt írtad reménytelen... (áttétel) ezzel szemben nem úgy néz ki... (én sem hittem, hogy ilyen jól teljesít a dolog... a trimmerekhez pedig nem is nyúltam - úgy van/maradt ahogy a Talin volt)

Ezt:



De ahogy elnézem a dolgot messze nincs rá szükség... azaz az áttételre...

A WinPC-NC Profesional szerinted egy ablakokban játszó valami? Frekimérővel/számlálóval/szkóppal teszteltem már... nem ez ügyben.... TOP! Gondolod a németek nekem csinálták? Meseszámokkal? Ugye viccelsz? :)

A Svejke és "mindenkié" jobb egységugratással ezt tudom!!!... de ne akard, hogy itt elmagyarázzam! Kérlek!

Szerintem ezzel "a semmivel" elveszük az emberek kedvét a szervó vezérléstől!
Szerintem te is tudsz mindent...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2031)

© robroy007

2007. okt. 28. 22:22 | Válasz | #2039

jövök nemsoká ne menjetek aludni

© robroy007

2007. okt. 28. 22:22 | Válasz | #2038

Na Én most néztem meg újra a videót 80 alsó holtpontot számoltam +/- 5 ha nem menne már jó 30 hoz közel $80 \cdot 2 = 160$ db 160 gyorsítás utazás lassítás 11 ciklus még hiányzik

kinek van igaza ??

© Kristály Árpád

2007. okt. 28. 22:20 | Válasz | #2037

Hallihó Tibor45!!!!

"Egy komolyabb step motor start-stop frekvenciában leveri a szervódat, mint a diót a fáról."

Tibor!

Nem akarlak bántani....mert messze áll tőlem...ezt már kitárgyaltuk!

De ha az utolsó teszttel megcsinálod léptető mocival persze nem extrém tyussal.....

Akkor elfogadom véleményed...különb...nem értem mi ez a vérig menő....harc???....

Egy biztos, szerintem a

"gyufásdoboz bizonyított!!!!"

Nálam biztos!

Azért azt ne feled, hogy Péter tesztszeiben a hiba elhanyagolható volt!!!

Üdv.: Árpi

Jó éjszakát gyerekek.....

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2031)

© **Tibor45**

2007. okt. 28. 22:17 | **Válasz** | #2036

Gratulálok Pál, ennyit kellett volna Péternek is csak számolni. Ezek a tények, amit írtál.

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#2034)

© **aszbolit**

2007. okt. 28. 22:17 | **Válasz** | #2035

Tudom. Csak en a video alapján mast kepzeltem oda. Ezert is kerdeztem ra...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2023)

© **Szedlay Pál**

2007. okt. 28. 22:14 | **Válasz** | #2034

Péter!

Na most már én is vitatkozom pedig nem szoktam.

$v = a * t$ $v = 4 * 0.1 = 0.4 \text{ m/s}$ a sebesség a gyorsítási szakasz végére. Ezalatt megtesz 20mm-t ugyan ez lassításnál tehát marad 60mm a 100-ból.

Ezt meg teszi 400mm/s sebességgel 0,15s alatt.

Összesen egy ciklus 100mm-en 0,35s.

#1988-ban közölt videóban 1perc alatt 64 ciklus van, pedig 171 kellene hogy legyen.

Lehet, hogy Tibornak van igazsága? Vagy a videó csal vagy nem tudok számolni?

© **Tibor45**

2007. okt. 28. 22:13 | **Válasz** | #2033

De arról se szól a Hobby, hogy műszaki baromságok előtt hajbókoljon a nép!:)

Válasz 'robroy007' üzenetére (#2032)

NE SZÍVJÁTOK MÁÁÁ EGYMÁS VÉRIT VAZEG!!

NEM ERRŐL SZÓL A HOBBY

Te számolj egy kicsit:

1. 2 mm elmozdulás alatt mekkora sebességre gyorsul fel a rendszered? Gondolod 400mm/s-re?
2. 280W direktbe 900 N erőt tud alapból, tehát ettől még messze vagy, még akasszál rá súlyokat.
3. A window-os programod nem hiteles tesztprogram, hanem ablakokba írt meseszámok világa. Soha nem lehetsz benne biztos, mi az, amit kiad.

Az egységugrás teszt pedig nagyon is fontos, és csak azért hadakozol ellen, mert nagyon gyenge a rendszered, még Svejke is jobb volt. Az meg nonszensz duma, hogy ilyen-olyan tároló meg stb... Vagy tudja vagy nem tudja. Egy komolyabb step motor start-stop frekvenciában leveri a szervódat, mint a diót a fáról.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2027)

Látod csak a gyakorlatban.... 🤔 Ha majd marok a géppel akkor azt írják: nem jó, mert...

Eltűnök most kedden egy hétre és kedvetekre szídhattok... 😁 Ezt a "traumát" ki kell pihennem... :)

Válasz 'robroy007' üzenetére (#2029)

Péter nincs véletlen felesleges ólmod? Búvárkodáshoz kellene, az is jó ha van öntőformád van pár aksim meg kábel köpenyem ólomból amiből tudnék önteni

brutális a mozgás, tegyél alá egy kivágó vagy kovácsoló szerszámot

😊 Nem vagyok jó elméletben... csak egy hobysta aki már nagyon szeretne CNC-vel marni...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2024)

1. Egységugrás teszt:

Ez jó egy léptetőhöz, jó egy léptető vezérlőhöz - mert abban nincs hibajel tárolás.

Jó egy szervómotor teszteléséhez, jó két azonos hibajeltárolási memóriával(!) vezérlési rendszer összehasonlítására...

De nem alkalmas két különböző hibajel tárolási képességű vezérlő összehasonlítására...

(mert ha betárolja akkor még nem jelenti azt, hogy ki is adta....)

Ennek a "gyufásdoboz vezérlőnek" a tárolója 128 bit (bitecske :)... 5x bemeneti sokszorozó = 25 step hiba és K.O. ! Letilt! Pros lámpa! Nem tárolja a hibát! Nem tudja! (500cpr encoder)

Talán tudni kellene ezt beismerned...

Ha tennék eléje egy 40GB-os HDD-t akkor 18 órányi jelet géppuskázhatnál bele...!!! Aztán lejátsza ahogy tudja...

Linkelj egy "elfogulatlan" linket ez ügyben mert ez nem vezet sehová!!! Egy linket a webről az egységugratási tesztről! Mikéntjéről! Vagy te találtad ki?

2. Tibor... Láttad a talin... írtam már ezerszer...WinPC-NC Professional hajtotta...

Tudod külső vezérlő... 40Khz tutin.... számolj!

Írtam a szervós ramp görbe nem volt bekapcsolva...

Mi az, hogy nem tudja? Ismred a vezérlő adatait... letiltana... de egy századon belül van a túlfutás is!

Ez valóság! Lehet számolni és osztani meg nem elképzelhetőnek tartani...

Én többet nem tudok tenni... Cáföld meg gyakorlatban!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2025)

Még találtam itthon egy-két ólmot és még egy Motort... rá aksztottam...

Még mindig bírja...

400mmm/s (24 méter/perc) és továbbra sem adtam lejjebb azaz 100ms alatt gyorsul teljes sebességre.

100mm az úthosz... Folyamatosan ezt is bírja... terhelés 44Kg most már... hol a vég? Most már 10 perc után melegszik a motor... (végre!)

valóban áttétel kellene... akkor lehetne 100Kg is a terhelés...? Pl. egy 10Kw-os marómotor? de nekem csak pár kiló... :)

Vagy kicsit vissza kellene venni a gyorsításból... végül is a gyári szervós rendszerek is "csak" 200-300ms-ot tudnak...



Ekkora sebeség és gyorsulás nem is kell Z-tengelyhez... mert ugyebár minek?

44 kg terhelés - fel és le - 400mms sebességgel és 100ms alatt éri el ezt !!! Van dinamika!



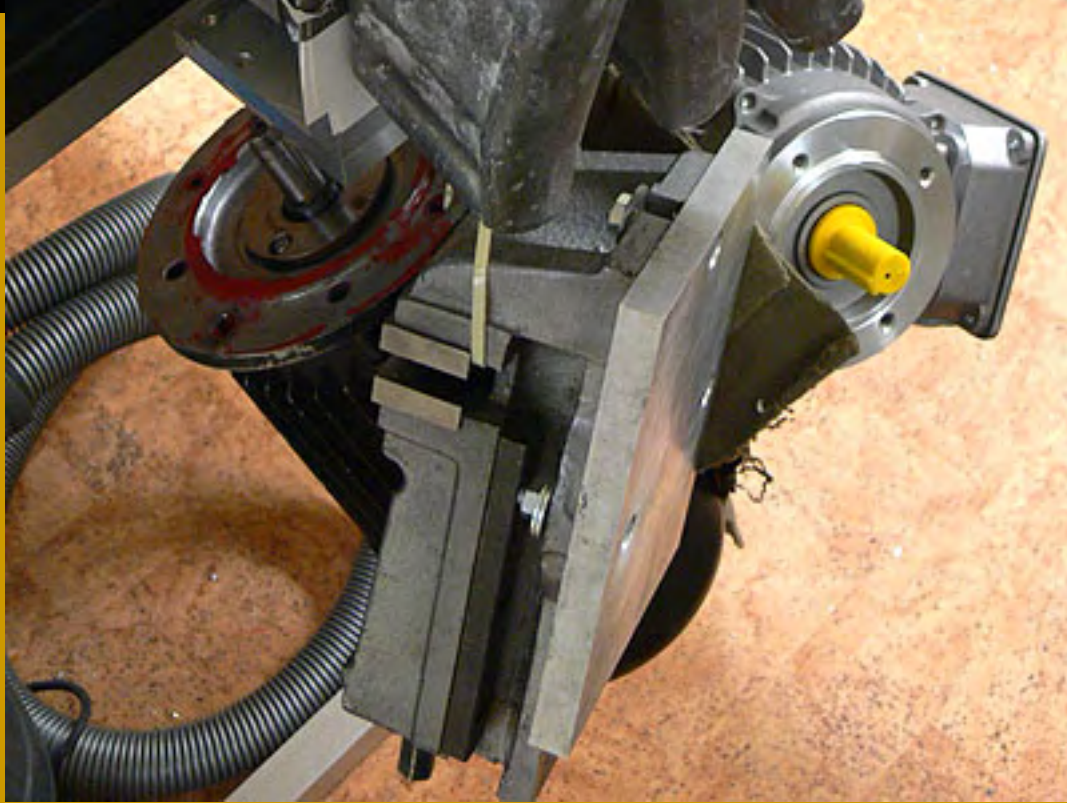
Talán "bevetethnék" egy nagyobb szervómotort mint 280w?

Továbbra sem volt aktív a dinamikus motor controll... (servo ramp) persze megérne egy tesztet azzal is... :) Végül is szervórendszerhez

fejlesztették... de majd a finomhangolásnál... valós körülmények között... bevetem...

Esetleg egy erősebb tápegység? azaz több mint 10A-es?





© Tibor45

2007. okt. 28. 21:16 | Válasz | #2025

Szia Péter!
Ezek látványosnak tűnő, de komolytalan dolgok.
A Te szervód a talin vízszintes síkban 4 mm/s
sebesség egységugrásnál meghal, el se indul.
Majd pont függőlegesen + még súlyokkal
feljavul...:))
Mindig kiírod a 400 mm/s és 100 ms-ot. Ennek
a közelébe sem vagy! Számold már ki, hogy
1, 10, 20, és 40 mm-es úthossznál mi van.
Szóval ezek játék dolgok, és nem igaz
számok.
A másik: hogy a sz...r-ban jön ki ki a 400 mm/s,
ha a vezérlő programod csak max. 25 khz-et tud
kiadni?
Szóval van itt sok gond, én nem gratulálok
semmihez, mert ez semmire nem bizonyíték a
valós tények, számok tükrében.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2011)

Hümm.
1G = 10m/s²
1s alatt elért sebessége =
10000mm/s
(1. s -ban)

a Te értéked:
0,4 m/s
0,1 s
A gyorsulásod: 4 m/s²
1G=10m/s²
A te értéked:
0.4 G

0.4 G !!!



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2022)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 20:02 | Válasz | #2023

Nem szoktak Z-nél (végponti) tartócsapágyat alkalmazni... mert függőlegesen van.. és az anya ha leér... "eljátsza" ezt a szerepet.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2019)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 19:59 | Válasz | #2022

Utolsó videó ... 😊 Fogtam az asztalt meg mindent ne hulljon le :) de ha jól emlékszem 10mm... Durva volt... :)
Ha azt írom, hogy 100ms vagy 50ms az azt jelenti (WinPC-NC logika), hogy a végsebességre azaz 400mm/s-ra ennyi idő alatt gyorsul fel... számold ki...

A Bautz motorról itt találsz infókat... Kapaszkodj: 0,75Nm a névleges... erről volt már szó...

de látod mit tud... és mit tudhat még... mert nem mentem el egyik tesztnél sem a végpontra!!!

De egy jó szervómotor mind tudja ezeket... gondolom.

Ha vissza nézed a szervótopikot miket írtam... Ennél a gépnél ez csak "hüleség"... de nálad... nagy munkaterületnél... ha a gyorsítás nem számít annyira akkor bármilyen erős DC motor megteszi... szerintem.

És nem kell "gyufásdoboz" vezérlő sem...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2020)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 19:59 | Válasz | #2021

Utolsó videó ... 😊 Fogtam az asztalt meg mindent ne hulljon le :) de ha jól emlékszem 10mm... Durva volt... :)
Ha azt írom, hogy 100ms vagy 50ms az azt jelenti (WinPC-NC logika), hogy a végsebességre azaz 400mm/s-ra ennyi idő alatt gyorsul fel... számold ki...

[A Bautz motorról itt találsz infókat...](#) Kapaszkodj: 0,75Nm a névleges... erről volt már szó... de látod mit tud... és mit tudhat még... mert nem mentem el egyik tesztnél sem a végpontra!!!
De egy jó szervómotor mind tudja ezeket... gondolom.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#2020)

© Szobrász

2007. okt. 28. 19:35 | Válasz | #2020

Szuper!
Az utolsó videón mekkora a megtett út?
Mennyi idő alatt ért föl álló rajtból?
(Átlagsebességet szeretnék számolni, nem végsebességet)
Mekkora a motorod nyomatéka (M állandó)?



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2011)

© aszbolit

2007. okt. 28. 19:35 | Válasz | #2019

Kielegitette a kíváncsiságom. Jo...
Koszi!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2018)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 19:32 | Válasz | #2018

A golyós orsó végére gondolsz? Sehogy, lóg a levegőbe! 100mm a teljes hossz... nem fog belengeni?
A csapágybak csak díszlet azaz annak fut neki... azon van a gumilemez ami elnyeli a helyzeti energiát... de erről a megoldásomról volt már szó...
vagy mire gondolsz?

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2017)

© aszbolit

2007. okt. 28. 19:21 | Válasz | #2017

Nekem egy korábbi videohoz visszaterve, lenne kérdésem:

P1170088.WMV

Itt hogyan van megoldva a Z tengely vegcsatlakozasa? Miert?

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 19:15 | Válasz | #2016

Biztos tudod ez a "varrógépteszt" egy vezérlő gyilkos teszt... azaz igen gyorsan forgatja a polaritást a motoron... vagy leég, vagy meg se moccan...mert nem tudja a gyorsítást ilyen mértékben...(1mm úthosz)

Biztos olvastad az előzményeket... Szerinted kivigyem a MEH telepre vagy csináljam tovább 😊 Varrógép sajnos nincs itthon...:) Nem, hogy Singer...

Válasz 'Lampas' üzenetére (#2014)

© Hunka Tibor

2007. okt. 28. 19:13 | Válasz | #2015

Neki mindenről az jut az eszébe !!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2013)

Lámpás

2007. okt. 28. 19:10 | Válasz | #2014

Peter, csalódtam!

A varrogepteszten a merulo olmok helyett felrakhattal volna egy jo oreg Singert!

Kulonben Gratula!, viszi a palmat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2011)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 19:04 | Válasz | #2013

Mert?

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#2012)

© Hunka Tibor

2007. okt. 28. 19:03 | Válasz | #2012

Ha ezt a Merkel Géza meglátja anak lesz sujós következménye !!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2011)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 18:53 | Válasz | #2011

Terheléses szervó videók... (Z-tengely)

Kár, hogy Tibi szabin van... :)

1. tesztekhez tápegység = 10A/80V... tehát 10A-es kapcsolóüzemű táp ami 10A-nél áramkorlátba megy...

2. Ennek a "gyufásfoboz" vezérlőnek 128bit mindösszesen a tárolója ezt egy 5x-es bemeneti sokszorozó hajtja = tehát 25step(!) hibajel és piros lámpa azaz leold.... de ettől nagyon messze volt... :)

(500 cpr/imp = 40Khz)

3. A 14,5Kg-os terheléssel 1 órás hajtás után a motor alig langyosodott... kézmeleg lett... de általában sem melegedett...

4. Áttétel nincs, 280W-os Bauzt-642 szervó motor, 5mm emelkedésű az orsó...

5. A mérőóra nem állt ponosan derékszögbe a mért tárgyhoz... és messze nem volt stabil a felfogatása.

14,5Kg - 400mm/s - 100ms

23.5Kg - 400mm/s - 100ms

Nade ne álljunk meg...

32Kg - 400mm/s - 100ms

Egy kis könnyedség - 1mm mozgatással

Még egy kis könnyedség 10mm-es úthosszal.... persze a 32Kg maradt...

Egy kis "egységugrás".... 32 Kg fel és le..... 400mm/s - 100ms gyorsítás.

A varrógép teszt... :) 1mm távolság, 400mm/s - 100ms gyorsítás.

Na ez már az én idegeimet is kikészítette.... 400mm/s DE!!! 50ms-os gyorsítással

Sajnos több súlyt nem tudok rá tenni... mert nem bírja ki az írósztal... ?)

Mértem túlfutási hibákat is... 0.01mm-en belül van... (pont annyi lefele és vissza) de ha a gyorsítás nem történik 100ms alatt 400mm/s-re (24 méter/perc!) akkor szinte elenyésző azaz nem mérhető...

Az exponenciális karakterisztikájú szervó ramp görbe nem volt bekapcsolva!!! (WinPC-NC Professional)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 18:30 | [Válasz](#) | [#2010](#)

Ok 32kg-al? is elmegy?

[Válasz 'Szobrász' üzenetére \(#2009\)](#)

© **Szobrász**

2007. okt. 28. 18:05 | [Válasz](#) | [#2009](#)

Varrógép tesztet, 50 kg össztömeggel!!! 😁

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#2008\)](#)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 17:51 | [Válasz](#) | [#2008](#)

Mit szeretnél? Most még áll a próbapad? Nincs lehetetlen!

[Válasz 'Szobrász' üzenetére \(#2007\)](#)

© **Szobrász**

2007. okt. 28. 17:47 | [Válasz](#) | [#2007](#)

Apám!!!

Ez nagyon tud.

De ennyit ezek is megemeltek, és semmi HighTech 🤔





Combinót keresztbe tudnád vele rakni? 😊

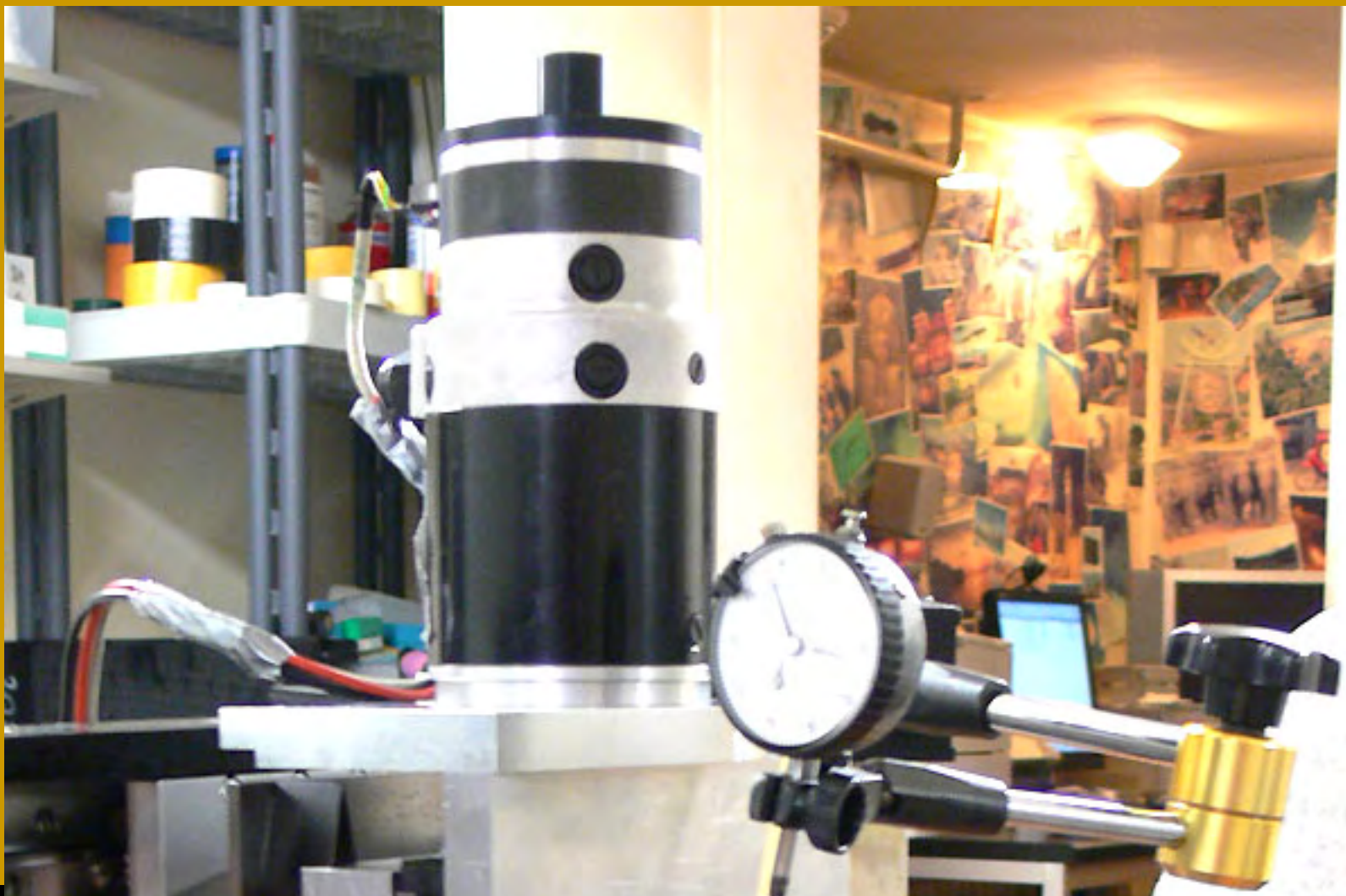
Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#2006)

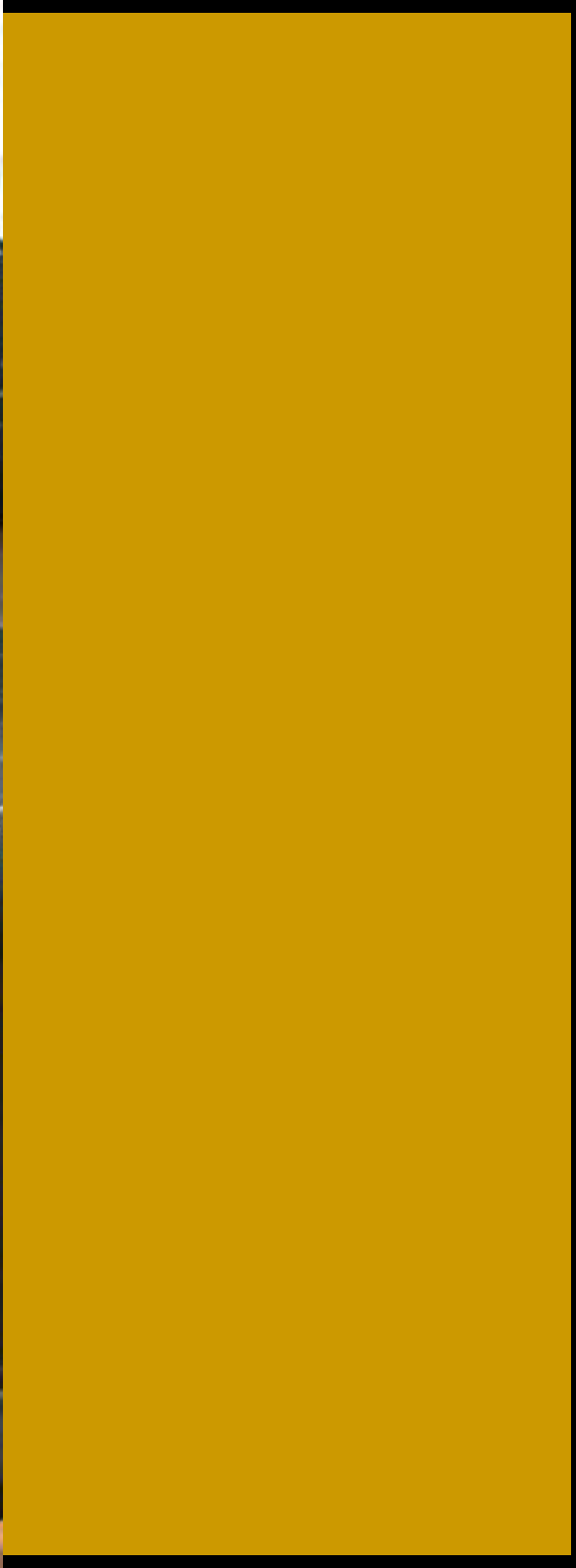
Varsányi Péter

2007. okt. 28. 17:23 | Válasz | #2006



coming soon the movie ! Mardjanak velünk ... 😊 Mire jó az 8 kg-os DC motor... A Tibi azt mondta semmire... Dehogynem.







Varsányi Péter

2007. okt. 28. 15:33 | **Válasz** | #2005

HaHa ... szaktudás... HaHa... Te megérzéseid a legjobbak! Régebben is, most is... Ézed mit Yedi lovag a lézerkardot!
Pl. rátapintottál azonnal a legérzékenyebb dologra a kupplungra... No comment... meg amit még tudok rólad ... HaHa... Ugye viccelsz?

Válasz 'svejk' üzenetére (#2002)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 15:30 | **Válasz** | #2004

Szemelőtt volt mindig...

De még senki nem csinálta így meg a fórumon... (fordítva) Pedíg minden "gyári gép" ilyen... pl. BF20 is :)

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#2001)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 15:28 | **Válasz** | #2003

Ha akkor hagyom magam lebeszélni a mozgó asztalról (azaz a járt utat...)... akkor léptetőhöz azaz kb. 100mm/s-ra persze jó lenne...
De felette már nem... azaz a szerkezet (híd és majd a tartó) nem lehetne ilyen erős/nehéz mert nem bírná gyorsítani és lassítani a monstrumot.

Kereszt tartó: nem csak emelve lesz... de más "turpiságot" is kitaláltam, de az majd később... :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#2000)

Maradjunk annyiban hogy tetszik az ötlet.
Én nem javasolhatok mert nincs kellő tapasztalatom és szaktudásom :(

Válasz 'rc' üzenetére (#1999)

© aszbolit 2007. okt. 28. 14:49 | Válasz | #2001

Mar értem mit értesz "megfordított" mozgóasztalnak... Ertelem szerű, adja magát.

Gyakorlatilag ami manuális gépen dolgoztam, NCT gép is ilyen elrendezésű. X tengelyt az asztal védi a forgácstól. Az van használva a legtöbbet úgy is.

© svejk 2007. okt. 28. 14:34 | Válasz | #2000

Régebben is sok embert kinevettek-kiközösítettek a társai mert szembe ment az akkori elfogadott elmélettel...

Most meg az van a fizikakönyvben.

Na persze manapság már nehezebb újat kitalálni.

Az is igaz hogy nem új amit alkalmazol, csak nem megszokott a hobycnc-k között.

Majd a következő talán kiderül hogy jól alkalmaztad-e!

Hajrá!!

És persze az ellentábornak is hajrá!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1997)

© rc 2007. okt. 28. 14:27 | Válasz | #1999

Most akkor javasolod vagy lebeszélisz?

Egy biztos a mozgóasztalra nem tudok rábeszélni, mert az az én céljaimnak nem felel meg.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1998)

© svejk 2007. okt. 28. 14:24 | Válasz | #1998

Na azért még egyelőre zárd el a fűrészelt a szekrénybe és aludj rá egy-kettőt :))

Válasz 'rc' üzenetére (#1996)

Varsányi Péter 2007. okt. 28. 14:20 | Válasz | #1997

Emlékszel a "mozgóasztal bulira" (1 éve...) Te voltál aki végig kiált mellette... köszönettel!

"Megfordítva" pedig még jobb.. Na persze ez nagy gépnél már nehezen járható... de csinálják ott is! (A BF20-on is fordítva van :)

Én meg próbálok mindent megfordítani... még a Z-tengelyt is... 😊

A porvédelmet egyszerűbben is meg lehetne... de ez akár a kertilocsolót is kibírja (remélhetőleg)... :)

Próbáltam mást is pl. kefével... de minden beleragadt... stb..

Válasz 'svejk' üzenetére (#1995)

© rc 2007. okt. 28. 14:17 | Válasz | #1996

Akkor nincs más hátra mint előre!

© svejk

2007. okt. 28. 14:13 | Válasz | #1995

Hmm... Meggondolandó!

Sajnos anno az én kettyerém is az első megoldásban született, nem is voltam vele megelégedve.

Jómagam is hajlok a Varsányi féle merőben más kustrukció felé.

Már az asztallap kialakítása (hogya a sín mozog) is tetszett. Egy 400-500 mm-es sín nem nehezebb mint egy kocsi, és egyben merevíti az asztalt, a porvédelem egyszerűsítése pedig szinte az ölünkbe esik.

Válasz 'rc' üzenetére (#1991)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 14:01 | Válasz | #1994

Tibornak: (Ramp görbe - Dinamic Speed Controll)

Nem teljesen jók a videók, mert ha túl nagy gyosítási időt teszek bele akkor kisimul... és csak egy bizonyos (logikus értéket) enged beállítani... azaz szemléltetésre nem alkalmas... vagy a videót kellene lassítani... de szerintem te észreveszed...

Másnak úgysem mond semmit... egyenlőre a teszteknel nem használom! Ne mond, hogy csalok! 😊

Lináris

Exponenciális

© svejk

2007. okt. 28. 13:56 | Válasz | #1993

Én a 4Nm-es re gondoltam a "megnemnevezhetőcégtől"

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1971)

© aszbolit

2007. okt. 28. 13:53 | Válasz | #1992

Milyen tavol van a kocsi teteje es alja (kulso meret)?

A motortarto lapon az a 6db, stift hely? Vagy mi?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1990)

© rc

2007. okt. 28. 13:53 | Válasz | #1991

Ha ez ennyire jó, akkor átforgatom a hajtást. Egy fűrészelés pár furat kérdése. Ja és egy erősebb Z motor.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1985)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 13:47 | Válasz | #1990

Tesztek be CD-t... :)

15mm v. x190mm széles a Z-tartó lap + jön 10mm motortartó lap...

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1989)

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© aszbolit

2007. okt. 28. 13:27 | Válasz | #1989

Kerhettel volna egy "Rage Against The Mashine" szamot. Mondjuk a "Guerilla radio"-t.

Milyen vastag lapok? Szelesseguk? 105mm a hasznos ut?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1988)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 13:20 | Válasz | #1988

Dinamika 1 rész...

Még csak marómotor nélkül...

400mm/s - 100ms gyorsítás! Fel és le! 100mm úthosz...

Z-tegely - marómotor nélkül: sebesség: 400mm/s - gyorsítás: 100ms alatt 400mm/s-re

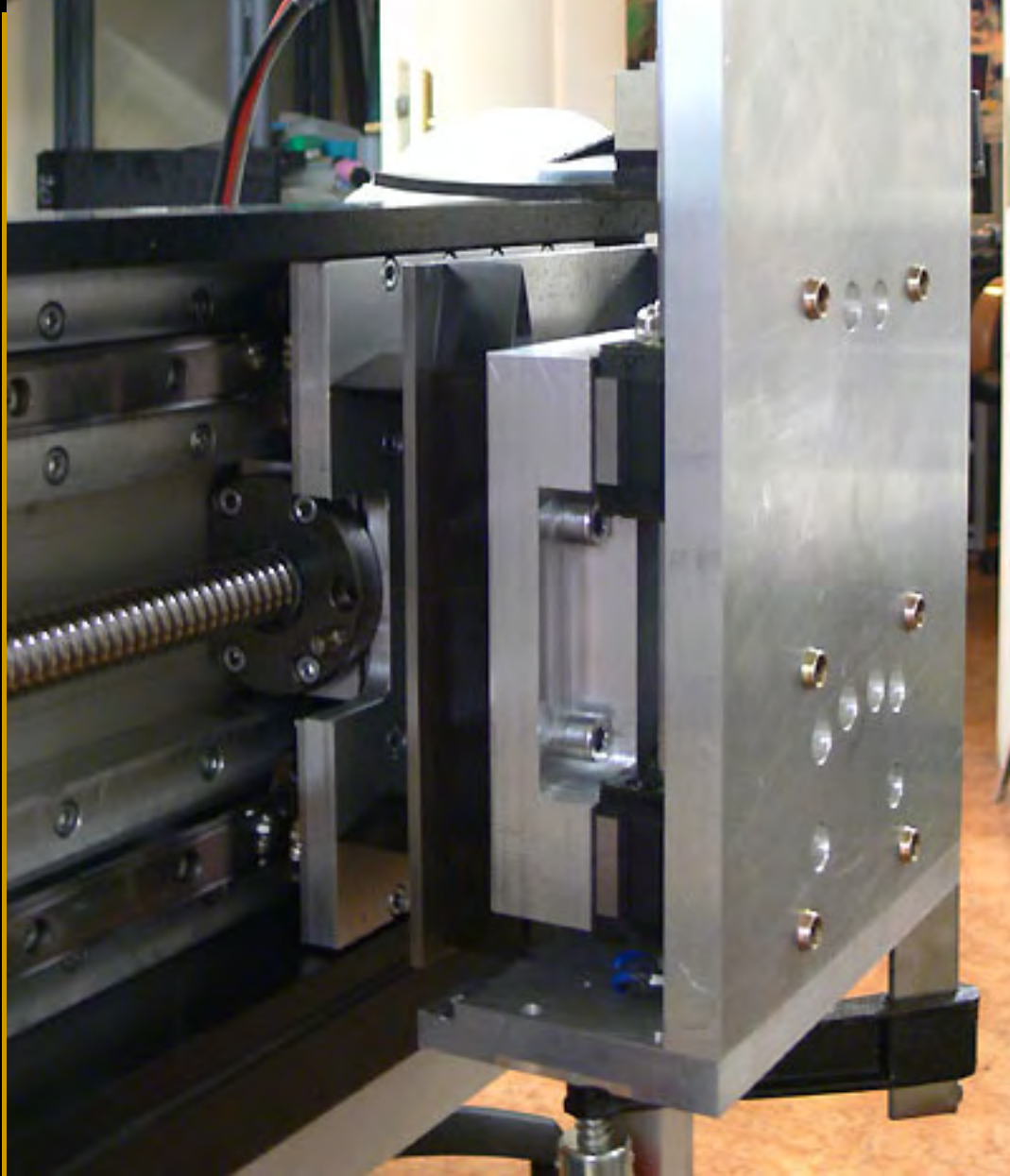
(zenés videó :) :) :)

Persze ekkora Z-sebesség talán nyákfurásnál kell majd a 60.000rpm-es motorhoz... :)

Egy jobb kép... itt talán lehet látni a V alakú acélokat (barnítva) amik nyítják majd a zárógumikat...

A Talin senki sem kérdezte miért van rajta... (vagyis egy valaki... :)





© aszbolit

2007. okt. 28. 13:14 | Válasz | #1987

Itt van. Ua. irtam!!! Pedig nem fertozott meg es külön-külön fejlesztünk...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1983)

© Tibor45

2007. okt. 28. 13:14 | Válasz | #1986

Newton óta az meg nem fejlődött, állandó, hogy:
 $F=m \cdot a$ Bocs, de illogikus ezzel szembenemenni,
ha egyfelől hajkurászod a sebességet, és nagy
dinamikájú gépre vágysz.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1983)

© aszbolit

2007. okt. 28. 13:13 | Válasz | #1985

Szerintem az első megoldás gyengébb. A lemez vége, merevítet-nem merevítet a levegőben lóg. Ebbe nem lehet belekotni.

Ez az első Z állásnál, amikor az asztalhoz közel dolgozik a gép talán nem okoz különbséget. Viszont nezzük meg a felső állást! Míg a második megoldás a lemez első "bekötése" miatt komoly terhelest képes elviselni, addig az első megoldásnál a lemez alja még mindig a levegőben lóg.

Most jön a lényeg, ha jól emlékszem és nem tevedek:

Péter gépenél az X tengely, amin a Z jár - állítható magasságban az asztalhoz képest!!!

Tehát beállítja, ha mondjuk 20mm-es lapanyagot akar marni az X tengelyt a lehető legközelebbre. Z-nek csökken a hasznos munkautja (Z-szintre felső állásba kerül mondjuk 30mm-es munkauttal). Viszont ezen a 30mm-es munkauton viszonylag stabil.

Válasz 'rc' üzenetére (#1980)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 13:09 | Válasz | #1984

Majd később, de ugyis rájössz... A z-tengelyt képzeletben tükrözd meg! Ha áll a motor és ha megy le-és fel...

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1982)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 13:08 | Válasz | #1983

A motorok fejlődtek... azóta ez járható ez a megoldás... Tök mindegy pár kiló! Ha van erő!

Régebben ez "öngyilkosság" kategória volt...

Neked egy lemezt kell feleslegesen "lelógatnod"(!)... ez rezonancia veszély...

Dehogy miért csinálom a Z-tengelyt 100mm-re... és az egész hidat két motor emeli még 100mm-et... Ha van satu vagy forgató... na az is egy jó téma... Pedig próbáltam 30-as linárokkal is a 200mm-et egybe... nem ment!

Válasz 'rc' üzenetére (#1980)

© aszbolit

2007. okt. 28. 13:05 | Válasz | #1982

Valahogy megoszthatnad, mert nem értem egészen.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1981)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 13:03 | Válasz | #1981

Jól látod...! persze végletesen nézve 4 féle képpen is lehetne! Motor mozog 2x az egész megfordítva... vagy a motor áll 2x... megfordítva az egész szerkezet.

Én megrajzoltam mind a 4 megoldást!

DE! A védelem megoldása miatt csak erre az egyre korlátozódott a lehetőség a végén!

© rc

2007. okt. 28. 13:02 | Válasz | #1980

Ha nagyon nehéz a hosszú motortartó lemezt merevíteni akkor miért könnyebb a ráhelyezett lin elemmel merevíteni és cipeltetni az egész hajtást.

Szerintem ugyanolyan merevítést értem el én is csak 1/10 súlyból.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1978)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 12:55 | Válasz | #1979

A vezető sinek azonos hosszúságúak...

A lényeg, hogy a kereszt tengely kocsik és a Z-tengely kocsik egymásba vannak fordítva a legrövidebb úton...

De! Ez itt nem jól jön ki azaz nem egyértelműen látszik (nem demo értékű) "sajnálatos" módon a védelem kereszt tartói miatt... Erről még nem volt szó... ez plusz 60mm sajnos (acélból készültek)... viszont teljesen védett lesz a gép... Ez is újdonság... :) azt hiszem ilyet sem csinált még senki... Valamit valamiért...

Csak ebben a felállásban odható meg ez !!! és a legkisebb a merevség veszteség...

De úgysem fog menni... :)

Válasz 'rc' üzenetére (#1976)

© aszbolit

2007. okt. 28. 12:50 | Válasz | #1978

[ezen jól látszik minden](#)

Plusz nagy Z mozgástomany eseten ebben az esetben nagyon hosszú motortartó lemez kell. Amit már nehéz merevíteni kellően.

© aszbolit

2007. okt. 28. 12:47 | Válasz | #1977

Nos, ha mindent jól értettem. Vegletekig leegyszerűsítve, van ez a két eset:

[ver. 01.](#)

[ver. 02.](#)

Egyforma elemekből épül fel mindkettő. Megfogási felületeket a narancs részek imitálják. Az arany színű elemek a motorforgató lapok.

Az első eset amit RC mond. Második amit Peter.

Az én meglátásom:

Az első esetben egy "levegőben lebegő" lemez alsó részére kell felerosítani a motort. Persze, lehet háromszögletes módszerrel kimerevíteni, stb... Plusz maga a tényleges Z tengely felfelé kinyúlik elég rendezesen. Ez RC gépe elég szembetűnő. Latni is a motor felfogatása szolgáló lemez szelen a merevítéseket. Legalább is én annak velem okot. Fix a mozgató motor.

A második esetben igaz, hogy mozog a motor a kocsiival. Viszont már ebben az egyszerű esetben is meg van tapasztalva a motortartó lemez alsó része. Tovább merevíti az egész szerkezetet, ha a lemezhez hozzá van erősítve a lineáris sín, rud.

Osszeségeben szerintem masszívabb. Mindegyiket lehet persze optimalizálni, stb. Ezek csak szemleltető képek...

105 mm mozgási tartományért ekkora súlyt és méretet (úgy saccolom 400 mm) kell-e cibálni.

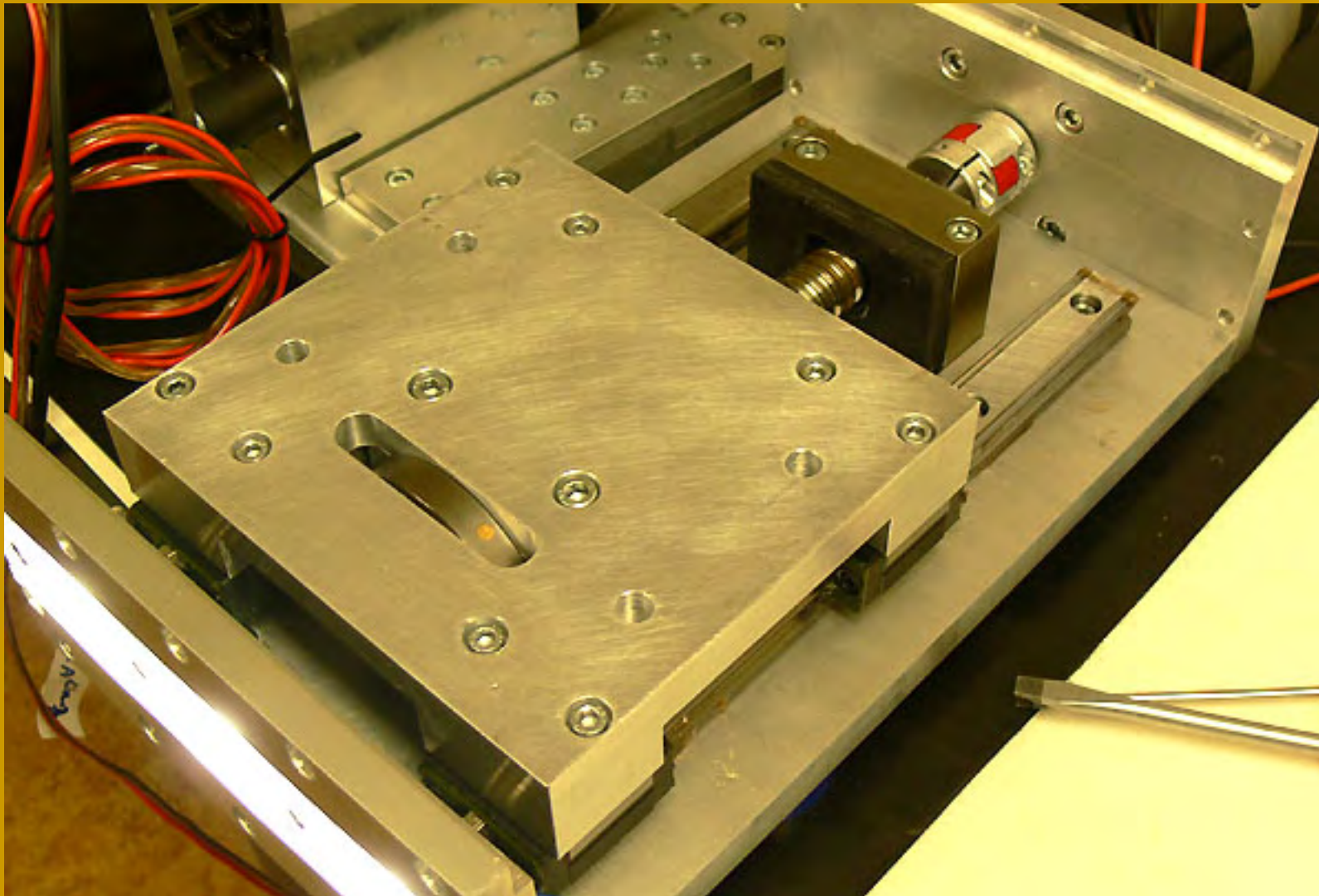
Szerény véleményem szerint kisebb súlyból és méretekből megoldható a másik módszerrel hasonló mechanikai elvárás.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1975)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 11:50 | Válasz | #1975

Nem igazán értem, de teszek be egy képet... A rajz pedig a mechanikai ötletekben van...



Válasz 'rc' üzenetére (#1974)

Teháta mozgatósi hossz: 105 mm
ami tartja a lís sint alu hossza: ... mm

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1972)

© rc

2007. okt. 28. 11:35 | **Válasz** | #1973

-hagyományos: a lín sín és golyós orsó- csapágyazása áll a kocsi van szerelve a maró tartó
-Péter féle: kocsi áll és a lín rendszer viszi a marót

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1970)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 11:33 | **Válasz** | #1972

105mm... alsó alu? mire gondolsz?

Válasz 'rc' üzenetére (#1969)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 11:32 | **Válasz** | #1971

A helicalból ha alu volt az a kb. negyedét tudja... www.heli-cal.com

De egy normális adatlapot sem találtam a honlapjukon...

Csak megjegyzem az alura azt írják felhasználási terület: Encoder meghajtás... míg ugyenekkorából rozsdamentes kivitelből már szervó hajtás...

Esetleg ha megnáznád mert én semmi adatot nem találtam...

A szállító írta: 3Nm-et (shock or reversing terhelésre... az azért durva terhelés...

Tennék én persze harmonikást és lehet, hogy az lesz a vége :)... de 10.000 Ft/db és nagyobbak...

Válasz 'svejk' üzenetére (#1968)

© aszbolit

2007. okt. 28. 11:29 | **Válasz** | #1970

Melyik kialakításra gondolsz?

Válasz 'rc' üzenetére (#1965)

© rc

2007. okt. 28. 11:18 | **Válasz** | #1969

Mennyi a mozgási út hossza éa milyen hosszú az alsó alu hossza?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1967)

© svejk

2007. okt. 28. 11:14 | **Válasz** | #1968

Ha elfogadod a tanácsom, harmonikást rakj, nem sokkal drágább.

Nálam a 0.5Nm-es motornál a 2Nm-es helikális határeset volt. Kezdett "rugózni", ezt épp úgy nem szereti a vezérlő mint a kottyánást (servonál ugye megengedett a névleges nyomaték többszöröse pl. irányváltáskor)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1959)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 11:09 | **Válasz** | #1967

mire gondolsz a +40% hosszra?

Válasz 'rc' üzenetére (#1965)

© Tibor45

2007. okt. 28. 11:09 | [Válasz](#) | [#1966](#)

Semmitől, sem merevebb, sőt. De néha Péter szeret a semmiért mindent elrontani, akaratos emberke, és az akarat nagy úr. Csak sajna ha az akaratunk ellentétes a műszaki alaptörvényekkel, akkor cseszhetjük az egészet, sajna a mechanikai, elektronikai elemek ismerik a fizikát, így az ő "akaratuk" lesz a döntő.

Válasz 'rc' üzenetére (#1965)

© rc

2007. okt. 28. 11:03 | [Válasz](#) | [#1965](#)

Nem bírom felfogni, hogy mitől jobb és merevebb ez a meghajtási mód a hagyományostól (fordítottja). Legalább 40%-al hosszabbra kell így csinálni a sines részt, hogy ugyanolyan mozgatási hossz legyen. Gépészek biztos tudnak nekem erre választ adni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1960)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 10:59 | [Válasz](#) | [#1964](#)

Mindjárt lesz függőleges teszt is... én is tartok tőle... 5-ös emelkedésű golyosorsó nem kellett volna ide... (léptetőhöz lettek a dolgok rendelve) és ugyebár mi a fenének 400mm/s-al robognia le/fel.. :)
Ha kell cserélem 2mm em.-re... akkor is jó lesz még bőven a sebesség... Z-nek...
T-P=N

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1962)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 10:55 | [Válasz](#) | [#1963](#)

Nem hangos... csak az a fránya videó... teszek mellé egy táskarádiót... így lesz aláfestő zene is... 

Válasz 'robroy007' üzenetére (#1961)

© Tibor45

2007. okt. 28. 10:54 | [Válasz](#) | [#1962](#)

"Persze a szerkezet is nagy... mert viszi fel-le a meghajtó motort, golyosorsót is... de így láttam jobbnak, merevebbnek."
Ez a konstrukciós ötleted elég elképesztőnek tűnik...:). Szegény aluméretezett szervohajtásban a Z motort még azzal is "bünteti" a gépkészítő, hogy saját tömegét és az orsót és a sok sallangot is még cipelje. Ez egy újabb tévedés az N közül. Löttek a dinamikának..., majd az egységugrás teszt után sírni fogsz.:)

© robroy007

2007. okt. 28. 10:49 | Válasz | #1961

Az én drága kedves feleségem ahogy meghalotta a gyors teszt hangját egyből rákérdezett meddig kell neki ezt halgatnia??

mondtam már vége!!

az nem mondtam hogy nekem is lesz majd egyszer 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1957)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 10:22 | Válasz | #1960

Majd ha meglátod a másik oldalát...(delután) a maró motorcserélő megoldást... szerintem tuti lett!

Meg valami örült nagyot kellene emelni vele, hogy Szobrász lássa mit tud egy 280W-os szervómotor...

De azért amit Tibor írt... attól félek... ezért már uton van egy 2mm-es emelkedésű precíziós golyós orsó...

De talán nem... végül is nem lesz nagy marómotor... nem lesznek igen nagy terhelések...

Persze a szerkezet is nagy... mert viszi fel-le a meghajtó motort, golyósorsót is... de így láttam jobbnak, merevebbnek.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1958)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 10:19 | Válasz | #1959

Nem találok ekkora méretben megfelelő terhelhetőségűt és újból nem akarom csinálni az egészet. Teflonspray-el befújom (átítatom:) akkor egészen jó... talán.

Ilyet rendeltem, rozsdamentesből lesz... eredeti Helical.. (van már kisebb ilyenem tuti minőség...)

De az adatai szerint csak 3Nm-es... 4-et rendeltem... egyet talán kinyirok(?)... Ez befér...



Válasz 'svejk' üzenetére (#1958)

© svejk

2007. okt. 28. 10:11 | Válasz | #1958

Rakhatnál már normális kuplungot a szerkezethez (ami egyébként nagyon f@sza, bár csak én is ilyen precíz lennék)
Előbb utóbb kottyanni fog és az megőrjíti a vezérlődöt.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1957)

Varsányi Péter

2007. okt. 28. 09:56 | Válasz | #1957

Ha már menni nem fog a gépem... legalább a Z-tengelybe szerelt világítás "megvilágosodást" ad nekem... 😊 (A plexi alatt a szerszám felé kicsit döntve van)

3x3W Power Led... hűtésük adott :) A kereszt tengelyre is tervezek 3 db-ot... mert a célzott megvilágítás mindig jól jöhet...

Ezek a Power Ledek (3x3w=9w) felérnek kb. 40w halogénnal de hidegek maradnak, tehát közel rakhatók az "esetlegesen" ráfröccsenő hűtőanyag nem gond...

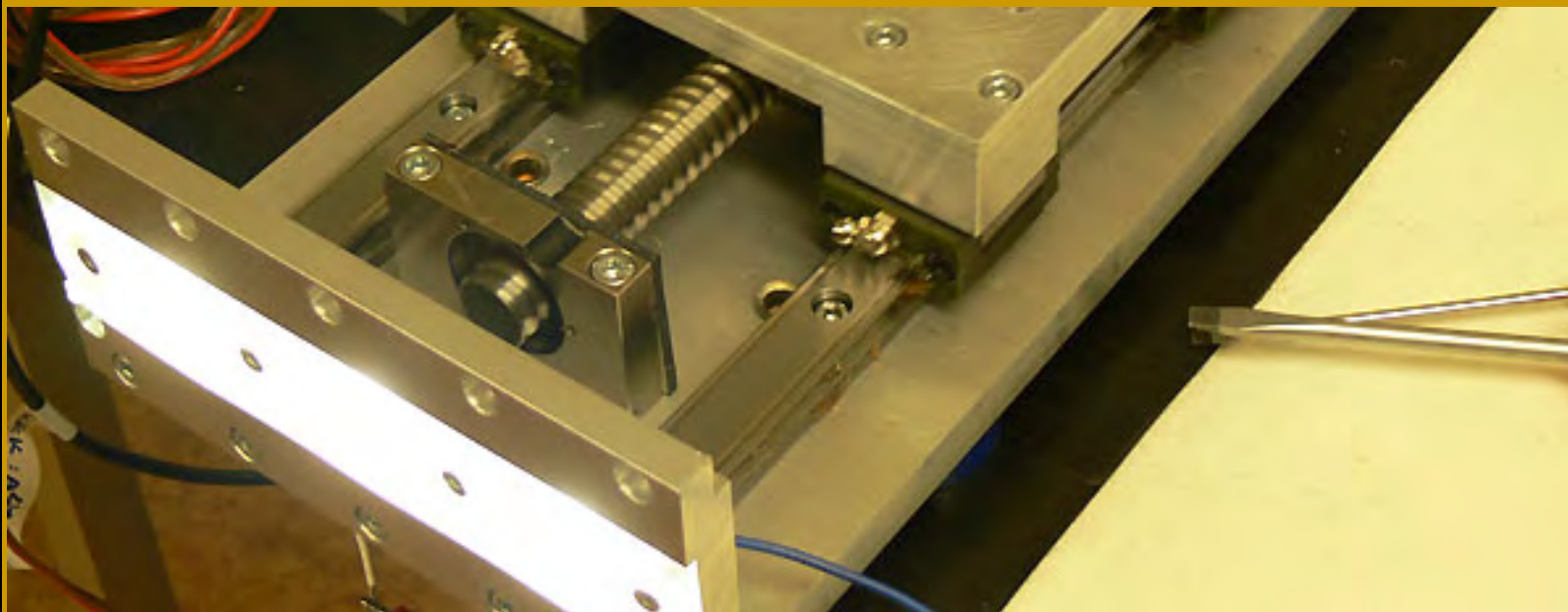
Kis helyen elférnek... nem égnek ki...

ami mozog... az állni fog... és az egész szerkezet megy fel és alá...

Zsírzás közbeni és "csavarmeghúzó-bejárató" első videók...

[Z-tengely Video 1](#)

[Z-tengely Video 2](#)



© D.Laci

2007. okt. 27. 17:20 | Válasz | #1956

Tudom hogy mindenki a pokolba kívánmár de...

Csak néhány érdekesség...:

<http://www.google.hu/search?hl=hu&sa=X&oi=spell&resnum=0&ct=result&cd=1&q=egyszer%C5%B1+g%C3%A9p&spell=1>

És az egyik kedvencem ez merőben más megközelítés mint a többi.: www.nyf.hu/others/docs/statika8.doc

Varsányi Péter

2007. okt. 27. 15:19 | Válasz | #1955

Mechanikai ötletek: #1877...

© lovas gyula

2007. okt. 27. 15:02 | Válasz | #1954

Ha valakinek kételyei támadnának egy- egy orsó vagy akár egy kenőanyag alkalmasságáról nyugodtan kössön be a motor áramkörébe egy árammérőt. A műszert csak le kell olvasni (utána lehet számolni, jól vagy rosszul). Már olcsón hozzá lehet jutni 230 dugaljba való teljesítménymérőhöz. Az elvégzett munka tizedwattban és a különbség már zongorázható is (természetesen azonos tesztkörülmények között)
A TÉNYEK MAKACS DOLGOK!

Varsányi Péter

2007. okt. 27. 11:37 | Válasz | #1953

Csak vicceltem, maradjunk a hobbysta kollega megnevezésnél...

Ha hüle leszek a végén azt jobb hobbystaként elkönyvelni mint mesterként... 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1952)

© Tibor45

2007. okt. 27. 11:14 | Válasz | #1952

Értettem Mester Úr!:) 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1951)

Varsányi Péter

2007. okt. 27. 11:09 | Válasz | #1951

Tudod én ilyen vagyok... Egész életemben azt halottam, hogy ez meg az nem fog menni...

Persze más volt a táma... ott a "közgazdászok" mondták... azaz kiszámolták... 😊

Tudom a műszaki élet más itt "fizikális" törvények vannak... De azért egy mestervizsgám is van elektronikából... Tehát mesternek is nyugáodtan szólíthatsz... 😊

Valójában nem is szeretek kitaposott ösvényeken, más után menni... (azaz= fafej)

A leendő gépben rengeteg olyan megoldás lesz amit itt még nem csináltak:

vezetők védelme, kereszt tengely komplett emelése, fordított mozgó asztal a jobb védelem miatt... stb...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1950)

© Tibor45

2007. okt. 27. 10:52 | Válasz | #1950

"Sajnos kb. egy éve még azt sem tudtam mi a trapézmenet és mi a golyóorsó..."

Ehhez képest szép álmaid, vágyaid, terveid vannak.

Sok sikert kívánok hozzá!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1949)

Varsányi Péter

2007. okt. 27. 10:45 | Válasz | #1949

Egy biztos az 5-ös orsók maradnak...

Ha kicsik lesznek a motorok, nagyobbat teszek rá... megértheted nincs más választásom mert ha 1/2-ben leosztom akkor egyszerűbb "viszatennem" a léptetőmotorokat, mert az eredmény ugyanaz lesz. Nem azért akarok szervót mert biztosabbnak találom...

De megjegyzem, hozzám a számításaidal nem vagy olyan "kegyes" mint Szobrászhoz... :)

Az, hogy ez egy drága gép lesz az biztos... kérdés mit számolok? A tanulópénzt vagy ami tényleg benne van :) De mindenképp az...

Elég ha csak a drága "2 potis azaz gyufásdoboz vezérlőkre gondolsz :)

Az, hogy lassan készül... az tény... mert mindent előtte ki kísérletezek és ha kész van tesztelem...

Sajnos kb. egy éve még azt sem tudtam mi a trapézmenet és mi a golyóorsó...

Fel kellett stoppolnom magam és a műhelyt is felszerelni... tehát a másodlagos tevékenység sokkal több volt mint az effektív... de szerintem ezt tudod...

Megy tovább a gépcsinálás.... ha esetleg menni fog arra is fel kell készülni, készülnöd !!! :)

Ez is számításba kell venni... :)

Két marómotor lesz felváltva használva rajta. (csak leírom nehogy utánna azt mond ja... ezt nem tudtam stb.)

1. Precise 1Kw, 1Khz, 60.000rpm, ugyebár ez csak 1/8"-os spéci CNC szerszámokhoz. Vízhűtés és automata szerszámcsere...

2. Teknomotor 0.5Kw, 24.000rpm, ER20 tehát max 13mm-es szerszámhoz.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1948)

© Tibor45

2007. okt. 27. 10:28 | Válasz | #1948

Péter tényleg utoljára írom le:

Ha ragaszkodsz a "nagy sebességhez", azaz emiatt dirketbe hajtod az 5-ös orsót, akkor ehhez kevés a motorod teljesítménye.

Így megpályázhatod jövőre a legdrágábban, leglassabban, legakaratosabban elkészült gép kategóriát, azonban összességében "halvány" lesz a rendszered.

Egyszerűen azt hiszed, a szervó is főnök-beosztott viszonyként fog a kezéd alatt dolgozni.

Sajna vagy szerencsére a szervorendszer a műszaki törvények lapján fogja élni életét, függetlenül a vágyaidtól. Az egyik legjobb géped is lehetne abban a pillanatban, ha végre betennél egy kis lassító áttételt, és akkor nyugodtan maradhatsz a Bautznál.

Ráadásul amit már Te is beláttál, a teljes CNC mechanikáda úgylis keresztbe veri a gyorsulási elképzeléseidet, tehát a semmiért rontasz el mindent.

Egyszerűen nem tudsz logikusan gondolkozni ezügyben.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1947)

Varsányi Péter

2007. okt. 27. 09:59 | [Válasz](#) | #1947

Mivel 5-össel jónak tartom a Bautz motort és sajnos túl gyorsan forgatja a tengelyt ezért vetttem fel (elméletben) a meghajtás leosztásának a lehetőségét felére és az orsó emelkedés meduplázását... (így nem változna a motor terhelése...)
Ha mégegyszer csinálnám ezt választanám... mert akkor a golyósorsó 400mm/s-os sebességnél nem melegedne...
(A gyári határadat ennél a golyósorsónál THK 20/5 köszörült: 200mm/s, zsírkenéssel, folyamatos olajzással emelhető... kicsit)
Csak ennyi... Ha erről szól a "vita" akkor nem is értem... 😊

[Válasz](#) 'Tibor45' üzenetére (#1945)

© **Tibor45**

2007. okt. 27. 09:38 | [Válasz](#) | #1946

Ja bocs, 5-öt akartam írni.

[Válasz](#) 'Tibor45' üzenetére (#1945)

© **Tibor45**

2007. okt. 27. 09:36 | [Válasz](#) | #1945

Dehogy mentünk... Nem emlékszel, arról próbállak már egy hónapja meggyőzni, a 10 mm menetemelkedésedhez kevés a Bautz motorod. Csak Te is úgy vagy a szervóval, hogy ha már forog, akkor jó.:)
Az egyik legfontosabb dolog minden hajtásnál (stepnél is!) pont az ilyen "apró" M-n jelleggörbe illesztési feladat.
Ehhez pedig nagyon hozzátartozik az előbbi vitasor tisztázása.

[Válasz](#) 'Varsányi Péter' üzenetére (#1944)

Varsányi Péter

2007. okt. 27. 09:25 | [Válasz](#) | #1944

jól elmentünk a szervótól...

© **Tibor45**

2007. okt. 27. 09:06 | [Válasz](#) | #1943

"pl.: 20mm×5mm keresztmetsetű véső 10° vagy 90° szögben van élezve. Probálgatóki melyiket könnyeb beverni egy fába..."

Laci!

Ez igaz, de ott vagy tévedésbe, hogy Te is kevered az erőkar erejét, ami a forgatónyomatékok létrehozza egy adott tengelyirányú orsó erővel.

Az elvégzett munka a lényeg.

Az pedig (súrlódás mentes esetben) azonos.

A képlet levezetése a következő:

Energia megmaradás tétele alapján felírhatjuk, hogy:

$$F \cdot r \cdot 2 \cdot \pi = p \cdot Q \cdot f \cdot r = M \text{ így}$$

$$M \cdot 2 \cdot \pi = p \cdot Q$$

azaz a tengelyirányú erő:

$$Q = M \cdot 2 \cdot \pi / p$$

Itt azt is láthatod, hogy a $2 \cdot \pi$ a kör

kerülete miatt maradt a képletbe, hiszen az

orsó menetközép átmérőjén kell az F erőt

kifejteni egy teljes körfordulás mentén.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1942)

© D.Laci

2007. okt. 27. 08:33 | Válasz | #1942

Nekem aztán nyócc...

De egy dolgon érdemes lenne elgondolkodni, az emlegetet képletből kiindulva nektek teljesen mindegy hogy egy pl.: 20mm×5mm keresztmetsetű véső 10° vagy 90° szögben van élezve. Probálgatóki melyiket könnyeb beverni egy fába...

Meg azt valaki elmagyarázhatná hogy a $2 \times \pi$ hogy kerül a képletbe mert így semmi értelme...

3 Függvénytáblázatot sikerült felkutatnom... azokban ez áll: $F_t = Qh \div 2r \times \pi$

F_t = forgatónyomaték

Q = előtolóerő (egyenesvonalúerő)

h = menetemelkedés

Akor most kinek higyek?

Az a lejtő és ékhatást hogyan kell számolni?

Válasz 'tajeno' üzenetére (#1941)

© tajeno

2007. okt. 26. 21:54 | Válasz | #1941

Bizony jó a #1899-ben a képlet

© Tibor45

2007. okt. 26. 19:52 | Válasz | #1939

Igen, ezért M állandó a neve.
Ezt az adott motorra a gyártó garantálja, erre méretezi.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1935)

© **Tibor45** 2007. okt. 26. 19:50 | **Válasz** | #1938

Szia Péter!
Pl. Serial windig DC motor
Ezek speciális DC motorok, mivel sorosan,
párhuzamosan és külön is kötheted a tekercseit.
Ezáltal a legkülönbözőbb motor karakterisztikák,
jelleggörbék is beállíthatók.
Szervo célra nem terjedtek el a rossz hatások miatt.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1929)

© **Szobrász** 2007. okt. 26. 19:47 | **Válasz** | #1937

Csak érdekel! Mennyi?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1933)

© **Szobrász** 2007. okt. 26. 19:46 | **Válasz** | #1936

Csak érdekel! Mennyi?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1933)

© **Szobrász** 2007. okt. 26. 19:44 | **Válasz** | #1935

Köszí!

Grafikonon húzhatok egyenest? Kb 1,5 Nm-nél?
(M csúcs jó dolog, de ügye az nem tartható, csak rá lehet ereszteni, ha kell. Igaz?)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1932)

© **svejk** 2007. okt. 26. 19:43 | **Válasz** | #1934

Jó lesz az a képlet Laci!
Az első számításodnál a tizedesjegy elcsúszott, és figyelj a mértékegységekre is!

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1913)

Varsányi Péter 2007. okt. 26. 19:41 | **Válasz** | #1933

Az neked édes kevés... De nem szólok, csak figyelek...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1931)

© Tibor45

2007. okt. 26. 19:39 | Válasz | #1932

Szia Szobrász!

M állandó a teljes n tartományban: 1.2-1.6 Nm

M csúcs: (4..6)*M állandó

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1930)

© Szobrász

2007. okt. 26. 19:38 | Válasz | #1931

Péter!

A Bautz mit tud? Hány Nm-es?

© Szobrász

2007. okt. 26. 19:23 | Válasz | #1930

Szia Tibor45!

Egy 400W-os szervó motor, nagyjából mekkora nyomatékra képes, ha:

1. Feltételezzük, hogy az itteni hobby vezérlők még meghajtják (fesz, áram, ...)
2. Max 3000rpm

Mi az a nyomaték, amit minden fordulatszám mellet tudhat még?

Egy nyomatékgrafikonon megközelítőleg egyenest húzhatunk? (ugyanaz a nyomaték minden fordulatszámom, amit bármennyi ideig tartani is tud)

Varsányi Péter

2007. okt. 26. 19:22 | Válasz | #1929

Azt hittem tudsz ezekről a motorokról valamit... jó lenne tudni legalább mi a neve angolul vagy németül...

"Non Permanent Magnet Motor"?

Raktárkapacitás nagy... azzal nincs gond! De legalább most megismerem ezt a technikát is... kár, hogy te még nem láttál ilyet.

A gyufásdobozzal nincs gond az 20A-es... tudod "kicsi a bors de erős"...

A tiedhez persze nagy ez a terhelés, így a félelmedet megértem.



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1926)

© Tibor45

2007. okt. 26. 19:04 | Válasz | #1928

A 6/70 nem teljesíti (vagy csak neccesen) a perem feltételeket, így kilőve bármilyen számítás.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1927)

© D.Laci

2007. okt. 26. 18:50 | Válasz | #1927

Helló!

1. Nincs súrlódás.
2. Technológiailag legyártható az orsó és anya.
3. Az orsóban nem ébredhet káros feszültség.

Ezeket honnan szeded???

Te kreálsz elméleteket?

Az elméleti számításoknak egyiknek sincs semmi köze!!!

Van nekem egy 12.7mm átmérőjű orsóm 25.4mm menet emelkedéssel. És egy 6mm átmérőjű 70mm menetemelkedéssel. Ezekről számolj valamit kérlek.

A zseni átlátja a káoszt!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1925)

© **Tibor45**

2007. okt. 26. 18:43 | **Válasz** | #1926

Ezt is felteszed a polcra, mint a többi teljesen haszontalan dolgot, amit jó drágán vettél már a neten. Bocs, de még szerencse, hogy anyagilag győzöd a melléfogásaidat. Néhányan már a tizedétől becsődöltünk volna.:)

A másik: Mivel szabályoznál egy ekkora szervó motort?? A gyufásdoboz méretű jelenlegi cuccoddal?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1924)

© **Tibor45**

2007. okt. 26. 18:30 | **Válasz** | #1925

Szia D.Laci!

Elméleti feltételek:

1. Nincs súrlódás.
2. Technológiailag legyártható az orsó és anya.
3. Az orsóban nem ébredhet káros feszültség.

Ezen feltételek mellett azonos tengelyirányú erőnél, azonos menetemelkedésnél FÜGGETLEN a nyomaték az orsó átmérőjétől.

Ezek tények.

Ne fokozd a káoszt a hülyeségeiddel.:)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1913)

Varsányi Péter

2007. okt. 26. 18:15 | **Válasz** | #1924

Jaj megint... bajom van...

Megjött egy szervomotorom(?) de nem állandó mágnesű... azaz tekercsek a forgórészen és a mágnes helyén is...

Mit kell tudni ezekről?

Ez van a táblán:

Winkelmann - GRFE71/2 - Baujahr: 2000 - 1,1Kw - 80V - 21,5A - S3-10%

© D.Laci

2007. okt. 26. 17:18 | Válasz | #1923



Ez már félsiker!!!

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1922)

© Szobrász

2007. okt. 26. 17:07 | Válasz | #1922

Csőbe húztál. Gratula! 🙌

Ettől meg Gépész és Tibor45 állításai az igazak.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1921)

© D.Laci

2007. okt. 26. 16:31 | Válasz | #1921

x10 y10 összekötjük kapunk egy szép 45° szakaszt. marad x10, y20 akkor ez már egy merőleges lesz?

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1920)

© Szobrász

2007. okt. 26. 16:24 | Válasz | #1920

De feleződik. 😊

Elhallgatok, hiszen nekem 8, akárhogyan is legyen. (Semmi bajom nekem itt senkivel. Maffia meg rég járt itt.)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1918)

© D.Laci

2007. okt. 26. 16:17 | Válasz | #1919

Az egész probléma ott kezdődik hogy a Könyveket nem kívül álók lektorálják...Már ha egyáltalán veszi a fáradságot és ki is nyitják nem csak oda bigyesztik a nevüket...

Hogy fokozzam a kedélyeket!!!

Valaki linkelje márbe hogy a "Négy jegyű függvénytáblázatok..." című könyvből)nekem a '92 18. kiadás 113. old.) Erőtranszformátorok című fejezetből a csavarvonal-ra vonatkozó képletet!!! Megjegyzem ezis egy baromság be már közelebb jár a megoldáshoz...Szerintem Csiki erre emlékezett.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1917)

© D.Laci

2007. okt. 26. 15:56 | Válasz | #1918

Az persze hogy nem igaz hisz a ment szög nem feleződik!!!DE MÉGIS CSIKI jár a megoldáshoz a legközelebb!!!

Mindenki irogat mindent! És mindenki elhisz mindent!!!

Kíváncsi leszek kirakja be a normális képletet!!!

Egyszer mechanika órán anno egy ilyen példa volt dogán feadva! Én kis szerény senki vol aki egyedül megoldotam, a legjobb tanuló volt aki egyedülként, megpróbálta a sokat említett képletel kiszámolni...a tanát megfejelte a táblát...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1917)

© Szobrász

2007. okt. 26. 15:44 | Válasz | #1917

Hihi!

Ne félj!

Ha "JÓZAN PARASZT ÉSZEL" pl. az #1887 igaz lenne, akkor nem kéne itt vacakolni: 20x10-es orsót 40x10-esre cserélgetve, ide egy

896545345332432235354x10-es orsót, és kész is az álmogép! 🤖

(Ja, végig golyósban kellene gondolkodni, elhanyagolva a surlódást – {{ {és az orsó saját tömegéből fakadó tehetetlenségét} }} - mert az önzáródás az más téma!)

Egyébként van ám létjogosultsága a nagyobb átmérőnek, de más okokból: (((a több golyó nyújtotta jobb terhelhetőségén kívül))) Nem hat annyira vissza a szervómocidra, így kevesebb az esély a belengésre, de ez gördülésnél elég kis különbség. Mégis kicsit elkezd az "önzáródás" felé közeledni, de NEM az átmérővel (egyenesen)arányosan csak minimálisan.

Ez nem azt jelenti, hogy én ezt el is hiszem,
de Isac Newton szentül meg volt győződve!!!

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1913)

Varsányi Péter

2007. okt. 26. 15:30 | Válasz | #1916

Pedíg a kötözködés viszi előre a dolgokat... tehát nem is kötözködés... 😊

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#1912)

Varsányi Péter

2007. okt. 26. 15:29 | Válasz | #1915

Milyen ügyes vagy! Komolyra csináltad a Z-tegelyt! Talira hozod?

Egy videót tehetnél be, hogy lássunk egy masszív gépet munka közben.

Válasz 'Messer' üzenetére (#1911)

© Nagy Zoltán

2007. okt. 26. 14:52 | Válasz | #1914

Nem is értem miért nem hoztad el a talira :-)

Válasz 'Messer' üzenetére (#1911)

© D.Laci

2007. okt. 26. 14:44 | Válasz | #1913

Félve irok...De nem bírom magamban tartani!!!

"előtolóerő=nyomaték*2*pi/menetemelkedés"

"egyenestörős erő(N)= 6.28 * forgatónyomaték(Nm) / menetemelkedés(m)"

Vegyünk két példát. 10Nm forgatónyomatékesetén (de ez most lényegtelen), 5mm és egy 300mm menet emelkedés esetén.

$10 \cdot 6.28 / 5 = 12.56$

$10 \cdot 6.28 / 300 = 2.093333$

Nekem ez így sántit!!! Főleg ha JÓZAN PARASZT ÉSZEL gondolkodik az ember... elég nehéz lenne ez mondjuk egy 10mm átmérőn!!!

Szerintem gondoljátok át alaposan hogy miért kaptátok a diplomát!!!

© Szedlay Pál

2007. okt. 26. 13:23 | Válasz | #1912

Péter!

Nem szeretek köztöködni, ne haragudj.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1910)

© Messer

2007. okt. 26. 13:10 | Válasz | #1911

Akkor majd én...

Itt kezdődik egy masszív CNC.

X: 300mm Y: 200mm Z: 400mm

Hozzá, 3100kg gépváz.





Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1910)

Varsányi Péter

2007. okt. 26. 12:47 | **Válasz** | #1910

Hát elég szűkszavú vagy ... 😊 Egy kis "kötozködést" elvártam volna... :)

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#1909)

© Szedlay Pál

2007. okt. 26. 12:15 | **Válasz** | #1909

Köszö a választ

Varsányi Péter

2007. okt. 26. 11:57 | **Válasz** | #1908

Megfogatál... 😊

Csak 100-120Kg... Persze ezt kiperkászni aluból elég sok...

De nagyon figyelek a rezonanciákra, ezért minden részegységet külön külön tesztelek... mielőtt tovább megyek...

Volt olyan egység amit 3x csináltam...

De van egy elképzelésem... amit már leírtam de leugattak: (persze ez engem nem zavar... sőt!)

Megfogalmazom kicsit másként:

Ha olyan merev lesz mint egy BF20...akkor min. 10x lesz a forgácsolási teljesítménye, mert kisebb fogásokból, többszörösen, nagyobb sebességgel, nagyobb főorsó sebeséggel...

Tehát egy CNC marógépnek nem kell olyan merevnek lennie mint egy "Pista Bácsi" által hajtott marógépnek...

Mert Pista Bácsi nagyon meggondolja hányszor vesz fogást a gépen a cél eléréséig... mert fárad a keze... és figyelhet..

Ezzel szemben a CNC-n csak a motorok kopnak... ha gyors akkor időben sem lesz különbség...

De törekedni kell a maximális merevségre! De ezt a gépet még mozdíthatóra akartam!

Abban a kategóriában pedig a legereősebbnek szánom...

A második gépem lesz az erősebb... de azt már nem lehet majd mozdítani... Az már könnyű lesz... csak bele az anyag gondolkodásmentesen... :) Sok vasuti sín :)

*Mozdítható gép = pl. Egy talira el lehet vinni... 😎

Válasz 'Szedlay Pál' üzenetére (#1907)

© Szedlay Pál

2007. okt. 26. 11:31 | Válasz | #1907

Péter!

Had kérdezzek tőled valamit, bár én teljesen laikus vagyok, csak a kíváncsiság vezérel.

Neked hány tonnás lesz a géped, hogy megfelelően merev és stabil legyen?

Köszí a választ

Pali

© Tibor45

2007. okt. 26. 09:20 | Válasz | #1906

Oksi! Sok sikert kívánok hozzá!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1905)

Varsányi Péter

2007. okt. 26. 09:16 | Válasz | #1905

Tudom... azaz félek, hogy a mechanikát nem tudom a "legjobbra" csinálni... mert talán olyan nincs is... :)

(A komplett hidat nem kell ráncigálni... tudod mozgó asztalos... ezért is lett így tervezve.)

De megteszek minden tőlem telhetőt... Szerintem minden gépnek a rezonancia adja a végét... tehát mechanikai "jelleg" a vég(zete)...

100mm/s felett minden ajándék... de bízik és marok... pl. minden csavar-csavar távolságon is rágom magamat...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1904)

Péter!
Szerintem nem érdemes álmokat kergetned.:)
Az két különböző dolog, amikor csak egy szánt
ráncigálsz csak, és amikor egy komplett gépet
hiddal, Z tengellyel, marómotorral,
fortunával. Meg fogsz Te a végén elégedni
100-150 mm/s-al is, és azt se 100 ms alatt fogod
elérni. Magyarul a géped, mint mechanikai
lengőrendszer, alaposan limitálni fogja a
vágypadat. De erről is már írtam épp eleget.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1903)

Varsányi Péter

2007. okt. 26. 08:52 | Válasz | #1903

Akkor te megértettél... 😊 ennek örülök!

De "megbocsátok :)" mindenki másnak aki nem érti miről van szó, mert tudom, hogy nincs "nagysebességű" tapasztalat. 😊
Gép tervezéskor meg kellene (nekem is kellett volna) nézni egy-két golyósorsó adatlapot... átmérő, golyónagyság, emelkedés, előfeszítés
vonatkozásában...

Válasz 'gépész' üzenetére (#1899)

2007. okt. 25. 22:53 | Válasz | #1902

Szia!
Varsányinak golyósorsói vannak, innen indult a
vita, ott pedig jó közelítéssel kár a súrlódással
foglalkozni. Egyébként minden soroddal
egyetértek, de nekem úgy rémlik, a gépészeti
szakközépiskolába is már gépelemekből oktatták
a hagyományos orsó képletét nekünk, a BME-n meg
pláne.

Válasz 'gépész' üzenetére (#1899)

**Trapista**

2007. okt. 25. 22:52 | Válasz | #1901

ezzel én lehet vitatkoznék...



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1896)

**Trapista**

2007. okt. 25. 22:51 | Válasz | #1900

Nehogy kimaradjak...

Szerintem az elbeszélés oka a nyomaték-teljesítmény fogalomzavar.

igaz fele nyomaték kell, de dupla úthosszon, tehát a teljesítmény azonos...

Válasz 'csiki' üzenetére (#1890)

© gépész

2007. okt. 25. 22:28 | Válasz | #1899

Szervusztok vitázók!

Tibor!

Teljesen igazad van, hogy adott előtoló erő esetén a menetes orsót meghajtó nyomaték nem függ az orsó átmérőjétől, de csak SURLÓDÁSMENTES ESETBEN !!

Erre valamikor írtam már ide a fórumra is egy képletet:

előtolóerő=nyomaték*2*pi/menetemelkedés

Ez elfogadható eredményt ad a golyósorsókra is, mert itt a surlódási veszteség általában 3 és 6% körüli, de mindenképpen 10% alatt van.

Más a helyzet azonban a csúszó anya - orsó kapcsolatra, ahol a surlódás már számottevő. Ebben az esetben már igenis függ a meghajtónyomaték az orsó átmérőtől. Nem tudom a BME-n mikor téma ez, nálunk Miskolcon a gépelemek 1-ben. Biztos, hogy tanultad Te is, próbáld felidézni ezt a képletet:

$M = d/2 * F * \text{tg}(\alpha \pm \rho)$.

Miki2!

Az üregelő gépedben az 50-es orsóval szerintem inkább az lehetett a baj, hogy a működő menetfelület felületi terhelése már a berágódás közelében üzemelhetett, ahol a surlódási tényező elkezdi drasztikusan növekedni. A 80-a orsó nagyobb menetfelülete már jóval kisebb felületi terheléssel, normálisan üzemel.

Péter!

Úgy látom, nem igazán akarnak hinni neked, hogy esetleg mégsem célszerű a golyósorsót 10000-rel forgatni! Teljesen igazad van, hogy nagysebességű tengely esetén célszerű a nagyobb emelkedésű golyósorsót választani és megfelelő áttétellel csökkentett fordulatszámra azt meghajtani. Az orsó így sokkal stabilabban üzemel (rezonanciák elkerülése).

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1896)

Varsányi Péter

2007. okt. 25. 21:37 | Válasz | #1898

Van fotó róla? és/vagy videó...?

A fele... az negyed olyan könnyű... szerintem. De az sem semmi!

Szerintem azért nem ilyen egyszerű a dolog...

Mire gondolsz? 400mm/sec-el fog menni? Számoljál motor fordulatot azaz tengely fordulatot...

Miből vannak a trapézmenet anyák?

Mekkora a tengelyek hossza? Mert akkora fordultnál semmi nem mindegy... motorok fordulata? Gyorsítási képesség?

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#1897)

© Nagy Zoltán

2007. okt. 25. 21:24 | Válasz | #1897

Szia Péter!
Az én gépem 3mm trapézmenettel tudja ennek a felét.. :-)
De ha nagyon akarod leszedem róla az 1:2 lassító áttételt.
Ha meggyőzől arról, hogy ez miért lesz jó még videót is készítek

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1896)

Varsányi Péter

2007. okt. 25. 21:12 | Válasz | #1896

Nem volt érthető amit írtam...?
Csak arról van szó, hogy a golyósorsónak is van határfordulata... és, hogyan lehet emelni a sebességet az "egekbe"
Érted amit írtam? motor le a felére az orsó a dupplája emelkedés = "(szinte) minden a régi"... csak nem forog olyan iszonyatosan az orsó...
A faipari gépeknél ez teljesen bevált gyakorlat... Ha jól láttam...
Ezzel a "problémával" meg nem nagyon találkoztak a fórumozók, mert senki sem csinált 200mm/s feletti gépet... ha jól tudom*...
* Olyan gyorsítási képességgel, hogy azt valóban elérte.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1895)

© Tibor45

2007. okt. 25. 21:05 | Válasz | #1895

Szia Péter! Na már csak Te hiányoztál a vitából,
a káosz növekszik.:) Megint sikerült egy csomó
enyhén szólva érdekes dolgot leírnod, de én
belefáradtam már a cáfolatokba.
Elnézést kérek mindenkitől, de ezek a dolgok
általános iskolai fizika témakörök, elég
baj, hogy egyáltalán így és itt vetődnek fel
és ilyen triviális dolgokon is vita alakul ki.
Ez méltatlan ehhez a szervo témához.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1894)

Varsányi Péter

2007. okt. 25. 20:45 | Válasz | #1894

Szerintem mindenki tudja ezeket, csak a megközelítésen akartok vitázni?

Én csak annyit írtam - semmi adat - hogy egy nagyobb emelkedésű orsóval ugyanazt a mozgási hoszt kevesebb fordulatszámmal lehet megtenni...

A golyósorsók is egy csapágó valahol... vannak határértékei, sőt nagyon is hasonló a szitú...
Tehát egy (nagyon)gyorsra tervezett gépnél jobb a meghajtást először leredukálni és nagyobb emelkedésű orsót választani...
... a motor "terhelése" ugyanaz marad ekkor... (leszámítva az áttétel veszteségét)
Persze megjegyzem a golyósornak top-on kell lennie... mert egy estleges kottyanás min. 2x tényező...

Ezt aztán lehetne folytatni a léptető motor topikban is... Mi a jobb?
Egy pörgősebb kisebb motor kis menetemelkedésű orsón vagy egy bika de lassabb motor egy nagyobb emelkedésű orsóval...
Itt persze nem csak a golyósorsónak kell top-on lennie, de a microsteppnek is...

Szerintem mindenki tudja ezeket, csak a megközelítésen akartok vitázni?

Én csak annyit írtam - semmi adat - hogy egy nagyobb emelkedésű orsóval ugyanazt a mozgási hoszt kevesebb fordulatszámmal lehet megtenni...

A golyósorsók is egy csapágy valahol... vannak határértékei, sőt nagyon is hasonló a szitú...

Tehát egy (nagyon)gyorsra tervezett gépnél jobb a meghajtást először leredukálni és nagyobb emelkedésű orsót választani... a motor terhelés ugyanaz marad... (leszámítva az áttétel veszteségét)

Persze megjegyzem a golyósornak top-on kell lennie... mert egy esetleges kottyanás 2x...

Ezt aztán lehetne folytatni a léptető motor topikban is... Mi a jobb?

Egy pörgősebb kisebb motor kis menetemelkedésű orsón vagy egy bika de lassabb motor egy nagyobb emelkedésű orsóval...

Itt persze nem csak a golyósornak kell top-on lennie, de a microsteppnek is...

© csiki

2007. okt. 25. 20:34 | Válasz | #1892

Bocs, de én csak erőről beszéltem és menetemelkedési szögről. Te irsz ilyeneket(munka a lényeg, azaz a szükséges nyomaték). Én a kettő közé nem tennék egyenlőség jelet.

© Tibor45

2007. okt. 25. 19:41 | Válasz | #1891

Figyelj már ide egy picit, a Jó Isten áldjon meg!:)

A munka a lényeg, azaz a szükséges nyomaték

mindig ugyanakkora, ha a menetemelkedés

állandó. Össze-vissza kevered Te a fogalmakat:

erőkar, erő, nyomaték, menetemelkedési szög,

tengelyirányú erő, stb... Kérlek csinálj már

egy kis rendet ezek között...:)

Válasz 'csiki' üzenetére (#1889)

© csiki

2007. okt. 25. 19:32 | Válasz | #1890

10 méter magasra van egy 100 méteres ut és van egy 200 méteres (ami itt mind két esetben egy fordulat). Azért csak könnyebb a hosszabb uton felmenni.

© csiki

2007. okt. 25. 19:29 | Válasz | #1889

Szerintem meg ti kevertétek össze a menetemelkedést és a menetemelkedési szöget. Az erőszükségletet ép a menet emelkedési szög határozza meg.

Első ... 43 44 45 **[46]** 47 48 49 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Tibor45

2007. okt. 25. 19:25 | Válasz | #1888

Bocs, de Te is rosszul tudod.
Gondolkozz rajta még egy kicsit, és rájössz
a tévedésedre.

Válasz 'csiki' üzenetére (#1887)

© csiki

2007. okt. 25. 16:41 | Válasz | #1887

Egy kicsit megszedítettétek am a Mikit. Amit ti válaszoltatok az sem állja meg a helyét. Akkor lenne igaz ha pl: egy 20X10 es orsot cserél le egy 40X5 -re. Ha 40X10-re cseréli akkor igen is fele erő kell a 10mm -es elmozdulás eléréséhez mivel az ut megduplázódott az emelkedési szög pedig fele lett. (szerintem)

Varsányi Péter

2007. okt. 25. 14:58 | Válasz | #1886

Olvasd végig a topikot... nézd meg a videóimat...
Erre a sebességre max. 100ms alatt felgyorsul.

Válasz 'Miki2' üzenetére (#1885)

© Miki2

2007. okt. 25. 14:00 | Válasz | #1885

Péter!
Miért is van szükség egy hobby gépnél egy proffeszionális gép sebességére?
 $3000 \text{ 1/perc} * 5 \text{ mm} = 15000 \text{ mm/perc}$.
Ez 15 méter/perc sebesség. Egy kicsi, 500-800 mm munkaúttal rendelkező gépnél, a hobby célokra árult motorok teljesítményét figyelembe véve azt jelenti, hogy fel sem tud rendesen gyorsulni, máris kezdheti a fékezést.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1883)

© Miki2

2007. okt. 25. 13:54 | Válasz | #1884

Szervusz Szobrász!
Én a saját tapasztalataimon okúlva írtam azt, amit. Régebben terveztem egy üregelő gépet. Szépen kiszámoltam a fellépő erők alapján a szükséges teljesítmény, meg a menetes orsó szükséges keresztmetszetét. (Most ne menjünk abba bele, hogy miért nem hidraulikával lett tervezve). A gép elkészült két Tr50x10-es orsóval. Működött is, csak rendesen erőlködött.
Ennek kapcsán jutott eszembe, amit az évekről és a menetekről tanultam már jó régen.
Kicseréltem az orsókat Tr80x10-re és a motor szinte fellélegzett. Könnyedén dolgozott (dolgozik ma is) és semmi más átalakításra nem volt szükség.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1880)

Varsányi Péter

2007. okt. 25. 13:43 | Válasz | #1883

Jó ott minden... max. 10W kell üresjárásban... :) (5V-2A) Nem kell engem félteni... 😊

© Tibor45

2007. okt. 25. 13:30 | Válasz | #1882

Bocs, de akkor behúztak csőbe, és újabb probléma pont keletkezett a géped mechanikájában.
 Gondolt végig: túl a mechanikai befeszülés, és melegedés problémakörén ezt azt is eredményezi, hogy a szervód erőforrása 30-50% ban már üresjáratban is elfogy. Ezért mutatott az árammérő több ampert a videón, valaki meg is jegyezte akkor, miért ilyen nagy (3-4A volt, ha jól emlékszem...), és látod az egységugrás teszt ezt is kimutatta, egyszerűen az "érdemi" munkára kevés nyomatékok marad. Sajna ilyen apró trükkökön, beállításokon is múlik egy jó hajtástechnika.

Szobrász hozzászólása pedig kitűnő szakmailag, minden sora igaz.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1881)

Varsányi Péter

2007. okt. 25. 13:17 | Válasz | #1881

Nem lehet állítani. Ez "sajnos" egy köszörült precíziós THK tengely persze a legjobbak közül...
 Még ma is árulják az Ebay-on egy vagyont adnak érte: 320mm-e aktív résszel = 250USD/db szállítással Európába... totál aránytalan az ára...
 ... és veszik és veszik... már 300db-ot adott el a Szingapúri gyerek belőle...honnét vehette...
 Adatlapja szerint "sajnos" ez normális...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1876)

© Szobrász

2007. okt. 25. 13:15 | Válasz | #1880

Hahó!

Miki, Te azt nem vetted figyelembe, hogy a nagyobb átmérőnél az erőkar is nagyobb, ezért nem volt igaz az állításod.

Viszont 3 szempontból mégiscsak különbözik a két megoldás:

- 1 "Önzárása" jobb a nagyobb átmérőjűnek, ám mivel itt gördülő rendszerről beszélünk, ezt elhanyagolhatjuk.
2. Terhelhetőség szempontjából mindig jobb a nagyobb átmérőjű! Több golóbis fér bele.
3. Kicsi negatív dinamikai hatása is van a nagyobbaknak a motorra, mert ügye nagyobb a tömege, nagyobb erőkaron, ez sem halálos még, de létezik.

Méretezésnél a 2.-re figyeljeteK nagyon!

Ez a menetemelkedésnél is érvényes. Péter, én szívtam ezzel, ez még nagyon is gond lehet annál, amit az #1873-ban írsz!

© Tibor45

2007. okt. 25. 13:13 | Válasz | #1879

Én már megszoktam, hogy velem Mindenki "kötekedik", semmi gond.:) Tudod a műszaki élet (azon belül is matek-fizika) totál precizitást követel, ha picit komolyan veszed, és értelmezed is a gyakorlatban, amiről egy képlet szól. Ezzel az utóbbi sebváltó hasonlatoddal bocsi, de totál hülyeségeket írtál. Hogyne lenne köze a nyomatékknak a szögsebességhez??? A kettő szorzata ugyanis a teljesítmény. Namármost egy autóban, de egy CNC gépben is a motor teljesítménye állandó, vasba van öntve, annyi amennyi. Így pont ezért kell visszakapcsolni egy lejtőn (és ez még egy bivalyerős Ducatti Moto GP versenymotorra is igaz), hogy a rendelkezésre álló teljesítmény mindig optimálisan legyen megosztható a haladási sebesség és az ahhoz szükséges nyomaték között, ezáltal a gyorsulást (dinamikát) fokozzam. A belsőégésű motoroknál egyébként az M-n görbe is más, mint a szervó motoroknál, ott emiatt is kell sebeséget váltani néha. Szerintem Te a legelső hozzászólásodban (#1870) azt akartad mondani, hogy a tekerő erőkaron kell kisebb erő, csak aztán ezt az erőt összekeverted minden mással. Ugyanis hiába lett kisebb a nyomaték kar ereje, ezt nagyobb átmérőn kell kifejteni, így esik ki a D a játékból.

Válasz 'Miki2' üzenetére (#1878)

© Miki2

2007. okt. 25. 12:41 | Válasz | #1878

'Bocs Tibor, nem szeretnék Veled kötekedni. Ha az autóddal egy meredek emelkedőre kell felkaptatni, a sebváltón vissza kapcsolasz. A sebváltónak nevezett berendezés igazából egy nyomaték váltó, a sebességhez semmi köze. A meredek emelkedő leküzdéséhez nagyobb nyomatékra van van szükség, így csak lassabban érsz a tetejére. Ha ugyanezt a szintkülönbséget egy hosszú, elnyújtott emelkedőn kell teljesíteni, sokszor észre sem veszed, hogy már nem sík terepen haladsz.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1875)

© Miki2

2007. okt. 25. 12:29 | Válasz | #1877

Ebben az összefüggésben teljesen igazad van.
A golyók úthossza még egy mm-t sem nő, miközben a sebességük a felére csökken

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1873)

© Tibor45

2007. okt. 25. 12:25 | Válasz | #1876

Inkább állítsál az előfeszítésen, nem szabadna melegedni egy huszas golyósorsónak annyira.
Nyugodtan tegyél bele 2-3 mikron kottyanást, a mechanikád torzulási, terhelési deformációja úgyis ennek a 20-30 szorosa lesz.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1873)

© Tibor45

2007. okt. 25. 12:21 | Válasz | #1875

Szia!
Te kisebb nyomatékot írtál. A kisebb erő
rendben lenne.

Válasz 'Miki2' üzenetére (#1874)

© Miki2

2007. okt. 25. 12:17 | Válasz | #1874

Szervusz Tibor
Én is ezt írtam. A befektetett munka nem változik.
Csak kisebb erővel, de több idő alatt lesz ugyanaz a munka elvégezve.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1872)

Varsányi Péter

2007. okt. 25. 12:14 | Válasz | #1873

Tudom... nem jól írtam?
Mégegyszer...
Az 5mm-es emelkedésű golyósorsó 2000-3000rpm-nél nagyobb fordulattal felett melegszik...(20mm átm.)

A megoldás, hogy a golyók kevesebbet "fussanak a pályán" és ezáltal kevesebb hőt termeljenek... egy nagyobb emelkedésű orsó... pl. 10mm/ ford.

Ekkor, hogy visszaálljon az eredeti állapot a tengely és a motor közé 1/2-ző áttétel kell...

Így végeredmény képpen nagyobb végesebességet tudunk elérni a géppel... Ez a megoldás 200-300mm/s sebesség felett lehet fontos... talán...

Itt ebben az estemben a golyósorsó 20mm átmérőjű... Ha kisebb lenne az átmérő valószínűleg többet tudna... ha nagyobb lenne az átmérő pedig kevesebbet... minden fizikális dologban hasonlít a golyóscsapágyra... (SKF könyvben leírtakra)
Tehát a zsírkenést is lehetne állandó(!) olajzásúra csinálni... de az már megint egy másik téma...

Válasz 'Miki2' üzenetére (#1870)

© Tibor45

2007. okt. 25. 12:11 | Válasz | #1872

"Elméletileg tehát azonos menetemelkedés mellett egy nagyobb átmérőjű orsóval kisebb nyomaték mellett lehet ugyanazon súlyt mozgatni."

Bocsi, de ez így nem igaz!

Egy orsós mozgatásnál a nyomaték független azonos tolóerő mellett az orsó átmérőjétől.

Válasz 'Miki2' üzenetére (#1870)

Varsányi Péter

2007. okt. 25. 12:06 | [Válasz](#) | [#1871](#)

 csak 12 millió ft az a gép... meg kellett volna vennem...  Na de egy Igaz hobbysta (nem) csinál ilyen...

Az álmok hajtják az emberi eszmét... Lottót szoktál venni?  Itt (úgyérezem) nagyobb az esély... :)

Na de mindegy... figyelem szobrász gépének alakulását, méretezését... Ő sem kispályás dolgot akar... Ő is álmodik(?)... Állmodjunk tovább... Addíg marom a BF20-on a "lehetetlent"... (Persze jobb lett volna előtte el olvasnom egy marós könyvet.)
És gyűjtöm tovább a levesbe valókat, hogy a legfinomabb legyen.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1869)

© **Miki2**

2007. okt. 25. 12:00 | [Válasz](#) | [#1870](#)

Szervusz Péter!

A menetemelkedés-nyomaték kérdést vizsgálj úgy, mint egy éket.

Minél hosszabb úton kell azonos magasságba emelni egy tárgyat, annál kisebb lesz az elmozdításhoz szükséges erő.

A befektetett munka természetesen nem változik.

Ha egy menetet elméletben letekersz, egy derékszögű háromszöget kapsz (ék).

Az ék átfogója annál hosszabb, minél nagyobb a menet középátmérője. Elméletileg tehát azonos menetemelkedés mellett egy nagyobb átmérőjű orsóval kisebb nyomaték mellett lehet ugyanazon súlyt mozgatni.

Üdv

Miki

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1866)

© **Tibor45**

2007. okt. 25. 11:54 | [Válasz](#) | [#1869](#)

Péter! Túl sokat foglalkozol azzal a csoda videós géppel. Találgatás lenne minden további róla, egy a lényeg: más kategóriájú rendszer.

Nekünk mások a lehetőségeink, az adott fix pontok alaposan megkötik a gondolatok, vágyak szárnyalását. Az ipar az más kategória, nem véletlenül kerül minden milliókba ott.

A "Hobbystának" abból kell a lehető legjobb "levest főzni", ami a konyhában, hűtőben van.

Ebben ez a művészet és szép.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1868)

Varsányi Péter

2007. okt. 25. 11:17 | [Válasz](#) | [#1868](#)

Visszacsatolásban, azaz természetesen szervó vezérlővel... Asszinkron és DC! (tudod a kefésvolt a kérdés...

Hát igen a "két potis" az csak két potis... 😊 Majd szerelek bele még potikat... azaz "komoly-itom".

Tehát 600-800W... köszi! Ezt AC-ra vagy DC-re gondolod? Számít ez?

Igen. Nem vátozna... csak a golyósorsónak fele sebességgel kellene forognia...
De lassan meglátjuk... a gyakorlatban.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1867)

© Tibor45

2007. okt. 25. 10:08 | Válasz | #1867

Az asszinkron motort (ráadásul visszacsatolás nélküli üzemmódban) nem lehet összehasonlítani egy szinkron AC vagy BLDC motorral. Ég és föld a különbség.

A videón látható gépnél pedig olyan 600W-800W körüli lehet a direkt hajtású motor, de ami a legfontosabb, biztosan nem két trimmer potis a szervoelektronikája, hanem picit komolyabb, azáltal sajna drágább is.

A 10 mm-es orsód a motorod illesztésén semmit nem segítene, ugyanakkora nyomaték jutna 5 mm-re, ha lelassítanád is 1:2 áttétellel.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1866)

Varsányi Péter

2007. okt. 25. 09:52 | Válasz | #1866

"centripetális" beírtam a szak szótáramba #A113-as néven a lebegő nullátmenet-et #A114-en ... 😊

Asszinkron motor = nagy fordulatszám képesség ezt tudom pl. Precise HF motor... de meg van az ára... pl. hűtés és egyéb... tehát nem tej-vaj az élet...

BF20... Hát azt látnod kellett volna, nem ment könnyen a leégetés... :)

Z-tengely... most csinálom... ettől én is félek... napokon belül megtudjuk... felkészítettem az estleges változtatásokra... nagyobb motor, kisebb emelkedésű tengely.... stb... (léptetőmotor?)

A csúcssebesség:

abban a gépben mekkora teljesítményű motor lehet???

Sajnos én ezt nem fogom elérni... mert 10mm emelkedésű orsód kellett volna és 1:2-es áttétel... mert az 5mm em. golyósorsó talán nem bírja ha 4800rpm-el forgatják... :)

Ha áttetelezem - de ezt már írtam - akkor nem lesz sebesség, tehát a nagyobb motor kell...

Ha pl. 1:2-ben megtenném akkor inkább a szekrényből elővenném a léptető motorokat! Pont azt eredményezné! Akkor minek a szervó?

AC motor - DC motor nem tudok állást foglalni... de elég ellentmondásos a dolog...
A DC motorok a nyomaték miatt jobbak... ezt gondolják az emberek...
Tudtommal az iparban a szénkefe kopás és karbantartási igényei miatt mellőzik...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1865)

© Tibor45

2007. okt. 25. 09:24 | Válasz | #1865

Huhh Péter, ezek nagyon összetett kérdések.

A lényeg:

Az AC szervo elve teljesen azonos a DC-vel.

A kedvezőbb eltérést az AC motor konstrukció okozza.

Mivel nem a tekercs forog, és így nincs kefe, és a #1860-ban leírtak alapján már csak a csapágy és centripetális gyorsulás okozta terhelés a határ. Ezek a motorok "simán" tudnak 50-200 ezerrel forogni. Az előzőből az is következik, hogy sokkal kisebb a forgórész tehetetlensége, így a motor időállója, dinamikája is jobb. Persze ne felejtsük el hogy van vasnélküli DC szervo motor is, azoktól nem jobbak. A kefe hiánya nagyobb áramokat enged meg, ami tovább növeli a nyomatékot, ezáltal a dinamikát.

Tehát azt lehet mondani, egy átlag DC szervo AC motor között 1.5 - 2 szeres a javulás.

Viszont súlyos árat kell fizetni a kefenélküliségért.

Komoly elektronikai rendszer kell ahhoz is, hogy egyáltalán korrektül forogjon a motor, és a fékezésük a lebegő nullátmenet miatt "macerás".

Nem véletlen, hogy nem találsz a piacon

Hobby AC hajtást pár 10 ezerért, én ezért is fejlesztettem ki, hogy ez a technika is elérhető legyen, akinek a fiókjában ott porosodik pár ilyen motor.

Visszatérve a Te jelenlegi problémádhoz:

Az encoder felbontása körerősítés meghatározó tényező is, ebből máris beláthatod, komolyan összefügg a dinamikával. Az egységugárs teszt Nálad emiatt is hozott kedvezőtlen eredményeket.

Aztán ahogyan már javasoltan, a Te motord még nem elég izmos a direkt hajtáshoz, ezért azt is kockáztatod a rosszabb dinamika mellett, hogy úgy jársz mint a BF20-al is, idő előtt beéghet a kommutátora, dobhatod ki fél év után.

Ráadásul ha jól látom a Z tengelyed is direktbe lenne?? Na az már végkép rossz terv, nagyot fogsz koppanni vele.

A legnagyobb gondolkodási hibád pedig továbbra is az, hogy az egyetlen paraméter (a csúcssebesség) miatt az összes többi "lebutíod", és sokkal fontosabbakat nem emelsz ki, így összességében CNC technológia szempontjából nem lesz jó a géped.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1864)

Varsányi Péter

2007. okt. 25. 08:34 | Válasz | #1864

Pügmalión projekt #284 Tibi... (folytassuk itt :)

Ez a gép meghajtásáról van szó...

Kérdésem volt Tiborhoz mitől/mivel megy ilyen gyorsan ez a gép - ami szinte lehetetlen:

Tibor válasza:

1. Nem nevetséges 125-ös encoder van azon a gépen, mint a Tieden.
2. Gyanítom AC szervó zizeg benne.
3. Gyanítom, kicsit jobb időállandójú az a motor, és nagyobb teljesítményű mint a Tied.
4. Gyanítom, kicsit gyorsabb az alapjel küldés, mint Nálad...

Tehát a sebesség függ:

1. Encoder felbontásától?
2. AC szervó nagyobb fordulatra azaz sebességre képes mint a DC?
3. Kisebb időállandójú motor,

Ez az amihez nem tudok hozzászólni, mert a sebesség volt a kérdés nem a gyorsítási képesség, de szerintem elég jó motorjaim vannak... (lehet, hogy kicsik?)

4. A sebeség függ az alapjel gyorsaságától?

Tudjuk, hogy encoder függő azaz ha nagyobb az encoderhez több jel kell... és nő a felbontása a gépnek és fordítva stb... de az arány határozza meg a sebességet/fordulatszámot - ha jól tudom.)

Tehát ilyen gyors gépet csak AC szervóval lehet elképzelni? mert az AC szervó motor olyat tud amit a DC nem fordulatszámban/erőben? Erről írhatnál...

Kb. mekkora teljesítményű motorok lehetnek benne? Mekkora motorok kellene, hogy ezt a sebességet elérjem? Szerinted áttételt használnak?

© lovas gyula

2007. okt. 24. 21:24 | Válasz | #1863

Igy már világos! kösz

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1861)

Varsányi Péter

2007. okt. 24. 21:15 | Válasz | #1862

© Tibor45

2007. okt. 24. 21:09 | Válasz | #1861

Ha ilyen nagy felbontású az encodere, akkor valószínűleg szervó minőségű.
Egy AC pozíció szervohajtás kell hozzá, a frekváltók "játékok" ezekhez a feladatokhoz, a PID ugyanis amelyekben van, csak sebesség PID.
A Mach is ugyanilyen játék kategória, hiszen még az előtolási step-dir jelekkel is szenved 20-30 Khz felett, majd ekkor pont még szabályoz is valami mást, ugyanmár...:)

Válasz 'lovas gyula' üzenetére (#1856)

© Tibor45

2007. okt. 24. 20:56 | Válasz | #1860

Figyelj Péter!
Van olyan állandó mágneses DC motor, ami 3V-on 30.000 rpm-el forog és van olyan amelyik 3.000V-on 300 rpm-et. Ez mind motor méretezés, és feladathoz illesztés kérdése csak.
Egy DC motor sebességének csak a keferendszere, csapágyazása, és a forgórész szilárdsága szab határt. Elvi működéséből következően 1 millióval is pöröghetne.:)
Ebben a topicban azonban mi itt általában 50-300 W körüli, CNC mellékajtásokhoz gyártott szervomotorokról beszélünk, azoknál pedig mint már írtam 3-4.000 fölé ritkán kell (és nem is javasolt) menni fordulatszám tekintetében.
Ha pedig túllépsz a motor maximum fordulatszámán egy idő múlva mind azok a jelenségek bekövetkeznek, amit írtál, + kefebeégés, intenzív kopás, kommutátorzárlat, ívképződés, tekerics átütés, ... stb lesz.
A $P=M*2*Pi*n$ képlet pedig elmagyarázza Neked, hogy "rosszabb vagy erősebb". Azaz csak a fordulatszám semmit nem jelent.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1855)

© D.Laci

2007. okt. 24. 20:50 | Válasz | #1859

A frekiváló topik 267- ben próbáltam utalni a Mach is tudja... Van benne PID!!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1857)

© lovas gyula

2007. okt. 24. 20:47 | [Válasz](#) | #1858

Nem voltam még Strasbourgban ...Eckbolsheim egy közeli helység neve

Válasz 'lovas gyula' üzenetére (#1856)

Varsányi Péter

2007. okt. 24. 20:39 | [Válasz](#) | #1857

szerintem valamilyen minőségű pozíció szabályzást lehetne csinálni frekiváltóval...

De már többször leugattak... A PID is benne van sok frekiváltóban... lehet, hogy lomha lenne... de ha csak az erő kellene...

© lovas gyula

2007. okt. 24. 20:35 | [Válasz](#) | #1856

Ha a frekiváltód rendelkezik encoder bemnettel,
egy minőségi, sebességszabályzott hajtást tudsz
csinálni belőle. A pozíció szabályzáshoz
már sajnos a frekiváltó kevés

Kösz a gyors választ! A minőségi sebesség szabályzást még el tudom képzelni egy freki váltóval de ahhoz minek egy 2500 enkóder index-el.
Az enkóder Francia gyártmány ECKBOLSHEIM (milyen szép Francia név kb mint Sárközi)tipusa
IN58MOT002/2500

Varsányi Péter

2007. okt. 24. 20:33 | [Válasz](#) | #1855

Ok. és mi van pl. 4000 felett melegszik, szétesik, nem lineáris felette a KV érték?

Szerintem vannak olyan motorjaim ami kevesebb fordulatot tudnak... de ez csak érzés...

Ha kevesebbet tud akkor az rosszabb vagy erősebb?

Hüle hasonlat: 2 polusú vagy 4 polusú asszinkron motor...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1853)

Varsányi Péter

2007. okt. 24. 20:29 | [Válasz](#) | #1854

Ez a fúrom motor hűlésége... néha... ha tök egyszerre nyomjuk a gombot... két #1851-es ... nem semmi..

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1852)

© Tibor45

2007. okt. 24. 20:11 | [Válasz](#) | #1853

max. 4000-nél van a vége, ha hobby CNC
célra akarod használni. Az ehhez tartozó
fesz a végeredmény.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1851)

© Tibor45

2007. okt. 24. 20:08 | [Válasz](#) | #1852

Jajjj Péter, éppen kiütötted a válaszomat.
Szóval azt írtam az előbb Gyulának, hogy
valószínűleg akkor egy AC aszinkron
szervomotor van a birtokodban.
Ha a frekiváltód rendelkezik encoder bemnettel,
egy minőségi, sebességszabályzott hajtást tudsz
csinálni belőle. A pozíció szabályzáshoz
már sajnos a frekiváltó kevés, ha egyáltalán
a motor alkalmas rá.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1851)

Varsányi Péter

2007. okt. 24. 20:02 | **Válasz** | #1851

Ez ok... de hol a névleges fesz vég?
Valami nem változik akkor?

Csak azonos "fajsúlyuakat" szoktam hasonlítani...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1849)

© **lovas gyula**

2007. okt. 24. 19:53 | **Válasz** | #1850

Talán nem csak engem érdekel, néhány napja került a tulajdonomba egy 1400 n/min 0.37 Kw aszinkron motor. Ami miatt ide írtam, a motor fel van szerelve egy komoly enkóderrel is. A motor Spanyol gyártmány és gyári állapotú.Milyen lehet a vezérlője és egyáltalán van e létjogosultsága? A motort szétszedtem, semmi különös nincs benne egy tekercs hőérzékelőn kívül.

© **Tibor45**

2007. okt. 24. 19:28 | **Válasz** | #1849

5 voltonként növeld a motor tápfeszét,
és közben mérd a fordulatszámát. Ezt
3000 1/min-ig csináld meg, így bemérted a
motort és tudni fogod a fordulatszám állandóját
(Kv).
A lefogásos árammérés nem mérvadó, nagyon
hozzávetőleges, mert ez erősen teljesítmény
függő.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1848)

Varsányi Péter

2007. okt. 24. 19:15 | **Válasz** | #1848

1000-4000...  200-300W felett tudom kisebb általában...

Valami járatás, melegedés, üresjáratú árammérés...

Szoktam saccolni a minimális "indítófeszültséget is" ... aha kb. 0,4V-ról már egyenletesen jár akkor kb 40-60V-os, ha 0,6V ez akkor kb 80V...

Vagy 5V-ról teljesen lefogom és megnézem mekkora a "zárlati árama" ... Ha kicsi az áram akkor nagyobb fesz-ű a motor... hasonlítási alapon az ismertekhez...

Ezek pl. hüleség?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1847)

© Tibor45

2007. okt. 24. 19:01 | Válasz | #1847

Ki lehetne mérni, számolni, de ahhoz ismerned kellene a motor alapegyenleteit.

Enélkül marad a sacc.

A névleges fordulatszámot ránézére nehéz megállapítani, mert a mágneses térerőt szemmel nem lehet látni. Ami árulkudó lehet, a tekercselés menetszáma.

Minél kisebb a menetszám, annál "pörgősebb" a motor. A kommutátor szám nem számít.

Egy biztos: a DC szervomotorok fordulatszáma 95%-ban 1000 - 4000 1/min között van 50-200W tartományban.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1846)

Varsányi Péter

2007. okt. 24. 18:47 | Válasz | #1846

Ezt a hatásfok/üresjárat/terhelve dolgot már tapasztaltam... Pl. Asszinkron motor is...

De alapjaiban a tekercselés, kommutátorok osztása?

Egyszerű módszerrel (számomra :) pl. hogyan tudom (kb.) meghatározni a névleges fordulatszámot, ha semmit nem tudok a motorról... pontosabban nincs megadva...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1845)

© Tibor45

2007. okt. 22. 21:31 | Válasz | #1845

Bocs, de nem voltam gépközelben.
Egy DC motor névleges maximális fordulszáma általában 300-30.000 1/min között lehet, amit a motorgyártó a mágneses gerjesztés paramétereivel állít be a az adott felhasználási területnek, technológiának megfelelően. Ehhez az áramnak közvetlenül semmi köze, ugyanis az ideális szervó motornál az üresjárású áram nulla körül van. Ezért "csodálatosak" ezek a motorok, ugyanis csak akkor fogyasztanak, ha hasznos nyomatékot adnak le (pl. a léptető motor ehhez képest egy pazarló "kazán", ami mindig fűt). A valóságban persze van súrlódási, és mágneses veszteség, de az igazi szervomotoroknál ezeket próbálják minimálisra csökkenteni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1835)

Varsányi Péter

2007. okt. 22. 13:10 | [Válasz](#) | #1844

#1835... kérdés ... látjátok ha a Tibi nincs akkor itt a sötétség...
Csak a hobbysta megközelítés: forog akkor az már jó...

© D.Laci

2007. okt. 22. 12:32 | [Válasz](#) | #1843

Kiugrasztom a nyulat a bokorbol!!!! Már nekem is nagyon hiányzik...

Tibor 45!!! Szerinted a 90W birkanyíró motor alkalmas AC szervónak? 😊👍😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1836)

Varsányi Péter

2007. okt. 22. 12:22 | [Válasz](#) | #1842

Ja leesett, de hülék vagytok... 🤖

© Karsa István

2007. okt. 22. 11:42 | [Válasz](#) | #1841

Szóljal ha gratulálhatunk!

© Karsa István

2007. okt. 22. 11:41 | [Válasz](#) | #1840

Péter! 1834
A török vendégre gondolunk. (hevi bej)

Varsányi Péter

2007. okt. 22. 10:24 | [Válasz](#) | #1839



Nekem meg még mindig nem esett le...

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#1837)

© rc

2007. okt. 21. 21:11 | [Válasz](#) | [#1838](#)

Most esett le!



Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#1837)

© **Merkel Géza**

2007. okt. 21. 21:08 | [Válasz](#) | [#1837](#)

Nem tudtam, hogy gádzsi vagy!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1834)

Varsányi Péter

2007. okt. 21. 15:58 | [Válasz](#) | [#1836](#)

Tibor "szabin" van?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1835)

Varsányi Péter

2007. okt. 21. 11:57 | [Válasz](#) | [#1835](#)

Jó lenne valamit érteni, értenem...

A szervó/DC motorok fordulatszáma viszonylag széles tartományban vátozik, kiviteltől függően...

Pl. ugyanakkora DC motor van, hogy 1200rpm-es és van, hogy 6000rpm-es...

Mi határozza meg az (alap) fordulatszámát... (jó tudom az áram meg fesz... de...?)

Varsányi Péter

2007. okt. 19. 22:51 | [Válasz](#) | [#1834](#)

Nekem még nem jött meg...

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#1833)

© **Merkel Géza**

2007. okt. 19. 20:34 | [Válasz](#) | [#1833](#)

Baró egy cucc! If I had some of them....

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1831)

© **Kristály Árpád**

2007. okt. 18. 21:47 | [Válasz](#) | [#1832](#)

Hallihó Péter!

Az adok veszekben régebben feltettem a sajátjaimat, ugyan ez a márka, csak nagyobbak...most már nem adom el!

Profi cucc....

Nagyon spéci belseje van.....az enyém 4-kefés.

Hallihó!

Varsányi Péter

2007. okt. 18. 10:13 | [Válasz](#) | #1831

Egy szervómotor, biztos az... mert rá van írva... :)
Az adati szerint... maga a tökéletesség egy 80V-os vezérléshez...



Varsányi Péter

2007. okt. 16. 10:08 | [Válasz](#) | #1830

nem akarom kommentálni...

[Válasz 'corgon' üzenetére \(#1829\)](#)

© **corgon**


2007. okt. 16. 10:00 | [Válasz](#) | #1829

mi volt a problema? Nem mukodott?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1828\)](#)

Varsányi Péter

2007. okt. 16. 09:53 | [Válasz](#) | #1828

Nekem füst volt... 

[Válasz 'corgon' üzenetére \(#1826\)](#)

© **aszbolit**

2007. okt. 16. 09:48 | [Válasz](#) | #1827

Tyutyi használja. Tudtommal...

[Válasz 'corgon' üzenetére \(#1826\)](#)

© **corgon**

2007. okt. 16. 09:47 | [Válasz](#) | #1826

Egy kerdesem lenne ehez a DC Szervo driverhez: <http://www.cncdrive.hu/> ,hasznalya valaki hobby cnc gep hajtására? Milyenek a tapasztalatok vele?

© **HJózs**



2007. okt. 14. 16:20 | [Válasz](#) | #1825

Most, mikor már tudod, hogy elég max. 2-3-at párhuzamosan kötni és a lába sem fog melegedni a FET-nek ?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1824\)](#)

Varsányi Péter

2007. okt. 14. 14:03 | [Válasz](#) | #1824

Ugy meg vagyok már ijedve , hogy beteszem az adok-veszekbe vagy a szekrény aljába... 

Válasz 'HJózi' üzenetére (#1823)

© HJózi

2007. okt. 14. 13:33 | Válasz | #1823

IRLBA3803P - Áramvezetőképessége a TO220 tokozásnak - ITT - 4,3mm-es bekötőmadzagot kell az 1-es ábra szerint beforrasztani

[MBN400A6.pdf](#)

[irlba3803.pdf](#)

© tatai

2007. okt. 14. 10:28 | Válasz | #1822

De gyártanak!
Nagyobb frekváltókban használnak illyet.
Nekem is van egy illyen, du. lefotózom (de most mennem kell)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1819)

© svejk

2007. okt. 14. 10:04 | Válasz | #1821

Mert drága a tokozás (komoly), és nem azonosul a mai miniatürizálás világához.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1819)


© svejk

2007. okt. 14. 10:02 | Válasz | #1820

FET contra IGBT
Régebben volt egy határ kb. 60 V
Ami alatt fet-et, felette igt-t volt gazdaságos használni.
50-60 V-ig egyszerű a fet gyártás, felette a technológiából adódó szigetelési problémák lépnek fel. (ez meglátszik a nagyfeszültségű fet-ek árán is)
a FET-nek $R_{ds(on)}$ -ja van ami mindig annyi (ma már egyre kevesebb :)), tehát az árammal lineárisan növekszik a disszipáció.
Az IGBT-nek maradékfeszültsége van ami kb. 1, nagyobbaknál 1,5-2 V. tehát a nagyobb áramoknál sem növekszik a veszteségi teljesítmény.
(egyébként tudvalevő hogy az igt egy fet meg egy bpoláris tranzisztor házassága)

Varsányi Péter

2007. okt. 14. 09:46 | Válasz | #1819

miért nem gyártanak olyan "blokkokat" aminek csavaros kivezetése van... 

Válasz 'svejk' üzenetére (#1817)

Varsányi Péter

2007. okt. 14. 09:44 | Válasz | #1818

Nyákra nem gondoltam, mondjuk réz profiljaim vannak itthon... :) És akkor is kalkulálva...
Láttam a bikakábelemet és a motort... :) értem.

© svejk

2007. okt. 14. 09:43 | Válasz | #1817

A FET-eket igen is nagyon szabad párhuzamosan kapcsolni, mi sem bizonyítja jobban hogy egy nagyáramú fet-ben is több ezer kis fet van párhuzamosan kapcsolva.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1811)

© svejk

2007. okt. 14. 09:39 | Válasz | #1816

Ekkora áramoknál már valóban nem piskóta a nyáktopológia.

Egyébként számoljatok utána:

a vörösréz fajlagos ellenállása kb 0.0178

Tehát a 3 mm²-es 2 * 10mm hosszú alkatrészláb ellenállása: 0.000119 ohm.

tehát 179 A-nál 3.8W-ot disszipál.

Ezt, ahogy Tomasz írta a nyák és a tokozás símán elvezeti.

És akkor még nem biztos, hogy csak mezei vörösréz a láb....

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1809)

Magi István [HobbyCNC]

2007. okt. 14. 09:35 | Válasz | #1815

Arról ne is beszéljünk, hogy 100A-ekre milyen nyákot készítesz???

Magi István [HobbyCNC]

2007. okt. 14. 09:34 | Válasz | #1814

Csak egy kis példa: a P2M-ben a sönt (az üzemi sönt) értéke 0.0333 Ohm, és akkor mennyi legyen a "kis értékű" kiegyenlítő R?! Elég "csak" nem halálpontos szimetriájú nyákterv (vagy gyártás) és már nem szimmetrikus a kiegyenlítő R ...

Szerintem nem kivitelezhető...

Magi István [HobbyCNC]

2007. okt. 14. 09:30 | Válasz | #1813

Ha van is lehetőség ilyenre (nem tudom), az biztos drága (javítani biztos egyszerre kell a párokat)... és nem eléggé ellenőrzött (kézbentartott) a folyamat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1812)

Varsányi Péter

2007. okt. 14. 09:26 | Válasz | #1812

Igen... tényleg... ez más mint a tranyók... persze nincs átmenet...

Esetleg összeválogatni? Valahogy, valamit kellene a motorhoz majd csinálnom...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1811)

Magi István [HobbyCNC]

2007. okt. 14. 09:23 | Válasz | #1811

Itt a nyitás teljes szinkronja a lények, ellenkező esetben a gyorsabb magára veszi az összes terhet és az nem egészséges. Lehet, hogy itt is segít a kisértékű R a nyitási diffik kiegyenlítésére, de nekem nincs ebben gyakorlatom (FET-ek esetén) és nem szívesen folyamodnék ilyen "technikákhoz"!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1810)

Fetek... Nagy áram... A Párhuzamos használatuk megengedett? Abban nem bízok, hogy egy db kibírja..

Kell "áram korlátozó" ellenállás külön mindegyikhez...?

Én a FET-ekhez nem értek, de hangtechnikában a végfokhoz hasonlítom a dolgot (magamban)... ott lehetett a végfok tranyókat

"sokszorozni"... jó a hasonlat? Ott is kicsi értékű ellenállások voltak... 😊

Ha igen? Van határa? veszélyei?

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#1809\)](#)

Ez ok, de ezek szerint ezeket a FET-eket a lehető legrövidebb lábbal (L- konvergálása a 0mm hossz felé) kell beforrasztani a gyűjtősínre...!

Hej... szép egy nyák terv lehet...

[Válasz 'tomasz' üzenetére \(#1807\)](#)

Gondolkoz egy kicsit! Hídba hogyan vezérelsz 90V-mellett logikai Gate FET-et közvetlen TTL kimentről?!

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#1804\)](#)

FET labazert nem mindegy, hogy

hogyan hul az "drot" ...a fet laba mindket vegen "hutve" van a forrpont es tokozás felol is.

A külön 12 Volt talan a gyorsabb reakció miatt van a logikai szint heylett.

Hisezen vegulis kis kondenzatorkent viselkedik a dolog nyitaskor-zaraskor...aminek (szerintem)jot tesz, ha ilyenkor durvabb "pofont" kap...

gondolom ezt a fizika konyv alapjan, mert

amugy nem ertek a dologhoz.

Hali, nézzetek meg egy irfz 24, 34, 44 adatlapot, jóval kevesebbet tudnak, de ha így nézzük azoknak is füstölni kellene. / oda is min 2,5-es vagy 4-es kábel lenne jó kivezetésnek...

Egyébként ha valakit érdekel jövőhéten lefényképezhetek 1-2 biztit 160...430A-ig, nem biztos, hogy akkora a vezeték keresztmetszet a mekkorának elképzeljük...

Nemis igaz..az én IGBT-im jobbak..

179 A-ert 30V mellett hihetetlen..rövidzár egy akkun...ha azt kibirná....de nem birhatja ki.

Bocsi...csak viccelődök..nem értek én ezekhet.

© tatai

2007. okt. 13. 21:50 | Válasz | #1804

A tokozása nagyjából a TO220-ra hasonlít csak a lábai vastagabbak.

Az adatlapját nem én írtam eredeti (International Rectifier), gondolod, hogy nem lenne igaz amit írnak?

Igaz 179A-rel még nem próbáltam :) (nem tudok hirtelen ennyit előállítani, tartósan), (legfeljebb ha bedugom a konnektorba, aztán hegesztőpajzs mögül nézem)

Egyébként csúcsban 720A -tud (impulzusüzem).

Igaz én nem az áram miatt használom, hanem a renkívül kicsi átmeneti ellenállása miatt (melegedése sincs) (és ráadásul van egy csomó)

Egyébként ezek a FET-ek tényleg jobbák mint az IGBT-k (legalábbis úgy hallottam), nembeszélve arról, hogy logikai szintel is vezérelhetők.

Ezért nem is értettem, hogy a szervóvezérlődnek (P2S) miért kell a FET-eknek külön nyitófeszültség?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1790)

© stojka

2007. okt. 13. 21:40 | Válasz | #1803

Gözömsincs..csak azt tudom hogy szünetmentes tápban volt..12Vbol csináltak 3*380V-ot,nem kis pályás szerketez volt...80KW-os

Varsányi Péter

2007. okt. 13. 21:19 | Válasz | #1802

Ezeket az IGBT-ket használják frekiváltókban és kapcs. üzemű tápokban... ha jól tudom...

Lehet, hogy hűleség amit kérdezek...

Ezeket nem tiszta egyenáramú körökben... azaz nem nulponos kioltásúak mint pl. a thyristor ?

Én már annyira utánna néztem, hogy mindenki FET-el csinálja... (sok-sok-al, ha kell)

Van egy amerikai "bütykölő" aki 1USD/A alapon vállal ilyen vezérlők készítését... több Fet-el...

DC be - DC ki..

Válasz 'stojka' üzenetére (#1801)

© stojka

2007. okt. 13. 20:47 | Válasz | #1801

ugyhivják hogy IGBT.

400A-os 600V-os FET

Varsányi Péter

2007. okt. 13. 20:39 | Válasz | #1800

MBN400A6... Nem találok adatlapot? Mi ez?

Válasz 'stojka' üzenetére (#1798)

Varsányi Péter

2007. okt. 13. 20:35 | Válasz | #1799

Pontosan...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1797)

© stojka

2007. okt. 13. 20:19 | Válasz | #1798

Szevasztok

Péter!!!

Van MBN400A6, ezt használd..ha tudod.

Magi István [HobbyCNC]

2007. okt. 13. 19:53 | [Válasz](#) | [#1797](#)

Tehát ha jól értem, a csónakban mehet egy agregátor, csak a vízben már nem lehet robbanó motor által hajtott vízcsavar (pedig ez is az lenne csak közben van egy villany kuplung)?!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1796\)](#)

Varsányi Péter

2007. okt. 13. 19:51 | [Válasz](#) | [#1796](#)

Motorcsónak... Tudod a főbb belvizeinken robbanó motoros meghajtás tilos...(Fertő, Balaton stb...)

Kivétel: Duna, Tisza, Tisza tó...

Láttam példákat, a tető napkollektor, de pl. a generátor (szuperhalk Honda) használata a fedélzeten nem tilos... 

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#1795\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. okt. 13. 19:47 | [Válasz](#) | [#1795](#)

Mit építesz? Villanybringát?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1794\)](#)

Varsányi Péter

2007. okt. 13. 19:45 | [Válasz](#) | [#1794](#)

Igazából "járműhajtáshoz" vettem...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#1793\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. okt. 13. 19:41 | [Válasz](#) | [#1793](#)

Egyediekkal... nem.

Egy ilyen nagy áramúval igen sok gond lenne (zaj, melegedés, stb.)! Nem éri meg...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1792\)](#)

Varsányi Péter

2007. okt. 13. 19:25 | [Válasz](#) | [#1792](#)

Egyedi, azaz nagy áramú szervóvezérlővel nem foglalkozol? :) Ehhez a motorhoz? vagy lehetetlen...? Tuning modul? Ötlet? :) :) :)

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#1790\)](#)

Varsányi Péter

2007. okt. 13. 19:23 | [Válasz](#) | [#1791](#)

Valaki "beválná" ehhez a motorhoz a PWM+Fet vezérlés megoldását? Garanciával!

Forgásirányváltás (előre-hátra) elektronikusan szükséges...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1780\)](#)

Az ilyen adatlapokat nem tudom komolyan venni! A lába $3 \times 1\text{mm}$, az-az 3mm^2 -es és 179A folyamatos??!!
Már csak az a kérdés miből van a lába (supra vezető)?!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1787)

Na bummm... ez se jó... 😊 akkor áttegyem az adok-veszek topikba? (az egyik kicsi a másik meg nagy...)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1788)

Első ... 44 45 46 [47] 48 49 50 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Tibor45

2007. okt. 13. 18:21 | Válasz | #1788

Ez a motor nagyon szép, csak nem éppen alkalmatlan pozíció szervóhoz. Hülyeség ilyen motorokat ide belinkelni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1780)

Varsányi Péter

2007. okt. 13. 17:54 | Válasz | #1787

Itt valami teljes "félreértés" lehet...

[IRLBA3803P adatlap](#)

Ez normál tokozású FET... én már láttam 50A-es biztit annak a betétje is min. 4x vastagabb mint ennek a lába... tehát nem értem?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1786)

Magi István [HobbyCNC]

2007. okt. 13. 17:41 | Válasz | #1786

Na ez engem is érdekel!!! Milyen tokozású? A lába milyen keresztmetszetű?

Válasz 'tatai' üzenetére (#1784)

Varsányi Péter

2007. okt. 13. 17:35 | Válasz | #1785

Gondolod 1 db-ot "sorbakötök" a bikakábelel és nem megy a menyországba? Mekkora a lábai? mert a motorhoz 10-es kulcs kell a bemeneti csatlakozóhoz...

Szerintem párhuzamosan kellene kapcsolni többet... és irányváltás is kellene... ott akkor pedig ellenfesz lesz... nem is kicsi...

Válasz 'tatai' üzenetére (#1784)

© tatai

2007. okt. 13. 17:15 | Válasz | #1784

Nekem van egy FET-em IRLBA3803P.

Paramétere: $V_{ds}=30V$ (ez a leggyengébb pontja)

$R_{ds(on)}=0,005\ \Omega$

$I_d=179A$ (nem vicc, ennyi)

Van belőle több is ha érdekel!! (tudsz vele kísérletezni) Ha hűtőbordán van és nem léped túl a 30V -ot labor körülmények között nem lehet tönkre tenni, akármit akárhova kötsz! Még nekünk se sikerült egyet egyet sem tönkre tenni :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1782)

© HJózi

2007. okt. 13. 15:48 | Válasz | #1783

Z tengelynek természetesen a CNC lég -helyett- szervókalapácsnak ...  ... finomkovácsolás ...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1782)

Varsányi Péter



2007. okt. 13. 15:42 | Válasz | #1782

Egy óra pihenés = 1 óra (gyors)töltés = tépegység. Ez megoldott. :)

Nagyon baba hangja van: azaz semmi de semmi... és nem is melegszik... csak 15 percet járatam, nehogy be kelljen tolni utána a kocsit... :)

Indításkor rá kell állni! mert mint a lórugás!!!

Vegyek egy pár száz Fet-et? (fele biztos veszteség lesz:) Totál új... (Bosch néven van a neten mert megvette már az Iskrát)


Jó lenne egy vezérlő hozzá...  "szervós" ? ... motorcsónak motornak vagy autóba szerelni? 

Vagy Z-tegelynek?

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#1781)

© HJózsi

2007. okt. 13. 15:33 | Válasz | #1781

Ha a kocsiból kiveszed az aksit, akkor már sorbakötve megvan a 24 V. (indítózásakor 160A-t az is lead)... 

Egy vezérlő elég, de a hídba a fetekre még 15-öt kell párhuzamosan rákötni ... csak a hűtőborda gázos ... 

Gyönyörű a moci, nem csinálsz videót? megnézném/hallgatnám ... 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1780)

Varsányi Péter

2007. okt. 13. 14:05 | Válasz | #1780

Megtaláltam az ideális szervómotort!

Ez alapban tud 6Nm-et! Nem kell nagyon túlhajtani... és nem is kell áttetelezni!

Persze gyorsításkor pl. azért jól jöhetne egy pár száz amper-nyi "Áramfröcs" :)

Szervó jellegű a járása, finoman tekerhető, nem akadozik... csak sajnos csak fix 12V-ról tudtam próbálni (bikakábelel az autó akkuról)

nagyon szép a járása... (10A-es táp zárlatvédelembe ment, meg se mozdult... sajnos :)

Márcsak vezérlő kellene hozzá! Ha valakinek van valami ötlete? Párhuzamosan kapcsolni pl. 10 szervó vezérlőt?

Ezzel biztos jól lehetne egységet ugrasztani...

(adatok a címkén) 



Varsányi Péter

2007. okt. 12. 19:57 | Válasz | #1779

Ki kellene venni?... hogy "szintisztán" megmaradjon a Tibivel a "csipkelődésünk" 😊

Ha majd egyszer előben "egységet ugrasztunk" vagy ha netán mégis igaza volt Tibornak... Na jó nem "csipkelődök" ... 😊 csak vicceltem.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#1778)

© Kristály Árpád

2007. okt. 12. 19:48 | Válasz | #1778

Hallihó Mindenkinek....

Néha az az érzésem, hogy jó, hogy nem vagytok egymás közelében!   A szomszédomban van az óvoda....Na ott naponta látok ilyen!  

© aszbolit

2007. okt. 12. 08:46 | [Válasz](#) | [#1777](#)

Felreertettem valoban. Így mar oke! (:

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#1773\)](#)

Varsányi Péter

2007. okt. 11. 23:07 | [Válasz](#) | [#1776](#)

lehet... de írhattam volna mást is... a lényeg nem változik.

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#1772\)](#)

© Tibor45

2007. okt. 11. 23:02 | [Válasz](#) | [#1775](#)

Ok., semmi gond, tisztáztuk a félreértéseket.:)

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#1774\)](#)

© tatai

2007. okt. 11. 23:01 | [Válasz](#) | [#1774](#)

Nem araktalak bántani.

Láttam a szervóhajtásaidat és le a kalappal előtte, de itt nem erről van szó, az, hogy a szervóhajtásod milyen jó az nem feltétlenül derül ki egy munkadarabról.

Ha úgy érzed, hogy sértő voltam akkor elnézést kérek tőled, nemm annak szántam.

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#1771\)](#)

© tatai

2007. okt. 11. 22:56 | [Válasz](#) | [#1773](#)

Félreértettél.

Egy jól elkészített munkadarab (mert Tibor-nak ilyenje volt) nem árulja el hogy az a hajtás (egy jól beállított) 20'000 Ft-os hajtás egy 200'000 Ft-os vagy egy még olcsóbb step hajtás. Ha jól be van állítva mindhárommal lehet ugyanolyan terméket előállítani (ha a gép is alkalmas rá).

A dinamikai paramétereiről ill. elkészítési időről szintén nem mond semmit (pedig a 20'000 és a 200'000 Ft-os között ez lehet a nagy különbség)

Mert sz*r munkadarabot nem visz el az ember mutogatni, hogy ez egy profi szervóvezérlővel készült, csak nem volt jól beállítva.

[Válasz 'aszbolit' üzenetére \(#1769\)](#)

© Tibor45

2007. okt. 11. 22:53 | [Válasz](#) | [#1772](#)

Hát nem a legjobb a hasonlatod.

Hajtást az ember évekre választ, cukrot meg

3 naponta veszel. Nem lehet így összehasonlítani.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1770\)](#)

© Tibor45

2007. okt. 11. 22:47 | Válasz | #1771

Tatai komám! Te egem nem nagyon csípsz, és még a feltételezésed is sértő több gépépítőre nézve, és rám is.

Válasz 'tatai' üzenetére (#1766)

Varsányi Péter

2007. okt. 11. 22:44 | Válasz | #1770

Jaj Jaj... vakarom a fejemet... Mit írjak Tibi...
Naponta találkozok ezzel a megközelítéssel...De megváltozott a világ...
Nem tudok írni normálisat... ez annál sokkal bonyolultabb kérdés...

pl. Induljunk ki a nejemből vagy a nejedből... melyiket cukrot veszi a boltba?

1. Barna zacskóban 1 kiló 200 Ft vagy

2. szép színes csomagolásban azt amiről a TV-ben minden nap azt mondják le is fogyasztja... = 230Ft... ?

Arra gondolsz mindenki mindent tud a szervó hajtásról? Hát nem. szerintem. Én sem. de ezt legalább tudod.

Egy szaki mindíg azt hiszi, hogy a másik is szaki...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1767)

© aszbolit

2007. okt. 11. 22:43 | Válasz | #1769

Ezzel nem ertek egyet! Ha nem felejttem el, holnap keszitek par fenykepet egy munkadarabrol. "Jo" es "sz*r" servo beallitassal egyarant.
Egyik fele ez, masik azzal keszult. Nem hobby gep, azt meg hozzateszem.

Válasz 'tatai' üzenetére (#1766)

Varsányi Péter

2007. okt. 11. 22:34 | Válasz | #1768

Hát... 3D-hez lehet, hogy jobb a léptető... de ez egy másik téma... egy másik topikba...

Válasz 'tatai' üzenetére (#1766)

© Tibor45

2007. okt. 11. 22:31 | Válasz | #1767

Szerintem meg akik ide kijöttek, azok nagy része a maga területén CNC szakember. Így el tudja dönteni, mit lát és abban ha van valami érték, az micsoda. Amiről Te beszélsz, az a tipikus mai szemlélet, becsomagolom valami csicsába a termékemet, aztán a szép csillogó csomagolás vakító fénye után ott marad a valóság, ami már nem olyan szép adott esetben. Ja és közben ezt a "szép" terméket a világ másik végéről hozzadják be valamilyen webáruház oldalról, holott az utcádban lévő magyar "vas edény" boltban is megkaptad volna 10 perc alatt, és netán jobb minőségben.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1763)

© **tatai**

2007. okt. 11. 22:30 | Válasz | #1766

Szerintem egy munkadarab nem árul el sokat a szervó vezérlő jóságáról (készülhetett akár léptetőmotoros hajtással is, az is kimarja csak lasabban (de ez se biztos)).

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1760)

Varsányi Péter

2007. okt. 11. 22:17 | Válasz | #1765

Először gépet kell most csinálnom...

Én ugyanis publikálok... a "rész eredményeket(?)" is... kötekedek... várom, hogy kötekedjenek velem... tudod... :)

Válasz 'lovas gyula' üzenetére (#1764)

© **lovas gyula**

2007. okt. 11. 22:10 | Válasz | #1764

A verseny kiírást, felkérésre valami külső munkatársnak illenék megtenni. A magam részéről szívesen részt vennék egy team tagjaként. Egy ilyen versenyre való felkészülés, az óriási tapasztalat szerzés mellett a meghökkentő megoldások gyűjteménye.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1762)

Varsányi Péter

2007. okt. 11. 21:46 | Válasz | #1763

Nem ezt rosszul látod...

Gondolj bele a felhasználó és a leendő vevő szemszögéből... Mit látot?

Látott az asztalon "valami" motorokat pörögni... (mint a játékboltban)

Látott valami munkadarabot... amit pont nem akar csinálni... lehet, hogy plazmavágót akart?

Marketing hiba! Ott volt egy csomó leendő CNC-s... aki azt sem tudja mi ez/az...

80Hz ide vagy oda... de "csicsás" pdf sem volt... amit hazavigyen... mi maradt meg benne???

Nem kell messze menni... ott volt a Mach Tech... kicsiben... ugyanazt tenni...

Tavaly neked is volt egy demo hajtásod... most az sem... emlékszel mennyire le akarták fogni :):) Na az jó volt!!!

Most lehet, hogy a házigazda (is) segbe rúg, de szervó bemutatás terén azaz foghatóan, vizuálisan, elképzelhetően:

Svejk-é volt...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1761)

Varsányi Péter

2007. okt. 11. 21:32 | **Válasz** | #1762



Meg kell írni a verseny szabályzatot!

Válasz 'lovas gyula' üzenetére (#1759)

© **Tibor45**

2007. okt. 11. 21:29 | **Válasz** | #1761

Ja és tapogathattál még egy 80 Hz-el ide-oda forgó

szervomotor tengelyt is :) Ez szerintem ér

annyit, mint a neten 5 oldal csicsás, virtuális

pdf állomány.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1760)

© **Tibor45**

2007. okt. 11. 21:25 | **Válasz** | #1760

A talin láthattál néhány 3D aluba mart munkadarabot,

amit a gépépítők DC szervó hajtású CNC gépeivel

készültek +/-0.01 mm pontosággal, 50 ezren felüli

G kód sorokból. Nekem ezek az érveim a

rendszeremről, mint végeredmény prezentáció.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1758)

© **lovas gyula**

2007. okt. 11. 21:14 | **Válasz** | #1759

Én el tudnék képzelni egy szervómotoros "ringet" igazán férfias lerendezését a műszaki vagy műszakiatlan megoldásoknak. Az ütközet valahogy úgy zajlana mint valamikor a discoverin a robotok harca. A győztes egy évig a szervómotoros topic úra lenne. Mondjuk 300 W motorteljesítmény X akku, a vezérlő mindenki sajátja, rejtve. Kötelező gyakorlat lenne egy gigantikus "Z" golyó emelése és süllyesztése, pezsgőspohár feletti fékezéssel... stb

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1757)

Varsányi Péter

2007. okt. 11. 21:11 | **Válasz** | #1758

Igazad van... Ne bánd! :)

De jó lenne ha az érveidet, egy-egy külső adattal, vagy linkkel stb. erősítenéd...

Ha neked lennék... a vezérlődről pl. több információt adnák... de ez már marketing?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1757)

© **Tibor45**

2007. okt. 11. 20:30 | **Válasz** | #1757

Szia Péter!

Kicsit megbántam, hogy a talin teszteltem Neked

pár perc erejéig. Azóta felerősödött kettőnk

között a "csipkelődés".

Vegyük szerintem komolyabban picit ezt az

egész szervotechnikát, és próbáljunk meg a

jövőben szakmai érveket ütköztetni.

Egyébként meg van egy biztos pont:

A adott hajtástechnika, CNC konstrukció tudja

a fizikát, ismeri az elveket függetlenül attól,

hogy az emberek mit hisznek és akarnak. Ha ennek

van egy közös metszete, boldog a gépalkotó, ha

nincs, akkor szomorú.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1755)

© **stojka**

2007. okt. 11. 18:08 | **Válasz** | #1756

Szevasz Sz Attila

Sajnos egy igazi "guberáló"nem tud erre a kérdésedre válaszolni...minden érdekel..látni kéne mik vannak..legalább képeken jo lenne látni.

Persze a legjobb lenne személyessen látni.

Válasz 'Szám Attila' üzenetére (#1743)

Varsányi Péter

2007. okt. 11. 16:08 | **Válasz** | #1755

20Ft-os... 😊 azaz 10 centes... Örülök, hogy átnézted!
Jó, hogy nem csiszolták le... a hüle amcsik... :) Ezt is elfelejtették...

Igen. Ezért finnyás a motorra! Na végre egy dologban egyetértünk. = A Gecko csak a szervómotort kedveli!

Blockvázlat: Hûha 🤔 nem baj... had szörnyülödjünk, had lássuk mennyivel jobb!

Panelfénykép? Akkor látnánk hány ft-os IC-t használtál az I tagnál... :)

Sok poti, állítás = szabadság... (szerelem)...lehetőség... hibalehetőség...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1754)

© Tibor45

2007. okt. 11. 15:46 | Válasz | #1754

"(lehet látni, hogy "kispórolták" az I tag potira kivezetését) Vajon miért?"

Azért, mert a PI köre csak egy db 20 Ft-os műveleti erősítőtől áll, és ebből adódóan így átlag szervó motorra belőtték a T tagot, ezért "finnyás" a motorra.

A block vázlatom pedig kicsit bonyolultabb, néha már magam sem tudom, melyik állító elemhez nyúljak sokból. :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1753)

Varsányi Péter

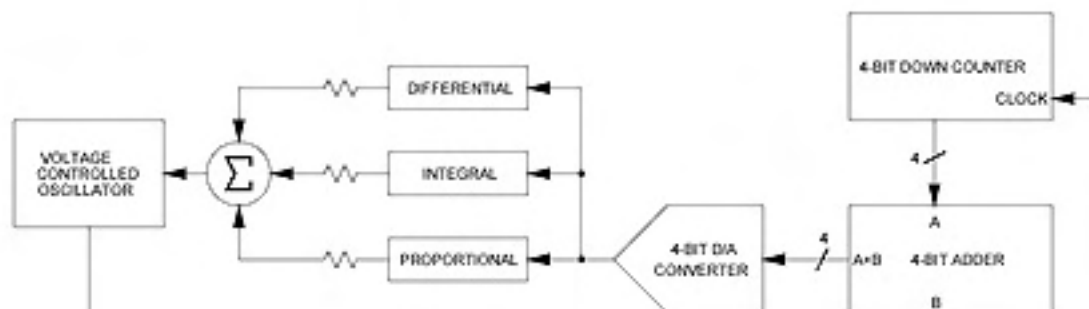
2007. okt. 11. 14:38 | Válasz | #1753

Tudod az USA-ban a trimmerpoti nagyon drága holmi... 😊 Ott spórolnak a fejlesztők ahol lehet... 🤖

G340 Blokvázlat: (lehet látni, hogy "kispórolták" az I tag potira kivezetését)

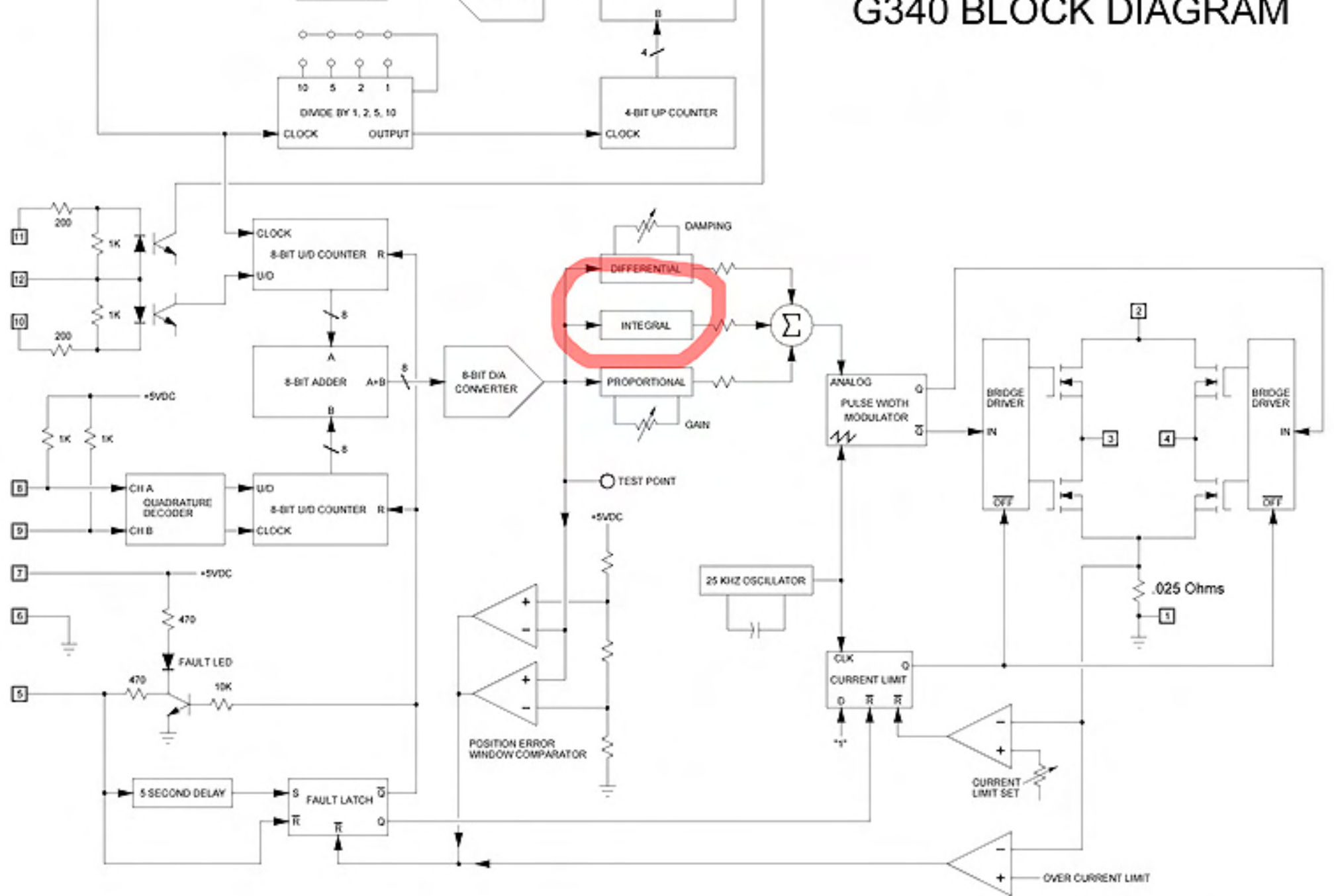
Vajon miért?

1. Elfelejtették tervezéskor
2. Drága a trimmerpoti
3. Vagy alapul vettek egy "szervomotor átlagot" és ezzel egy nagyságrenddel egyszerűre vették a felhasználó beállítási dolgát. (A helyes megfejtők között egy leégett DC motort sorsolok ki. :)



G340 BLOCK DIAGRAM

G340 BLOCK DIAGRAM



Tibor! Most jöhet pl. tied blockvázlata! Ha nem titkos...

Másik:
tervezés alatt van egy 1MB-os "Egység-ugrató tároló" előtét modul a Gecko-hoz.

Ebbe a tárolóba lehet majd belenyomtatni az "egység-ugrató" jeleket és a kimenetén állítható módon fogja kiadni (lasabban)...

Talán egy HDD-s változat is jó lenne...hogymint teljesítsen...a tesztnél 😊😊😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1750)

© D.Laci

2007. okt. 11. 11:36 | Válasz | #1752

Alarm!!!! Feltörték a forum szereverét!!!

Valaki Tibor45 nevében irogat!

"ennyi pénzért nagyon is jó."



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1750)

© Tibor45

2007. okt. 11. 11:32 | Válasz | #1751

Nálam ez megoldott, de talán érdekesebb olyan motort alkalmazni, ami 1000 imp/ford vagy az alatti encoderrel szerelt. Elvégre minden "elektronikus trükk" csökkenti a mérés biztonságát, ezért jobb kizárni ilyen módszereket a jelfeldolgozás során.

Válasz 'Kövi' üzenetére (#1748)

© Tibor45

2007. okt. 11. 11:24 | Válasz | #1750

Fikázza a rossz nyavalya, ennyi pénzért nagyon is jó. Azt azonban Te is beláthatod, hogy a 2 hangolható paramétere az semmi szinte. Éljen vele boldogan, a direkt hajtásod ugyanis komolytalanná teszi a szervórendszeredet függetlenül a szabályzó gyártójától.:) Erre bizonyíték volt az egységugrás teszt a talin, már 5 mm/s-nál lefagy. Ettől sokkal jobbat lehetne elérni, ha hallgatnál rám.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1747)

Varsányi Péter

2007. okt. 11. 10:36 | Válasz | #1749

Erre két megoldás van... ha jól tudom...

1. Gecko: sokszorozza a bemeneti jeleket (állítható 1 jelre mennyi jön ki... vezérlő limit: 250Khz)

2. Oszttják az encoder jelét... mindenki más így csinálja - ha jól tudom... de majd megírják...

Nézz bele az encoder topikba...

Válasz 'Kövi' üzenetére (#1748)

© Kövi

2007. okt. 11. 10:31 | Válasz | #1748

Egy kérdés:

Nem fejleszt a jelenlévő gyártók közül valaki olyan hajtást, mint az AMC?

Gondolok itt arra, hogy képes a standard nagyfelbontású (1000-4096) encodereket kezelni, de szabadon választható az egy bejövő step jelre jutó jeladó impulzusszám.

Magyarul én mondom meg, hogy mennyit is mozduljon el egy impulzusra.

Varsányi Péter

2007. okt. 11. 10:30 | Válasz | #1747

Köszö a kulcsszavakat! átnézem!

"Igaz" hobbysta vagyok... azért csinálom... :) Ha termelni akarnák a géppel az más lenne... már rég készen is lenne :)

Gecko és voks:

Roszul látod... nem tettem le... nyitott vagyok mindenre... sokat teszteltem. Sőt a léptető rendszer is... de ezt tudod.

De míg be nem bizonyosodik az ellenkezője....

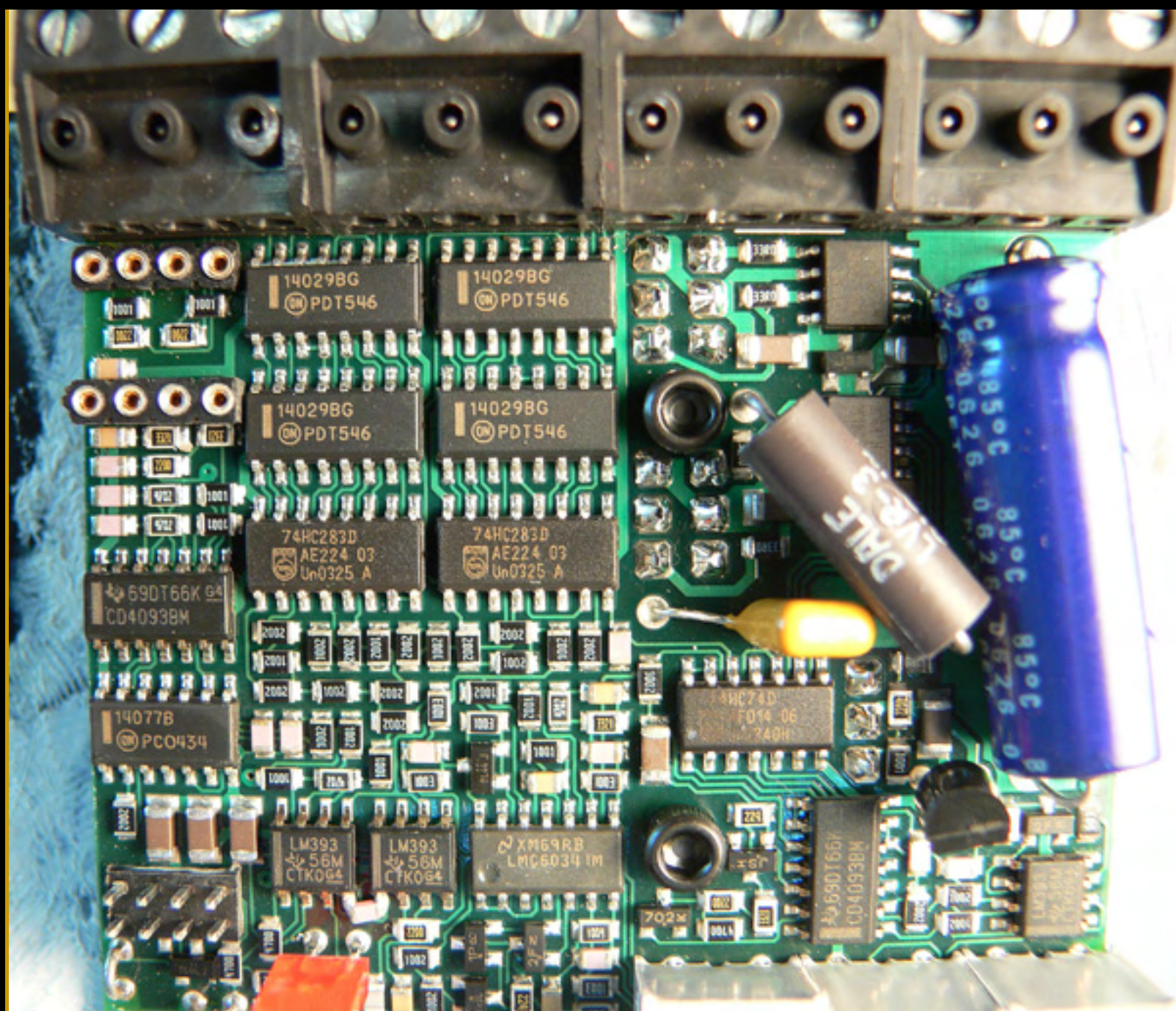
Az bosszant, hogy fikázod a Geckót... Pedig nem ma kezdték... Te is tudod, hogy ha már valamit géppel ültetnek... az nem kispályás... (persze szállítani is egyszerűbb az tény)

A Geckót láttad belülről... hát minden csak nem egyszerű - sajnos - ha nem SMD technika lenne akkor 100x160 kártyán sem férne el...

"Ez a másolásvédelem" azaz csak gépi ültetéssel lehetne...

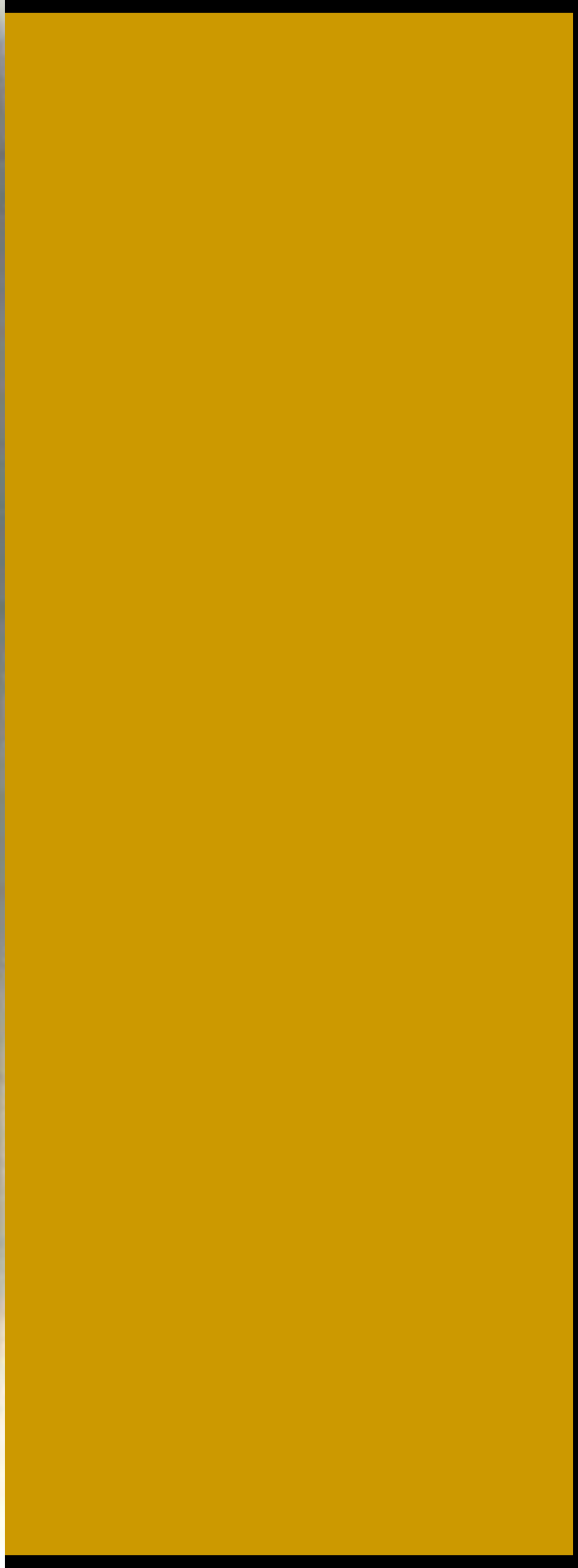
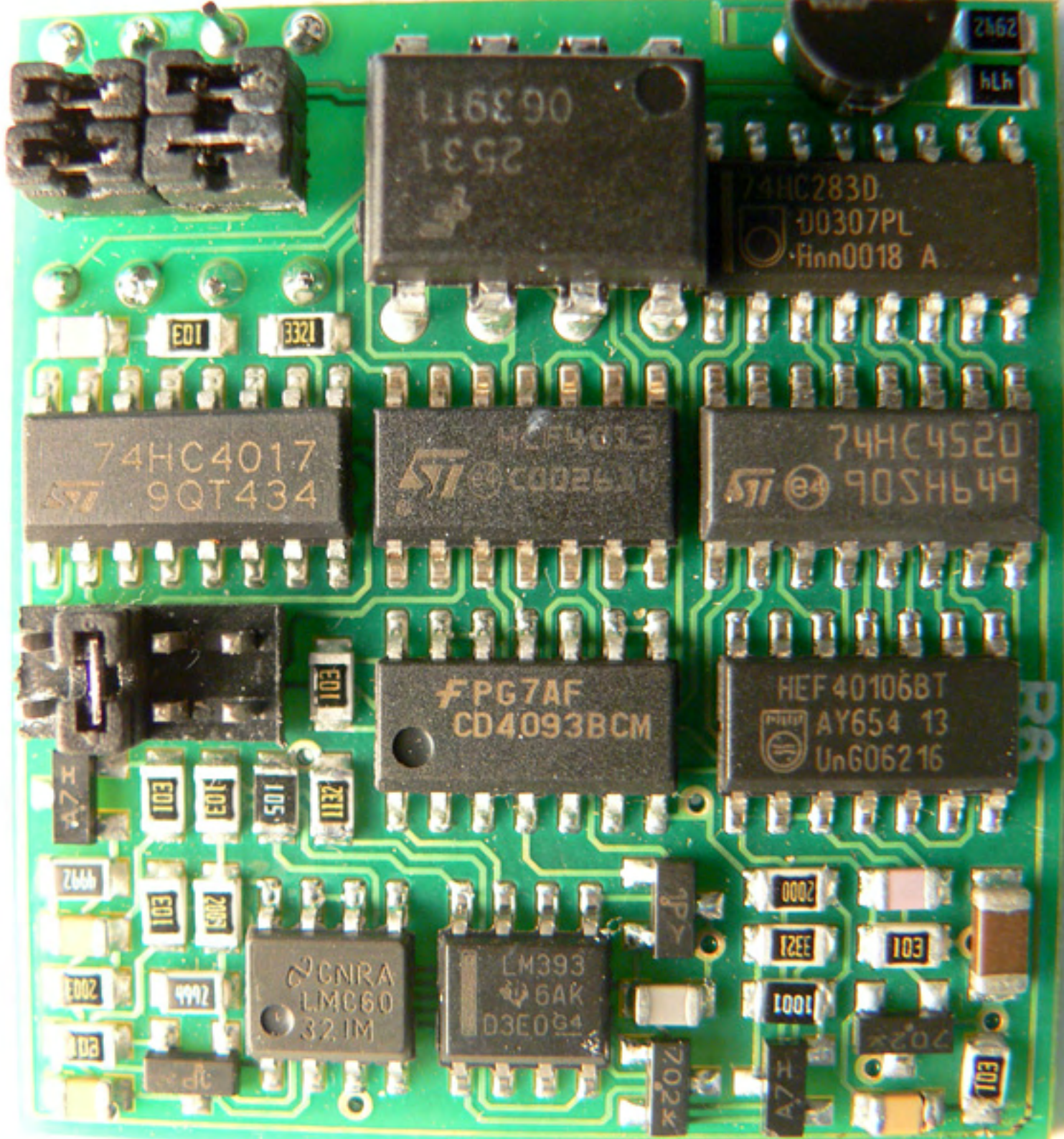
Gecko belső kép: (alul is vannak alkatrészek... ami azonosítható: 4 FET, Stab IC...)

Megjegyzem, hogy csak a motor tápfesz kell neki... más nem... Encoderhez az 5V is belül készül...)



A második szint: (A multiplier... szintén két oldalas, de hátul nincs alkatrész)





Mint látható nincs(!) "kaparásos" másolásvédelem! Ez magáért beszél! Ugysem lehet lemásolni... mert a végére nem éri meg... Sajnos mint kiderült még a multiplikátor panelt sem éri meg... és akkor hol van még a dobozolás...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1745)

© Kövi

2007. okt. 11. 10:27 | Válasz | #1746

Én jómagam is villanyászatot tanultam, de amikor az AMC Magyarországnál beállították a digitális AC-DC hajtásaimat a motorjaimhoz, akkor jöttem csak rá mennyire komplex is ez a dolog. Ezekután már nem is akartam átlátni részleteiben a dolgot, mert ez egyszerűen reménytelen. Sok-sok szabályzási kör rengeteg változóval (az 50 tényleg nem túlzás!) Ehhez profi szakemberek kellene laborral és komoly elméleti tudással. Én csak használom őket, és örülök, hogy a stepperket magam mögött hagytam. Óriási a minőségi ugrás a kétfázisú stepperről az AC szervóra...

© Tibor45

2007. okt. 11. 10:09 | Válasz | #1745

2 millió link elég lesz?:)

ITT

Nincs semmi furcsa szervó motorokban, tudni kell a belső lelkivilágukat, és aszerint alkalmazni, kiválasztani őket. Sajnos nem elég csak tekergetni a potikat. Meg kellene tanulni az elméletet is hozzá. De szerintem sokkal egyszerűbb, ha beüzemelteted a szervódat egy hozzáértővel, és utána csak használod. Teljesen fölösleges és per pillant reménytelen is Neked belemászni, főleg egy olyan egyszerű és olcsó cucc esetén, amire letetted a voksodat. A Geckónak ez is baja, túl egyszerű, csak két poti, és kész. Ez semmi az 50 fontos paraméter közül. Ezért olcsó, és postázható termék. Két potit mindenki tud tekergetni, valahogy szegény majdcsak próbál szabályozni. Láttam én autóst 4. sebességi fokozatban döcögni 20 km/h-val...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1744)

Varsányi Péter

2007. okt. 11. 09:39 | Válasz | #1744

Nem tudod elküldeni?... vagy link...?
vagy bármi a neten ami erről szól...valami ami emészthető :)

Úgy általában érdekel a hajtás túlvezérlése... mert akárhogy (túl)hajtom, terhelem pl. ezeket a Bautz motorokat nem hibáznak, nem melegednek...
Ha a motor névleges nyomatékra terveznénk a hajtást és azt akarjuk, hogy "felérjen" egy pl. 3Nm-es léptetővel akkor annak kb. 1Kw-os DC motor a megfelelője...
Tehát valamilyen szinten "túlhajtják" a szervó motorokat, meg is adják a csúcnyomatékot ami sokszorosa a névlegesnek... de meddig és hogyan...
Ha nem hajtánák túl őket akkor egy 60W-os szervómotor pl. semmire sem lenne jó... de ez sem igaz...
Furcsák ezek a szervómotorok. Egyik majdnem "meggyullad" a másik ugyanabban a környezetben pedig hideg marad... és a teljesítményük közel azonos...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1742)

© Szám Attila

2007. okt. 11. 09:16 | Válasz | #1743

Írd meg mi érdekelne és hogy mennyiért, akkor továbbítom a tulaj felé.

Válasz 'stojka' üzenetére (#1738)

© Tibor45

2007. okt. 11. 08:29 | Válasz | #1742

Most olvastam egy cikket az Elektronet legújabb számában, "A túlvezérlés figyelembevétele az állapotirányítás tervezésében" címmel. Sajnos kicsit tudományos a színvonala (sok matek és egyenlet is van benne), és általános szabályzási elmélet a téma, de arra jó, hogy az egységugrás és társai vizsgálójelek téma, és egyáltalán a szabályzáselmélet bonyolultságát jelezze, felvillantsa.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1741)

Varsányi Péter

2007. okt. 10. 10:44 | Válasz | #1741

Lehet, hogy igazi Hungaricum... 😊 Megint feltaláltunk valamit! "Egység-ugratás"...
Valami "nemzetközi" link jó lenne... ha persze lenne ilyen... :)
Akkor megértenénk a dinamikus környezetben a differenciális függvényeket és a statikus környezetben a tangenciálisan váltakozó hányadosokat...
és az a két potit... én is be tudnám állítani rendesen... :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#1740)

© tatai

2007. okt. 10. 08:55 | Válasz | #1740

Köszö az ötletet.

Rákerestem először magyarul. Nemhiáb először a fórumunkat találta meg. [itt](#)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1739)

Varsányi Péter

2007. okt. 10. 06:49 | **Válasz** | #1739

pl. Angolul kellene tudni ennek a tesztnek a nevét... és rákeresni a neten.

De lehet, hogy "nyugaton" még nem ismerik... 🤖

Pl.

Válasz 'tatai' üzenetére (#1737)

© **stojka**

2007. okt. 09. 23:44 | **Válasz** | #1738

Szevasz Attila

Azért szivessen segítenénk "Bányászni"..ha nem bírod egyedül...

Válasz 'Szám Attila' üzenetére (#1735)

© **tatai**

2007. okt. 09. 23:12 | **Válasz** | #1737

Szerintem mi elbeszélünk egymás mellett!

Én csak arra lettem volna kíváncsi, hogy amit írtam a #1734 -ben az igaz vagy nem, komolyabb elméletbe belemenni én sem akartam, azt meg nem értem ha kiadok egy step jelet ahhoz miért kell 1 km -es asztal?

Egyébként egy valamilyen szervót már építettem és az működött (ott volt a talin) és pont ezért érdekel a tesztelgetés.

De mindegy hagyjuk a dolgot, majd talán valaki más megválaszolja.

© **Tibor45**

2007. okt. 09. 22:13 | **Válasz** | #1736

Én nem úgy látom, hogy értenéd.

Azért óvlak, mert nincsen pl. 1 km hosszú mozgásterű géped. Az 1 km pedig még messze nem végtelen.

Én azt javasolnám, hogy ne bonyolódjunk jobban bele az átvitel függvények elméletébe, hidd el, nehéz, matematikai téma. Szerintem először odáig jussál el, hogy csinálsz valamilyen szervót, és az működjön alapszinten. Utána majd ráérsz tesztelgetni.

Válasz 'tatai' üzenetére (#1734)

© **Szám Attila**

2007. okt. 09. 22:04 | **Válasz** | #1735

Köszönöm az infokat, akkor nem foglalkozom tovább ezekkel a motorokkal.

(Kár, mert délelőtt még azt hittem, hogy a készülő marógépem servomotoros lehetne.)

© tatai

2007. okt. 09. 21:44 | Válasz | #1734

Értem!

Akkor az pozíció egységugrás az lenne, hogy kiadok egy darab step jelet? (mondjuk azt nem értem, hogy ettől miért óvsz?)

A sebesség egységugrás pedig hogy kiadok egy állandó frekvenciájú step jelsorozatot?

A gyorsulás egységugrás pedig az István vezérlőjén lévő gomb (hibaregiszter=255).

Jól gondolom, így van?

© Tibor45

2007. okt. 09. 21:10 | Válasz | #1733

Szia!

Először azt kell eldöntened, hogy a rendszernek

milyen fizikai jellemzőjét akarod tesztelni:

pozíció, sebesség, gyorsulás. Ezek dinamikus

környezetben egymásnak növekvő differenciál
hányadosaiként értelmezhetők matematikailag.

A talin én sebesség egységugrást adtam ki.

Óvnálak nagyon a pozíció egységugrástól,

hobby kategóriában bőven elég a néhány mm/s-os

sebességugrás, és annak különböző periodikus

változatai. Ezekről is már bőven ki fog

akadni a vizsgált szervó vagy step rendszer.

Válasz 'tatai' üzenetére (#1731)

Varsányi Péter

2007. okt. 09. 20:48 | Válasz | #1732

Szerintem sokkal egyszerűbb a dolog...

Step jeleket küld... (impulzus) 0-40Khz tartományban... mindenféle "felfutás-gyorsítás nélkül" Annyit amennyi adott mozgáshoz kell...

NE555 vagy WinPC-NC motortesztelő modulja... 😊 vagy majd megírják...

Válasz 'tatai' üzenetére (#1731)

© tatai

2007. okt. 09. 20:26 | Válasz | #1731

Tibortól kérdezném, hogy le tudná írni, hogy ez az egységugrás függvény milyen, mert amire én gondolok az, hogy egy meghatározott számú (pl: 1000) impulzussorozat ad ki nagy sebességgel pl: 100KHz.

Ha ez így van akkor ez nem teljesen egységugrás hiszen amíg ezt kiadja telik el idő (10msec) tehát van rámpája.

Ami az István vezérlőjébe van az tényleg egységugrás hiszen az (gombnyomás) közvetlenül a hibaregiszterbe vág be 256-ot mondjuk 0,2 mikrosec alatt.

Hogy is van ez?

© tatai

2007. okt. 09. 20:17 | Válasz | #1730

Van egy stepjel generátorom 6 tengelyre (a talin ott volt). Módosítom a PIC szoftverét és tudni fogja az egységugrás jelsorozat kiadását is (beállítható számú stepjelre) oda-vissza, esetleg folyamatosan is (varrógép üzemmód)
Érdekel valakit?

Válasz 'svejk' üzenetére (#1698)

© tatai

2007. okt. 09. 20:12 | [Válasz](#) | [#1729](#)

Ahhoz hogy ez a regiszter ne teljen fel minimum háromszor annyi hibamentes állapotnak (0-érték) kell lennie mint 1-2 stepjeles lemaradásnak (v. sietésnek). Itt valami sántít, vagy nem elég részletesen írta le svejk.

© tatai

2007. okt. 09. 20:08 | [Válasz](#) | [#1728](#)

Hát igen, akkor mégis csak jól írhatta svejk #1683-ban hogy ha hiba van hozzáad 3-at ha nincs hiba akkor kivon 1-et.
Azért kell kivonni 1-et hibamentes állapotban mert hibánál mindig csak hozzáad.(bármilyen is legyen az előjele)
Na akkor még mindig azt állítom, hogy ez a regiszter pillanatok alatt feltelik, még normális esetben is. Hiszen te írtad: " folyamatos 0 elvétve lehet... "

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1726)

© tatai

2007. okt. 09. 20:00 | [Válasz](#) | [#1727](#)

Na akkor most már végleg nem értem.
"Én a belső számlálót (ami nálam +-16 bites) mindig egyformán növelem "
Itt most melyik számlálóra gondolsz? Amelyiket a stepjel inkrementálja és az encoder jel csökkenti, vagy a letiltásért felelős számlálóról?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1725)

Magi István [HobbyCNC]

2007. okt. 09. 19:05 | [Válasz](#) | [#1726](#)

Ha nincs hiba, miért kell a számlálót változtatni (hisz ilyenkor 0 van benne)?

Válasz 'tatai' üzenetére (#1724)

Magi István [HobbyCNC]

2007. okt. 09. 18:59 | [Válasz](#) | [#1725](#)

Nincs tökéletesen egyenletesen futó motor (pláne mechanika) és ezért mindig van enyhe lengés és így +- pici hibák is (mindig a hiba megjelenése után történik a korrekció, mivel abból dolgozik). Tehát folyamatos 0 elvétve lehet...
Én a belső számlálót (ami nálam +-16 bites) mindig egyformán növelem és csökkentem, mert ellenkező esetben a 0-pont azonnal elszaladna (és így a teljes PID is)! A 0-ának eleve különleges szerepe van a Vezérlőben...

Válasz 'tatai' üzenetére (#1724)

© tatai

2007. okt. 09. 15:56 | [Válasz](#) | [#1724](#)

Azt tudom, hogy forgás közben is lehet 0 hibajel! De például ahogy figyeltem a monitorprogramodat a te vezérlődnél vagy a minusz vagy a plusz mindig jelzett 1-et vagy 2-öt. A kérdés inkább az, hogy melyik a gyakoribb jelenség, hogy van hiba vagy, hogy nincs hiba (ráadásul a nincs hibának 3 szor nagyobb valószínűséggel kellene előfordulnia).
Szerintem ott hibázott Svejk a leírásában, hogy ha "+" a hiba akkor 3-mal növeli a számlálót ha "-" a hiba 3-mal csökkenti a számlálót ha nincs hiba akkor 1-el csökkenti (szerintem Ő erre gondolt).

Nem teljesen jó a filozófiád!

Lehet (sőt van és kell is) 0 hibajel melletti üzem (pl, állás vagy egyenletes, nyugott forgás). A 0 hibaszint nem azt jelenti, hogy nem kell gerjesztés, hanem azt, hogy az aktuális gerjesztés pont megfelelő és nem kell változtatni rajta! Ez óriási szemléletbeni különbség!!! A változó, 0 környéki kis hibajel (ingadozás)a forgás az-az a teher egyenetlenségeiből (enyhe lengésekből) adódik.

Válasz 'tatai' üzenetére (#1722)

© tatai

2007. okt. 09. 15:30 | Válasz | #1722

"van egy számláló aminek az értékét hibajel esetén 3-mal növeljük hibajel nélkül 1-gyel csökkentjük és egy beállítható érték után leold a vezérlő."

Ezt egy kicsit furcsállom. Túl szigorú szabály ez, hiszen tudjuk, hogy a szervószabályozásnál habajel nélkül nincs motorelfordulás, tehát hiba szinte állandó jelleggel van (vagy egyik irányba vagy másikba, jpbbs esetben csak 1-2 inkremensnyi) még álló helyzetben is.

Én úgy gondolnám, hogy ez a regiszter pillanatok alatt feltelik, még normális esetben is. De ez a gyakorlatban mégsem így van? Egyáltalán be van ez nálad állítva? És nem old le?

Válasz 'svejk' üzenetére (#1683)

Varsányi Péter

2007. okt. 09. 15:20 | Válasz | #1721

Hegyekbe állnak a BL motorok és AC motorok az Ebay-on... (nevetséges áron - vadi újak is) sajnos hobbyszintű vezérlésük (még) nem megoldott, nincsenek referenciák, tapasztalatok sem.

Sajnos itt, eddig csak DC szénkefés motorokról volt szó...

Tibor vitt a Talira egy AC hajtást és várjuk mit ír róla... ha csak nem titkos a projekt. 😊

Válasz 'Szám Attila' üzenetére (#1714)

© aszbolit

2007. okt. 09. 15:15 | Válasz | #1720

Egység ugrathatnal a fortuna topikba is legyszives!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1719)

Varsányi Péter

2007. okt. 09. 15:13 | Válasz | #1719

😊 Jól látod! Dülöre jutni? Akkor ne is fórumozzunk? :)

Egyik felén egy mérnök a másik felén egy hobbysta... ez ám a tökéletes párosítás!

Tibor egy jó ember... ezt tudtam is...

Talán akkor lesz vége (sajnos?) ha elkészül a gépem és Tibor eljön hozzám... Egység-ugratni :)

Talán majd utánna "bologatunk" egyszerre...

Örülök, hogy nyomon követitek az eseményeket! Közbe - közbe bele is szólhatnátok...

Jó példákat találtok (tőlem is) ebben a topikban #1-es bekezdéstől! Nem kell megijedni, ha hüleséget kérdez az ember... csak tudni kell

belátni (is) utánna... 😊

Válasz 'rc' üzenetére (#1712)

© Szám Attila

2007. okt. 09. 15:04 | Válasz | #1718

Igen azt néztem hogy nagy a feszültség, de gondoltam inverterrel megy.
Az a vicc, hogy a kisebbik két motorból van több 10 db :-). Vannak valamiféle vezérlők is meg kábelek, de ahhoz már végképp nem értek.
Siemens Moby E ASM754 volt is a kezemben. De ez ha jól értettem amit találtam róla, hogy valami út jeladó.

© Tibor45

2007. okt. 09. 13:30 | Válasz | #1717

Köszörci RC! :) A CNC rendszereidet meg majd ha egyszer
arra járok, bemérem Neked.

Válasz 'rc' üzenetére (#1712)

© Tibor45

2007. okt. 09. 13:26 | Válasz | #1716

Kezdőként jól beletenyertél... :)
Ezek komoly 3 fázisú AC szervomotorok.
Ha újként vennéd, a 3 motor együtt majdnem 1
milliót ér, az a kis "szerény 29Nm-es" sokat dob
az árban. :) A hajtás hozzá a gyártól
darabonként még kb. fél millió.
Enélkül csak nézheted őket egész életedben,
milyen szépek. Ha kint voltál a talin,
láthattad, AC szervoval forgatva jobban néznek ki. Van azonban egy nagy baja az első kettőnek
is, ahogyan néztem az adatait: sajna nagy
feszültség tartozik (~400V) a maximális fordulathoz.

Válasz 'Szám Attila' üzenetére (#1715)

© Szám Attila

2007. okt. 09. 13:03 | Válasz | #1715

Esetleg aki tapasztaltabb legyen szíves valami árat is mondani, mert az eladó nem akar árat mondani, tőlem kérdezi, mit ér.

© Szám Attila

2007. okt. 09. 13:02 | Válasz | #1714

Sziasztok!szervo ügyben még abszolút kezdő vagyok, de azt hiszem rátaláltam egy kincsesbányára!
Mit szóltok az alábbi mocikhoz :



© Kristály Árpád

2007. okt. 09. 12:43 | Válasz | #1713



Válasz 'rc' üzenetére (#1712)

© rc

2007. okt. 09. 11:11 | Válasz | #1712

Tibor45-Varsányi Péter!

Azt gondoltam, hogy a talin "dülőre juttok".

A fórumozók örömeire tovább folytatjátok.

Jó látni, hogyan bírkózik a mérnöki szemlélet (kigondolom-megtervezem- költségminimalizálás) a passzióból építővel (kigondolom-megcsinálom-költség nem számít).

Mi kibicek pedig hihetetlenül sokat tanulunk tőletek.

© rc

2007. okt. 09. 10:57 | Válasz | #1711

Azért kíváncsi lennék a gépem ilyen paraméterére is.

Sajna a gépem nem szállítható kategória.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1695)

Varsányi Péter

2007. okt. 09. 10:44 | Válasz | #1710

Egy kivétel azért van: A WinPC-NC Professional változata. Ezt már szervó hajtáshoz (is) írták és tudja.

Még nem használtam benne... de kíváncsi vagyok... a különbségre.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1709)

© Tibor45

2007. okt. 09. 10:24 | Válasz | #1709

Jól láttad. Az én programjaimnál tetszőleges függvény mentén történhetnek a gyorsítások,

pont azért, hogy a tömeggel is rendelkező

teljes CNC rendszert a lehető legoptimálisabb

dinamikai viszonyok között tudjuk használni.

Ha jól tudom, más gyári programoknál erre nincs

lehetőség, egyszerű lineáris, ráadásul origóból

induló függvény meredekségét tudod csak

beállítani.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1708)

Varsányi Péter

2007. okt. 09. 10:11 | Válasz | #1708

Tibor másik dolog...


A Talin az "egység-ugratási" tesztnél amikor nagy ramp időt (azaz gyorsítás-lassítást) adtál a hajtásomnak.. Az ugye exponenciális volt, ha jól láttam...?

Ezt melyik progid tudja...?

© Rinaldo

2007. okt. 09. 09:10 | Válasz | #1707

Biztos egységugrással hajtottad magad !!

 Jobbulást!!A forralt bor csodákra képes...

Varsányi Péter2007. okt. 09. 08:22 | [Válasz](#) | [#1706](#)

Van lázam is... a fene egye egy meg... 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1705)

© **Tibor45**2007. okt. 09. 08:03 | [Válasz](#) | [#1705](#)

Bocsika, de ennyi sületlenséget régen írtál, lázad nincs?:) Szerintem gyógyulj meg, most az a legfontosabb!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1704)

Varsányi Péter2007. okt. 09. 07:47 | [Válasz](#) | [#1704](#)

Hát igen Svejk kelt először... azaz igazság lebetegedtem egy kicsit... (megfáztam a talin?)

Teljesen érhető amit írtál, teljesen igaz... páran fűtés példa nélkül is értjük (értik?)
De a fűtésnél csak a végcél számít... de itt közbe történhet változás...

Csak pár gondolat, ami talán nem volt itt és most leírva...

Én az pontos (ekzakt) vezérlést kedvelem, azaz ha pl. nem tud gyorsítani a rendszer majd a szoftverben visszaveszem... ne a vezélő döntse el...

Léptetőmotoros vezérléshez is csinálhatnánk egy tárolót... ami "egységugrás" teszthez jó lenne... :)

Tiltson le a szervó, ha nem tudja követni elég pontosan a pályát!

Ne raktározzon sok hibát... nehogy "elővegye" olyan helyzetben amikor nem kellene!

Majd hozzá állítok a szoftverben!

==== A szervó vezérlő csak annyit tároljon, hogy a szervómotor úgy viselkedjen mint egy léptetőmotor !!!

A vezérlő programokat is gyakorlatilag ehhez írták. (step-dir tehát nincs visszacsatolás a szoftverbe, nics abszolút jeladó...)

Ezt a funkciót kell "eljátszani" a vezérlőnek és nem többet!!! Szerintem. ====

(Ezt a Gecko is így gondolhatta... 2002 óta... folyamatosan... pedig ez ami nálam van v.7-es verzió és a nyákterv is változott - utánna néztem)

Áttétel:

Olyan gépet akarok amelyik gyors... a kimeneti erő "másodlagos" arra van a BF20... :) meg lesz egy másik gépem...

Minden csak "fogásmélység" kérdése...

Pl. a cél 10mm-es maróval 2mm mély marás:

1. belemegy a maró az anyagba 2mm mélyen kimarja 1x sebességgel.

2. belemegy a maró az anyagba 1mm mélyen kimarja és mégegyszer fogást vesz 1mm mélyen de mindezt 2x sebességgel.

A második marás lesz a szebb és jobb minőségű... melegedés/hő elvezetés is jobb...

Nem tudom, hogy írjam le... de nem egy "szárguldó" BF20 készül... Tudom a mechanika túl erős... de csak a "rezonancia félelem" miatt...

Tehát a sebesség fontosabb nálam mint az erő... ha a főorsó is nagyot forog... 24.000 vagy 60.000...

Ha áttetelezném... pl. 1/2-ben... oda az egész... léptető sebesség...

de értem a dolgot ebben a témában ... Tibornak igaza is van... de akkor nagyobb motorok lesznek...

Nem akarok egy "cammogó" BF20-at...:)

Az egységugrás teszt egy jó dolog, pl. két motor közötti mérésre, de nem a vezérlésre...

Válasz 'tomasz' üzenetére (#1702)

© svejk

2007. okt. 09. 06:06 | Válasz | #1703

Én keltem hamarabb, ezért én köszönöm meg a kimerítő, példálózó magyarázatot Varsányi helyett is :)

Ezt itt így még nem írta le senki: (

Viszont itt képbe jön a kezdőknek az áttétel nagy dilemmájának másik kérdése, miszerint a dupla fordulátú motort sokkal lassabban tudod pl. irányváltásra készíteni.

Erről ha még írnál egy kis magyarázatot...

Ideális megoldás az lenne ha a motort állandóan a nagy fordulaton járatnánk a nagy teljesítmény érdekében, és a szervoszabályzó egy "sebességvltó-variátor" áttételébe avatkozna bele :)

Úgy gondolom mindig a mechanika nagysága igénye alapján kell a dolgokat nézni ,csak ugye az amatőr először kísérletezik ,utána bróbál utána számolni ,ha elcseszte: (

Válasz 'tomasz' üzenetére (#1702)

© tomasz

2007. okt. 08. 20:52 | Válasz | #1702

Az egységugrás jelre adott válasz minden vezérlo/szabalyozo rendszer fontos minosito parametere. Ket eset van:

- nem is tudja vegrehajtani meg idobeni kesessel sem

- vegre hajtja, de nem azonnal hanem valamilyen gorbe menten

Legyen a rendszer pl. futes a szervo helyett :-))

Adott egy lakas es egy kaban.

Az egységugrás legyen az, hogy a minusz 20 fokrol hazaerve azonnal plusz 23 fok meleget akarsz...tehat tekorsz a termosztaton egy jokorat...es elindul a futes.

Ekkor 2 eset lehetséges:

- hamarosan leall a futes VALAMIERT

teljsen mindegy, hogy a gaz keves vagy a kaban olvad el... lenyeg, hogy valahol TILTASBA kerult

azaz a rendszer valamely ELEMÉ elerte a határ értéket. Lehet mondani, hogy egy másik biztonsági szeleppel vagy másik kazannal, vagy vastagabb gázcsóval menne am ez is es nem lehet hasonlítani egy másik rendszerhez mert ababm mas kazan/cszelp, gázcsó van...de a lenyeg, hogy az az éppen mert konkrét rendszer már nem megy.

- valamennyi idő alatt felfutodik a lakás

Ekkor a felfűtés menetét és közben a rendszer elemek működési adatait figyelve kideríthető mikor és melyik határozza meg éppen a fűtés sebességét! Azaz az egységugrásra adott válasz MINDENT elmond a teljes rendszerrel, kideríthető melyek a gyenge vagy a túlerős részek... hogy, hol vannak az abszolút határok.

Esetekben a TELJES rendszer MÁR NEM JO MUKODESET a szervó tiltása jelzi vissza.

Lehet azon lovagolni, hogy más szervó később tiltana, de ez LENYEGTELEN apróság.

HA a hajtás sokkal dinamikusabb volna akkor jobban közelítené az egységugrás definícióját, miszerint NULLA idő alatt kell felvenni a parancsolt sebességet...

Tehát nem az a lényeg, hogy a gecko tervezési/működési okból már hamarabb tilt és más lazább vezérlők esetén volna ideje a hajtásnak nagynehezen utolérni saját magát :-)

Hanem az, hogy az egységugrás helyett kialakuló valós görbe az idő elején bizony túl lapos...túl messze van a függőleges-vízszintes alaktól, ez pedig arra utal, hogy kevés a gyorsító képesesség.

A gyorsító képesesség pedig ez esetben a gölyös/trapez orsón mérhető nyomatektól függ feltevére, hogy a beépített teljesítmény amúgy elég lenne a kívánt mozgáshoz...
(mivel $P=M \cdot n$ vagyis nyomatek * fordulatszám)

Itt jön a képbe amit Tibor emleget, hogy nyomatek illesztés az attétel kell...
(ez az amit az autóban sebességvaltonak hívnak)

A mechanikától vársz egy adott sebességet, amihez ugye adott (kiszámolható) motorfordulat kell, miközben a korlátos a motorból kivehető nyomatek (aram határ).

Ekkor HA a motor még csak a lehetséges fordulatszámának (sebesség) a töredékével dolgozik amde már a max. nyomatekkel (aram) akkor a $P=M \cdot n$ alapján nyilván csak a teljesítménynek is a töredékét használja ki!

Mit lehet tenni?

Attételezni, hogy a fordulata a lehetséges max. közelebe kerüljön!!! az elvárt sebességnél és ekkor is kivenni belőle a max nyomatekot!

Igen am ...de ugye ekkor a $P=M \cdot n$ alapján a nagyobb motor fordulat szám miatt nagyobb lesz a kivett teljesítmény is!!!

..és mivel a mechanika sebessége most is UGYANAZ mint attétel nélkül...hat nyilván nagyobb lesz a nyomatek a hajtó orsón !!!!

Mi ebben a jó (az attételben) ?

Hat az, hogy a gép sebessége megmarad viszont a megnovo nyomtatók miatt a GYORSULASA nagyobb lesz :-)))

Persze a motor lehetséges teljesítményének jobb kihasználása által... nyilván ha azért nem lehet attetelezni mert akkor nem lesz meg a sebesség, akkor vagy nagyobb motor kell, vagy könnyebb mechanika vagy kikell beülni a kisebb dinamikával.

De a hajtás illesztetlensége miatt teljesítményben ki nem használt motorral működő mechanika az ...vétek.

Raadásul nem is fog dinamikusan olyan jól viselkedni, mint ahogy tudna egy illesztéssel...

Persze attétel helyett lehet egy sokkal nagyobb nyomatéku motort is felrakni :-)))

..és akkor javul a dinamika, ha nem lesz mostmar meg a nagy és nehéz motor miatt túl lusta :-)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1701)

Varsányi Péter

2007. okt. 08. 16:41 | [Válasz](#) | [#1701](#)

Nem ismétlem magam.

Ezt a "speciális" jelet a külső dobozos vezérlő is tudja... mert ott zero ramp is lehetséges, de a "kutya nem itt van elásva"...

© **Tibor45**

2007. okt. 08. 16:29 | [Válasz](#) | [#1700](#)

Svejk! Gratulálok! Nagyon örülök, hogy Rád Péterrel ellentétben ilyen pozitív hatással volt ez a teszt, és átlátod a lényegét, hasznosságát. Csak így tovább!

Válasz 'svejk' üzenetére (#1698)

© **Tibor45**

2007. okt. 08. 16:22 | [Válasz](#) | [#1699](#)

Ha rászántál volna csak 10 percet, rákötöttük volna a szervómra motorodat. Nekem is van, gépkönyvem róla, annak jár, akinek ingyenes üzembehelyezem és működve átadtam a hajtást.

Én a személyes kapcsolatban hiszek, szerény tapasztalatom alapján szeretik az emberek, ha valamit beüzemelnek előttük.

Tudod valószínűleg más a gondolkodásmódunk, mentalitásunk, szervó elméleti, gyakorlati, szakmai tapasztalatunk.

Csinálj mindent úgy, ahogyan jónak látod, mit bánom én...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1697)

© **svejk**

2007. okt. 08. 15:36 | [Válasz](#) | [#1698](#)

Most lehet le leszek szidva Tibor45 által, de azt hiszem hardveresen párTTL kapuból (vagy pláne egy kis mikrovezérlővel) megoldható a tényleges egységugrásteszt.

Alapeset amikor a step bemenetre egy adott lépésfrekvenciát adunk, a dir bemenetet pedig egy pontos 50%-os kitöltésű négyszögjellel vezéreljük, és ezt a frekvenciát addig növeljük amíg nem keletkezik hiba. (ez nagyon jó encoder tesztre is)

Egy másik eset amikor hirtelen rákapuzol a step bemenetre mondjuk 100, majd 500, stb. fix frekvenciát, majd ugyanezt csökkenő sorrendben és persze a másik irányban is.

Ezen tesztek kiválóan alkalmasak egy adott vezérlő mellett üresjáratban kiválasztani a legjobb dinamikájú motort.

A gyorsításos és lassításos vezérlőjelek megoldhatók a saját vezérlőprogival is.

A nagyobb kérdés az hogy hogy detektáld a hibákat. a 0-ra visszaállás még csak egyszerű, de a "varógép" üzemmódban nem lehet szemmel kimutatni tényleges amplitudót.

(megjegyzem ha valaki megkérdezi az én gépezetem műszaki adatait és elmondom neki hogy a szánok X tolóerőre képesek Y maximális sebességgel tudnak haladni és ezt a sebességet Z idő alatt tudja elérni, azt hiszem ki lenne elégítve a vágya) az hogy direktben vagy lasítóáttételen vagy netalán gyorsítón keresztül oldom meg az legyen az én problémám

Válasz 'rc' üzenetére (#1693)

Varsányi Péter

2007. okt. 08. 15:24 | Válasz | #1697

Tudod, hogy nem sértődök szakmai dolgon.

Nem dönt ki... Te is tudod ...  sőt elég jó volt a 128 bit tárolóval... na de hagyjuk...

Most írom a Gecko-nak a levelet, hogy bár még nem tudják de sok-sok ezer felhasználójuk szomorú lenne ha tudnák...

Szerény a WinPC-NC... kár, hogy nem ismered... főleg a Professional változat... az volt a talin... külső vezérlővel.

Jó lenne a tiedről egy leírás, egy adatlap, blockvázlat...

A Gecko is szerényen csak 7 oldal... tömény, érthető... Minden érthetőbb lenne...

[Pélada itt... egy ilyen.](#)

Blokvázlat a 6. oldalon...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1696)

© Tibor45

2007. okt. 08. 14:57 | Válasz | #1696

Péter! Meg ne sértődj már rám csak azért, mert a Geckó-s rendszered hamar kidőlt. Én a helyedben azon gondolkoznék el, hogy miért volt ez.

Kb. 22 ezerszer írtam már le Neked:

A direkt hajtásod nem jó, nem veszed figyelembe a motorod nyomaték képességeit. Innen ered minden baj, ezért volt ilyen gyenge a hajtásod egységugrás tesznél. Pont. A többi "szarrágás" és szócséplés, erre nincs időm. Én csak tanácsolok Neked pát dolgot, amit ráadásul a tesztek is visszaigazoltak. Nagyon lehet utálni az elméletet, tudom, vannak is itt a Fórumon szép számmal, akiket nem érdekel. De sajna a motorok már csak olyanok, hogy áramtól van nyomatékuk, attól forognak.

A másik. Nem tudom hanyadszor teszed fel a WinPC-NC ramp, meg egyéb diagramjait. Ez a program ha jól tudom, step motorokhoz készült, szerény kimeneti step-dir sebességű program, a Mach3 ha jól tudom, már papíron 100 Khz-et is tud. Itt kezdődik minden baj....

Olyan programokat akarunk megerősíteni, amik egyszerűen nem "szervo képességek" kielégítésére születtek. Ehelyett mindenféle baromsággal, impulzus sokszorozókkal szórakoznak egyesek, mit sem törődve a biztonságos hibaanalízisre is időt adó encoder jelfeldolgozással.

De ezt is leírtam már nem egyszer. Ha ezek Neked nem egyenes, korrekt válaszok, akkor nem tudok segíteni tényleg. Az a bajod, makacs vagy, de a szervo kemény falat, torkodon akadhat, ha nem rágod meg jól. Kicsit bonyolultabb, mint egy stephajtás.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1694)

Természetesen nem az én ötletem az egységugrásos mérőjel és az arra adandó válasz figyelése. Írtam már pár hozzászólással ezelőtt, ennek komoly szakirodalma van, az előadáson is mutattam be felvillantás képpen erről a csillapítási tényező függvényében ábrát. Az a speciális DOS-os program viszont saját fejlesztés, ami ezt állítható paraméterek mellett generálja kifejezetten step és servo hajtások, gépek számára. Akit érdekel annak, ingyenesen megcsinálom, bemérem. A program nem publikus, mert sok évi munkám-tapasztalatom van benne, és ezt csak úgyis olyan hülye motor és hajtás centrikus fejlesztő tudja gyakran és hatékonyan használni, mint én. A felhasználónak meg az az érték, ha az adott gépéről ezt az adatot közli valaki. Ez pedig ingyen van annak, akit érdekel. A tali remek lehetőség lett volna erre is, csak ott Svejka és Péter hajtásait teszteltük néhány perc erejéig.

Válasz 'rc' üzenetére (#1693)

Varsányi Péter

2007. okt. 08. 14:00 | Válasz | #1694

Jó. Ok.

Akkor hagyjuk ezt az egységugrás-os szervó rendszer tesztet... mert látom, hogy nem kapok egyenes választ... 😊 Az elv jó, de függ a vezérlők hibajel tűrésétől.

Tehát nem mérvadó így... szerintem.

Tehát két vezérlés összehasonlítására nem alkalmas.

Azt is hagyjuk amit a #1682 kérdeztem, mert az ugybár lehetetlen és nincs ilyen hajtásra igény sem.

Ha mindent úgy csinálunk ahogy te irod:

Elhiszünk mindent, megvesszük a világ legjobb motorjait, a vezérlődet, áttetételezzük... és ha minden jól sikerül akkor elérjük egy léptetőmotoros gép sebességét...

Persze drága lesz... de halk lesz és (talán) lépésvesztés mentes.

De itt megjegyzem... egy jól beállított léptetővel nincs valós lépésvesztés, vagy legalább ugyanakkora a rizikófaktor mint szervó hajtásnál. (pl. encoder jelre egy zavar impulzus kerül...)

Én a szervótól többet várok. Többbe kerül és többet tud ... szerintem.

A dolgot úgyis csak annyian értették, hogy egy kezem meg tudom számolni... tehát mindegy. (megvan még minden újjam :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1692)

Tibor45!

Ez az egységugrásos teszt a Te ötleted vagy szakirodalomban is elfogadott elv?

Írod, hogy léptecseknél is érdemes elvégezni a tesztet.

Ha így van elkellne gondolkodni, hogyan tehető mindenki számára hozzáférhetővé a módszer.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1692)

Köszí Svejtk, Veled látod a tali után sokkal több

dologban egyetértek, és talán Te is beláttad,

miért mondom továbbra is azt, hogy óriási

különbségek vannak az egyes motorok között.

Ezen tesztek erre egyből rávilágítanak.

A teljes gépnél pedig azért kell, mert akkor

az eredő, együttes hibák derülnek ki.

Péter meg majd még sokat fog tanulni a felmerülő problémái, hibás elgondolásai miatt.

A CNC hajtástechnika, különösen a szervohajtás

érdekes dolog: könnyű elérni kezdeti,

látványosnak is tűnő eredményt, azonban utána

hosszú, keserves időszak következik, amikor

egy picit komolyabb eredményeket szeretnénk

elérni, és valóban használható megbízható gépet

akarunk építeni.

"Szigorú" vezérlő = "ekzakt" a szoftver vezérlés... de ez is megérne egy misét... :)

pl. Ha a gyorsítási időt emelem akkor...

de lehet, hogy csak a WinPC-NC-ben lehet állítani olyan finomságokat mint pl. ...

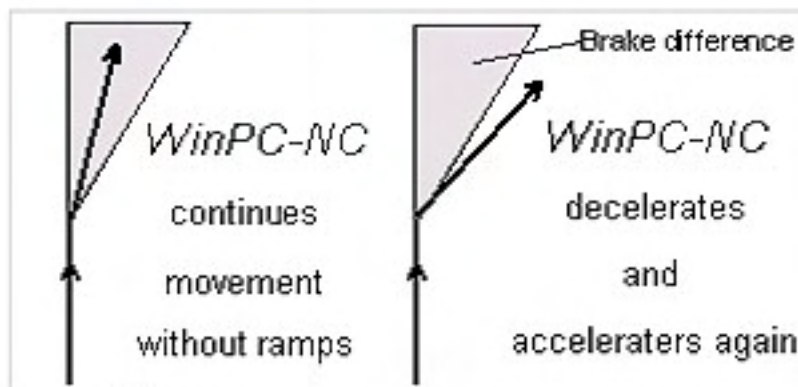
Brake angle

The brake angle specifies the maximum angle differential for subsequent movement stages in which movement takes place at full speed. The value is entered in degrees.

*Deterministic
speed
optimization*

Between the start and finish of movements, the acceleration and braking function is only activated if the direction of the next vector deviates from the previous one by more than the defined brake angle.

An example of this deterministic speed optimization function can be seen in movement around a circle, which consists of lots of little individual vectors. The directions of two successive movements are only slightly different. As a result, the circular path can be moved in one operation at maximum speed.



Brake difference

Braking and acceleration always take place before and after tool movements. This parameter is irrelevant in straightforward drilling applications and is ignored.

© svejk

2007. okt. 08. 09:55 | Válasz | #1690

Jó az a "szigorúság" úgy ahogy van ha állítható lenne hajlamos lennél nagyobb hibákat megengedni.
Tudomásul kell venni a mechanika korlátait és a vezérlőszoftverben azokat figyelembe kell venni és akkor meglesz az összhang.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1689)

Varsányi Péter

2007. okt. 08. 09:23 | Válasz | #1689

Persze...!!! Tökéletesen egyetérték veled!!!

Odanyomni keményen a jekeket a motornak... és megnézni, hogyan hajtotta végre... Sőt ezt különböző terhelésekkel... de ez a motor teszt.

De Tibor az egységugrással a vezérlő leoldását(!) veszi "végpontnak"...

Ha a motor, azaz a hajtás kimetére tenne egy mérést... akkor az már más lenne... de nem így tett/tesz...

Egyébként jó lenne egy műszert csinálni erre:

pl. István teszt progijával... egy "digitális tolómérőből" és egy gyors adat kiolvasási szoftverrel... álmok... azzal mindenféle hajtást lehetne összehasonlítani...

Vagy csinálni egy "szeizmográfot" és a papírcsikot húzni... Ha valaki lát a bontóban ne hagyja ott... :)

Gecko:

"rémisztően" kicsi a tárolója... de lehet állítani!  encoder választással és multiplikátorral... hát nem egy kényelmes dolog...
(az állítható felbontású encoderra majd visszatérünk...)

A tökéletes vezérlő olyan lenne, ahol pl. jumperekkel lehetne állítani a hiba tárolóját... azaz a szigorúságát... szerintem...

Válasz 'svejk' üzenetére (#1687)

Első ... 45 46 47 **[48]** 49 50 51 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© svejk

2007. okt. 08. 09:08 | Válasz | #1688

Tibor45!

Ahogy így leírtad így oké a vizsgálat és ellenőrzés, főleg nekünk amatőröknek akik nem tudjuk előre kiszámolni még közelítőleg sem a mechanika várható tulajdonságait.

Azt nem is tudtam hogy az egységugrásteszteddel tudsz gyorsulást is beállítani...bár akkor már nem egységugrás..

No többet én nem köztöködök, és ezúton is megköszönöm hogy szántál pár percet/tesztet a masinámra, végül is nem volt hiábavaló mert legalább megértettem a lényegét.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1685)

© svejk

2007. okt. 08. 08:59 | Válasz | #1687

Önmagára a motor kiválasztására kiváló az egységugrásteszt szerintem is, viszont a komplett hajtásrendszert vizsgálni vele már aggályok merülnek fel bennem is.

(ugye elvileg számítható lenne a tömeg és egyéb tényezők figyelembevételével az adott hajtás időállandója, és azt túllépni felesleges)

Vagy legalábbis úgy tudnám elképzelni hogy adva van egy mechanika, és ugyan azon kipróbálni több motort több vezérlőt természetesen ez utóbbi kettővel minden párosítást leellenőrizni.

Okszi, nem néztem utána a geckonak, tehát így korrekt.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1684)

Varsányi Péter

2007. okt. 08. 08:42 | Válasz | #1686

Műszaki élet: Igen az autókat gyűrődésre tervezik...azaz ha a falnak megy hogyan nyelje el a helyzeti enegriát, hogyan és mi gyűrődjön...

Ramp idő!

Nem vastagabb acélból...mert tudják zero... az nem jó...

Ilyen "analóg" az élet... és ilyen "analóg" a szervóhajtás is...

A puszkagolyó is gyorsul a csőben...

Ez az "egységugrás" teszt akkor lenne ok. ha a vezérlőkben egyforma (vagy semmi?) hiba jel tároló lenne... akkor lehetne objektíven összehasonlítani.

Ezzel egyetértesz???

A multiplikátor-tól a rendszer nem fog téveszteni! csak előbb tölti meg a hibajel tárolót... azaz "szigorodik" a rendszer... azaz előbb old le...

De ahogy írtam: 0.02-0.03mm hiba 3 mp-ig fent áll... ekkor... de egy léptetőnél ez a szám = zero. Ott nincs ennyi "tolerancia" sem...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1685)

© Tibor45

2007. okt. 08. 08:26 | Válasz | #1685

Péter!

Az egy dolog, hogy Te nem értesz egyet az egységugrás vizsgálati módszerrel. Talán ez azért is van, mert nem is tudtad, hogy ilyen is van, vagy mert máris számos gyenge pont mutatkozott csak egy pár kg-os szán mozgásakor is már a jelenlegi szervó megoldásodban. Képzeld mi lesz, ha majd a totál kész gépedet vetnénk alá tengelyenként ilyennek?:)

Ez a legfontosabb vizsgálatok egyike, minden valamirevaló szakirodalom foglalkozik a rendszer átviteli függvényével és ez az élet minden területére (nem csak műszaki, hanem pl. orvos-biológia, termékminősítési vizsgálatok, stb.) vonatkozik.

De visszakanyarodva a műszaki élethez pl. tipikus nagyon durva egységugrás vizsgálat az autó törésteszt is. Ott sajnos tönkre is megy a vizsgált szerkezet, szerencsére egy teszt program sok-sok paramétere állítható és a hajtás nem fog tönkremenni, persze órákon át tartó folyamatos tesztek is lehetnek, amiknek kifejezetten kopási, élettartami, megbízhatósági céljai vannak.

Szóval pár fontos dolog, cél:

1. Ezzel a módszerrel minden, azaz step hajtás is bemérhető, sőt Mindenkinek kellene is, hogy gépének tudja a Start-Stop frekvenciáját, és ehhez utána olyan G kódokkal etesse, amitől soha nem lesz lépésvesztése. Mondhatnám azt is, mivel step hajtásnál nincs útmérés, ez még sokkal fontosabb is, mint a szervónál!!

Tehát első fontos amit megtudunk ebből a vizsgálati módszerből a rendszer hiba nélküli Start-Stop freki határa, ami ha azt vesszük máris utal a dinamikai képességekre.

2. Megtudhatjuk, hol old le szervó, azaz milyen munkákat, technológiákat vállalhatunk be gépünkre.

3. Megtudhatjuk a rendszer időállandóját.

4. Útmérő rendszer teszt, kiderül mikor téveszt, vagy nem téveszt a rendszer.

A Te encoder multipklikátorod (X4, X2) eleve veszélyes, mert sokkal hamarabb téveszt. Egy

szervonak az pedig a halála, ha az útmérése is téves.

5. Kritikus mechanika rezonancia pontokat állapíthatunk meg.

Aztán írhatnék még pár dolgot, de talán már ez is sok volt...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1684)

Varsányi Péter

2007. okt. 08. 07:43 | **Válasz** | #1684

Csak halkan... :) :) :)

Az egységugratási elmélettel, mint "mérvadó" szervóteszt módszerrel nem értek egyet...

Ehhez mit szólsz? Szerintem ez függ a vezérlő "szigorúságától"...

Lehetne olyan vezérlő is csinálni amibe akár egy "órás show műsort" be lehetne adni... és azt mondanánk neki... játszd le úgy ahogy akarod... :)

A hibajel tárolás és korrekció, letiltás és ennek mikéntje is fontos persze, de most maradjunk az egységugratásnál! ill erre jó lenne pontot tenni.

... aztán "kidumálhatnánk" a hibakorrekciót...

A Gecko-nak is van időhöz kötése, ami szigorubb mint a max. 128 step.

Tudni kell, hogy van egy 5V-os analóg fesz. kimenete ahol a hibát lehet mérni, ill szkóppal a görbét látni. Ez a kimenet pont 5.00V ha nincs eltérés...

+/-0.04V (40mV) = 1 step hiba...(be/ki ... pl. 4,96V vagy 5,04V...)

Csak max. 3 másodpercig bírja a "0.4V-os eltérést"...tehát 10 step folyamatos eltérés és a 3. másodpercben letilt ! Ez is nagyon szigorú...

Sőt itt megint a sokszorozó panel (Multiplier és G340) tovább szigorít (sajnos?)!

Tehát egy bemenő jelere (nálam) 4-et ad ki... tehát "2,5 step" ez a hiba/idő korlát (jól számolok?) ... 3 mp-ig folyamatos... letilt ... piros led = "piros lap-ot ad" :)

Ez nálam 5mm-es orsnál maradva... tehát ez 2-3 század mm?... Jó ég... ezt így még nem is számoltam...

Ezért írja a Gecko, (cnczone.com) hogy ha teheted vegyél a hajtáshoz megfelelő encodert és NE vedd tőlük a multipliert... :) ... mert akkor...

Válasz 'svejk' üzenetére (#1683)

© **svejk**

2007. okt. 08. 00:00 | **Válasz** | #1683

(Csak halkan jegyzem meg hogy nálam leoldás csak egyszer volt, a többi esetben csak szoltam hogy már nagyon nem tudja követni a jelet.)

Nálam egyébként a hibatároló nem lépéshibát figyel (geckonál a 128-at nem értem 128 lépéshiba 500-as encoder 5-ös orsó 0.3mm hiba, ennyit engedne folyamatosan? ez tul sok szerintem)

Visszatérve az enyémhez, egy inkrement hiba is indít egy időzítőt ami beállítható adott esetben 0,4 s és ekkor van letiltás.

előtte csak figyelmeztetés van hogy a lépést nem tudja követni.

Illetve van egy másik számláló aminek az értékét hibajel esetén 3-mal növeljük hibajel nélkül 1-gyel csökkentjük (mindezt 52khz-en)

és egy beállítható érték után szintén leold a vezérlő.

Varsányi Péter

2007. okt. 07. 22:58 | Válasz | #1682

Ha a megrendelő ilyen szeretne, azaz ilyenről álmodik.... Videó

Mondjuk főorsója van... század pontossági adat alatt nem nagyon van gyári gép... (hogymennyire tudja az már megint egy másik kérdés :)

www.datrondynamics.com

...és a többi számítás, elgondolásom?

A tegnapi "teszpadomon" a gyakorlatilag 32 db "stepecskényi" tároló volt az egységugráshoz és valós pálya követéshez... a letiltáshoz.

(mert ha te adtál egyet abból a sokszorozó megnégyszerezte... ugyebár... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1681)

© Tibor45

2007. okt. 07. 22:27 | Válasz | #1681

"Ha megkérnének téged, hogy tervezz egy 200mm/sec sebességre egy gép hajtást, 100-200 ms ramp idővel.... mit javasolnál?
Milyen DC szervó motort és milyen orsót?"

Kevés az infó..., erre így nem lehet válaszolni.

Nem tudom ugyanis, mekkora a mozgatott tömeg,

mi az üzemszerű technológiából adódó

terhelőnyomaték, erő, Mennyi az ismétlési

pontosság, felbontás követelmény?

Ezeket még megadnád?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1680)

Varsányi Péter

2007. okt. 07. 22:02 | Válasz | #1680

1. Igen. tudom mindig rosszul fogalmazok a gyorsítás terén... de te is tudod... egyre gondoulunk.

2. Igen Svejik vezérlőjébe is nagyobb a hiba puffer. (a Geckoban ez nem állítható)

3. Igen. A Gecko-nak nagyon kicsi a hibajel tárolási képessége, ezért bírálják a cnczone.com-on is... de ezt majd kitárgyaljuk.

(nem hiszem, hogy a magas memória árak miatt...)

4. A "falnak futási" és egyéb védelem is más téma és sok jó megoldás létezik. (az én "megoldásom" messze nem példa értékű... :)

5. Ha "lefagy" (letilt) akkor az azért van mert nem tudta követni 128 step pontossággal a marási pályát...

Hogy jön ki a max. tárolás a Geckoból: (G320)

pl. 125cpr-es encoderrel (4x mód) = 500 imp/ford. és 5mm em.-es orsónál ~ 1.28mm eltérés... ez már elég durva...

(A félelemből és a másik rögzszém miatt - kerek 0.01-es lépések - vettem 125 cpr-es encodereket az US. Digitáltól kb.10.000Ft/db áron, de nem lesz rá szükség szerintem. De vannak itthon 96cpr-esek is...)

De nálam (most) másként van: (G340)

500cpr-es encoder (x4)=2000 jel/ford, de a jelsokszorozó (multiplier) egy bemeneti jelre 4-et ad ki, tehát: 128bit tároló/4= 32 valós step jel csak a tárolás!

Ez ekkor (a sokszorozás miatt) már csak: 0.32mm a megengedett eltérés... Remélem jól számoltam! Ez a max amit a Gecko megenged...

nincs tovább! Letilt!

Szigorú mint a matektanár! (ezért nem visel el akármilyen motort...)

6. Most itt: Egységugrás teszt = nincs jelleg görbe. Nincs ramp idő tehát nincs ramp jelleggörbe... az egy másik téma. (jó téma!)

7. Igen. Igazad van... F1-et csinállok, de az még nem jelenti azt, hogy 4mp alatt akarok 100-on lenni és 320km-el hajtani...

Azaz 400mm/s-el tesztelem, 200mm/sec lesz tervezett "szabad szerszámmozgás" és a gyorsítás sem 50ms hanem kb. 100ms...

A nagy szervó rendszer gyártók honlapján sem találtam jobb specifikációkat 100-300ms alatt...

Orsó és motor:

Ha megkérnének téged, hogy tervezz egy 200mm/sec sebességre egy gép hajtást, 100-200 ms ramp idővel... mit javasolnál?

Milyen DC szervó motort és milyen orsót?

* Ramp= lassítási és gyorsítási idő a teljes sebességre.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1679)

© Tibor45

2007. okt. 07. 21:18 | Válasz | #1679

Sziasztok!

Mondjuk kipihentem...

"A vizsgálat lényege, hogy zero(!) gyorsítással megvizsgáljuk mit csinál a szervóhajtási rendszer, meddig bírja..."

Sajna ezt rosszul írtad, fordítva van, végtelen nagy gyorsítással-lassítással vizsgálódunk ilyenkor. Egyébként nem akarok elszomorítani, de Svejck szervóhajtása teszt során tovább bírta 10-20 %-al (valószínűleg nála a hibakorlát magasabbra volt állítva), kb. 20-25 Hz-nél akadt ki, ha jól emlékszem a hajtása. Ha jól tudom, a Gecko-nak az egyik hátránya az, hogy nincs túl nagy pozíció regiszttere. Ezért is olcsó, mert inkább akkor letilt, ha nem fér bele +-128-ba.

Én pl. a teljes munkatartományt figyelem, 20 bit szélesség az alap (ez több mint mint 1 millió step inkrementum), de ha ez nem elég bővíthető korlátlanul.

Egyébként amit István mond, az is jó, időt is lehet hagyni, de a legjobb, ha a motornyomaték is hiba döntési tényező. Egyébként csak halkan jegyzem meg, teljesen fölösleges ezekkel Hobby szinten sokat bajlódni, jó limit védelem kell, ennyi is elég. Egyébként több bajod lesz a szervóval, mint a stephajtással, ha állandóan lefagy.

A legfontosabb pedig a korrekt jelleggörbe illesztés (hiszen akkor nem is kerül a szervohajtás még egységugrás jelekkel sem bajba elég sokáig, ezen vizsgálati módszernek pont ez az egyik célja, mennyire optimális ilyen szempontból a rendszer.

Nos Neked itt a bajod, nem lesz igazán jó a szervód így soha a direkt hajtásod miatt azzal az orsóval és azzal a szervomotorral.

De ezt is már sokszor írtam, csak Te "makacs" vagy és rosszul értelmezett sebesség bűvöletében élsz. Sajna a tehetetlenségi nyomaték és tömegező makacsabb Nálad, majd rájössz egyszer.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1676)

Varsányi Péter

2007. okt. 07. 20:07 | **Válasz** | #1678

Tudom. Persze, ezért írtam, hogy..."A nagy tároló persze néha jól jön..." ... és azt is, hogy ez egy külön téma... mert ekkor kell, egyértelmű, sőt kötelező...

De a Tibi (és vezérlője) ha jól olvastam eddig a topikot... szereti az abszolút tökéletes szervómotort...
100gr = 300 ezer forintosat is... :)

De mit szólsz az egységugratáshoz, egységugratási elmélethez?

Utánna "kitárgyalhatjuk" a hiba tárolást...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1677)

Magi István [HobbyCNC]

2007. okt. 07. 19:59 | **Válasz** | #1677

Miért lenne baj a "nagyobb" hibajel tároló megléte?! Attól még védelmi szintet lehet lejjebb definiálni... Ha túl szigorú (kicsi) hibajelet engednél meg, akkor sok motort kizársz a használatból (jog gyorsítások, kevésbé "servo" jellegű motorokkal)! Ilyenkor tényleg nagyon servo jellegű motor kell a használatához (meg táp ami nem korlátol be, stb).

Én jobbnak tartom ezt a védelmet idővel is korrigálni (esély a Vezérlőnek a hiba kijavítására, de ha nem lehetséges, akkor kioldás).

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1676)

Varsányi Péter

2007. okt. 07. 19:48 | **Válasz** | #1676

Szia Tibor, feltámadtál már a Tali fáradalmaiból? Folytathatjuk a "macerálást" ?

Egységugrás... ("egységes ugratás" :)

Ezt írtam azaz kérdeztem: (#1673-ban), de nem kaptam (előre) választ:

"Mégis milyen jeleket tudsz adni neki? Step-Dir alapon amit én nem tudok? (A harveres kártyával sem...) kb. leírhatnád..."

Most már tudom... Megpróbálom megfogalmazni mindenkinek érthető formában az "egységugrást":

Olyan step impulzus sorozat küldése a vezérlőnek (szervó rendszernek) ahol a léptető jelek azonos azonos távolságba vannak egymástól és nincs az elején gyorsítási szakasz, azaz mint a géppuska úgy indulnak (és fejeződnek be) a jelek.

A vizsgálat lényege, hogy zero(!) gyorsítással megvizsgáljuk mit csinál a szervóhajtási rendszer, meddig bírja...

(azaz mintha a gyerekeknek a Big Mc-et egybe azaz zero sec. sebességgel akarnánk lenyomni a torkán :)

Na ezzel a teszttel kapcsolatban:

1. Szinte lehetetlennek tűnik... ha valóban azt akarjuk, hogy kövesse a valóságban....

2. A "szerencsétlen" vezérlőnek csak 126 bit tárolója van... tehát én úgy gondolom, hogy ebbe a "pici" tárolóba tárolja el a jelimpulzusokat és addig tudja végrehajtani ameddig belefér... (mint nyelőső Big. Mc.-nál :)

Sajnos ennek a vezérlőnek van a világon a legkisebb hibajel tárolója(!)... ezt tudod te is... ezt sokan "baj"-nak tartják... én meg előnynek... (de ez talán egy másik téma...)

3. Ha egy vezérlőben a hibajel tároló nagy, akkor ezt a "speciális" az impulzus sorozatot szépen eltárolja... és úgy hajtja végre ahogy bírja... (Big. Mc. = Kacsatömés)

Tehát a mérés és a következtetés nem valódi... Tehát jobban tud "kedvére - tehetségére" csalni a vezérlő...

A nagy tároló persze néha jól jön... de nem mindig! (e már talán egy másik kérdéskör) Vagy rosszul látom?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1672)

Varsányi Péter

2007. okt. 05. 09:32 | Válasz | #1675

Akkor lesz "egységugratás" 😊?

Az AC motort még nem láttam pl. 100ms alatt irányt váltani... kíváncsi vagyok rá...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1674)

© Tibor45

2007. okt. 05. 09:20 | Válasz | #1674

Persze, az is ott lesz. Hiszen minden motor királynője a DC kefésszervo motor, az AC, BLDC csak annyiban különbözik tőle, hogy nincs benne kefe. Azaz egy kifordított DC motor az AC. Bemenetként pedig pl. +-10 V analóg alapjel is lehetséges, majd tekergetheted a fordulatszám alapjel potit, csak hozzá egy pillanatszorítót is, mert ha gyors a kezzed, leugrik az AC motor az asztalról irányváltáskor.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1673)

Varsányi Péter

2007. okt. 05. 08:33 | Válasz | #1673



Na jól nézünk ki... 🤔 🤪 🤨 De DC szervód is lesz ?

Mégis milyen jeleket tudsz adni neki? Step-Dir alapon amit én nem tudok? (A harveres kártyával sem...) kb. leírhatnád...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1672)

Huhhh Péter! Dől Belőled a kérdés áradat, ráadásul egy csomóra nem lehet válaszolni, mert sok minden mástól is függ a válasz.
"A Bautz motort ne cseréljem le a Sanyo Denkire? Talán az jobb? De az sokkal drágább... Te mekkorát viszel?" Nos én egy kis újdonságot is viszek: 100, 250, 1400 W-os AC szervó motort és szabályzót. De ott lesz a digitalizáló rendszer is. Neked pedig majd a laptopról adok igazi teszt jeleket a szervódnak, ilyeneket ugyanis nem tudsz hagyományos vezérlő progikkal létrehozni. Ezt Másoknak is szívesen felajánlom, ha valaki kíváncsi a hajtásának átviteli függvényére, határadataira, nyugodtan keressen meg. Ezt az egy napot már bírd ki, és remélhetőleg most több időnk lesz egymásra, mint tavaly.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1671)

Varsányi Péter

2007. okt. 04. 23:58 | Válasz | #1671

Számoljuk 1 perc alatt hányszor megy ... :) Gyors "szemek" kellenek...

Mennyi bűvár ólmot vigyek terhelésnek? 😊

Függőleges teszt is lesz? mert akkor hosszabb kábelek is kellenek - nekem?

Szerintem az ilyen kicsi távú és gyors mozgás... a "legdurvább" teszt a szervórendszernek... ahogy tapasztaltam...

Persze ez nem jelenti azt, hogy minden felhasználó "varrógépet" csinál... de ekkor a hőtermelés is jelentős, gyors forgásirány váltás... gyorsítás/lassítási idő...

... tehát minden van... :)

A Bautz motort ne cseréljem le a Sanyo Denkire? Talán az jobb? De az sokkal drágább... Te mekkorát viszel?

A WinPC-NC ben a "formázható" szervó ramp görbét még nem használom... meg nem is fogom most...

Megértheted... kíváncsi vagyok, mert csak a te szervódat nem próbáltam ill. (értő módon) nem láttam...

Tudod tavaly még kérdezni sem tudtam, mert azt sem tudtam mi az...

Pedíg a szomszédom voltál... 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1670)

© Tibor45

2007. okt. 04. 23:24 | Válasz | #1670

"1mm mozgás a teljes sebességgel"...

Írtam az előbb, hogy ez a maximum töredék sebessége 1mm-nél főleg. Majd a talin Te is érzed, miről is van szó. Ezért nem hatott meg annyira videód, de nem rossz azért.

És még egy: gyakorlatilag továbbra sincs tömeg, és külső erő terhelés a tesztjeidnél. Az ugyanis mindent "felboríthat" majd.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1669)

Varsányi Péter

2007. okt. 04. 22:34 | Válasz | #1669



1mm mozgás a teljes sebességgel... varógép video... amit tud... megfelelel? Ezt szeretem... a sport szellem. :)

Az biztos, hogy az 5-ös golyósorsót nem 400mm/s-re tervezték... de most csak a "hőtermelésére" figyelek...

viszem az infra (lézeres) hőmérőt is... nehogy kárt tegyünk valamiben... :)

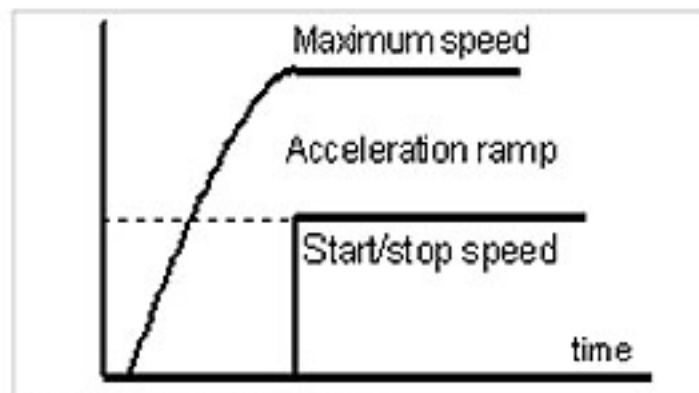
Szereld fel a tiedet mérő műszerekkel!!!... tudod ugyis mire vagyok kíváncsi...

Talán egy G codban előre eggyeztethetnénk?

Ezt azért beteszem (WinPC-NC): (hátha másként van :)

Maximum start/stop speed

The start/stop speed specifies the fastest possible speed with which the stepper motors can start up without ramps. The value is important for calculating path control, because braking at sharp edges or corners does not have to be to a standstill, but only down to this start/stop speed.



Start/stop speed and ramps

The optimum value can be ascertained with tests, e. g. by the function *MOTOR TEST*. Therefore it is necessary to switch off the ramp and accelerate the speed until step losses are caused. The value, detected in this way, should be reduced by 30% as a precaution.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1668)

Péter!

Szerintem megint nem számoltál...

400 mm/s (amit 5mm menetemelkedésű orsónál nem is értek...), és 0.1 s gyorsítási idő esetén 20 mm minimális úthossz kellene, amikor eléred a sebesség maximumát. 1-3 mm elmozdulásoknál töredék sebességgel mozogsz, messze 400 alatt, magyarul semmi értelme kiírnod.

Majd a talin ha tényleg kíváncsi vagy és lesz időnk, megnézhetjük, mit tud a hajtásod.

Megkínáhatjuk igazi egységugrás teszt

függvényekkel. Ennek a tesztnek a végén

elég lesz a "tizedes" mérőórád is.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1667)

Varsányi Péter

2007. okt. 04. 20:59 | Válasz | #1667

Talán a digitális 0.001-es mérőórát tegyem fel a Talira a "tesztpadra" ?

[Video 1 - 100mm-es úthossz - 400mm/s - 100ms ramp](#)

[Video 2 - 5mm-es úthossz - 400mm/s - 100ms ramp... hiba lehetőség: ha a mérőóra nem derékszögben áll az aztalhoz - ezt nehéz megoldani...](#)

[Video 3 - 1mm-es úthossz - 400mm/s - 100ms ramp... ua. mint fent...](#)

[Video 4 - 1mm táv gyorsabb váltásokkal](#)

[Video 5 - 1mm táv, váltási idő nélkül... varrógép :\):\):\)](#)

© svejk

2007. okt. 04. 11:20 | Válasz | #1666

Én már sajnós érzem hogy elfogytak a feltételeim (főleg a tudásom, éa a pénzem :()

Abban pedig nem látok logikailag hibát, hogy a gyenge mechanika és vezérlő mellett nem tudom kihasználni a profi motor előnyeit.

(hába van Ferrarim ha rosszak az utjaink, és nem tudok vezetni, így a zsigulival is elérem a célokat, lehet nem jó példa)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1664)

© svejk

2007. okt. 02. 21:38 | Válasz | #1665

Ehhez kapcsolódóan itt van egy pár érdekes fogástest és alakzat inercia nyomaték számítása.

58. oldal

<http://dankab.se/documents/00062.pdf>

A multkor találtam egy oldalt, ahol a motorral, többféle hajtás esetén együtt tárgyalták a dolgot , de elkevertem valahol

Válasz 'Lampas' üzenetére (#1654)

© Tibor45

2007. okt. 02. 21:34 | Válasz | #1664

Teljesen igazad van, nehogy már "összekapjunk" megint. Tudod az baj, hogy ennek a témának van egy olyan pontja, amikor már nem tudsz tovább lépni, mert nincsenek meg hozzá a feltételeid. De akkor ezt érezni kell, és ezt szerintem akkor éreznéd át igazán, ha Te saját Magad alkotnád meg a helyes szabályzó algoritmusokat, és nem egy más által közölt algoritmust tekintenél alapnak. Ha lesz kellő energiád, időd, lehet, hogy sokkal jobbat tudnál beégetni. Az meg felettébb furcsa, és logikailag sem érthető nekem, hogy "komoly szervó alkalmazásban volt jó" motorokkal nem értél el eredményt, nálam fordítva van. Minden igazi szervó motorral eddig csak sikereim voltak, amivel meg nem, az nem is volt szervó, amikor kimértem a motor adatait.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1659)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 21:27 | Válasz | #1663

Hûha...
A Tibort meg kellene kérni, hogy minnél kevesebb képlettel magyarázzon... mert akkor nálam elszakad a fonal... hobbysta vagyok, megbocsátható... talán.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1659)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 21:24 | Válasz | #1662

  Hát igen... Nem is írok semmit... mert tökéletes a megközelítés...

Válasz 'tatai' üzenetére (#1656)

© tatai

2007. okt. 02. 21:20 | Válasz | #1661

Természetesen úgy gondoltam, hogy az adott feladatra kell megvizsgálni (választani) a motort. De szervó nem attól lesz, hogy tök jó a motor hanem, hogy encoderrel visszacsatolt a rendszer. Szerintem.
Ui: Üdvözlöm anyósodat, (jön a talira?)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1660)

© Tibor45

2007. okt. 02. 21:10 | Válasz | #1660

"... és teljesen mindegy hogy az adott DC motor milyen paraméterekkel rendelkezik..."

Bocs, de ezt az anyósom is mondhatta volna, kb. neki is ez a véleménye.:) Igaz nem sokat halott még a DC motor kéttárolás hatásvázlatáról, de ezt elnézem neki.:)

Válasz 'tatai' üzenetére (#1656)

© svejk

2007. okt. 02. 21:09 | Válasz | #1659

Azt nem egészen értem hogy mi "nem egészen így van" a #1644 ben leírtakban :)

Jómagam is elég sok motort kipróbáltam amiről tudtam hogy komoly szervó alkalmazásban volt, de nem volt egyik sem átütő siker.

Persze ez lehet hogy az összetákolt mechanikától és a nagyon egyszerű fapados vezérlőtől van. :(

Igy maradtam az egyszerű motornál, és a komolyabbakat eladtam :(

Nálam nyitott fülekre fogsz találni az előadásod kapcsán, és mély tisztelettel meg is próbálom majd hasznosítani a jövőben.

(tényleg jó lenn hang vagy videófelvétel mint az előző talikon, persze csak ha hozzájárulsz. Biztos lesz sok olyan dolog amit nem tud az ember megjegyezni, pl. képletek, egyszerű számítások)

A többiekhez annyit: Nehogy itt a tali előtt parázs vitába bocsátkozzunk ezen a lerágott csonton!!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1649)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 20:57 | Válasz | #1658

A jó motor az jó motor... csak az a kérdés, mennyit bír "repíteni"... és van e rá szükség...

Válasz 'Lampas' üzenetére (#1654)

© Tibor45

2007. okt. 02. 20:56 | Válasz | #1657

Nem így van, mert a hajtástervezéskor van egy nyomaték görbe illesztés, amikor a szükséges áttételt meghatározzuk. Így a motor tengelyén már csak egy rendszer redukált nyomaték jelentkezik. És egyébként is fordítva érdemes gondolkodni: ha tegyük fel üresben, terheletlenül egy motor X ms időállandójú, akkor beépítve csakis X+DX lehet, azaz lomhább. Ha pedig egy adott feladathoz (gyors digitalizálás, 3D marás, ..) szükség van dinamikára, akkor minden csepp javulás nagyon fontos.

Válasz 'Lampas' üzenetére (#1654)

© tatai

2007. okt. 02. 20:56 | Válasz | #1656

Én is had szálljak be a vitába (szeretném ha csak érvek harca lenne és nem személyeké!)

Én szerintem egy szervó motor és egy szervó hajtás attól lesz szervó, hogy van a DC motoron egy encoder aminek a jeleit feldolgozza egy szabályzó áramkör és ennek megfelelően szabályozza a DC (vagy éppen nem DC) motort, és teljesen mindegy hogy az adott DC motor milyen paraméterekkel rendelkezik, legfeljebb egy szar szervó hajtás lesz belőle. Én például redőny fel le huzogatásra szeretnék készíteni egy szervóhajtást, amihez például az ablaktörlőmotor is tökéletesen megfelelő. Teszek rá egy encodert, hogy a vezérlő tudja hol tart a redőny. Szerintem ez már nevezhető szervóhajtásnak!

Ez persze csak az én véleményem. Üdv.:TT

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1643)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 20:55 | [Válasz](#) | [#1655](#)

Tudom... de az "álom motorok" ...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1653)

Lámpás

2007. okt. 02. 20:46 | [Válasz](#) | [#1654](#)

Ezt mind értem, jo egy szabad motorra, de ha hozzakapcsoljuk egy nyuolc kilos orsohoz, a motor tehetetlensegi nyomateka mar elenyeszol lesz, vagy nem igy van?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1653)

© **Tibor45**

2007. okt. 02. 20:40 | [Válasz](#) | [#1653](#)

Péter!

Ismered ezt az alapképletet?

$M = \text{teta} * \text{epszilon}$, ahol teta=tehetetlenségi nyomaték, epszilon=szöggyorsulás (kicsit tudományosabban a szögsebesség elsőfokú differenciál hányadosa). Ez máris ellentmond annak amiket itt írtál az előbb. Ráadásul a motornak van egy elektromechanikai időállandója, az "vasba van öntve", ennek a minimalizálását fizeted meg alapvetően, ha igazi, új szervó motort veszel. Kb. minden egyes lefaragott ms kb 5.000 Ft-ot ért, és sajna nem lineáris ez a függvény...

És ezen a paraméteren a világ legjobb szervoszabályzója sem tud segíteni, annyi, amennyi.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1647)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 20:31 | [Válasz](#) | [#1652](#)

Már csak 4-et kell aludni... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1649)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 20:30 | **Válasz** | #1651

Hozz a talira!

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#1648)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 20:30 | **Válasz** | #1650

A kis "dinamika" egy "nagy" munkatrületű gépnél nem gond... (gyorsítási képesség)
De az a baj, hogy én most egy kis gépet csinálok szervósra... De majd a Talin láthatod...

Válasz 'Lampas' üzenetére (#1646)

© **Tibor45**

2007. okt. 02. 20:27 | **Válasz** | #1649

Szia Svejki!
Ez nem egészen így van.... Nekem több hajtásom megy bontott, használt irodatechnikai motorokkal. Csak tudni kell, mit kell mérni egy használt motoron, és mik azok az alapvető kritériumai egy motornak, amitől már nevezhető szervó motornak. Attól ugyanis nem szervó, hogy beteszem egy szervó körbe.
De már csak pár nap van hátra a talig, ott szerintem végre sok mindent tisztázhatunk személyesen, és hátha az előadás is mond újat Neked.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1644)

© **Kristály Árpád**

2007. okt. 02. 20:26 | **Válasz** | #1648

Hallihó Lámpás!

Én már ezt többször javasoltam...süket fülekre talált....pedig szerintem sok mindenre használható...egyelőre raktáramban hever egy pár

darabb



Válasz 'Lampas' üzenetére (#1646)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 20:24 | **Válasz** | #1647

Lámpás mindent elárult! Köszönettel neki! Gyakorlatiasan...

Én nem "egyéb" DC motorokról kérdeztem... Nem vettem össze - szerintem - rossz dolgokat, sajnos így is drága a szervóhajtás...

Egyébként István vezérlőjével teszteltem motorokat... Ha nem szervó a szervómotor akkor - szerintem - csak a gyorsítást kell visszavenni a rendszeren.

A Svej(R) vezérlője meg automata... de majd szerintem a Talin meglátjátok...

Hol tudunk olyan mechanikákat készíteni ahol az a gyorsítási érték szükséges lenne...

Nekem már "minden" pénzem aluba van...:) Mint másnak aranyba... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1643)

Lámpás

2007. okt. 02. 20:21 | **Válasz** | #1646

Svejk a szambol vette ki a szót, mi ugyanis amatorok vagyunk, vagy jobban fogalmazva Amatorok, akik minden NASA trukkot ki akarunk próbálni, es ha nem total kudarc, az mar fel gyozelem.

Errol jut eszembe; Peter! megprobalhatnal egy kefes mosogep motort, mar 5V-nal jól forog es 200V a vege, max 7A. En gravirtu koszorunek hasznalom, arra nagyon bevált, csak lehet, nem túl jók a dinamikus tulajdonsagai. (Allando magesest keresel)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1643)

© svejk

2007. okt. 02. 20:15 | **Válasz** | #1645

Ilyen "drótkéféket" alkalmaznak az elektromos kuplungoknál is, igaz ott olajban van általában az egész.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1643)

© svejk

2007. okt. 02. 20:12 | **Válasz** | #1644

Hmm...

Csak egy a baj Tibor45, ezek a profi motorok amikről Te beszélsz nem nagyon hevernek az utcán vagy bontókban.

Ezért próbálunk minden (szavaddal élve) sz@rból servot csinálni :)

És keressük a legjobb sz@rt :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1643)

© Tibor45

2007. okt. 02. 20:01 | **Válasz** | #1643

Elnézést, de már megint rájuk a szart....
Lassam 1000-szer írom le, vannak DC szervo motorok, és vannak DC motorok. Az egy dolog, hogy vannak sokan, akik ezt a világ összes kincséért nem hajlandók megérteni, elfogadni. Ehelyett arról folyik a duma, hogy egy ablaktörlőmotorban lötyög a kefe. Valóban, lötyög, én is azt mondom. De nem is szervo motorról van szó. Ez ilyen egyszerű.

A másik: komolyabb szervomotorban pl. nem szénkefe van, hanem szabadalommal védett "drótkefe". Élettartama kb. azonos a motorcsapágyéval.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1642)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 18:50 | **Válasz** | #1642

A szervomotorokban mindig nagyon hosszú a székefe pályája... ez is igaz... Azt hittem csak azért, hogy ne kelljen sűrűn cserélni.. Ok. próbálkozok. Megnéztem közbe... lehet, hogy nem eredeti van benne... Persze "szőrszálhasogató" vagyok... szerintem lehet, hogy más csak legyintene... de most már tudom az elvet... a félrekapást... Ezt a BF20 marómotorja szépen csinálja... A Sanyo Denki-t meg bejáratom...

Válasz 'Lampas' üzenetére (#1641)

Lámpás

2007. okt. 02. 18:41 | **Válasz** | #1641

Lotyogés ellen legjobb a billenő kefe, de ez elég rövid élettartamu. A bevált megoldás a jó hosszú kefetartó, hosszan, precízen megvezetett szenkefe.
Rövid kefet nem lehet jól és biztosan megvezetni a beszorulás veszélye nélkül.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1640)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 18:36 | **Válasz** | #1640

"Lámpás-ból" a gyakorlat beszél! Ez igen!
Ha van ilyen motorom, mit tehetek?
Lehet, hogy a szénkeféket cseréljem pontosabb méretűre ami még passzintosabban jár a fészekben?
"Ha mindketten irányban forgatni kell a motort, a lotyogést ki kell kuszabolni."... Mik a módszerek, hogyan?

Válasz 'Lampas' üzenetére (#1639)

Lámpás

2007. okt. 02. 18:29 | **Válasz** | #1639

Ha a motor kefei kicsit lotyognak a tartóban, a forgástól egyik irányba megfeszülnek, nem kopnak közepén. A forgás irányában nagyobb sarka lesz, mint hátul. Ha visszafele forgatod, az a kis sarok atbillen, és csak az kezd érintkezni, addig, amíg meg nem kopik ismét a megfelelő irányba.

Ez a jelenség nagy áram suruseget és gyors kefekopást eredményez.

Ha mindkét irányban forgatni kell a motort, a lotyogást ki kell kuszabolni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1632)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 18:29 | [Válasz](#) | [#1638](#)

Igazad van... ezt nem is ítram... A Bautz motorokban a szénkefék tök egyenesek voltak... mert újak... nem is volt az igazi!

pl. csak 0.6V-ról forogtak egyenletesen... hangja sem volt az igazi...

Egy óra járatás után: 0,4V-ról simán mentek és a hangja is szép lett... gondolom a szénkefe felvette a forgórész formáját...

Válasz 'airfoil6205' üzenetére (#1636)



Trapista

2007. okt. 02. 18:10 | [Válasz](#) | [#1637](#)

Hali,

Nem egyforma paraméterek akkor jelentkeznek ha a semleges vonal nem egyezik a kefehíd állásával. Gondolom ez szervónál nem megengedhető, más csak egy irányba forgó mociknál szokás eltolni a hidat, így csökkenthető a kefeszikrázás, és egyéb paraméterek is módosíthatók vele, de kétirányú mocinál ez kizárólag egybeállítva jó.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1632)

Dobos Antal

2007. okt. 02. 17:51 | [Válasz](#) | [#1636](#)

Valóban van ilyen jelenség, a repülőgépben alkalmazott DC motoroknál a használatbavételkor bejártatjuk (bekoptatjuk) a keféket és utána már nem változtatjuk a forgásirányt, az autós motoroknál viszont van forgásirányváltás, ott külső bronzkeféket használnak, de a szervómotoroknál csak gondoltak erre és valahogy megcsinálták, hogy a kefék egyformán kopjanak mindkét irányba

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1634)

© **Tibor45**

2007. okt. 02. 17:47 | [Válasz](#) | [#1635](#)

Milyen???

Az említett cégnek kiváló szervó motorjai vannak, nem egyet teszteltem.

Így ezt kizárt dolognak tartom. Kimérted a villamos paramétereinek irányfüggőségét? Vagy ehelyett a füledet kinevezted hiteles mérőeszköznek?:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1634)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 17:40 | [Válasz](#) | [#1634](#)

Vadi új SanyoDenki szervó motor is ilyen...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1633)

© Tibor45

2007. okt. 02. 17:37 | Válasz | #1633

Létezik ilyen motor, de az akkor nem szervó, hanem csak DC motor. Szervónál ez kizárt. A kefe irányfüggő hagja lehetséges olcsóbb szervónál is, de ez kimérhető villamos paramétert nem jelenthet ott sem. A profi szervónál pedig semmi különbség nincs, majd viszek ilyen mocit a talira "csodálni" és tekergetni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1632)

Varsányi Péter

2007. okt. 02. 16:06 | Válasz | #1632

Azt vettem észre (és halottam mások is), hogy a DC/szervó motorok fogásiránytól függően más más jellemzőket bírnak (pl. erősebbek egyik irányba)...
De a legérdekesebb amit tapasztaltam, hogy több vadi új motoron is a szénkefék (csak egyik irányban általában) több mechanikai hangot adnak azaz zörögnek...
Erről mit tudtok? Mi a megoldás? Főleg az utóbbira...

Varsányi Péter

2007. okt. 01. 15:38 | Válasz | #1631

Ezek a drótok elég vastagok... a motor is nagy... csak a fotón akár egy kicsinek is látni... de ez volt benne a jó... :)
A szénkefék - látni, hogy 4db-os - normál méretűek... a töbit el lehet képzelni... mekkora... :)
Nézd a tengelyt és a drótokat... a tengely 12,7mm... A gumi nem hajgumi...

Válasz 'lovas gyula' üzenetére (#1630)

© lovas gyula

2007. okt. 01. 14:57 | Válasz | #1630

A motor vezetékét elnézve, az nem 33 A - hacsak nem Kínai mert akkor semmin nem lepődök meg. A felére saccolom. A Kínai csak vicc volt mert ha jó látom USA termék

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1626)

Varsányi Péter

2007. okt. 01. 10:49 | Válasz | #1629

16-os tengely de a csapágy után "lekicsinyítve" 1/2"-ra... Nagyobb mint az Ametek...

Válasz 'HJózsi' üzenetére (#1628)

© HJózsi

2007. okt. 01. 10:39 | Válasz | #1628

Ránézésre hasonlít az Ametek mocira, mérete az a nagyságrend? Hányas tengelye van?

© HJózsi

2007. okt. 01. 10:34 | Válasz | #1627

A 33 előtt van egy pont, nem tizedesjel? És 0,33 A az üresjáratú áramfelvétel ? 😊

Varsányi Péter

2007. okt. 01. 08:14 | Válasz | #1626

Ez az a motor... és semmi más adat nincs róla... azt sem tudni a 33A melyik áram, de nagyobb mint a többi... 20A-ből(től) meg fog állni...
A gyártó nem válszolt a levelémre... marad a tesztelgetés...
A képen nem látni, de böhöm nagy motor... Pont ezért a rossz képért tudtam megszerezni... :)
Meg az a .33A-es felirat... Imádom ha hibáznak az eladók az Ebay-on...:) Csak a súlyát kérdeztem... és vettem... egyetlen licitáló voltam... :)
Sajnos minden olyan drága lett... csak akkor van esély ha az eladó nem tudja mi az amit árul... ha tudja... akkor a csillagos ég a vége...
Persze vannak melléfogások is... de összességében jobb vállalni a kockázatot...





Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1625)

© Tibor45

2007. okt. 01. 07:44 | [Válasz](#) | #1625

Szia Péter! Ezek remek tervek, szép elképzelések.
A 48V 33A motorhoz meg egy kis külön házi
erőművet is tervezel.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1624)

Varsányi Péter

2007. szept. 30. 23:28 | [Válasz](#) | #1624

4. tegely topik #372-re Tibornak...

Három géphez van "folyamatban" alkatrész gyűjtés...

- Ez az első gép a forgatóval és a megemelhető Z-tengellyel egy kis munkaterületű de precíziós gépnek szánom... a marómotor - cserélhetően - két féle lesz rajta: 550W ER20-as és HF precise motor... mozgó asztalos...

Nem akarok túlzást írni.. de mint a többi géphez szükséges alkatrész gyűjtéséhez is kell... mint egy hobbyista megmunkáló kp.-ja...

- A második 750x450mm munkaterületű, egy erős gép lesz... mozgó felépítménnyel... öntött vas T-nutos asztal-al... viszonylag kis fordulató (mint BF20) marómotorral... ide kerülnek a Sanyo Denki 400W-os szervomotorok és a a hossz tengelyre (ami a felépítményt mozgatja) egy 4 szénkefés 48V-os 33A-es (6Kg) DC szervó motor...

Itt hadilábon állok az orsókkal... vannak 16/5mm-es orsók... nagyon jók... de kevés lesz az az érzésem... de olyan jók, hogy nics szívem eladni őket... pedig tudom, hogy ehhez 25/5mm-es dukálna... A lineáris vezetők THK HSR25/HSR30...

- A harmadik 1000x1000mm-es "könnyű" szerkezetű gép lesz... különböző "könnyű" anyagok marásához, gravírozásához, vágásához... 10mm-es em. orsókkal. ez valószínűleg léptető lesz... és 30mm-es köszörült tengelyekkel és csúszó csapágyakkal...

Hát ezek a tervek... de mindenki így van ezzel....

Varsányi Péter

2007. szept. 30. 08:24 | Válasz | #1623

Na ez aztán... most aztán... sokat mondó volt... 😊

A gépről tegyél fel képeket... :)

Válasz 'Kövi' üzenetére (#1622)

© Kövi

2007. szept. 29. 21:07 | Válasz | #1622

Péter "felszólítására" megosztom veletek a saját servo konfigurációt:

Már lassan egy éve megvannak a motorjaim illetve a hajtások is.

A két darab AC servo 500W-os tud, és az X/Y tengelyeket viszik majd (remélhetőleg 10-20m/perc között).

Az adat táblán a feszültség illetve áram adatok nem jók.

A két mocit az én egyedi igényeimnek megfelelően gyártották le Koreában, és nem volt pont ilyen matricájuk...

Ezúton is hála érte Konrád Lászlónak az AMC Hungary-nál!

A harmadik DC szervó egy Okana SMD beültetőből származik, amit szétbontottam. Ez volt meg elsőnek, ezért lett 75V a tápfeszültség a hajtásokon.

Ezen 1000 soros az újakon 2500 soros jeladók vannak.

A hajtásokat is az AMC-től vettem. Nem olcsó, de abszolút a csúcs kategóriába tartoznak és verhetetlen a magyar support is hozzá!

Atom profi szakemberek segítettek a hajtásokat a motorkhoz állítani.

Ami nem mellékes, mert annyi, de annyi paramétert kell állítani (differenciális, lineáris, integrális erősítés stb).

A hajtás persze nem a mi kifejezetten "hobby" igényeinkhez készült. pl az NCT CNC gépekben a saját hajtásaik előtt ezeket építették be.

Persze ez is tud Step/Dir üzemmódot, ezért tudom használni én is.

Nem mellékesen programozható (1-től 1sten tudja megddig, és fokozatmentesen) az egy bejövő impulzusra megteendő encoder impulzusok száma!

Tehát nem gond a nagy impulzusszámú jeladó a Mach alatt. Ellenben a túlfutási hibát gyakorlatilag a rendszerben el is felejthetjük.

A táptrafót és a kondit is az AMC-től vettem, mert jó áron és kimondottan az adott feladatra készültek.



A képet a Képfeltöltés.hu tárolja. <http://www.kepfeltoltes.hu>



A képet a Képfeltöltés.hu tárolja. <http://www.kepfeltoltes.hu>



A képet a Képfeltöltés.hu tárolja. <http://www.kepfeltoltes.hu>

Varsányi Péter

2007. szept. 29. 20:58 | Válasz | #1621

Alíg várom... Sajnos oly kevés lesz az az idő...

Lassan de alakulok... Talán egyszer mindent megérték...

Most néztem... egy éve vagyok még "csak(?)" fórumtag... és kb. pont egy éve határoztam el, hogy gépet csinálok... és mint tudod (és látni) nem ez a szakmám...

De az az alap, hogy a szervóhajtástól többet kell elvárnom mint a léptető motorostól...

Az alap eltérés köztem és közted... hogy te áttételeznéd... valahol igazad van... de akkor 10-es orsókat használnék... és Planet Drive-ot...)és az drága)

De most a dolgok adottak... Ez így lesz... vagy szervóval vagy léptetővel... (a léptetős rendszer a szekrényben, crack esetére... 😊)

Ez a szervó egy bonyolult kérdés... ha meg akarja érteni az ember... ha csak "felhasználni" akarja akkor csak közepes...

A talira viszem a "motyóimat"... és várom a kritikáidat!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1620)

Szia Péter!
Bocs, de sajna az az érzésem és meglátásom,
hogy meglehetősen hibásan állsz neki leendő
CNC géped szervó hajtásához. De ezt már egy hónappal
ezelőtti hozzászólásaimban (pl. #1575) is
fejtegettem, totál hiába. Majd a talin talán
személyesen jobban meg tudlak győzni...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1619)

Varsányi Péter

2007. szept. 29. 19:42 | **Válasz** | #1619

Az lenne a bonyolult megoldás... de max. 10-es em. kellene a max.-hoz... mert a pontosság is csökkenik...
Persze akkor lehetne áttetelezni a motor-tengelyt... újabb hibalehetőség... szóval nem egyszerű az élet... :) Ez már így marad...:)

Ahogy teszteletem 300mm/s tartható de ez ugyis csak "alkalomszerű" azaz a szerszám szabad mozgásakor van... ez csak kb. max. 1/10-e az
egész munka időnek... tehát a melegedés nem lesz tragikus... de az elején figyelni kell rá!
Majd teszek a golyósorsókra hőmérséklet figyelőket :) megjegyzem az anya nem, csak a tengely melegszik... de csak tartós kemény teszt
üzemben... és "öröletes" fordulaton... mert a tengelyt forgatni 4800rpm-el... az már minden csak nem normális... a pdf.ben is max 3000-el
számolnak...

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#1618)

© Szalai György

2007. szept. 29. 16:20 | **Válasz** | #1618

CNC géphez szerkezeti anyagok 2007.aug.17.11:07#868 7.kép.
Még meg van mind a kettő. És van hozzá 40/15mm orsó. Gyors megoldás. Rakd össze.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1617)

Varsányi Péter

2007. szept. 29. 11:39 | **Válasz** | #1617

[itt vannak méretzési példák a THK-tól... Pdf](#)

Hát igen! A gyorsítás/lassítás számítási alapja szinte minden estben: 0.15..0.2sec...
Függ a max. fordulatszám a golyósorsó emelkedésétől (logikus) és az átmérőjétől...
Nagyobb sebességhez, nagyobb emelkedésű golyósorsó kellene... Az 5mm-es 20-as kb. 200-300mm/sec a max. - ha jól nézem... ezt én is
így tapasztalom... 400mm/s-nél már rezonanciák (nem szép a hangja) is vannak a hőtermelésen felül...

Az a jó kis 40-es golyósorsóm 10-es emelkedéssel... csak egy olyan motor kellene hozzá ami nagyon "nyomatékos" és nem is szempont a
fordulata... ezek szerint... Persze ők AC szervóban gondolkoznak... ott meg egy 4-6 polusú mindent megold...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1614)

Varsányi Péter

2007. szept. 29. 11:29 | **Válasz** | #1616

Sajnos "mélységében" nem ismerem a dolgokat... De a stabilitás is fontos... az meg "másoknak" nem stílusa"... :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1615)

Magi István [HobbyCNC]

2007. szept. 29. 10:54 | Válasz | #1615

Ok, de a nyák vezetékezésre is gondolni kell (meg a zajra, PWM miatt az induktív tüskékre, stb.)! Olyan hülyeséget meg nem csinállok, hogy ész nélkül, a FET határadatait adjam mag a Vezérlőre vonatkoztatva!!! Az másoknak a stílusa...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1612)

Varsányi Péter

2007. szept. 29. 10:13 | Válasz | #1614

Persze ezt a 400mm/s-ot tartosan nem lehet tartani... mert a golyósorsók melegeknek... Majd meg kell nézmem a pl. THK oldalán az erre vonatkozó határ adatokat... ha jól tudom ilyenkor már folyamatos olajzást ajánlanak... ... de az már minden csak nem hobby kategória... Ez percenként 4800-as fordulattal!!!, ha jól számolom...

Vettem már olyan lineáris vezetéket az Ebay-on aminek megvoltak a bevezető "csatlakozói" ehhez a dologhoz... nem is kopott meg...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1613)

Varsányi Péter

2007. szept. 29. 09:33 | Válasz | #1613

Ahogy írtam a #1607-ben Az "eszeveszett" gyorsítási elképzeléseimet ha alább hagyom... mert úgye minek vagyis nem is lehetséges a gyakorlatban...

... akkor az indítási áram is csökkenik... és minden szebb...

Ha 100ms-ra "visszavettem" ... mindjárt szebb a kép... Többet lehet nyerni a másik oldalon...:)

pl. most 80V-ról 100ms gyorsítással/lassítással 400mm/s(!) végsebességgel... "csak" 0.04mm a túlfutás...

A táp is maradt 10A-es... (2x36V/10,4A-os sorba) Az pedig nem ad többet...

De nem ártana (globálisan) a szervóvezérlő leírásoknak a szoftveres gyorsítással is foglalkoznia... vagy ez csak a WinPC-NC-nél "gond"...azaz tudja...?

Ezt a 400mm/s sebességre gyorsítást 100ms alatt is csak a WinPC-NC Professional*-al tudtam elérni... érdekes...

Lehet, hogy a kimeneti impulzus sorozatot 0-ról 40Khz-re "szaporítani" (egyenletesen) 100ms alatt nem is olyan egyszerű?

* WinPC-NC Profesional, külső vezérlős.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1607)

Varsányi Péter

2007. szept. 29. 09:29 | Válasz | #1612

A vezérlőd nem melegszik... gondolom jók a FET-ek benne... kevésbé melegszik mint egy másik... miért nem engedsz neki 20A-es határt? (akár folyamatosan is)

A Gyorítás/lassítási képessége ezzel javulna... Tudom "extrém" gyorsításról van szó és ehhez motor is kell... de a lehetőség...

A 20A-es korlát a szervó vezérlőknél... elterjedt... tehát nem látom semmi akadályt...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1610)

Varsányi Péter

2007. szept. 29. 09:13 | Válasz | #1611

Ez érdekes meglátás... és igazad van... semmit sem ér a műszer...

A dolog úgy néz ki, hogy csal a műszer... azaz "mérhetetlen" a dolog... A PWM terhelés miatt - gondolom.

"Szabadjárásban" tápegységről kb. 5V ról 2A-t vesz fel a mechanika... ennyi a mozgató energiája....

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#1608)

Magi István [HobbyCNC]

2007. szept. 29. 08:12 | **Válasz** | #1610

Már többen jelezték, hogy a Vezérlő sokkal több árammal hajtva sem melegszik jelentősen, ezért várhatóan az áramkorláti tagot módosítani fogom és az "üzemi" korlátról átállítom a vész (gyorsítási és lassítási) határolóra. Az alap túlterhelés védelmet (üzemít) teljes egészében a hőfok védelem fogja ellátni.

Magi István [HobbyCNC]

2007. szept. 29. 08:04 | **Válasz** | #1609

Ez így igaz (8szerintem is) ahogy írod!

Majd agyalok azon, hogy a gyorsítás és lassítási áramkorlátot, hogyan tudnám feljebb srófolni erre az időre, viszont a folyamatos üzemben kellene a "normális" áramérték korlát! Vannak ötleteim, de még ezeket tesztekkel is igazolni kell. Azért nehéz a feladat, mert honnét tudja a vezérlő, hogy egy pillanatra megugró áramigény nem egy képződő zárlat, hanem a gyorsítás (vagy fék) miatt van?! Persze lehetne figyelni a Step jelek közötti időeltéréseket, de ez még + számítási igény, amivel a proci nem akarom terhelni (bár a D tag is ezt teszi), valamint a PCB-n nem lehet változtatni...

Egy kisebb motornál ez a korlátozás nem jelentkezik.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1607)

© **Szalai György**

2007. szept. 28. 23:07 | **Válasz** | #1608

Videó1: Mi vesz fel egyenletes 168W-ot komoly teher nélkül a teljes út során? (3,5A X 48V) Ha felgyorsította a terhet, nem kéne visszaesni az áramfelvételnek? Vagy a teljes út alatt egyenletesen gyorsított? De akkor hol lassított le? Én azt gondolnám, hogy az áramfelvételnek az egyenletes gyorsítási szakaszban közel állandónak kéne lennie, ha elérte a beállított sebességet akkor vissza kéne esnie, és az egyenletes fékezés szakaszban megint egy közel állandó magasabb értéket kéne felvennie.

Szerintem: A rugó effektus összenyomódik majd, ha rendes mechanikai terhelések lesznek. (Szerszám az anyagban.) Ne legyen 20A alatti áramkorlát a táp és a motor között, mert így nem tud kibontakozni a tehetsége. Talán ettől is rugózhat.

Kb mekkora volt a mozgató tömeg?

Mekkora megtett út alatt éri el a beállított előtolási sebességet?

Én alapnak venném a megmunkáláshoz szükséges erőt és sebességet. Ehhez választanék orsót, áttételt és motort. (Pont ebben a sorrendben.) Azután a motorhoz vezérlőt, végül tápot.

Mindezt akkor tenném így, ha a pénz fán nőne, és még csak nem is nekem kéne leszednem.

Jelen állapotomban én is abból kínlódom majd össze a gépemet, amit sikerül összeguberálni és cserélni. Az üvegviszaváltás szóba sem jön.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1607)

Varsányi Péter

2007. szept. 28. 20:41 | **Válasz** | #1607

Újragondolom a szervőbeállítási elméletemet... mármint a rámpa idő tekintetében!

Kb. úgy néz ki a "szemléletváltásom", hogy három dolgnak szinkronban kell lennie...

1. A vezérlő proggi gyorsítás beállítása.
2. A motor adottságai.
3. A vezérlő áramkör csillapítási beállítása.

Kicsit nehéz leírni...

De arról van szó, hogy ha mindhárom dolog passzol akkor nem lesz egy kicsi "túlfutás" sem... ("rugóeffekt") Ezt a "visszamászik" dolgot a végén dolgot persze lehet "takargatni" azzal, hogy igen gyorsan lezajlik... de ha a maró az anyagban van akkor maradandó nyoma lesz!

Tehát nem a gyorsításról van szó... hanem a fékezésről azaz a lassításról!
Ez a leggyengébb láncszem a szervő hajtásnál (szerintem) és ez minden vezérlőre igaz.

Tehát hiába tudok beállítani 30ms gyorsítás/lassítást a vezérlő progiban... az csak a látszat, mert túlfut... vagy igen "feszesre" veszem a "pályakövetést"... de akkor a berezonálás veszélye fent áll.

Valahogy úgy kell(ene) beállítani a rendszert, hogy a ramp beállítás a vezérlő progiba azonos legyen a motor és vezérlő tudásával!

Csak azt nem tudom mit vegyek alapnak... hogy a legjobbat érjem el... tudom a motor... de ez nem olyan egyszerű... mert pl. ennek a motornak akár 25A is adhatnák fékezésnek... de mindennek meg van a határa...

A 10A-es kapcs. táp egy pillanatra bizony kevés lehet... holnap veszek egy nagy kondit... (sajnos nem találtam itthon)...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1606)

Magi István [HobbyCNC]

2007. szept. 28. 19:56 | **Válasz** | #1606

Az áramkorlát eléggé működik a videón. Az I tagon szerintem emelni kell kissé és a D-tagot is fokoznám, bárha a korlát megy, nem biztos, hogy lesz eredménye.

A Monitoron szerintem látszanak az események.

Válasz 'Lampas' üzenetére (#1604)

Varsányi Péter

2007. szept. 28. 18:13 | **Válasz** | #1605

A tápfeszt jobb lett volna magasabbra venni... sokkal biztosabb beállítást tesz lehetővé... van tartalék pl. fékezéshez.

Ez számomra egy örök dilemma... egy adott motor Krpm-hez és fordulatszámhoz - mekkora legyen a tápfesz... Valóban... kicsi volt a 48V... de erre csak ma jöttem rá... legalábbis gondolom, hogy rájöttem...

Ezzel kapcsolatban... +5%-tól 100%-ig mindent lehet olvasni a neten...

Válasz 'Lampas' üzenetére (#1604)

Lámpás

2007. szept. 28. 16:56 | **Válasz** | #1604

Peter!

Az első videón úgy látszik, mintha visszarugna a végén. Ez csak optikai csalódás? Fekezéskor nem folyik áram a tápból?

Profi2S Servo Vezérlő teszt videók.

Ezt a vezérlőt szerintem bármilyen DC motorhoz be lehet állítani csak kefe legyen benne! :) Nagyon széles tartományban lehet állítani a paramétereiket.

Nagyon jó segítség a beállításához a monitor program. Minden egyszerűen és azonnal működött. (Persze még "hangolom" tovább... :)

Az érdekes, hogy a 1-2 amperrel többet is néha felvett mint a Gecko... de a hűtőborda szinte hideg maradt... tehát a motorra küldte a pluszt...

(ezt onnét is látni, hogy bekapcsolt a közbe kapcsoló üzemű táp hűtőventilátora...)

Tápfesz: 48VDC/10A kapcsolóüzemű, Avago Encoder: 500cpr, Motor: Bautz 542, Encoder mód 1:1, Profi2B Báziskártya...

Sebesség: 200mm/sec. (12 méter/perc) tudott volna többet is... semmi "akadálya" nem volt... csak max. a 48V-os tápot kellett volna 80V-osra cserélnem...

[Video 1](#)

[Video 2](#)

[Video 3](#)



Varsányi Péter

2007. szept. 16. 10:54 | [Válasz](#) | [#1602](#)

Azt hittem üzemben van... de csak a gyűjtő szendvedély :)

[Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére \(#1601\)](#)

© **Hunka Tibor**

2007. szept. 16. 10:18 | [Válasz](#) | [#1601](#)

Tibor45 azt mondta nem érdemes vele foglalkozni , amugy nekem megvan a teljes leirása németül , és pont ezért nem foglalkoztam vele .

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1600\)](#)

Varsányi Péter

2007. szept. 16. 10:00 | [Válasz](#) | [#1600](#)

Hát akkor írjál valamit róla!

Én is átszokok az alábbi szavakra:

igen, nem, van, nincs, nemtudom, lehet, rossz, jó, működik, nem működik. 🤖

[Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére \(#1599\)](#)

© Hunka Tibor

2007. szept. 16. 09:53 | Válasz | #1599

Nekem is ez van meg

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1597)

Magi István [HobbyCNC]

2007. szept. 16. 08:17 | Válasz | #1598

Amint látom, ez egy 16 bites ISA, teljes hosszú kártya, a mult évezredből...
Múzeális darab.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1597)

Varsányi Péter

2007. szept. 16. 07:54 | Válasz | #1597

ISEL DC Szervo Motorvezélőkártya - PC-be rakható

... Hátha valkit érdekel... vagy tudja mi ez? Az Ebay-on... nem tunik veszélyesnek a roham érte...



Varsányi Péter

2007. szept. 11. 18:30 | Válasz | #1596

A német gépem is kibírta, úgy volt "meg komponálva" csak ott 25mm/s-ra :) az azért könnyebb...

Ez a gép is csak 200mm/s-al fog menni, de full sebességre is kapcsolhat, ha pl. elszakad az encoder vezeték... vagy bénázok.
.. mert egy jó hobbista... bármire képes :)

Válasz 'Lampas' üzenetére (#1595)

Lámpás

2007. szept. 11. 18:19 | Válasz | #1595

Végül is, én is így szavaznék, minek bonyolítani az amúgy is kusza drótokat, szerszám rafutástól ugysem véd, hát csináld úgy, hogy kibírja és pont.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1594)

Varsányi Péter

2007. szept. 11. 18:13 | Válasz | #1594

Mindegy... én maradok a "légzsáknál"... A mechanika bírja, így lett tervezve...Ez így nekem ok.

Szerintem ennek nincs hátulutője... talán... reméljük ritkán fut bele... De a végleges beállítás előtt még sokszor nekifuttatom... 😊

Válasz 'Lampas' üzenetére (#1593)

Lámpás

2007. szept. 11. 18:04 | Válasz | #1593

A`regen rossz!, nagyot szikrazna es beegne, de egyszer biztos megvedene. Egy triak sokkal gyorsabb, mint egy morse kontakt.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1592)

Varsányi Péter

2007. szept. 11. 18:01 | [Válasz](#) | [#1592](#)

Nem próbáltam, de kíváncsi lennék hány ms alatt állna meg...és ki lehetne számítani a "röppályát" ... biztos gyorsan...

Ha pl. relé lenne (morse) - ha persze elég gyors - akkor nem kellene a vezérlőt rövidzárba vinni... csak átkapcsolni...

A kupplung a gumit is (ki)bírja...:) az asztal videóit láttad? itt a szervótopikban... ott ugyanez de 30Kg+38Kg-os teherrel is ok volt...

[Válasz 'Lampas' üzenetére \(#1591\)](#)

Lampás

2007. szept. 11. 17:53 | [Válasz](#) | [#1591](#)

Azt a motort elég rovidre zarni, a vezelo kibirja, akar egy triakot is rasuthetsz, mint a tapoknal a tulfesz vedelem. biztos megall egy mm en belül, csak a kuplungod birja ki.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1590\)](#)

Varsányi Péter

2007. szept. 11. 16:30 | [Válasz](#) | [#1590](#)

Mert ha nincs az "alváz" azaz egybefüggő lap akkor nem jó...

pl. Ötletnek... ha a mechanika nem bírná...

Szervó "vég vész" leállításhoz még egy kapcsoló megteszi (ha van egy kicsit több hely, vagy opto külön tápról)...

A motor áramkört nem megszakítani, hanem min. rövidrezárni (mágneselek) vagy egy "ellenáram pofont" adni neki...

Pl. egy "méretes" kondit alaphelyzetben feltölteni... és fordítva az adott pillanatban "nekiadni" ... :)

[Válasz 'aszbolit' üzenetére \(#1589\)](#)

© **aszbolit**

2007. szept. 11. 16:28 | [Válasz](#) | [#1589](#)

Masodik részt minek irtad? Tisztában vagyok vele... (:

Akkor nincs ötletem a problémára. Elnevezést kerek, ha húztam az időt!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1588\)](#)

Első ... 46 47 48 **[49]** 50 51 52 ... Utolsó

[Ugrás a tetejére](#)



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Varsányi Péter2007. szept. 11. 16:20 | [Válasz](#) | #1588

330mm a golyósorsó hasznos útja. (anya levonva) ... ebből kell nekem 320mm marad 10mm, oldalanként 5mm...
Erre a kis távolságra nem lehet kapcsolót szerelni, meg mit is kapcsolnák? A motort ki? Az a legbiztosabb... de ha sikerül kikapcsolni minusz 5mm-nél akkor is lendületből (szabadfutás) nekimenne...
... és a visszakapcsolás? vissza kellene jártni, hogy a kapcsoló ismét visszakapcsoljon... hiszterézis... ezm ár lehet, hogy több mint 5mm...

A csapágy tartók acélból vannak. Erősek. Jól fell kell fektetni az alvázra. Erős csavarozással. és kibír kb. 10Nm-es ütést... a golyósorsó akár egy nagyságrenddel is többet kibírna de nem ütés szerűen, mert berágódáshoz vagy golyótöréshez vezethetne... de tompítva... jobb.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1587)

© aszbolit

2007. szept. 11. 15:50 | [Válasz](#) | #1587

Refkapcsoló - software-es figyelés.
Nem értem amúgy, hogy miért nincs hely. Meg azt sem, hogy általában a rafutasos mikrokapcsolókat miért 90fokkal elforgatva szerelik fel.
De nem értek hozzá...

Nehogy kotekedesnek vedd, de szerinted egy ilyen rafutast melyik mechanika nem bírna ki? Nezzuk mondjuk az 1-36-ig tarto repertoart kis hazankban?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1586)

Varsányi Péter2007. szept. 11. 15:44 | [Válasz](#) | #1586

Nincs lehetőségem vészleállítókra... mert a teljes golyósorsó "útra" szűségem van! Ezek köszörült speciális pontosságú golyósorsók... csak 320mm az aktív járat... (150USD/db volt+szállítás, szingapurból)...

Erre ötlet? Ha nincs hely?

A mechanika, ha nem bírja ki - szerintem - akkor nem is érdemelne ilyen/olyan erős motorokat... mert ugyis berezonálna...

Az autók és Casco...

Fontos az ember megóvása... mert ha az ügyfél megmarad... akkor vesz helyette másikat, míg ha nem akkor nincs módjában.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#1584)

© aszbolit

2007. szept. 11. 12:54 | [Válasz](#) | #1585

Ha jól be van love a cam program, akkor mar magat a programot sem engedi legeneralni, ha erzekeli, hogy vegallasra futna a gep. Kismillio lehetoseg van.

Biztosan jo a coreldraw... Valamire... ((:

© Szalai György

2007. szept. 11. 12:36 | [Válasz](#) | #1584

Ez az "esemény" csak idő kérdése mikor következnek be... tehát tesztelni kell...

Mért nem lehet ezt elkerülni? Egy sor biztonsági cucc gondoskodhat róla, hogy ne következzen be. Azokat mind kiiktatnád? Lehet vészleállító végállás érzékelő, akár duplázottan is. Akár áramhurokba kötve, hogy önellenőrző legyen. Ha kell, lehet lézerhurok a megmunkálendő felületrész körül, ami ha bárhol megszakad vészstopot vált ki. Ezek akár a vezérlőtől függetlenül, azt mellőzve is kialakíthatók, így még vezérlő fet átütés esetén is védhetnek. Összes motoráramkör megszakítás, motorkapocs rövidzár. (Esetleg kis értékű ellenállással.) Neked még így pucéran is működik egy sor védelem, az encoder+vezérlő hurkon keresztül.

Szerintem a falnak ütközés mindenképpen elkerülendő és elkerülhető dolog. Na persze nagy a szám, mert még nem építettem egy gépet sem, de azt hiszem ezt az ütköztetést mindenképp elkerülöm majd. A védelmeket persze tesztelni fogom, de mindég egy másik fedővédelem biztonságában. Különben szétesne az egész, még mielőtt marnék vele.

Tudom az autókat is így tesztelik. Vesszőzzenek meg érte, de kőbaltás módszernek tartom. Ránk sóznak egy csomó ócska bádogot, azzal a maszlaggal, hogy gyűrődő zóna a mi érdekünkben. Azután, ha ezt a gyűrődő zónát rendeltetésszerűen használom, kidobhatom az egészet. Szóval selejt. Szeretném egyszer azt olvasni egy autós lapban: A törésteszt nem sikerült, az autó nem tört össze. Mert például az ultrahangos távérzékelő, stb, idejében megállította az autót.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1578)

Varsányi Péter

2007. szept. 11. 11:46 | **Válasz** | #1583

Semmi Cam program... :) jobban mondva CorelDraw a kedvencem... Nem attól félek, hogy a HF motor marója törik... azt kibirja... de ha a fej (a befogató) megy neki valaminek... az pedig nagyon precíziós (.002mm futáspontosság)... Nade mindegy ezen majd "izgulunk" a marómotor topikban...:)

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1582)

© **aszbolit**

2007. szept. 11. 11:11 | **Válasz** | #1582

Mivel nem 50RPM-mel lesz használva... Valószínűleg szetvagja a lefogatot, szetfroccsen a maro. Vezérlo is tilthat. Ami HF orsot hasznalok, azon van egy encoder. Amint erzekeli, hogy all a foorso vészstop. Egyszer sajnos sikerult 16-os keményfem maroval, 4m-es elotolas mellett belegyalogolni egy munkadarabba. Maro eltort, munkadarab elfordult a lefogato alatt. Egybol ellenorzesek, stb - nem tortent nagy baj.

Amugy hulyeseg volt az egész! Olyan fejlett a CAM programok szimulacios resze, hogy hihetetlen. Lefogatot, satut, minden apro bizbaszt szimulalhatsz. Itt emberi hiba es nagyon kis szazalekban szamitogep hiba tortent: Ellenorizni akartam, de edgcam jobban preferalja az ATI kartyakat. Munkaallomasban geforce van. Kifagyott a grafikus szimulacio. Mondom jo lesz, sietni kell. Nem eroltettem az ujranezest. Meg is lett az eredménye.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1581)

Varsányi Péter

2007. szept. 11. 10:58 | **Válasz** | #1581

500-as encoder = 2000 step (X4)... 5mm em. orsónál 400 step = 1mm ...

A Gecko 126 step hibára letilt!!!

Tehát kevesebb mint 0,5mm-en belül megtörténik ez... (plusz esetleg egy kis lenületből hozzáadódik :)

Tehát a 3mm-es "gumiba" belefér... azaz fokozatosan nyeli el...

Ha vas a vas-on csattanna... azt már nem válalnám... :) Most egész szépen "áll" meg :) a 3mm-es biztonsági "légzsákkal"

Jó a gondolat? Mert senki sem szapolja... pedig azt is szeretem :)

De ennél van egy nagyobb gondom... ha pl. a HF kerámicsapágyas marómotor megy neki pl. a lefogatóknak... (pl. ilyen sebességgel) azt, hogy védjem... mert az akkor ámen ...

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1580)

© aszbolit

2007. szept. 11. 10:44 | [Válasz](#) | #1580

A falnak ugrasnal mit csinál maga a rendszer? Utközés után tilt egyből? Vagy?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1578)

© Kristály Árpád

2007. szept. 11. 09:50 | [Válasz](#) | #1579

Hallihó Péter!

A szokásos gratula!!!

Üdv.: Árpi

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1578)

Varsányi Péter

2007. szept. 10. 22:04 | [Válasz](#) | #1578

Kereszt tengely tesztek... 400mm/s (24m/perc)

Persze ez csak egy pár kilós súllyal... és még a 450mm/s is ment valahogy...

De a végére "csak" 200mm/s-ot tervezek...de azt maximális gyorsítással (kb. 50ms)... a videókon "csak" 100ms alatt éri el a 400mm/s-ot... ez normális...

[Video 1](#)

[Video 2](#)

[Video 3](#)

[Video 4](#)

Na és ezt is ki kell bírnia... Falnak futás (azaz csapágybaknak) 400mm/s sebességgel.

Jó itt van egy kis csalás...finomítás... párnába fut...3mm-es gumí lap van a bakokon... mégse csattanjon... :)

[Egyik falnak futás Video](#)

[Másik falnak futás Video](#)

Kibírta... ki kell neki! Ez az "esemény" csak idő kérdése mikor következik be... tehát tesztelni kell... :)

Egy szervó motorról (erről :) [Ha cég nem válaszol a levelemre...](#)

Ezt valakinek speciálisan csinálták... ez nem jó... mert nem szívesen adnak ilyenkor adatokat... bizalmas... csak félrebeszélnek...(már voltam így...)

Hogyan lehetne többet "kimérni vagy kitesztelni"

Csak azt tudni, hogy 48V-os és 33A-es, 5kg!!! - Tehát elég nagy... 0.3V-ról már egyenletesen jár... 4V-nál már lefoghatatlan... 30V-ról egy picit sem melegszik...

4 szénkefés... 16mm-es tengely, de 1/2"-ra van csökkentve... a csapágy után... Annyira durva... hogy szerintem 20A-es vezérlés kevés lesz hozzá...

A fordulata nem túl magas... 30V-ról bb. 1200rpm lehet... majd megmérem pontosan... :)

Jó lesz a 40mm-es tengelyhez :) :) :)





Varsányi Péter

2007. aug. 28. 07:31 | Válasz | #1576

Na ez a dolog megint szöveget ütött a fejembe... erről sem tudtam...

Bautz E642 motor műszaki rajz

Van a rajzon két pont: Luft ein és Luft aus... Tehát levegő be és kimenet... (most ezek műanyag dugókkal lezárva.)

Arra gondolnak, hogy levegő keringetéssel belül a forgórésznel lehet (kell) hűteni a motort?

A be és kimenet ellentétes (átlós) irányban van... logikus... jól átjárná a levegő...

Tesztjeim alapján ez a motor alig melegedett... (kevésbé mint más "nagynevű" szervó motor...)

Halottatok már ilyenről?

© Tibor45

2007. aug. 26. 08:27 | Válasz | #1575

Teljesen rosszul közelítéd ezt a kérdést, amikor állandóan csak a maximális sebességgel foglalkozol. Ez önmagában semmit nem jelent, 50 W-os motorral is lehet 1m/s-al mozogni. A technológiából adódó összes többi paraméter a döntő: pl. mozgáskor hasznosítható erő, felbontás, túllendülési-pozíció követési kritérium, maximális gyorsulás, maximális mozgatott tömeg,... Talán először ezeket gondold át a készülő géped paramétereinek alapján, utána érdemes a hajtás típusát (step-szervo), nyomaték igényét (teljesítményét) átgondolni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1574)

Varsányi Péter

2007. aug. 26. 08:06 | Válasz | #1574

Szerinted mekkora motor kellene a direkt hajtáshoz. (1 Kw?) de a nagyobb szervomotorok kevesebb fordulatot tudnak...
... és a kör bezárult, azaz nem tudok csinálni 200mm/s-os gépet mert azt a motort még nem találták fel?

Van két ilyen SanyoDenki motorom (pdf. adatlap) egyik teljesen új a másik majdnem, 16-os tengely...

4.oldal T840-012 400W...

Itt az inertia másképp van megadva... Így ezzel sem tudom összehasonlítani... talán csak át kellene számolni? Ezzel összehasonlítani? Az inertiat?

Persze ez a motor nagyobb ... kevesebb fordulatot tud... én csak 2000-ig tudtam vazérelve... (egyenlőre)

Akkora az indítónyomaték, hogy csak "talapzaton lecsavarva..." mert leugrik azonnal az asztalról... olyan mintha kalapácsok lennének benne... :)



Ennél jobb szervomotort ha valaki tud jekentkezzen! Mert "a cél szentesíti az eszközt"!

Persze talán nincs más megoldás:

5-10Nm-es léptetőmotor és 10-15-ös emelkedésű orsó...

Kevés fordulatszám jelentős nyomaték...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1573)

© Tibor45

2007. aug. 25. 22:43 | Válasz | #1573

Remek, akkor cseréld le a golyósorsódat
1 vagy 2.5 mm-es menetmelkedésűre, és akkor
mehet direktbe.:) Mivel a két motor nem azonos
teljesítményű, így hasonlítani sem érdemes.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1572)

Varsányi Péter

2007. aug. 25. 22:29 | **Válasz** | #1572

Ez a motor jobb vagy a Bautz? (E642)... Ez a kérdés? Ezt nem tudom?

... Egy biztos.. direktbe akartok !

Fetek, áram, stb. nem lesz gond...

Készülőben egy kapcsolóüzemű 80V-os 30A-es tápegység... 16db 5V 30A-es sorosan... ez lesz ám az erőmű... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1570)

© **Tibor45**

2007. aug. 25. 22:17 | **Válasz** | #1571

kgcm2 a helyes.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1570)

© **Tibor45**

2007. aug. 25. 22:16 | **Válasz** | #1570

Szóval ez valószínűleg 4 kgm2 akart lenni,
ahogyan Tomasz is írta. Kicsit sok ebben
a motorban a vas, lehetne jobb konstrukció is.
Pl. egy Faulhaber 200W-os profi szervo motor
csak 0.1 kgm2-rel jellemezhető, és így 5 ms
az időállandója. Egyébként meg nem tudom, hova
kellene Neked egy 500 W-os motor, nem győződ
FET-el, meg tápegységgel majd.:) A "kis" Bautz-
oddal bőven meg tudsz mindent oldani, persze
nem direktbe.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1569)

Varsányi Péter

2007. aug. 25. 21:01 | **Válasz** | #1569

Adatlap

Kép a motorról szétszedve...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1568)

Varsányi Péter

2007. aug. 25. 20:51 | **Válasz** | #1568

Ez van írva: 4 Kg/cm² tehát a cm és valami jelecske felül aztán 2-es...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1563)

gege

2007. aug. 25. 18:32 | Válasz | #1567

...valószínűleg az inercia levezetésénél valahol a képletben van "m"-el /méterre gondolok/ szorzás és így lehet a dimenziója négyzetes....a Kg-ot nem értem,h miért nem Newton.....talán mert a forgó rész öntömege, vagyis a forgó részt képező anyagok fajsúlyának átlaga a normál fajsúlyhoz hasonlóan Kg-ban vannak meghatározva.....ezek azok a dolgok, amiket Statikából már nem tanítottak 🤔

gege

2007. aug. 25. 18:24 | Válasz | #1566

..minden estben.....de nem pof**ok bele olyanba, amihez közöm sincs....200w nál erősebb Servot még nem is fogtam a kezemben 🤖

gege

2007. aug. 25. 18:22 | Válasz | #1565

..nyomaték= erő x erőkar.... (szorzás akart lenni, nem replusz

© tomasz

2007. aug. 25. 17:31 | Válasz | #1564

Gondolom elirta a kg.cm2 helyett...

Itt egy atvalto tablázat:

<http://www.q-tech.hu/Unitconv/unitConvInertia.htm>

© Tibor45

2007. aug. 25. 17:11 | Válasz | #1563

Szia Péter! Ez a 4 kg/cm2 hülyeség...., mert a tehetetlenségi nyomatéknak nem ez a mértékegysége, de semmi másnak sem nagyon. Úgyhogy még egyszer szaladj neki, és légy szíves pontosítsd ezt ennél a motornál, akkor tudnék véleményt mondani róla, mennyire szervo.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1562)

Varsányi Péter

2007. aug. 25. 15:55 | Válasz | #1562

ok. Akkor egy intertia: 4kg/cm2 500W-os szervómotornál milyen szám? Van valami hasonlítási alap egy SanyoDenki vagy Bautz vagy xxx szervómotorhoz? mert én nem találtam...

Válasz 'tomasz' üzenetére (#1560)

© tomasz

2007. aug. 25. 14:57 | Válasz | #1561

...es azért is számít a motor inerciaja is, mert nem mindegy, hogy a motor nyomatekabol mennyi vesz el azzal, hogy saját magát gyorsítja-lassítja....

© tomasz

2007. aug. 25. 14:38 | Válasz | #1560

A sulya (tomege) is benne van, de az alakja is...meg a tomegkozeppontnak a tengelytol valo tavolsaga is.

Lasd pl. lendkereket, ahol a sulyt igyekszunk kivinni minel messzebbre a tengelytol, mert a lendkereket hatashoz a minel nagyobb inercia kell ellentetben a servo motorral !

inercia=tehetetlenseg

Minel kisebb az ÖSSZ inercia (összeadodnak)annal könnyebb gyorsítani-fekezni-iránymodosítani a TELJES mozgó rendszert.

Amúgy a középiskolai fizika könyv regél erről hosszasan :-)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1559)

Varsányi Péter

2007. aug. 25. 10:40 | [Válasz](#) | #1559

vamami ilyesmi lehet...

de azt sem értem, hogy már megállapítottuk, hogy a forgórész tehetetlensége számít... az az a súly... stb... gondolom...

De pl. a meghajtott golyósorsóhoz képest ez mit számít, amikor ott és mindenhol a tömeg... :)

© sneci

2007. aug. 25. 10:29 | [Válasz](#) | #1558

A forgórész tehetetlenségét jellemzi. Minél kisebb a tehetetlensége, annál fürgébben követi a sebességváltozásokat (gyorsulás-lassulás). Hogy jó-e ez az érték, az Tibor tudja. Mindenesetre az jó, ha a motor nem tesz túl sokat a rendszer eredő tehetetlenségéhez.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1556)

© HJózsi

2007. aug. 25. 10:19 | [Válasz](#) | #1557

Alighanem tehetetlenségi nyomaték, "a forgó testet jellemző paraméter (minél nagyobb annál nehezebb a testet forgásba hozni)" [Link](#)

Szervomotoroknál gondolom az jó, ha minél kisebb..

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1556)

Varsányi Péter

2007. aug. 25. 09:19 | [Válasz](#) | #1556

Ha Tibor erre jár.. vagy valaki talán tudja... 😊

Egy szervomotornál mit jelent az "intertia" kifejezés? Hogyan kell ezt értelmezni? Valami egyszerű megfogalmazásban?

pl. Intertia: 4kg/cm² ? (Ez egy jó szám?)

© Lipák Gyula

2007. aug. 23. 00:55 | [Válasz](#) | #1555

Sziasztok van egy szervó motorom eladó sajnos a típusát nemtudom de 380/440V-os,használt van rajta fék és jeladó is.06705192370.

Varsányi Péter

2007. aug. 22. 09:15 | [Válasz](#) | #1554

Varsányi Péter

2007. aug. 21. 23:06 | [Válasz](#) | [#1553](#)

Ok. majd meglátom mit tesz...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#1552\)](#)

© **Tibor45**

2007. aug. 21. 22:27 | [Válasz](#) | [#1552](#)

A WinPC-NC topicban a #137-ben pl. Te is linkeltél egy ilyesmi rámpa görbét, azt nézd meg.
A konkrét meredekséget pedig csak az adott gépen lehet majd beállítani.

Varsányi Péter

2007. aug. 21. 21:55 | [Válasz](#) | [#1551](#)

de mégis hogyan néz ki? Azt írják gyengén szinoszoid... vagy micsida?

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#1550\)](#)

© **Tibor45**

2007. aug. 21. 21:41 | [Válasz](#) | [#1550](#)

Először törekedj a szervód aperiódikus (túllendülésmentes) alapbeállítására.
Ezt adott áttételnél, mozgatott tömegnél és terhelésnél be tudod állítani PID elemekkel.
Ha ez megvan, ennek függvényében tudod megfelelő gyorsítási görbét beállítani, addig nem lehet.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1549\)](#)

Varsányi Péter

2007. aug. 21. 21:08 | [Válasz](#) | [#1549](#)

Tibor tudnál belinkelni egy "szép" szervómotor rámpa görbét? Milyennek kellene lenni optimális esetben? (gyorsulás-lassítás)
Mert valószínűleg rövid időn belül tudom a "görbét" állítani... :)

© **Lőrincz Tibor**

2007. aug. 20. 10:43 | [Válasz](#) | [#1548](#)

Nem tud valaki szoftvertámogatást ehhez a mozgásvezérlő IC-hez: LM629 (National Semic.)
Adatlap: <http://www3.national.com/pf/LM/LM629.html>
thnks!

Varsányi Péter

2007. aug. 16. 16:03 | [Válasz](#) | [#1547](#)

Sokat filóztam ezen a videón, hogy mi benne az érdekes? Tehát ez akkora csoda?!

Mert mivan ha nincs G100?

Egyébként ez a G100 leírásába belenéztem, kinyomtattam... eltettem...:)

Ez meghaladja a képességeimet...

Erről van szó...Futkozik egy bábu a Geckónál... :)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1546)

© Szobrász

2007. aug. 16. 14:59 | Válasz | #1546

Csak mellékesen:

A Péter által linkel videón a "3900" nem fordulatszám, hanem IPM, azaz hüvelyk per minute! Ez 99,06 Méter percenként!!! 

Az orsó sem kis menetemelkedésű, legalább 2 bekezdéses. Szerintem fél hüvelyk körüli lehet az emelkedése.

Nem az az érdekes, hogy mennyit forog, meg hogy milyen nyomatékon, hanem, hogy kézben tartható maradt ezzel a gyorsulással!!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1534)

© Szobrász

2007. aug. 16. 14:10 | Válasz | #1545

Semmiben.

Nem kell nekem magas fordulatszám, a 3000 valóban mese (nem az enyém, a Geckóé). Úgy gondolom, valós forgácsolás (fa) közben a 10 m/perc megfelelő sebesség. Ez nálam (ezért a viszonylag nagy menetemelkedés) 500 ford/perc.

Ez teljesen rendben van. Jog-módra lódítsunk egy 20m/percet, ez volna a 1000 rpm. Reálisabb lenne azért a 15 m/perc = 750 rpm.

De nem ezt érzem fontosabbnak, hanem éppen a kis sebességeknél elérhető gyorsulást, a szapora irányváltásoknál. Érdemes mindig fejben tartani, hogy ennél a rendszernél ez a gyorsulási érték nem fix, hanem fordulatszámfüggő. Ezért éppen kis fordulaton harapós, amit be is tud váltani gyorsulásra! (ez utóbbi lényeges különbség a hagyományos léptető rendszerrel szemben).

Másik, hogy nem kell állítgatni, tud amit tud, legfőljebb lassabban lesz kész, de mindenképpen gyorsabban mint a hagy. léptecs (kb. 90%-os határfokon járatható a rendszer).

Minden furasága ellenére ez léptető, nem szervó!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1544)

© Tibor45

2007. aug. 16. 13:14 | Válasz | #1544

Számos észrevételem lenne, de a legfontosabb.
Ha Neked van egy adott léptető motorod, és pl.1000
1/min-nál is már alig van nyomatéka a gyári
jelleggörbe alapján, akkor miben hiszel???

Mitől fog mégis 3000-el is pörögni, és honnan
a fenéből lesz neki a névleges tízszeres
nyomatéka, miknt a DC szervonál?

A léptető motor ugyanis működési elvéből
következően ilyenkor már "halott" végrehajtó
eszköz. Egy szabályzó kör pedig annyira
lehet maximum jó, amennyire a leggyengébb
láncszeme. Ez ilyen egyszerû, a többi mese.

© Szobrász

2007. aug. 16. 12:50 | Válasz | #1543

Kérlek szépen részletezd ezt!
Tanulni mindenki szeret.
Én sohasem becsültem le a hülyeség hatalmát!
Magával rántott vón?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1540)

© Szobrász

2007. aug. 16. 12:47 | Válasz | #1542

Nem tudom ez mi lehet.

Latin leírás nincs? (még az ógörög is megfelelőbb lenne...) Persze mára ezt is rég elfelejtettem.
Ennyit a magyar bölcsészoktatásról és annak gyakorlati értelméről...



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1539)

Varsányi Péter

2007. aug. 16. 12:46 | Válasz | #1541

Ha valaki nem tud angolul se baj! itt van G320-hoz francia leírás!

© Tibor45

2007. aug. 16. 12:42 | Válasz | #1540

Látom termelitek gözerővel a "szakmai hülyeségeket".
Hajrá, nyár van, ez is belefér!:)

Varsányi Péter

2007. aug. 16. 12:37 | Válasz | #1539

Itt találtam valami Gecko segéd áramköröket...

© Szobrász

2007. aug. 16. 12:21 | Válasz | #1538

Én természetesen gondoltam. Amit írsz az csak kis előtolási sebességre igaz, a fához viszont kell a sebesség, különbem éget!

A fizika az fizika, a 10 Nm 4X nagyobb, mint a 2,5..., tehát 4x nagyobb sebesség érhető el vele.

Ne csak a motor reakcióidejét nézd, a 4x-es menetemelkedés (20 mm), 4X (10) Nm kombinációval a reakcióidő negyede kell mint az általad említett 5 mm és 2,5 Nm kombinációnak.

Az elérhető sebesség viszont nagyobb.

Akkor korrekt az összehasonlítás, ha a két Nema szabvány között nincs aránytalanság, vagyis a megfelelő szélességhez megfelelő motorhossz is tartozik (arányosan)! Amikor a nagy motor "pufi", az persze hogy alul teljesít.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1531)

Varsányi Péter

2007. aug. 16. 12:18 | **Válasz** | #1537

és orsó emelkedés/Nm...

Ez érdekelne mert lesz 2 db 1m-es 10mm emelkedésű tenglyem...

#1531... :)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1536)

© **Szobrász**

2007. aug. 16. 12:08 | **Válasz** | #1536

Ez a bővebb leírás : [ITT](#)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1534)

© **Szobrász**

2007. aug. 16. 11:59 | **Válasz** | #1535

De 6 tengelyes... csomó ki és bemenettel.

Ne feledd, hogy ez nem vezérlő, csak egy bázis, így kell még hozzá a hagyományos miktostepp vezérlő tengelyenként. legalább 10 mikrosteppes.

Ha ezek eleve megvannak, és már eleve ezekre méretezted a hajtásodat, csak akkor lehet értelmes választás, másként NEM.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1533)

Varsányi Péter

2007. aug. 16. 11:50 | **Válasz** | #1534

[Demonstrációs videó...](#)

[Leírás](#)



400 USD... komplett + szállítás + vám + Áfa...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#1530)

© **Szobrász**

2007. aug. 16. 11:50 | **Válasz** | #1533

Mire ideér: posta, vám, áfa:
vagy 110.000 Ft + kellene még encoderek + a vezetékelés...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#1530)

Varsányi Péter

2007. aug. 16. 11:48 | **Válasz** | #1532

Elmegyek egy fitness stúdióba és beméretem a mancsomat :)
Azt szokták mondani a kezemről, hogy zongorista... husszú újjak és vékony... most ez hátrány... :) Nem edzettek...

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1529)

Varsányi Péter

2007. aug. 16. 11:45 | **Válasz** | #1531

Léptető...
Arra gondolsz, hogy egy pl. 10Nm-es lassabban forgó motorral és egy 20mm emelkedésű orsóval gyengébb sebesség/gyorsítás adatokat lehet elérni mint pl. egy 2,5Nm-es motorral 5mm emelkedésű orsóval??? Ezen még nem gondolkodtam... miért?
Sokszor az az érzésem, hogy jobb lenne nem 3000 rpm-e forgatni az 5mm-es orsót... kb. 2000rpm felett nagyon hangosak lesznek... (THK 20mm átm. 5mm em.)

Erről a G100-ról már felületesen olvastam... de azt hiszem át kellene alaposan tanulmányoznom...

Te már többet tudsz róla... Írhatnál többet...

Csak megjegyzem, hogy a Gecko honlapján ez a "szerkezet" még béta teszt-ben van... vagy csak ott felejtették a felíratott... vagy már ott sincs... :)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1527)

© **Hunka Tibor**

2007. aug. 16. 11:44 | **Válasz** | #1530

Nem csodaszer, csak léptető csúcs!

Ami nekem szimpi, hogy alacsony sebességen bika a gyorsulás. Ez 3d-ben nem mindegy, Tömérdek kis irányváltás fűrgén!

A másik a valós koordináta ismerete.

Ez a kettő sem a szervónál sem hagyományos léptetőnél sincsen.

Ellenérv csak az ára lehet (az viszont tényleg).
mégis mibe kerül ??

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1527)

© **aszbolit**

2007. aug. 16. 11:41 | **Válasz** | #1529

Oke, de a 9.5mm-es tengelynek is van erokarja (d/2). De ugy is erted. (:

Merd le, hany Nm-es a kezed! Preciz huzomerleg, vagy etalon suly egy ismert atmero keruletere tekerve. Hasonlok... Szamolj be, ugy is tesztelos korszakban vagy. ((:

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1528)

Varsányi Péter

2007. aug. 16. 11:32 | **Válasz** | #1528

bizony :) de a 9.5mm-es tengelyt is tudom csak kesztyûbe mert csúszik a kezem... és hány Nm-es a lehet a kezem?

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1526)

© Szobrász

2007. aug. 16. 11:26 | Válasz | #1527

Mint az Te is írtad, ezt az erőt kizárólag a forgácsolásnak tartjuk fen. A súrlódó mechanika nagy tömegének a mozgatása (kellő gyorsulással) az PLUSSZ!

Szívesen megosztom Veletek a gépem elméleti nyomatékait, igaz ez léptetős (látható lesz, hogy nekem tulajdonképpen nem gond akár a 100 kp sem, de fánál ez aligha lesz kihasználva...)

Z:

6,4 Nm
20 mm menetemelkedés
50 Kg

kb. 1800 N erő kifejtésére képes (az eladó cég szerint 400 rpm-ig ezt leadja, az nálam 8m/s. Ezzel óvatos vagyok, de a fele is gromek)

Pneumatikát használok, tehát számolhatunk úgy, mintha a Z-t is vízszintesen kellene mozgatni...

2 G-vel is tudna mozogni, de nem hiszem hogy célszerű...

Y:

6,4 Nm
20 mm menetemelkedés
kb 70 kg

Erő ua.: 1800 N

X:

12 Nm
20 mm menetemelkedés
Kb 240 Kg

Erő:

kb.: 3600 N
Így akár ez is 1 G (de alá megyek, metr elrepül)

Ezek optimista számok egy egyszerű léptetős vezérlésnek. Na itt lép közbe a Gecko G100 és az a bizonyos gyorsulási görbe, amit már a léptetőmotoroknál kitárgyaltunk. Úgy képzeljétek el, mintha a Mach-ban a fordulatszám függvényében folyamatosan állítgatnátok azt a (nálatok trapéz alakú) grafikont, amikor kicsi a fordulat, akkor nagy a gyorsulás, amikor magas a fordulat, akkor kisebb a gyorsulás. Mindezt automatikusan detektálva. Ha a nyomatékhatárt megközelíted, a rendszer lassít, esetleges lépésvesztést encoderrel korrigál (bár ezt nem célszerű megjátszani, na ezért a lassítás hiszen az encoder valójában nem is ezért van rajta, a szerepe annak a bizonyos görbének a

folyamatos felrajzolása.. de ha kell, megcsinálja a korrigálást is, aminek a reakcióideje bizonyára nem vethető össze egy szervóéval, csak ezért kerülném).

A klasszikus léptető hajtásnál alacsony fordulaton nagy a nyomaték. Ez Ok. Ami nem Ok, hogy ezt soha nem lehet beváltani gyorsulással! mivel a maximális gyorsulási értéket mindig a legnagyobb engedélyezett sebességhez tartozó nyomatékértékhez kell igazítanunk!

G100-nál mocik tényleg képesek akár a 3000 rpm-re is a mechanikán, mivel a hozzá tartozó gyorsulás (és persze fékezés) folyamatosan detektált és a fordulatszámhoz igazított. Hogy ez hogyan lehetséges? Úgy hogy a G100 nem stepp/dir, hanem a valós jelen és jövőbeli koordináták ismeretében számol! Egyszerűen tudja hová kell megérkeznie... Teszi mindezt túllengés nélkül.

Nem csodaszor, csak léptető csúcs!

Ami nekem szimpi, hogy alacsony sebességen bika a gyorsulás. Ez 3d-ben nem mindegy, Tömérdek kis irányváltás függén!

A másik a valós koordináta ismerete.

Ez a kettő sem a szervónál sem hagyományos léptetőnél sincsen.

Ellenért csak az ára lehet (az viszont tényleg).

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1522)

© aszbolit

2007. aug. 16. 10:05 | [Válasz](#) | [#1526](#)

Ha a kuplungot fogva tekered, az már erőkarnak minosul. Tevednek?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1525)

Varsányi Péter

2007. aug. 16. 08:51 | [Válasz](#) | [#1525](#)

Köszö... elfelejtettem, hogy Svejik már kiszámolta...

" $6.28 * 0.75 \text{Nm} / 0.005 \text{m} = 942 \text{N}$

Természetesen a surlódást nem számolva."

Mi itt a 6.28-as szorzó?

Tehát ha jól látom 94Kg-ot tudna emelni a névleges nyomatékában a motorom?

... és még bízik benne, hogy többet is ki tudok "venni" belőle... ezt a gondolatomat a tesztekben ítélem...

Szerintem az elég lesz nekem... mert a mechanikai surlódás nem nagy - azaz két újjal tudom tekerni a szerkezetet a kuplungnál megfogva...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1524)

© Tibor45

2007. aug. 16. 08:32 | [Válasz](#) | [#1524](#)

#1460. Csak megerősíteni tudom, hogy helyes az ott kiszámolt erő.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1523)

Jaj de jó pofa ez a megközelítés! 😊 és mennyire igaz... végül is az ember "erős" legalábbis megfelelő :)... csak lusta és pontatlan... ezt hívják emberi tényezőnek...

Ez még magunkra is igaz... ezért akarunk CNC-t... hogy közbe egyfolytában "cigiszünetet" tarthassunk...

Én is ha a BF20-al marok és nagy maró van benne... akkor sem a kezem ereje a határ... hanem a mechanika ill. a főorsó...

Tudom ez nem a képletek topikja de valaki számolja ki, hogy pl. 1Nm-es motor pl. 5mm-es emelkedésű orsón hány kilót tud felemelni...

A surlódást nem számolva... arra ugyanis mindenkinek más kell rászámolnia...

Előre is köszönettel!

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1521)

Szia sok hiba van a példában.

"Béla" ugyanis nem egy 20-30 kg-os, súrlódási veszteségekkel is terhelt asztal tömeggel együtt tolja elő a munkadarabot.

$F=m \cdot a$ alapján még elindulni sem tudna a géped komolyabb gyorsulás alapján.

A faipari és fémipari forgácsolási technológiáknak számos változata van, el tudok olyat is képzelni, ahol sokkal kisebb fordulaton lényegesen nagyobb a főorsó nyomaték.

Mindamellet a lényeg a képletekben van: számold ki, hogy adott menetemelkedésnél x nyomaték mekkora erőt képes tengelyirányba kifejteni. Játék hobby gépek egy M6-os menetes szárral közepes léptetőmotorokkal elvileg 400-600 kp-ot nyomnának... Úgyhogy összességében nem értem, miért sokallod a szerény 50-100 kp-ot.

Had kotyogjak még egy kicsit a faipari forgácsolás témájában!

Soknak tűnik nekem az a + 50-100 kp

Első megközelítés:

mindenki látott már egyetemes faipari marógépen dolgozó asztalost. Ez a Béla az Úrban nem áttall profillécet marni keményfából. Jó nagyot! (marhatna ajtótokot is, de a mi Bélánk visszafogott, ha munkáról van szó). Nem kérdés a forgácsleválasztás itteni mércével mérve rettenetesen nagy! A helyes testtartás ez:



Egy épkezláb tempót számolva (cigi szünet nélkül) 5-8 m/percet tuti megtol a Béci.

Tehát mindenki látott és csinált már ilyet!

Senki nem akar a cnc gépével egy menetben több forgácsot leválasztani? Ugye nem.

Akkor most nézzetek a Bélánkat!

Hol fejt ez ki 500-1000 N erőt? 8 órán keresztül, ebben a (helyes) testtartásban. Pedig neki még le kell küzdenie a súrlódást is, ami van is, mert ha kedves neki az ujja, akkor odanyomja a munkadarabot a vezetőléchez.

Ennek ellenére Béla nem szakad meg, 10-20 kilónál többet nem fejt ki, mert azonnal hanyatt vágódna! Még a kisebbik 500 N is reménytelen, ez a cingár fiú kb. annyi.

(tudom, tudom, a képen Béla gyalul, de az is marás, és a marógépnél is így áll)

Másik megközelítés:

Az Iselnél a 2,2 Kw-os maróorsó 13000 rpm, 7 Nm-es

Megint csak nem gondolom, hogy ez itt bárkinek kevés.

mohó vagyok, 20 mm-es kést rakok bele. az erőkar így 1 cm, az élkörre jutó nyomaték tehát 700 N összesen! Senki nem tolhatja neki jobban, mert a motor lefullad Az igazság az, hogy a felével sem, mert szenvedni fog.

Egy szónak is száz a vége:
Nagyobbacska faipari gépnek is sok az a + 50-100 kp.

Nem kötekedés, csak egy gondolatsor.

De lehet másként is, mellettem van a Faipari Lexikon, csak abban nincs móka!



Áron

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1515)

Varsányi Péter

2007. aug. 15. 21:27 | [Válasz](#) | [#1520](#)

A BF20-ról jut eszembe... azthiszem "tudományoskodás" helyett inkább megcsinálom a kereszt tengely-t...
(A következő próbapad...)

Varsányi Péter

2007. aug. 15. 21:24 | [Válasz](#) | [#1519](#)

Végül is igazad van... A BF20-at sem tudom tökéletesen tekerni... mégis jó jesz a felület... ha az jó... akkor...
Nem akarok a "kezemre" felválni... de annál a mosógépmotor is jobb :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1518)

© **Tibor45**

2007. aug. 15. 20:34 | [Válasz](#) | [#1518](#)

Ez így túl általános kérdés, maradjunk annyiban
hogy Hobby kategóriában nem a válaszom.
Elve hogyan értelmezhető szerinted a műszaki
életben, hogy észrevehetetlen?
Te Magad is láthatod százados, és mikronos
mérőóra kapcsán is, hogy minden csak a mérés
finomságán, precizitásán múlik. Egy szervó is
ilyen, a legjobbnál is kimutatható az állandó
ingadozás finom műszerrel, és a legrosszabnál
is a stabilitás durva mérési eljárásnál.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1517)

Varsányi Péter

2007. aug. 15. 20:07 | [Válasz](#) | [#1517](#)

Csak az motoráram és hőmérséklet szab határt a kis fordulaton? (marás közben)
Azaz ha "nem ég le a motor" akkor a vezérlő észrevehetetlen módon tudja a motor sebesség linearítását szabályozni?

Az lenne a "tökély" ha maráskor visszkapcsolna :)...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1516)

© **Tibor45**

2007. aug. 15. 19:50 | [Válasz](#) | [#1516](#)

Szia Péter!

#1423-ban a jellegörbe mutatja, hol lehet az állandó nyomaték határa még komoly szervomotornál is, de ezt is írtam már többször.

Egy erőltetett hasonlat, de talán érthetőbbé teszi a dolgokat: pl. 50-es temponál illik autóvezetéskor is visszakapcsolni előzésnél, ha dinamikus és minél rövidebb időn belül akarsz ilyen műveletet csinálni.

Szervonál meg minden más CNC motorhajtásnál is hasonló a szitu. Az árammal meg azért óvatosan bánjunk, mert drága a jó szervomotor, inkább tartsuk be az alapvető méretezési játékszabályokat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1514)

© Tibor45

2007. aug. 15. 19:40 | Válasz | #1515

Szerintem kell. Keményfában 10 mm-es fogással nagy előtolással simán kell.

De ezt mindenki szerintem számolja ki az őáltala elvárt technológiai adatokra, én nem tudhatom látatlanban, ki mire akarja használni a gépét. Az 1G szerintem sok nagyobb tömegű gépeknél ($m > 30 \text{ kg}$), valahol $1 - 5 \text{ m/s}^2$ üzemszerű gyorsulással érdemes számolgatni. És a gördülő rendszer sem súrlódás mentes, ha meg valaki előfeszíti és totál kottyanás mentessé teszi, akkor jelentős teljesítmény igénye lehet csak a mozgatásnak is. És egy kis motor ($P < 100 \text{ W}$) nagyon "hülyén" érzi magát, ha a fele teljesítmény már elmegy súrlódásra.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1512)

Varsányi Péter

2007. aug. 15. 17:48 | Válasz | #1514

Hát igen... Tibornak ebben igaza van...

... és ezt pont egy relatív kis furdulaton kell... ezért irogatja nekem az áttételezést... tudom...

Egyszerűen megfogalmazva: (ha így van?)

Ha ugyebár adunk neki áramot tud akár sokkal több Nm-et...de pl. ha az anyag vastagsága változik marás közben (azaz változik a terhelés)... akkor a szabályzó szabályoz... ez egy X időt vesz igénybe (itt jön a motor időállandója)... lassul és gyorsul egy kicsit (ha ez bekövetkezik) annak maradandó nyoma lesz a megmunkált felületen...

Ezért írja Tibor válasszuk olyanra a motort, hogy a névleges Nm tartományban történjen ez a dolog... azaz ezt a tartományt kell a legkevésbe a szabályzással korrigálni... mert itt "szültési ösztönből" tudja itt a nyomatékot a motor...

Ha jól gondolom... Tibi cáfold meg ha rosszul gondolom!

(Én csak próbálok gyakorlatiasan összegezni a dolgot :) :) :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1511)

© Szobrász

2007. aug. 15. 17:43 | Válasz | #1513

erőt akartam írni, nem nyomatékot.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1512)

© Szobrász

2007. aug. 15. 17:42 | Válasz | #1512

Faiparban is kell ennyi?

A "nem hasznosítható nyomaték" ugyebár az az, ami a szán mozgatásához kell...

Jó, de mekkora gyorsulás mellett? Mert gördülő szánt pusztán megmozgatni nem nagy kunszt.

1G-vel szokás ezt számolni?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1511)

© Tibor45

2007. aug. 15. 16:51 | Válasz | #1511

Gondolom forgácsolni szeretnél a CNC gépeddel.

Ehhez illik még Hobby CNC szinten is úgy

méretezni a hajtást, hogy legyen minimum

50-100 kp hasznosítható erő a teljes

fordulatszám tartományban. Innen kiadódik a

nyomaték és a szükséges motor teljesítmény.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1510)

© aszbolit

2007. aug. 15. 15:34 | Válasz | #1510

Köszönöm! Itt feltett kérdésekre is válaszolnal legyszíves, hogyan határozta meg...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1509)

© Tibor45

2007. aug. 15. 14:44 | Válasz | #1509

Válaszoltam a leveledre.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1508)

© aszbolit

2007. aug. 15. 12:40 | Válasz | #1508

Ezt gyakorlati tapasztalat alapján határozod meg, vagy van rá valami képlet?

Kuldtem maganban egy e-mailt.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1506)

© **Tibor45**

2007. aug. 15. 12:20 | **Válasz** | #1507

Nem értelek, az a lényeg Te érted saját Magadat.
Csináld, ahogyan szeretnéd.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1504)

© **Tibor45**

2007. aug. 15. 12:18 | **Válasz** | #1506

Határeset, egy 1:1.5-2 lassítás biztosan nem ártana.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1505)

© **aszbolit**

2007. aug. 15. 12:05 | **Válasz** | #1505

Oke. Akkor az alapkerdesre visszaterve, 80W/0.25Nm-es servo motort feltetelezve es 2mm-es menetemelkedes eseten mit mondanal attetelezest/nem attetelezest illetoen?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1503)

Varsányi Péter

2007. aug. 15. 11:59 | **Válasz** | #1504

... szorzás és osztás...

Megnéztem ezt a szorzóáramkört szkópon... teljesen jó...

Nemtudom, hogy csinálja de két step jel közötti távolságra betesz egy további jelet...totál pontosan, sőt ha változtatom a step jel szélességét az is változik... Tehát ha csak szkópon néznéd nem tudnád megállapítani, hogy a vezérlővel csináltam, vagy a duplázó áramkörrel...

Ez estben ez tökéletesnek mondható... mert az.

Ezt az áramkört jobban át tudom látni mint pl. egy encoder osztó áramkört...

Egy encoder jel osztó áramkört még a fejembe sem tudok elképzelni mert, ha leosztjuk akkor a tengelyt már nem "inkrament" (jól írom?) pontosan tartaná... vagy?

A 280W névleges teljesítményű Bautz motor talán elég lesz a direkthajtáshoz... reményeim szerint... ha nem, akkor nagyobbakat teszek rá... de áttetelezéssel hadilábon állok...:)

Egyébként a direkthajtás most a "divat" a nemzetközi hobby-s téren... Talán ipari szemmel nézve nem minden passzol, de ezzel kisebb hibát lehet elkövetni mint az áttetelezéssel.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1497)

© **Tibor45**

2007. aug. 15. 11:49 | **Válasz** | #1503

$P=M*2*PI*n$ Így ezt Te is ki tudod számolni...
Ez alapján a fele, tehát 0,25Nm.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1502)

© **aszbolit**

2007. aug. 15. 11:44 | **Válasz** | #1502

Akkor csak a 80W-ot vedd figyelembe legyszives.
80W-nal mekkora lehet a nyomatek szamolva?

Koszi!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1501)

© Tibor45

2007. aug. 15. 11:33 | Válasz | #1501

Bocs, de már az alapadatok sem stimmelnek...
3000 1/min fordulaton egy 80 W-os motor
képtelen leadni állandóan 0.5 Nm-t, ahhoz
157W-os motor kellene.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1500)

© aszbolit

2007. aug. 15. 11:21 | Válasz | #1500

2mm-es menetemelkedes eseten es a servo jellegu motor 80W/0.5Nm erteknel mi a helyzet?

A pelda kedveert kerlek tetelezzuk fel, hogy servo motor...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1499)

© Tibor45

2007. aug. 15. 11:14 | Válasz | #1499

Természetesen 5 mm-es menetemelkedésre igaz,
és $P < 300W$. Ha pl. 2.5 mm-es lenne az orsó
menetemelkedése, mehetne direktbe.
Péter esetében csak 0.75Nm az állandó nyomaték
határ, ez kevés egy 5-ös orsóhoz.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1498)

© aszbolit

2007. aug. 15. 11:05 | Válasz | #1498

Attetelezes nelkul miért nem ideális a servo illesztés? Nem tudja "kiforogni" magát a motor? Vagy? 5mm-es menetemelkedesu orsora igaz csak? Kisebbsnel mi a helyzet?

Elnezest a sok kérdés miatt, de érdekelnenek. (:

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1497)

© Tibor45

2007. aug. 15. 10:57 | Válasz | #1497

3 dolgot tanácsolnék továbbra is:

- encoder alaposztást ne szorozz (műszaki indokok encoder topicban), osztani azt lehet.

- áttétel nélkül nem ideális a szervód illesztése

- olyan programot keress távlatilag, ahol akár

50-200 Khz-el is tudsz biztonságosan step-dir

alapjeleket kiadni. Ezeket érdemes bemérni,

letesztelni: pl. G01 X100 F6000 (x felbontás: 1000 step/mm

setup). Ha ezt 1 másodperc körül megcsinálja,

nagyjából elfogadható a port sebessége.

Egyébként meg azt csinálsz, amit akarsz, de

véleményem szerint ha nem ezen alapelvek

mentén kísérletezel tovább, nem fogod kihozni

soha a maximumot a szervódból.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1496)

Varsányi Péter

2007. aug. 15. 09:01 | Válasz | #1496

Kösz!

Közbe én is gondolkodtam... ha a motor ürsebe van akkor a ez a "freki" jóval magassabb mint a mechanikán... :)

A mechanikán úgy érzem akkor jó a bállítás ha még éppen mocorog (1-2Hz-el) ... Persze ez nem jelent valós elmozdulást... ez a kupplung

szinte jelentéktelen kottyanásától lehet... jó lenne fémmembrános kupplungot használni, hogy teljesen egybe legyen a motor a

mechanikával...

De ez már nem fér bele...

Talán a motort és tengelyt kellene fixen összefogatnom és a motorfelfogatást... de mindegy...

De ettől a "feltalált" mérési módszerem "a kútba esett"... :) mert ha rákötöm a számlálót már számolgat... :) Perze ezt gondolhattam volna előre :)

Úgyhogy most megint nem tudom, hogyan mérjem...

Marad a mérőóra... vagy egy kisebb felbontású encoder... vagy "szeizmográf" :)

Rendelek 125cpr-es encodereket...

125x4=500imp/ford = 0.01mm felbontás... és 25Khz-en belül ez az egyetlen optimális megoldást látom...

Ekkor a szorzóáramkört nem kell "igénybe venni" azaz megmarad "szebb" időkre...

Vagy 250cpr-es encoder de akkor elhasználom a szorzót... Ezt nem tudom...??? Persze ekkor mindem bemeneti impulzusra 2 impulzust ad...

de szépen elosztva! Ez is előny lehet mert finomabb járás várható...

Az a "baj" a Geckóval, hogy 1x, 2x, 5x, 10x szorzást tud... azt a fránya 4x-et kihagyták...

már írtam nekik...hogy milyen szép lenne az élet mert pl. 500cpr-es encoderrel 4x-es módban 5mm-es orsóval... de semmi reakció...

gondolom a kedvemért nem esnek neki :) Ez egy hiányosság a Geckoban... Míg minden más vezérlő ezt tudja...

Persze a Machnál jobb lehet a helyzet... ott talán 35Khz-ig is el lehet menni...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1495)

Szia Péter!

Ez sok mindentől függ: encoder felbontás, erősítés, D/A linearitás, offset, és belső üzemmód set up (nálam pl. ezt totál le lehet tiltani..). Kb 1-2 Hz "mocorgást" javasolnék a Te motorodra 0 terhelés mellett. Ettől a jelenségtől nem kell egyébként megijedni, gépbe építve úgyis másképpen fog viselkedni, és ha jó a szervó ez csak hang effektus, mérhető elmozdulást a szán nem fog mutatni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1489)

Varsányi Péter

2007. aug. 15. 07:46 | Válasz | #1494

Megy a DC szervó... a "vélt" probléma kicsi... megoldható, kezelhető... csak át kell gondolni... :)

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1493)

© aszbolit

2007. aug. 14. 23:54 | Válasz | #1493

2. NCT-n is abszolút jeladók vannak. (:

szerintem feleleteset tekintve 1:1. Vezérlesben lehet a lényeg.

Varsányi Péter

2007. aug. 14. 23:38 | Válasz | #1492

1. majd meglátjuk...:)

2. Ezt az amcsi gépet nézd meg... és írd meg!

Lehet, hogy abszolút jeladók vannak rajta... és tudja előre mikor mi lesz?

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1491)

© aszbolit

2007. aug. 14. 23:32 | Válasz | #1491

De kis munkadarabnal is, főleg ha több kell érezhető a servo. Jobb a "reakcióideje". Vagy tevedek?

Nagy meretnel meg úgy lehet ahogy mondod.

De annal az amerikai géppel hogy van ez?

Orult sebesség, kis munkaterületen.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1490)

Varsányi Péter

2007. aug. 14. 23:24 | Válasz | #1490

Igen. De a kérdés szervó kontra léptető... mikor melyik...

Ahogy Aszbolit írta egy kicsi munkadarabnál, ha vissza van véve a gyorsulás akkor a sebesség csak álom, csak egy szám ami bele van írva a vezérlő programba.

Ilyen esetben jobb a léptető... De fordítva is igaz! Egy nagyobb munkadarabnál, nagyobb munkatérnél mindez pont fordítva... Gondolom...

Válasz 'sneck' üzenetére (#1488)

Varsányi Péter

2007. aug. 14. 23:18 | Válasz | #1489

Tibi itt vagy még?

Lenne egy kérdésem... Az normális, hogy az encoder állandóan jelet ad ki ha a motor áll?

Persze a motornak is van egy kis hangja...

Gondolom pozícióba tartja... most mechanika nélkül az asztalon...

Mekkora a kb. normális pozícióba tartási frekvencia?

Első ... 47 48 49 **[50]** 51 52 53 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© sneci


2007. aug. 14. 23:13 | Válasz | #1488

Gondolom, ha megálltak (mint a kézifék:). A g320 egy egyszerű vezérlő, amit felvállal, hogy egy időállóval rendelkező elektró-mechanikus rendszert egy pid-del stabilizálja. Nem sokat foglalkozik a kinematikával. A pid paramétereit kell úgy belőni, hogy a legrosszabb esetben se legyen túllövés. A vezérlőről nincs visszacsatolás az indexerre (ami stratégiákat építene, hogy a pillanatnyi állapotból hogyan lehet eljutni a következő állapotba), ezért nem ad olyan vezérlő sorozatot, amit a behangolt piddel ne tudna lekövetni. Erre van az állítható meredekségű fel és lefutás. Ennek tudatában a sebesség és gyorsulás csupa-csupa kompromisszum.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1484)

Varsányi Péter

2007. aug. 14. 23:03 | Válasz | #1487

 Hát igen... sajnos... :)
A DC szervó járható... de minden számít...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1486)

© Tibor45

2007. aug. 14. 22:58 | Válasz | #1486

Bocs, de erre a kérdésre vagy nagyon hosszan lehet válaszolni, vagy úgy hogy akkor amikor szükség van a mechanikus fékre. Szerintem azt már kezdted érezni, a DC szervó is épp elég "bajjal" jár, képzelj el mi van AC témában...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1484)

© aszbolit

2007. aug. 14. 22:52 | Válasz | #1485

Lehet hulyeséget mondok, de a 4. tengelyen van hozzá fek. A2-es motor hajtja azt is.

Tibor: igen, konzultáltam. azota nagyon szep amit mar, de atlagot veve fele akkora sebesseggel amit a gep tudna jelen állapotaban!!! ennyi. vagy alak es merethu vagy sebesseg. nem en mondtam, szorol szora idezem a telefonos beszélgetesbol. ((:
6m-es elotolast csak hebe-hoba latok. altalaban kis, preciz dolgokat gyartok, tehat a munkateruletem is kicsi.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1484)

Varsányi Péter

2007. aug. 14. 22:44 | Válasz | #1484

Az AC motorokat mikor fékezik mechanikusan?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1483)

© Tibor45

2007. aug. 14. 22:38 | Válasz | #1483

Pedig ezek komoly AC szervó motorok.
Ha elégedetlen vagy ennek a gépnek a hajtásával,
talán a szerszám gép gyártójától kellene
tanácsot kérned. Biztosan segítenek, az NCT
komoly ipari cég.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1481)

Varsányi Péter

2007. aug. 14. 22:27 | **Válasz** | #1482

Figyeljétek meg eljutunk oda, hogy nem a sebességet nézzük, nem is a gyorsítást...hanem a megállítási képességét a rendszernek...

A jó szervómotornak ilyenkor egy "árampofon" az ellenkező polaritással megteszi a hatását!

© aszbolit

2007. aug. 14. 22:23 | **Válasz** | #1481

http://www.nct.hu/NCT_termekek/motorok.htm

Ne legyen elfelejtve, hogy én gyári (!) gépeket jelentkező problémákról beszélek! Gyári hajtás-, szan-, vezérlő rendszer.
X, Y szanon A2-es servo - 2.2Nm
Z szanon A22-es servo - 22Nm

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1480)

© Tibor45

2007. aug. 14. 22:19 | **Válasz** | #1480

Egy szervorendszernek az eredő minősége számos
tényezőtől függ. Egyik alapvető elem a jó
szervomotor. Milyen motort használsz?

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1479)

© aszbolit

2007. aug. 14. 22:12 | **Válasz** | #1479

jo. de itt pont az a lenyeg, hogy egy 14x80mm alapterületu, majdnem piramis format kell 3d marni. Radiuszok, minden oldal szog alatt van.
Es ha csak 3.000mm az elotolas percenkent akkor oda a tomeggyartas. Nekem meg az kell ennel a munkadarabnal. ott van pl. az a 40M-os
usa gep. Az radiuszos kivagasnal is piszok gyors. valoszinuleg pontos is. Hogyan?
A mechanika ennel a gépeket is bírja a nagy tempot. A hajtás is. Talán motort kellene cserélni.

kuldttem valasz e-mailt, odaert?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1478)

Varsányi Péter

2007. aug. 14. 22:05 | **Válasz** | #1478

Egyszerû dolgokat szeretek...

A beépített encoder jelét egyenlőre nem tudom mérni... mert! mindig mozog... tudhattam volna előre... pozicionál...

De teszek rá egy külsőt... ami egy kicsit kisebb felbontású... talán...

Nyomjatok ötletet!... mert eddig a mérőóra legegyszerűbb csak kellene egy nagyon stabil tartót csinálni...

vagy egy tû...beállít végpont... vissza... gyorsulás... gyurma... helye megvan... :) stb...

Válasz 'sneci' üzenetére (#1475)

Varsányi Péter

2007. aug. 14. 22:01 | **Válasz** | #1477

Na kapiska...

Ha vissza veszed a gyorsítást biztos nincs ez a jelenség... de akkor sosem éri el a beállított sebességet! Csak egy szám marad... vagy igen

nagy a géped munkaterülete... :)

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1473)

© aszbolit

2007. aug. 14. 22:00 | **Válasz** | #1476

Megnezem majd. Poen amugy, egy 0-val kerult csak tobbe ez a japan csoda. De atnezem ujra, mert nem akarom elhinni, hogy szar lenne.

Egyelore tedd felre kerlek, legfeljebb itthon hasznalom majd.

Vilagitasrol a mitutoyonal sem tudok.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1472)

© sneci

2007. aug. 14. 21:59 | **Válasz** | #1475

Nagyon belemerültetek a szervó tasztelésbe. Ha ennyire komoly az ügy, akkor megérné egy spec áramkört összedobni. Figyelni a step/dir és az encoderről jövő A/B jeleket. Egy ram-ban gyűjteni, majd ha vége a mérésnek, akkor soros vonalon beküldeni a pc-be. Ott szépen ki lehetne rajzolni, hogy mi történt, lengésekkel és pozicionálási hibával együtt. Ha gondolod, rajzolok valami tesztet.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1469)

Varsányi Péter

2007. aug. 14. 21:59 | **Válasz** | #1474

Igen... Hát ezen filózok... de nem egyszerû... ezt mérni... ha már látom akkor az már késõ :)

A sebesség és gyorsítás(irányváltás) ezeknek az effektusoknak az "ellensége"...

Ezt kellene tesztelni... mérõpadon... előre...

A motort és a vezérlőt is minősíti!

Válasz 'gépész' üzenetére (#1471)

© aszbolit

2007. aug. 14. 21:57 | **Válasz** | #1473

Akkor ez egyenlo lenne azzal a jelenseggel, hogy hiaba akarok 6.000mm/perces elotolast, irányváltáshoz közelítve elkezd lelassulni a mozgás.

ISEL-esek tudnak pár szót mondani erről. Felkerestem őket nem is olyan régen, hogy próbáljuk már ki az O gépeken a programot, mert nem alakhu (nem, hogy méret helyes!!!) a kész termékek. Egy sík felületet "atalakított" rampásra. Jobb-bal oldalon egyaránt. (:
paraméterek lettek állítva a vezérlésen és jó lett. Igaz nem éri el csak elvetve a névleges 6.000mm/perces elotolast. főleg 3d eseten szar.
Növekedett a megmunkálási idő.

De akkor ez hogyan van megoldva még gyorsabb csúcs gépeknel?

Válasz 'gépész' üzenetére (#1471)

Varsányi Péter

2007. aug. 14. 21:56 | **Válasz** | #1472

0.001mm(ezred)... felbontás 15m/s! a max sebesség...digitalis...alsó/felsőtárolós... analóg mutató LCD-ből...RS23ki... mi kell még?
15.000 Ft... van most egy felesleg ha kell :)
Utánna már semmit nem találsz jönnek!
A "megnem nevezhető cég" és Svejka úr már "élvezi" ezt az órát... :) ja világítás nincs benne... :)

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1470)

© gépész

2007. aug. 14. 21:41 | **Válasz** | #1471

Szervusz Péter!

Nyoma lesz... nincs vagy! Annak idején szerszámgép automatikából keményen belénk verték, hogy a pozícionáló szervórendszer (NC tengely) PID körének beszabályozásakor a szán finoman ússzon rá a pozícióra, túllendülés, irányváltás nem lehet, mert a szerszám beleharaphat az anyagba, a munkadarab meg mehet a MÉH-be.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1469)

© aszbolit

2007. aug. 14. 21:35 | **Válasz** | #1470

Kiváncsi vagyok, mi lesz az eredmény. Regebben gondolkodtam ugyan ezen a jelensegen. Elkezelhető, hogy nyoma is marad de csak fénytörés formában tapasztalható. A tevedés jogát fenntartom!

Kicsit más: milyen méroórad van? Gyors? Egy mitutoyot vettem most, de egyelőre még nem érzem. satupofán próbáltam, garantált kórosult felület, stabil rögzítés. Lassan áll be az óra és nem is mindig tér vissza kiindulási értékre. Van olyan is, hogy allok egy helyben és jó századot változik az érték. van valami trükk?
csak azért kérdezem, mert a teszteken jönnek tünd a tied.


Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1469)

Varsányi Péter

2007. aug. 14. 20:13 | **Válasz** | #1469

Ha egy Z-tengely túl lö... az idő nem számít, ha a maró forgott... nyoma lesz... vagy?
Mérőórával próbálkoztam... mert ebben a 0.001mm-esben van felsőérték tároló is... de a hiba (ha van) kicsi lehet... mert ekkora
randulásoknál-lassítás és gyorsítás (amiket művelek vele :) a mérőóra állványt sem lehet biztosra állítani...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1468)

Nem tartom jónak, mert csak 1 dimenzióban mér, pedig a túllövések nagysága és időbeni tartama (alakja) sem mindegy! A Tiéd nem integrál, csak valamiféle élmenti számolást fog végezni. 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1467)

Varsányi Péter2007. aug. 14. 19:58 | [Válasz](#) | [#1467](#)

elindul a szervóhajtás... az még sima ühy itt semmi nem várható... de a végén amikor hirtelen megáll valamennyire túlfut(hat)... sőt vissza is... de ez akkor már lengés...
Ez a túlfutás nagyon gyorsan játszódik le... nem is látható... ennek a mértékét akarom mérni... a beállításához...???


Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1466)

*Magi István [HobbyCNC]*2007. aug. 14. 19:21 | [Válasz](#) | [#1466](#)

Nem is értem pontosan, de csináld meg és teszteld! Majd kiderül, használható e?!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1465)

Varsányi Péter2007. aug. 14. 18:41 | [Válasz](#) | [#1465](#)

#1464... Ez ennyire hüleség? Mármint amit kitaláltam? 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1464)

Varsányi Péter2007. aug. 14. 12:02 | [Válasz](#) | [#1464](#)

Szervó "jósági" tesztre a mérési elméletem... :)

8 számjegyes digitlis számlátót kötök az encoderre...

Semmi cicó... csak reset gomb és egyszerű számolás a TTL jelekből... még "hátrafelé" sem kell számolni... minek?

verzió 1: Kiszámolom előre mennyi impulzust kell adni pl. egy 10 vagy 100mm-es szakaszon a motoron lévő encodernek a mechanikán.

verzió 2: teljesen lassan járatom a motort pl. 10 vagy 100mm-es szakaszon... = Ref szám.

Reset...

Utánna teljes gyorsítás, teljes sebesség... 10 vagy 100mm-es szakaszra, egyszer... (vagy akár 1mm-re)

A számláló "bután" számol mindent... azaz minden kilengést, túllövést!

Teljesen mindegy hogy el vagy vissza számol... Ha ugyanannyit mutat mint mint az elméletben az a 100%-os vezérlés...:) de szerintem lesznek eltérések...

... csak jönnek és jönnek az encoderről azok az imulzusok is amiket nem "rendeltem" ... utánna levonom a Ref. impulzus számot "zsebszámolóval" (azt amit krtem tőle vagy lassú járásban mértem) és a különbség... az mind a túlfutásból és lengésből adódik...

Mit szóltok hozzá?

Persze a luxus változatban a dir jel lehetne a reset... :)

Varsányi Péter

2007. aug. 14. 08:31 | [Válasz](#) | [#1463](#)

[ULI szervó teszt - YouTube](#)

Varsányi Péter

2007. aug. 12. 19:20 | [Válasz](#) | [#1462](#)

Van pofájukon bőr többet kérni mint egy Geckoért? 104Ex1,3=135USD...
Ez pedig a G320-nak felel meg... sőt osztós/szorzás változat nincs is belőle... :)
... és a különbség is "kézzel tapintható"...

[Válasz 'HJózsi' üzenetére \(#1459\)](#)

Varsányi Péter

2007. aug. 12. 19:16 | [Válasz](#) | [#1461](#)

Hûha...
942Nm... az nem semmi... ha jól gondolom akkor 94Kg-ot tudna emelni... persze surlódás is van de ehhet képest az semmi...
Csak érdekességként... múltkor valamelyik német az írta a 16/5-ös golyósorsóra hogy 680Kg-ot tud...
... egyébként semmi baj... amiért hívtalak.

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#1460\)](#)

© [svejk](#)

2007. aug. 12. 19:04 | [Válasz](#) | [#1460](#)

"Nem tudom mekkora a 0.75Nm erő a gyakorlatban"
Képletek, számítások rovat #2...
A Te esetekben:
 $6.28 * 0.75Nm / 0.005m$ (ha jól tudom 5mm-es orsód van) = 942N
Természetesen a surlódást nem számolva.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1452\)](#)

© [HJózsi](#)

2007. aug. 12. 15:20 | [Válasz](#) | [#1459](#)

SOPROLEC-nél más kiosztással ugyanez :
DB810 servo motor driver 80V/20A
[MDB810] 87.00€ (104.05€ Incl. VAT)
[Link](#)



© HJózi

2007. aug. 12. 15:07 | Válasz | #1458

Ja, nem, csak majdnem ... :(

Válasz 'HJózi' üzenetére (#1457)

© HJózi

2007. aug. 12. 14:49 | Válasz | #1457

DB810? ...
;)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1455)

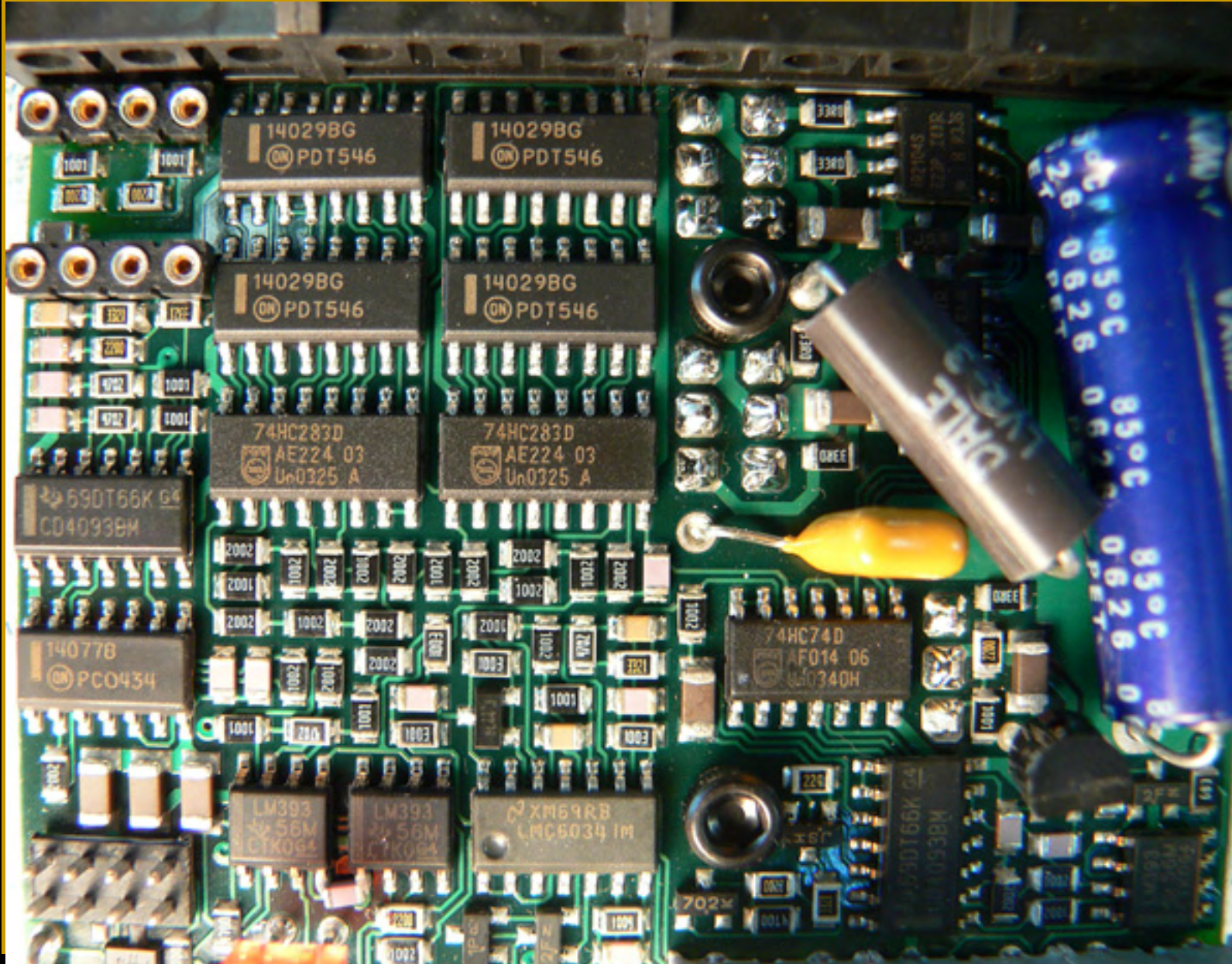
Gecko vezérlő kék (G340)... de belülről... :)

Ami az érdekes semmi proci... semmi amit a sarki boltban nem lehetne kapni... :)

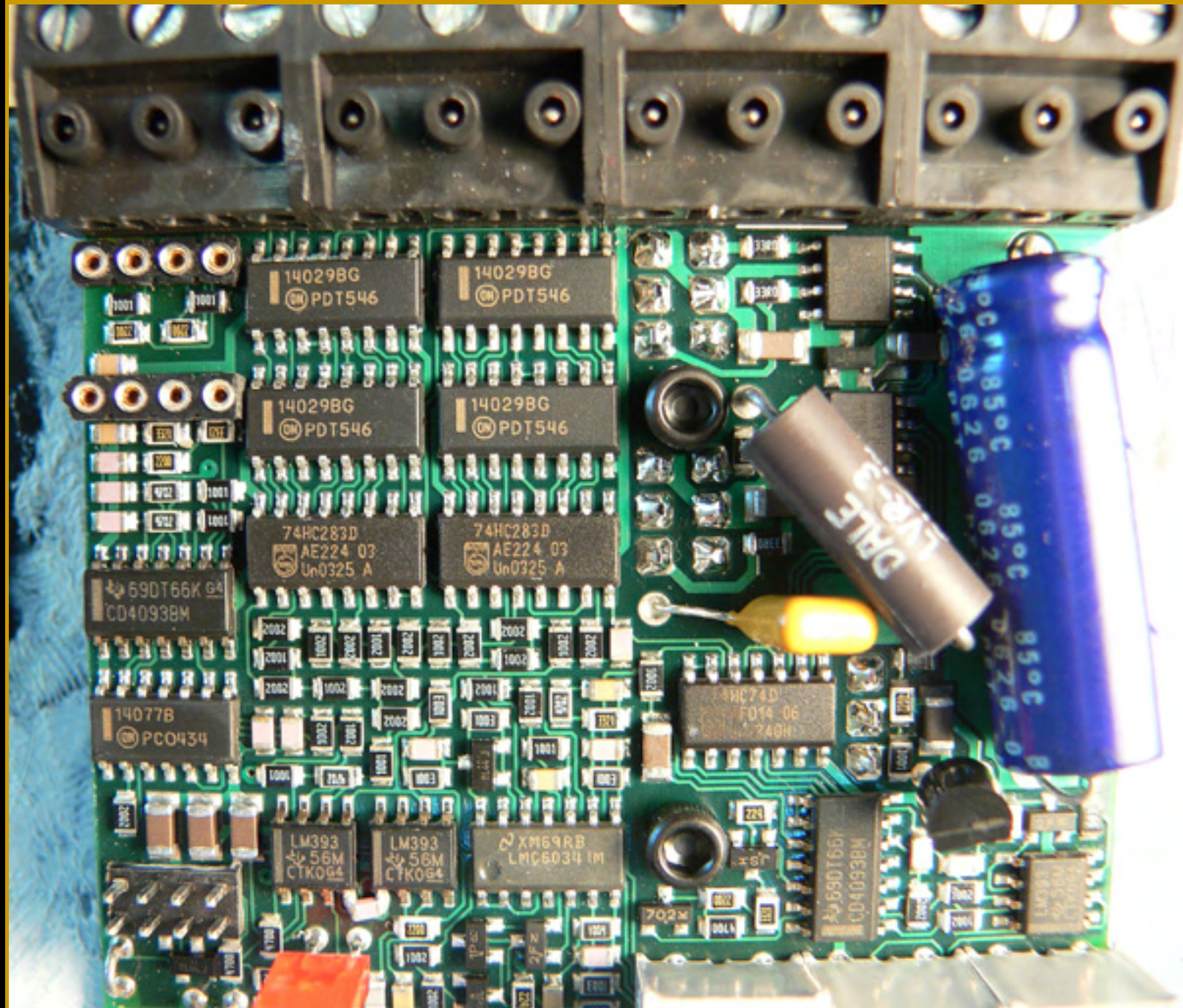
Semmi IC felíratot nem csiszoltak le... (gondolom drága az amcsi munkaerő :)

Alul 2 Fet és egy stab IC támaszkodik :)

A másolásvédelem benne van... nem éri meg vagy olyan kicsik az alkatrészek...hogya... :)



HighRes kép



HighRes kép

Na és az impulzus sokszorozó... ez van az alaplap(G320) opto helyébe beledugva... (ezen már rajtva van az új...)

A jeleket szkópon nézve akármilyen sebeséggel, akármilyen szélességűre állítva... szépen egyenletesen és egyformán adja... mintha a vezérlő tette volna azt...

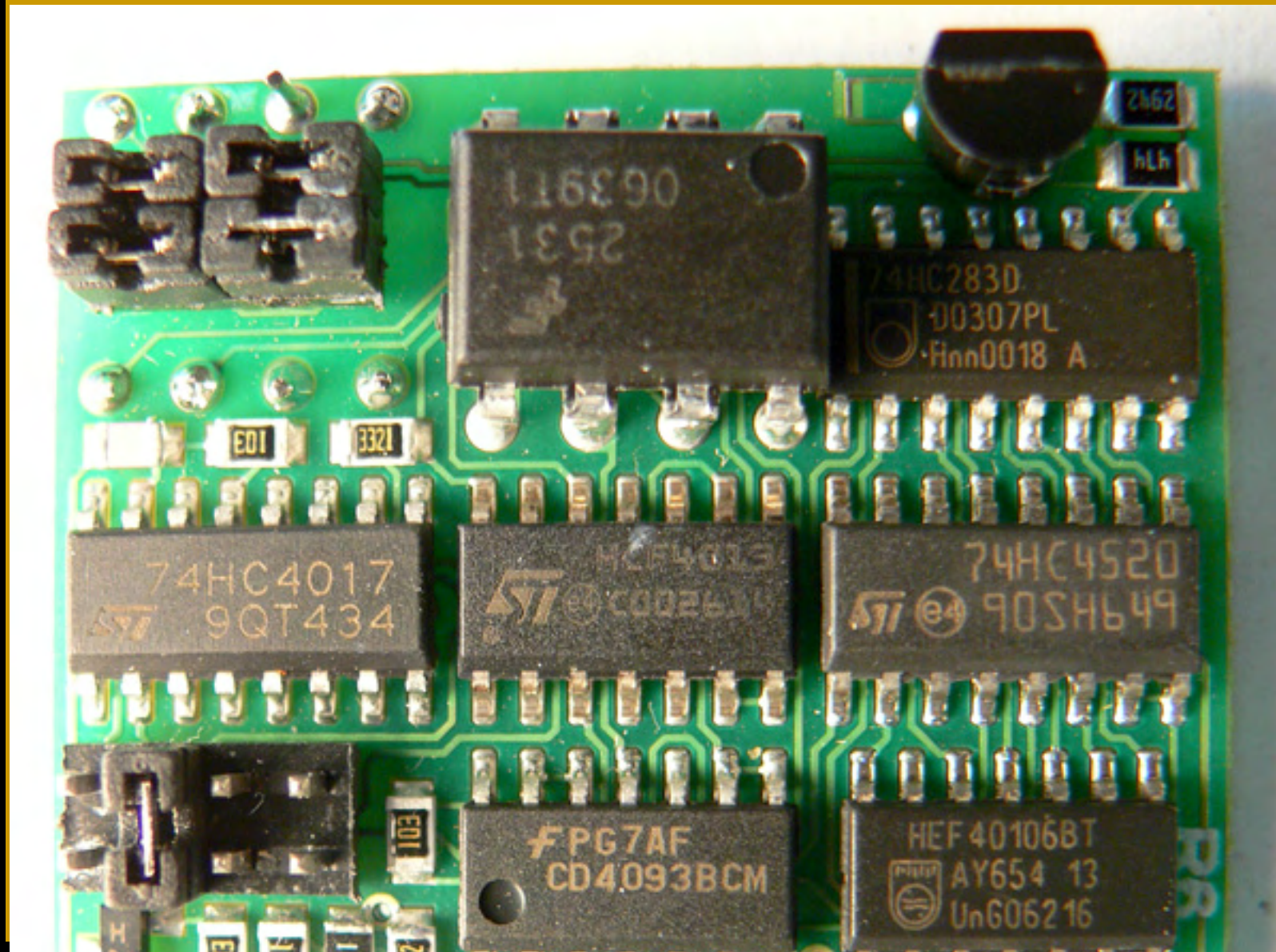
1 = semmi (4xüzemmód=G320)

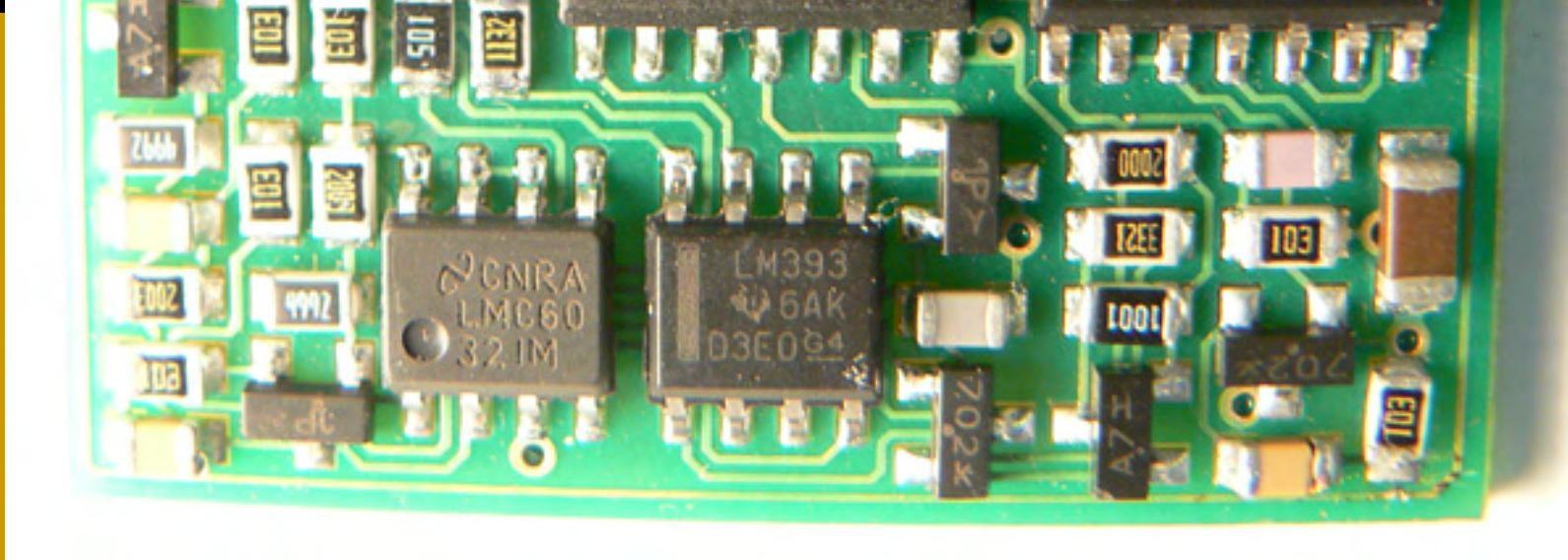
2 = 2 jelet ad... pl. 25kHz=50Khz

5 = 5 jelet ad... pl. 25Khz=125Khz

10=10 jelet ad... pl. 25Khz=250Khz

Ezen a panelon "sincs csiszolás"...





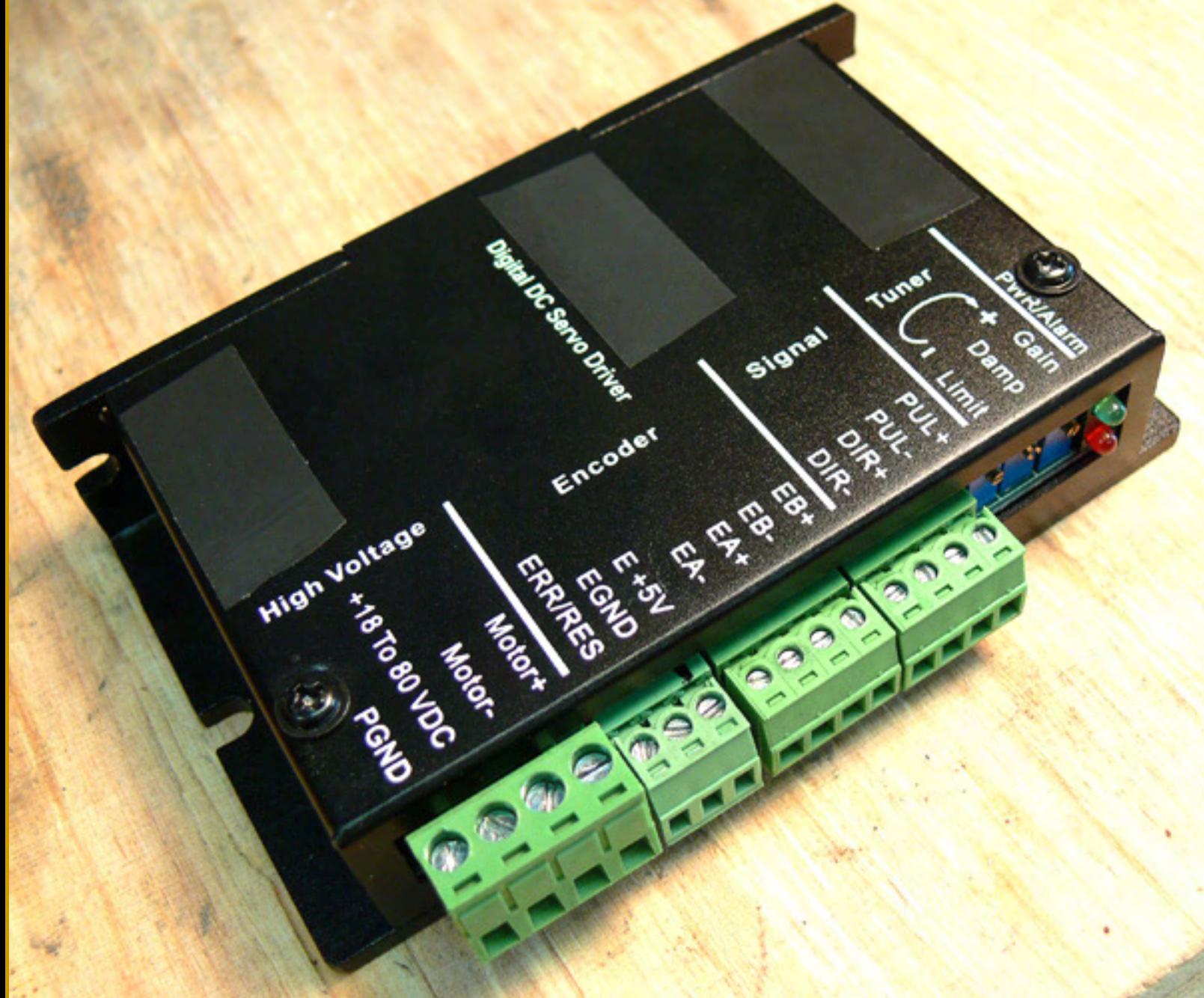
[HighRes kép](#)

Varsányi Péter

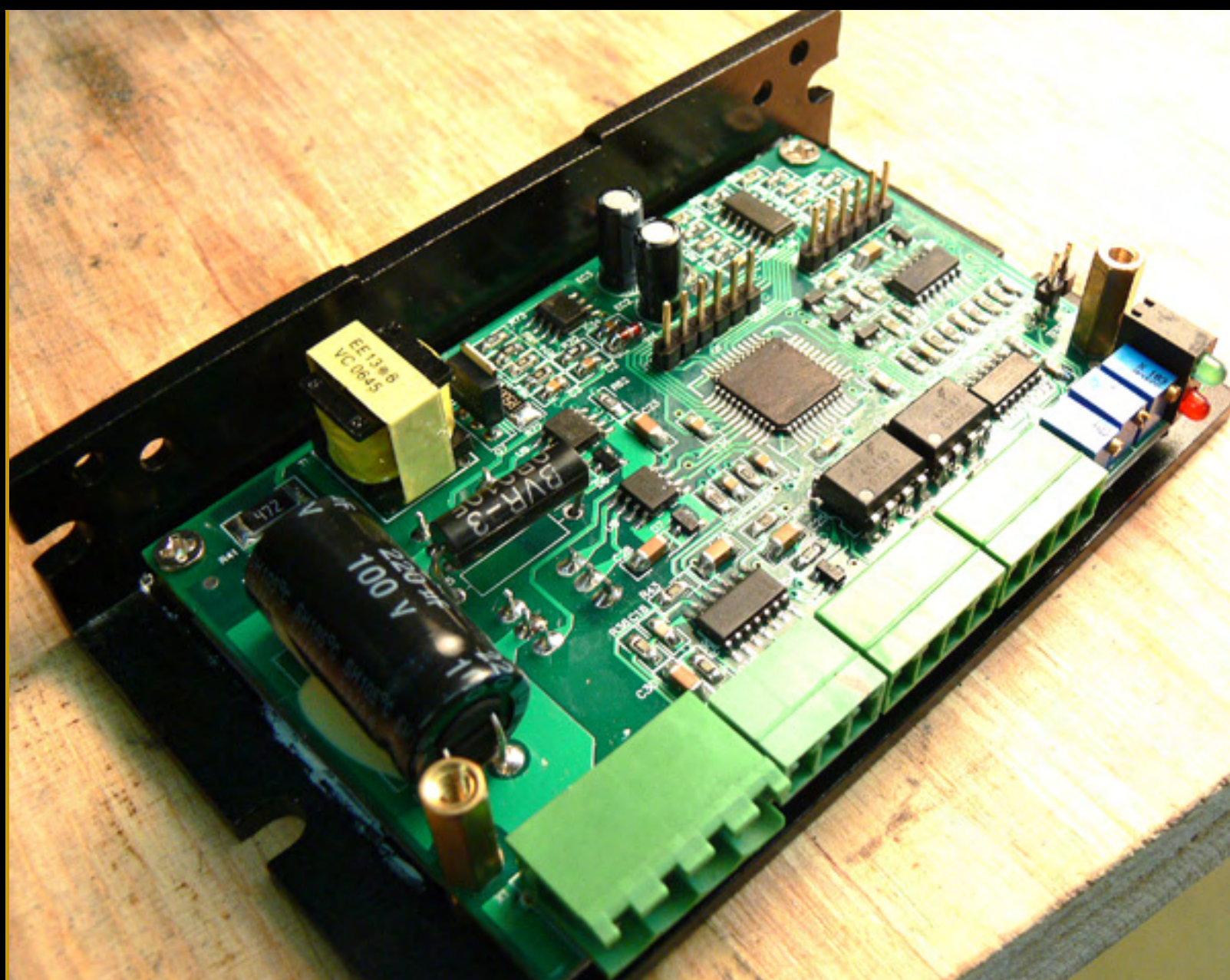
2007. aug. 12. 13:34 | [Válasz](#) | [#1455](#)

Na ez milyen vezérlő?

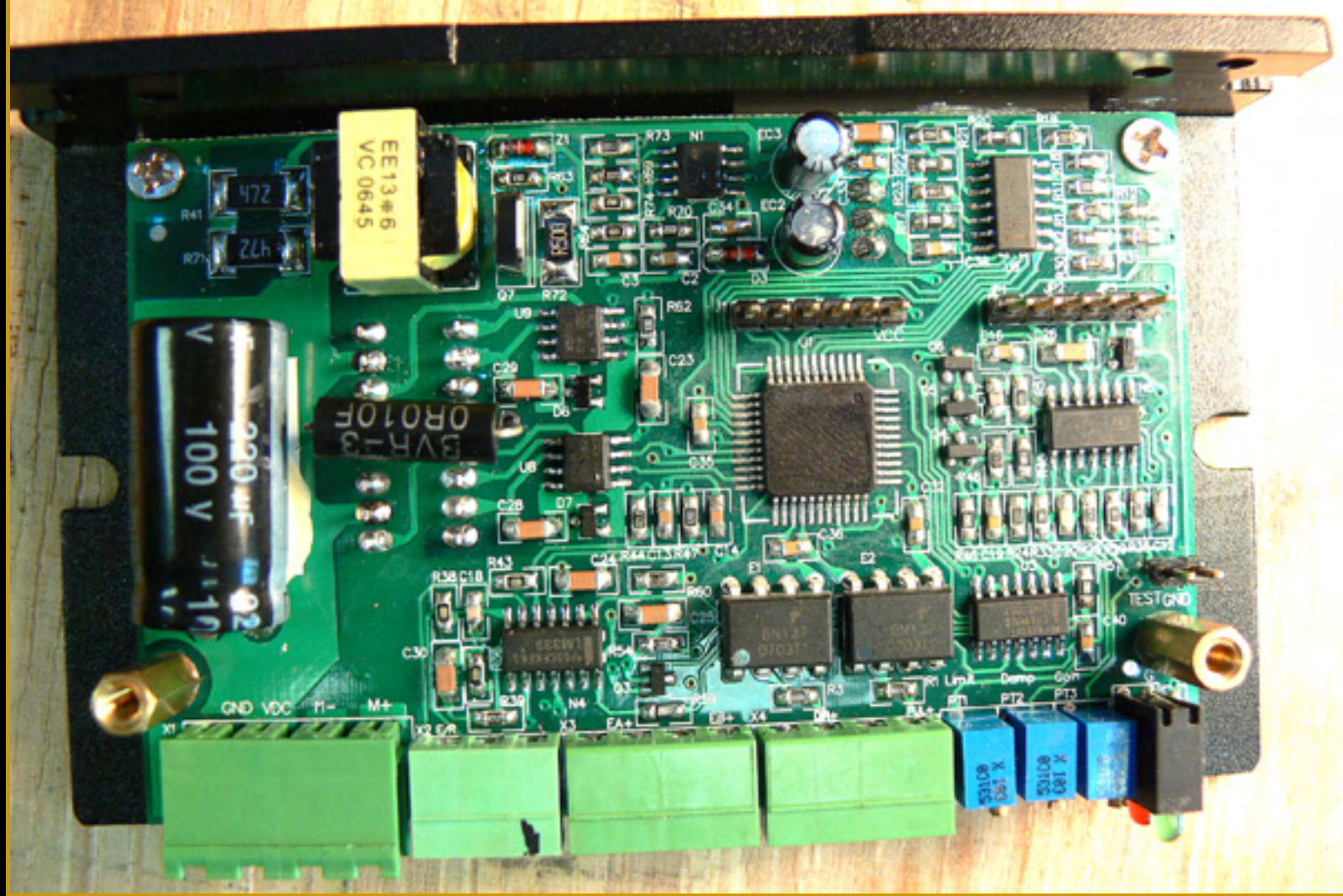
A helyes megfejtők között egy bontott nem szervó jellegű de kellemes javításra szoruló motort sorsolunk ki 🎰, de higgye, hogy menni fog vele... :)



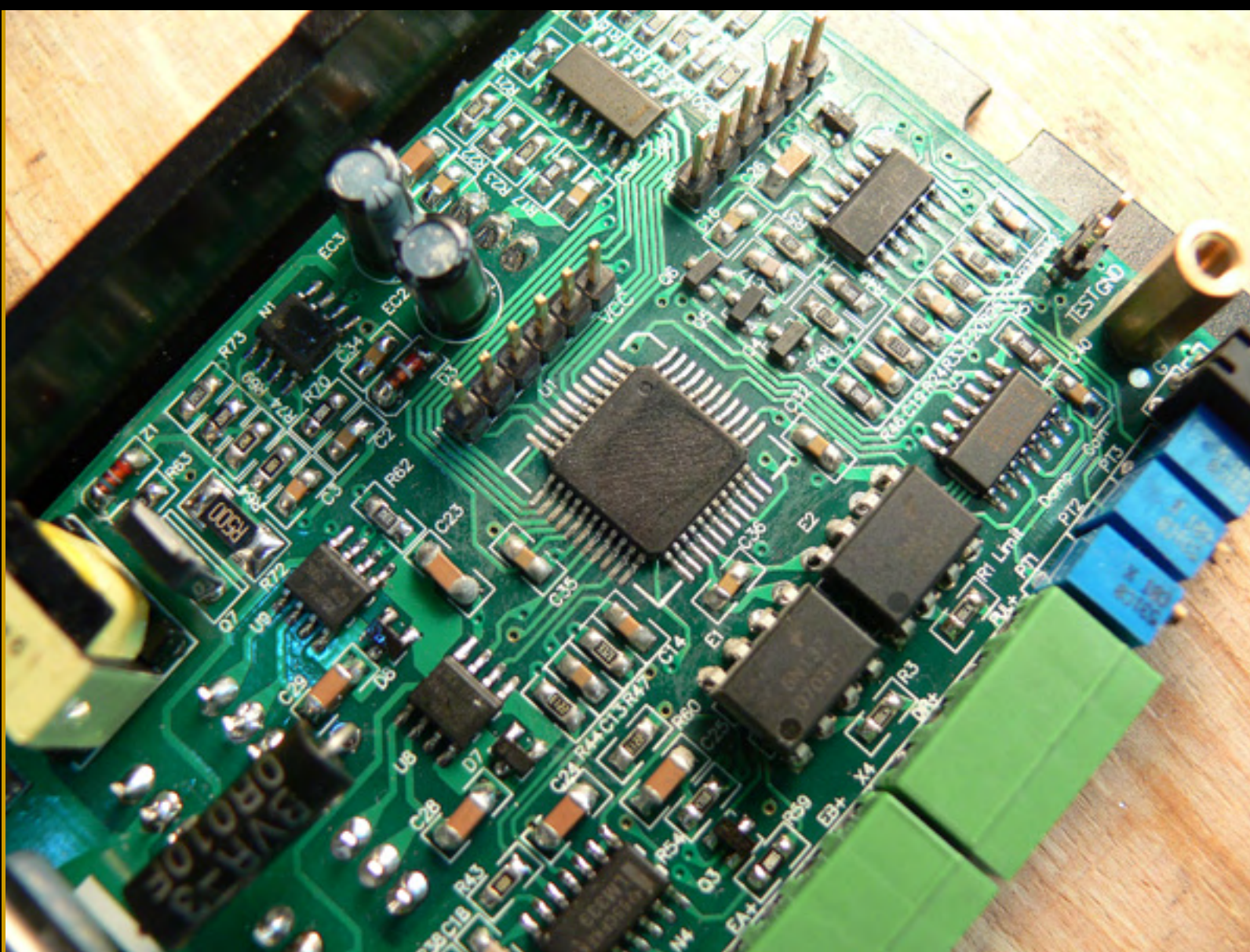
HighRes itt.



HighRes itt.



[HighRes itt.](#)



[HighRes itt.](#)

Varsányi Péter

2007. aug. 12. 12:57 | Válasz | #1454

Én pont attól félek ha elkezd marni...
Mert eltérhet szabadfutásban a szervó de az anyagba már nem!
De mint írtam nem temetem a léptetőt... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1453)

Nem vagy egy könnyű eset... Akaratod, vágyad az van, de a műszaki világban ezt sajna fülírják a tények. Ezekkel nem fontos persze foglalkoznod, a géped működni fog valahogy. Legfeljebb messze lesz attól, amit ki lehetne hozni belőle. Egyébként is a sebességnél sokkal fontosabb előnyei vannak a helyesen méretezett szervónak (zajsztint, nem téveszt, nagy hatásfok, ...). Ha pedig majd lesz egyszer egy kész 3 tengelyes géped, rájössz, hogy már 100 mm/s sebességgel se tudsz durván elindulni, mert az eredő gép merevséged sokkal rosszabb lesz, tized mm-es lengések keletkeznek. Az igazi szerszámgépek pedig más árketegóriát képviselnek, nem lehet összehasonlítani egy 30.000 Ft-os step-dir szervórendszerrel azokkal.

Varsányi Péter

2007. aug. 12. 12:16 | Válasz | #1452

Ha áttelezném (mert mondjuk nem elég a motor teljesítménye) akkor a sebesség felére esne. Akkor meg minek a szervó? Léptetővel is meg tudnám csinálni.

Másik ha ez a (viszonylag) erős motor helyett egy 80W-osat használnák (amit már írtál) ... akkor mi lenne?

Áttetelt nem akarok... ha kicsi a motor akkor veszek nagyobbat. De ahogy elnéztem a szervós videókat, képeket (külföldi oldalakon is) Ez a motor 2x 3x nagyobb mint amit szoktak alkalmazni...

Nem tudom a megoldást, (ha valós a probléma) mert ha szervó akkor az menjen mint...

Nem tudom mekkora a 0.75Nm erő a gyakorlatban... persze léptetővel nem lehet összehasonlítani mert ott indításkor több, nagyobb fordulatonál meg kevesebb az erő...

A profik, hogy csinálják? Gyors is... erős is...?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1451)

Ne vedd vissza, a Te motorod igazi szervo,
20-25 A-ig (demagnetizálási, kefebeégési
határ) max 1-2 másodpercig mindent ki fog
bírní. Tartósan, folyamatosan, állandósult
állapotban azonban nem szabad 5.6 A-nél
többel terhelni. Így max. 0.75 Nm vehető ki
tartósan a rendszeredből, ami ekkora gépnél
direkt hajtásnál kevés...És mivel az egyszerű
áramvédelmed nem tesz különbséget az állandó
vagy csúcsterhelések között, ezért eredőben
mégis hazavághatod a motorodat, és a vezérlőt is.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1450)

Varsányi Péter

2007. aug. 12. 11:34 | **Válasz** | #1450

Gondolkodtam azon amit tegnap írtál...
Van benne valami... csak nem áll össze a kép.
A motor áramot szerinted a vezérlőn vegyem vissza a motor névleges áramára? Azaz 5,6A-re...?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1448)

Varsányi Péter

2007. aug. 12. 11:31 | **Válasz** | #1449

A hang mindig nagyon "durva" a felvételeken mert fényképezőgéppel csinálom és annak a mikrofonja nem az igazi...

De 200mm/s felett tényleg van hangja... a vezetőknek és az orsónak is...
De "borzalmas" a sebeség is... :)

Hát igen... 50ms...ezt nem lehet tartani... főleg nem 250mm/s sebességre 50ms alatt... ezt tudom...
Ekkor hibajel van... A Geckónál van egy 5V-os kintet ami 0.04V-ot változik felfele vagy lefele (irányfüggő) és ez egy lépésnek felel meg...
Ha 0.4V-ot 3mp-ig meghaladná... leold...
vagy ha 128 jel a különbség (ez már durva) akkor azonnal leold...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1448)

© Tibor45

2007. aug. 12. 11:02 | **Válasz** | #1448

Péter azért bocsi, de lenne pár észrevételem:

- mi ez a borzalmas zaj menetközben?

A szervónak pont az az egyik előnye, hogy szépen suhan, ez így rosszabb hang, mint egy léptecses hajtásé. Valami nem stimmel itt...

- Az időállandókkal azért legyél óvatos, ugyanis legjobb esetben is ez csak alapjel szinten lehet igaz, ha a programod tökéletes tesztelő program. A hajtásod szemmel láthatóan küszködik, és ha tudnád mérni, hogy mikor állandósul a hibajeled +/- (1-2) felbontás körül, Te magad is meglepődnél. És bizony az nem 50 ms lenne, az tuti.

Mindezek pont amiatt is vannak, mert direktbe járatod, hidd el, nem lesz jó így hosszútávon.

Ehhez kevés a motorod teljesítménye.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1447)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 23:23 | Válasz | #1447

Na a full "gázos" tesztek a Gecko-val... (röhely de még menne feljebb is... :)

Mint írtam nem akarom ekkora sebességgel járatni mert nem bírja ki a mechanika... pedig már az alaplapban is van 50Kg alu... :)

A videók 250mm/s (15m/perc) sebességgel... ez 3000rpm sebesség a motornak...

Gyorsítás: 50ms... tehát 100ms alatt +/-3000-et vált... ez azért már túlzás... de a Gecko még nem old le... pedig finnyás... nincs benne nagy tároló a hibáknak...

Motor: Bautz 642, Tápfesz: 80V/11A kapcsolóüzemű...

Áttétel nincs... orsó 20mm-es és 5mm emelkedésű...

[Video 1](#)

[Video 2](#)

[Video 3](#)

[Video 4](#)

[Video 5](#)

[Video 6](#)

© Karsa István

2007. aug. 11. 22:51 | Válasz | #1446

Szervezzünk! Benne vagyok.

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 20:12 | Válasz | #1445

Na érték én a szóból..
Akkor csinállok magam...

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1444)

© Szobrász

2007. aug. 11. 18:42 | Válasz | #1444



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1443)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 18:14 | Válasz | #1443

Nem szervezünk a Gecko-hoz magyarnyelvű fordítás toborzást... 🌐

© svejk

2007. aug. 11. 15:43 | Válasz | #1442

Tudod Te is hogy sok minden feladatfüggő.

Ezt te is sokat hangoztatod.

Erre jó példa az említett dunkenmotor.

GR53x58 60V 720-as encoderrel, nagysebességű, nagyteljesítményű mátrixnyomtatóban volt fejmozgató motor.

Tehát speciel maga a motor időállója nem lehet olyan nagyon rossz, az más kérdés hogy a mechanikához nem illeszkedett.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1441)

© **Tibor45**

2007. aug. 11. 15:36 | **Válasz** | #1441

Konkrétan a tetsztjeim során én egy Dunker GR80X40 24V 5.75A motort sebesség szervókörben (marómotorként) kiválóan tudtam működtetni, pozíció szervóban megbukott a nagy időállója miatt. Ez nagyobb testvére a Te típusodnak.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1439)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 15:27 | **Válasz** | #1440

Ezzel az emelt kapocsveszültséghez: A Gecko azt írja csak +5V... pedig ez nem igaz... talán..

Egyébként ha az áramkorlát ugyebár 10A-en van és tud már mindent... a 25A-es határ csak álom ...

Célnál vagyunk:

Szerintem a "hétköznapi" motort is be lehet fogni szervóhajtáshoz... csak nem kell akkora gyorsítást azaz áramlökést adni neki... de itt a kör bezárult... mert a mechanika sem bírná el...mert nem tudunk olyan mechanikát csinálni amely "méltó" lenne az "igazi" szervómotorhoz...

Én sem fogom ekkora "ütésekre" (50ms alatt) beállítani a végén a motort, mert leesik az asztalról a gép... :) főleg ha lesz is valami rajta...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1437)

© **svejk**

2007. aug. 11. 15:24 | **Válasz** | #1439

Már megbocsáss, de tényleg nem stimmel valami!

Én a Te motorodról(aminek a görbéit belinkelted)

beszélek és kérdezlek folyamatosan.

És ráadásul ezt Te hoztad szóba válaszul a drunkenmotoros kérdésemre.

Egy szóval sem említettem 20-30 -szoros áramot.

A dupla fesz stimmel,csak az áramot kell biztonságos értéken tartani

Azt a bizonyos ablaktörlőmotoromat pedig légyszíves ne keverd folyton ide, azt a témát én már lezártam.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1437)

© **Tibor45**

2007. aug. 11. 15:20 | **Válasz** | #1438

Péter!

Az előbbiekben Neked is válaszoltam, ha nem akarsz 2-3 naponta cserélni a hazavágott szervó motorjaidat, felejtsd el örökre a 3 Nm-t, és mondjuk felezd meg. Így viszont még 5 év múlva is mindenféle hűtés nélkül működni fog.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1436)

© Tibor45

2007. aug. 11. 15:12 | Válasz | #1437

Bocs, de valami megint nem stimmel. Ezek az elvek szervó motorra igazak, egy csak annak nevezett motor előbb-utóbb tönkre megy a pillanatnyi 20 - 30 szoros névleges áramtól. A kérdésedre pedig az a válaszom, hogy állandósult állapotban (ekkor ugyanis már nem kell számolni differenciál hányados taggal) a motor armatúra kapocs feszültsége éppen a duplája kell hogy legyen a névleges feszültségnek. Ennek az állapotnak a fenntartása azonban erősen idő és sebesség korlátos. Hétköznapi motor 10 ms alatt válik utána használhatatlanná, és a profi szervomotor is elszállhat (demagnetizáció, kefebeégés, extrém hő fejlődés, ...) miatt. Még olyan komoly motornál (Bautz) is mint Péteré, ez csak max. 25 Amper lehet, és ezt is érdemes jóval inkább elkerülni. Nálatok tehát kb. 5-6 Ampernél állandóan a tönkremenetel határán van az a bizonyos motor, ezért kell nagyon észnél lenni, mire akarsz használni, és ehhez milyen garanciát adsz.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1433)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 15:06 | Válasz | #1436

Hát ezaz amit én "garázda módon" (ki)használok... Én is olyan 3Nm-esnek tartom valahol léptetőmotorral összehasonlítva... (persze pörgősebb)

Akkor vízhűtés kell majd? :)

Mert a 3Nm-es "névleges" szervómotor kb. 800-1000W-osnak kellene lennie... és pesze 10-15 Kg ez már valahol...

Van a másik motorom a SanyoDenki 400W-85V-5.6A- 4Kg- 16mm-es tengely :)... annak szép adatlapja van... 1,15Nm a "rendes" és csúcsban 12,5Nm! Persze akár 40A-t is elvisel... ha kell... De nem annyira dinamikus mint a Bautz... kevesebb fordulaton...kevesebb gyorsítási képesség... erőgép...

De ha "rendesen" választanák motort az a 10-15Kg-os már csak "cammogna"... hogy csinálják a "nagyok" a gyors gépeket?

Válasz 'svejk' üzenetére (#1435)

© svejk

2007. aug. 11. 14:42 | Válasz | #1435

A névleges igen, ami a névleges 5.7A-hoz tartozik. Ezt tudja folyamatosan hűtés nélkül.

De ne felejtse a Te motorod elviseli a pillanatnyi 20-25 A-t ami így már 3Nm-es csúcsnyomatékot jelent aminek gyorsításkor-irányváltáskor veheted nagy hasznát

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1434)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 14:23 | Válasz | #1434

Na akkor az én 280W-os Bautz motorom (#1327) csak 0.75Nm?

© svejk

2007. aug. 11. 14:18 | Válasz | #1433

Na azért..

Úgy emlékszem (nem biztos hogy jól) hogy amikor a Házigazda írt a szervovezérlő emelt tápfeszültségről való járatásról és én is megerősítettem ,akkor te azt ellenjavallottad.

Ugye a motor nyomatéka az áramerősséggel egyenesen arányos, ebből következik hogy nagy fordulaton az ellenelektromotoros erő (feszültség) miatt a tápfeszt emelni kell, hogy a megfelelő áramot tartani tudjuk.

Ennek ugye több minden határt szabhat.

Maradjunk a Te motorodnál, arról van gyakorlati tapasztalatod is akkor. Mekkora tápfeszről kell a vezérlőt járatni hogy az állítás igaz legyen, vagyis hogy a szervorendszer ki tudja szabályozni az 1.13 Nm-t a 3500-as fordulaton?

Gyakorlati értékek érdekelnének.

© Tibor45

2007. aug. 11. 13:39 | Válasz | #1432

Nem azon.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1431)

© svejk

2007. aug. 11. 13:35 | Válasz | #1431

Névleges feszültségen?

Szia Svejk!
Huha! Bocsi, de valamit nagyon félreértesz, vagy nem tudsz az egyenáramú DC motorról. Ez a görbe a motor saját működési elvéből, egyenlet rendszeréből következik. Amikor felvették, sehol nem volt szervohajtás a motor környezetében. Volt viszont fékpad annak összes változtatható és mérhető paraméterével. Ez a jellegörbe pont azt mutatja, hogy ha van egy ilyen profi szervó motorom, akkor az bizony helyesen méretezett, illesztett szervó elektronikával 0 és 3500 1/min fordulatszám tartományban pontosan 1.13 Nm-t tud leadni. Ezért szervó motor, és ezért kerül sokba.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1429)

"Ezeket nem tudod, Te honnan veszed.. "
a diagrammodból kiolvasom....
3000-es fordulaton csak 0.14Nm-t tud

"Mennyiben határoznád meg a vezérlőszoftver oldaláról a maximális fordulatszámot?
Ha nagy akkor ugye elfogy a nyomatékok."
Ezeket nem tudod, Te honnan veszed..
Az egész szervó rendszernek pont az a lényege, hogy nulla és N max(6.000 1/min) között ne foggyon el semmi az adott erőforrások határain belül persze. Erre kell méretezni mindent, a teljes hajtást, amiben minden benne van (motor, táp, szervó logika, encoder hibanalízis, stb...).
Ha pedig így felkészültél a sávszélességben is, akkor az már legyen vezérlő program gondja, hogy akár 1 Mhz-el-is zúdítson a szervoszabályzóra hibátlan alapjelet ha tud.:) Az pedig önmagában minősít egy vezérlő programot, hogy ilyen tekintetben mire képes maximum. Persze van még sok más szempont is.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1427)

Maradjunk a Te általad belinkelt görbénél.

Azt hiszem nem jól kérdeztem.

Mennyiben határoznád meg a vezérlőszoftver oldaláról a maximális fordulatszámot?

Ha nagy akkor ugye elfogy a nyomatékod.

Sajnos a hobby szinten elérhető vezérlők nem igen tartalmaznak megfelelő áram-idő négyzetes függvényű védelmet a motor részére.

Általában csak a maximális áramot határolják, azt is inkább a végfok védelmében.

Gyors füst ellen ez valamelyest megvéd, tartósabb túlterhelésre pedig valamilyen thermisztoros védelem ajánlott.

Drasztikus túlterhelés esetén ,(pl. karambol) esetén pedig az egyszerű túláramvédelem határol és a szervovezérlő a lépésvesztés miatt letilt.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1423)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 12:08 | Válasz | #1426

Az encoder zavarvédelemre van egy ötletem...

A Gecko vezérlő olyan kicsi, hogy akár odaszerezhetném a motor mellé közel... akár a Z-tengelyen is... :)

A step/dir jelek talán nem annyira érzékenyek... sőt az LPT portnál mindjárt fel lehetne tenni 24V-os az iparban is használatos jelszintre... és

a vez. bemenetén csak egy ellenállás kell. (ezt az ellenállást írják is mekkora kell ekkor)

Válasz 'svejk' üzenetére (#1422)

© Tibor45

2007. aug. 11. 12:01 | Válasz | #1425

Szia Trapista! Jól kapizsgálsz és érzed!

Válasz 'Trapista' üzenetére (#1420)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 12:01 | Válasz | #1424

Nekem van egy 120A/24V-os motorom... szép finom járású... egy encoderrel megspécizve? :)

10A-es tápról rövidzár... de bikakábelrel autó aksiról nagyon megy! Szervó jellegű... szépen forog...akadozás mentes...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1423)

© Tibor45

2007. aug. 11. 11:42 | Válasz | #1423

Komolyabb képleteket ha nem haragszol nem közölnék, mert másodfokú diff. egyenleteket gondolom nem szívesen oldnál meg.

A lényegét annak idején már elmondtam, amikor a szakirodalom szerinti szervó motor paraméter rendszerét itt a topicban leírtam. Én továbbra is ehhez tartom magam, mivel ezt Te (és mások) még a mai napig sem fogadod el, és egy ablaktörlőszerű motor Nálad szervó, így picit nehezen tudok Veled egy nyelvet beszélni, és Isten őrizz, hogy megint vitázzunk, azt már megtanultam, hogy itt a Fórumon a szakmai érvek sokszor másodlagosak.

Ismétlés képpen tehát íme itt van egy szervómotor jelleggörbe:



Ezen világosan látszódik, hogy van egy sötétebb narancssárga mező (continuous torque), ahol a folyamatos megengedett tartomány van.

Ezt túllépni a hibajel kiegyenlítésének érdekében egy szervóhajtásnál csak rövid ideig (0.5-3 sec) lehet, amit a szervómotor minősége határoz meg, és komoly motorgyártó ezt is közli.

Az egészből nagyon jól látszódik, hogy bizony áttétel nélkül csak jelentős teljesítményű ($P > 0.5$ kW) motort javasolt direktbe egy 5-10 mm-es orsóval összekötni. Ez üzenet Péternek is, annak alátámasztására, amit már ma írtam neki.

És az is nagyon jól látszódik, hogy bizony egy szervó motort állandó üzemben korrekt módon csak kb. 10-15 %-nyi kihasználással szabad járatni, a többi erőforrást a stabilitás és a technológia üzemi tartományban előforduló probléma (nyomaték terhelések, gyorsítások, ..) megoldására való, amit szervó a szabályzó kör ural és felügyel mindig a pillanatnyi állapotnak megfelelően.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1419)

A zavarvédelem minden rendszernél létfontosságú!

Megfelelő árnyékolás-földelés csodákra képes.

De ha túl nagy az elektromos zajszenyezés valóban a szimmetrikus jelcsatolás sodrott-árnyákolt érpáron még egy nagyságrenddel nagyobb biztonságot nyújt.

De ne feledd, (Tibor45 mondása kicsit átfordítva) a rendszered olyan zavarérzékeny mint a legérzékenyebb láncszeme.

Szívtünk mi már olyannal hogy mindent szűrtünk, aztán kiderült hogy az user pár szál dróttal oldotta meg a gép közötti párhuzamos kapcsolatot.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1421)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 11:27 | [Válasz](#) | #1421

Léptető... lépésvesztés...

Ahogy a WinPc-Nc leírása írja...

"amikor észlelész lépésvesztést vedd vissza 30%-ot a sebességet"

Ez nekem bevált... sosem volt...

De legálább ilyen veszélyes az encoder vezetékekre érkező zaj impulzusokra!

Ez a talán az egyik legkritikusabb része a szervóhajtásnak...

pl. még saját maga a motor is megzavarhatja... most ha az alap tesztekkel végeztem "elkezdek ezen izgulni"...

Sajnos volt olyan vezérlő ami ezért nem működött... nálam.

Tehát a veszély ebben azonos... számomra...

Van nálam egy szervó vezérlő amilyeknek az encoder bemenete pl. szimmetrikus!

Válasz 'Trapista' üzenetére (#1420)



Trapista

2007. aug. 11. 11:11 | [Válasz](#) | #1420

Hali,
nem vagyok egyenlőre szervó párti (még nem volt rá szükségem) DE

"Ha áttételezném... a sebesség és a gyorsítás is a fele lenne... Akkor ott vagyok mint a léptetőnél... akkor meg mi értelme? Mert azért ez jóval drágább és bonyolultabb... "

kis szervónál, az lehet hogy lassú mozgázkznál, illetve rekcióidőben ott vagy mint a léptetővel, ha a szervónak is +-1 lépés lemaradást engedélyezel, De a szervó attól jó, hogy nem esik ki a szinkronból, és marhanagy felbontásnál +-1,2 lépésnyi elmaradás még nem biztos, hogy hiba, amit utánna korrigál is... És a legnagyobb előnye, szerintem ha bazi nagy sebesség kell, és szükséged van még az erőre is. Mer ha megnézed, azt amikor tesztelgettünk, a géped tudott X kg-t Y sebességgel mosgatni, A gyorsulással, de ha csak a fele sebesség kellett volna, ott sokkal jobban teljesítene a léptető moci, vagy nagyobb tömeget, vagy nagyobb gyorsulást... De a szervó a "léptető moci alacsony fordulatra jellemző paraméterekkel" teljesítene nagyobb fordultnál is.

Valaki szóljon ha nem így van.... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1413)

Helló Tibor45!

Van ez a "Képletek, számítások" rovat.

Ne kímélj bennünket ,egy két alapegyenletet még beírhatnál.

A servonál érdekes téma a motor fordulatszám tartományának a megválasztása. Paraszti ésszel nehéz eldönteni mi a jobb, túl sok a tényező.

Egy példán levezethetnéd az alap számításokat.

Például itt van ez a motor GR53X58,60V-os

http://www.silniki.com/dunkermotoren/pdf/dunkermotoren_GR_E.pdf

Ezen motorcsalád valamelyikével már biztos találkozott sok ember, én legalábbis sok helyen láttam.

Elég sok adata meg van , és vannak görbék is hozzá.

Te mekkorában határoznád meg a maximális fordulatszámot?

Én a tapasztalataim alapján azt mondom hogy a max. fordulatot ne válasszuk nagyobbra mint ahol a myomaték és a fordulat görbe metszi egymást.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1417)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 10:11 | Válasz | #1418

Én is pár napja voltam 43... :)

Az "Öreg Medve" tanácsait is figyelem!

De tudod milyen fafej vagyok... :) Erre már voltak példák... :)

A szervótól több dinamikát (gyorsulást és sebességet) akarok mint a léptetőtől! - gondolom más is...

A gyorsulásban is többet tud mint a léptető, de ez nem biztos... mert nem tudom mérni az eltérést... ez most a bajom... de kifilózom... nehogy a végén a Z-tengely mozgásakor legyenek "nem tevezett" bemélyedések!

Egyenletekhez nem értek, te igen... ezért én kísérletezek... így lesz a fórum teljes... :)

Sajnos gyakorlati tapasztalatok (nemzetközi tekintetben is) elég kevés van...

Több motor... több vezérlő... több orsó... meglátjuk...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1417)

© **Tibor45**

2007. aug. 11. 09:58 | Válasz | #1417

Hajrá, gyerünk, csak így tovább!:)

Én mint öreg 46 éves medve csak jó szándékkal

próbáltam Neked segíteni, előbb-utóbb úgyis

rájössz Te is alapvető dolgokra. Ha meg még

néhány egyenletbe is behelyettesítenéd a hajtásod

adatait, az talán méginkább segíteni Neked ebben.

Sok sikert kívánok a szervó tesztjeidhez.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1416)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 09:44 | Válasz | #1416

Hát igen... mérni kell... nem szemre!

Ezen "hobby-zok"...

A motorok teljes sebességgel oda vissza 4 óra alatt sem melegedtek fel... eddig nem kellett a tartalék motort "bevetni"...:) Persze majd ólmokkal fel-le...

De ennél sokkal jobban aggaszt, hogy nem tudok túlfutási/eltérési korrekciót mérni tökéletesen...

A "nyomaték setup" most a táp... 10A...egy picit sem több...

2000-2500rpm között kellene menni a motoroknak... valahol ez a munkatartománya... 25A a limitje a motoroknak... ezt ha akarnám sem tudnám túllépni... (vez. belső korlát és táp miatt)

Járt nálam egy "20A-es" szervó vezérlő amiben már a "motor auto tuningnál" a Fet-ek sajnos kilukadtak benne... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1414)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 09:32 | [Válasz](#) | #1415

... egyébként most egy másik motorra szerelek fel 200cpr-es encodert...

Eddig 500-assal teszteltem 5x-es (ill. 2x)üzemmódban (winpc-nc csak 25Khz miatt)

De ekkor egy bemeneti impulzusból 5-öt csinál... ez azért elég furá lehet(?). Szkópon majd menézem hogyan "géppuskázza" a +4-et hozzá :)

Ezzel a 200cpr-es encoderrel a Geckóban (a 4x-es üzemmód miatt) ki lehet kapcsolni a jel sokszorozót... (=800/fordulat lesz)

A Gecko G320-nak és G340-nek teljesen ugyanaz az áramköre! A G320-ból ki kell venni a bemenetén található optoleválasztó IC-t... és oda kell a sokszorozó panelt beilleszteni... azon már van szintén egy optó... a G320-ból kivett optót eldobni :)...

Ezt csak azért írom le... mert szerintem jól kifilózták, hogy csak egy szériát gyártsanak...

© **Tibor45**

2007. aug. 11. 09:23 | [Válasz](#) | #1414

Szia Péter!

Te tudod, mit csinálsz.

Az hogy valami szemre működik, semmit nem jelent.

A műszaki élet sajnos ilyen, 10-100% közötti

"korrektséggel" is működnek a dolgok látszólag.

A mechanikádnak semmi baja nem lenne, a szervóban van ugyanis nyomaték limit setup.

Egyébként meg azt csinász, amit akarsz.

Majd tanulsz a saját károdon, én csak

tanácsoltam valamit. Ha nem fogadod meg, pont

emiatt fog "levérni" egy komolyabb step hajtás,

vagy egy kis 80 W-os szervomotoros hajtás is.

Arról nem is beszélve, hogy hosszú idejű

működésnél, alacsony fordulatonál, terhelés

alatt "füst gyanús" a megoldásod, javasolom

mindig legyen tartalék szervód, és motorod,

ha valamelyik éppen elfüstölne.:)

A WinPC-vel még nem volt időm foglalkozni, de mivel elégedett is vagy vele, miért is kellene tesztelni. Ha konkrét hibajelenség van, akkor érdemes belefogni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1413)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 08:58 | Válasz | #1413

Köszö az észrevételt!

Ha áttételezném 1:2-ben tönkretenné a mechanikát az erő miatt! Ezt komolyan nem merem!

Ha áttételezném... a sebesség és a gyorsítás is a fele lenne... Akkor ott vagyok mint a léptetőnél... akkor meg mi értelme? Mert azért ez jóval drágább és bonyolultabb...

Nem fogom 250mm/s-al hajtani ezen a mechanikán... sőt erre a mechanikára valószínűleg léptető kerül...

A mm-es tesztek is megvoltak... tudom mire gondolsz... a "túllövésre"... :)

Tesztek majd fel erről is videót...

Fel is állítom függőlegesbe... de tudom, hogy tudja...

Kellene mérnem egy számlálóval... kellene csinálnom egyet... vagy átalakítanom a 20 éve (magamcsinált) frekimérőt...

A 0.001mm-es mérőóra tudott max/min. tárolást (1,5m/s sebességhez is)... de csak tudott mert mind a kettőt eladtam...

A másodikat szó szerint elvették tőlem :)... de nem sajnáltam az "illető-től".. neki is pont ehhez kellett...:) de lesz még...

A WinPC-t próbáld ki... és találj "fogást" rajta!!!

Tegnap én is próbáltam a Mach-ot, persze basic szinten... a gyorsítási ablak szerintem nem hiteles egészen kicsi értékeknél...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1412)

© Tibor45

2007. aug. 11. 08:32 | Válasz | #1412

Bocs Péter, de kellene áttétel (min. 1:2) a motor adatait és az orsód menetemelkedése alapján.

Így ezeknek a teszteknek bocsi, de semmi értelme, mivel nem teremtetted meg a motor jellegörbéjéhez való mechanika illesztést.

Még 3 apró észrevétel:

- próbálj meg várakozási időt betenni, miután elmozdultál, közben a egyelőre csak a kezeddal nyomjad visszafelé, majd csak akkor enged el, ha célba ért és áll, és figyeld meg a mérőórát különböző terheléseknél hogyan ingadozik.

- tegyél fel tömeget is kb. 30 kg-ot, mint a léptetőnél az ólomsúlyokat, netán függőleges teszt?

- ha pedig igazi átvitel tesztre vagy kíváncsi, csak 1-0.5 mm-t mozdulj el, viszont igazi egység ugrású jellel haladj felfelé 0 irányváltási idővel. Ha 100 Hz-et így tudna a rendszered, akkor az már szép dolog.

Csak félek, hogy a vezérlő progid elve nem tud hiteles ilyen teszt jelet adni, de majd egyszer segíték Neked ebben egy teszt programmal.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1411)

Varsányi Péter

2007. aug. 11. 07:39 | Válasz | #1411

Motor kép: #1327 Bautz 280W... de fekete változatban... :) Encoder: HEDB-9000 + tárcsa.

Áttétel nélkül! Nem kell áttétel!... Szerintem... vagyis én nem vagyok áttétel párti...(marómotorban sem :)

A vezérlés megtálosítja a motort! Nem is hinné az ember mekkora erőt tud... míg tápegységről ezt nem tudja...

Jobb olyan motort válsztani aminek a munkatartománya akkora fordulatszám tartományba esik... ez a Bautz szerintem az "arany" közép... nekem.

Nagyobb motornál (kevesebb fordulat) ekkor nagyobb sebességhez talán 10mm emelkedésű orsó még jobb lenne, mert kevesebbet utat tennének a golyók... :)

A dolog ugyanaz mint léptetőnél azaz nagyobb motor kisebb fordulatot tud...

Gondolj bele amikor 3000rpm-nél 60ms lassítás és 60ms gyorsítás után azaz 120ms alatt +/-3000rpm-et kell váltani! Na itt jön a "motor ki mit tud"!

Ilyen gyorsan az irányváltást (hiba nélkül) nagyobb motor lassabban, kisebb motor gyorsabban tudja...

A 3000-es fordulatot is csak akkor tudom elérni ha 80V a tápfesz... (pedíg 55V-ról 4000-et megy a motor üresben)

A tápegység is korlát már...10A-es kapcsolóüzemű...10A-nél áramkorlát (egy pillanatra)...2x36V feltekerve=80V

Ide majd kellene tároló kondik vagy nagyobb táp...:)

5mm-es emelkedésű orsóval ez 250mm/s azaz 15m/perc... ez a max. sebesség hibátlanul megy de iszonyatosan kínozza a mechanikát mert kicsi az asztal, mert nem is erre készült... (320mm - kb.1,3mp alatt futtja végig :)... persze a gyorsítás is nagy: 60ms...

Majd erről a teljes sebességről is teszek fel videót... Ilyenkor már a golyosorsónak (20mm atm) és vezetőnek (THK-HSR20) is "magas" a hangja... és melegszik is...(pedíg nagyon pontosan össze van löve...)

© Szalai György

2007. aug. 11. 06:56 | Válasz | #1410

Udvözlet a tábornak!

Péter! Gratulálok a videódhoz. Jól gondolom, hogy a motorod áttétel nélkül, csak kuplungon keresztül hajtja az orsót? Érdekel, (ha nem titok) hogy mekkora teljesítményű a motor és mekkora az orsód menetemelkedése. Mekkora volt a teszt során a legnagyobb motorfordulat és mekkora a megtett úthossz?

Köszü.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1409)

Varsányi Péter

2007. aug. 10. 19:04 | Válasz | #1409

"DSSC" Servo vezérlő... Mr. Svej-k-től.

Talán ráver a Gecko-ra? Még tesztelnem kell... :)

Többet is tud(na) ha a tápfesz max. passzolna a motorhoz... itt most 165mm/s sebeséggel és 50ms gyorsítással.

Video 1

Video 2 (az egyenletlenség a vezérlő progi motorteszt részétől van, mert zero-ra van állítva a váltásidő... nem G-kódból van

Varsányi Péter

2007. aug. 08. 08:38 | Válasz | #1408

Hûha.. többször végigizgultam a videót! Attól féltém, hogy leesik a monitor :

(és örülök, hogy más is tesz fel valamit!)

Van benne lendület!

Milyen orsót csapágyak voltak?

Milyenek a meghajó motorok?

Válasz 'bajusz' üzenetére (#1407)

© bajusz

2007. aug. 07. 22:49 | Válasz | #1407

én még nem tapasztaltam hibát de nagy mozgatot tömeg esetét be tudom mutatni nekem két óra alatt ki verte az orsó csapágyait amikor feltettem a nagy marómocit és nem vettem vissza a gyorsulásból.

videó

Bajusz

© svejk

2007. aug. 07. 13:07 | Válasz | #1406

Igazából csak "vad gyorsításoknál" illetve irányváltásnál lehet hiba, esetleg a mechanika megszorulásánál.

Ha hiba van az hiba, tehát mindegy mennyi megmunkálásra nem alkalmas csak G0-ban (üresjárat) így kár lenne álligatni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1405)

Varsányi Péter

2007. aug. 07. 12:51 | Válasz | #1405

Na ez a led jó lehet a tiédben! Ötletes!

A Geckoban gyakorlatilag van egy analóg kimenet...de szkópon ez a folyamat gyorsan lezajlik... csak a "leoldásmentes" beállításra jó... sőt kiértékelhető jelszint változás csak akkor, amikor nagyon vad gyorsítások vannak beállítva... (pl. 20ms)
Sőt, sajnos ~9V alapon és ehhez képest megy fel-le... Tehát DC-ben a szkóp... de el kell tolni a vonalat...
De ha csinálnék egy komparátorpárt...egy kondival... akkor már maradandó lenne...
Az lenne a jó ha lehetne a megengedhető hibát előre programozni... és egy led... vagy több led.. pl. 2 lépés, 8 lépés, 20 lépés, stb...

Válasz 'svejk' üzenetére (#1404)

© svejk

2007. aug. 07. 11:50 | Válasz | #1404

A jobb vezérlőkben ez a mérési funkció benne van.. Pl a geckoban a mérőpont, a Házigazdáéban a monitor funkció, stb..
Amit én használok abban sajnos nincs közvetlen mérés lehetősége, csak egy figyelmeztető jelzést ad (LED) ha egy két osztással eltér a bemenet és az encoder számlálója.
Tehát ha LED világít azt jelenti, hogy a pályavezérlés nem tökéletes, tehát érdemi munkára alkalmatlan. Ezzel az egyszerű módszerrel elég jól be lehet állítani a megfelelő sebesség/gyorsulás értéket.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1403)

Varsányi Péter

2007. aug. 07. 10:59 | Válasz | #1403

Erre a "túllövés" dologra valami mérési módszert tud valaki?
Mert akárhogy számolgotok a pl. 126 steppes tárolóban "túl nagy" hibák is korigálhatók...azaz nem old le... de valós körülmények között ez már nagyon is számottvető lehet...
Persze marás közben ez már másként jelentkezhethet (vagy sehogy), mert nem a teljes sebességgel megy...
pl. felnagyítva egy párra rajzolni... :) vagy valami...:) A nem "vezérelt" irányváltást kellene figyelni... talán...
Ha lenne tárolós szkópom...

© tyutyi

2007. aug. 06. 22:50 | Válasz | #1402

Szóval a két munkadarabot egyenlőre csináltam :P

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#1401)

© aszbolit

2007. aug. 06. 22:29 | Válasz | #1401

Az egyelőre helyett irjal mar egyelőre-t!!! (:

Mas egyelőre semmi...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1400)

Varsányi Péter

2007. aug. 06. 21:56 | Válasz | #1400

Na senki nem ír semmit? Mi a véleményetek a tapasztalataimról?
Lehet "szapolni" is a gondolataimat :)... Én bírom azt is! :) Sőt kedvelem! :) Ezért van a fórum!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1399)

Azért megjegyzem...

A Tibinek a (szervó)motorokkal kapcsolatban azért igaza van, nem mindegy...

Ha túl lassú azaz "mechanikai időállandója" magas egy motornak akkor erőteljes gyorsulást nem lehet kihozni belőle...

Mert ilyenkor két dolgot tud tenni a vezérlés:

1. Ha a vezérlőnek kicsi a hibatároló memóriája leold... (ez 126 lépés a Gecko-ban... milyen sok! ha arról van szó...)
2. Ha a vezérlőnek nagy a hibatárolója "túlfut és visszamászik"... és pl. a Z-tengely belépési pontjánál mélyedést csinálhat... (bemegy és visszahúzza magát)

Persze ez függ az encodertől is azaz nagyobb cpr-es encoderrel előbb megtelik a hibatároló... (csak pontosabb követést enged.)

Ezért (egyenlőre, szerintem!) a "olcsóbb" szervóvezérlés csak nagyobb munkaterületű gépeknél jobb ahol a sebesség fontosabb mint a gyorsulás... vagy óriási erők kellene amit már léptetővel igen drága vagy lehetetlen... (pl. egy 2000x1000mm-es munkaterületnél ez szinte egyértelmű... vagy súlyos óriásgépnél :)

Vagy a legjobb motorok kellene! Nem túl nagyok, nem túl kicsik! Ezt biztos ki tudná valaki számolni... :) de az nem én vagyok :)

Hasonló a "motorhelyzet" mint a léptetőknél... tehetetlenség... kisebb motor "pörgősebb".

Ha túl "nagy" akkor a legjobb szervómotor is lehet a géphez és az elvárásnál jóval tehetetlenebb!

Pl. teszteltem egy SanyoDenki 400W-os (4,5 Kg) motort... "Időállandóban" a 280W-os Bautz motorhoz min. 4x lemaradt... Sőt a Gecko-val csak 1200rpm-ig lehetett hajtani (érdemben)... (persze 1000cpr-es encoder volt rajta, tehát kisebb volt a "játéktér"...)

Tesztek eddig viszonylag nagy motorokkal voltak... kisebb motorokkal talán más a helyzet... eleve a kisebb súlyú forgórész miatt jobbak lehetnek...

De az a tévhitem, hogy a szervóhajtáshoz alapban áttétel kell... nem igazolódott be... sőt néha a gyorsuláson és sebességen összességében csak rontana... ha csak nem "tonnás" mozgásról van szó...

Lehet, hogy nem bírom megfogalmazni... de valahol kb. így látom... egyenlőre... és a jó motor ritka és nem olcsó...

Tehát a léptető vezérlést még nem kell elásni...

Mindkét rendszer el van egymás mellett... mindkettőnek megvan előnye és hátránya is... mikor melyiket... (anyagilag is :)

pl. A Gecko 2002 óta gyártja a G320/340 szervóvezérlőt és nem hagyta abba a léptető motor vezérlő gyártást sem...

...még tesztelek tovább...

Meglesz az is... :)

De még sok teszt van hátra...

Azért nem kell eldobni a léptetővezérlőt sem...

Ez azért elég drága megoldás...

(Szerintem... hacsak(!) nem boldogulok olcsóbb motorokkal és vezérlőkkel...)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1397)

Hajrá Péter!
Független tesztelő a pályán!

Most lássuk a kemény tesztet: elő azokkal a bűvár ólomnehezékekkel! Ja és FÜGGŐLEGESBE!!!

Kíváncsi vagyok rá, mit ver rá a léptető(re)!

(Egyébként a léptecsnek is pontosan tudni lehet a fogyasztását/teljesítményét. a Tiéd nem hiszem, hogy 40-50 W fölött zabálna, a szervód meg 280W... tudom-tudom, van még itt ez-az, de ez is egy megközelítés.)

Áron

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1396)

Varsányi Péter

2007. aug. 01. 21:28 | **Válasz** | #1396

Szervo videó 1 --- 200mm/s sebesség és 50ms gyorsítás....

Szervo videó 2 --- 200mm/s sebesség és 50ms gyorsítás....

Tápfesz: 50V (kapcsolóüzemű)

Meghajtás: Gecko G340, Encoder 500cpr, 5x jelszorzó üzemmód

(ez elég szerencsétlen, sajnos a WinPC-NC 25Khz-je miatt... jól jönne most a 35KHz akkor csak 2x elég lenne...)

Ez 2400rpm-es motor fordulatszám... valahol ez a határ... optimum...

Motor: Bautz 4 szénkefés szervómotor (E642 - 280W)

Mint a léptetőnél... Ha csökkentem a gyorsítást lehet emelni még a sebességet...

(*az új mérőórán... egy számjeggyel több van... 0.001mm az osztása... ezred!)

© **tyutyi**

2007. aug. 01. 12:39 | **Válasz** | #1395

Nálam is ez van, ez a természetes :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1394)

Varsányi Péter

2007. aug. 01. 11:13 | **Válasz** | #1394

Hát igen... látod elég "materiális" típus vagyok... (csak ha látom...akkor hiszem :)

Bizony ez nem is egyszerű feladat a motornak...

Persze ha a vezérlőnek nagy a hibatárolója... akkor legalább elmegy...de a "valóság megmarad"

... de ha pl. kicsi (pl. Gecko) akkor ez már "gond"... vagy a vezérlőprogiba kell nagyon visszavenni...(de ez sem mindig segít)

... de akkor már minek az egész szervó mert "leverí" gyorsulásban a léptető...persze a sebesség még megmarad... de ez csak nagy munkaterületű gépeknél a legfontosabb adat...

Na persze majd ha mechanikán tesztelem... akkor dől el ez az egész igazából...

Persze az is egy lehetőség...,hogy lassabban forgatjuk a motort...talán... de ott meg nagyobb motorok kellenének... és a kör bezárul... :)
(1000rpm/irányváltás/50ms-ig szinte nincs is hibajel)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1393)

© **Tibor45**

2007. aug. 01. 10:51 | **Válasz** | #1393

Szia Péter!

Örülök, hogy kezded sejteni, hogy a motor időálló-jának mekkora szerepe van, és a "szervo" minősítés N paramétere közül ez is mennyire fontos.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1392)

Varsányi Péter

2007. aug. 01. 10:01 | **Válasz** | #1392

Egyébként amiket a motorról Tibor írt...

Egyszerű...

Képzeld el egy irányváltást 50ms-alatt 2500 rpm-el...és ez még csak terheletlenül...

És itt van valahol az "ördög" elásva...

Minnél nagyobb a fordulatszám és kisebb értékre van beállítva a lassítási/gyorsítási idő a vezérlő progiban annál nagyobb a szükség a jó motorra... vagy leold... ha kicsi a tároló... márpedig a Gecko-ban ez csak 128-as...

Varsányi Péter

2007. aug. 01. 09:56 | **Válasz** | #1391

Valaki a Geckón kívül használ másik vezérlőt...

Egyelőre 3 féle van nálam... de csak a Gecko megy... (a motorjaimmal...) Ez szomorú...mert drága...

Ma-holnap jön még két másik vezérlő... meglátjuk...

Varsányi Péter

2007. júl. 31. 14:18 | **Válasz** | #1390

Hát igen... válogatós...

Azt sem írták mi náluk a referenciamotor... pedig emlegetik...

Ezzel a "fogásponttal" indulnak "harcba" a konkurenciái...

A cnczone.com-on egészen "durva" ösztűz van... ezen elcsodálkoztam... de nem sok sikerrel... :)

2002-es a gépkönyvet adtak a G340-hez... azóta csak kis változások voltak... ez azért nem semmi...

Rákerestem a cnczone.com-on Mariss Freimanis (Gecko) összes hozzászólására... (375-van..)

Egy kép... A Gecko kocsján 100.000 db MosFet...

Valakik, valamiért veszik...



Válasz 'tyutyi' üzenetére (#1389)

© tyutyi

2007. júl. 31. 13:18 | Válasz | #1389

Eloolvastam a cikket :)

Nekem pont ez az egyetlen problémám a Gecko szervó hajtással szemben. Hogy az integrálási idő nem változtatható. A cikk úgy íródott, mintha egy nagyszerű dolgot csináltak volna(alkatrész változtatással beállították egy bizonyos cég motorjaihoz a vezérlőt), pedig pont hogy feltárja a Gecko hátrányát...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1386)

Első ... 48 49 50 **[51]** 52 53 54 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Servó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Varsányi Péter2007. júl. 31. 12:05 | [Válasz](#) | [#1388](#)

Tudom!

Ez csak megy/nem megy teszt volt... egyenlőre...

Csinálok a "félkész" gépemre adaptert a motorhoz... hogy a léptetőmotorokkal azonos legyen a feltételekben a "tesztalany"... (ólmok stb... függőleges is...:)

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#1387\)](#)**© Tibor45**2007. júl. 31. 10:51 | [Válasz](#) | [#1387](#)

Szia Péter!

A szervómotoros hajtás diff. egyenelet rendszerében mint alapvető paraméter több helyen előfordul a nyomaték, és inercianyomaték is.

Azt tanácsolnám, üres terheléssel túl sokat ne tesztelj szervót, egészen másképpen fog viselkedni helyesen beépítve a CNC gépen.

Teljesen téves következtetésekre juthasz, főleg úgy, hogy most még talán nem tudod kellő mélységében értelmezni a megkívánt visszacsatolt folyamat viselkedését, műszaki jellemzőit.

De ezt már Svejka is mondta, én picit másképpen írtam le lényegileg ugyanazt.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1385\)](#)**Varsányi Péter**2007. júl. 31. 10:31 | [Válasz](#) | [#1386](#)

Ez jó... Egy Gecko "Certifikát" egy DC motorhoz....

Érdeemes megnézni... hogyan lesz szervómotor "minősítése" egy arra alkalmas motornak...

Hogyan tesztelik a motort... hogy alkalmas e a "kényes" Gecko Vezérlőhöz... :)

Varsányi Péter2007. júl. 30. 22:52 | [Válasz](#) | [#1385](#)

Bekötöttem a G340 Gecko-t...

... Ezt a "bizonyos kínai szervóvezérlőt" többet nem hívom Gecko Copy-nak... talán a dobozolása, láb kiosztása hasonló...

Az a maradék zizegés is megszűnt... úgy lépkeדי a lépéseket (pl. 1-1 fokokat) mint egy léptetőmotor :)

**Varsányi Péter**2007. júl. 30. 21:38 | [Válasz](#) | [#1384](#)

Azért ez a Kínai...

még a mérőpontokat sem találok benne... "Sajnos" a panelt is elnézve... nem teljesen Gecko...

Ahogy a fordulatot emelem... annál jobban ki lehet buktatni... azaz nagyobb (800rpm)-nál már forgásirányváltásnál... "szűkül" a potik "játéktere"... mit csinálna pl. 4000-nél... ha lenne benne szorzó/osztó...azaz tudná...

Válasz 'svejk' üzenetére (#1383)

© svejk

2007. júl. 30. 21:12 | Válasz | #1383

"Mikor nem jó egy szervó?"

Mindenkinek más az értékítélete..

Viszonyítás kérdése az egész..mindennél van jobb...

Inkább azt mondanám , akkor jó ha elindítod ,leülsz a székedbe és azt mondod: a k... a...át!! :)

De komolyra fordítva akkor jó ha azt csinálja amit elvársz tőle.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1381)

Varsányi Péter

2007. júl. 30. 20:51 | Válasz | #1381

Az a baj, hogy ezek a Bautz motorok nem Nema34-esek... kell csinálnom egy tartót/adaptert... vagy egy tesztpadot(?)...

A "birizgálás" a leírás szerint is normális... (ha jól fordítom a leírást)... Olyan egyszerűen beált, hogy csodálkozom...

Mikor nem jó? csak mechanikán látni, hogy jó? "csupaszon" nem?

Válasz 'svejk' üzenetére (#1379)

Varsányi Péter

2007. júl. 30. 20:45 | Válasz | #1380

Amin még megdöbbszem...

A kínai Gecko Copy-n minden IC lecsiszolva...

Az eredeti G340-en minden Ic "originál állapotban"... :)

Az impulzus sokszorozó külön van beleszerelve...(egy szinttel feljebb) Tehát a G340 valójában egy G320+impulzus soksz. panel...

A sokszorozón csupa alap 74xx-es Ic... :)

Mikor nem jó egy szervó?

Válasz 'svejk' üzenetére (#1378)

© svejk

2007. júl. 30. 20:41 | Válasz | #1379

2 potinál nincs sok választás. Majd ha felrakod a helyére megszűnik a "birizgálás"

Egyébként csak fent a helyén van igazán értelme a hangolásnak, vagy legalább imitálni kell a leendő terhelést/tehetetlen tömeget.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1378)

© svejk

2007. júl. 30. 20:37 | Válasz | #1378

olvasd el a Házigazda leírását a servo beállításáról, vagy az Uli-ét.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1376)

© svejk

2007. júl. 30. 20:33 | Válasz | #1377

A mach-nél pl. beállítható hogy poz. vagy neg. impulzussorozat legyen a kimeneten

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1375)

Varsányi Péter

2007. júl. 30. 20:31 | **Válasz** | #1376

Ennyit még nem szótáraztam... :)

Olyan kifejezések... amiket nem ismerek a leírásban...

Ez a GAIN és DAMPING dolgot valami "gumicsizmás" megközelítésben... :), hogy írná le az ember...

Varsányi Péter

2007. júl. 30. 20:26 | **Válasz** | #1375

Köszí. Ok.

...én is valami ilyesmire gondoltam...hogy nem terhelhető az LPT-port egy "led-del" ezért van ez a megoldás...

Egyébként a léptető "optós" (kinai :) vezérlők mind ilyenek... kell egy külső 5V... sajnos(?)...

De valahol a vezérlő progi is erre gondol... mert 5V-on van fent alapan és az impulzusok mennek testre... na persze ha jól gondolom...

Válasz 'svejk' üzenetére (#1374)

© **svejk**

2007. júl. 30. 20:18 | **Válasz** | #1374

A TTL IC-k kimenetei csak "nyelőként" terhelhetők jól , ezért van úgy csinálva.

Csak hát ugye nyugös a PC-ből a +5v-ot kihozni, ha a vezérlő +5 V-ját kötöd rá akkor meg oda az optoleválasztás. Marad még a külső +5 Volt ami független a vezérlőtől.

A mai alaplapok H szintben is ki tudják adni a 4-5 mA-t és egy-két optonak ez már elég, így nem kell ez a bonyolult dolog, de a gecko nem így csinálta.

(megjegyzem a gecko-é a korrektebb, csak nyugös)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1373)

Varsányi Péter

2007. júl. 30. 20:05 | **Válasz** | #1373

Ha segíthetne valaki...

Motor: Bautz szervomotor... #1327 de másik... ugyanaz csak fekete...:) tettem rá 500lpi encodert.. (ez marad...)

Első tesztalany: Kinai Gecko copy...

Bekötés: Optós bemenet...

+5V és step/dir..

Minek az 5V?... optoknál így szokás? A párhuzamos port alapan 5V-on van és a "jelek" GND-re mennek... ez ok... tehát kollektoros kimenete lehet... sötétség :)... de jól megy...

Asztalon pörgetve minden ok... potik kb. középen... ezen csak 2 poti van... DAMPING és GAIN...

Nagyon picit birizgálja magát (meg nem mozdul csak halkán hallani),... üresbe, terhelés nélkül...asztalon... ha nem megy... ez normális...?

© **ifarkas**

2007. júl. 28. 21:34 | **Válasz** | #1372

500Watt(kb) a motor és 1024 az encoder felbontása.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1371)

Varsányi Péter

2007. júl. 28. 07:35 | [Válasz](#) | #1371

Milyen, mekkora motorral használsz? Encoder felbontás? Kösz!

[Válasz 'ifarkas' üzenetére \(#1370\)](#)

© **ifarkas**

2007. júl. 27. 22:52 | [Válasz](#) | #1370

Használok a G340-et, ha tudok szívesen segítek.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1369\)](#)

Varsányi Péter

2007. júl. 27. 22:29 | [Válasz](#) | #1369

Na most megint "rámtört" a kísérleti láz...
Összeszedtem egy-két szervómotort... és szervómotoros tesztek tervezek...
Arra vagyok kíváncsi mennyire tud többet egy szervó hajtás egy jó léptető vezérlésnél!
Ha...
Márpedig többet és jobban kellene, elvileg... mert összességében drágább és bonyolultab!

Sajnos maradi és konzervatív vagyok...
Az alapnak (0.0-nak) a Gecko G340-et fogom nevezni... talán azért mert ők csináltak először a világon DC szervó vezérlőt "szériában"...
Valahol etalonnak tartják... persze ezt a véleményt nem osztja mindenki... azt halottam, hogy a motorokra nagyon finnyás... azthiszem megkapja azt a motort amit szeretne... :)

Már megérkezett...
"értéknövelve" tehát vámolva és Áfáztatva... de ettől csak jobb lehet :) így már 40.000 Ft egy ilyen vezérlő...

Ez az a 340-es az a változat amiben "szorzó" áramkör is van... (különböző felbontású encoderekhez...)

Össze fogom vetni az elérhető szervóvezérlőkkel... pl. a Kínai Gecko copyval is... :)
Ha valaki tud segíteni, azaz megkímélni felesleges "szívásoktól" előre is köszönöm !!!

© **tatai**

2007. júl. 06. 22:33 | [Válasz](#) | #1368

Nekem olyan szekrényem van amibe
bármilyen elektronikus dolgot beleteszel (24 órára) és biztosan tönkremegy.

De az a különbség, hogy én ezt rendelésre is tudom készíteni! :)
Üdv: TT

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1367\)](#)

Varsányi Péter

2007. júl. 06. 21:55 | [Válasz](#) | #1367

Megjavult... :)

Biztos nem tudjátok de a Svejnek van egy csoda szekrénye... :)
Bármilyen elektronikus dolgot beletesz (24 órára)... és megjavul...

Hogy csinálta ezt a szekrényt? 🤖

Konstrukciós hibákra is jó lehet? 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#1366)

© svejk

2007. júl. 06. 15:53 | Válasz | #1366

Megjavult a vezérlőd, ma postázom.
Az e-mail címedről visszapattannak a levelek.

Válasz 'bajusz' üzenetére (#1360)

© bajusz

2007. júl. 01. 20:44 | Válasz | #1365

mail ment

Válasz 'svejk' üzenetére (#1364)

© svejk

2007. júl. 01. 20:27 | Válasz | #1364

Bocsi, írtam e-mailt magánba.

Válasz 'bajusz' üzenetére (#1363)

© bajusz

2007. júl. 01. 20:12 | Válasz | #1363

sajnos csak asztalon volt próbálva és amikor be építésre került a sor a pufferkondit fordítva csatlakoztattam be és nem volt kisütve ez elég volt neki 60V 80000 mikroF

© bajusz

2007. júl. 01. 20:08 | Válasz | #1362

érdekes a fetek meg uszták de az a két soklábu ott a barna ellnálások felett az le dobták a sapkát magukról

Varsányi Péter

2007. júl. 01. 20:01 | Válasz | #1361

Akkor nem sok a tapasztalat...? FET csere?

Válasz 'bajusz' üzenetére (#1360)

© bajusz

2007. júl. 01. 19:58 | Válasz | #1360

üdv

nekem van egy de sajnos a motor táp felől nem volt polaritás védet így a füst egy része kijött belőle és nem igazán tudok mit kezdeni vele a pic még jó de a két hid meghajtó ic ki szelözöt egyébként 100v 20A 30huf postával együtt

Varsányi Péter

2007. júl. 01. 19:41 | Válasz | #1359

Rutex szervó vezérlő

Talán ez még nem volt...:) Sokat irogatnak a cnczone.com-on róla...





Varsányi Péter

2007. júl. 01. 19:39 | [Válasz](#) | [#1358](#)

Tudom... már eszembe jutott.. ebbe a topikba régebben be lett linkelve... :)

[Válasz 'tyutyi' üzenetére \(#1357\)](#)

© **tyutyi**

2007. júl. 01. 19:35 | [Válasz](#) | [#1357](#)

Ez a Svejk féle cucc....

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1356\)](#)

Varsányi Péter

2007. júl. 01. 18:17 | [Válasz](#) | [#1356](#)

ELM SERVO DRIVER

Varsányi Péter

2007. júl. 01. 10:47 | [Válasz](#) | [#1355](#)

Ha igen... márpedig úgy néz ki... pedig nem onnét való... :) Akkor ez sokkal meggyőzőbb!

[Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére \(#1354\)](#)

© **Kristály Árpád**

2007. júl. 01. 10:34 | [Válasz](#) | [#1354](#)

Hallihó Péter!

Ez szerintem az ULI gépe illetve szervója.....

Ha összehasonlítod az előző videóval,

(ez más szögből van felvéve) akkor szerintem semmi különbség.....

Hallihó!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1353\)](#)

Varsányi Péter

2007. júl. 01. 08:39 | [Válasz](#) | [#1353](#)

Ne ez már igen! Végre találtam egy jó szervós hobby cnc gép videót !!!

Totál olyan mint ULI gépe...

Irigylésre méltó a vezetők védeleme is.

Varsányi Péter

2007. jún. 30. 19:18 | [Válasz](#) | [#1352](#)

Ez a Goggle... .. figyeljétek az első találatot! Ő is kedveli ezt az oldalt :)

Varsányi Péter

2007. jún. 30. 19:09 | [Válasz](#) | #1351

[Egy újabb szervó vezérlő a világból...](#)



© **Tibor45**

2007. jún. 30. 11:44 | [Válasz](#) | #1350

"Attól félek még a végén szervópárti leszek ... :)" Gyosan csomagold be, és zsírozd le a szervomotorodat, mert egyébként tényleg az leszel.:)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1349\)](#)

Varsányi Péter

2007. jún. 30. 11:20 | [Válasz](#) | #1349

Hát ezek "sajnos" ilyen kivitelűek...
Azért sajnós mert ezt is szállítani kell...
Gyakorlatilag egy 2 kefé DC motor van rajta... Tachonak... de jó lehet mert holt pontosan annyi jön ki belőle amennyi a "másikra" megy...
Nem is kicsi... 0,5 Kg-is lehet rajta...
Egyenlőre "ugrik a motor mint a nyuszi"... magában... asztalon... üresbe...
Attól félek még a végén szervópárti leszek ... :)

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#1348\)](#)

© **Tibor45**

2007. jún. 30. 11:12 | [Válasz](#) | #1348

A tachós verziókból profi marómotort lehet készíteni PI fordulatszám szabályzóval.
Csak erre luxus hobby szinten, bár van ahol kell, és ilyenkor tényleg van értelme PWM fordulatszám jel kiadásra is, mert a stabilitás is megvan, adott határon belül állandó a fordulat.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1347\)](#)

Varsányi Péter

2007. jún. 30. 08:26 | [Válasz](#) | #1347

#1327... Bautz E642 szervómotor

[További infók itt.](#)

Ezt a 275W-os Bautz E642 szervómotort három kiépítésben gyártották...

1. Natur a motor.
2. A motor és encoder.
3. Motor és tachó generator.

Adatok a #1327-ban a képen jól láthatók...

A 25A a csúcs áram az nem léphető túl...

Gyakorlatilag látható, hogy $13,7 \times 4 = \sim 55V$ -os...

Mint "vérbeli" szervómotor természetesen 4 szénkefés...

Első tesztejmeim szerint nagyon erős és gyors..."igazi" szervómotor... ahogy viselkedik.... persze ez nem csoda...)

Az erő az az amit nem értek... nem 0.72Nm... hanem iszonyatos erős! Nem tápegységről... hanem vezérlővel...?

Na mindegy egyenlőre...

Úgy néz ki, hogy tudok szerezni elfogadható áron kb. 10 db vadi újat ebből az E642/tachó változatból...

2 db már nálam van... Ez 3,2Kg/db... többi folyamatosan repüli át az Atlani Óceánt... :)

A tachó persze nekünk nem jó, de encodernek "megvan a helye"... encoder is van már... (500-asok)

A tachó érdekessége, hogy pont annyi feszít ad amennyit kap a motor... :)

Kb. egy hónap múlva lesz meg mind... A szállítás a súlya miatt nem egyszerű...

© Tibor45

2007. jún. 24. 14:43 | Válasz | #1346

Szia Zoli!

Ezek tárcsamotorok, sajna nem igazán szervók,

és kicsi a teljesítményük is.

Annak idején teszteltem ilyet.

A jeladója pedig mágneses elvű, Hall IC.

Ez is egy encoder megoldás.

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#1344)

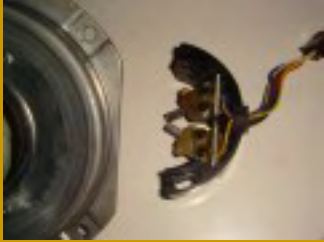
© Nagy Zoltán

2007. jún. 24. 12:49 | Válasz | #1345

Na mégegyszer.



A képet a Képfeltöltés.hu tárolja. <http://www.kepfeltoltes.hu>



A képet a Képfeltöltés.hu tárolja. <http://www.kepfeltoltes.hu>



A képet a Képfeltöltés.hu tárolja. <http://www.kepfeltoltes.hu>

© Nagy Zoltán

2007. jún. 24. 12:48 | Válasz | #1344

Sziasztok!

Valaki tudja, hogy mi ez a motor végén? Leginkább egy bakelit tárcsához hasonlít. Ez is valamilyen encoder?



Varsányi Péter

2007. jún. 24. 10:34 | Válasz | #1343

Viszont ez a motor bármilyen szervó vezérlővel működik!

Tehát ha összeségében nézem a költségeket... 😊

Varsányi Péter

2007. jún. 24. 10:08 | Válasz | #1342

Talán van nagyobb is ennek a cégnek? ilyen hasonló jó áron 😊 .. esetleg kétszer ekkora? Persze többbe kerül... tudom... meg kell ugyebár érteni... 2A azért kevés...

De gyanus ez a jó ár... Meg kellene kérdezni a SanyoDenki márkaboltban is... az a biztos...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1341)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jún. 24. 09:44 | **Válasz** | #1341

Tényleg olcsó! Fő, hogy kapni lehet!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1340)

Varsányi Péter

2007. jún. 24. 09:17 | **Válasz** | #1340

Egy "olcsó" 110w-os Sanyo Denki Servo motor





Varsányi Péter

2007. jún. 22. 11:17 | [Válasz](#) | [#1339](#)

Nekem akkor sajnós nincsenek "komoly motoromjaim" 🙄

Azt hiszem értem már...

Tehát ha valaki "szürkeimportból" vagyis nem a gyártó szakboltjában veszi a szervómotort és nincs szuper részletes adatlap (netán nem is szintiszta "anyakönyvezett" szervómotor) akkor jobb ha "4 potis" kategóriájú vezérlőt használ ahol mindent be lehet állítani? Ha úgyebár biztosra akar menni...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#1338\)](#)

© **Tibor45**

2007. jún. 22. 09:44 | [Válasz](#) | [#1338](#)

Bocsi, de

1. írtam adatokat ott
2. komoly motornak van adatlapja, ott közlik
3. ha mégsem, mérd ki átvitel függvénytesztel

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1337\)](#)

Varsányi Péter

2007. jún. 22. 09:11 | [Válasz](#) | [#1337](#)

Na ezt gondoltam...

De konkrét adat? pl. 100w - 100w... szervó - szervó jellegű?

Én ilyen adatokat nem találtam még sehol megadva... vagy vak vagyok...:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1336)

© Tibor45

2007. jún. 22. 08:57 | Válasz | #1336

Igen erről volt szó a 245, 236 encoder topicban is.

A DC szervó motorknál két fő fontos időállandó van:

- villamos időállandó, ami elsősorban a tekercs induktivitásától függ.

- elektromechanikai időállandó: ez pedig az az idő, ami alatt 0-ról képes felpörögni a

n maximumra. Ez jelentősen függ a forgórész tehetetlenségi nyomatékától, és max. megengedett áramtól. Így aztáncsak ezek alapján is

iszonyatos különbségek vannak a motorok között, a többi 10-15 fontos paramétert nem is említve.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1335)

Varsányi Péter

2007. jún. 22. 08:39 | Válasz | #1335

Erről az időállandó dologról volt szó az encoder topikban?

Milyen időállandó különbség van egy jóminőségű szervó jellegű (tehát finoman tekerhető és akadozásmentesen) motornál és egy igazi "dedikált" szervó motornál?

Konkrét adatokat mértél? kb. azonos teljesítmény... azonos fordulatra...

Ez az időállandó azt jelenti, hogy a motor önmagában mekkora sebességre tud felgyorsulni?

Hát igen... akkor ez szempont egy F1-es gyorsítású gépnél...:) Tudod, hogy a gyorsítás a "liblingem"... :)

De ha szervóvezérlőn 1 potival több van... és ezzel be lehet állítani nem "igazi" szervómotorhoz is... az azért nem hátrány? vagy?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1334)

© Tibor45

2007. jún. 22. 08:09 | Válasz | #1334

Szia Péter!
Szerintem a dolog nagyon egyszerű. A szervó zárt szabályzó körben a motor a végrehajtó modul, tehát a teljes szervorendszer annyira lesz jó, mint ez az eleme. (erről egyébként én már rengeteget írtam erről...) Egy motornak lehet pl. 5 - 200ms közötti időállandója, attól függően milyen kategóriát képvisel, mire akarod használni.
Egyes vezérlőkön nagy időállandójú, tehát nem szervó motorhoz nem lehet beállítani a trimmerpotit, mert felütközik. Hiszen jogosan egy tól-ig határra tevezik a beállítási lehetőségeket. És ez a többi fontos paraméterre (körerősítés, max. áram, ...) is igaz.
Ilyen egyszerű a magyarázat szerintem.

Varsányi Péter

2007. jún. 21. 19:03 | [Válasz](#) | [#1333](#)

Bementem a Bautz szakboltba a Blahánál és ott vettem :) :) :)

Nem. szürkeimport. A németektől.... de ott már nincs... de máshol van még remény... témán vagyok...

Mint olvasod... nem ok...még a vezérlő miatt...

Sajnos Istváné még nincs, de már láthatatlanban jó lehet, mert már tudom mit kell egy vezérlőnek tudnia...

De még a léptető korszakban vagyok ... :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#1332)

© **tatai**

2007. jún. 21. 18:40 | [Válasz](#) | [#1332](#)

Hi.
Ezt újonnan vetted?
Hol lehet illyet szerezni?
És leginkább, mennyibe kerül?
Mi is hozzá tudnánk illyenhez jutni?
Milyen vezérlőről megy, az Istvánéről (Profi2S) ?
Kösz: TT

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1327)

Varsányi Péter

2007. jún. 21. 14:51 | [Válasz](#) | [#1331](#)

Dehogy akarok! Olyan jó, hogy nem akartam hinni a szememnek! De próbálok még szerezni... mert ez egy kész kincs!

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#1330)

Ha sikerül szerezni többet is elérhető áron, gondoldj rám is, Majd megbiznizseljük.
Vagy ettől nem akarsz megválni?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1329)

Varsányi Péter

2007. jún. 21. 07:06 | Válasz | #1329

Jó lenne egy nyomatókgörbe... mert 4000-es fordulató... ez elég magasnak tűnik...

Ha jól számolom az adat táblából...

55V, 5,7A, azaz 300W-os? (2,5kg a súlya...)

0.75Nm a névleges nyomatéka...de kis fordulaton a szervó vezérlővel kb. 3Nm-re teszem a nyomatékát...

Az a 25A az utolsó sorban... az lehet a max. csúcsáram? (lemágnesező áram...) talán úgy értik, hogy 25A felett már nem mágnesezhető további árammal?

4 szénkefés... 12mm-es hornyolt tengely... ezek biztató jelek...

Ha lassan forgatom, kis fesszel (labor)tápegységről vagy ha szervó vezérlőről hajtom... mintha két különböző motort tesztelnék... :)

A vezérlővel megtáltosodik :)

Próbálok még szerezni... mert nagyon meggyőzött... bárcsak tudnám a (negyedkész) mechanikámra rászzerelni...de nagyobb ez mint a Nema34-es méret... Meg hát direktbe? 4000rpm-nél 330mm/s lenne a sebesség... az képtelenség, hogy kb. 1mp-alatt száguldja végig a 320mm-es munkaterületet... :)

Meg nem is értem az encodert... 1000cpr-es lehet benne... (HP HEDS6310) mert a Gecko copynál 4000-es tengelyfordulatot kellett beállítani... tehát "erősen le kellene osztani"... min. 4-el...(WinPc-NC 25KHz)...

© Szalai György

2007. jún. 21. 06:04 | Válasz | #1328

Igen. A szervó jellegűekhez képest ez már egy csoda. Jól is néz ki.

Mit szeretnél még tudni róla?

Egy szokvány adattáblához viszonyítva, ezen elég részletes ismertetés van.

Nem leszek gépközelben hétfőig. Itt hagyom kicsit a civilizációt.

Mindenkinek jó hétvégét.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1327)

Varsányi Péter

2007. jún. 20. 22:52 | Válasz | #1327

Igen valahol ez... de én is csak ezt találtam... nem sok...

Ez a motor: (és igen jó!)



Válasz 'Szalai György' üzenetére (#1326)

© Szalai György

2007. jún. 20. 21:15 | Válasz | #1326

[Ez?](#)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1325)

Varsányi Péter

2007. jún. 20. 20:57 | [Válasz](#) | [#1325](#)

Nincs valakinek erről adatlapja vagy infója:
Bautz E642 Servomotor

Varsányi Péter

2007. jún. 20. 18:18 | [Válasz](#) | [#1324](#)

Pontosan ez van... :)

Válasz 'tatai' üzenetére (#1323)

© **tatai**

2007. jún. 20. 11:22 | [Válasz](#) | [#1323](#)

Hi.
A gombhoz keressük a kabátot?
Szerintem tedd félre egy kicsit,
Be fog érni ez a projekt is.

© **Kristály Árpád**

2007. jún. 20. 10:53 | [Válasz](#) | [#1322](#)

Hallihó!
Látom Sopronban is Hőségriadó van!

Varsányi Péter

2007. jún. 20. 09:40 | [Válasz](#) | [#1321](#)

#1312 ... Szervó vezérelt microméter?

Varsányi Péter

2007. jún. 20. 08:40 | [Válasz](#) | [#1320](#)

De pl. egy CNC esztergához... precíziós kés előtolónak...? Az már egész komoly felhasználás lenne!
Tud 12mm-et... tehát csak a "végjátéknál" simításnál? Kicsi... könnyen elférne ott...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1318)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jún. 20. 08:38 | [Válasz](#) | [#1319](#)

2. Törés/szakítópróba vizsgálógép! Konbinálva egy nyúlásmérő bélyeggel és egy PC-vel...

Varsányi Péter

2007. jún. 20. 08:38 | [Válasz](#) | [#1318](#)

Na ezaz! Gondoltam, hogy kialakul! :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1317)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jún. 20. 08:36 | [Válasz](#) | [#1317](#)

Ez jó ötlet! Automata vízszintező láb CNC-hez...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1316)

Varsányi Péter

2007. jún. 20. 08:30 | **Válasz** | #1316

Jobb ötlet...?

mert mit csináljak a mechanikusan hangolt kvarc kristály-al? 🤖

De az erjét is lehetne használni... 49Nm...5 kg súlyt fel-le... pl. egy automatikus és szervó vezérelt asztal (láb) billegés beállító-mentesítő ?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1315)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jún. 20. 08:23 | **Válasz** | #1315

Kvarc kristály mechanikus hangoló... 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1314)

Varsányi Péter

2007. jún. 19. 23:39 | **Válasz** | #1314

Nem hiszem, hogy Z tengelyhez... ott nem kell ilyen precizitás... talán valami szerszámgyártás?
Talán mérőműszer gyártás... eredetileg arra van...

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#1313)

© **Kristály Árpád**

2007. jún. 19. 21:38 | **Válasz** | #1313

Hallihó Péter!

Szerintem nagyon profi Z-tengelyt!!!!
Valami olyan munka kellene ahol ez a pontosság a követelmény.....

Gratula....meggyőző volt a teszt!

Üdv.: Árpi

Varsányi Péter

2007. jún. 19. 19:52 | **Válasz** | #1312

Na újabb szervó teszt...

Na de ez ám az extrém...

LA-30B-10F Sub Micron-os Harmonic Drive lináris egységgel...:)
Benne egy Harmonic Drive + golyósorsó+ 24V szervó motor.... :)

Igaz csak 12mm-t tud... de azt 49Nm(!) tolóerővel és 2 uM pontossággal... (visszaállási pontossága +/-0.1um :)
Tudna gyorsan is menni (max. kb.1mm/mp) ... ha az a fránya szervó vezérlő tudná az osztást...
360cpr-es encoder van benne... nade a motoron van... utánna meg az iszonyatos nagy áttétel...
Pontosan még nem mértem, de olyan 0.01mm emelkedés körül van az egész.. (golyósorsóban számítva.)

Pikométert hol lehet szerezni? :) Azért ez a kínai tapintó sem az igazi... :) de látni, hogy kotyogás mentes.... :)

Mit lehetne csinálni ebből a HighTech cuccból?

[Video1](#)

[Video2](#)

[LA-30B-10F - Harmonic Drive - Precision Linear actuator - Servo](#)

Varsányi Péter

2007. jún. 18. 09:55 | [Válasz](#) | [#1311](#)

Na most már tudom osztó/szorzó valami kell nekem... mindig tanul az ember... :)

Varsányi Péter

2007. jún. 18. 08:53 | [Válasz](#) | [#1310](#)

Mail ment...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#1309\)](#)

© **Tibor45**

2007. jún. 18. 08:21 | [Válasz](#) | [#1309](#)

A sokszorozás komolytalan dolog, több ok miatt, amit most nem írnék itt le. Azért csinálják, mert egyszerû megoldás, de ezentúl csak hátrányai vannak.

Nálam ez egy + illeszthetőségi szolgáltatása a szervoszabályzónak, a pozíciójel feldolgozás egyik modulja.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1308\)](#)

Varsányi Péter

2007. jún. 18. 08:08 | [Válasz](#) | [#1308](#)

Ilyet hol lehet beszerezni?

Most kutakodtam a neten... a kimenetet is szokták sokszorozni? Tehát 1 stepből pl. 5-öt csinálnak? Tehát két megoldása is létezhet a problémának?

A Gecko-nál bolondok a tervezők? Miért csináltak ilyet?

A Bautz motor 4000-ig mehetne...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1307)

© **Tibor45**

2007. jún. 18. 08:02 | **Válasz** | #1307

Encoder osztóáramkörrel tudod megoldani.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1306)

Varsányi Péter

2007. jún. 18. 07:34 | **Válasz** | #1306

Rámszakadt (egy cserebere folytán) egy Gecko G320 másolat... tudtam, hogy gondom lesz... előre elmondták... :)

A Bautz szervó motorban, ha jól gondolom (semmi infóm) 1000cpr-es encoder van..(HEDS6310) erről sincs infó...

Azért gondolom, hogy 1000-es encoder van benne mert a vezérlő programban "4000-es osztást" kell beállítani akkor megy fordulat helyesen...

Számomra érthetetlen oknál fogva... nincs a vezérlőben állítási lehetőség az encoder osztására...

Ezt hallottam már régebben is...mondták előre... de azért kísérleteznék vele egy kicsit :)

Szervó és szervó jellegű és nem szervó motorokkal :)

Mit tegyek, hogy nagyobb fordulatra is képes legyen? A WinPC-NC ráadásul "csak" 25Khz-ig megy... tehát a max. fordulat most csak 375rpm...

legalább 4-el kellene osztani az encoder jelét...? Vagy sokszorozni az LPT port kimeneti jelét? Mi ilyenkor a megoldás...?



Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1305)

Varsányi Péter

2007. jún. 17. 21:10 | **Válasz** | #1305

„Kis lépés egy embernek*, nagy ugrás az...”

*nekem 

No comment ... sötétség ... sötétség!

Egy biztos..., hogy ebből a motorból ekkora erőt nem néztem ki... még a negyedét sem... :)

De sajnos nem tudom feltenni a (negyedkész :)mechanikára... nem "kompatibilis" azaz nem Nema 34-es... nem tudok összehasonlítási tesztet csinálni...

Tehát ez csak egy "asztal teszt" marad... egyenlőre... :)

Szereznem kellene egy Nema34-es felfogatású szervómotort...

De az evolúció ... vasfűrész...léptetőmotor... szervó... :)

Videó szervó motor pörgetés...:)

© tyutyi

2007. jún. 08. 23:28 | Válasz | #1304

boccs, a mm -> méter akart lenni.

© tyutyi

2007. jún. 08. 23:01 | Válasz | #1303

Ja, a felbontásuk is változó, a 0.1um a legkisebb felbontású, amit eddig láttam. Ez 10 000 000 osztás/mm

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1301)

© tyutyi

2007. jún. 08. 23:00 | Válasz | #1302

Szerintem a pontosság helyett felbontást akartál írni :)

Az abszolút jeladót hobby célú vezérlők nemigazán tudják lekezeli. Ilyeneket használnak például robotkaroknál, manipulátorokban. Ahol az elektronika feléledésekor azonnal ismerni kell a pozíciót, nincs lehetőség a nullpont felvételre, mint például egy 5-6 szabadsági fokkal rendelkező manipulátornál, gondolom az okokat el lehet képzelni :)

Hogy milyen kimenete van, ez változó, különböző, általában soros protokollokkal kommunikálnak, de gyártónként más és más, egyedi protokollok is léteznek, amik csak a saját vezérlésükkel kompatibilisek.

A lényeg, hogy a kódtárca nem egyetlen sornyi osztásból áll, hanem több sorban vannak az osztások, különbözőképpen.

Minden soron van egy olvasófej és minden sor egyértelműen azonosítja az adott pozíciót.

Egy példa, mondjuk ha 3 sor van, a 0 jelöli a teli osztást, az 1 a lyukasztást.

A kód, a tárcsán:

0 0 0 - 1. pozíció

0 0 1 - 2.pozíció

0 1 0 .

0 1 1 .

1 0 0 .

1 0 1 .

1 1 0 .

1 1 1 - n.pozíció

Itt, mivel 3 sor van, $2^3=8$ különböző pozíció létezik. Ha mondjuk 16 sor van a tárcsán, akkor $2^{16}=65536$ pozíció létezik... ha 32 bites, akkor $2^{32}=4294967296$ különböző pozíció van. Gondolom látszik a nagyságrendbeli különbség. Persze minél több osztás van, annál drágább a cucc.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1301)

Varsányi Péter

2007. jún. 08. 17:20 | Válasz | #1301

Ez nagyon jó dolog lehet... abszolút biztos...

A kimentei milyenek? Alkalmazható pl. számunkra is ? Olyan mint az encoderé? Milyen ponosságú?

Mert a dig. tolómérő "csak 0.01mm"... na persze ez már sznobizás... de csak kérдем...:)

Ezt az "abszolút" kifejezést már halottam... valahol már ki lett magyarázva? Vagy csak én nem tudom mi mi? :) Sötétség...

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#1300)

© tyutyi

2007. jún. 08. 17:07 | Válasz | #1300

A "drága" relatív fogalom, de meggyőződésem, hogy magyar és hobby viszonylatban az emberek többségének ez drága, ha pedig egy forgó jeladó árához hasonlítjuk, ami ugyanazt a célt szolgálja, akkor meg mindenképpen drága.

Az ára egyébként hossz függő, most vettünk néhány 1020mm-es darabot 672Euro/darab áron. Az olvasófej 192 Euro volt hozzá. Az igazán drága típus pedig az abszolút jeladó, attól függően, hogy hány bites, egy 17 bites már vetekszik egy pár éves használt autó árával és nem trabantra gondoltam :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1299)

Varsányi Péter

2007. jún. 08. 16:30 | Válasz | #1299

Tejesen jól leírtad... Alíg várom, hogy már encodert kösek egy szkópra és lássam, mert olyan materiális típus vagyok...

Azért azt a bóvdenos huzógatós encoder megnézném... mert nagyon-nagyon pontosra kell azt akkor csinálni!

Az üveglaposról már halottam... áráról még nem... nem is olyan sok amit írtál... szerintem még drágább lehet...

Mert az egyméteres digitális tolómérő is nagyon drága...

Tényleg ha már itt tartunk... mi az elve a digitlis tolómérőnek... mert minden "vacak" és márkás egyformán pontos!

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#1298)

© tyutyi

2007. jún. 08. 14:37 | Válasz | #1298

"Ha az encoder a motortengely forgása helyett a munkadarab elmozdulását érzékeli, (vagy az asztalét) akkor az elektronika igyekszik kijavítani a hajtáslánc egyenletességi hibáit. Szíjnyúlás, tengelytekeredés orsó és anyakopás stb."

Ez igaz, viszont a mozgatás minőségén ront a dolog.

"Ha útérzékelőként használjuk, rögtön nagyon kevés lesz az 500 körüli felbontású eszköz."

Ha a motortengelyen van, akkor is útmérésre használjuk.

"Értelmet nyer a 10 000, vagy több impulzus per fordulat."

És akkor 4.5 fordulat/sec-os lesz a maximális sebességed, ha a MACH-et 45kHz-en használod, nem túl praktikus megoldás.

"Még hozzá valóságos felbontás, nem az elektronikusan többszörözött."

Az elektromosan többszörözött is valós felbontás. 1X -esnél az A csatorna minden felfutó éle egy lépés. 2X-esnél az A és B csatorna minden felfutó éle egy lépés. 4X esnél az A és B csatorna minden fel és lefutó éle egy lépés...

"Sőt, ilyenkor célszerű lehet kettős visszacsatolt elektronikus rendszer alkalmazása. Egy 500 felbontású a motortengelyen sebesség érzékelőként és egy nagyfelbontású az asztal alatt útmérőként."

A sebesség az elmozdulás első deriváltja, ezért könnyedén számítható, szóval teljesen felesleges 2 encodert alkalmazni.

" Most hirtelen nem tudom linkelni, de láttam valamelyik gyártó oldalán olyan encodert ami útmérésre, úgy van kialakítva, hogy a tengelyét egy acélhuzal forgatja, amit csigarugó húz vissza a házba."

Ez tényleg jó dolog, lineáris encodernek nevezik. Van olyan is, ez inkább használatos precíz gépeknél, ami egy üveglapból áll, erre vannak gözőlve a pici osztások, akár 0.1um felbontást is tud némelyik. Az ára egy ilyennek olyan 500 Euronál indul + az olvasófej kb. 200 Euro.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#1290)

Varsányi Péter


2007. jún. 08. 13:02 | [Válasz](#) | [#1297](#)

Jaj de mafla vagyok... mindjárt törlöm a hülyeségeimet ... 

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1296)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jún. 08. 12:57 | [Válasz](#) | [#1296](#)

Péter! Nem olvasol figyelmesen! Ott a válasz...-ra és akinek szólt az meg is értette! 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1295)

© tyutyi

2007. jún. 08. 11:12 | [Válasz](#) | [#1294](#)

Ahogy Svejik kollega is írta, ha precíz a mechanikád, akkor lehet akár a tengely másik végére is tenni az encodert, vagy használhatsz lineáris encodert is, de ha kottyan a mechanika, akkor be-be fog rángatni a szervó vezérlés... sőt ha a kottyanás jelentős, akkor be se fog állni a setpoint-ra, hanem szépen oszcillál majd a nullpont körül..

Válasz 'Bodnár Miklós' üzenetére (#1286)

© svejk

2007. jún. 08. 08:30 | Válasz | #1293

Természetesen lehet, ha megfelelő a tengelykapcsolód (pl a fémharmonikást el tudom képzelni jónak)
Egyébként a legkisebb kottyanás is megkeseríti vagy lehetetlenné teszi a szervod beállítását.
A lineáris útjeladóknál pedig ugye bejöhet még egyéb hibatényező is (pl.anya-orsó kapcsolat)

Válasz 'Bodnár Miklós' üzenetére (#1286)

Varsányi Péter

2007. jún. 08. 08:25 | Válasz | #1292

Azt írták nekem... az 512cpm-es encoder összesen 2048 jelet ad "hardveresen"....
Tehát ha ennél nagyobb felbontású az encodert használunk akkor már elektronikával felezni, negyedelni stb... ha jól értettem...
Ha az $512 \times 4 = 2048$ jel... az is már sok...

Számoljunk egy 1600-as microsteppes meghajtásra...:

pl. 5mm emelkedésű orsó = 1 fordulatra 1600 step jel x 25.000Hz (lpt kimeneti jel) = 78mm/s sebesség...

vagy szervóra: (35.000Hz kimenet)

pl. 5mm emelkedésű orsó = 1 fordulatra 2048 ecoder jel = ~17 fordulat/mp = 85mm/s...

(A winPC-NC csak 25Khz-et tud...direkt! azt írják!... én nem is merném az lpt portot gyorsabb sebességre "kényszeríteni" a lépésvesztés lehetősége miatt...)

tehát ha a 85mm/s-ot túl akarjuk lépni akkor sajnos már az 512cpm-es encoder jelét kettővel osztani kell.... akkor lesz ok. azaz 35Khz-en elvi lehetőség a 170mm/s-ra...

Jól gondolom?

Másik... Én nem vagyok szíjhajtás párti... nem tudom miért... félek tőle... de nincs igazam...)

De a szervó hatjásnál ez "széria" tartozék szokott lenni az áttétel... (Szíj helyett alkalmaznak planet gear átteteleket is... ez majdnem olyan minőségű mint a HD... általában 1/3-at - de nagyon drága)

És ekkor én pl. "nyugodtabb" lennék ha a tengelyen van az encoder... jobban méri a valóságot azaz mechanikailag közelebb van a célhoz...

Na ez jó zavaros lett... de cáfoljatok ha rosszul látom!!!

© Bodnár Miklós

2007. jún. 08. 07:47 | Válasz | #1291

Kösz a kimerítő választ !Nekem az ötlet csak a lineális enkóder miatt ugrott be,de az is megér egy misét ezek szerint.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#1290)

© Szalai György

2007. jún. 08. 06:12 | Válasz | #1290

Szerbusztok!

A gondolkodás iránya most nekem tetsző fordulatot vett.

Ha az encoder a motortengely forgása helyett a munkadarab elmozdulását érzékeli, (vagy az asztalét) akkor az elektronika igyekszik kijavítani a hajtáslánc egyenletességi hibáit. Szíjnyúlás, tengelytekeredés orsó és anyakopás stb.

(nonlinearitás?) Az encoder, a mechanikus részek linearitás szempontjából legmegbízhatóbb része. Nem kopik, nem tekeredik. Ha útérzékelőként használjuk, rögtön nagyon kevés lesz az 500 körüli felbontású eszköz. Értelmet nyer a 10 000, vagy több impulzus per fordulat. Méghozzá valóságos felbontás, nem az elektronikusan többszörözött. Így viszont messzire jutottunk a hobby kategóriától. Sőt, ilyenkor célszerű lehet kettős visszacsatolt elektronikus rendszer alkalmazása. Egy 500 felbontású a motortengelyen sebesség érzékelőként és egy nagyfelbontású az asztal alatt útmérőként. A ROBSY leírásában olvastam hasonlót több éve, Rádiótechnika újságban, de ebben Tibor45 illetékes. Most hirtelen nem tudom linkelni, de láttam valamelyik gyártó oldalán olyan encodert ami útmérésre, úgy van kialakítva, hogy a tengelyét egy acélhuzal forgatja, amit csigarugó húz vissza a házba. Csak be kell csavarozni az asztal alá és beakasztani a huzal végét.

Sajnos eljött a reggeli cihelődés ideje.

Szép napot mindenkinek.

Válasz 'Rinaldo' üzenetére (#1289)

© **Rinaldo**

2007. jún. 08. 02:38 | **Válasz** | #1289

Mi lenne ha a hajtott rendszer elmozdulását figyelné az enkóder? Nem motor, nem orsó hanem mágát az asztalt, vagy amit a hajtás rendszer mozgat!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1287)

© **aszbolit**

2007. jún. 07. 23:40 | **Válasz** | #1288

Servo vezerlo leirasa tartalmazza, hogy kerulhet az orso vegere is az encoder. Nem muszaJ a motortengely vegere...

Varsányi Péter

2007. jún. 07. 21:59 | **Válasz** | #1287

Szerintem, ha jó a tengely és nem csavarodik :) akkor bárhová lehet tenni...

A fején találtad a szöveget! én is így gondolom... tehát nem is kell felfúrni... mert ugye minek! Persze lehetne...:)

De majd a szakértők megmondják!

Válasz 'Bodnár Miklós' üzenetére (#1286)

Első ... 49 50 51 **[52]** 53 54 55 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Bodnár Miklós

2007. jún. 07. 21:52 | Válasz | #1286

Lehet, hogy együgyü a kérdésem: muszály az enkódert a meghajtómotorra tenni?...mi van ha az orsó egyik végén van az enkóder a másikon pedig a motor? ha ez így Ok. akkor benevezek Varsányi Úrnál három 512-re.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1285)

Varsányi Péter

2007. jún. 07. 20:55 | Válasz | #1285

Azért ez az Allegro cég egy "malac"....
Mi a fenének teszik ilyen pici tokba ezt az IC-t... Hogy direkt bosszantsák a hobbyistákat...?
Vagy legalább lenne 2 féle tokozással...

Fraser

2007. jún. 07. 20:44 | Válasz | #1284

Nem. Arra volt a válasz, amit én irtam lentebb.
Sajnos én még nem tudok felmutatni ilyen épített kapcsolást, de ami késik nem múlik.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1283)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jún. 07. 19:54 | Válasz | #1279

Na akkor dicsekedjünk... 😊



Profi2M beta1 mikrosteppes vezérlő...

Válasz 'Fraser' üzenetére (#1278)

Fraser

2007. jún. 07. 18:36 | Válasz | #1278

Összerkatam egy kapcsolót Uli AVR-jével, elvileg működőképes, de még várom a motorokat, hogy terhelés alatt is ki tudjam próbálni és behangolni az áramkört. 2-3 héten belül (ha a szabadidőm engedi) tudok konkrét mérési eredményeket mutatni.
Elkezdtem egy saját vezérlő AVR-t írni BLDC-khez (ide is kellene egy motor), de nem vagyok benne egészen biztos, hogy az 2313-as kapacitása elegendő lesz. Ez még nagyon függő téma.
Továbbá elkészült egy bipoláris léptetőmeghajtó L297-tel (fél és egész lépés) elvileg 10A-ig. Egy 0,6 Nm-es motorral (2,7A) megy, de ezt is finomítani kell még.

Magi István [HobbyCNC]

2007. jún. 07. 06:10 | Válasz | #1277

Lehet, hogy ez valamiféle "tudatlanság", tájékozatlanság és esetleg férevezetés...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1276)

Varsányi Péter

2007. jún. 06. 19:50 | Válasz | #1276

Ez is igaz... tehát csak számolási kényelmesség... és semmi több...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1275)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jún. 06. 19:16 | **Válasz** | #1275

Egy áttétel (pl menetesszár) úgyis "törté" alakít bármilyen osztást...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1272)

Varsányi Péter

2007. jún. 06. 18:02 | **Válasz** | #1274

Az ...16...64 ...512... ezeket ismerem...
De a válaszodat köszönöm és értem.
Én is erre gondoltam, hogy kényelmesek...

Valóban szeretek "kétes" eredetű dolgokat venni...gyűjteni...adni :) Fején találtad a szöveget!

Az Ebay mértékadó. Ezzel vitatkoznék. Tegyé fel valamidet 1 Euróért és megmondja a piac mit ér! Mert minden annyit ér amennyiér el lehet adni és persze a másik felén megveszik! Tehát mértékadó!
Szeretem a pl. a "kétes" eredetű Harmonic Drive-okat, THK vezetöket, frekiváltókat... és még általában számlát is kapok róla...hogya xy cég a tartalék raktárából eladta nekem... mert egy-egy nagy cégnél raktáron tartják a pótalkatrészeket mert ha kell akkor legyen... mert ez még mindig olcsóbb nekik mint pl. a termelés kiesés okozta kár...

De mindjárt teszek be az adok veszekbe valamit, nehogy csalódj bennem :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1273)

© **Tibor45**

2007. jún. 06. 17:38 | **Válasz** | #1273

- A világ analóg, végtelen sok olyan szám van, ami nem egész számú többszöröse egy inkrementumnak, így semmi értelme azon filózni, mire jó az 512. Pont olyan jó, mint az 500.

- Egyébként is az 512 nem inch, vagy metrikus téma miatt van, hanem mert ez pontosan 2 a kilencediken. Így digitális számlálóknál pontosan egy fordulaton van bitváltás, ez adott esetben nagyon fontos lehet, és csak ilyen encoder lehet a jó szemben mondjuk egy 500-assal.

- Az Ebay nem mértékadó ár szempontjából (legfeljebb Neked, aki imád adni-venni), mivel egy-két darab van ott, és bizonytalan eredetű, minőségű cuccokról is lehet szó. Ha felmész az eredeti encoder gyártó honlapjára, egy 512-es encoder nem olcsóbb, sőt..

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1272)

Varsányi Péter

2007. jún. 06. 17:11 | **Válasz** | #1272

Azt halottam, hogy az 512-es nem "kényelmes" és "kis hibák" lehetnek... stb...

Persze szerintem sem... (vagyis elhanyagolható) de pl. az Ebay-on a felért sem veszik az 512-est (Európában)... Ez ütötte a szöveget a fejembe... miért.. a pénz nem számít... csak ne kelljen elővenni a zsebszámológépet, vagy gondolkodni...?

Tudom, hogy a progikat be lehet állítani bármire...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1271)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jún. 06. 16:57 | **Válasz** | #1271

Nem értem miért probléma?! A Mach-ba bármit be tudsz állítani (törteket is természetesen)!

Bárcsak nekem lenne egy szekérrel 512-es encoder...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1270)

Varsányi Péter

2007. jún. 06. 16:50 | **Válasz** | #1270

Az 512-es cpr-es encoder...

Ezt tényleg nem szereti a piac... mert nem kerek... de nem teljesen értem... ezért a felét éri?

De erről az jutott eszembe:

"Szegény" amerikaiak is valószínűleg kénytelenek metrikus golyósorsókat használni... (én még alig láttam coll-ost... vagy?)

De amikor csinálnak valamit az inch-ben teszik... hogy állítják be a Mach-ot?

...Vagy őket a kerek oszthatóságú számok nem zavarják? Talán nekik gyártják az 512-es encodert...?

Nem értem...



Magi István [HobbyCNC]

2007. jún. 04. 19:37 | **Válasz** | #1269

Már építés alatt van egy 3 tengelyes, full Servós gép, de nem tudom mikor lesz belőle kész gép és videó! Nem én építem, hanem Janco (C-vel)!

Én is várom...

Válasz 'rc' üzenetére (#1268)

© rc

2007. jún. 04. 19:33 | **Válasz** | #1268

Helló István!

Működik már CNC gépen a servó vezérlésed?

Videó nincs róla?

© Merkel Géza

2007. máj. 30. 21:12 | **Válasz** | #1267

Sziasztok!

Szerintem ugyanazt kell csinálni mint a kefék modellmotorok esetében, hogy a szikrázás csökkentés és zavarcsökkentés OK legyen. Egy 47 nF-es kondit a motor két pólusa közé kell kötni, egy egy 10 nF-essel pedig az egyes pólusokat kell a föld (motorház) felé áthidalni.

© Tibor45

2007. máj. 30. 14:19 | Válasz | #1266

Egy 10-47nF/630V-os kondit érdemes a kefékkel párhuzamosan kötni, ha azonban van a motorhoz fordulatszám vezérlő elektronika, inkább kisebb értékkel indulj el. Így kisebb lesz az ívképződés. Sokkal többet nem tudsz tenni.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#1265)

© Amatőr

2007. máj. 29. 23:05 | Válasz | #1265

Kösz! Javaslat? Milyen sűrűn kell odafigyelni erre? Lehet valamit tenni a gyári megoldáson felül az ívképződés csökkentésére? Vagy nem ér annyit az egész?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1264)

© Tibor45

2007. máj. 29. 22:42 | Válasz | #1264

Szia Amatőr! Sasi válaszával egyetértek. Azal egészíteném még ki, hogy a Te esetében a nagy és tartós fordulat miatt elsősorban az ívképződés, és a súrlódásos kopás a döntő.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#1261)

© Amatőr

2007. máj. 29. 22:35 | Válasz | #1263

Köszönöm!

Válasz 'sasi' üzenetére (#1262)

© sasi

2007. máj. 29. 22:22 | Válasz | #1262

Úgy gondolom, a leírt kefehibák egyaránt érvényes a kisebb (generátor) és a nagy (önindító) terhelésekre is, azaz pl. a Kress-re is.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#1261)

© Amatőr

2007. máj. 29. 22:07 | Válasz | #1261

Valakinek van véleménye a #1242-ről?

© D.Laci

2007. máj. 29. 13:48 | Válasz | #1260

http://www.cnctar.hunbay.com/_HobbyCnc-PDF/

Válasz 'tatai' üzenetére (#1259)

© tatai

2007. máj. 29. 13:01 | Válasz | #1259

Kösz. Bár egyelőre nem találok.

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 29. 12:13 | [Válasz](#) | #1258

VIP 😊 készített régen pdf-et (tán a tárában van valahol), de azóta szerintem men lett aktualizálva! Használd a keresőt ha valait keresni szeretnél!

Válasz 'tatai' üzenetére (#1257)

© tatai

2007. máj. 29. 12:10 | [Válasz](#) | #1257

Hi. Hol találok a fórum ezen részének PDF változatát egy file-ban?
Kösz: Tatai

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 29. 11:37 | [Válasz](#) | #1256

Jól látod! A P2S topic-ban ki lett tárgyalva!

Válasz 'berti cnc' üzenetére (#1254)

© Danibá

2007. máj. 28. 23:24 | [Válasz](#) | #1255

Írj róla! Tapasztalat??????????

© berti cnc

2007. máj. 28. 22:59 | [Válasz](#) | #1254

Most nem tudom,hogy jól látok e,de ahobby cnc-n felkínált szervó motor kísértetiesen hasonlít az én általam is használt D Laci féle sokat szidott ablaktörlő motorhoz még a kis piros festék is ott van az elején. Még az érdekelne ami igaz nem látszik,hogy a motor tengely vége nem e csiga hajtásra utal

© Bicska

2007. máj. 27. 19:55 | [Válasz](#) | #1253

Általánosságban annyit modhatok, hogy a Bibus árul ilyen márkájú motorokat, én is ott vettem léptecseket.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1252)

Varsányi Péter

2007. máj. 26. 08:50 | [Válasz](#) | #1252

Konkrétabb lesznek... ezt vettem:
Ennyit tudni róla... ami rá van írva... hogy az encoder milyen lehet? az még a jövő "homálya"...
Esteleg ismeritek ezt a motort?
Na itt van ráírva...



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1251)

Szia Péter! Egy DC motort ha ellenáramú féküzemmódban használunk, nagyon nagy csúcsáramok léphetnek fel. Ilyenkor megvan annak a veszélye, hogy az állandó mágnest a tekercsek lemágnesezik, így onnantól kezdve az a motor kidobható. Egy motor attól is szervó kategória (sok más kívánalom mellett), hogy ez az áramérték sokkal magasabb, mint egyszerű igénybevételre tervezett motornál.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1249)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 26. 07:50 | Válasz | #1250

Nem tudom mit érhetnek ez alatt, talán e felett az állandó mágnes elveszítheti (gyengítheti) a mágnes erejét?!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1249)

Varsányi Péter

2007. máj. 25. 23:45 | Válasz | #1249

Mit jelent egy szervómorornál az, hogy lemágnesezési áram? (25A)

Varsányi Péter

2007. máj. 22. 22:07 | Válasz | #1248

Kinyomtatva... át lesz tanulmányozva!
Köszönettel.

Válasz 'msas' üzenetére (#1247)

© msas

2007. máj. 22. 21:28 | Válasz | #1247

Üdv Mindenkinek.
Most volt egy kis időm, keresgéltem és találtam egy jónak mondható leírást általában az elektromos alapfogalmakról, villanymotorokról. Ajánlom tanulmányozásra Varsányi Péter barátunknak! Különös figyelemmel a nyomaték,- teljesítmény frekvencia összefüggésekre.
FILE TÁR: ERŐGÉPEK. pdf

Varsányi Péter

2007. máj. 22. 20:51 | Válasz | #1246

Akkor van egy másik magyar Tibi akinek nagyon hasonló az érdeklődési köre:
[Ebay name: tibi6611](#)

[És ma ezt az AC Servomotor*Yaskawa*SGMP-02A312B*200W*-t vette...](#)

[Szilárdtestrelék, Siemens vezérléstechnika és csupa olyan a specialitása...](#)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1245)

© Tibor45

2007. máj. 22. 20:37 | Válasz | #1245

Péter írtam már, semmi közöm az Ebay-os AC szervohoz. De én Neked (majdnem azért az árért) az alábbi motort tudnám adni:



Van benne 8000-es absolut encoder, és fék is.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1243)

© rc

2007. máj. 22. 20:35 | Válasz | #1244

A lézerrel van összefüggésben (nem közvetlenül a tengely hajtásához)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1243)

Varsányi Péter

2007. máj. 22. 20:16 | Válasz | #1243

Kérem RC-t és Tibit árulja el mihez vették a 200W-os AC szervomotorokat az Ebay-on... 😞
Végül is én linkeltem be a képet A marómotor topikba valószínűleg az alapján tudtátok azonosítani... ennyit megérdemelnék... :)
Árcsatát vívtatok érte közösen... érdekel!!!

© Amatőr

2007. máj. 21. 23:03 | Válasz | #1242

Van [itt](#) egy jó kis leírás porkohászatról, kefeanyagokról.

Kérdés: a 4.1.1 pontban ismertetett kefe- és kommutátorhibák mennyiben alkalmazhatók egyéb kefés DC motorokra? Itt ugyanis önindítókról esik szó. Igaz lehet ez mondjuk egy Kress felsőmaróra is?

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 20. 15:45 | Válasz | #1241

Csak a saját, belső chippes modelleket képes "felismerni"! Ez olyan inr a PC-k mostani RAM moduljaik amikbe van egy eeprom ami a paramétereket tárolja az alaplap beállításaihoz (időzítések)! Így nem egy nagy durranás "felismerni"...

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#1239)

Varsányi Péter

2007. máj. 20. 14:31 | Válasz | #1240

Mach-al tesztelték? Biztos "diszkont" áron adják ha felmutatod a HobbyCNC-s klubtagságodat :)



Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#1238)

© Kristály Árpád

2007. máj. 20. 13:36 | Válasz | #1239

Hallihó! Azért szertném látni ezt a motor felismerést..... pl.: D.Laciék által készítettre mit szólna...
(ami szerintem jól mük)

Na és nem szól a fáma az ÁRRÓL.....
Nem LÁtom milyen jelekkel mük....
De lehet, hogy hétfő itt kezdek.....
Hallihó!

© **Hunka Tibor**

2007. máj. 20. 13:15 | **Válasz** | #1238

ehez mit szoltok?

© **Tibor45**

2007. máj. 18. 19:53 | **Válasz** | #1237

Természetesen a vezérlő végfokára gondoltam,
hiszen ezek az egyszerű dump ötletek (pl.#1209)
inkább kárt okoznak, mint hasznot.:)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1236)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 18. 19:43 | **Válasz** | #1236

Az áramnyelő rendszert mire érted (vezérlő végfoka, vagy a tápoldalon valami, pl. dump)?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1235)

© **Tibor45**

2007. máj. 18. 19:39 | **Válasz** | #1235

István! Az előző hozzászólásomban az is benne van
(speciális meghajtás), hogy mindig lehetőleg áramnyelő
jellegű legyen a rendszer, függetlenül a
terhelés jellegétől. Erre úgy tudod jól
felkészíteni a szervódat, ha csinálsz Magadnak
egy olyan golyósorsós próbapadod, ahol "magától
lepörgő" Z tengelyt szimulálsz 25-40 kg
tömeggel. Ez ugyanis a legnagyobb kihívás a
szervónak, amit a valóságban pl. egy BF20
marófejes, vagy egy komolyabb fortunás Z egység
jelenthet is.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1234)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 18. 19:17 | **Válasz** | #1234

Épp erre voltam kíváncsi, hogy "ebbe a nagyságrendben" van e ilyen probléma? És az önzáró meghajtás? ott elvileg ilyen nem is létezik...
vagy rosszul gondolom?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1233)

Nálam 3-500W-ig semmi gond nics ezzel, egyszerűen a tápot kell "bikává" tenni (nagyon kicsi legyen a dinamikus belső ellenállása). A másik fő dolog a korrekt nullátmenetes áramgenerátoros FET híd, plussz a hozzátartozó meghajtó jelforma, és logika. Persze nem árt pár mozgási és villamos energia képlettel leellenőrizni a rendszert a motor tengelyre redukált nyomatékokkal sem, és erre hangolni a szabályzót, így átadva a szervót a vevőnek.

Igaz, én egyedi tervezésű szervót építettem, ahol ezekre is próbáltam gondolni, és az elmúlt X év tapasztalatát beletettem. Így nem is igazán értem a problémákat ebben a témakörben és nagyságrendben, eddig ezért nem szóltam hozzá.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1232)

Úgy látom a Dump témába nem sok mindenkinek van lövése... 😊

Szia esd193!

Mivel egy profi DC szervó motor tudja ezt (sőt még jobbat is), gondolod, hogy egy AC nem tudja? Ettől szervó és ezért drága. De ha nem hiszed, hogy vannak ilyen hajtások, nézzél meg egy ipari nagy sebességű SMD beültető gépet, ahogyan óránként 50.000 alkatrészt "rakosgat".

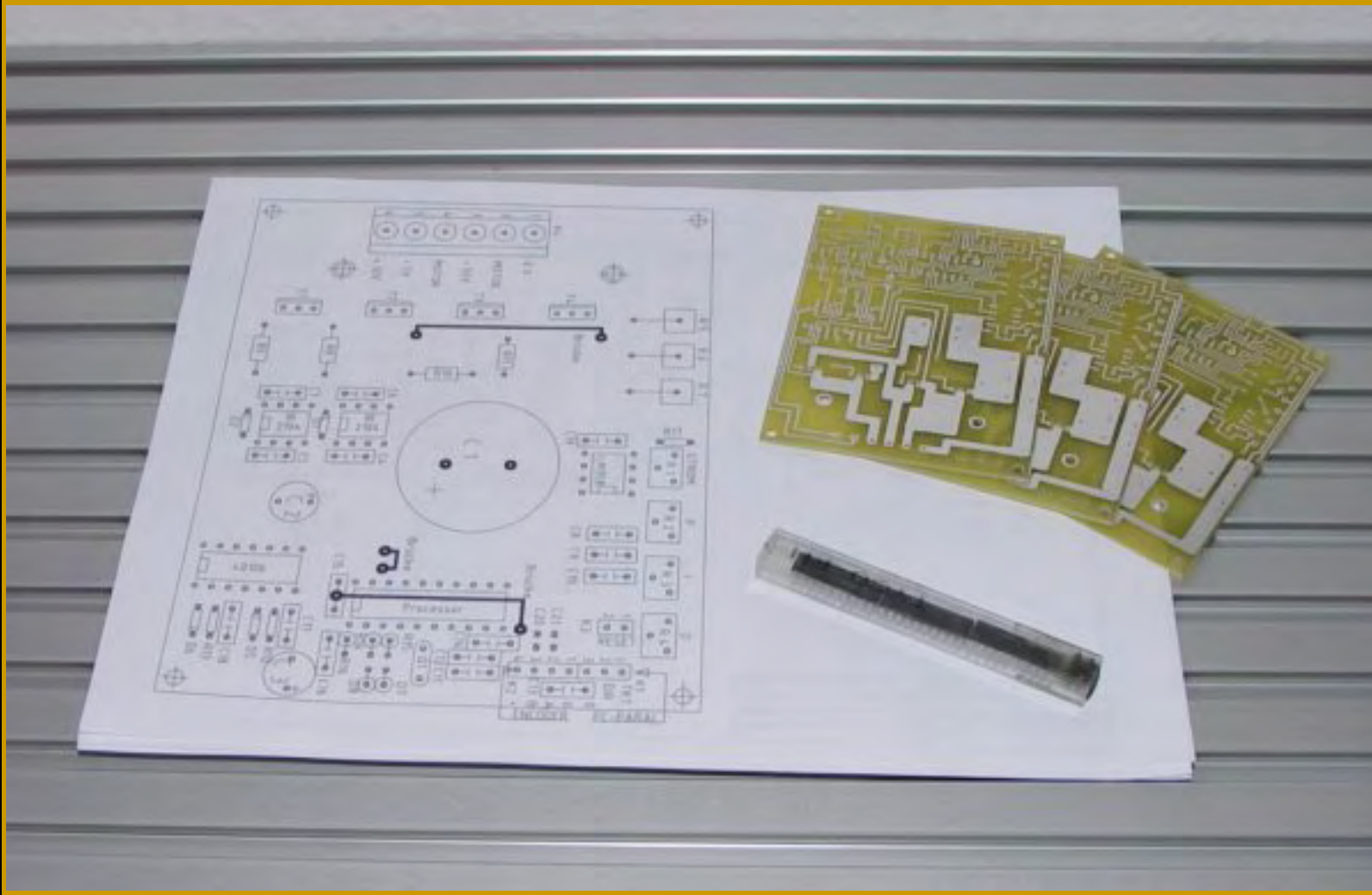
Válasz 'esd193' üzenetére (#1230)

Szia Tibor45

Te komolyan gondolod hogy egy Ac servót 20ms alatt fel lehet porgetni 0-rol 3000 1/min fordulatra???

:))

Ez az ULI féle szervópanel? Mert akkor már pénzért is adja... úgy látszik volt elvonókúrán :)



Varsányi Péter

2007. máj. 17. 16:59 | Válasz | #1228

Köszí! A lehurrogást! megnyugodtam, hogy nem találtam ki a spanyol viaszt :) azaz az ACDC szervót! (megincsak)
Egy csómó hely most felszabadult az agyamban amit eddig ez elfoglalt... "delete" :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1227)

© Tibor45

2007. máj. 17. 16:20 | Válasz | #1227

Szia Péter! Majd én jelentkezem lehurrogásra!:)
Felejtsd el az egészset. Majd akkor térj erre
vissza, ha van olyan frekiváltód, ami
1./ 1 ford/min-el képes a motorodat forgatni,
úgy hogy nyomaték is legyen, és egyenletesen.
2./ Ha van olyan hajtásod ami 0-ról 3000 1/min-re
20 ms alatt felpörgeti a motort.
3./ Ha van olyan motorod ami mindezt tudja,
ezt hívják AC szervó motornak.
És még sorolhatnék más feltételeket is,
de mivel egyik sem teljesül Nálad, talán
ennyivel is beéred.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1226)

Varsányi Péter

2007. máj. 17. 15:42 | [Válasz](#) | [#1226](#)

A dir adott = irányváltás. Ha minimumra állítom a gyorsítást és a lassítást a frekiváltón akkor mind "golyó" indul és fékez is... nem olyan rossz a helyzet... :) legalábbis nem tűnik lehetetlennek... kicsiket (200-400w) meg olcsón lehet venni...
Rengeteg lehetőség van a legegyszerűbb frekiváltóban is... ugyebár többek között van egy bemenete ahol 0-10V egyenfeszszel lehet szabályozni... ez lenne a bemenet... :)
Valahogy meghajtják az AC szervómotorokat is...
Talán Svejk "leugathatná" az ámokfutó gondolatomat :) mert ő otthon van frekiváltó ügyben... :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1225)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 17. 11:41 | [Válasz](#) | [#1225](#)

Mármint arra gondolsz, hogy irányt és gerjesztés nagyságot átadni a frekiváltónak?
Ha módosítasz egy DC szervót ilyen kimenetekre, akkor elvileg igen (csak a reakcióidők szerintem pocsékok lesznek, mivel a frekiváltó nem erre lett kitalálva)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1224)

Varsányi Péter

2007. máj. 17. 09:30 | [Válasz](#) | [#1224](#)

ACDC szervó...

Felmerült bennem egy ötlet... gondoltam leírom...
A DC szervó vezérlővel meg lehetne hajtani egy frekiváltót? Mert a frekiváltó el tudja "játszani a DC motor" szerepét... és...

Varsányi Péter

2007. máj. 15. 20:10 | [Válasz](#) | [#1223](#)

... és kiadod a lakást? :)
Te tényleg jó... és ha mindent összevetsz... nem is olyan drága... jó tudom... de ha "megrendelnéd" valakitől... nem lenne sokkal olcsóbb...
és nem "béta" verziós... :) Na ja nálunk nem olcsó a munka... :)
De CNC az jó mert pontos is... :)

© janko

2007. máj. 15. 19:59 | Válasz | #1222

Helló Péter. A DATRONNAK van magyarországi képviselője. Én is gondolkoztam egy ilyen gép vásárlásán. De az árából lakást vettem.

Janko

Varsányi Péter

2007. máj. 15. 19:30 | Válasz | #1221

Ó... csak USD... most az olcsóbb!!!

63.000 USD-tól van már! Sőt a 15"-os monitor is benne van az árban! :) (Szervó+légzsák :) végül is "csak" 10-12 millió... :) kimondottan hobby kategóriás... :)

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#1220)

© Lakatos

2007. máj. 15. 19:03 | Válasz | #1220

A táblázat alján vigyorognak az árak, van olcsóbb is:)

[Datron products](#)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1219)

Varsányi Péter

2007. máj. 15. 18:52 | Válasz | #1219

mennyi? 100.000 Euro.. csak? :)

Nem találtam az árakat, nem linkelnéd be?

Már hívtam az OTP forró vonalát... :) mennyit igényeljek... :)

Majd vezérlők nélkül kérem... mert az már van itthon is... talán olcsóbb lesz :)

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#1217)

© Tibor45

2007. máj. 15. 18:39 | Válasz | #1218

Jópofa ez a gép, csak nem sok köze van a Hobby kategóriához. De pl. arra jó ez a példa, hogy hogyan néz ki egy 600W-os vagy még nagyobb teljesítményű igazi 3 f. marómotor (össze lehet vetni más modell motorokkal, amikre ugyancsak 1.5 kW-ot írtak).

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1213)

© Lakatos

2007. máj. 15. 18:36 | Válasz | #1217

Hát nem tudom a 100000eurót meghaladó vételár engem egy kicsit elgondolkodtatna.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1215)

© svejk

2007. máj. 15. 18:25 | Válasz | #1216

Ha veszel olyat, akkor a hobbyCNC oldalról kitagadunk ám! :)
(nézd meg a leveleidet!)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1215)

Varsányi Péter

2007. máj. 15. 17:45 | **Válasz** | #1215

Hát nem semmi... hogy vágja az alut... símítja... A cég az összes masináját 1/8"-os mini szerszámokhoz gyártja...
Na meg az hűtés megoldás, szerszámcsre... de van még sok infó az oldalon... több videó is...pdf... nagyon jók... Windows vezérlő!
A szervó hajtásnak a csúcса!... és ez nem egy nagy megmunkáló gép !!! Tehát félúton... ezért érdekes... !

Veszek egy ilyen és végeztem... 

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1214)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 15. 17:38 | **Válasz** | #1214

Ez tényleg brutál! Majdnem lézer...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1213)

Varsányi Péter

2007. máj. 15. 17:33 | **Válasz** | #1213

Azér találtam egy kisebb méretű CNC-t szervós meghajtással és persze videót.... 12.000mm/min - ez már valami !

Érdemes körülnézni a gyártó honlapján...

Ami még érdekes, hogy az asztal áll - ilyen sebesség mellett... persze a min. 2kw-os 60.000-es marómotor is "széria"...

Meg a hűtés:

Ethanol Coolant(!): A thinner-than-water viscosity, allows ethanol to quickly covers and cools more surface area (than oil) on fast-moving micro tooling."

Nagy felbontású képek itt....



© Szalai György

2007. máj. 15. 16:24 | Válasz | #1212

Ez érkezett ma.

Tisztelt Szalai Úr!

Kérésére, csatoltan elküldjük Önnek a 7934 nyomatékmérő cella gyártmányunk adatlapját és a nyomatékmérő tengely - mi úgy nevezzük mérőelem - rajzát szíves felhasználásra. Az adatlapon minden lényeges műszaki adatot megtalál. Egyébként a nyomatékmérő nyúlásmérő ellenállásos elven működik a mérőelemre felragasztott teljes hidas kapcsolásban. A kábel bekötése : a kék - sárga érpár a tápfeszültség és a kék a "plusz", a jelág a fekete-fehér és a fekete a "plusz". Ha régen nem használták a műszert, akkor érdemes a csúszó gyűrűket, egy finom polírpapírral megtisztítani a korróziótól.

Üdvözlettel : Ballon István

Az egyik.

A másik.

Köszönöm neki.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1198)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 15. 15:44 | Válasz | #1211

Ezt az ajánlást hol olvashatom én is?

Válasz 'svejk' üzenetére (#1210)

© svejk

2007. máj. 15. 14:13 | Válasz | #1210

Az A3986-hoz is ez van ajánlva. :)
Csak nagyon combos dióda kell.
Inkább mezei söntstabilizátor, esetleg kapcsoló üzemben hogy ne a tranyó melegedjen.
Kisebb motornál egy teljesítmény zener egy szupresszorral megfejelve is elég lehet.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1209)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 15. 09:47 | Válasz | #1209

Eddig ez a legegyszerűbb és ötletesebb kapcsolás amit találtam:



A felső dióda természetese áramra méretezett!
A kapcsolásnak van "holtsávja és maradék feszültsége".

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 15. 09:24 | Válasz | #1208

Egy kis elmélet és kapcsolás:
Dump áramkör

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 15. 08:26 | Válasz | #1207

A servo dump hatást/kapcsolást kicsit körül kéne járni!
Ismeretes tény, hogy a DC motorok fékezéskor átmennek dinamóba és visszatermelnek a tápegység felé. Ez feszültség emelkedéssel jár, és ha a fölös energiát nem tudjuk elnyelezni (lásd dump kapcsolás), akkor az akár a táp vagy Vezérlők károsodásával is járhat.
Én úgy képzelem, hogy ez a jelenség (dinamó) csak akkor léphet fel, ha a hajtása a CNC-nek nem önzáró (pl. fogaskerekes, fogazott szíjjas) és a nagy tömegű kocsi pörgetni képes (visszafelé hatva) a motort!
Ti is így látjátok?

Varsányi Péter

2007. máj. 13. 11:34 | Válasz | #1206

Talán kellene csinálni az infóbázis minájára egy CNC videó link dolgot...? Mert a videó az magáért beszél...
Persze értem a dolgot... de nehéz döntést hozni a tapasztalatok hiányában (egy kezdőnek)...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1204)

© tatai

2007. máj. 13. 11:32 | Válasz | #1205

Szia péter! Szereintem ez összetettebb dolog, ugyanis az én gépem (egyik tengelye) rendelkezik legalább ilyen sebességgel és dinamikával (léptetőmotoros hajtással) viszont a gép felbontása kisebb lehet mint az itt bemutatott.
Ha vársz egy kicsit lesz róla videóm is.
Üdv: TT

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1203)

© Tibor45

2007. máj. 13. 10:42 | Válasz | #1204

Nem értem, mi itt a kérdésed??

Egy durva tétel majdnem kimondható: a legrosszabb szervó is jobb dinamikát biztosít, mint a legjobb stephajtás videóktól függetlenül.

De ez a kérdés komolyabban vizsgálva nagyon összetett. Van egy pont, amikor döntened kell az előnyök-hátrányok egybevetésével és megkívánt technológiai feladatok tükrében: step vagy szervó.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1203)

Varsányi Péter

2007. máj. 13. 10:21 | [Válasz](#) | #1203

Semmi válasz... akkor másként kérdezem...

[Itt egy léptetőmotoros meghajtás...](#)

(Mach vezérelte... :)

Ilyen... sőt ennél jobb videót tudtok a neten szervóval? Ahol súlyt is mozgat ilyen (v. jobb) dinamikával?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1202)

Varsányi Péter

2007. máj. 12. 19:03 | [Válasz](#) | #1202

Gyakorlatias kérdésem lenne...

Valóságos körülmények között, tehát gépen... terhet cipelve... mekkora üzemi sebességet tudatok elérni és ami talán még érdekesebb milyen erős gyorsítást szervóval!

Előre is köszönettel!

© Szalai György

2007. máj. 12. 12:02 | [Válasz](#) | #1201

Nem cserélek szerepet.

Én szoktam másokat irigyelni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1200)

Varsányi Péter

2007. máj. 12. 11:54 | [Válasz](#) | #1200

Nem rossz cuccod van... vége a "hasraütéses" adatoknak?

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#1199)

© Szalai György

2007. máj. 12. 11:35 | [Válasz](#) | #1199

Nem tudom még, de rajta vagyok a témán.

Vakon próbálgatni nem merem, mert tuti valami műszer izé ez, és nem kéne meggondolatlanságból hazavágnom. Próbálok tisztábban látni.

Öt perce irtam E-levelet a Kaliber Kft.-nek ebben az ügyben.

Ha jön információ megírom.

De ha nem válaszolnak, azt is!

Válasz 'svejk' üzenetére (#1198)

© svejk

2007. máj. 12. 11:12 | Válasz | #1198

Hali!
Ez milyen jelet ad ki?
nekem is vannak 60 Nm-esek (gardner-denver)de még nem sikerült éltre kelteni.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#1197)

© Szalai György

2007. máj. 12. 10:49 | Válasz | #1197

Na előástam. Lefényképeztem.



Ezt a nyomatókmérőt szívesen elcserélném valami értelmesre, ha kell valakinek.

© D.Laci

2007. máj. 12. 09:56 | Válasz | #1196

Ez egy hajtáslándba beépíthető forgató nyomatók mérő. (ha jól értelmezem)
Akár ezelis lehet mérni a motorok nyomatókát de ~2000\$ nem áldozok hobbicélra...pláne nem ilyen 10 évente egyszer használt valamire 😊🤔😊

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#1194)

© Hunka Tibor

2007. máj. 11. 23:33 | Válasz | #1195





© Hunka Tibor

2007. máj. 11. 23:24 | Válasz | #1194

forgás mérő

nem értek hozzá ce lehetne ezzel mérni a két motor különbcégét ?

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1187)

Varsányi Péter

2007. máj. 11. 17:52 | Válasz | #1193

EastDrive Servo System = kelet europai maradék és "olcsómotor" meghajtó rendszer. :)

Ha ezt a Gecko megtudja... felvásárolja... :)

© Tibor45

2007. máj. 11. 17:12 | Válasz | #1192

"az igazi elektronika megbirkózik bármilyen jelegü motorral."

Ugye ezt azért nem gondolod komolyan???

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1189)


© Kristály Árpád

2007. máj. 11. 16:38 | Válasz | #1191

Hallihó!
Szerintem meg fogsz lepödni!!!!

Varsányi Péter

2007. máj. 11. 16:24 | Válasz | #1190

 Azóta ám a Nema34-es 600 is tud! A végén leírtam mi volt a gáz... Ott a megoldás persze a microstep... de ez egy másik topik...

Hát igen "gyári" szevómotorhoz csak pénz kell...

Ha ezen az "anyagias problémán" segít egy egy vezérlő... azt pénzt takarít(hat) meg :)

Tehát a "mindenmotoros - ablaktörőmotoros" vezérlőket EastDrive System(R)-nak kellene nevezni... :)

Akkor várjuk a videót a te EastDrive(R) rendszerű vezérlőd annak a képességéről, hogy mit tud lassan, "léptetve"... :)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1189)

© D.Laci

2007. máj. 11. 16:03 | Válasz | #1189

"eredeti" motorral..."... triciglivel a hülyegyerekis tud menni, de az egykerekeivel...

az igazi elektronika megbirkózik bármilyen jelegű motorral. Ha a Kedves felhasználó ráköt egy általa vélt szervójelegű motort és mégsem megy aztán jön a sárdobálás hogy most mi a nem jó a motor a vagy az elektronika.

A mi esetünkben nehezen fordulhat ez elő.

Egy léptető motoros hasonlat:

" Léptetőmotor Léptetőmotor választás

2007. máj. 02. 17:19 | Válasz | #1004

Keresek olyan felhasználót aki bármilyen(!) vezérlővel max. 50V-ról egy Nema34-es motorral el tudott érní 300-as percenkénti fordulatszámot.....

"

Ez az eredeti szervó meg nem eredeti olyan mint egy 100E ft-os DVD lejátszó csak az eredeti lemezt veszibe...

vagy a 140E ft-s samsung LCD tv-monitorom 640*480 -as felbontással TV-zni kiváló, de narmális progikat futatni rajta...

Szoval érted ha a gagyi motor jó hozzá ,jó az "eredeti"-is. de fordítva nem biztos hogy igaz. söt...

Teszek fel videót ilyen mottorral meg olyannal is...De tudod a 230V-os dekopir fűrészt motort is kiprobáltam...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1188)

Varsányi Péter

2007. máj. 11. 15:29 | Válasz | #1188

Tehetnél fel egy "szervós" videót amikor lassan forog a motor... szinte lépésenként... úgyis tudod mire gondolok... volt szó róla....

Persze "eredeti" motorral... :)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1187)

© D.Laci

2007. máj. 11. 14:36 | Válasz | #1187

Maximum egy ilyen gyorsmegoldás: <http://hobbycncservo.uw.hu/tkapcs.htm>

De enek meg aza baja hogy minden tengelymérethez ujat kel készíteni...A tokmányos megoldásom inkább csak arra való hogy megnézem hogy alkalmas-e szervó jelegű-cske szervót csinálni belöle. anélkül hogy ráépitem feleslegesen az encodert.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1185)

© D.Laci

2007. máj. 11. 14:30 | Válasz | #1186

Ebben igazd van, de így legalább szimulálja a mechanikát (valamilyen szinten). Még mindig jobb mint egy gumicső... Tökéletes megoldást aligha lehet kitalálni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1185)

© Tibor45

2007. máj. 11. 13:19 | Válasz | #1185

Laci ez nem rossz, egy hibája van: a tokmányok tehetetlenségi nyomatéka nagy, összemérhető a motor forgórészével (vagy jobb minőségű motor esetében nagyobb is), ezért hamis képet kapsz a tesztelendő motorodról lengéstanai szempontból.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1182)

© D.Laci

2007. máj. 11. 13:06 | Válasz | #1184

Ez egyértelmű!

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1183)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 11. 13:00 | Válasz | #1183

Akkor a motorfelfogásnak (motorágnak) is állíthatónak kell lennie (magasságban), mivel az egytengelyűséget tartani kell. Univerzális probapad...

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#1182)

Első ... 50 51 52 **[53]** 54 55 56 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© D.Laci

2007. máj. 11. 08:21 | Válasz | #1182

Azt ugy csináltam hogy 2db tokmányt egy "közcsavar" segítségével összeépítem. Így 1-13mm bármilyen tengelyű motort tudok tesztelni. Fékező üzemmódban egy ismert paraméterekkel rendelkező motorhoz lehet viszonyítani a "no name" motorokat.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1181)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 11. 06:54 | Válasz | #1181

Látod ez eszembe se jutott! Jó ötlet!!!

Válasz 'svejk' üzenetére (#1174)

Varsányi Péter

2007. máj. 10. 21:03 | Válasz | #1180

Valami szervós versenyt kellene tartani!
három kategóriában... :)

1. A legjobb szervómotor - ez ugye egyszerű... csak pénz kérdése...
2. A legjobb szervóvezérlő - ez már nem is olyan egyszerű...
3. A legrosszabb szervómotor - ez lenne a legizgibb mert a 2. pontban csak akkor lehetne a vezérlő az első ha meg is tudná hajtani :) :)

© Tibor45

2007. máj. 10. 20:54 | Válasz | #1179

Szóval valami olyasmit írtam, (ami eltűnt), hogy bevezethetnénk a motorokra egy "bepattanási tényezőt", ez igazi Hungaricum lenne.:) Egyébként pedig egy ilyen döcögős, bepattanós motor még működhet is, a szervoszabályzás adott határig megoldja ezt a dolgot. Persze szegénynek lenne más dolga is, és ez bizonyosan határfok csökkenéssel jár. A jelenség ugyanis úgymint állandó zavaró jel, ami rászuperponálódik az összes többire még.

Varsányi Péter

2007. máj. 10. 20:42 | Válasz | #1178

Tibi légszíves a kedvemért... írd le... mert én vagyok most a hü..le. Ami igaz de jobb ha más nem tudja... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1177)

© Tibor45

2007. máj. 10. 20:38 | Válasz | #1177

Péter, Te egy varázsló is vagy?:)
Még ilyet, na mindegy, semmi gond.
Ha nem gond, még egyszer nem írom be a "bepattanási tényező" gondolataimat.

© svejk

2007. máj. 10. 20:37 | Válasz | #1176

Nem külön fékre csak üzemszerű állapotra gondolok

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1165)

Varsányi Péter

2007. máj. 10. 20:35 | Válasz | #1175

Nem én csinálom a duplákat... de mint látod megszüntetni sem tudom...
Elugrott a Tibi45 hozzászólása amikor a kettő egyforma közül egyiket ki akartam venni...
Tehát ilyet többet nem próbálok...
Hüle a rendszer... amikor gyorsan irunk néha dupplázódik...
Az előbb István nevében írtam... (megint)... de azt már kivettem...

© svejk

2007. máj. 10. 20:33 | Válasz | #1174

Azt úgy kell, (copyright D.Laci) hogy szembefordítod egy encoderes motorral és egy kuplunggal összekötöd őket. És még akár fékezni is tudod az encoderes motort rövidre zárva. :)
Csak a kuplung merev legyen, tehát ne kuplung legyen hanem fix kapcsolat

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1168)

© svejk

2007. máj. 10. 20:31 | Válasz | #1173

Ne kavarj Péter!
most az enyém lett duplán:)
Tessék visszacsinálni !

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1170)

© svejk

2007. máj. 10. 20:31 | Válasz | #1172

Tudunk mi itt a forumon hülyeséget kitalálni :)
Teljesen egyetértek a leírtakkal, azért írtam én is hogy azért nem 2-3 kommutátorszeletessel próbáltam.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1170)

© svejk

2007. máj. 10. 20:30 | Válasz | #1171

Tudunk mi itt a forumon hülyeséget kitalálni :)
Teljesen egyetértek a leírtakkal, azért írtam én is hogy azért nem 2-3 kommutátorszeletessel próbáltam.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1170)

Varsányi Péter

2007. máj. 10. 20:30 | Válasz | #1170

Hû ha... Tibi elnézést... duplán volt és gondoltam... és ... elnézést... mindkettő eltűnt egyszerre...

Varsányi Péter

2007. máj. 10. 20:26 | Válasz | #1169

A felszerelés hiánya :)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1168)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 10. 20:23 | [Válasz](#) | #1168

Kár.. nincs külső encoderem, tesztelni meg csak együtt tudom!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1167\)](#)

Varsányi Péter

2007. máj. 10. 20:22 | [Válasz](#) | #1167

No.

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#1166\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 10. 20:21 | [Válasz](#) | #1166

Encoder is van rajta?

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1164\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 10. 20:20 | [Válasz](#) | #1165

Ja értem... fékezve... úgy igen ha elég nagy a fék!
A csillapítás lehet villamos és mechanikus is!

Ezt egyébként én írtam, csak Péter hamisít! 🤪

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#1163\)](#)

Varsányi Péter

2007. máj. 10. 20:20 | [Válasz](#) | #1164



Szívesen elküldöm neked ezt a "szaggató" amcsi szélgenerátor motort tesztelésre...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#1160\)](#)

© **svejk**

2007. máj. 10. 20:18 | [Válasz](#) | #1163

Pedig biztatlak...Mit veszíthetsz?
Ja időt...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#1160\)](#)

© **svejk**

2007. máj. 10. 20:17 | [Válasz](#) | #1161

Ha van megfelelő fékezés vagy tömeg, kiszabályozható.
Az EM 60-as motor után ilyenrel próbáltam és én sem akartam elhinni. (persze nem két vagy három pólusú forgórész volt az sem, de üresen forgatva kézzel elég darabosan ment.

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#1158\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 10. 20:15 | [Válasz](#) | #1160

Egy bepattanó moci?!

Ki sem merem próbálni...



Válasz 'svejk' üzenetére (#1159)

© svejk

2007. máj. 10. 20:13 | Válasz | #1159

De működik!
Próbáld csak ki.
(Egyébként úgy ahogy a Péter elképzeli.)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1156)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 10. 20:12 | Válasz | #1158

Szerintem az lesz (oszilláció, amit nem lehet kihozni, álló helyzetben)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1157)

Varsányi Péter

2007. máj. 10. 20:09 | Válasz | #1157

De milyen effektussal jár ez a szaggató? Mert mint írtam, ha elfordul - a mágnesei miatt -vissza kergeti a vezérlő... ezt a belengés?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1156)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 10. 20:02 | Válasz | #1156

"Akkor árulja már el valaki, hogyan tud beállni ez az utóbbi ("szaggató") egy pozícióba...

"

Sehogy! Az nem szervó jellegű...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1155)

Varsányi Péter

2007. máj. 10. 20:00 | Válasz | #1155

Amit Tibi írt azt tapasztaltam... Van két 90V (tudjátok azok az amcsi szabv.) motorom...

Ahogy Tibi leírta az egyik tipikusan szervó jellegű... azaz finoman forog... negyven valahány osztásos a forgórész... kis tápról is egyenletesen forog...

A másik... a másik véglet... szaggatót lehet forgatni...

Akkor árulja már el valaki, hogyan tud beállni ez az utóbbi ("szaggató") egy pozícióba...

Az elv az én "igaz hobbista" felfogásomban:

úgy tudom elképzelni ezt mint a microsteppes motort vagyis azért mégsem... vagyis elforgatni nem lehet mert azonnal áramot ad neki a vezérlő... tehát gerjeszt...visszamegy...marad...elmászik...gerjeszt..visszamegy... tehát beál... vagy?

Ha így van akkor tényleg minden motort el tudok képzelni szervónak... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1153)

© svejk

2007. máj. 10. 19:48 | Válasz | #1154

Nincs semmi baj, persze mindenben igazad van.

Mi csak hobby-ból kísérletezgetünk.

Annyi hülyeséget lehet olvasni a neten hogy a miénk azok mellett eltörpül, és legalább servo téren Te itt vagy mint egy moderátor.

Jó értelemben.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1153)

© Tibor45

2007. máj. 10. 19:42 | Válasz | #1153

Bocs, de továbbra is azt gondolom, hogy a szervomotor alapvetően meghatároz mindent.

Minimum servo jellegű motor kell egy szervohajtáshoz. Attól servo. A "vasba tett képességeket" nem lehet adott ponton túl elektronikával, algortimussal javítani, olyan amilyen.

A motor minőségének más szempontból is komoly jelentősége van. Ugyanis ha egy végrehajtó elem normális szervomotor, azt tuningolni sem kell emelt tápfeszültséssel, sőt ennek komoly korlátja van, mert rendszer erősítéstényező hatása van.

Egy szervohajtás motorhoz tartozó többlet feszültsége pedig pontosan kiszámolható a motor gyári adataiból.

© svejk

2007. máj. 10. 19:06 | Válasz | #1152

Volt is belőle cirkusz a fórumon :) 😊

De mindenki megbékélt

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1151)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 10. 19:03 | Válasz | #1151

Én emlékszek rá! 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#1150)

© svejk

2007. máj. 10. 18:59 | Válasz | #1150

"Ez ha tényleg minden (szervó jellegű) motorral fog menni az egyedülálló! Ilyet még egy szervóról sem olvastam!!!"

Dehogynem, a "vizvezetkszerlő" féle még a nem servo jellegűekkel is megy. Olvass csak vissza!

Egyébként biztos vagyok benne a Házigazdáé sem lesz válogatós.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1146)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 10. 18:31 | [Válasz](#) | #1149

Az. Dinamikus topic...

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére](#) (#1148)

Varsányi Péter


2007. máj. 10. 18:23 | [Válasz](#) | #1148

1148 bejegyzés a mai napig, 2007 január 20-tól... ez mindenkép rekord lett !

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére](#) (#1147)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 10. 18:01 | [Válasz](#) | #1147

 Köszönettel tartozok mindenkinek, akik segítettek motorjaikkal a Profi2S Servo Vezérlő fejlesztésében! Végre elkészült!

Szeretném visszajuttatni a hozzám elküldött motorokat! Kérem e-mailban jelezzétek címeiteket és kb. miket küldtetek (néhányra emlékszek, de van amiben már bizonytalan vagyok)!

Van akitől személyesen vettem át, (jó nagy ládával), azt ha lehet inkább ugyan úgy vinném vissza (a posta belerokkanna).

Köszönöm mégegyszer!!!!



Varsányi Péter

2007. máj. 10. 17:14 | [Válasz](#) | #1146

Na most kezdtem olvasni a leírását...

Ez ha tényleg minden (szervó jellegű) motorral fog menni az egyedülálló! Ilyet még egy szervóról sem olvastam!!!

Mert akkor megvan a "részletfizetés" kedvezménye is :)

Azaz először "ablaktörő motor" aztán bontott gyári szervó... :)

Akkor ez egy igazi "Hungaricum" lett !!!

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére](#) (#1145)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 10. 06:54 | [Válasz](#) | #1145

A baloldali Szervó menük már élnek, csak fotók még néhol hiányoznak!

Ott mindent meg kell találnod (remélem így is van)! 

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére](#) (#1144)

Varsányi Péter

2007. máj. 10. 06:47 | [Válasz](#) | #1144

Közbe "csepegtessél" valamit róla... "Voltokról, Amperekről" ...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére](#) (#1143)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 10. 06:35 | [Válasz](#) | #1143

Köszönöm!
A dokumentációk összeállítása folyamatban van (nagy meló az is...)!
Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1142)

Varsányi Péter

2007. máj. 09. 20:04 | Válasz | #1142

Elsőre... hát igen a panel "szokásosan" szép! Gratulálok! Várjuk a további infókat!
Mert ugyebár ha már a "termék" tökéletes akkor most vagy a háromnegyedénél... :)
... Még hátra van a dukomentáció és ismertetés! 😊

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1141)

Magi István [HobbyCNC]

2007. máj. 09. 19:36 | Válasz | #1141

Előzetes:



Profi2S Szervo Vezérlő...

© D.Laci

2007. máj. 07. 17:12 | Válasz | #1140

[Berti cnc videója](#)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1139)

Varsányi Péter

2007. máj. 06. 21:09 | Válasz | #1139

Mail ment... "szép nagy ládám van"...
De ide is felrakhatod:
CncTar.HunBay.com 10G tárhely.ú
... van még 5Giga hely...

Válasz 'berti cnc' üzenetére (#1138)

© bertí cnc

2007. máj. 06. 20:57 | Válasz | #1138

Heló Péter
Úgy gondoltam,hogy a beígért videót felrakom óriáslevélként ha megadnán az email címedet.
Tisztelettel Bertí cnc

Varsányi Péter

2007. máj. 06. 08:57 | Válasz | #1137

szerintem pár száz watt is elég... de ez majd a marómotor topikban...
A linkelt "PERSKE ELEKTROMOTOR FRÄSMOTOR": 6,8Kg...

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#1136)

© Szalai György

2007. máj. 06. 07:47 | Válasz | #1136

35cm hosszú, 5cm-el hosszabb, mint egy A4-es lap.
A 13X15cm már nekem is baráságos méret, de elégnek tartok fele ilyen hosszút és 2,5kW körülit.
Bár ha 20cm átmérőjű soklapkás marófejjel dolgoztatják, pláne ragacsos anyagba és ugye áttétel nélkül akkor indokolt is lehet az 5kW.
A Bosch 1300W-os marómotorom 82mm átmérőjű CMT bittel úgy vágja a fehérkőrist meg a tölgyet, hogy 10Hz-et nem esig a fordulat hangja.
Igaz, hogy elektronikusan fordulatszám szabályzott motor, de itt sincs áttétel.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1135)

Varsányi Péter

2007. máj. 05. 21:08 | Válasz | #1135

Méretben nem olyan nagy...nézd meg...
megkérdeztem, hány kiló... várom a választ...

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#1134)

© Szalai György

2007. máj. 05. 19:32 | Válasz | #1134

Azért ez bazi nagy nem?
5kW-os marómotort talán még a Pügmalionhoz is tulzásnak tartok.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1133)

Varsányi Péter

2007. máj. 05. 18:45 | **Válasz** | #1133

Nem, sajnos... már futottam köröket... de olcsó volna...
Nézd meg ezt... Ha valami HF... akkor a csillagos ég...

De majd leírom amit tekertek itt a soproni motor gyárban milyen jó lett... és foly köv..

Válasz 'rc' üzenetére (#1132)

© rc

2007. máj. 05. 17:53 | **Válasz** | #1132

marómotornak nem lehetne használni frekiváltóval?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1131)

Varsányi Péter

2007. máj. 05. 17:37 | **Válasz** | #1131

Ez ám a pofátlanság... senkinek nem kellene ezek a szervó motorok pedig az eladónak több is van... mert AC

© sasi

2007. ápr. 24. 22:17 | **Válasz** | #1130

Bocsánat, pontatlanul fogalmaztam: nekem új...habár már nem vagyok újszülöttl.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#1129)

© Kristály Árpád

2007. ápr. 24. 21:48 | **Válasz** | #1129

Hallihó Sasi!
Ez mitől új?
Én két éve vetme az elsőt..... 6.000-Ft körül.
Hallihó!

© Tibor45

2007. ápr. 24. 11:44 | **Válasz** | #1128

Szia Szobrász!
A menetemelkedési szögnek kisebbnek kell lenni,
mint a súrlódási félkúpszögnek. Ekkor önzáró
egy hajtás. A gördülési ellenállás jó minőségű
elemeknél nagyon kicsi (ezt le lehet "rontani"
egy kis előfeszítéssel), de ez még így is azt
jelenti, hogy egy 2-3mm menetemelékedés és 16-20
mm átmérőjű golyós orsó nem önzáró.
Valamilyen rugós féket érdemes betenni Z tengelynél, ami áram hatására nyit, egyébként
befékez, ha túl nagy súlyerő hat a Z-re.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1126)

© Szobrász

2007. ápr. 24. 11:11 | **Válasz** | #1127

A "Z"-nek pedig mindenképpen önzárónak kell lennie, mert különben áramtalanítás után leesik. Igaz?

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#1126)

© Szobrász

2007. ápr. 24. 10:58 | Válasz | #1126

Szervusz Tibor45!

Már régen szerettem volna megkérdezni, hogy mikortól önzáró egy hajtás (gördülő súrlódás esetén)? Gondolom ez a menetemelkedésen túl függvénye még az orsó átmérőjének is (az én golyósorsóm 5*16 mm-es. Ahogyan látom, ez itt elég általános, mivel az Iselnél viszonylag elérhető az ára).

Köszönöm!

Áron

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1124)

Varsányi Péter

2007. ápr. 24. 08:06 | Válasz | #1125

Nagy gép sok anyag... csak kilóra is...
várjuk a videót...

Válasz 'berti cnc' üzenetére (#1122)

© Tibor45

2007. ápr. 24. 08:02 | Válasz | #1124

Akkor gratulálok Nektek!

Egy apró megjegyzésem még lenne: ha nem önzáró a hajtásod és nincs elég lassító áttétel, a 100 kg még mindig sok lehet egy adott sebesség fölött, de nyilván ez a határsebességet már megállapítottátok.

Válasz 'berti cnc' üzenetére (#1120)

© sasi

2007. ápr. 24. 07:27 | Válasz | #1123

A Conrad új terméke.



© bertie cnc

2007. ápr. 23. 22:52 | Válasz | #1122

Szia péter
Megpróbálok minél hamarabb egy videót felrakni.
tudom ,hogy most feladtam a kérdést ,hogy mennyivel jobb a szevő mint a léptető motor,
szerintem kategóriákkal jobb .
CSAK NAGYON DRÁGA,de olcsóbban is meg lehet szerezni ,ezért írtam csupán a jó szándék vezérelt ,hogy mások is tudjanak munkát vállalni
a nehezen megépített CNC gépükre ,ne csak egy ceruzás teszt legyen a végállomás.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1111)

Varsányi Péter

2007. ápr. 23. 22:42 | [Válasz](#) | [#1121](#)

Az is szép... lesz videó?

Válasz 'berti cnc' üzenetére (#1120)

© **berti cnc**

2007. ápr. 23. 22:25 | [Válasz](#) | [#1120](#)

Bocsánat, ténleg elírtam egy nullát az Y szánom csak 1 mázsa

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1113)

Varsányi Péter

2007. ápr. 23. 14:01 | [Válasz](#) | [#1119](#)

Két motor... asszinkron 3 fázis... egyik osztrák 50 Hz-es a másik olasz 200Hz-es.
Nem vagyok tisztába a motor elmélettel... a tekercsek a "külső vázon" vannak belül... ventilátor mindegyiken... fújja a levegőt a házra... ez ok is... de a tengely melegszik!!... kb.60-70 fokra... ez normális? Mitől? Mi a max. üzemi hőmérséklete az ilyen jellegű motoroknak?
Alpafrekvencián is... 50-50 ... 200-200Hz en..is

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1115)



Trapista

2007. ápr. 23. 13:32 | [Válasz](#) | [#1118](#)

Na mégegyszer...

Miből gondolod, hogy nincs rajta tekercselés, (csak mert nem réz, és nem xx menet???) 

© **Tibor45**

2007. ápr. 23. 13:31 | [Válasz](#) | [#1117](#)

Bocs Trapista, nem tudom, ezt hogyan csináltuk...:))



Trapista

2007. ápr. 23. 13:29 | [Válasz](#) | [#1116](#)

Hát az én üzim elveszett, a Tiboréval egyszerre írtam kb... !!!!!!!!!!!!!

Varsányi Péter

2007. ápr. 23. 13:17 | [Válasz](#) | [#1114](#)

Jön a videó... aztán csak ámulunk... ne ítéljük előre!
Persze elméleti sikon megközelítve szinte...

Tibi néz be a megmunkáló motor topikba...
Nem értem miért melegszik a 3 fázisú motor tengelye! Holott a tekercsek nem ezen vannak..
Csapógyaktól? vagy valami máneses tér miatt?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1113)

© **Tibor45**

2007. ápr. 23. 11:51 | **Válasz** | #1113

Szia Berti CNC!
Gratulálnék Neked, ha egy nullával kevesebbet írtál volna a tömegnél. Én azért kiszámoltam volna a helyedben a motor tengelyére redukált tehetetlenségi nyomatékot, amit a szervónak kezelni kell. Így aztán egy tonnát!!! egy 100W körüli ablaktörlő motorral (de még egy izmosabb szervómotorral is) kicsit lassabban mozgatnék, a szellőnek is örülnék. A gond ugyanis ezeknél a fránya CNC technikáknál is ott van, hogy egyszer meg is kell állni, és a mozgásba hozott tömeget illik szabályzott keretek kézben tartani még gyorsmenetben is.

Válasz 'berti cnc' üzenetére (#1109)

© **aszbolit**

2007. ápr. 23. 10:14 | **Válasz** | #1112

Egy érdekes servo felhasználási példa:

[diy safe cracker](#)

Varsányi Péter

2007. ápr. 23. 09:45 | **Válasz** | #1111

Tegyéél fel valaim videót! esetleg képet!
Szavakkal nehéz leírni egy ilyen dolgot!!!
Csak akkor hisszük el amit írtál ha "publikárod" !!!* :) :)

Ezek "magukért" beszélnének... Mert kíváncsiak lennénk rá!
Erre a "halálra" meg "szélre" is...

Én már láttam egy két videót (privátban)... ezzel a megoldással... tényleg jó volt... de...

* Tudjuk... biztos még nincs lefesteve meg még nem teljesen kész, de ki mondhatja el a gépéről, hogy kész... :)

várjuk!

© tyutyi

2007. ápr. 23. 01:00 | Válasz | #1110

Hello berti cnc,

Amit vettél, abból csak a nyomtatott áramkör "csőszerelő" féle(csak idéztelek). A programot egy japán egyetemista írta és a kapcsolási rajzot is ő készítette, ingyenes... a D.Laciék csak megépítették és árulják... ez azért nem ugyanaz a kategória, mint amit Tibor45 alkotott!!!

Válasz 'berti cnc' üzenetére (#1109)

© berti cnc

2007. ápr. 22. 22:01 | Válasz | #1109

Én megvettem a D Laci féle ablaktörlő motoros DC szervó vezérlőt.(a csőszerelő félét 45)

Nagyon jól működik, halál pontos, nagyon gyors 4m percenként.Kb 1000kg az Y tengelyem úgy viszi minint a szél.

A gépem mérete X 2000 Y1000 Z200

Amit 30 perc alatt sikerült a léptetőmotorral megcsinálnom az most 5 perc alatt kész van ,pontosan bitonságosan.

Egy óra helyett 10 perc , az egy kicsit gazdaságos nem?

Hát érdemes elgondolkozni a szervón.

Ennyi.

Varsányi Péter

2007. ápr. 20. 22:32 | Válasz | #1108

Egyszerű:

Azért olcsóbbak, mert kispórolták belőle a kefét... A kefe nagyon drága lehet...

© Kristály Árpád

2007. ápr. 20. 22:25 | Válasz | #1107

Hát ilyet....

© Szobrász

2007. ápr. 20. 21:00 | Válasz | #1106

Én is kefék nélkül kef... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1105)

Varsányi Péter

2007. ápr. 20. 20:01 | Válasz | #1105

Lehet, hogy István vezérlője olyan uni* lesz... hogy kefék nélkül is megy majd... 😊

Varsányi Péter

2007. ápr. 20. 19:59 | Válasz | #1104

Keféket kellene szerelni a DC szervómotorokba :)

Mert mint látni... ezek olcsók! #1101

Az Ac szervó motorok is pizok olcsók...

De ezek a fránya keféseket meg veszik mint a cukrot...

Fraser

2007. ápr. 20. 17:28 | Válasz | #1103

Szia Árpád,

Az [itt](#) lévő és az általam feltöltött kapcsolásban az AVR-ek lábkiosztása nem ugyan az. Egyszóval az IC nem csereszabatos. Ha megnézed Uli szervó kapcsolását, abban van egy revízió lista, amiben benne van hogy a kontrollert kicserélte ATtiny2313-ra. Valószínűleg a feltöltött kapcsolat egy régebbi verziós AVR-re vonatkozik. De lényegében a kettőből össze lehet raki egyet. (Nézd végig a két kapcsolatban a kontrollerek lábkiosztását melyik hova van kötve.) Ami még különbözik, hogy az egyikben csak N a másikban N és P csatornás FETEK a végfokelemek.

Elkezdtem megrajzolni a kapcsolást (röviden optós leválasztással a controller be és kimenetei, illetve az IR2184 meghajtóval a teljesítmény fokozat), remélem egy két héten belül lesz egy megépített kapcsolásom belőle, amit ki lehet próbálni.

Szerintem egy probléma lehet, ha Uli megváltoztatta a programban a STEP/DIR jelekhez tartozó jelszinteket. Akkor kell bele az adott vonalra egy inverter.

Egy dolgot viszont nem értek! A feltöltött kapcsolatban a teljesítményfokozatban két FET van párhuzamosan! Ez miért van?

Továbbáé szükségem lenne egy keféss DC szervó motorra, ha esetleg van valakinek eladó kérem szóljon.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#1102)

© Kristály Árpád

2007. ápr. 20. 08:15 | Válasz | #1102

Hallihó Fraser!

Ez az UHU servo.... nem értem mi a különbség, légszíves tájékoztas mert lehet, hogy reggel van....

Hallihó!

Varsányi Péter

2007. ápr. 20. 08:09 | Válasz | #1101

Szervo motor fix áron az Ebayon: 25 Euro
[itt....](#)



Fraser



2007. ápr. 19. 17:21 | Válasz | #1100

Feltöltöttem a servo-s kapcsolást (ULI AVR-jével)
A vezérlő kimeneteit a kapcsolásban át kell rendezni
servo kapcs

© Hunka Tibor

2007. ápr. 18. 23:09 | Válasz | #1099

Ja most már értem , hogy a könyvtár rendelte meg, de már nekem othon van a netem !!
Tibor

Varsányi Péter


2007. ápr. 18. 22:22 | Válasz | #1098

A Mobicat szerveroldali szolgáltatás... valóban nagyon jó... de azt is észreveszi, ha egyszerre ketten akarják használni azonos széria számmal... viszont megéri az éves díját...
Tehát valójában csak a közvetítő progit kapod...

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#1096)

© Imi

2007. ápr. 18. 21:30 | Válasz | #1097

Sajnos... 

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#1096)

© Hunka Tibor

2007. ápr. 18. 21:04 | Válasz | #1096

Szia IMi
kiprobáltam MOBICAT-ot nekem ez a legszipatikusabb nincs meg véletlenül (használható) formátumban ?
Tibor

Válasz 'Imi' üzenetére (#1088)

© aszbolit

2007. ápr. 18. 17:40 | Válasz | #1095

E-mailben belinkelheted. Ugy is rajongok a keves ruhas dolgokert... (;

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1094)

Varsányi Péter

2007. ápr. 18. 16:41 | Válasz | #1094

Én meg olyat találtam... Ha belinkelném...?
2 hétig csak azt néznétek...
Nagyon jó kidolgozás. Biztosan nagyon tudja a dolgát...

Persze nem sok ruha van a "felületén".

Válasz 'Fraser' üzenetére (#1090)

Magi István [HobbyCNC]

2007. ápr. 18. 15:55 | Válasz | #1093

Küld el magánba a linket!

Válasz 'Fraser' üzenetére (#1090)

Varsányi Péter

2007. ápr. 17. 21:43 | Válasz | #1092

Szerintetek a kisebb menetemelkedésű orsók jobbak lesznek a szervós rendszerekhez?

Most ugyebár léptető direktajtáshoz az 5mm-es a "menő"...(500-800 ford/perc)....

A szervó meg 1000-3000 ford/perc... ha kisebb a menetemelkedés... meg lehetne spórolni az áttételt?

(kevesebb hibalehetőség... kevesebb gond és költség... talán... ha jól gondolom:)

Fraser  

2007. ápr. 17. 21:21 | [Válasz](#) | [#1091](#)

Step/Dir jelekkel működik

[Válasz 'Fraser' üzenetére \(#1090\)](#)

Fraser  

2007. ápr. 17. 21:19 | [Válasz](#) | [#1090](#)

Találtam egy kapcsolást, aminek Uli AVR-je az alapja.

M. Istvántól kérdezném, hogy közzétehetem-e.

© **Hunka Tibor**

2007. ápr. 16. 08:46 | [Válasz](#) | [#1089](#)

KÖSZI

[Válasz 'Imi' üzenetére \(#1088\)](#)

© **Imi**

2007. ápr. 15. 21:54 | [Válasz](#) | [#1088](#)

Miért nem használod a [WEBFORDÍTÁST](#)? Régen ritka baromságokat tudott összehozni, de az új már egész jó. Néha egy kis korrakció elkel szakmailag, de nyersfordításnak tökéletes.

[Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére \(#1087\)](#)

© **Hunka Tibor**

2007. ápr. 15. 18:05 | [Válasz](#) | [#1087](#)

Sajnos nem tudok angolul ezért kérlek meg benneteket , hogy aki tud az fordítsa le !

Tibor

[Válasz 'Szalai György' üzenetére \(#1086\)](#)

© **Szalai György**

2007. ápr. 15. 17:41 | [Válasz](#) | [#1086](#)

Nagyon profi!

Az árát hol írja?

Vagy nem?

[Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére \(#1085\)](#)

© **Hunka Tibor**

2007. ápr. 12. 20:38 | [Válasz](#) | [#1085](#)

sziasztok

[encoder](#)

légyszi nézitek meg !

Tibor

Azért hanyatesve nem vagyok a BF20 marófejétől... Elég drága "buli" lenne a fejet leszedni és a többit a bolhapiacra vinni...

A BF20 szerintem egy jó hagyományos marógép... és nincs tovább...

Pont ez van... nem tartom célszerűnek ezt a böhöm Z egységet mozgatni... minek? Amikor a negyede is elég lenne a teljesítménynek... A gép "fürgeségének" a rovására menne... tehát ugyan ott lennék...

Persze olyan merevre csinálom a gépet - ahogy csak bírom.... Ezért kinlódok nap mint nap...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1083)

Péter!

Egy adott forgácsolás teljesítményét számos

paraméter határozza meg (anyag fajlagos forgácsolási ellenállása, előtolás, vágósebesség, fogásmélység, szerszám élgeometria (élszögek, fogszám).

Könnyen belátható, hogy ez már önmagában is nagyon bonyolult rendszer, de kiszámítható.

Ennek kell kisebbnek lenni, mint a maró motor maximum hasznos teljesítménye.

Persze ezt az egészet még a gép merevsége is befolyásolja, és limitálja, arra is tekintettel kell lenni, ugyanis a mellékajtások (előtolás) teljesítmény igénye is a főforgácsoló erőkből keletkeznek javarészt.

A megoldás pedig egyszerű, ha ennyire "szerelmes" vagy a BF20maró motorjába. Fogd az egészet a maga 15-20 kg-os tömegével, és szereld fel a CNC géped Z tengelyére. Ezt egy 80W-os szervó gyönyörűen rángatja majd, és semmi gondod a továbbiakban, csak a leendő CMC géped mechanikáját úgy tervezd meg, hogy elbírja a "böhöm" BF20 marófejet. De tudod, ezt mutatja az a videó is, pl., amit annak idején elküldtem Neked.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1082)

Ezt még ide írom a szervó topikba... aztán át kellene költözni a marómotor topikba...

Van még egy "nagyon sajátos" felfogásom a marómotorról...

Mióta van a BF20-as... ez 750w-os... akkora fogásokat lehet(ne) csinálni amekkorát akarok... a motor nem szab határt!!!

DE!!! Egy CNC géppel másképp marnák... ha pl akarok egy 10mm széles 10mm mély marást akkor a BF20-al ezt 1-2 fogással megteszem...

CNC-vel akár 6 fogást is csinálhatnák, mert nem fárad a kezem... tehát akkor mekkora marómotor teljesítmény kell egy CNC-nek?

(Feltételezzük, hogy a CNC ugyanolyan erős mechanikával rendelkezik mint a BF20)

200W... szerintem... bőven...

Tudni kell a Kress sem vesz fel többet mint 200-300w... és nem hiszem, hogy jó hatásfokú lenne... (0,2Nm a nyomatéka) az, hogy mi van rá írva az másodlagos... ezt is tudjuk... lásd porszívók...

Remélem érthetően írtam le az elképzelésemet...

Kemény szidást is elviselnék az ellenkezőjéről... ha tévedek!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1080)

© Kristály Árpád

2007. ápr. 11. 20:27 | Válasz | #1081

Köszönöm Szalai Györgynek a segítséget!

Lehet, hogy élek vele....

Első ... 51 52 53 [54] 55 56 57 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Tibor45

2007. ápr. 11. 20:27 | Válasz | #1080

Ha egy külső érzékelő nélküli, áram visszacsatolásos módszert készítesz, akkor az olcsó (max. 4-8 e.Ftból kijön végfokkal), de legalább egy darab trimmer poti tekergetése nélkül az sem úszod meg.:) Írtam Neked mailt is, szívesen segítek Neked egy ilyenet összehozni, akár úgyis hogy majdnem mindent Te építenél meg, mert gondolom eléggé jártas vagy az elektronikában.
De ahogyan már írtam ez csak kb 1-3% on belül képes stabilizálni a fordulatszámot.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#1078)

Varsányi Péter

2007. ápr. 11. 20:13 | Válasz | #1079

Csatlakozom... Ha lehet...

Én is így látom pont a megoldást...

Nekem van a HF motorom.... az mellé kell egy párja...

Aztán, hogy egyenáramú vagy váltóáramú az még kérdéses (mindkettőt megcsinálom... vagyis szeretném... alkatelemek már megvannak...)

Válasz 'rc' üzenetére (#1077)

© Amatőr

2007. ápr. 11. 20:11 | Válasz | #1078

Akkor kivitelezhetetlen egy egyszerű fordulatszám-tartó elektronika ami nem tartalmaz bonyolult számításokkal operáló szabályzó elemet?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1070)

© rc

2007. ápr. 11. 20:08 | Válasz | #1077

Pontosan így látom én is.

Két feltét kell! Ezért csináltam egy csendes Bruhsless gravírozót (250 W) és most csinálok egy csendes frekváltós fémmarót (max 0,5 kW).

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1075)

© Amatőr

2007. ápr. 11. 20:07 | Válasz | #1076

Használd egészséggel! 😊 A gépem úgysem bírná el. Ha később mégis ilyen kellene akkor majd ráérek szidni magam.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1068)

© Tibor45

2007. ápr. 11. 20:00 | Válasz | #1075

A frekiváltó önmagában nem csodaszer, csak a kefenélküliség "bűvöletében" élnek ma sokan tévesen. Nagy ára van ennek, mert komoly elektronikát kell csinálni ahhoz, hogy egyáltalán egy 3 fázisú motor el kezdjen forogni és ez sokkal többbe kerül, mint két db szénkefe ára. Igaz vannak extrém nagy fordulatszámok, 15-20 e. felett, amikor viszont már kefék megoldás nemigen jó.

Ha pedig asszinkron motort hajtasz egy fekváltóval, és nincs érzékelőd, akkor a slip miatt nagy stabilitást ne várjál.

Az igazi az, amikor érzékelős és AC szinkron motort hajt egy fekváltó, az igen!

Nekem egyébként az a véleményem, hogy még

Hobby szinten is kétféle szerszámfőorsó

hajtásra van szükség: egy max 100W-os és minél nagyobb fordulatú (10-60.e 1/min) modulra (garvirozáshoz, kis furatokhoz, stb..) és egy izmosabb 0.3-1 KW-os, de max. 3000 1/min-el

pörgő egységre. Együtt a kettő nem megy, és szinte lehetetlen is.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1074)

Varsányi Péter

2007. ápr. 11. 19:40 | **Válasz** | **#1074**

Mert csúszhat? De egy marómotornál ez nem olyan nagy gond... talán? Viszont a max. áramot/nyomatékot is be lehet állítani egy fekváltón.... pl. pont ne törje el a 10-es marót... gondolom...

Elvileg a fekváltó is tud vissza jeleket fogadni... na de ez már szinte szervó... :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1071)

Varsányi Péter

2007. ápr. 11. 19:37 | **Válasz** | **#1073**

Még, hogy folyamatos... :) csak vicceltem...

Írtam, hogy javaslom az "F14 vadászgép kerékbehúzójának meghajtására"... akkor csak ritkán kell de akkor nagy erő...

Ezt valami rövid idejű nagy terhelésre tervezték...(kb. fullon 1-2 perc) gondolom... na de mihez??? vagyis nekem mihez lesz jó...

kapunyitónak...? asztal magasság állítónak? Önidítónak? nem tudom még... de elég speciális...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1072)

© **Tibor45**

2007. ápr. 11. 19:18 | **Válasz** | **#1072**

Péter, nem valószínű, hogy amit írtál a motordról, az folyamatos üzemre igaz lenne.

Ez épp olyan túlzás, mint a gyufásdoboz méretű 2kW-os modell brushless 3 f. motor. :)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1067)

© **Tibor45**

2007. ápr. 11. 19:13 | **Válasz** | **#1071**

Péter!
A frekiváltós motorodon van érzekelő, amit
az elektronika visszacsatol????
Minden ettől függ ugyanis.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1065)

© Tibor45

2007. ápr. 11. 19:08 | Válasz | #1070

Az a baj, hogy a motor ismeri a fizikát, és a mechanikát, és nem a Hobby vagy profi felhasználás a döntő. Abban a pillanatban, hogy szabályzókörbe kerül, minden megváltozik. Ez egy lengésre is hajlamos rendszer, én nem ismerek olyan szabályzást, amit ne kellene behangolni (ezt egy intelligens belső elektronika is elvégezheti) vagy módosítani eltérő jellegű motorváltáskor.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#1066)

© Nagy Zoltán

2007. ápr. 11. 18:59 | Válasz | #1069

Ezen még gondolkozom egy picit.. bár télen jól jöhet fűtés helyett

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1067)

Varsányi Péter

2007. ápr. 11. 18:58 | Válasz | #1068

Látod nekem adtad a jó kis Lenze DC motorodat, vezérlővel... hálám örökké üldöz... de vissza nem adom... 🤪

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#1066)

Varsányi Péter

2007. ápr. 11. 18:55 | Válasz | #1067

18,5A x130V = 2,4Kw-os DC motor eladó... :) #979...

Vízhűtés vagy szárazjég ajánlott... ki kell még fejleszteni... 🤪

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#1064)

© Amatőr

2007. ápr. 11. 18:50 | Válasz | #1066

Hello Tibor!
Igazából olyan megoldást (kapcsolást) keresek, ami nem ennyire motor specifikus, lévén a hobby szinten előforduló motorok elég széles palettán mozognak. Csupán a szabályzó modul lenne érdekes, hiszen ha lecserélem a motort akkor már nem felel meg az előzőleg gondosan beállított paramétereknek, részemről elég volna egy új motor esetén egy új tápegység (esetleg végfok) is. Más kérdés hogy egy ilyen szabályzó szerintem jóval népszerűbb lehetne ha nem kellene egyedileg hangolni a PI szabályzást, mert nem hiszem hogy olyan fontos volna 0,1-0,5%-os stabilitással hajtani egy alakmarót plexiben, a 0,01 ford/sec-ről nem is szólva. Valami ilyesmit keresek, de nem találok olyat ami nem tachos. Persze megértem az üzleti érdekeit mindenkinek, de tényleg nincs egy egyszerű megoldás erre?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1063)

Varsányi Péter

2007. ápr. 11. 18:50 | Válasz | #1065

Két dolog a motor fordulatszabályzáshoz:

1. Egy amcsi honlapon egy olyan (primitív?) megoldást láttam...hogya semmi opto meg egyebek... a fickó részerezelt a marómotor tengelyére egy másik kicsi motort generátornak... dinamónak...a többit el tudjátok képzelni...
Ez jó megoldás lehet?

2. A nagy dilema...

Van két optimum gépem:

A BF20-ban egyenáramú motor... nem rossz... a tachót és vezérlőt (pedig van valami szab.) nem találtam még benne... a motor: 200VDC... 750W... erős mint bivaly...a 10-es marót (beszorulva- indításkor) úgy eltöri... hogy nem is kérdez... 100-as tárcsásmaró...1mm fogással... sosem a motor a leggyengébb láncszem... de a nagyobb leterheléskor érezni a "felfutási" vezérlést... (egy pillantra felpörög egy kicsit azt stabilizálódik...persze csak kis mérték...)

Az esztergában ugyancsak 750W-os motor, de itt frekváltóval... most (per pillanat) ez utóbbit tartom jobbnak... nincs felfutási effektus... dögnagy nyomaték...

A frekváltónál pedig minden paraméterezhető...

Mi az előnye egyik és a másik megoldásnak... anyagilag a frekváltós megoldás sem drágább... mert a 3 fázisú motor olcsóbb mint egy jó egyenáramú... a frekváltó persze gondolom drágább mint a DC motorvezérlés ... de ez sem biztos...??? és akkor ott a tápegység dolga...???

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1063)

© Nagy Zoltán

2007. ápr. 11. 18:39 | Válasz | #1064

Szia Tíbor!

Nekem pont erre lenne szükségem (200-6000 1/min)

Tudnál ajánlani ilyen motor beszerzési forrást 4-500W teljesítményben. Persze a cél az lenne, hogy az ára is sokkal enyhébb legyen, ne csak a "motor megkívánt minimális jelleg görbéje"

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1063)

© Tibor45

2007. ápr. 11. 18:27 | Válasz | #1063

Szia Amatőr!

Ha komolyan vesszük ezt a témát ez egy 2/3-os szervó hajtás (kimarad az 1/3 rész, a pozíció szabályzó modul).

Korrekt PI algoritmussal 0.1-0.5%-on belül símán lehet tartani a stabil fordulatot, de ettől vannak jobb rendszerek is.

Sajnos akármilyen motort nem lehet szabályozni, igazából itt is a szervó a nyerő, vagy minimum szervó jellegű. Mivel azonban általában egy Hobby CMNC főorsó hajtásnál nem számít a kicsit lassabb dinamika, és nagyobbak a fordulatszámok (200-6000 1/min), így sokkal enyhébbek is lehetünk a motor megkívánt minimális jelleg görbéjével kapcsolatosan.

Más a helyzet, ha 0.01 1/s fordulatonál is szeretnéd a motorodat használni. Ehhez sajna szervomotor kell, és profi visszacsatoló elem.

Az én rendszereim modulárisak, és bárkinek bármit összeállítok, de erről inkább többet magánban írok majd, mert nem szeretném István érdekeit sérteni.

Tápegységet érdemes mindekinek az adott motorhoz megépíteni, így már csak a sebesség hajtást kell beszerezni. További jelentős árcsökkenést jelenthet, ha elég az egyirányú forgás szabályzás.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#1062)

© Amatőr

2007. ápr. 11. 17:36 | Válasz | #1062

Hello Tibor!

Melyik megoldás mekkora tűréssel képes tartani a fordulatszámot? Biztos van olyan környezet ahol nagyon precíznek kell lennie egy ilyen szabályzásnak, de gondolom gravírozásnál vagy műanyag marásnál ez nem olyan fontos. A cél az volna hogy az alacsony fordulatszámon egyébként nyomatékszegény motor egy kis plusz energiát kapjon ha leterhelődik. Mik a kivitelezés konkrét feltételei (hogya ne csak általánosságokban beszéljünk)? Úgy értem minimálisan mit kell tartalmaznia egy ilyen áramkörnek (pl. az optósan visszacsatoltnak), tudsz-e olyat ami publikus és utánépíthető, vagy ha rendelésre készül akkor nagyságrendileg mekkora összeg? Ha feltételezem hogy a tápot meg a végfokot sokan képesek megoldani akkor még egy kisszériás gyártás is lehetne belőle, márha többeket is érdekel a dolog.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1058)

Lámpás

2007. ápr. 11. 17:26 | Válasz | #1061

Hello Arpi!

Amit mondtam, már próbáltuk regen, a robotlampaknál kellett. Filmre csináltam szazas beosztást, meg a hozzávaló maszkot. Sosem volt tökéletes, ha már két századdal efürek a közepet, már egy beosztásnyi hibát adott.

A vezérlel sem foglalkoztam reg, ahogy sok massal sem, de kell neha egy kis kirandulás egyéb szakterületekre is, csak, hogy be ne gyepesedjek.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#1053)

© **Tibor45**

2007. ápr. 11. 17:06 | **Válasz** | #1060

Szia Péter!

Persze hogy van, szaladj át ide a szomszédba hozzám, már a Tiéd is próbára.:)

Komolyra fordítva tudom, hogy sajnós van köztünk X km, de ha erre jársz, tényleg kipróbálhatsz több verziót is. A röhej egyébként az, hogy novemberben ott forgott melletted egy ilyen motor, amikor a talin szomszéd kiállítók voltunk. Csak akkor senkinek semmire nem volt ideje, elszaladt gyorsan az a nap.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1059)

Varsányi Péter

2007. ápr. 11. 16:57 | **Válasz** | #1059

Van erre valami bevált komplett (analog) megoldás?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1058)

© **Tibor45**

2007. ápr. 11. 16:51 | **Válasz** | #1058

Szia Amatőr!

Alapverzióként áramvisszacsatolásra vannak módszerek, ezzel külső érzékelő nélkül is már nyomatéktartóvá válik a motor.

Komolyabb, és nagy stabilitású eredményhez sebesség szabályzást kell használni.

Ilyenkor a motor tengelyéhez valamilyen érzékelőt (encoder, tachodinamó, ...) kell csatlakoztatni, és egy PI logikával szuper hajtást lehet készíteni. Az teljesen részletkérdés, hogy ezt digitális vagy analóg áramkörök valósítják-e meg. A korrekt méretzés, az elvek betartása a fontos.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#1057)

© Amatőr

2007. ápr. 11. 16:24 | Válasz | #1057

Motorvezérléshez értök! Milyen megoldások léteznek egy kefé DC motor fix fordulatszám tartására? Van valami egyszerű (leginkább visszacsatolt) módszer amivel kivitelezhető volna egy fortuna ami tartja a beállított fordulatszámot akkor is ha leterheli a maró? Vagy ez is csak PIC plusz PID segítségével lehetséges?

Varsányi Péter

2007. ápr. 11. 13:56 | Válasz | #1056

Korrektció:

1 óra teszt 30V-on... már nagyon melegszik... tehát ez a motor a maxon...130V-oo 2,5HP-s! teljesítményével... csak rövid üzemre való.
... gondolom erre tervezték... mégis mihez? Daruhoz? Na ebből mi lesz...? Vadászgép kerékbehúzó meghajtó? mert erő az van dögivel...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1055)

Varsányi Péter

2007. ápr. 11. 12:34 | Válasz | #1055

Megjött a "#979"-es motor...

Nagyon jó...

de a Tibi45 leírásai szerint nem szervó jellegű... kissé darabos a járása kis feszültségen 1-2V-on...

Viszont eszméletlen erős... halk, nem melegszik...

Talán jó kis marómotort lehetne belőle csinálni... csak kellene egy jó nagy áramú (kb 10-15A) vezérlés 0-90V-ra... valami PWM... fetekkel... vagy nem tudom...

Ezzel a motorral láttam egy marómotor megoldást a cnczone.com-on csak most nem találok... keresem...

Persze a vezérlésre lehet valami más megoldás is mert a BF20-ban is egyenáramú motor van... valahogy a 220V-ról szabályozzák? melegedés a motoron kívül sehol... nem tudom, hogy csinálják...???

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#979)

© Szalai György

2007. ápr. 11. 06:22 | Válasz | #1054

Birnék neked kölcsönadni nagy dög motort, ha segít rajtad, esetleg két nagyot párhuzamosan.

Vagy hármat.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#1053)

© Kristály Árpád

2007. ápr. 10. 22:11 | Válasz | #1053

Hallihó Lámpás!

Örülök, hogy újra köztünk vagy!

Meglep a véleményed, mert te mindig minden megoldasz!

Ez a saját tapasztalatom!

Szerintem nem nehéz egy olyan szerszámot kiesztergálni mely kellő pontossággal kilukasz egy filmet....

A levilágítónál nincs szerintem totzulás, ráadásul az nem nyomtató!

Aprópó....

Fél siker... már megy az A.... bipo vezérlő!!!!

De sajna nincs elég nagy motorom 8-10-Amper!

© tatai

2007. ápr. 10. 16:12 | Válasz | #1052

Szerintem egy hobby géphez (egy-kétszáz résig) megfelelő ez a technológia (vagy akár a levilágítás is).

Aki ipari gépben gondolkodik az pedig vegyen gyárit (vagy bontson gyári gépről, vagy vegyen a piacon párszáz forintért ilyet).

Válasz 'Lampás' üzenetére (#1051)

Lámpás

2007. ápr. 10. 15:33 | Válasz | #1051

Az encoder tarcsának nagyon pontosnak kell lennie, és amit a legnehezebb megcsinálni; hogy központosan fusson, különben minden fordulaton egyik oldalon siet, a másikon meg kesik picit. Szóval el nem tudom képzelni, hogy lehetne központosra kivágni, ha már a fenykepezésnél nem torzul el ovalisra. (tökéletes nyomtató nincs)

Esetleg egy eredeti tarcsát kellene használni maszknak, de a kifuras ?

Válasz 'tatai' üzenetére (#1044)

© tatai

2007. ápr. 10. 10:35 | Válasz | #1050

Köszö Imi, értem. Bár szerintem egy hobbycnc gépen az encoder (még ha közel is van a motorhoz) hőmérséklete nem megy 80 C° fok közelébe, legalábbis az én gépemem.

Válasz 'Imi' üzenetére (#1047)

© Kristály Árpád

2007. ápr. 09. 20:11 | Válasz | #1049

Oké!

Ipari encoderben többnyire üvegtárcsát használnak....

A Balluf is gyárt ilyet...

© sasi

2007. ápr. 09. 10:33 | Válasz | #1048

Egy encoder a Vaterán



© Imi

2007. ápr. 09. 10:09 | Válasz | #1047

A film emulziója rosszul tűri a meleget, mert az alapanyaga zselatin. A film és a tárcsa, amire rögzítve van erősen különböző hőtágulásúak, tehát még vetemedik is, hullámos lehet a széle. Ezért jó a nyomtatókba és egyéb mérsékelt gonosz helyekre, de nem felel meg "ipari" igénybevételre pl 80 fokon. (a fok Celsius-ban értendő és nem Maligan-ban)

Válasz 'tatai' üzenetére (#1046)

© tatai

2007. ápr. 09. 00:14 | Válasz | #1046

Tényleg jó megoldás az is, csak akkor nem értem miért kísérleteznek vékony lemezzel? Az miben jobb a levilágítósnál?

© Kristály Árpád

2007. ápr. 08. 23:19 | Válasz | #1045

Hallihó!
Szerintem levilágítóval sokkal egyszerűbb a legvastagabb filmre....

© tatai

2007. ápr. 08. 22:57 | Válasz | #1044

Sziaztok.
A kollégámmal a panelgyártásba a fototecnikai eljárás hívei vagyunk. Kb. 10 éve csináljuk ezt viszonylag nagy számú panellal, nekünk ez már egy kiforrott technológia, és házilag is könnyen kivitelezhető. A legkisebb vezetősáv amit csináltunk az 8 mil volt (0,2mm). Arra gondoltam ha ezzel az eljárással csinálnánk kódtárcsát, üvegszálaspánellra (a lehető legvékonyabbra ~1mm). A rézfelületre rámaratnánk a kódtárcsa képét, ha kell a panel résekkel rendelkező részét még elvékonyítanánk (pl: köszörűvel v. csiszolóval), persze nem nullára, hogy legyen valami tartása. (nem tudom, hogy egy 0,1 mm vastag lemeznek milyen tartása van, ennek biztos több) Aztán szerelésnél a panel üvegszálaspánellra lenne az enkóder adó része (LED) felé fordítva. Szerintem ez így működne és nem is drága. Mit szóltok hozzá?
Üdv: TT

© mechanikus

2007. ápr. 08. 08:18 | Válasz | #1043

Sziasztok!

Egy kicsit lemaradtam, pedig rendszeresen figyelemmel kísérem a lézer fejlesztését, és drukkolok, hogy szuper legyen! Egy apró megjegyzésem lenne az enkóderrel kapcsolatban. Szerintem nem lézerrel van megmunkálva, hanem maratják, akár a nyákokat. Fotózás, előhívás, marás. Szinte teljesen biztos. Van egy cég, akinek intelligens lámpák dobozát kellett gyártanom, és Ők is megtalálták, hogy különböző mintákat lézereznek nekik, egy kb 30mm átmérőjű acéllemezbe. Nem tudtuk megcsinálni. Kitalálták, hogy fotózzák, és marják. Mondhatom, hibátlan lett! Lézerezve egy enkóder, ugyanúgy elvetemedne, mint egy lemez, melyet perforálunk.

Válasz 'rc' üzenetére (#928)

© Kristály Árpád

2007. ápr. 06. 12:47 | Válasz | #1042

Hallihó!

XXX....

© Bicska

2007. ápr. 05. 19:01 | Válasz | #1041

Rátíppeltem 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#1040)

© svejk

2007. ápr. 05. 05:51 | Válasz | #1040

Igen sajnós elg kicsi a teljesítmény (kb 20w)
(Ez hogy jött ki neked a 40 v-ból ??)
Ezért ajánlom mint encodert is.

Válasz 'Bicska' üzenetére (#1039)

© Bicska

2007. ápr. 04. 19:10 | Válasz | #1039

Nem olvastam vissza a hirdetésed, úgyhogy az alapján írok amire emlékszem, ha 40V körül van a motorod, akkor max 10-20W-os lehet-mi?
Üdv!

Válasz 'svejk' üzenetére (#1038)

© svejk

2007. ápr. 04. 15:13 | Válasz | #1038

Sziasztok!

Nem volt túl nagy tolongás az Adok,Veszek,Cserélek topic #1284-re :(
Pedig ha belegondoltok akkor az egy nagyon klasz acéltárcsás encoder , megcsapágyazva, 960-as felbontásra jó. Egy nagyobb motor vagy orsó végére felszerelhető,és ugykell tenni mintha a motor ott sem lenne :)
A nagyobb kézügyességűek a tengelyről a forgórészt lehúzzhatják és az állórészt kihagyva az első-hátsó pajzsot összefogva már tényleg egy komoly csapágyazású encoder birtokába juthatnak. No....??

© Imi

2007. ápr. 03. 17:43 | Válasz | #1037

Semmi gond, örülök, hogy mégérkezett a lemez. Elvégre a tapasztalatszerzés volt a célod. Én csupán a Postában nem bíztam, mert csak "mezitlábás levélként" adtam fel.

© rc

2007. ápr. 03. 17:23 | Válasz | #1036

Bocsi Imi!!!!

Köszönettel megkattam a lemezt.

Azt se tudom néha mit csinállok, mert marhára hajtok.

Egy rövid próbát tettem nem valami biztató.

Korlemez vágást meg kellene valahol tanulnom, mert nem olyan egészen mint a vaslemez.

Már látom, hogy csak májustól fogok tudni lézerrel újból kísérletezni.

Válasz 'Imi' üzenetére (#1035)

© Imi

2007. ápr. 03. 16:49 | Válasz | #1035

Helló "rc"!

Úgy jó másfél hete ígértem Neked két A4 méretű 0,1 mm-es korlemezt, amit el is küldtem másnap. Na meg két e-mailt is a fórumon keresztül. Nem akarlak sürgetni, csak érdeklődöm, egyáltalán megkaptad bármelyiket is?

Válasz 'rc' üzenetére (#937)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 27. 07:39 | Válasz | #1034

Igen, ilyesmiken már mi is agyaltunk (alu lap+műanyag fedéldoboz, csak minden drágábbra jött ki mint a mostani megoldás, de talán a jövő ez lesz...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1032)

Varsányi Péter

2007. márc. 26. 19:56 | Válasz | #1033

A #979-es motort megrendeltem... 2 hét múlva meglátjuk...

Varsányi Péter

2007. márc. 26. 19:49 | Válasz | #1032

Csak visszatérve a hűtőborda "takarékos" azaz "Budget" megoldáshoz..

Ha érdekel vettem ma egyet a Bécsi Conrádban...

A gond az, hogy nem elég olcsó... 8 Euro.. de talán itthon is van és akár olcsóbban. (A Conrád nem arról híres, hogy olcsó... de van mindene.)

Ha kell lefotózzom... lehetne marni CNC-vel a sorkapocs helyét... stb...

De azon gondolkodtam, hogy a többségnek úgysem Gekk. módra kell... De nem lenne e célszerű olyanara csinálni mint ... Tehát egy pl. 5-ös alulap... felette a panel... és lehet bordára szerelni... sőt ezt megspinkelni egy műanyag fedéllel ahol csak a sorkapocs látszik ki...

Ez a panel és a kész házas változat keveréke lehetne... persze nem akarok belepofázni...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#994)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 25. 09:56 | Válasz | #1031

Ja és a lényege, hogy darabja kevesebb mint 200 Ft (bruttó) és kapható!

Magi István [HobbyCNC]2007. márc. 25. 09:55 | **Válasz** | #1030

Utánan néztem ezeknek a különálló optokapuknak (pl. LTH 301-07) mennyi a határfrekijük! Ezt találtam róla:



Nem tudom, hogy jól értelmezem e, de szerintem a maximális határfrekije az a $t_r + t_f$ összege, ami $15 + 20 \mu s = 28.5 kHz$ és ez a legrosszabb adatok esetén.

Tipikusan viszont:

$3 + 4 = 7 \mu s = 142.8 kHz$. Ez a legtöbb egybeépített encoder kapunak megfelel!

A teljes adatlapja itt: [LTH301_07.pdf](#)

Varsányi Péter2007. márc. 25. 09:33 | **Válasz** | #1029

... de azért forogni tudnak... majd csinálok körhintát belőlük...

Szerintem az első az tuti lenne... persze csak gondolom amennyire (nem) értek hozzá...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1028)

© **Tibor45**2007. márc. 25. 09:28 | **Válasz** | #1028

Ja, ok. Azt hittem, már van Neked.

(Legrosszabb esetben már 2 olyan motorod lesz, amit nem tudsz felhasználni CNC-hez...:-)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1024)

Varsányi Péter2007. márc. 25. 09:26 | **Válasz** | #1027

Csinálj egy a4 mintát... nyomtasd ki... és vidd el levilágítani... nézd meg fény felé fordítva és a konturokat nagyítóval... meg fogsz döbbsenni...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1026)

Magi István [HobbyCNC]2007. márc. 25. 09:19 | **Válasz** | #1026

Értem! Biztos kisebb felbontásig az is használható (vagy nagyobb átmérőjű tárcsáknál).

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1025)

Varsányi Péter2007. márc. 25. 09:15 | **Válasz** | #1025

Ég és föld a különbség a lézer és a levilágító között... A lézernomtatót el kell felejteni...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1023)

Varsányi Péter2007. márc. 25. 09:13 | **Válasz** | #1024

Ez a motor még nincs a "birtokomban"... De megrendelem... szerintem olyan "jellegű lehet mint az a másik.... ezt is szélgenerátorhoz javasolják... és fordulatszám szabályozásra tervezték... csak annyi infó van... ami ott van... esetleg a neten kaparászni...

Magi István [HobbyCNC]2007. márc. 25. 09:07 | [Válasz](#) | [#1023](#)

Film:

az a megoldás nem jó, hogy lézernyomtatóval filmre (hőállóra) nyomtatjuk közvetlenül a tárcsát (és esetleg lamináló spray-al átfújjuk)?
Ez volna a legegyszerűbb...

Magi István [HobbyCNC]2007. márc. 25. 09:06 | [Válasz](#) | [#1022](#)

Hát erre én is kíváncsi lennék!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#1021)

© **Tibor45**2007. márc. 25. 08:25 | [Válasz](#) | [#1021](#)

Szia Péter!

Légyszi tegyél már oda a motorodhoz egy 9V-os elemet, vagy egy mérőszalagot, és úgy fotózd le. Valahogy nem áll össze nekem, hogy ez majdnem egy 5kg-os moci.
Így érzékelnék a méretarányokat. Köszí.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#979)

© **Kristály Árpád**2007. márc. 24. 23:56 | [Válasz](#) | [#1020](#)

Ahelyet, hogy otthon szétszednéd a kávédarálót...
Hi...Hi...

Varsányi Péter2007. márc. 24. 22:52 | [Válasz](#) | [#1019](#)

vissza térve a motorra (#979) rendelék belőle... megnézzük... majd jó lesz valamire... ha nem jó szervónak... Nincs túl nagy válszték ilyenekből... vagy?

Varsányi Péter2007. márc. 24. 21:38 | [Válasz](#) | [#1018](#)

A kontaktolást minden nyomdában tudják... csak vigyél síkfilmet nekik... gondolj a positive 20-ra. Ugyanaz csak ez film...

© **Imi**2007. márc. 24. 21:28 | [Válasz](#) | [#1017](#)

Ha nagyon érdekel magánban részletesen leírom az egész procedurát, vagy nyissunk egy fotoiskola topicot, mert macerás. De valóban aki fotózott az átkosban, amikor még alkotóelemenként is lehetett a vegyszert is kapni, az otthon elkészítheti. Ettől egyszerűbb, ha pontosan megmondod milyen tárcsa és maszk kell. Aztán majd elküldöm a mintát, vagy a darabokat.

Válasz 'svejk' üzenetére (#1016)

© **svejk**2007. márc. 24. 21:07 | [Válasz](#) | [#1016](#)

Túlszaladtunk ,de ez még aktuális.

Már azt hittem nem kapok rá választ, köszi.

Tehát aki régebben fotózott ff-ben az elő tudja hívni otthon? És hogy világítod át az eredeti filmről? Boccs de én nem ismerem a fototechnikát.

Válasz 'Imi' üzenetére (#1015)

© **Imi**

2007. márc. 24. 20:58 | **Válasz** | **#1015**

Bár lehet, hogy már túlszaladtatok rajta, de síkfilmet a FORTE mintaboltban vettem. Bp.V., Mérleg utca 2. A 9x12-esre szépen elfér két 50 mm-es tárcsa és a maszkok. Egy 25-ös csomag kb 700 Ft plusz a vegyszerek meg a pacsmagolás a fürdőszobában. Ahová persze biztos akkor akar valaki bejönni amikor ki van csomagolva a film.

A sima rés optókkal (pl. a TCST sorozat) csak az a baj, hogy még a CONRAD-osnál is sokkal lassúbbak.

Válasz 'svejk' üzenetére (#955)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 20:49 | **Válasz** | **#1014**

Közbe marok a BF20-on... ferlületmarás...

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 20:47 | **Válasz** | **#1013**

Hol lehet és milyen ajándékot átvenni az 1000. dumáért?

Á...ezért volt az az "abszolút" hogy szinte "félistenként" István nevében is tudtam írni...??? Köszönöm... Istvánnak ezt a bizalmat... (#999 - már törölve...)

... és az elsőért? #1... mert az is én voltam... aki ezt a topikot nyitotta...

Időarányosan mindenképp rekord lett a fórum életében !!!



Válasz 'svejk' üzenetére (#1009)

© **lovas gyula**

2007. márc. 24. 20:31 | **Válasz** | **#1012**

1001 éjszaka seherezadé-val... én sem emlékeznék rá, hogy mit irtam.Az én könyvelőm biztos kiszúrná, hogy hiányzik a 909 üzenet.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1001)

© **svejk**

2007. márc. 24. 20:30 | **Válasz** | **#1011**

Azt hiszem összesítésben is dobogós lenne :))

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1010)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 20:26 | **Válasz** | **#1010**

Én ezen nem is csodálkozok! 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#1009)

© svejk

2007. márc. 24. 20:25 | Válasz | #1009

Péter neked ajándék jár te írtad az 1000. hozzászólást?)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1000)

© svejk

2007. márc. 24. 20:22 | Válasz | #1008

Az enyémnek csak távoli rokona lehet mert az csak ablaktörlőmotor :)
Biztos klasz ez a nagy de abban igaza van HobbyCNC-nek jobb kisebb feszültségen maradni, illetve abban is hogy inkább az a jobb (vagy csak gazdaságosabb)ha a motor névleges feszültségénél egy kicsit többről jár a vezérlő.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1000)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 20:21 | Válasz | #1007

És lás ismét csodát, 1-et töröltem és 2 ment el...

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 20:20 | Válasz | #1006

ok.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#1005)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 20:20 | Válasz | #1005

szerintem töröld ki... totál káÓ ..lett

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#1001)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 20:18 | Válasz | #1004

Na még ilyen... ti is látjátok... István nevében is tudok írni...
Na ezt majd promo célokra használom...
Nem vagyok crack-er.. hogy csináltam :)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 20:17 | Válasz | #1003

Szóval azt akartam mondani, hogy köszi, majd megsasolom!

kikapcs mz/x...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#998)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 20:17 | Válasz | #1002

Szerintem totál egyszerre küldtük az üzenetet, csak nem tudom kivel?!

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 20:15 | Válasz | #1001

Na még ilyet sem láttam!!!

a #999-est nem én írtam!!! 

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 20:15 | [Válasz](#) | [#1000](#)

De dinamikája az biztos van... gondolom... A forgásirány váltást is emlegetik... erre is tervezték...

Lehet, hogy nagy... de a tiéd nagytestvére lehetne... ha kell...

Egyik fórumtársunknál jártam a múlt héten... 1Kw-os DC szervomotorokat is használ...

[Válasz 'svejk' üzenetére \(#997\)](#)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 20:11 | [Válasz](#) | [#998](#)

A conrádban (Bécs) láttam alu házakat olcsón... ezek megfelelnek... nincsenek leburnítva de alu és alkalmas...

A hővédelem jó... akkoriban amikor erősítőket gyártottam (szinte szériában 20 éve...) Olyanok voltak, hogy hővédelem és rövidzár

védelemmel... mind... nem fájt a fejem... a hü..e zenészek miatt...

(teljes hangerő...jack dugó leteker... kulcs belenyom... 10 perc múlva... kivesz... és működik... ez volt az alap) Nagyon sok zenekari dolgot gyártottam... abban a hiánygazdaságban... egyszer majd elmesélem melyik banda technikusa voltam... szerintem te is ismered...)

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#996\)](#)

© **svejk**

2007. márc. 24. 20:10 | [Válasz](#) | [#997](#)

Ebből az armatúraellenállásból ki tudod számolni hogy a nullára fékezett motor 50 V-on éppen 20 A-t vesz fel. (hirtelen irányváltáskor még többet)

Hogy jó-e ez neked azt nem tudom .

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#990\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 19:52 | [Válasz](#) | [#996](#)

Igen, kidumáltuk és nincs fém házam (olcsón)...

Van benne túlmelegedés figyelés.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#995\)](#)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 19:51 | [Válasz](#) | [#995](#)

Ezt is már kidumáltuk... én ha neked lennék tennék be egy termisztort... a garanciális viták elkerülése végett... aztán mindenki azt csinál amit akar... Gekko módra...

Az én német vezérlőmben 2 ventilátor... és egy L alakú hűtőcske.... mert a ventilátor olcsóbb mint a h.borda...

Ha a felhasználó maga választ:

ventilátoros (pl. számítógépes proci h.) Ha van egy tábla aluja... stb... az ő dolga... neked is jobb... szerintem...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#994\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 19:43 | [Válasz](#) | [#994](#)

Jelenleg a belső (saját bordás) hűtéssel nem mehetek 10A felé (tartós terheléssel).

Majd én is építetek Gekko (oldja meg a vevő) stílusú csomagolást és az 100A-es lesz! 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#993)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 19:38 | **Válasz** | #993

P vagy H lesz a jele a szervó vezérlődnek?

Ez a motor 50 USD = 10.000 Ft... olcsóbban is lehet... a szállítás ha ráér... nem túl drága... (sajnos csak odát 110V-os a hálózat... de erről már volt szó)

kb. 4,5Kg-os motor... erős... szerintem nem nem gravír gépekhez fognak venni szervót... első körben biztos...

Pl. A Gecko 320... a maga nem kis teljesítményével... azt hiszem 20A-es az alap modell... 50-80V... Ők is így látták a piacot... szerintem de mondom csak szerintem...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#991)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 19:31 | **Válasz** | #992

...ami nekem van (#826)... 7 kg (jó erős és vastag alu ház.. ez itt nincs) 2,7 OHM a tekercs... tehát a tesó-ja...

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 19:31 | **Válasz** | #991

Miért van az, hogy ha egy Vezérlő árráról fantáziáltok, akkor az hobbi legyen, amikor meg a teljesítményről akkor az legyen ám profi! Ez a motor szerintem hobbinak túl nagy (teljesítményben és áramban is)! A legtöbb hobbi építőnek egyszerűen nem kell ilyen teljesítmény és nem is tudja kiszolgálni (gondolj bele mekkora táp és egyéb cucc kell egy 3-4 tengelyes ilyen gép kiszolgálására)?!

17mm-es tengely... lehet ezeket áttételezni is és a felbontása is javul(hat)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#989)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 19:28 | **Válasz** | #990

2,5 OHM... a tekercs ezzel kalkulálnak... ha jól látom...ez jó vagy mekkora?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#988)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 19:26 | **Válasz** | #989

Shpg. 10 lbs. = 5kg... jó kb. akkor 4,5Kg mert ez már a csomagolt súly...

17mm-es a tengely... ez már magáért beszél..

Láttam a cnc-zonén ebből már marómotort...

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 19:20 | **Válasz** | #988

Sokat, nekem túl sokat!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#986)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 19:19 | **Válasz** | #987

Ezt az 5 kg-os dolgot hol olvastad? Nem néz ki a motor 5kg-osnak!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#985)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 19:19 | **Válasz** | #986

Az adataiból arra is lehet következtetni amit a Tibi írt... kicsi a forgórész súlya.... ami jó... a dinamikának...
Kalkuláljál mennyi áramot vehet fel az adatok alapján kb. 50V-ról?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#984)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 19:15 | **Válasz** | #985

Ez olyan motor mint ami nekem van (#826)... csak a ház nem alu..hanem acél... azért, hogy lehessen alkalmazni a kényszerhűtést
(ventilátoros dolgot írnak)
Tehát szerintem ez az 5kg-os motor csak jól túlterhelhető... 2,5HP és 5kg és 6750rpm? ez együtt nem ok...
Az alacsonyabb dolgait nézzétek..

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#982)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 19:12 | **Válasz** | #984

Ok, értelek!
legfeljebb nem használjuk ki a lehetséges dinamikát...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#983)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 19:10 | **Válasz** | #983

- 1.Ezt a motort akár 125V-al is meg lehet kergetni.. akkor azt írják 2,5HP és kényszerhűtés szükséges....
2. 95V-nál már "csak" 1,5 Hp....de már nem kell kényszerhűtés... tartósan ezt bírja...
3. 7,5V-nál 22w-os...3A (600rpm)
4. 12V-nál 72w-os... 6A (1200 rpm)
5. Akkor mennyi 50V-nál?????

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#981)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 19:06 | **Válasz** | #982

Az ok, hogy forog 7.5V-al, de a dinamikához neki is kell a 130V!
Egy irányváltásnál még ha nem is fog forogni 600-nál többet, akkor is kell a gyorsítás idejére nagy feszkó, hogy gyorsan a kívánt pozícióba rohanjon az encoder!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#980)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 19:00 | **Válasz** | #981

Nekem (P2S-nek) sok a 95V és nem is túl egészséges nyalogatni!
Jobb lenne törpefesz tartományban (<50V) maradni!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#979)

Nézzétek!

600 rpm... 7.5V-nál... 3A... 22w.. stb...

Ezek az adatok magukért beszélnek...

Első ... 52 53 54 **[55]** 56 57 58 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Egy kép róla...



Brand New Permanent Magnet 2.5 HP 130 Volt DC Motor
 At 600rpm - into a 2.5ohm load- 3a@7.5v or 22w
 At 1200rpm- into a 2.5ohm load- 6a@ 12v or 72w

~ Treadmill Motor ~

New Argord Corporation Model PA140A

Made for Icon Health & Fitness

Icon Part # 139236

More of these motors for sale here...[CLICK HERE !!!](#)

The rated voltage of the motor is 130 VDC for 6750 RPM operation.

Lower voltages can be used and the RPM will be reduced proportionally. Great Replacement Motor.

New ARGORD CORP. Permanent magnet design with thermal overload protection. Heavy cast iron fan/pulley assembly NOT Included!

SPECIFICATIONS:

HP 2 1/2 at 130 VDC int.

1 1/2 at 95 VDC cont.

95-130 VDC
18.5 Amps
0-6750 RPM
Rotation reversible Enclosure open
Duty int. w/o cooling fan (not incl)
Mount 4 hole base 4 1/4" x 2 3/4"
Shaft 17 mm w/threaded end 1/2"-13 UNC LH thread
Size 7 3/4" x 4" x 4" excluding face plate
Shpg. 10 lbs.

1.5 HP Continuous Duty @ 95 VDC
2.5 HP Treadmill Duty @ 130 VDC
3 threaded holes in side of body for mounting bracket.
Shaft 17 mm dia x 15/16" w/ 1/2"-13 x 7/8" long UNC LH threaded end.
Size 7 3/4" x 4" x 4" excluding face plate.

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 18:49 | [Válasz](#) | [#978](#)

95V-os... ez sok? És ez is szélgenerátor... mint a másik... A Tibi szerint is "Szervó jellegű" az a másik...

Szerintem a 1,5 HP 95V-on... erősen túlhajsztolt lehet... 6750 ford....

Talán 48V környékén szeret... 3000rpm...

Amikor egy motorra az adják meg, hogy 0-xxx rpm... az szerintem jó a célnak... fordulatszám szabályzáshoz tervezték... 5kg-os...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#976\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 18:31 | [Válasz](#) | [#977](#)

Csak jelzem, hogy ilyen optokapukkal is lehet Encoder felépíteni:



Ezek 200 Ft/db alatt vannak és kaphatóak!

ilyenkor a két optot kell tudni a körív mentén egymáshoz képest eltolni (az egyik fix lehet) és megforgatva a tárcsát, scópon lehet ellenőrizni a 90°-os fáziseltolás meglétét.

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 18:07 | [Válasz](#) | [#976](#)

Olyat nem tudsz turkálni ami a mi feszültség szintjeinkre jobban illeszkedik (12V, 24V, stb.)? 😊

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#975\)](#)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 18:05 | [Válasz](#) | [#975](#)

Ez a motor milyen lehet szervó célokra?

Ebből folyamatosan lehetne utánpótlás... nem innét... a Canadai gyártótól...

Kicsit nagyok tűnik, de nem az...

© svejk

2007. márc. 24. 16:31 | Válasz | #974

Azt hiszem igazad van, csak ugye ezt a lehetőséget (fel-le futó él) sehol sem hagyják ki. Sajnos nem tudom ki a gyártó de egyébként sem hiszem hogy mondjuk 15 db motort a kedvemért gyártanának. Végszükségben a tengelyt ki lehet préselni és másikat vissza. (Tudom hogy istenkáromlás de már csináltam ilyet) 1200-on nem vettem észre centir hibát.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#972)

© svejk

2007. márc. 24. 16:22 | Válasz | #973

HobbyCNC!
Jaj bocsi, most tisztázódott ezt a mociátalakítást D.Laci csinálta ,csak a tárcsát és az encodert küldtem neki.

Válasz 'svejk' üzenetére (#964)

© Tibor45

2007. márc. 24. 16:19 | Válasz | #972

Ahogyan István is írta, az már jelfeldolgozási kérdés, hogy mivé transzformáld a szervo vezérlőben az A, B csatorna adatit. Az alap relativ digitális encoderek mindig csak a fizikai felbontású négyszögjeleket szolgáltatják, és ezek szerint ez Nálad is így van. A motortengelynél meg azért valahogy én megkérném a motor eredeti gyártóját, hogy hengeres tengellyel szállítsa Neked, mert azért az a 0.1 mm ütés nekem egy kicsit soknak tűnik. De az a lényeg, hogy eddig nem okozott gondot.

Válasz 'svejk' üzenetére (#970)

© svejk

2007. márc. 24. 16:14 | Válasz | #971

Egyébként azért olyan mert valóban csigahajtáshoz szánták. (Annak idején azért írtam hogy "ablaktörlő motor szerűség)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#962)

© svejk

2007. márc. 24. 16:02 | Válasz | #970

De igen szabványos a,b csatorna 90 fokkal nyitott kollektorral. 500-as fizikai felbontásból az a-b csatornán 2000 imp/ford lesz. Eddig én még csak ilyennel találkoztamû.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#965)

© svejk

2007. márc. 24. 15:59 | Válasz | #969

Sehogy! illetve a tövére lehet.
eddig még nem okozott gondot egy XL vagy XXL-es szjhajtásnál a fogazotttárcsa
mondjuk 1 tizedes ütése
1:1 es hajtásnál pedig a kuplung kiküszöböli, rezonancia még így minimális.
én ezt a motort 1200 1/perccel hajtom max. (2700 a névleges)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#962)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 15:59 | **Válasz** | #968

Mi? A Svej(k) motorját másolják... tehetél volna bele másolásvédelemnek egy PIC-et... vagy kiöntönheted volna műgyantával...

Válasz 'svejk' üzenetére (#964)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 15:58 | **Válasz** | #967

Kicsit korrigállak. Az optód sima incremetáló jelet ad és a vezérlőd csinál belőle 4x -est. A P2S-el én úgy oldottam meg, hogy jumperelhető
1:2, 1:1, 2:1 encoderkezelés a jó Mach illesztetőség kedvéért.
Direkt a nagysebességű encoder kezelést támogatólag a P2S-be nagy sebességű (27MHz-es jelfeldolgozási sebességgel) impulzus tárolókat
építettem be, hogy ne legyen gond! A PIC ezeket a tárolókat olvassa és nem direktbe az encoder jeleit (a tárolók az A és B csatorna
egymáshoz való viszonyát is tárolja).

Válasz 'svejk' üzenetére (#960)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 15:56 | **Válasz** | #966

na jó akkor alapanyag ár... 33 cm széles film 33m-es tekercs 12.500+ Áfa...
szóval ez nem tétel...

Válasz 'svejk' üzenetére (#959)

© **Tibor45**

2007. márc. 24. 15:55 | **Válasz** | #965

Nem egészen értem, amit írtál.
Bocs, de nem egy A, B csatorna jön ki az
encoderéből, ami egymáshoz képest 90 fokkal
késik vagy siet?

Válasz 'svejk' üzenetére (#960)

© **svejk**

2007. márc. 24. 15:53 | **Válasz** | #964

Hmm.. most nézem ez nem teljesen az én verzióm! ??
Mégis meg tudod oldani?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#957)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 15:53 | **Válasz** | #963

Találtam egy németet akinek van 100 db Denso ablaktörlő motorja... rendeltem mintát, de még nem jött meg...

Most látom, olyan érdekes ennek a motornak a tengelye, mintha egy csigahajtáshoz lenne kialakítva. Hogy lehet ilyen geometriára útésponatosan feltenni, és rögzíteni egy szíjtárcsát, vagy bármit?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#957)

Na akkor nekem már csak a vasmag gyártás jut...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#956)

A x4 üzemmél nem tudok mit kezdeni az optóból ez jön ki .

A fáziseltolást a tárcsa adja az opto a 0.7-1.4 -es arányt "megeszi" (adatlap).

természetesen nekem is a vezérlőm a 2000-es felbontást lebutítja (beállítható) 500-ra hogy a mach le tudja kezelni. (illetve a vezérlőm is csak 104 Khz-ig jó)

Egzakt mérésekre nincs módom, felszerelésem, de többen meg tudják erősíteni hogy a gyakorlatban nem fordult elő emiatt lépésvesztés.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#958)

Péter erről (#945) lemaradtam !

Szóval ,#957-ben láthatod a motoromat és a tárcsámat.

Én azért leírom az árat: kb .700 Ft egy A4-es oldal levilágítása ha montírozható a teljes filmszélességre.

Sajnos a méret kötött az opto miatt tehát a vonalaknak 150 LPI-nek kell egymástól lennie.

(persze léteznek rosszab és jobb felbontásu optok is ,de nekem ez van sok :))

És a méret is optimális ,50-60mm átmérő dobozostól.

Szia Svejk!

Én azért óvatosabb lennék egy házi készítésű, 500-as encoder esetén az X4 üzemmóddal.

Nagy fordulaton erősen megnő a pozícióvesztés, irányváltási hiba lehetősége. Ilyenkor ugyanis

sokkal fokozottabban kell tudni az encoder

A, B csatornáinak a 90 fokos fázisszöget

adott tûréssel megvalósítani, a "lassú" PIC-es vagy

AVR-es jelfeldolgozás erre még rátesz egy

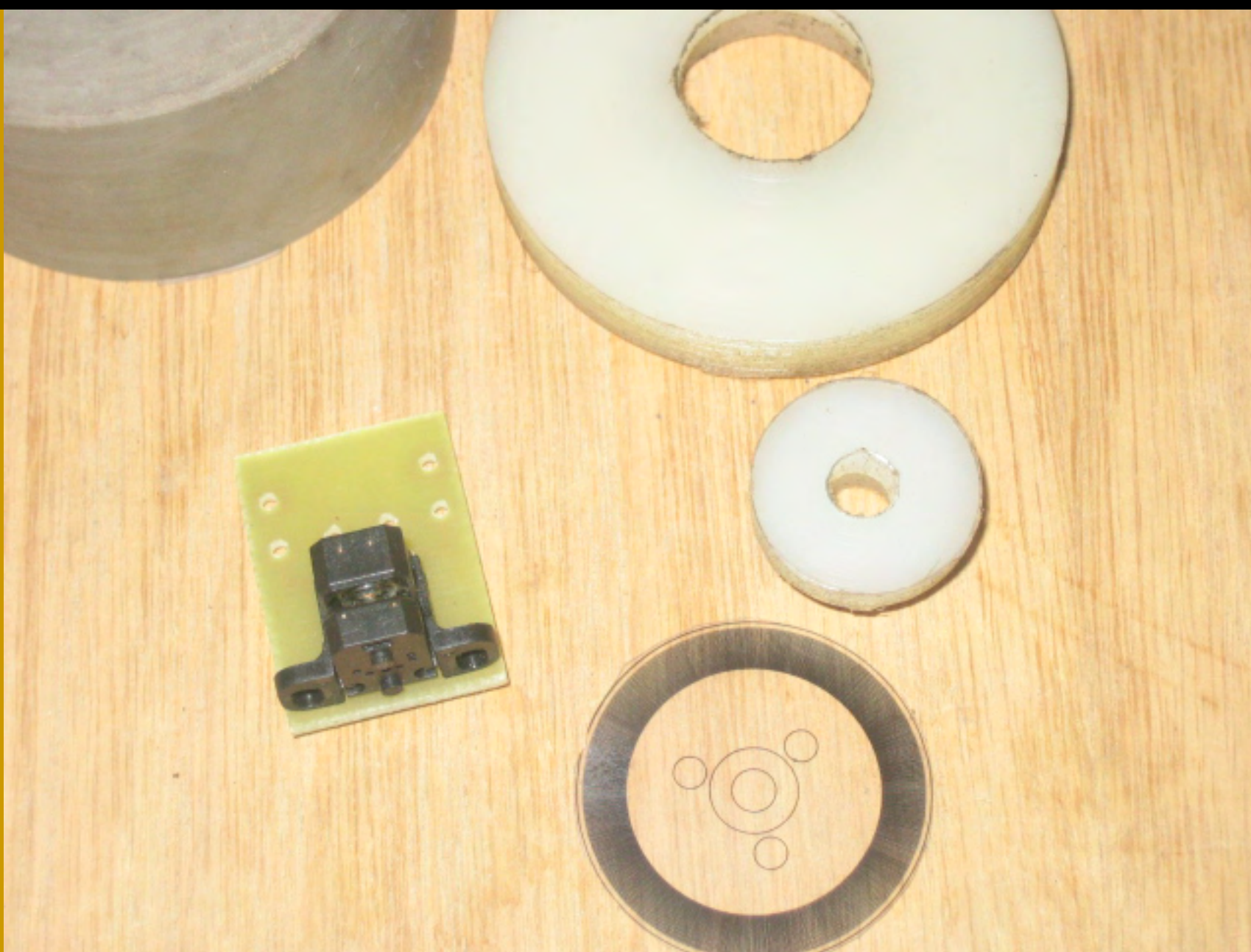
nagy adag kockázatot. Végeztél Te már

ellenőrző méréseket ezzel kapcsolatban?

Vannak képek a motorról (D. Laci töltötte fel őket):







Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 24. 15:28 | Válasz | #956

Remélem tévedsz! 😊

Mint írtam, én vevő lennék stabil beszállítókra!

Válasz 'svejk' üzenetére (#951)

© svejk

2007. márc. 24. 15:14 | Válasz | #955

Azért az a 2400-as fordulat nem olyan rossz!

Kb. egy 4800-as üresjáratú motorhoz bőven elég úgy is max. ezen a fordulaton érdemes még használni. (de mint írtam feljebb is működik)

Ez a síkfilm jó hír, merre induljak? Nyomda?

Régebben én is csináltam házi optot jó volt csak 200mm-es átmérő kellett :).

Nézd meg a gyári adatlapját:

4 opto-pár van benne, ablakkomparátorok lencse a párhuzamos fénysugárhoz (ezért is nem olyan vészes ha kicsit kóvályog a tárcsa)

Szerintem ezért a pénzért nem érdemes vacakolni vele és a méret is számít.

Válasz 'Imi' üzenetére (#953)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 15:11 | Válasz | #954

Ha Ha...

A fekete humor: Akkor nagyon nagyon beteg lehetsz...

Válasz 'svejk' üzenetére (#951)

© Imi

2007. márc. 24. 14:50 | Válasz | #953

A levilágítók által használt film 0,1 mm vastag (vagy inkább vékony) de a felbontása jó. Erről készíthető kontaktmásolat síkfilmre, ami 0,18 mm-es, tehát jóval merevebb. A 20 kHz-es opto 500-as felbontásnál max 2400 f/perc, ami nem túl sok. Célszerűbb egy infra LED és egy nagysebességű infra fotodióda összeházasításából készíteni az érzékelőket. Megfelelő maszk (szintén film) alkalmazásával a 90 fokos fáziseltolás is pontosan beállítható. A TTL illesztést és a "négyzetesítést" egy Smith-trigger egyszerűen megoldja. A tárcsa rajzát ACAD-al készítem, és ebből Corelrel csinálom a levilágítható fájlt.

© svejk

2007. márc. 24. 14:42 | Válasz | #952

Ez így egy 32mm átmérőjű tárcsán 500 fizikai osztás azaz 2000 impulzus / fordulat.

Válasz 'svejk' üzenetére (#946)

© svejk

2007. márc. 24. 14:40 | Válasz | #951

A conradost nézd az barátib ár, de nekem egyébként is van kb.30-40 db úgy hogy életem végéig elég lesz :)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 14:33 | Válasz | #950

Import? nem lenne olcsóbb?

Válasz 'svejk' üzenetére (#947)

© svejk

2007. márc. 24. 14:31 | Válasz | #949

Ha kevés a sebesség akkor esetleg ez:

<http://www.retelektronika.hu/Page.aspx?pageid=8&code=48-03-32>

:) :(

© svejk

2007. márc. 24. 14:25 | Válasz | #948

Nem jó a link , de ott keress rá a GP1A-ra.

Válasz 'svejk' üzenetére (#947)

© svejk

2007. márc. 24. 14:23 | Válasz | #947

Pl ezt:

[http://www.conrad.hu/conrad.php?](http://www.conrad.hu/conrad.php?name=Products&cid=VkZaU1ZrMVZNVVZWV0d4T1VrVkZkdz09&pid=Vkd0U2FrNUZnWEZaTTJ4UfIXeHJPUT09)

[name=Products&cid=VkZaU1ZrMVZNVVZWV0d4T1VrVkZkdz09&pid=Vkd0U2FrNUZnWEZaTTJ4UfIXeHJPUT09](http://www.conrad.hu/conrad.php?name=Products&cid=VkZaU1ZrMVZNVVZWV0d4T1VrVkZkdz09&pid=Vkd0U2FrNUZnWEZaTTJ4UfIXeHJPUT09)

20kHz-et tud papíron, gyakorlatban többet

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#944)

© svejk

2007. márc. 24. 14:17 | Válasz | #946

AutoCAD vagy Corel progiban megrajzolod, nyomdászoknál, reklámstúdióban filmre levilágíttatod.

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#942)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 14:16 | Válasz | #945

Nem szedtem szét a motorodat... küldjél egy képet... képeket. Szívesen segítek egy jó magyar szervómotor kifejlesztésében... főleg ha Svejk márkáról van szó...

Film: Biztos van, csak a rendelhető min. mennyiség 1 tekercs.... (ez nálam 33m).

Árat itt nem illik írni mert ez egy jó pénzes buli a levilágítás...

Én is letagadnám ha bejönnél az utcáról...

Lemez: nem tudom milyen vastag... kb. 1mm-es...

tőtál pontosnak kell lennie... tudod miről van szó? Ez az előre érzékenyített lemez megy be a levilágítóba... (nincs lemezkontaktolás és alávilágítás probléma.. tehát film nincs közben...)

Az alut jól lehet maratni... a kontúr meglesz azon a felén.... ha érdemes...

Mekkora a tárcsa? ugye jól gondolom, ha nagyobb akkor könnyebb kivitelezni és tartani a pontosságot? Ha egy kicsit felmértetes lenne... nem a microveresnyben vagyunk...

Válasz 'svejk' üzenetére (#943)

© tyutyi

2007. márc. 24. 13:51 | Válasz | #944

Ja, és milyen opto-kaput használsz? Ha jól emlékszem, refleksiós kapu, aminek 1 oldalon van az adó és vevő része. Mekkora a max. használható frekvencia?

Válasz 'svejk' üzenetére (#943)

© svejk

2007. márc. 24. 13:46 | Válasz | #943

Biztos létezik vastagabb film mert gyárilag is azt használják, de akiknél én szoktam levilágítani mindenki azt mondta hogy nincs. És ezt a nyomdai az alulemezt teljes keresztmetszetben át tudják marni? Nem hiszem. Te láttad a tárcsámat tudod miről van szó.

© tyutyi

2007. márc. 24. 13:42 | Válasz | #942

Leírnád a pontos menetét, hogyan készül a "Svejk" tárcsa? Kíváncsivá tettél :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#940)

Varsányi Péter

2007. márc. 24. 13:32 | Válasz | #941

Majd utánna nézek nincs e vastagabb film.
Nekem van levilágítóm a cégnél, de csak 1200-as hardveresen (interpolár 2400dpi - régebbi modell)
Lehet állítani a film vastagságát a gépen, így gondolom létezik vastagabb is.... szinte biztos mert nagyformátumú dolgokhoz a vékony nyúlik...

De a nyomdaiparban, fotiparban használnak un. síkfilmeket is...

Ha nagyon finom marást(?) kellene végezni... akkor vannak előre érzékenyített nyomdai (alu) lemezek is...

Ez most a legkorszerűbb technika a nyomdaiparban. (Nálunk is a levilágító azóta pihen...)

Így készül az újság.. most.... ez 3600 dpi-s ha jól tudom...

Ha akartok ilyet... csináltathatok a nyomdában... 70x100cm-es a lemez... pdf... böl... (ekkor a gép befogó..) nem drága... nagy megrendelő vagyok ott...

Válasz 'svejk' üzenetére (#940)

© svejk

2007. márc. 24. 12:35 | Válasz | #940

Sziasztok!

Nem értem miért nem próbáljátok ki a filmes tárcsát egyszerű, és olcsó.

A gyakorlatban jól vizsgázott nálam.

Az olcsón beszerezhető optok legnagyobb hányada 150 LPI, ami azt jelenti hogy egy vonalnak 0.085mm-nek (3.3 mill) kell lennie. Ezt maratással házilag folyamatos eprodukálhatósággal szerintem kétes megoldani.

A filmlevilágítók papiron 2400 DPI-t tudnak.

Igaz jobb lenne vastagabb film, de ha két tárcsa közé szorítva csak kb.5mm van szabadon akkor tárcsa tengelyirányú ütése nem gond.

A gyakorlatban a tárcsa még ha faltól-falig kóvályog is az opto részében akkor is működik.

Válasz 'Imi' üzenetére (#936)

Varsányi Péter

2007. márc. 23. 16:46 | Válasz | #939

A #826 motor párja nem lett az enyém... 🤔

Ebay árverés... fukar voltam...

© aszbolit

2007. márc. 22. 22:59 | Válasz | #938

Van valami nemet igen precíz hezagololemez szett. Esetleg abból kipróbálni a 0.1mm-est? A vékonyabb mar, pl. a 0.08mm olyan, mint az alufólia. Nincs tartása. De a 0.1mm-es meg jó lenne szerintem.

© rc

2007. márc. 22. 22:55 | Válasz | #937

Kísérlet céljára jó lenne.

Az is igaz, hogy most vagy öt olyan dolgot csinállok ami rengeteg időmet elvisz, de remélem ezzel is tudnék foglalkozni.

Válasz 'Imi' üzenetére (#936)

© Imi

2007. márc. 22. 22:51 | Válasz | #936

0,1 mm-es korrózióálló lemezem van, ill. ez beszerezhető. Ha próbára érdekel, küldök egy (két) A4-es darabot.

Ui.: Bár magam ellen beszélek, mert én a 0,1-es rúgókemény foszforbronz kétoldali maratásával küzdök szintén enkódertárcaügyileg. A korlemez maratása még nem megy, pedig az lenne az igazi.

Válasz 'rc' üzenetére (#935)

© rc

2007. márc. 22. 22:39 | Válasz | #935

Jelenleg csak vékony vaslemezt tud vágni a gépem. max 0,2 mm vastagot, de az is nagyon, függ milyen ötvözetű. Mennél vékonyabb a lemez annál szebb nálam a vágás.

Ezért mértem meg a gyárit és amikor láttam, hogy 0,05 mm akkor döbbsentem rá, hogy ezt én is meg tudnám csinálni, de ilyen vékony anyagom nincs.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#934)

© Kristály Árpád

2007. márc. 22. 22:30 | Válasz | #934

Hallihó rc!

Akkor ezek szerint tudnál nekem csinálni SMD pasztamaszkt is?

Jó hozzá sr. réz is?

© Imi

2007. márc. 22. 22:24 | Válasz | #933

A velem eddig szembejövő fém enkódertárcsák fotomaratással készültek. Ennél a technológiánál a minimális rés a lemezvastagság 1,2-1,4 - szerese. Ha utána számolsz, kiderül, miért ilyen vékony az alapanyag. Lézerrel az smd pasztamaszkjainkat készítik, de az 0,25mm vastag és 0,3-3 mm szélesek a rések.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#929)

© rc

2007. márc. 22. 22:21 | Válasz | #932

Arra gondolok azért használnak ennyire vékony lemezt a gyáriaknál is mert így garantáltan vékony a rés is.

Ha valaki tud 0,1 mm alatti acéllemezt szóljon, mert egy kísérletet megérne.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#931)

© Kristály Árpád

2007. márc. 22. 22:16 | Válasz | #931

Nem tudom, nekem van 0.5-ös OKI nyomtatóból BALKARITÓL amit ezúton is mégegyszer köszönök! Meg üvegből, persze az optikailag gondolom vékonynak számít...

© rc

2007. márc. 22. 22:09 | Válasz | #930

Hát a gyári miért olyan vékony?

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#929)

© Kristály Árpád

2007. márc. 22. 22:01 | Válasz | #929

Nem rossz, de miért kell olyan vékony?

© rc

2007. márc. 22. 21:52 | Válasz | #928

Alaposabban megnéztem a #884-ben látható motor encoderét és a következőkre jöttem rá:

-a 200-s osztású 0,05 mm vastag 30 mm átmérőjű tárcsa szerintem lézerrel van csinálva

-"namármost" ha tudnék szerezni ilyen vékony 0,05 mm acéllemezt (zsiltepenge) akkor a lézeremmel ilyen, de akár 400-s osztásút is ki lehetne vágni.

Mi erről a hozzáértők véleménye.

© teebee

2007. márc. 20. 20:00 | Válasz | #927

Bocsi!

FRASER!!!

Küldj E-mailben az eladó gépről minden infót,és persze az árát!!!

Előre is köszönöm: Tóth Tibor

Még 1x: Bocsi

Fraser



2007. márc. 20. 19:24 | Válasz | #926

bocs, nem linkelve, de érthető

Fraser



2007. márc. 20. 19:19 | Válasz | #925

Brushless DC meghajtók!

Adatlapok:

<http://www.allegromicro.com/sf/3932/>

<http://www.allegromicro.com/sf/3938/>

<http://www.allegromicro.com/sf/3940/>

<http://www.allegromicro.com/sf/3935/>

Érdemes körülnézni a "DC Brush, Brushless DC, Unipolar, and Stepper Motor Drivers" kategóriában

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#924)

Varsányi Péter

2007. márc. 20. 19:08 | Válasz | #924

Szervó IC-k?

Válasz 'Fraser' üzenetére (#923)



Ezeket az IC-ket kaptam az All..-től

A3935

A3940

A3938

A3932


Varsányi Péter

2007. márc. 20. 17:54 | Válasz | #922

Ez akkor kompatibilis a HunServo rendszerekkel?

Ilyen kicsiben kellene valami...

Valami csillagvizsgáló állomás teleszkóp vezérlőt kellene csinálni belőle... :)

De sajnos már nincs meg a Gecko copy... elcseréltem... bipolár motorrra mert olcsó de azért nem is olyan hitvány de azért hamisítvány volt... 

Válasz 'svejk' üzenetére (#921)

© svejk

2007. márc. 20. 17:47 | Válasz | #921

Nincs abban a bekötésben semmi furcsa..

A z az egy referenciapont jele

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#918)

© svejk

2007. márc. 20. 17:43 | Válasz | #920

Azt nem is írta senki hogy annak lett kifejlesztve,csak feltételezzük hogy alkalmas lehet rá. Majd csak valaki vesz belőle és kipróbálja, akkor majd kiderül

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#917)

Varsányi Péter

2007. márc. 20. 17:32 | Válasz | #919

Az encoderje 360-as P/R

Varsányi Péter

2007. márc. 20. 17:28 | Válasz | #918

Na ma (6 hét alatt - újabb postás lassúsági rekord..) megjött életem első "igazi" DC szervomotorja...
Nem is csak motor... van benne minden finom falat... 1 Harmonic Drive és egy golyós tengely...mindez 35 dekában és 150mm-es házban...

És bizony nagyon erős: 49Nm-es!!!
A sebessége nem lenyűgöző: 1mm/s...
De a pontossága az igen! : 2 uM a teljes tartományban csak: 40 uM
18V-os nak teszteltem... sajnos nincs adat de ekkor tudja az 1mm/s-ot...
Felülmúlja a gyári adatot, nem 10 hanem 16mm-et a "löketet" - ez jól jöhet még...

Az encoder bekötése furcsa - ez az amit nem értek: 5 kivezetés: A - B - Z - 5V - GND

Mit csinállok belőle még nem tudom... de nagyon spéci...



Adatlap - LA 30B-10 F

© tyutyi

2007. márc. 20. 17:24 | Válasz | #917

Osztom a véleményed. Egy rollerhez, vagy elektromos biciklihez való motornál nem fontos a jó reakcióidő. Tök mindegy, hogy a reakcióidő 1usec vagy 100msec. Szóval ez a motor nem szervó célra lett kifejlesztve, az biztos.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#916)

© Tibor45

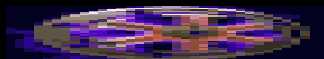
2007. márc. 20. 14:53 | Válasz | #916

Ezeknek a motorknak kb. annyi közülük van a szervó motorokhoz, mint a biciklinek a MotoGP-hez!:)

© svejk

2007. márc. 20. 13:04 | Válasz | #915

Minden bizonnyal.
Az encodert kicsit macerás lesz rászerezni.
Egy fél éve még ezeket 18000 ért láttam.
Azt mondja a fickó hogy nyilván megszünteti az akciót mert viszik mint a cukrot.
Állítólag elől-hátul golyóscsapágyas.



2007. márc. 20. 12:12 | Válasz | #914

Lehet ,hogy servomotornak alkalmas lenne 24v 100-200w ebicikli moci<http://www.escooter.hu/>

Varsányi Péter

2007. márc. 20. 09:27 | Válasz | #913

lehet hogy... 40-42 között számoltam... de nem precizen... csak nagyjából... de szénkefe csak 2 db... az biztos... csak túl nagy a kicsike Nema56C felfogatású...

Keresgetni kell a sufnyiban - hátha van... szervó "jellegű" motorokat...

Válasz 'Imi' üzenetére (#911)

 **Trapista**

2007. márc. 20. 08:55 | [Válasz](#) | [#912](#)

Nem, ezért furcsa a moci számomra, ha hazaérek lefényképezem.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#910)

© **Imi**

2007. márc. 20. 08:30 | [Válasz](#) | [#911](#)

"Szervo jellegűbb" lenne a motorod ha 41 szeletes kommutátora lenne, és négy szénkeféje, de így sem rossz.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#904)

© **Tibor45**

2007. márc. 20. 08:02 | [Válasz](#) | [#910](#)

Szia Trapista! Amit leírtál (nagy méret, kedvező kisjelű viselkedés, ..) ellentmond a 40V 1A adatnak, nem kopott le egy nulla, és 10A?:) Potom pénzért pedig mindenképpen vedd meg, ahogy Árpi is írta, ennyi hely még biztos akad valahol.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#905)

Varsányi Péter

2007. márc. 20. 08:00 | [Válasz](#) | [#909](#)

WD40-et láttam 10 literes kiszerelésben... Hátipermetezővel évente fontos mindent átfújni...

Válasz 'Trapista' üzenetére (#907)

 **Trapista**

2007. márc. 20. 05:58 | [Válasz](#) | [#908](#)

Csak azért érdeklődöm, hogy nem kevés-e az az 1A?? Mert magában forogva felvesz vagy 0,5-öt. Bár kézzel megfogva pár volton 1,5A-al izmosnak tűnik. (mihez képest...)???

 **Trapista**

2007. márc. 19. 23:19 | [Válasz](#) | [#907](#)

Mire gondolsz????

A műhelyem már tele van , a garázs is, és kb a 4 további raktározásra szánt helyiségem is, mindenféle kacattal. Amikor elhoztam gőzöm sem volt mi az, a zsinorök is levágva stb... akár tahó is lehetett volna, és azt sem tudtam mennyi lesz az ára, nálunk nagyon hanulatfüggő, van hogy valami 500 ft, mert vegyesnek nézi, van amikor azt monja, ha kell 10000, vagy hagyd itt.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#906)

© **Kristály Árpád**

2007. márc. 19. 23:11 | [Válasz](#) | [#906](#)

Hallihó Trapista!
Nincs hely a műhelyben?.....

 **Trapista**

2007. márc. 19. 23:00 | [Válasz](#) | [#905](#)

Hali, lenne egy gyors kérdésem, találtam egy kb 10 cm átmérőjű kb 18 cm hosszú mocit 40V 1A 4 db szénkefe van benne, 2/2párhuzamosan kötve, 90*-onként, és 90 fokonként a moci palástján izmos mágnes papucsok 1,5V-ről már megy max fordulat talán 3-4000f/p lehet, elég lineárisnak tűnik a fesz/fordulat, ilyen célra érdemes-e elhozni a másikat is? (kettő volt belőle, potom pénzért, de még csak az egyiket hoztam el.)a tengelye kb 15 mm.
Köszike.

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#903\)](#)

Varsányi Péter

2007. márc. 19. 22:51 | [Válasz](#) | [#904](#)

Holnap ráteszem a szkópra... jó ötlet!
egyébként elszámoltam... 42 részes...
1 voltról már megy nagyon szépen...totál egyenletesen... persze lassan... 5V-ről már leszabja az ujamat... (és ugyebár 90V-os...)
Azért érdekel mert lehet, hogy lesz párja... tök ugyanilyen...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#903\)](#)

© **Tibor45**

2007. márc. 19. 22:40 | [Válasz](#) | [#903](#)

Szia Péter! Kösd rá a motorodat egy szkópra, és dinamóként forgassad a tengelyét egyenletesen kézzel. Minél inkább az egyeneshez közeli DC (minimálisak a hullámok, zajok, tüskék) indukált feszültséget látsz, annál inkább szervó a motorod kefe és kommutátor rendszere.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#902\)](#)

Varsányi Péter

2007. márc. 19. 22:28 | [Válasz](#) | [#902](#)

Megszámoltam #826-osban leírt motorban a "kommunator" hány érintkezőből áll: 40 osztásos, mindegyikhez külön vezeték megy ez egy jellegzetessége egy "szervó jellegű" motornak? (2 szénkefés..)
(nem kellett szétszedni mert az oldalán van "ablak")

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 19. 16:22 | [Válasz](#) | [#901](#)

Napok kérdése, türelem!
Teljesen készen vagyok veled, csak a kollegákat várom, hogy mindent megvegyenek hozzá és összerakják az első szorozatot (foto még azért nincs róla mert csak a teszt példány áll az asztalomon).

[Válasz 'rc' üzenetére \(#900\)](#)

© rc

2007. márc. 19. 15:56 | [Válasz](#) | [#900](#)

Hát én már kezdeném, de még nincs nálam István vezérlője.

© Tibor45

2007. márc. 19. 15:50 | Válasz | #899

Sok sikert kívánok hozzá!

Válasz 'rc' üzenetére (#897)

© svejk

2007. márc. 19. 15:48 | Válasz | #898

Hajrá!
Végül is az eredeti felállással és szervoval még így is többszörös sebességet tudsz elérni mint a léptetővel.

Válasz 'rc' üzenetére (#897)

© rc

2007. márc. 19. 15:43 | Válasz | #897

Köszí a tanácsokat. Meghagyom 2,5-ös lissítást és a 200-as encoderű motorral kezdem a kísérleteket. Csak akkor cserélem nagyobbra, ha kevés lesz a teljesítmény.

© svejk

2007. márc. 19. 15:41 | Válasz | #896

Hali!
Igazad van, az álló asztal elkerülte a figyelmemet!
Bár nálam próbára le lett terhelve 30 kg -al az asztal és ha nem is teljes gyorsuláson de azért elbírta (4-es trapéz)
Képről itélve az RC gépénél is limitálni kellene a gyorsítást egyébként is.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#895)

© Tibor45

2007. márc. 19. 15:31 | Válasz | #895

Szia Svejk!
Szerintem álló asztalos gépnél durva dolog lenne egy 80W-os motorral direktbe hajtani egy 5 mm-es orsót, ami így sacra cipel vagy 20-30 kg X, Y, Z mechanikát is, a forgácsoló erőkről nem is beszélve!

Válasz 'svejk' üzenetére (#893)

© Tibor45

2007. márc. 19. 15:24 | Válasz | #894

Akkor csak annyi a teendő, hogy a step motor helyére kerül a szervó és a 200-as encoderrel is pont 0.01 mm lesz a felbontás. Ha pedig ez nem elég, akkor a szervón az X4 üzemmódot kell beállítani, így negyedelni lehet, persze ennek már megvannak a kockázatai. Összességében én azért azt javasolnám, hogy a 200-as encoder egy ilyen gépnél éppen még jó, kis sebességeknél ugyanis már a step-dir elv miatt "léptető jellegűvé" válhat a hajtás.

Válasz 'rc' üzenetére (#892)

© svejk

2007. márc. 19. 15:16 | [Válasz](#) | [#893](#)

Helló!

Akkor most gyakorlatilag 0.005 mm a felbontásod ugye?

Ezt a mechanikát szerintem egy 80 W-os motor 1: 1-ben símán elviszi. A felbontás megtartásához pedig egy 250 fizikai osztású encoder elég.

© rc

2007. márc. 19. 15:03 | [Válasz](#) | [#892](#)

A 11. mechanikát akarom szervósítani. 16x5-ös a golyósorsóm, lépteccsel 2,5-ös lassításom van most. Ilyen felbontást szeretnék a szervónál is.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#891)

© Tibor45

2007. márc. 19. 14:48 | [Válasz](#) | [#891](#)

Ez attól is függhet, milyen a mozgató orsód menetemelkedése, mekkora valós felbontást szeretnél, a nagyobb motorban mennyi a nyomatéktartalék, stb...

Válasz 'rc' üzenetére (#889)

© rc

2007. márc. 19. 14:23 | [Válasz](#) | [#890](#)

Nagyon nagy méretű 3D-s dolgokat akarok készíteni és nem szeretnék kockáztatni, hogy lépés tévesztés legyen amikor már több napja marok, és dobhatom el az egészet. Ezért állok át a szervóra.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#886)

© rc

2007. márc. 19. 14:17 | [Válasz](#) | [#889](#)

Az encoder része az megfelelő nagyobb motorhoz?

© Kristály Árpád

2007. márc. 19. 08:46 | [Válasz](#) | [#888](#)

Csak anyit tudok, hogy 24-illetve 35 voltosak, de ez gyermeköklömnyi.....

Áttétellel szerintem is jó! Milyen teljesítményű lehet?

Válasz 'rc' üzenetére (#884)

© **Kristály Árpád**

2007. márc. 18. 20:16 | [Válasz](#) | [#886](#)

Hallihó!

Ilyen nekem is van, de szerintem ez az eredmény vastagon elérhető léptecsel is!

© **Tibor45**

2007. márc. 18. 20:14 | [Válasz](#) | [#885](#)

Szia! Megfelelő áttétellel minden bizonnyal.

Válasz 'rc' üzenetére (#884)

© **rc**

2007. márc. 18. 18:58 | [Válasz](#) | [#884](#)

Ilyen szervót tudok szerezni (nagy méretű fénymásoló gépből).

Alkalmas CNC-hez? 200 rész van az encoderen.



Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 18. 17:52 | [Válasz](#) | [#883](#)

He-he! AC-DC servo (és napelemes is)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#880)

© **tyutyi**

2007. márc. 18. 17:27 | [Válasz](#) | [#882](#)

Ja és ehhez 24 órában kell menni a gépednek teljes fordulaton :) Egyébként nem 10000, hanem hb. 2000 órára szól az átlag kefe-életteremtés, szabvány szerint..

© **tyutyi**

2007. márc. 18. 17:26 | [Válasz](#) | [#881](#)

10000 óra=416 nap > 1 év, ha neked problémát jelent évente kefét cserélni...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#880)

Varsányi Péter

2007. márc. 18. 17:18 | [Válasz](#) | [#880](#)

Miért váltóáramról nem fog menni?

Gondolom csak egy trafó és egyenirányító kell majd... és azonnal AC lesz...

Tudod... kellmetlen 10.000 óránként a szénkefe csere egy "igaz" hobby-stának... 

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#879)

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Magi István [HobbyCNC]2007. márc. 18. 17:10 | **Válasz** | #879

AC-t nem fejleszték (egyenlőre), de a DC már készen van!

Remélem nem csak elméleti igény van itt... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#878)

Varsányi Péter2007. márc. 18. 17:08 | **Válasz** | #878

Mert majdnem berozsdásodott... 😊 Te nyomod a pákán a gombot a többiek meg már gőzgépes CNC-t akarnak...

És mi a helyzet AC szervó ügyben... 😊

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#876)

Magi István [HobbyCNC]2007. márc. 18. 16:46 | **Válasz** | #877

Azt látom néhány kereskedőnél, hogy külön forgalmaz szervó DC motort (encoder nélkül) és külön encodereket! Nem tudom, ezen lehet e esetleg spórolni, hogy külön megvenni egy "olcsóbb" motort és házi encoder építeni hozzá (mivel az is igen drága lenne tőlük)?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#870)

Magi István [HobbyCNC]2007. márc. 18. 16:41 | **Válasz** | #876

Egyébként kinek volt problémája a "kihült" szevo topiccal?! 😊

Magi István [HobbyCNC]2007. márc. 18. 16:38 | **Válasz** | #875

Egyet értek veled! szerintem is az ár erősen túl van lihegve (kevés vevőkör és velük akarják/muszály megfizettetni a fejlesztést és az elvárt hasznot)! Ugyan ez a helyzet a léptetőmotorknál is! Ha megnézel egy léptetőmotort, nem hiszem, hogy drágább előállítani mint egy jobb DC motort (az a kis "rece" a mágnesgyűrű két végén nem olyan nagy durranás és az állórész recéje sem), mégis mennyivel drágábbak!!!

Válasz 'tomasz' üzenetére (#873)

© tomasz

2007. márc. 18. 16:30 | **Válasz** | #874

no alink lemaradt

szoval errol

http://www.applied-motion.com/ampinfo/catalog/Valueline_datasheet.pdf

Válasz 'tomasz' üzenetére (#872)

© tomasz

2007. márc. 18. 16:30 | **Válasz** | #873

...ne erts felre!

Nekem NEM nulla koltsegu a gyartas mert nincs uzemem es piacom ahhoz, hogy olcso legyek...

De szakmammal es munkammal fogva ralatok az ilyen termekkor gyartasara...olyan helyeken ahol napi 3-5-10-15 ezer darab, DC motor es egyeb elektromechanika keszul.

Egy ablaktoro motor gyari onkoltsegi ara pl. NEM eri el a 600 Ft-t, itt a nagynevu multi magyar uzemeben gyartva....kinaban plane nem!

Azt is biztosan allithatom, hogy a masik uzemukben ahol "szervo minosegben" gyartanak DC motorokat, sem haladja meg a gyari ar az 1500-2000 Ft-t (ezekbol lesz aztan pl. a MAXXON es sok mas igen markas motor a megrendelotol fuggoen)

Szoval azt hiszem nem tevedek amikor azt momdom ezeknek a cuccoknak (motorok, encoderek, kuplungok, stb) az onkoltsegi ara kozel nulla :-)

Mas kerdes, hogy a kereskedemi lanc (es a support hatter) koltsegei miatt a gyari ar nyilván sokszorozodik...

Ezzel együtt is a "tomegarú"-nak a kiskerara meg mindig az 5 eFt kornyeken kell(ene), hogy jarjon.

Nem vitatom, hogy az un. "IPAR"-ban az arat nem a termék ára szabja meg!...hanem egyeb ott sokkal FONTOSABB szempontok.

Gyors es hatasos szakmai hatter tamogatas, rendkelzesre allas, stb, stb, ami mivel jól fizetett emberek alkalmazasat/mozgatasat igényli akar az egész foldon...nyilván csak a magas eldasi es support arbol mukodtethetok...

Tovabba nem vitattom, hogy piacgazdasagban az arat általában sem az eloallitasi es forgalmazasi koltseg szabja meg...hanem általában az, hogy a vevo mennyit ad erte es hogy a verseny milyen eros...

Ettol meg nem art tudni ajanlatkeresnel, hogy megis mekkora lehet az alkusav szelessege...

Mert listarabol a 40-50%-ot szinte default engedmeny es nemritkan akar 60-70% engedmenyt is ki lehet verni kishazanban...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#862)

© tomasz

2007. márc. 18. 16:05 | Válasz | #872

...hat igen a szervo motor is a tularazott termekkek egyike manapsag. Annal is nehez megerteni, hogy miért ...annyival dragabb az atlag motornal, mikozben a gyartasa kb. ugyanaz a folyamat...

Errol pl. a mi a velemeny?
(cirka 100-120 USD a pardarabos ára)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#870)

Én láttam egy olyan szervómotort...
ami olyan kicsi szériában készülhetet, hogy magán hordozta a "kézimunka" jegyeit...
(nem hazai)

© **Tibor45**2007. márc. 18. 15:34 | [Válasz](#) | #870

Az egész szervó témában szerintem nem az encoder a probléma (vagy veszel, vagy csinálsz...), hanem az, hogy szervómotort nem lehet csinálni, azt meg kell venni, és ez a húzósebb tétel, és az egész hajtás minőségét eldönti.

© **lovas gyula**2007. márc. 18. 15:25 | [Válasz](#) | #869

Ez mind így igaz már ami a hdd árát illeti, viszont az tény, hogy az enkóder a hdd egészének csak egy hányadát teszi ki, árban is.

Válasz 'Balu' üzenetére (#868)

Kis-Sz Balázs [Balu]2007. márc. 18. 15:05 | [Válasz](#) | #868

Amikor ezeket a HDD-eket gyártották még ipari áron voltak! Most igaz kidobálják de én 93-ban a 210Mb-os vinyót 30000-ért vettem, az átlagkereset ennél kevesebb volt akkoriban... Szóval nem volt épp olcsó technika... Az egy dolog. hogy most fillérekbe kerül az ilyesmi, a piac is bővült azóta! Persze az igaz, hogy tényleg sok az amit egyes kereskedők elkérnek...

© **lovas gyula**2007. márc. 18. 14:49 | [Válasz](#) | #867

A file táriba feltettem egy képet (hard disc enkóder) kb 15 éves ha jól emlékszem segate, nem is ez a lényeg de az a működési elv ugyanaz. Természetesen ez még mindig nem a reprodukálható kategória, viszont jól látható az ár és a vele kapott műszaki tartalom. Egyébiránt egy HDD is van nyereség nem is kevés.

Varsányi Péter2007. márc. 18. 14:24 | [Válasz](#) | #866

Igazad van... csk egy pontos gyártási kialakítás kell... ennek már mennie kellene...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#865)

*Magi István [HobbyCNC]*2007. márc. 18. 13:19 | [Válasz](#) | #865

Hobby szintre (és talán kicsit magasabbra is) nem látom problematikusnak egy encoder legyártását! Természetesen nem a Marsra kell küldeni (oda tényleg nem való), de nekünk biztosan megfelelne (sőt)! Maga az "elektronika" (optokapu) gyári cucc (nagyon sok minden kapható itt nálunk, olyanok amiket "gyári" szervokban is látok), tehát ez adott minőségű. A tárcsát meg lehet oldani nyomtatva, marva, fotózva (mind réses, mind reflexiós kivitelben is), szerintem ez sem gond (lásd Svej-ék 500-as tárcsáját)! Szerintem a "legkritikusabb" pontja a jó futási minőség, beállíthatóság és a ház+tengely+csapágy összehozása, ami szinte "csak" eszterga kérdése és szaktudásé!

Itt nem kell óriási fordulatosakat (lásd a Mach3 max frekijét!) és gyorsulásokat alapul venni (röhelyes is lenne hobbi szinten), szóval sima metamid is megfelel! 😊

Ezzel senki nem akar az "iparral" versenyezni, de pl. egy Mach3-as nem is arra való (bár sokan próbálkoznak a megközelítésével, ami persze nem tilos)!

© lovas gyula

2007. márc. 18. 11:58 | Válasz | #864

Nem szívesen bocsátkozom bele egy meglehetősen partalannak tűnő vitába. Véleményem szerint az igazság valahol a félúton lehet. A legjobb példa erre egy mindenki által ismert merevlemez meghajtó lehet. Ebben az alkatrészben minden megtalálható ami egy enkóderben is sőt sokkal több, finom mechanika, motorvezérlés, csapágyazás, elektronika, szoftver. Az árképzésben szerepet játszik az, hogy nem hétköznapi felhasználásra készül és valószínű, hogy a felhasználó is "ipari" felfogású, az árat többszöröz. Magam is mindent szétszedek ami a kezem ügyébe kerül, egy enkódert is a töredékéből elő lehetne állítani csak versenyhelyzetet kell teremteni.

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2007. márc. 18. 11:43 | Válasz | #863

Amúgy ezeket nem gyártják milliószámra, ne hasonlítsuk össze mondjuk egy mobiltelefonnal amit szinte mindenki megvesz. Ilyen cuccokat is legalább annyi gyártó gyárt mint mondjuk mobilt, de felhasználó ezred annyi sincs, így a fejlesztési költségek is kisebb darabszámra oszlanak el, ez viszont iszonyat pénz! Tapasztalatból tudom...

© Tibor45

2007. márc. 18. 11:03 | Válasz | #862

Szia Tomasz!

Úgy látom, Neked minden szinte nulla költségbe, és problémába kerülne ezen ipari encodereknél.

Én azért mondanék egy nem 0 adatot. 12.000 1/min és 16.000 imp/ford felbontásnál 3.2MHz-el

"száguldanak" az információk kifelé. Nevetséges lenne erre azt mondani, hogy ez pár forintból megoldható műszaki probléma.

Mindamellettt világosan kell látni, hogy mint minden termék általában, így igen széles árskálán kaphatók a CNC technika építőelemek is.

Vehetsz gyári kész encodert 3.000 Ft-ért is, motort, és vezérlőt szintén. Ugyakkor az ezerszereséért is vannak.

A Te és a Felhasználó felelősége ott van, hogy egyenszilárdságú rendszert építsél, és ezekhez a műszaki paraméterek/ár viszonyt optimalizáljad. Nyilván egy Hobby CNC gépbe nem fogsz beépíteni egy 100W/200.000 Ft-os profi

szervomotort, ugyanakkor ha ez egy űrszondába kell, akkor nem tesznek be egy ablaktörlőmotort. Ez ilyen egyszerű, azért mert létezik ipari felhasználás, nem kell agyon szidni ezeket a neves és nagymúltú mérőelem vagy szervomotor gyártó cégeket. Drága, az tény, én is utálom a magas árakat, de elfogadom a műszaki adatlapok kijózanító tényezőit, mert Veled ellentétben én nem ismerek ezekre nulla körüli költségű megoldásokat.

Válasz 'tomasz' üzenetére (#860)

Varsányi Péter

2007. márc. 18. 10:35 | Válasz | #861

Nem bírom ki...

A robogó gyártási példátat...

Ez volt amitől kínában majd leesett az álam... amiket itt olcsón árulnak kb. 200e ft egy robogó... ott 30-45e ft ugyanaz... A helyi lakosoknak ennyi pénze van rá azért... sok is van belőle... szörnyű sok...

Válasz 'tomasz' üzenetére (#860)

© **tomasz**

2007. márc. 18. 10:19 | Válasz | #860

Az encoderben az EGYETLEN gyártási szempontból kínos dolog maga a tarcsa...szerintem.

Ez a tarcsa viszont NYILVAN milliószámra készül egy alkalmas gépen-gépsoron, szóval az onkoltsége gyakorlatilag közelít a nullához...

Az opto olvasófej és az elektronika mivel chip és NYÁK gyártó technológia..szeriában szinten közel NULLA gyártási költség, az árat ennél is a gyártó pofa nagysága szabja meg.

Kontraszt: 1 PC alaplap pl. pár ezer Ft és azért ehhez képest egy encoder elektronikája kb. NULLA értékű...

..és hat maga az elektronikai beltartalom sem egy "atommaghasító" megoldás, erósió, AD, logika,...szóval semmi csúcs technológia.

A hazai és a csapagyazás szinten kb. egy jobb forgácsoló üzemi színvonalú műszaki-gyártástechnológiai szempontból semmi különös nincs benne.

...extrem gyorsulás és fordulat ?

Ugyanmár...anyagválasztási-méretezési kérdés, semmi más. Ebben a méretben azért elég sok anyag simán kibírja ezt az igénybevetelt.....

Szóval feláll a szőr a hátamon amikor az iparban használatos árakat műszaki-gyártási okkal akarják magyarázni..mert AZ NEM indokolja őket.

Amikor 80-100 eFt-ért már komplett robotot lehet kapni..amiben SOKKAL több igényesen megmunkált alkatrész van mint egy encoderben ...akkor szerintem elég vicces a műszaki magyarázat.

A hazai forgalmazók szorozzunk be 2-3-al a kinti KISKER árat hozzáállása meg egyenesen

nevetseges ...es megis veszunk toluk alkatreszt :-(

Gondoljatok bele, hogy amikor egy kicsit nagyobb tetelnél már tudnak engedni 40-50%-t !!!! akkor az mekkora arrost is jelent ?!

Nagyjából 200-250%-t....bizony.

Ezért én már amit csak lehet behozatok kintről (USA-Tavol_Kelet) mert GYORSABB és sokkal OLCSÓBB mint itthon megvenni, ahol a magas árhoz meg rakar KESZLET sem tartozik általában...

Pl. a 1,5-2,0 Nm-es bipolaris stepperek ára bruttó 5-7 eFt-ra jön ki, amit itthon a jobb helyeken is 10 eFt körül mérnek, de inkább a 15-20 eFt a jellemző árszáma az "iparnak" eladó cégeknek....

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#844)

Varsányi Péter

2007. márc. 18. 10:03 | **Válasz** | #859

Csak az encoderhez...

Annak utánna néztem, hogy kedves ferd szemű gyártóink mit tudnak... motort nem, mert arrafelé nagyon rossz minőségűek az "ablaktörő motorok"... csinálnak persze... de még nem Svejka(R) minőségű...

De encodert gyártanak többen is... ennek kellene utánna nézni... a légi szállítása is egyszerűbb és olcsó....(kicsik)

Guberálás szerintem nem kifizetődő... egyszer szívás míg megtalálsz - mosodszor amire rájössz hogyan megy... tehát ha nincs más megoldás csinálni kell... nem lehetetlen...szerintem.

© Kristály Árpád

2007. márc. 18. 09:45 | **Válasz** | #858

Hallihó!

Rossz helyen guberálsz....

Na a viccet félretéve, találtam valahol, egy olyan megoldást mint régen volt a műszerpotik tengelyének fixálására, egy kontráshozható anyaféleség, melyre felfogható lenne az encoder tárcsa. Bármely motor végére melynek kiáll a vége.

Ez egy lépcsős kiképzésű, az egyik anyával van felfogva a tárcsa a másik fele hasított hasonlóan a patronhoz és az szorítja reá!

Természetesen a belsőfúratnak szorososan kell illeszkedni a tengelyhez, valahol a neten gyártanak ilyen megoldást!!!!

Szerintem nem is olyan rég itt láttam egy más témában belinkelt dolognál!!!!

Apropó...Csakhát kúpi van és nehéz megkeresni.

Hallihó!

© svejk

2007. márc. 18. 08:51 | **Válasz** | #857

Igen ,én is sokat guberálok csak sosem azt találom mire szükségem lenne.

ha arra várnék , hogy megtaláljam a 3 servomotoromat encoderrel ,sosem lett volna működő gépem.

Így megcsináltam, nem került többbe, sokat tanultam,és még az építés öröme is megvan.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#853)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 18. 08:50 | **Válasz** | #856

Ebben igazad van, de pl. nekem egy stabil, megbízható és bármennyi mennyiségben reprodukálható forrás kéne! A bontókból származó minden csak nem garantáltan reprodukálható, egyforma és megbízható!

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#853)

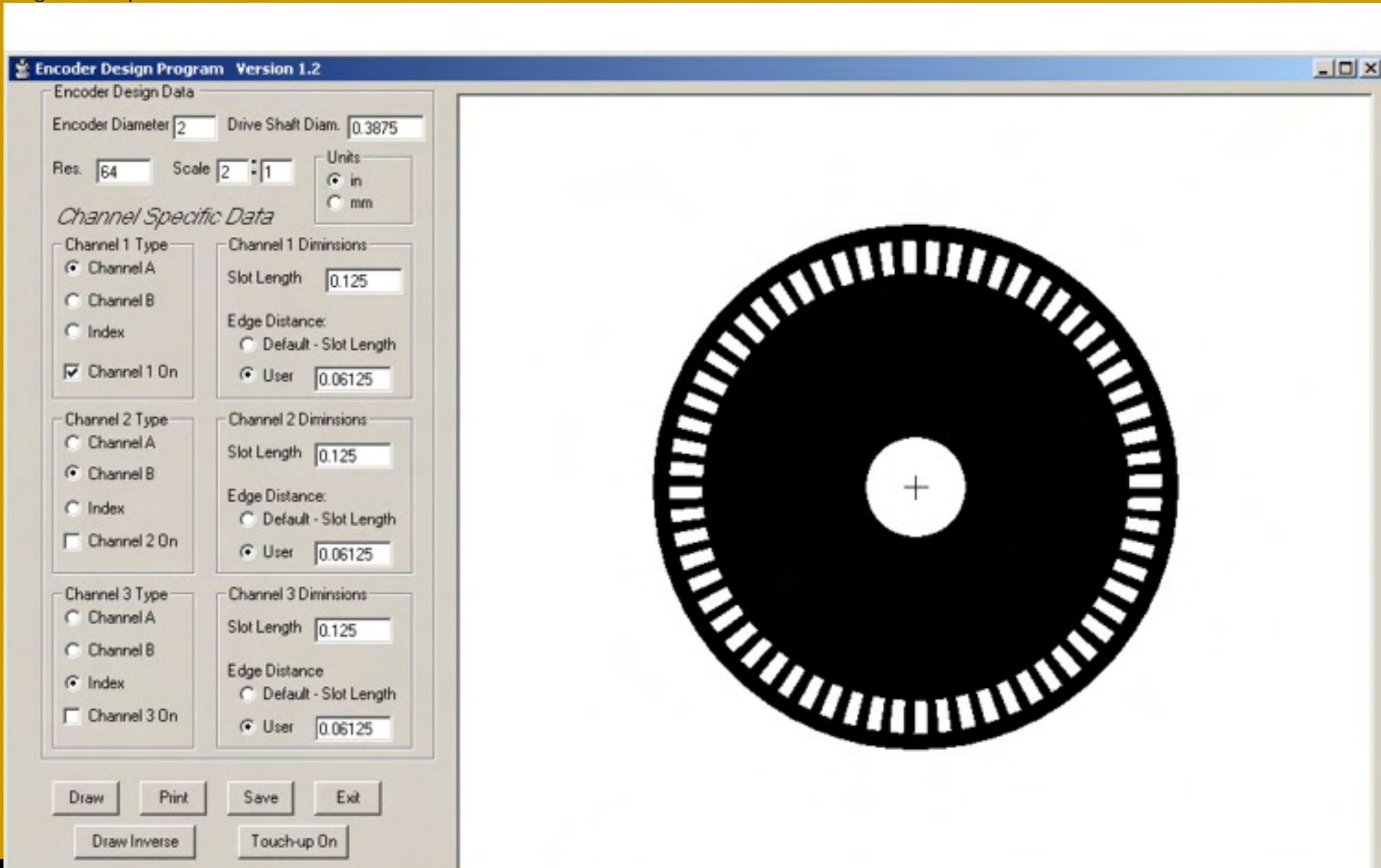
Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 18. 08:46 | Válasz | #855

Feltöltöttem a File táriba is, hogy nehogy idő előtt eltűnjön a Netről!

[Encoder Desinger V2.0 \(3MB\)](#)

Meg itt a képe:





© svejk

2007. márc. 18. 08:44 | Válasz | #854

Ez tényleg qrva jó...
Én meg meg mit össze nem bénáztam az autocad/corel párossal az enyémhez ...:(
(tudniillik nem igazán értek ezen progik kezeléséhez)
Hiába ha az ember nem olvassa a fórumot figyelmesen....
Köszí!

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#852)

© Szalai György

2007. márc. 18. 08:40 | Válasz | #853

Szerbusztok, szép napot mindenkinek!
Hobby célra szerintem nem biztos, hogy a gyártás a legköltséghatékonyabb.
Nem jut eszembe szebb kifejezés. Mert szerintem a szemétből építkezés az.
Na jó, nem a konyhai hulladék és nem is ami a kisbabák körül képződik, de ami másnak felesleges, értéktelen kacat, esetleg azt sem tudja mi az, attól kis pénzért is szívesen megválnak (ha nem gyűjtő) és ez nekem a leg... Na ezt nem írom le még egyszer. Ipari hulladékot meg bőven termel ez a világ, csak meg kell találni és újrahasznosítani. Ebben jök lehetünk. Csinálják is páran. És mindenkinek hasznos. Szervezetten persze hatékonyabb lehetne, de azt hiszem, bennem tönkremenne a szemétdombon kapingálás varázsa, ha ott is munkautasításom lenne. A múlt héten vettem egy kis kefést motort 1000Ft volt az ára. Nem körmöci arany, hanem infláció. Ennyiért a Konrád is adott volna, de a végén ott az a jó kis gyári encoder, acéltárcsával. Szét nem szedném, hanem majd összekuplungolom a nagymotorommal, hogy a kis csúszócsapágya ne is kapjon oldalterhelést. Örökéletű lesz.
Szóval a veszélyes hulladék bontása jó üzlet ma. Meg kell keresni, hogy hol teszik, fel kell építeni a kapcsolatokat, (Ez is intelligencia, nem csak a műszaki.) És ott kell lenni jókor, jó helyen. Ennél kedvezőbbén én nem jutok alkatrészhez, csak ha magam bontom. Szóljon, aki jobbat tud. A bajom az, hogy az összes telepen nem lehetek ott egyszerre, de törekszem rá.
Erről eszembe is jutott egy másik mondásra, csak ez nem sex portál.

Láttátok? IGBT is van a Vaterapiacon A 230V-ot lekezeli. De 230V szerintem nem sok műhelybe van. Jó, ha 215V. Aztán feledésbe merültek a régi jó tirisztoros technikák, pedig hobbira kifeszültségen szerintem még mindig ideális. Leválasztó trafót én nagyobb teljesítményű gép előtt (1kW fölött) még sehol nem láttam, azt gondolom a jó földelés a megfelelő érintésvédelem, persze ha nem ogremocsárban lakik az ember, akkor kiegészíthető Fi relével. Már nem csak az NDK típus kapható és az áruk is megfizethető. Amúgy is jól jön a lakásba ha kell még a háziasszony, meg a gyerekek. Főleg az orosz vasaló mellé.
Szóval, örülnék a 190V-os motornak, csak olcsó legyen.

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 18. 08:35 | Válasz | #852

Bocsi, Encoder #136-ban van:
Encoder tervező prg.

Válasz 'svejk' üzenetére (#850)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 18. 08:31 | **Válasz** | #851

Még talán Ti találtátok azt kis VB alkalmazást, amivel tárcsát lehet tervezni és nyomtatni! lentebb megtalálható (mindjárt megkeresem)!

Válasz 'svejk' üzenetére (#850)

© **svejk**

2007. márc. 18. 08:25 | **Válasz** | #850

"tárcsa nyomtatásához van már free szoftverünk"

Ezen mit értesz?

Van free AutoCAD-ed vagy Corel-ed?

Ha más egyszerűbb, és tényleg free akkor közzé tehetnéd.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#846)

© **svejk**

2007. márc. 18. 08:21 | **Válasz** | #849

Igen, az egyensúlyt érdemes megtartani.

Az én vezérlőm /motorom mellet elég hülyén nézne ki egy 30 vagy még többezer forintos encoder... így maradt a házi kivitel, de nem csalódtam benne.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#846)

© **svejk**

2007. márc. 18. 08:11 | **Válasz** | #848

De ettől függetlenül én jobban szeretem ha nem kell 100 V fölé menni, mert afölött a félvezetők is hamarabb halnak :) (áram/feszültség-mereedség stb...). Sokkal precízebb tervezést igényel. (Úgy hogy nekem tetszenének ezek az USA 90 V-os mocik.

Válasz 'svejk' üzenetére (#847)

© **svejk**

2007. márc. 18. 08:04 | **Válasz** | #847

Sziasztok!

A trafó kérdést nem lehet igazából megkerülni.

Még ha 180 V-os is a motorod akkor sem tudod közvetlen a hálózatról működtetni, mert itt már szinte kötelező az 1:1 -es leválasztótrafó (gondolom alapvetően érintésvédelmi okokból)

Legalább is amik a környezetemben vannak ipari masinák mind le vannak választva, még a három fázis is. Zavarszűrést is könnyebb így megoldani.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#834)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 18. 07:26 | **Válasz** | #846

Hobby célra lehetne hobby Encodereket gyártani! A tárcsa nyomtatásához van már free szoftverünk is és optokapukat is kapni több választékban!

Egyedül a mechanikai kialakítást (ház+tengely+csapágyozás) -t kellene megoldani. Svejek-ék egy eszterga géppel ezt is megoldották! Valami olyasmi kellene!

© tyutyi

2007. márc. 18. 01:06 | Válasz | #845

Hobby célra nincs szükség abszolút jeladóra(főleg, mivel nincs ami lekezelné a jelet), viszont az inkrementális típus is 25 ezernél kezdődik, de az még vacak műanyag tokozású!!

Az igazán ipari kivitelűek sajnos 50e Ft-nál kezdődnek..

Egyértelmű, hogy olajos, ipari környezetben nem lehet sufinituning kódtárcsákat használni, főleg ott, ahogy több milliós gépek épsége múlik ezen.

Hobby gépekhez szerintem túlzás ilyen encodereket használni, mert ez túllő a hobby kategórián.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#844)

© Tibor45

2007. márc. 17. 22:37 | Válasz | #844

Azért ezek nem közönséges pár 100 oszású, A, B kimenetű relatív digitális encoderek. Néhány

"apró" különbség a teljesség igénye nélkül:

- abszolút, 16.000 imp/ford kódtárcsa rendszer
- 10-15 ezer ford/min max. fordulatszám
- busz illesztésű kimenetek
- 1000 m/s² (ez 100g gyorsulás!!) elvislése 10 ms-ig
- IP64, 65 védelem

Ilyen dolgot nem lehet "konyhaasztalon" gyártani, nyilván ezt ismeri el az ipari CNC piac ezeknél a termékeknél.

Válasz 'tomasz' üzenetére (#842)

Kis-Sz. Balázs (Balu)

2007. márc. 17. 22:30 | Válasz | #843

Az iparban ez már csak így megy... Amúgy a megbízhatóságuk és strapabíróságuk elképesztő ezeknek a cuccoknak még mostoha körülmények között is.

© tomasz

2007. márc. 17. 22:01 | Válasz | #842

...ezek az encodeerek a rablas kategoriaban vannak arazva sajnos. Szerintem egyszeruen semmi olyan nincs bennuk ami a tomegtermeles mellett indokolna ezt az arat...



Trapista

2007. márc. 17. 21:24 | Válasz | #841

Nálunk is vannak ilyenek, idő/szögelfordulást néznek vele. ha jól emlékszem olyan 35 eFt volt. Pár már szétment (nem bírta ha hirtelen pofánvágta a nyomaték) Egy szakaszoló tengelyén... 0 és kb 60* között egy robbanás erejével...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#839)

© tatai

2007. márc. 17. 21:12 | Válasz | #840

Köszö.

Azt hittem olcsóbbak, mert van ott köztük pl. az IG06 v. IG16 -os, ezek olyan egyszerűbbnek tűnnek, meg van köztük 512 imp/ford, aztán azért gondoltam hogy hobby gépre valók. TT

© Tibor45

2007. márc. 17. 20:22 | Válasz | #839

Szia!

Ezek profi ipari encoderek, a legolcsóbb is 25 ezer Ft. A komolyabbak akár 60-70 e.-be is kerülhetnek, amikor utoljára érdeklődtem náluk. Minőségben ezek egyenrangúak a Baluf, Hengstler, Omron, Heidenhain, ... kategóriájú cuccokkal, azok is ilyen árfekvésűek. Sajna nem Hobby CNC árú mérőelemek. A több milliós CNC szerszágépekhez ezek kelleneek viszont.

Válasz 'tatai' üzenetére (#837)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 17. 19:28 | Válasz | #838

Fenet tudja! Kérdezd meg tőlük...
(Engem is érdekelne ha megtudod!)

Válasz 'tatai' üzenetére (#837)

© tatai

2007. márc. 17. 18:15 | Válasz | #837

És ezek milyen árban lehetnek, mert a honlapjukon nem találtam? TT

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 17. 10:08 | Válasz | #836

Néhány tengelyvégre szerelhető encoder:
Kölső encoderek.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#834)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 17. 10:03 | Válasz | #835

Szerintem Péter azzal keveri a plusz feszültség dolgot, hogy régebben azt mondtam (és ezt most is tartom), hogy a PWM-es szabályzás szereti ha van egy kis feszültség többlet mögötte. A jó szervovezérlő eleve tartalmaz áramkorlátot és ha van fesz tartaléka, akkor javítható kissé a dinamika (arra gondolok, hogy ha a PWM 100%-ra kinyit indításkor, akkor nem emelhető a nyomaték tovább, de ha van tartalék, akkor lehet kis ideig trükközni még).

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#833)

Varsányi Péter

2007. márc. 17. 07:18 | Válasz | #834

Utánna néztem ennek a 90VDC "szabvány" dolognak és motoroknak.

Csak amerikában ipari szabvány a 90VDC...

Europában a 180VDC-s motorok a megfelelőjük...

Ezekhez gyártanak vezérlőket direkt a hálózati feszültségről... (logikus már...)

itt egy pillanat alatt lehet látni a dolgot...

De akkor nekünk ez az amcsi szabvány jobb mint az európai...

Úgy vettem észre azok a motorok a "finomabb járásúak" amiket szélgenerátor építéséhez is ajánlanak ill. használnak... lehet ebben a megközelítésben valami "tudományos" kapcsolat?

Mert talán a szélgenerátornak - persze fordítva - hasonló feltételeknek kell megfelelni mint a szervó???

© Tibor45

2007. márc. 16. 18:45 | Válasz | #833

Szia!

Ezeket a motorindítási ötleteket nem értem, szerintem ez másképpen van, de mindegy.

Manapság nem gond egy 100V-os power FET, így a 90V nem probléma.

A 90V-os gyakori motor tápvesz adatot

nem tudom honnan vetted DC 200W alatt??

Szerintem Te kevered az AC szervó motorokkal,

ott valóban ez gyakori, sőt ennél magasabbak

is.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#832)

Varsányi Péter

2007. márc. 16. 16:28 | Válasz | #832

Értelek... csak itt a ebben a topikban felmerült, hogy pl. egy 36V-os motort hajtani pl. 48V-ról... nem rossz - egy adott pillanatarra (indításkor) nagyobb (túl)áramot lehet neki adni...

Amit persze minden motor kibír... és ez jól jöhet....

A másik dolog ha jól értem...pl. ez a motor... ha jó szervó célokra... akkor a teljes teljesítményét (90V-os...-nál) nem lehet kihasználni mert a vezérlők csak max 50V-ot tudnak adni nekik(?).... persze erről már elvinne egy elefántot is... tehát nem kritikus a dolog...

A tartomány 12-48V természetesen elég.... sőt...

de csak azért kérdeztem mert ilyen 90VDC motorból sok van a piacon.... persze kisebb feszről is teljesen jól működnek...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#831)

© Tibor45

2007. márc. 16. 16:01 | Válasz | #831

Én nem írtam ilyet, és nem is értem a felvetett problémát. Szerintem azért a hobby CNC célokra bőven megfelel a 12-48V közötti tartomány is.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#830)

Varsányi Péter

2007. márc. 16. 14:14 | Válasz | #830

És még egy idevágó szervós kérdés...

Ezekből (ilyenekből)... 90VDC motorokból viszonylag sok van a piacon... A szervóvezérlő végfok (motorhajtás) mennyire bírja ill. mennyire bonyolítja meg a dolgot 90V-ra... sőt... azt is írtátok, hogy az indítás pillanatában nem árt ha még van plusz fesz...???

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#829)

© Tibor45

2007. márc. 16. 13:09 | Válasz | #829

Encodert bárhova felszerelheted, lényeg, hogy a motor tengelyével közvetlenül legyen kapcsolatban.

A nagy áramot nem szeretik az elektronikában, mert vadul (négyzetesen) fejleszti a hőt, ha ellenállást talál (az meg sajna mindig van:).

Ezért inkább nagyobb feszültségre és kisebb áramra tervezik a szervomotorokat már 100-200W tartományban is.

Ez még számos más előnnyel is jár (pl. nagyobb nyomatókállandó), de hátránya is van, növekszik az induktivitás.

Komolyabb (kW-os) hajtásoknál úgynevezett szabványos sínfeszültségekre méretezik a motorokat, ami az adott ország hálózati szabvány váltó feszültségének gyök2-szerese (az egyenirányítás miatt).

A nagyobb feszültség előállítását a trafó nem korlátozza.

Az meg hogy egy adott vezérlő milyen elemekkel (tirisztor, tranzisztor, FET, stb..) állítja


elő a motorhoz szükséges feszültséget, részlet

kérdés, csakis műszaki, gazdasági, optimalizálási kérdés.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#828)

Varsányi Péter

2007. márc. 16. 12:38 | Válasz | #828

Ha jó lesz (lenne) akkor THK50-es vezetők és 50mm-es orsók kellene... 10Kw-os marómotor... és ha megvan gondolkodni, hogy mire használjam... 

Egyébként hátul a tengelyrész zárt... ilyen esetre az encodert fel lehetne szerelni előre is? van ilyen?

Másik... Ez a motor is 90V-os... mind sok más társa amit az iparban használnak... ez egy szabvány? Elég magas a feszültség trafóhoz...

Van egy Lenze motorom ami ugyanilyen csak 1/2Hp-s... tehát még erősebb... az is egyenáramú... tachó is van benne... van hozzá egy vezérlő ami 220V-ról megy és semmi trafó benne...

Arra gondolok, hogy ezeket a 90VDC motorokat is valamiféle tirsztoros/triakos dologgal hajtják... direktbe... 220V-ról... talán...
Te erről tudsz valamit?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#827)

© Tibor45

2007. márc. 16. 11:34 | Válasz | #827

Szia Péter!
Azokból amiket leírtál, ez nagy valószínűséggel egy profi szervó motor, de minimum szervó jellegű.
Örülj neki, így máris megvan az egyik tengelyed motorja, persze ha a szervó hajtás mellett döntesz majd.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#826)

Varsányi Péter

2007. márc. 16. 11:15 | Válasz | #826

Ha már Tibi is itt van...
Van itthon egy Magnetek motorom...
(MagneTek Variable Speed DC Motor Part Nr. 22210300, 1/4HP, RPM: 1725, V:90V, 2.9A, Frame: 56C, USA... súly: 7Kg!)

Ez 3V-ról is bivaly erővel és lassan is tud forogni... max 30V-ról próbáltam ott már úthenger kategória... finoman lehet a tengelyt szabályozni... nincsenek lépések benne... kézzel tekerve nem érezni semmi szaggatást... olyan mintha nem is lenne...
Adatlapot nem találtam róla... a cég valamiféle szélgenerátorokat gyárt... kifutott a modell... ez pl. jó lenne szervómotornak? Persze a Nema56-os felfogatással valami autogyártó gépsorba...

Én teljesen más célra vettem... de...



Varsányi Péter

2007. márc. 16. 10:36 | Válasz | #825

Szerintem lesz még ez a topik "melegebb" is...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#824)

© Tibor45

2007. márc. 16. 09:31 | Válasz | #824

Szia Péter!
Úgy látszik, régen volt már, amikor arról írogattam, hogy 3 féle minőségű DC kefések motor van: sima DC, szervó jellegű, és szervó. Ezek sajna az árban is tükröződnek, csodák nincsenek a műszaki életben. Így aztán az általad belinkelt motor semmiképpen nem lehet 5.000 Ft-ért szervomotor. Persze vannak bátor emberek, akik nem szervomotorokat is bátran hajtanak szervóként. Végül is Mindenki azt csinál, amihez kedve van. Ezért is "hült ki" szakmailag ez a fórum.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#822)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 16. 09:25 | Válasz | #823

De ez itthon is beszerezhető bármikor ha szükség lenne rá?
Csak azok a DC motorok jók, amiket ha megfogod a tengelyét és elkezded forgatni, nem pattannak be pozíciókba (szépen, egyenletesen forognak)!
Ez sajnos így képről nem megállapítható. Pl. a Svej-ék motorja ilyen és szépen működik is a servoval!
Minnél nagyobb a benne lévő kommutátor szám, annál jobban használható (be tud állni finomamán a pozíciókba).

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#822)

Varsányi Péter

2007. márc. 16. 08:51 | Válasz | #822

Ez a kicsi motor... ez szerintem hagyományos motor...

Szerintem olcsón nem lesz kész szervó motor...

Ha ebből a motorból indulnánk ki...

Ezt kimondottan "jármű" hajtásra tervezték... Nem túl magas a fordulata....(1500rpm - 3000rpm direkthajtáshoz pont jó lenne...) és olcsó... erős... ebből a méretből létezik magasabb feszültségre is - akkor az áramok kisebbek...
... és csak 5000 Ft... az encoder beszerzése már sokkal könnyebb... talán...

Motor adatlap

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#821)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 16. 08:32 | Válasz | #821

Az Encodert felismertem! ezt lehet nálunk is kapni többféle felbontásban és csúszó vagy golyós csapágyozással (sőt van csapágy nélküli kivitel is)!

Még mindig olcsó szervomotorokat keresek encoderrel (itthoni beszerzési forrással)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#820)

Varsányi Péter

2007. márc. 16. 08:23 | **Válasz** | #820

Gondoltam, hogy a "kihülés"-nek van jó oka...

Igen én is ezt valami ilyesminek nézem... nem tűnik bonyoltnak...

De lehet, hogy ez a kicsi motor a kicsi vezérlővel is "megveri" a 2Nm-es léptető kategóriát...

Ezen az oldalon a "kicsi" motort készreszerelt áttétellel is árulják...

Szervo motor áttétele....

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#819)

Magi István [HobbyCNC]

2007. márc. 16. 08:08 | **Válasz** | #819

Fantasztikus kicsi az 5A-hez képest. Szerintem ebben Allegro PWM-es hidmaghajtó lehet a méretéből ítélve és egy MCU (mellette).

Nem kihült, csak dolgozunk rajta! 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#818)

Varsányi Péter

2007. márc. 16. 07:55 | **Válasz** | #818

Hogy "kihült" ez a szervó topik...

Beleakadtam egy vezérlőbe és egy hozzá ajánlott motorba...

Szervo vezérlő - SV-500 Servo Driver Card

Szervo motor - Motor Servo, Globe, PM-DC - 30V - 1,75A

© **tatai**

2007. feb. 23. 11:00 | **Válasz** | #817

Tibor! Ezt a linket lehet, hogy elrontottad?

Válasz 'Hunka Tibor' üzenetére (#814)

© **aszbolit**

2007. feb. 22. 18:58 | **Válasz** | #816

Az lehet, de most már vegre van egy olyan toll itt a kezemben, amivel tudok az agyban fekve is írni. Nem okoz problémát az sem, ha fejtetőn kell aláírnom egy papírt a semmi közepén, stb. Igaz "urhajos" tollnak hívom. Uni-ball termék.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#812)

© **kilkenny**

2007. feb. 22. 18:43 | **Válasz** | #815



Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#812)

© Hunka Tibor

2007. feb. 22. 17:50 | Válasz | #814

Sziasztok
ezt építeték meg ?? servo
tibor

© balkari

2007. feb. 22. 14:26 | Válasz | #813

Midegy már, úgy sem lehet követni!

© Kristály Árpád

2007. feb. 22. 13:24 | Válasz | #812

Hallihó!
Úgyan ez a Servo topic....,De nem bírom ki....
Az amerikaiak dollár milliókat költöttek arra, hogy a sújtalanságban tudjanak mivel írni!!!!
Az oroszok cerúzával írnak!!!!
Hallihó!!!!
Apropó...
Jó lenne a csevegő rovatban folytatni, hiszen pont ezért hoztam létre!!!
Üdv.: Árpi

© Merkel Géza

2007. feb. 22. 12:53 | Válasz | #811

Még valami! Csatlakozom István véleményéhez. Rengeteg német kakát vettem már, néha jó pénzért.

© Merkel Géza

2007. feb. 22. 12:49 | Válasz | #810

Sziasztok!
Évtizedekig dolgoztam nyugaton. Ott is lopnak, hazudnak, csálnak. Másrészt rengeteg, főleg szellemi terméket tulajdonítanak el a volt szoc. országoktól, főleg a volt szu-tól, legfeljebb letagadják. A ruszki hadi és ürtechnikát, amely bizonyos területeken zseniális megoldásokat tartalmaz az amcsik darabokra szedik hüledeznek rajta, hogy nekik ez mért nem jutott eszükbe. Azután szépen lekoppintják ill. beépítik saját cuccaikba. Nem beszélve az alapkutatói eredményekről. Végülis a nyugat által csinált agyelszívás a legnagyobb lopás ami csak a világon van. Keleteurópai, többségében orosz tudósok ezrei dolgoznak náluk akik a fejükben átviszik megszerzett tudásukat. Így aztán saját magunk korlátlan elítélésével csínján kellene bánni.

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 22. 10:57 | Válasz | #809

Nekem meg az kis sorozatu (1-3 db) német gépekről van meg a véleményem! Semmivel nem jobbak mintha Te vagy én csináltuk volna!
Sőt rengeteg s@rral találok a cégemnél (pedig az echte német)!

Válasz 'Balu' üzenetére (#808)

Kis-Sz. Balázs [Balu]

2007. feb. 22. 09:38 | Válasz | #808

Azért a nagy nyugati cégek minőségellenőrzése sem matyó hímzés... Én folyamatosan küzdök a QS-el, mert amit ők jónak kiáltanak ki (mármint alkatrészt) ahhoz nekünk be kéne állítani a gépeket. És persze csak a gép lehet rossz... Amikor egy készterméket lemérnek az ellenőrző egységen, majd a másikon és a tartalékon is rossz az eredmény közlik, hogy szarok a gépek... No coment... Persze nem feltűnő, hogy csak az az egy darab vacak... (Német precizitás) :)))

Varsányi Péter

2007. feb. 22. 08:35 | [Válasz](#) | [#807](#)

A "nyugati" cégek minőség ellenőrzése az egy külön történet... Rengetek europai és amerikai dolgozik (felügyel) kínában !!! (több száz vagy több ezer magyar is...)
Külön "lakótelepek" vannak nekik !!! (kb. szállodai szolgáltatással)

Ezért van két fajta kínai áru:

1. tökéletes (ismertetőjele = nem is veszed észre)
2. Echte Kínai. (ismertetőjele = a sajátos fejlesztés, helyi meo... és ha működik akkor már jó elmélet)

© **tyutyi**

2007. feb. 22. 00:40 | [Válasz](#) | [#806](#)

Mert az egyiket az adidas cég gyártatja a kínaiakkal, a másikat pedig egy másoló cég csinálja, akik nem tudták ellopni a pontos receptet, csak a design-t...

[Válasz 'aszbolit' üzenetére \(#804\)](#)

© **tyutyi**

2007. feb. 22. 00:36 | [Válasz](#) | [#805](#)

Igen, mindenki önmagából indul ki, gondolom ezért lehet :)

[Válasz 'Amatőr' üzenetére \(#802\)](#)

© **aszbolit**

2007. feb. 21. 23:33 | [Válasz](#) | [#804](#)

Vajon a minosegellenorzes is ugyan azon a szinten lehet?

Egy kerdes:

Adidas - adidas teniszcipő, made in Chine mindketto. Egyik piacon vett, másik szaküzletben. Utobbi miért bírja tovább? Ugyan úgy nyúszolom őket bmx közben.

[Válasz 'Amatőr' üzenetére \(#803\)](#)

© **Amatőr**

2007. feb. 21. 23:15 | [Válasz](#) | [#803](#)

Az a kérdés mit visz az amerikai cég Kínába gyártatni. Ha csak egy egér megy tönkre az bosszúság, ha a légszák indító elektronika az már egész más.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#801\)](#)

© **Amatőr**

2007. feb. 21. 23:11 | [Válasz](#) | [#802](#)

A lecsiszoláshoz: az Általad linkelt doksi végén van egy megjegyzés, miszerint az IC-k jelzéseit azért távolították el, mert a tolvajok nem szeretik ha meglopják őket más tolvajok. Van humorérzékük. Más kérdés hogy valószínűleg rengeteg hasonló gyártmány kerül forgalomba, olyanok is amikre nem is gondolnánk. Ezekben a termékekben az a legrosszabb hogy megbízik bennük az ember fia, mert nem sejtí miből van, aztán nagyot néz pl. ha leég a karácsonyfa egy silány izzósor miatt, vagy két hónap után beáll a drága szórakoztató elektronika mert pocsék minőséget rejt a szép kivitel.

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#800)

Varsányi Péter

2007. feb. 21. 22:21 | **Válasz** | #801

Azért leírom... amit kínában hallottam a másolásról...

Tipikus alaptörténet:

1. Az "amerikai" cég elviszi kínába a termelést... 2 műszakban neki gyártanak... a harmadikban... ugyanazt... de máshová kerül...
2. Az amerikai cég elviszi a termelést a kínai cégtől... de a cég tovább gyártja mind a 3 műszakban ugyanazt...
3. felszólítja az "amerikai" cég hagyja abba... (bírósgi felszólítás...)
4. A kínai cég nem "Panasonic" hanem Panasoanic néven gyártja tovább....
5. megint balhé...
6. Probálkoznak... gyártják ugyanazt más néven... mit is tennének csak ezt tudják...

© tyutyi

2007. feb. 21. 22:18 | **Válasz** | #800

A H1 -et nem igazán lehetne másolni, mert van benne mikrovezérlő és ha a code protection bitet 1-be állítod, akkor nem lehet kiolvasni az IC tartalmát. A Gecko sima kapuáramkörökből komparátorokból, stb. áll, nincs uC, ezért tudták lemásolni..

Hát ja, a kínaiak le is csiszolták, ahogy a mellékleten látszik, nehogy rájöjjön valaki a disznóságra.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#799)

Varsányi Péter

2007. feb. 21. 22:04 | **Válasz** | #799

Más termékét nem másolja ez a kínai "multi" ?

Látom előre a H1 vezérlőt kínai copy-ban 😏

Ezért kell minden IC-t csiszolópapírral kezelni...

© tyutyi

2007. feb. 21. 20:39 | **Válasz** | #798

OOops, bocs, ez a szervó topic, most vettem észre, ha van itt valaki, aki jogosult rá, kérem törölje az előző pár csevegés jellegű hozzászólást...

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#797)

© tyutyi

2007. feb. 21. 20:30 | **Válasz** | #797

Sajnos ez az általános felfogás, amin változtatni kéne: "Sok mindennek nem így kellene mennie....."
Valahol meg kell szabni a határt és valahol el kellene kezdeni változtatni a dolgokon, hogy ne így menjenek a dolgok, ahogyan mennek...
Nem akarok én nagy dolgokat véghezvinni, csak szeretnék egy normális országban élni és ehhez ha lehet nem szeretnék elköltözni, bár már többet időt töltök külföldön mint itthon(sajnos). Gondoltam itt a fórumon osztják a véleményemet a hasonló normális gondolkodású emberek...

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#794)

© **Kristály Árpád**

2007. feb. 21. 20:29 | Válasz | #796

Oké!

© **tyutyi**

2007. feb. 21. 20:24 | Válasz | #795

Szia Árpád!

Nem folytatnám a személyeskedést, bár nem személyeskedtem eddig sem, csak viccnek szántam, de látom nem érted a viccet :(

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#794)

© **Kristály Árpád**

2007. feb. 21. 20:16 | Válasz | #794

Hát igem.....

Sok mindennek nem így kellene mennie.....

Az a helyzet, hogy én nem személyeskedtem, de ha gondolod, volt rendőr a családban?

Üdv.: Árpád

© **tyutyi**

2007. feb. 21. 19:57 | Válasz | #793

Még valami, fejlett társadalmakban ez ugyanolyan lopásnak minősül, mintha bemennének a lakásodba és elvinnék a TV-det, vagy a kocsidat a garázsból. Sajnos Magyarországon ez a típusú bűnözés szinte elfogadott szinten megy, pedig ennek nem kéne így lennie.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#791)

© **tyutyi**

2007. feb. 21. 19:53 | Válasz | #792

Helló Árpád!

Nincs semmi baj Árpi!

Ahogy írtam, ismerem a Gecko fejlesztőjét egy ideje és nem szeretem, ha tönkreteszik valakinek a drága munkáját/üzletét holmi törtető multi cégek.

Más lenne a helyzet, ha saját terméket árulnának ilyen nevetséges áron, de itt lopásról van szó!!!

Ha a Magyar disztribútor korrekt lenne, akkor visszaküldené a kínaiaknak ezeket a vezérlőket az üzleti erkölcstelenség címén!

Ha boldoggá tesz, ide írom a nevem, bár nem tudom ez neked miért fontos:

Németh Csaba, ha gondolod magánban képet is küldök :))))

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#791)

Hallihó tyutyi.....

Mi a baj?

Talán leéget a vezérlőd?

Lehet, hogy ha elégedetlennél nem volna másolattal nem volna probléma az olcsóság?

Szerinted ez az egyetlen melyet koppintanak?

Nem igazán értem lekesedésed.....

Apropó.....

Örülnék ha kiírnád becsületes neved!!!

Üdv.: Árpád

Szia psychobilly!

Hallottad már az "international patents" kifejezést?

Hát bizony a geckót ez védi. Konkrétan kérdésedre válaszolva én villamosmérnök vagyok és ha ilyen derülne ki az üzletemben egy termékről, minden bizonnyal utánajárnék a dolognak személyesen mielőtt törölném a fórumomból. Főleg, mivel ők kérték az infót, én csak megkérdeztem, mivel ismerem a Gecko fejlesztőjét.

Ha megnézed a másoló cég weboldalát, már levették a termékpalettáról az említett vezérlőt! Ez számomra felér egy beismeréssel.

Az, hogy sosem fog kiderülni, hogy ki -kit másol, az természetesen nem igaz. A napokban meg fogja tenni a Gecko a megfelelő lépéseket a nemzetközi bíróság felé.

A döntés egyszerű lesz a szabadalmi védelem miatt.

Szóval lehet, hogy a döntés hónapok múlva születik csak meg majd, de számomra egyértelmű a végeredmény.

A másik része, amiért ezt leírtam, hogy a másolat hibás, rossz komparátort építettek be, illetve úgy módosították a FET-ek felfogatását, hogy az nem megfelelő. Szóval a gyári 50V -os specifikáció nem igaz!!! És senki ne csodálkozzon, ha leég az olcsó vezérlője.

Hi!

Te derített ki, hogy illegális másolat? hmm...

És azt olvastad, amit a "másoló cég" válaszolt? Ők is egy kis manufakrurális jellegű cégtől veszik és nem igazán hisznek a Geckonak, hogy valóban ők fejlesztették-e ki. Ráadásul több soron keresztül taglalja, hogy nagyon keveset adnak el belőle és be is fogják szüntetni. Nem hiszem, hogy a szegény Geckonak konkurenciát jelentene.

Nem tudom te mivel foglalkozol, de nem hiszem hogy jót tesz az üzletednek, ha a termékedet a saját fórumodon szídják ?!

Egyébként meg így olcsóbban lehet hozzájutni.

Az meg hogy ki tervezte az megint egy más kérdés, nem vagyok benne biztos, hogy pont a Gecko-nal kell hinni. Természetesen a másolást én is elítélem akárki csinálja de nem az én hatásköröm eldönteni, hogy kinek van igaza. Addig amíg ki nem derül (ami mellesleg sosem fog) addig meg a számomra előnyösebbet választom.

Üdv.:

Psychobilly (Tibor Zoltán)

© tyutyi

2007. feb. 21. 13:01 | Válasz | #788

Sziasztok!

Nemrég kiderítettem, hogy az általatok is jól ismert CNC vezérlő és motor forgalmazó cég szervó vezérlői a Gecko G320-as illegális másolatai. Ezt megírtam a Gecko-nak is. Ők már tudnak a dologról és felszólították a másoló céget, hogy ne árusítsák az illegális terméket.

Belinkelem a Gecko-tól kapott dokumentumot:

[Gecko másolat](#)

Sajnos a Magyar forgalmazó fórumán kimoderálták a hozzászólást. Az okát nem értem, hiszen pont ők kérték, hogy járjak utána a dolognak.

Szóval mindenkit megkérek itt a fórumon, hogy ne vásároljátok ezt a terméket, mert ezzel egy amúgy is kis manufakrurális jellegű céget(Gecko) tesztek tönkre és egy erkölcstelen multit gyarapítotok'

© Hunka Tibor

2007. feb. 19. 18:54 | Válasz | #787

Sziasztok

Megsértődni fölösleges !!!!!

Az én kérdésemre sem reagált senki pedig nekem ez lenne a legfontosabb!!

Tibor

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#781)

© vers

2007. feb. 19. 12:47 | Válasz | #786

legtöbb embernek az elmélet kínai , de nem is akarnak szervot hegeszteni , gondolom .. beszélgetni viszont lehet rola, mert ha marhaságot is ír valaki az okosok ugyis kijavítják

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#785)

© Tibor45

2007. feb. 19. 11:03 | Válasz | #785

Írjál csak nyugodtan, demokrácia van.
Én csak a saját véleményemet írtam le.
Istvánnak meg a sok motor tesztelgetésével
mostanában biztos elmegy az ideje, de legalább
talán Ő is megerősít majd abban, hogy motor
és motor között óriási különbségek vannak,
és a profi szervo motor és közönséges DC motor
között igen széles a skála.

Válasz 'tatai' üzenetére (#782)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 19. 10:58 | Válasz | #784

A hardver belenyúlása nélkül szerintem nem megoldható a probléma (csak a csatornánkénti impulzus figyeléssel lehetne ezt detektálni)!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 19. 10:56 | Válasz | #783

Igen, így lehet, hogy meg lehetne állapítani a hibát, csak egy jól működő vezérlőnél ezzel mesterségesen lerontanám időnként a hajtás minőségét (a követés pontosságát), valamint az Integrátor nagyon bonyolult lenne (mivel most az kihoz szinte minden változást 0 környékére)!
Valamint egy változó sebességű hajtásnál az egyéb visszahatások úgy bekavarnának, hogy nincs az az algoritmus ami szét tudná választani az eredményt a kívánt (mesterséges) és a (kívülről) hozott hatásoktól!

Válasz 'tatai' üzenetére (#780)

© tatai

2007. feb. 19. 10:46 | Válasz | #782

Bocs.
Csak az Istvánnak akrtam segíteni.
Tényleg lehet, hogy egy kívülállónak (aki éppen nem fejleszt szervót) annak nem sok érdekeset mond.
Oké többet nem szólok. (csak ha kérdeztek)

© Tibor45

2007. feb. 19. 10:13 | Válasz | #781

Szia Tatai! Bocs, hogy beledumálok, de azt javasolnám, gyorsan csinálj egy szervót Te is a gyakorlatban (ma ez úgylát nagy divat), és akkor talán nem lenne ennyi elméleti ötleted 10 percenként. Az elméletet ugyanis itt (legnagyobb sajnálatomra) nem nagyon szeretik. Ez szerény véleményem szerint meg is látszódik a topicon egy ideje, Mindenkinek a saját döntésére bízom, hogy az utolsó 100-120 beírás műszaki tartalmát, hasznosságát a téma iránt érdeklődőknek vesse össze az első 600-al. Igaz, vita sincs...

Válasz 'tatai' üzenetére (#780)

© tatai

2007. feb. 19. 09:58 | Válasz | #780

Vagy még arra gondoltam, hogy ha beáll ez a jelenség (folyamatos +1 v. -1 a hibajel (de nem rezeg hanem folyamatos 1)) és persz egy bizonyos ideig ez fennáll, akkor a szoftver átadja a vezérlést egy olyan felügyeleti programrésznek, (ebben az esetben már nagy a valószínűsége a hibának) amely megpróbálja azt, hogy felére leveszi a PWM-kitöltést és figyeli hogy a hiba marad -e 1 értéken aztán megint megfigyeli és figyeli tovább, aztán eljuthatunk addig, hogy egyszer csak leállítja a motort, és ha még mindig 1 a hiba adhat egy hibajelzést. (persze nem biztos, hogy el kell jutni a leállásig, előbb is adható már a hibajelzés)

Úgye szakadás nélküli hajtás esetén a felére vett PWM kitöltés egy egyre növekvő hibához vezet.

Talán ezzel ki lehetne küszöbölni a hibás riasztásokat.

Ezt az A csatorna B csatorna problémát nem értem, az én olvasatomba mindegy, hogy melyik vezetéke szakad el.?

Üdv: TT

Első ... 54 55 56 **[57]** 58 59 60 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Servó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© svejk

2007. feb. 19. 09:46 | Válasz | #779

Köszönöm, hogy kipróbáltad és örülök a jó tapasztalatoknak. Ez egy kicsit megnyugvás számomra, hogy nem csak a mi vezérlőnkkel mutat jó eredményt.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#704)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 19. 08:31 | Válasz | #778

Sajnos nem jó, mert menet közben a hibajel folyamatosan "rezeg" +-1 között! Azt meg nem merem megkockáztatni, hogy ha a hibajel mondjuk folyamatosan "rezeg CSAK 0 és -1 vagy CSAK 0 és +1 között X ideig, akkor a Vezérlőt blokkoltassam. Ilyen szitu is előfordulhat (pl. lasabb gyorsítások alatt)!

A másik probléma, hogy ha nem a B hanem az A csatorna szakad meg, akkor egyáltalán nincs adat az Encoder felől (ez az én vezérlőm sajátossága a memóriák működése miatt)!

Köszö a segítségédet (szándékodat)!

Válasz 'tatai' üzenetére (#777)

© tatai

2007. feb. 18. 23:39 | Válasz | #777

Van itt még valami István.

Közbe gondolkodtam tovább, és arra gondoltam ha nem jönnek STEP jelek (áll a motor, vagy legalábbis kéne neki) és elszakad az encoder egyik csatornája, és a másik irányba megpöccinted egy inkremensnyi hiba beíródik a regiszterbe, a PID elkezd ellenkezőleg egyre nagyobb sebességgel forgatni a motort (megszalad) de a regiszterbe a hibajel folyamatosan +1 (vagy -1) marad, és egész idő alatt az marad. Ugye? Namármost normál üzemben, különböző motorsebességeknél (vagy akár teljes sebességnél) nem nagyon (sőt egyáltalán nem) fordul az elő, hogy tartósan pontosan 1 legyen a hiba (vagy más néven alapjel). Hiszen te is írtad hogy ez valami 10 körüli érték körül ingadozik, de a legjobb szabályozásnál sem hiszem, hogy pontosan egy legyen, vagy +1 v. +2 aztán megint +1 de lehet, hogy épp 0 esetleg -1, de az, hogy pontosan egy legyen tartósan (ez az időt ki kell találni kb.: 2..4 mp) nem nagyon lehet.

Most már csak az a kérdés hogy le lehet -e tiltani a hajtást ha például ez áll fenn (+1 -es érték) egy bizonyos ideig? Lehet -e ez az alapja egy errornak, meg mered -e ezt kockáztatni?

Készítetted méréseket arra vonatkozóan, hogy folyamatos működés közben a hibaregisztered (vagy alapjel regisztered) milyen értékeket vesz fel? Ez még esetleg érdekes lehet!

Gondold át te is, lehet, hogy tudsz vele valamit kezdeni.

Üdv: TT

© Kristály Árpád

2007. feb. 18. 21:16 | Válasz | #776

Hallihó!

A lenti képen látható motor fénymásoló gépekben van. Főleg a (10-15-éves) gépekben.

Az újabb gépekben vagy Brusless illetve kisebb servok vannak. Azokban is van encoder de többnyire csak 50-100 osztásúak, azért ezeket sem kell eldobni hiszen egy

1-5 milliméter menetemelkedésnél szerintem használhatók!

Fontos!

Nézzétek meg, mielőtt bajlódok a kiszereeléssel, hogy a kis sapka alatt milyen encoder található, mert van olyan ami mágnes impulzus elven működik, ami a szervó vezérléshez nem igazán jó.

A nyomatéka nagyon jó mert tányérmotor és nagy az átmérő ebből adódik a nagy nyomaték....

Nagyon csendes...., ja és olcsóóóóóó!!!!

Hallihó Mindenkinek

© tatai

2007. feb. 18. 19:46 | Válasz | #775

Jó azt értem, hogy álló helyzetben miért nem jó ez az eljárás. De talán álló helyzetben kisebb az esélye egy vezetékszakadásnak.

Akkor már félig meg van oldva, még gondolgodom a másik felén. (de most már tényleg mennem kell).

Bocsánat, nem akartam kötekedni, csak segíteni.

Üdv: TT

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 19:42 | Válasz | #774

ki fogok próbálni mindent (holnap)!

Köszí!

Válasz 'tatai' üzenetére (#772)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 19:41 | Válasz | #773

Sehol! De mi van álló helyzetben (a motor picit remeg eleve, ebből indulj ki)?!

ezt teszteltem! A leg kisebb mechanikai pöccintésre a motor elszáll ilyenkor!

Válasz 'tatai' üzenetére (#771)

© tatai

2007. feb. 18. 19:41 | Válasz | #772

Ha nem esik nehezedre, szerintem próbáld ezt ki.

© tatai

2007. feb. 18. 19:39 | Válasz | #771

Hát akkor valamit nem értek.

Szóval jön be a STEP jel (mondjuk) folyamatosan, ez növel egy regiszter tartalmat, a vezérlő a PID-en keresztül forgatja a motort az enkóderen pedig jönnek az impulzusok amik csökkentik az előbb említett regisztert (elvileg) közel 0-ra, ha ebben a pillanatban az enkódertől nem jön több csökkentő jel (a STEP-en folyamatos a jel) a regiszter elkezd feltelni (megszalad), és error.

Hol rontottam el?

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 19:35 | [Válasz](#) | [#770](#)

Várjál csak! ebben lehet igazad!, de ha az encoder megszakad és nincs léptetés, akkor elszál a motor! ha van léptetés akkor a léptetés sebességétől (és irányától?!) függően késleltetődik az egyéb védelem megszólalási ideje!

Válasz 'tatai' üzenetére (#767)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 19:33 | [Válasz](#) | [#769](#)

ha véletlenül 10 Step hiba felett szakad el, akkor működik a Sleep védelem, de mi van ha alkatta (és ez a normális állapot)?!

Válasz 'tatai' üzenetére (#766)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 19:32 | [Válasz](#) | [#768](#)

De nem növekszik!!! Az aktuális szinthez képest +-1 váltakozik 8ugyan úgy mint amikor áll a 0-hoz képest vagy 0 és +1, vagy 0 és -1 az iránytól függően)!

Nincs folyamatos növekmény vagy csökkenés, csak két szomszédos érték váltakozása (a szakadt csatorna miatt egyszer +1 utána -1, helyben topog)!

Válasz 'tatai' üzenetére (#766)

© tatai

2007. feb. 18. 19:29 | [Válasz](#) | [#767](#)

De csak az enkóder szakad el a STEP jel nem. És akkor miért fagyasztódik be?

© tatai

2007. feb. 18. 19:28 | [Válasz](#) | [#766](#)

Ezt értem, de ha folyamatosan növekszik az alpjel (a STEP inkrementálja) akkor ha ez eléri a 10 impulzust és 2s-ig fennáll akkor (általad említetten) hibát ad.

Vagy valamit nem jól értelmeztem?

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 19:27 | [Válasz](#) | [#765](#)

Az említett szituban az éppen aktuális error szint befagyasztódik (az elszakadás pillanatában) és +-1 értékkel váltakozva marad (így a motor megy mint álat)!

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#763)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 19:24 | [Válasz](#) | [#764](#)

Most úgy tűnik nekem, hogy nem lehet megoldani a problémát tisztán szoftveresen!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 19:22 | [Válasz](#) | [#763](#)

A PID vezérlő már egy előkészítet előjeles error jelet (alapjelet) kap, ez nem különbözik a Step vagy a mechanikai eltéréstől származó error adatokban. nincs különbség, hogy a step vagy az Encoder miatt keletkezett a diffi.

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#762\)](#)

© **tatai**

2007. feb. 18. 19:19 | [Válasz](#) | [#762](#)

Esetleg azt próbáld meg, hogy kap a STEP jelen a PC-felől (vagy jelgenerátorról) egy folyamatos impulzussorozatot és közben "elszakad" az encoder vezetéke, akkor mit csinál.
Talán ez még érdekes lehet.

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 19:15 | [Válasz](#) | [#761](#)

Egészen pontosan annyi gerjesztéssel gyorsulva szált el, mint amennyi kell a +1-ről a 0-ra való beállásra (integrátor setuptól függően), de mivel folyamatosan 0 és +1 között ugrált, nem vette le a gerjesztést (a motor szépen felgyorsult egy valamilyen max környéki sebességre).

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 19:11 | [Válasz](#) | [#760](#)

Kikötöttem az egyik csatornát (B-t) és megpöcköltem a tengelyt (elszált mint a győzelmi zászló)! 😊

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#759\)](#)

© **tatai**

2007. feb. 18. 19:09 | [Válasz](#) | [#759](#)

A #754-re: És csak álló helyzetben próbáltad, vagy küldtél neki impulzussorozatot a MACH-tól, mert szerintem akkor ki kell jönnie a hibának.

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 19:09 | [Válasz](#) | [#758](#)

Sajnos azt én sem tudom! Ezeket kölcsön kaptam!

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#757\)](#)

© **tatai**

2007. feb. 18. 19:07 | [Válasz](#) | [#757](#)

De hol lehet ilyen találni? Miben keressük ezt?

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 19:03 | [Válasz](#) | [#756](#)

A teszte során ez a típusú servo motor kiemelkedően jó dinamikákat mutatot:



Ha ilyeneket találtok, termeljétek ki, mert nagyon jók! Erre érdemes építeni!

Adatai:

50W

24V

400-as Encoder

Dinamikája elsőosztályú!!!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 18:56 | [Válasz](#) | [#755](#)

Valszeg lassú a srver (nekem is szokott lenni ilyen), bár most nálom jól megy.

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#753\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 18:55 | [Válasz](#) | [#754](#)

Ez sajnós nem igaz! írom, hogy olyan mintha helyben remegne (0 és1 között vagy 0 és -1 között)! Természetesen teszteltem (ez volt az első) és akkor vettem észre a jelenséget (rezgés szindróma)!

Semelyi meglévő védelem nem működik erre a hibára.

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#751\)](#)

© **tatai**

2007. feb. 18. 18:48 | [Válasz](#) | [#753](#)

Miért van az, hogy begépelek egy csomót és mikor kattintok a "Mehet"-re eltűnik és amikor frissít, a hozzászólásom nem jelenik meg, és újra kell beírnom? És nem is kevésszer kb. minden második vagy még sűrűbben.

Veletek is elő szokott fordulni?

© **tatai**

2007. feb. 18. 18:46 | [Válasz](#) | [#752](#)

Mennem kell (kezdődik az eddzése) sziasztok.

Üdv: TT

© **tatai**

2007. feb. 18. 18:35 | [Válasz](#) | [#751](#)

Tulajdonképpen tovább gondoltam az egészet és szerintem a probléma már meg van oldva.

Ugyanis a #726 5-ös pontjába írtad, hogy ha 10 impulzusnál nagyobb a hiba (2s-ig) akkor letilt, ha viszont elszakad az encoder vezetéke akkor előbb utóbb (és ez biztos, hogy előbb vagy utóbb előfordul) lesz 10 lépésnyi lemaradás hiszen a vezérlő felől jönnek az impulzusok az encoder felől pedig nem és akkor hiba.

Tulajdonképpen kipróbáltad már, hogy elvágtd az encoder vezetékét és akkor mit csinál?

Szerintem próbáld ezt meg mielőtt nekiállsz bármit is átírni a szoftveren (ennyit megér).

A két PIC között nagysebességű soros kommunikáció van aminek a vonalára csatlakoztatható egy 3. PIC ami a translator szerepét tölti be és RS232C vonalon továbbítja pufferelesen és szétszedve az alapjelet a PC felé. Ez az opcionális kis panel végzi a digitális oscilloszkóp szerepét (ráadásul szoftveresen vezérelhetően adat triggerelést is tud végezni)! segítségével real time módon ellenőrizhető mindig, mindenhol a valós error, párhuzamosan minden Win CNC-s szotverrel!

© **tatai**2007. feb. 18. 18:22 | [Válasz](#) | [#749](#)

Hát igen ez így átgondolva már lehet alapja az error-nak.

De még mindig nem tudni, hogy elszakadt az encoder kábel vagy megszorult a gép egy pontban (esetleg végállásban), persze ha error-t ad ebben az esetben is az sem olyan nagy probléma.

De ezt az impulzus tárolást ezt énsem értem, sőt azt sem, hogy mi szükség van rá, hiszen itt késhet akkor a mosgatás. Ha igen akkor viszont nem lesz szinkron a tengelyek között. Ezt viszont nem hiszem, hogy az István megengedné, ugyhogy nem értem.

*Magi István [HobbyCNC]*2007. feb. 18. 18:18 | [Válasz](#) | [#748](#)

Két PIC foglalozik a feladattal.

1. (én úgy hívom DSP) ami az encoder jeleiből és a Step/Dir jelekből előállítja az erősítetlen alapjelet (végzi a virtuális error regiszter kezelését ami 16 bites +- irányba egyaránt). ebbe a nagysebességű feldolgozás a lényeg (a PIC-et 3x2 db D tároló támogatja mint élvezérelt impulzus memória). Ez a PIC setupolható és így az encodert lehet illeszteni a Mach-hoz 3 fokozatban.

2:1, 1:1, 1:2 febontások jelölhetőek ki.

2. a PID PIC, ami a tényleges kiértékelést és hídvezérlést látja el (és egyébbb védelmeket is).

Válasz 'tatai' üzenetére (#743)

© **tomasz**2007. feb. 18. 18:16 | [Válasz](#) | [#747](#)

egyebkent a vegallas felderitesnel lehetne egy abszolot sw limitet is felvenni (step-ben), amit ha már atlepne a bejovo step vegrehajtasaval akkor is lehet error-t generalni

© **tomasz**2007. feb. 18. 18:12 | [Válasz](#) | [#746](#)

de azt mindig tudjuk mikor all...
amikor nem jon be step vagy nem?

© **tomasz**2007. feb. 18. 18:10 | [Válasz](#) | [#745](#)

az impulzus tarolas okan...

hogyan vezeted a "poziciot"?
egy regiszter es +-

vagy kulon + regiszter es -regiszter
es az egyeneleguk adja a "poziciot" ?
ez utobbinal nem kell tarolni kulon, szerintem

© tatai

2007. feb. 18. 18:08 | Válasz | #744

tomasz ez így nem jó, mert pont az álló helyzetben mutat ugyanolyan jelenséget az encoder mint szakadáskor, és a te megoldásod szerint minden megállás után egy kis idővel error-t adna.

© tatai

2007. feb. 18. 18:04 | Válasz | #743

Ezt már nem pontosan értem, látni kéne a rajzot, stb.
Mindenesetre nem vitának szántam. Gondolkozz rajta, hátha mégis tudod használni valahogy.

Azt lehet tudni, hogy miért kell két PIC hozzá?
És ez, egy tengelyt fog meghajtani vagy többet?

© tomasz

2007. feb. 18. 18:02 | Válasz | #742

... encoder megszakadason azt kell érteni, hogy az A vagy a B vagy mindkettő fixen kiakadt valamelyik értékre?

Mert akkor első felindulásból (széintnem) elég lenne egy-egy külön timeout-ot indítani rájuk minden élváltásukkor ...és ha nem váltanak elvárható időn belül....akkor ugye error van.

Az elvárható idő pedig mondjuk az előző érvényes váltás n-szerese, hiszen a cucc lassulása, gyorsulása nem végtelen.

Szóval én azt figyelmem, hogy az A és a B külön-külön pulzal-emert ha jól értem végül is ez érdekel és elsőre úgy gondolom ez így mindenféle encoder hibát észre is vesz.

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 17:48 | Válasz | #741

Kimoderáltam magam. Kinlódjon meg a konkurencia is velem! 😊

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 17:42 | Válasz | #740

Durván igen, de azt mondom, hogy nem biztos (sőt), hogy egy max fordulaton menő motor az 100%-os PWM-el megy (ez a PID beállításától függ) és az is lehet, hogy a 0 megtartásához 100%-os PWM kell (gondolj arra, hogy a motor akár terhet is tarthat, igaz ilyenkor már emelni nem tudna semmit)!

Ráadásul a DSP PIC előtt impulzus memóriákat használok a PIC sebesség függetlenítése miatt, tehát nem a PIC kapja az impulzusokat közvetlenül (csak a tárolt jeleket). Valamint az A csatorna adja az összes feldolgozás időalapját (fel és lefutó élei), ezért ha az A megszűnik, nincs is tárolás!

Ez lehet, hogy megoldhatatlan szoftveresen...

Válasz 'tatai' üzenetére (#739)

© tatai

2007. feb. 18. 17:35 | Válasz | #739

Lehet, hogy félreértjük egymást. Az én felfogásomba két bejövő impulzussorozat van (ezek bemennek a PIC-be). Az egyik a PC-felől jön (STEP-jel) a másik az enkóder felől impulzus jel. Ezek különböző előjellel bemennek egy regiszterbe (gondolom), és a PID feladata, hogy ezt a regisztert 0-án tartsa.

Vizsont amikor én azt mondtam, hogy 100%-os PWM mellett nincs bejövő impulzus akkor az enkóder felől bejövő impulzusra gondoltam nem pedig az eredményregiszterből jövő értékekre (impulzusokra).

Nem tudom, hogy ezt te is így gondoltad -e.

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 17:32 | Válasz | #738

Ez egy akkora Servos Axióma, hogy köbe kéne vésnem (és titkolnom a konkurencia előtt)! 

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#737)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 17:20 | Válasz | #736

Az álló helyzeti "rezgés"-t pont a fékpadomon vettem észre mert itt a fékreőnél van bizonyos rugalmas erőhatás (pontosabban egy fék szallag miatt) ami az Integrátornál egy ilyen kis rezgést eredményez, mivel az erővisszahatás rugalmas, ezért a kompenzáció az irányváltások környékén szintén rugalmas jelleget mutat (kicsit bonyolult, de ez a magyarázat)! Ez valós lehet, mivel minden hajtásnak van bizonyos rugalmas visszahatása (gondolj pl. a gumibetétes kuplungokra is)!

© tatai

2007. feb. 18. 17:19 | Válasz | #735

Igen de amikor az alpjel rezeg akkor a motort idee oda próbálja forgatni, de ebben az esetben soha nem lehet a PWM 100%-os, hiszen mielőtt elérné azt (vagy annak csak egy részét) már megy is a másik irányba és kezdi a 0%-ról az egészet. Nem?

Magi István [HobbyCNC]


2007. feb. 18. 17:14 | Válasz | #734

Normál esetben a mot állva is rezeg (het) 0- és 1 között, valamint stabil forgáskor is folyamatosan "rezeg" a 0 és +-1 között (virtuális 0 pozíció körül)! Gyakorlatilag csak folyamatos gyorsítás és lassítás alatt nem "rezeg"!

Válasz 'tatai' üzenetére (#732)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 17:13 | Válasz | #733

Azon viszont lehetne filózni, hogy ha definiálnék egy PWM szintet (amit most nem tudok megmondani mennyi lenne) és az alapjel "rezeg" (ez sem egyszerű feladat megállapítani, mert a frekvencia nem ismerem előre és változó lehet), akkor X idő múlva letiltson (azért X idő mert üzemi közben ilyen szitu biztos nem áll fent huzamosabb ideig)! 

© tatai

2007. feb. 18. 17:11 | Válasz | #732

"Hát de jön impulzus az a baj!!! Pont úgy mintha rezegne helyben a motor! És a PWM nem 100%-os (nem tudom előre megmondani mennyi lesz)! " -Ezt nem értem!? Mikor rezeg a motor? Az milyen jelenség?

© tatai

2007. feb. 18. 17:09 | Válasz | #731

Most olvasgatom ennek a topicnak az elejét (mert akkor lemaradtam róla). És ott tartok amikor a fékkel bajlódsz. Végülis tudtál szerezni féket a teszteléshez mert nekem lenne egy kölcsönbe, bár még nem néztem meg közelebbről, ha érdekel megteszem.

Üdv: TT

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 17:09 | [Válasz](#) | [#730](#)

Hát de jön impulzus az a baj!!! Pont úgy mintha rezegne helyben a motor! És a PWM nem 100%-os (nem tudom előre megmondani mennyi lesz)!

[Válasz 'tatai' üzenetére \(#729\)](#)

© **tatai**

2007. feb. 18. 17:07 | [Válasz](#) | [#729](#)

Azt értem, hogy a 100%-os PWM kitöltés a PID eredménye és sok mindentől függ, de az a tény hogy a motor 100%-on megy és egyetlenegy bejövő impulzus sincs (mondjuk egy bizonyos ideig) az nem teljesen normális! Ezt a program egyik részének figyelnie kellene!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 16:58 | [Válasz](#) | [#728](#)

ÁÁÁ nem jó! ha nem huzalozza össze, akkor a védelem hatástalan...

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 16:57 | [Válasz](#) | [#727](#)

Az 1-es védelenek átsorolásán (Stop védelem a PC felé) még filózik! lehet, hogy értelmesebb lenne nem azonnal blokkolni...

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 16:42 | [Válasz](#) | [#726](#)

Leírom a jelenlegi védelmeket (amik már integrálva vannak és jól működnek):

1. Vezérlő túlterhelési védelem. Fixen beállított hűtőborda hőfokon a Vezérlőt letiltja (motor blokkolás motorfékkel és erőátvitel kikapcsolása) Reset-ig (nameg lehülésig).
2. Nagysebességű túláramvédelem (lehet, hogy zárlatvédelemnek is jó lesz, majd kiderül). Trimmerrel állítható a szintje és a motor max áramára lehet állítani. Ez azonnal limitálja a motor által felvehető max áramot. Külön LED jelzéssel.
3. Motor túlterhelés védelem. Ez ha a motor max árammal megy X ideig (most 5s), akkor blokkoltat és kikapcsolja a motort.
4. Impulzus puffer max értéken (akár túlfutással is). Ez azt jelenti, hogy a differenciál puffer (hiba puffer) folyamatosan (most 3s-ig) max értéken van, akkor blokkol és kikapcsolja a Vezérlőt. Ez alkalmas a fordított encoder bekötés detektálására és 3s múlva leállítja a vezérlőt hibára. Az impulzus puffer túlméretezett, akár a jelzés után is képes vesztes nélkül impulzusokat tárolni (motor encoder felbontás és fordulatszám függően több sec.-ig tárol)
5. Sleep hiba. Ha a Vezérlő 2s-ig folyamatosan 10 impulzustól nagyobb késéssel követi a PC-t, akkor hibajelzés generálódik a PC felé (és LED es jelzés a Vezérlőn). Ez a rosszul beállított Vezérlőt, vagy a mechanikai túlterheléseket hivatott felderíteni és a Pc felé jelezni (impulzis vesztes nélkül)!

Jelenleg a védelmek két csoportba sorolódnak:

1- Rendszervédelmek, amik azonnali blokkolással járnak (motofékes stop, de nem ellenáramú). ezek a védelmek is hibajelet generálnak a PC

felé (Mach is megáll). Ide tartoznak a következők:

1, 2, 3, 4-es védelmek. ezeknek van külön-külön LED-es jelzéseik is és csak a reset hozza ki őket. Ezek minden esetben blokkolják a Vezérlőt és leállítják a PC-t (ha össze lesz huzalozva a P2B-vel)!

2 - Impulzus vesztés nélküli Stop védelmek. Jelen pillanatban ide csak a 5-ös tartozik. Ha a Vezérlő folyamatosan több mint 10 Step késést detektál 2s-on keresztül, akkor jelzést küld a PC felé, ami ha úgy van beállítva (Mach3) megállíthatja a végrehajtást impulzus vesztés nélkül (a hiba kijavítása után a munka selejt nélkül folytatható bizonyos feltételek mellett)! kiépítése (összehuzalozása) opcionális. Magát a Vezérlőt nem blokkolja csak jezést küld a PC felé (és LED-en ez is olvasható).

Ide kéne integrálni a visszacsatolás megszűnése detektet rendszerhibaként (autonom blokkolással, és persze jelzés a PC felé-vel)!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 16:06 | **Válasz** | #725

Az áram felvételéről csak komparátoros kimenet áll rendelkezésre, ami azt mondja meg, hogy a beállított küszöbtől több vagy kevesebb a felvétel, nem a pillanatnyi értéket, ráadásul a motor kiakadva (max gázon pörögve) nem feltétlenül a max áramát veszi fel (sőt, sose)!

Válasz 'tatai' üzenetére (#720)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 16:02 | **Válasz** | #724

Igen, de erre direkt nem készítem fel a P2S-t mert pl. amik itt vannak motorok egyiken sincs Index csatorna (ne legyen kötelező használni)! Ha meg nincs a motoron, úgyse működne.

Válasz 'Imi' üzenetére (#721)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 16:00 | **Válasz** | #723

Azzal az a baj, hogy a max PWM kitöltési tényező meg a PID eredménye ami sok mindentől függ és setup függő!

Válasz 'tatai' üzenetére (#720)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 15:59 | **Válasz** | #722

Az nem jó, mert a Mach-ban berakod 0-pont (home) érzékelőnek, akkor nem blokkoltatható a Vezérlővel (szétcsúszik az impulzus)!

Válasz 'tatai' üzenetére (#719)

© **Imi**

2007. feb. 18. 15:48 | **Válasz** | #721

A rendesebb enkódereknek az A-B kimenetén kívül van egy Z vagy Index kimenetük is, ami fordulatonként csak egy impulzust ad. Ha eközben egyetlen A-B sem jött - gáz van. Persze ez még mindig nem véd a tápfesz szakadás ellen.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#716)

© **tatai**

2007. feb. 18. 15:09 | **Válasz** | #720

Más ötlet:

Lehetne azt is figyelni, hogy ha a motor max sebességgel pörög (100%-os PWM kitöltés) és egy jel sem fut be az encoderről, akkor vagy túl van terhelve a motor, vagy megszakadt az encoder vezetéke.

Továbbá lehetne még figyelni a motor áramfelvételét (soros sönt ellenállás, bár ahogy ismerlek ez már benn is van) és ebből ki lehetne deríteni, hogy a két hiba közül melyik áll fenn.

Bár egyébként mindkét esetben le lehetne tiltani a hajtást.

Szerintem.

Üdv: TT

© tatai

2007. feb. 18. 15:03 | Válasz | #719

De miért kellene 2. végállás. Az amúgy is használatos végállás jelét nem lehetne felhasználni a szervóvezérlő számára, hiszen közösített a földjük a PC-vel és mindkettő TTL szintet kezel le.

Ha pedig mégsem közösített akkor pedig egy optocsatolóval leválasztva.

Szerintem egy végállás (persze mindkét végen) elég ezekre a feladatokra.

(ez tetszik ez a probléma, ebbe megpróbálok segíteni)

Egyébként engem is érdekelne a szervó vezérlőd (most nincs időm kitalálni egy teljesen újat, de ha tudok segíteni azt szívesen teszem).

Üdv: TT

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 14:34 | Válasz | #718

De ezt, ha valaki nem építi ki (2. bakter a szán mindkét végére), akkor a védelem nem fog működni...

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 14:33 | Válasz | #717

Jelenleg csak az az ötletem van, hogy beépítek egy E-Stop bemenetet a vezérlőbe és mechanikusan (pl mint egy 2. végállás) azonnal blokkolom a motort (ez a megszakatt visszacsatolás esetén működne)!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 14:23 | Válasz | #716

Már a védelmeket integrálom és van egy elvi gondom (pontosabban a jelen hardver környezetben nem találok rá megoldást): Számos védelem mellett szerettem volna egy visszacsatolás meghibásodás elleni védelmet is rakni a szoftverbe, ami az esetleges rossz vagy megszakott encoder vezetékezést hivatott felderíteni!
T.i. ilyenkor a szervó max sebességgel megindul az egyik irányba és ha nem állítja le valami/valaki akkor a végtelenségig forog (baleset veszély)!
Ilyenkor egy végállás sem fogja meg a gépet (ha a PC figyeli), mert ez a Servo vezérlőn belül történik!

Encoder oldalról nem lehet a hibát detektálni mert az asszimmetrikus csatorna működése, a PIC felől helyben rezgésnek minősül! Egy csatorna (pl. A) megszakadása az encoder adatok felől olyan mint ha a motor 0 és 1 diffivel (alapjelle) rezegne ide-oda, tehát nincs különbség a rezgés és a hiba között! Más adat nem áll rendelkezésre amit fel lehetne használni!

Ilyenkor az alapjel 0 és 1 step eltérések között ugrál (mintha helyben rezegne a motor) nem lehet megállapítani, hogy rezgésről, vagy megszakott encoder vezetékezéstről van e szó! Volna e valamilyen megoldás a hiba felderítésére (ötlet)? Majd X idő múlva blokkolnám a motort.

Jelenleg csak a fordított bekötésű encodert tudom felderíteni!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 18. 07:10 | [Válasz](#) | [#715](#)

Köszö elöre is! Nem találok pdf-t erre az optora sehol.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#714)

© **Tibor45**

2007. feb. 17. 17:54 | [Válasz](#) | [#714](#)

Ok., örülök, hogy segíthettem. A másiktól is valahol van bekötésem (ezeket én is teszteltem anno), csak most nem találok. Majd megpróbálom előkeríteni.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#713)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 17. 17:45 | [Válasz](#) | [#713](#)

Stim! Ezt a kombinációt úgy látszik mégse próbáltam.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#711)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 17. 17:13 | [Válasz](#) | [#712](#)

Köszö! 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#711)

© **Tibor45**

2007. feb. 17. 17:12 | [Válasz](#) | [#711](#)

Szia István!
Q9898-nál fehér ponttól indulva: GND, A, +5, B

Varsányi Péter

2007. feb. 17. 17:11 | [Válasz](#) | [#710](#)

Ha lesz időm utánna nézek az encodereknek a piacon...

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 17. 16:31 | [Válasz](#) | [#709](#)

A következő encoderekhez (optokhoz) kellene bekötési infó:



valamint



Ha valaki tud az optókról infót adni, azt megköszönném!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 17. 16:05 | [Válasz](#) | [#708](#)

Szerintetek az encoderben lévő opto megsüketülhet idővel?

Már két motorral is találkoztam aminek az encodere nem működött! Az is igaz, hgy bekötési infó hiánya miatt az összes (16) kombináció kipróbálása után mondom azt, hogy rosszak.

Érdemes lenne az felderített motorokat egy adatbázisba rakni, hogy mások (bontásból származókat) ne kelljen vacakolni az encoder bekötésével!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 17. 11:19 | [Válasz](#) | [#707](#)

Én örülök a legjobban, hogy a P2S mellé tudok olcsó és jó "szervó" motort ajánlani! Persze profit is keresek, de az más árkategória (sajnos)! Szerintem az átlagos hobbi célra teljesen jók!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#706\)](#)

Varsányi Péter

2007. feb. 17. 11:13 | [Válasz](#) | [#706](#)

Svejk készülhet a "nagyüzemű" szervómotor termelésre...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#704\)](#)

Varsányi Péter

2007. feb. 17. 11:08 | [Válasz](#) | [#705](#)

Ez ám a reklám!

A Svejk DCS-500/24 Servo motorról van szó? www.svejkservo.com ... a márka. Made in Hungary.

Na ennek örülök. Akkor tisztán Hungaricum lesz a magyar szervó is...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#704\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 17. 10:58 | [Válasz](#) | [#704](#)

Köszö a bizalmat, de még biztos nem leszek kész 1 hónapon belül, bár nagyon jól állok!
Jelen pillanatban azt a sok kölcsön kapott szervó motort tesztelem és folyamatosan javítgatom a bug-okat amiket felfedezek. Szinte minden nap sikerül valai kis optimalizálás és future beleültetése!
A sok motorból már most le tudom szűrni, hogy ebben akategóriában a gyártók nagyon szeretik használni a Sharp cég duálopto encodereit. ezek szinte mind TTL kimenetelűek.
Meglepően jól működik © svejk-ék szervómotorja (házi készítésű 500-as encoderrel)! Tudom ajánlani, tényleg jó!!!
Az I-tagot csiszolgom, utána jönnek a védelmek (lesz minden ami szem szájnak ingere) és legvégén a PCB-t kell helyreraknom (mert sajnos azon is kell módosítanom)!

Válasz 'PTomi' üzenetére (#703)

© PTomi

2007. feb. 17. 09:35 | Válasz | #703

Helló István!

Hogy állsz a vezérlővel?
Beszerzésem várható időpontja kb. 1 hónap... nehogy máshol kelljen vennem :D

Kösz

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#699)

© svejk

2007. feb. 13. 12:10 | Válasz | #702

Jó kis motoroknak tűnnek, van köztük 0.8Nm-es is. Csak az a baj hogy ezekhez is kell még encoder. Az ár egyéni ízlés kérdése. 100-150 euróért már kifogatsz bontot komplett motort encoderrel.

Válasz 'PTomi' üzenetére (#701)

© PTomi

2007. feb. 13. 09:22 | Válasz | #701

Helló!

Bocsi...a tegnapi link-ért...
sajnos nem lehet belinkenni...
ha valaki meg tudja nézni: www.conrad.at
és a keresőbe írja be: dc motor
bedob egy halommal... valamelyik érdekes lehet?

kösz!

© Merkel Géza

2007. feb. 12. 20:33 | Válasz | #700

Sziasztok!
Mint modellező azon gondolkodtam, hogy nem lehetne-e szervómotor gyanánt nagyobb modellmotorok indításához használt un. startereket használni. Ezek a motorok 12 Voltosak és speciálisan nagy indítónyomatékra lettek kifejlesztve. Áruk a teljesítmény és gyártó függvényében 25-60 Euró között mozog. Persze enködert azért kelle hozzájuk "biggyeszteni".

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 12. 14:55 | [Válasz](#) | [#699](#)

Fehler!



Válasz 'PTomi' üzenetére (#697)

© **svejk**

2007. feb. 12. 13:01 | [Válasz](#) | [#698](#)

Nálam nem jön be a link, ellenőrizd légyszíves!

Válasz 'PTomi' üzenetére (#697)

© **PTomi**

2007. feb. 12. 12:15 | [Válasz](#) | [#697](#)

Helló Boys!

Szerintetek ez milyen motor lehet? Hobby célra használható?

[motor](#)

Ja mert az ára nem rossz...szerintem

Köszí!

Varsányi Péter

2007. feb. 11. 18:05 | [Válasz](#) | [#696](#)

elhiszem...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#695)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 11. 17:49 | [Válasz](#) | [#695](#)

Hidd el hülyeség! És milyen szoftverekkel zavarnéd 3D-ben (3×PID)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#694)

Varsányi Péter

2007. feb. 11. 16:54 | [Válasz](#) | [#694](#)

nem értek hozzá...

de 3 LPT port az nem gond, ha így van...?

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 11. 16:23 | [Válasz](#) | [#693](#)

Na ez mire jó?

1 LPT port 1 tengely és minden PID-et a PC csinál LPT porton keresztül!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#692)

Varsányi Péter

2007. feb. 11. 16:15 | [Válasz](#) | [#692](#)

Ezt a UBC vezérlőt már láttátok?

Ha az...? Vagy mi?

[UBC pdf.](#)

© Imi

2007. feb. 11. 09:09 | [Válasz](#) | #691

Nem feltétlenül a nagyobb nyomaték, hanem az egyenletesebb rángatásmentes járás a cél kis fordulaton. Ha áttekerced a forgórészt fele kommutátorlépésűre és beteszelsz még két állórészmágnest 90 fokkal elforgatva a meglévők mellé (pontosabban négy teljesen azonosra cseréled a meglévőket) plusz két kefetartó...

Szóval nem egy egyszerű eset.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#689)

© Szalai György

2007. feb. 11. 07:21 | [Válasz](#) | #690

Reggeli agymenés. Űberelem az előző írásomat. A léptető, mint 200 osztású AB encoder, segíti az olcsó kefést pozícionálni. Az ellenállással (vagy izzóval) jól leterhelt stepper, terhelt generátorként, segít fékezni az olcsó, nagy tehetetlenségű kefést. Na ez már tényleg sok. Térdig járnánk az elektronikában. Az encoder legyen inkább egy második léptető, olyan kicsi, amit régi vinyókból szoktam belezni. Azok úgy is kicsik szerszámnak, viszont vannak köztük 400 lépésűek is.

© Kristály Árpád

2007. feb. 10. 23:13 | [Válasz](#) | #689

Segítség!

Profí servo motorokon két pár szénkefét alkalmaznak.... Lehet e ilyet utólag csinálni, va e értelme, szerintetek?

Gondolom, hogy nagyobb nyomaték stb.

Ha tévedek javítsatok ki.

Várom a véleményetek....

Hallihó!

© tатаi

2007. feb. 10. 21:57 | [Válasz](#) | #688

Van realitása a dolognak, bár az ehhez kapcsolódó elektronika meglehetősen bonyolult lenne, hiszen kéne bele egy eljes léptetőmotor vezérlő (vezérlés, végfok, stb...) és kéne bele egy teljes szervóvezérlő (vezérlés, végfok, stb...) és még valami ami ezt a kettőt szinkronba hozza és számolja az összes lépéseket és ...

Ez így már szerintem igen drága lenne, ezért már lehetne kapni egy félprofí (v. profí) szervóhajtást. De ez csak az én véleményem.

Üdv: TT

© Szalai György

2007. feb. 10. 13:42 | [Válasz](#) | #687

Fér még ide betű? Annyit írtatok három nap alatt míg nem voltam itt, hogy alig értem a végére, de kezdek már megvilágosodni. Ahonnan jövök ott másképp gondolkodásra oktattak, pedig még a sima sem megy rendesen. Szervószerű olcsó motort akartok alacsony fordulaton nagy nyomatékkal járatni, pedig az olcsó léptetőt arra találták ki nektek. Olcsó léptetőt próbáltok magas fordulatra ugratni, mikor arra ott az olcsó permanens kefé.

Felismerés: Az olcsó stepper meg az olcsó mágneses kefé, egymásnak komplementerei.

Persze hogy ez egy sor új kérdést vet fel. Hibrid rendszer? Egy tengelyen a kefé meg a léptető. Két kommersz olcsóbb mint egy profi. Egy egyszerű elektronika meg eldönthetné, hogy a paralel portról éppen érkező step jel most pont gyors vagy lassú. Megmunkálunk, vagy pályát váltunk. Azután engedélyezhetné valamelyik vezérlő működését. Megmunkáláskor léptető, üresjáratban szervószerűség. Érdeemes beszélni róla? A hallgatás is vélemény.

Hátha ez teszik a szervógyaúr hitetleneknek is.

Minél kevesebb pénzből a lehető legjobbat!

© Nagy Zoltán

2007. feb. 09. 12:04 | Válasz | #686

Szia Árpád!

Valóban félreértettem. Bocsánatot is kérek érte. Amit itt leírtál, azzal mindenben egyetértek.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#676)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 09. 06:51 | Válasz | #685

Köszö az infót!

Válasz 'tomasz' üzenetére (#681)

© Kristály Árpád

2007. feb. 08. 22:32 | Válasz | #684

Köszönjük!!!

Egy kis segítség elkél....

<http://onlinefordito.micom.hu/index.php?page=1&submit=web>

Nekem nagyon bevált!

Hallihó!

Fraser



2007. feb. 08. 22:15 | Válasz | #683

Hello mindenkinek

összegyűjtöttem némi anyagot a BLDC motorokról és vezérlésről. 90%-a BLDC

[http://www.cnctar.hunbay.com/Fraser%20\(SZVZS\)/](http://www.cnctar.hunbay.com/Fraser%20(SZVZS)/)

© tomasz

2007. feb. 08. 21:44 | Válasz | #682

..es a másik cikk a PID beállításához.

<http://www.ctc-control.com/customer/elearning/servotut/adjus.asp>

© tomasz

2007. feb. 08. 21:38 | Válasz | #681

Az I taghoz egy cikk link

<<http://www.ctc-control.com/customer/elearning/servotut/pid.asp>>

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#664)

© tyutyi

2007. feb. 08. 21:09 | Válasz | #680

Na Árpi is megkapta a magáét 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#677)

© balkari

2007. feb. 08. 20:44 | Válasz | #679

Árpi!

Szeretném kiegészíteni azzal, ha ne talán egy profi idetéved az vegye észre, ez egy HOBBY oldal. Kezdők-től a haladók-ig mindenki megtalálható! És még az is elképzelhető, hogy az is tanul aki profi. Hisz Zoli már említett egy lehetőséget. Minél kevesebből a lehető legjobbat. Amin elmélkedhet mindenki magának.

Üdv balkari

u.i. a hangnem az nem iskolai végzettség kérdése, hanem "intelligencia"

Első ... 55 56 57 **[58]** 59 60 61 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]





Varsányi Péter2007. feb. 08. 20:42 | [Válasz](#) | [#678](#)

Aztán lehet törölni...#677...

[Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére \(#676\)](#)**Varsányi Péter**2007. feb. 08. 20:41 | [Válasz](#) | [#677](#)

Látatok az a pisztolyfúrót amit Árpi csinált...

Még tokmányt sem csinált hozzá... csak 5-össel tud fúrni... aztán körbe tekergeti, ha 6-os lukat akar... beleszerelte egy tip67-es dobozába... szörnyű... életveszélyes...

Mondam neki, hogy a 40W-os KV daráló nem lesz jó meg, hogy tegyen bele csapágyat... De Ő olyan vacak pisztolyfúrót csinált, hogy rosszabb mint a TESCO-ban az a 4000 Ft-os... szóval ennyit tud...    

Tibit meg jól elijesztettétek... most átköltözött a www.proficnc.hu-ra...

[Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére \(#676\)](#)© **Kristály Árpád**2007. feb. 08. 20:27 | [Válasz](#) | [#676](#)

Hallihó Zoltán!

Szerintem valamit félre értettél....


Nem bíraltam senki szellemi képességeit, így Tiborét sem, sőt ha elolvastad volna régebbi hozzászólásaimat akkor ez fel sem merült volna. Amiért megszólaltam az az RC és többünk véleménye miatt volt. Nem szeretem, sőt ki nem állhatóm, ha valakik, főleg egy "szakmai" illetve hobby fórumon egymást fikázni kezdik illetve próbálják.



Nyilvánvaló, hogy egy páran szakmai fölényel is rendelkezhetünk, de ez maximum arra jogosít, hogy segítsünk másoknak és csak szakmai alapon tudom elfogadni a vitákat. Perszen nem lebecsülve egyik fórumtársunk munkáját sem, még akkor sem ha "fűtés-szerelő". Sőt minden elismerést megérdemel. Az is nyilvánvaló, hogy akitől tanulni tudunk, az becsüljük meg.

De én nagyra tudom értékelni az emberi oldalt is, mert számomra az illető lehet akár pócepuoló is ha normális! Sőt becsüljük meg mert olyan dolgot hajlandó megcsinálni amit töbnyire NEM!

Ezzel a témát végleg befejeztem!

Hallihó mindenkinek!

Magi István [HobbyCNC]2007. feb. 08. 17:40 | [Válasz](#) | [#675](#)Semmi gond! Hidd el, pont jól vagyok motorügyileg! [Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#674\)](#)**Varsányi Péter**2007. feb. 08. 17:29 | [Válasz](#) | [#674](#)Ezek szerint csak én nem küldtem motort... mert sajnos nem volt mit... [Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#673\)](#)

 Köszönöm mindenkinek a sok-sok szervomotort amiket kaptam kipróbálásra! Szerintem átöleli a ma bontásból, hobbi CNC építőknél fellelhető motorok döntő többségét (kb. 20! féle motor van most nálam)!
Most türelmet kérek, mert a szervó fejlesztésemen kívül van más, párhuzamos fejlesztésem is és azzal is haladni kell (egyébb okok miatt), valamint ennyi motor alaposabb tesztelése eleve sok időt vesz majd igénybe! Természetesen ha bárkinek közben hamarabb szüksége lenne bármelyik motorjára, csak írjon és én azonnal küldöm vissza!
Még egyszer nagyon köszönöm, a nagylekű segítségeteket!!! 

© Nagy Zoltán

2007. feb. 08. 16:14 | Válasz | #672

Árpi!
Azért teljesen ne itéld el azt, ha valaki ma magyarországon próbál tisztességes adófizető állampolgár módjára megélni. Nehéz dolga lehet ilyen piaci körülmények között! Mondjuk én a helyében más stratégiát választottam volna. Fognám a diplomámat és eldugnám a ledalsó polcra, utána csinálnék egy olyan servo vezérlőt ami egyetlen olcsó motorral stabilan működik. Semmi extra, csak a legminimálisabb dolgokat tudja. Olcsó legyen és megbízható, erre van igény. Akinek meg több kell, az fizessen többet.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#655)

Varsányi Péter

2007. feb. 08. 14:45 | Válasz | #671

Olcsó alkalmasnak látszó motorokot alkalmaznak az elektromos hajtású:
Golf Cart / Buggies / Go-Carts...

© balkari

2007. feb. 08. 13:54 | Válasz | #670

Szerintem a tártárhoz semmi köze, inkább az Opto belső értékének a védelmét szolgálja.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#663)

© svejk

2007. feb. 08. 13:25 | Válasz | #669

A mi táborunk osztja nézeteidet...

Válasz 'tomasz' üzenetére (#662)

© svejk

2007. feb. 08. 13:22 | Válasz | #668

ha megnézed az olvasófej egy igen precíz finommechanikai vagyis inkább optotechnikai szerkezet a chip-pel egybeintegrálva 4db opto van benne. A normál ic-kre is csak általában +85 fokot engednek üzemnek ,csak az ipari-katonai alkalmazásokhoz vannak 125 fokosak

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#663)

Varsányi Péter

2007. feb. 08. 12:39 | Válasz | #667

Akkor egyformán látjuk a dolgot!

Nincs is más megoldás. Gyűjtöm az infót ezekről a "manufakturák" termékeiről... és próbálok mintadarabot szerezni... nem a vétel miatt... hanem az "ötletek" miatt... (milyen szép kifejezés...)

Valamint az a motort kell megkeresni amelyiket "tömegesen" hasonló alkalmazásokhoz gyártanak... pl. kis fordulatra... az már fél siker.. Milyen dolgokban lehet ilyen motor?
Elmegyek a TESCO-ba és az OBI-ba tanulmányútra...:):):)

Szerinem a tisztelt "manufakturák" kínából veszik az alapanyagot... és ebből lesz az "értéknövelt" végtermék a szervómotor !!!!

Encoder megoldás?

1. Nekem van nyomdai levilágítóm...
2. Csinálni egy kicsi HighTech marót...
3. Maratás.. (előtte film)
4. venni...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#666)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 08. 12:18 | **Válasz** | #666

Én ezen vagyok! 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#665)

Varsányi Péter

2007. feb. 08. 12:17 | **Válasz** | #665

Én meg csak talpalom a netet.. de csak drága szervókat találok...
Az új és "olcsóbbakat" kb. 150-250 USD minimál áron...
DE!!! ezeket is kis "manufakturák" csinálják csak pl. az USA-ban...
Szerintem meg kellene találni a megfelelő alap motort... és nekünk is menne ... nekik is megy...

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 08. 12:08 | **Válasz** | #664

Amiről írsz (I tag), pont ezeken dolgozok! Az I tag feleadata minden ilyen "kicsit gerjesztem, majd visszaveszem ha sok" dolgot elintéznie és ez megy is, csak az a kérdés milyen sebességgel integráljon, mert ha túl gyors, akkor a motor lomhábban reagál és így lengésbe jön, míg ha lassú akkor a korrekció reakcióideje nő meg nagyon! Ezért kell a sok motor (ami már meg is van, hála a sok segítségnek), hogy következteszhesek az "átlag" időkre és értékekre (a lehető legtöbb motorra behangolhatóvá kell tennem az I tagot)! Tibornak igaza volt, az I tag a legkritikusabb eleme az egész szervónak!
Az I tagom, folyamatosan (virtuálisan) korrigálja a gerjesztés értékét, hogy a hibát 0-án (vagy közelében) tartsa, viszont a korrigálás hatásosságát (idejét) a motorok vastömege (induktivitása) is befolyásolja...

Válasz 'tomasz' üzenetére (#662)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 08. 12:02 | **Válasz** | #663

Erre már én is gondoltam (ez tûnik logikusabbnak az elhelyezése miatt), de mi értelme? A tárcsa hőtágul és elmegy a két csatorna 90°-os eltolása, vagy vetemedik a tárcsa?

Válasz 'svejk' üzenetére (#661)

© tomasz

2007. feb. 08. 10:56 | Válasz | #662

...azt merem gondolni, hogy ez a motor dolog erosen tul van misztifikalva.

A speci servo celu motorokkal valoban dinamikusabb, stabilab es linearisabb hajtásokat lehet készíteni, mint a kukából vett akarmyilyen motorral.

De belegondolva, hogy a servo hajtás lenyege, hogy a hibajel alapján igyekezzen kikorrigálni magát a hibát (ez esetben a pályá elterest)...

Azt gondolom, hogy mindegy, hogy a hiba MIERT keletkezik, a vezérlesnek ugyanugy igyekeznie kell azt kikorrigálni...ha tudja.

Eppen ezért kifogja korrigálni a hibát AKKOR is ha a hiba a motor nem ideális görbeiből adódik!

Egészen addig jól fog működni amíg:

- a görbék egyébként monoton jellegűek,
ha visszahajló jellegűek, az úgyé jókora szívas egy szabályozásnál...

- győzi teljesítménnyel a hajtás, azaz képes kelloen gyorsítani a rendszert

- nem olyan kicsi a teljesítmény igény, hogy
attól már nem mozdul meg a cucc....

A kuka motorok ezekben a szélső helyzetekben lesznek hamarabb nyugosek mint a speci motorok.

Mert

vagy nem lesz elég túlterhelhetőségi tartalékuk azokra a rövid időkre amikor pedig kellene

vagy nem tudnak elég lassan forogni a saját belső surladásuk miatt és ezért a vezérles ráadja kakakot, hogy meginduljanak...

DE! ekkor úgyé ahogy megmozdul már TUL SOK lesz a kakao és vissza kéne venni...ha vissza veszi akkor viszont megint leáll az egész :-)

A szélső értékek nyugje egy+ket úton kerülhető el szerintem.

Az "egy" a megfelelő motor választása

A kettőből az egyik az attétel beiktatása
ami a terheles jelleggörbejét illeszti a motor
jelleggörbé jól használható szakaszára.

A másik (talan), hogy a servo hurkon belül meg
lesz egy külön hurok ami a kisfordulatu üzemben
kompenzálja a motor áramát.

Ez egy olyan visszacsatolás, ami kis feszultseg eseten autonom modon noveli a feszts addig amig a motor megmozdul es a moccanas kozben mar veszi is vissza...ezzel kikerul a szervo hurok hataskorebol ez a szamara nyugosen kezelheto uzemallapot.

Még egy gondolat a szervo I tagjarol...

Szerntem nem art fejben tartani, hogy maga a motor is egy I tag a vezerles szempntjabol. Hiszen Lenz bacsi es Newton bacsi miatt nem tud a vezerles által kiadott szint azonnal ervenyre is jutni....

© svejk

2007. feb. 08. 08:50 | Válasz | #661

István!

Azt hiszem rájöttem.

Ma megint bírtam szerezni hasonló felépítésű motort és ott még közelebb volt a hőérzékelő az olvasófejhez.

Tehát ezzel nem a motor hőfokot hanem az olvasófej hőfokát figyelik.

Ebben megerősített az olvasófej adatlapja is : max.működési hőmérsklettartomány -40 - +85 C fok.

A korszerű zománchuzalok ezt simán überelik

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#592)

© balkari

2007. feb. 08. 08:16 | Válasz | #660

Nem értelek Áрпи!

Hisz volt egy társaság és van most is, akik ezt akarták elérni. Pro és kontra. Érdemben úgy is a háttérbe történnek a dolgok. Hát ennyit a nagy szabadságról.

Tibornak csak annyit szeretnék mondani, amikor én bekerülte inasnak a műhelybe ezt mondta (szó szerin nekem): Öreg te a szakmában szép lehetsz, de okos nem!!!!

Bocsánat ez volt.

Üdv balkari

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#655)

© svejk

2007. feb. 08. 08:00 | Válasz | #659

Azt még hozzá kell tenni, hogy azok amiket láttam mind kivétel nélkül analóg szabályozók voltak, mire tért hódított a procis pid szabályzás addigra a dc servok kimentek a divatból és jött az ac.

Válasz 'svejk' üzenetére (#658)

© svejk

2007. feb. 08. 07:56 | Válasz | #658

Hali!

Az első bekezdéssel teljesen egyetértek ,és ezt már én is jópárszor hangsúlyoztam.

Nem értelek félre és természetesen nem sértődök meg.

A DC szervot a 80-as,90-es években használták előszeretettel, és meg ma is működik jó pár cnc megmunkálóközpont a látókörömben dc motorkkal.

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#652)

Hallihó!

Péter!

Szerintem a legegyszerűbb megoldás az áttétel készítése..., elég sok gépet láttam és nagy többségében Szerintem... áttélezve van pl.: 1:3, 1:5 és ezzel megoldható a kisfordulatú nyomaték problem, hiszen a servo a nagyobb fordulatú és gyorsabban éri el az a kívánt fordulatot.

Persze mindez Szerintem!

Hallihó!

Varsányi Péter

2007. feb. 07. 23:10 | Válasz | #656

Persze... persze...

De nekem azért Tibor (amikor értettem...) írt egy két jó dolgot... illetve a technikai megérzéseimet "tudományosan" is alá támasztotta...

Pl. lassú forgás problémáját és a teljesítmény összehasonlítást a léptető motor és szervó között !

De képzeld el ha ilyen gyakorlatias és elméleti vonal találkozik egymással... bárcsak így lenne az élet minden területén... akkor már mi lennénk Európa Szingapur-ja...

Elképzelem Istvánt amikor ezeket a történeteket a fejlesztéskor fel a karja használni, hogy milyen tervezzen... hát nem irigylem...

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#655)

© Kristály Árpád

2007. feb. 07. 22:55 | Válasz | #655

Hallihó!

Úgy érzem meg kell szólalnom!

Elég egymás fikázásából!!!!

Tibor45 nagyon sajnálom, de egy idő óta figyelem hozzá állásod s az sem érdekel ha megsértödsz!!!!

RC-nek maximálisan igaza van!!!!

Jó lenne ha ilyen stílus miatt tényleg maradnál az "1% kitöltöttség mellett" Te írtad!

Tényleg kilóg a lóláb, ha hozzá szólásadid talán a piacszerzést tüzték ki célul !!!!

Több fórumtársamnak ugyan ez a véleménye, többel beszéltem telefonon!

Úgyhogy jó lenne ha elgondolkodnál...

Különben semmi bajom veled, csak ezt már szóvá kellett tennem!

Hallihó!

Varsányi Péter

2007. feb. 07. 22:30 | Válasz | #654

Kakas, csirke, pulyka, kacsa? .. finom mind...

De nem lehet összehasonlítani... szerintem... persze a körítés is számít...

BL motor... igen!

Én is ezt vettem észre... ez most a legmenőbb az iparban... és a röhely, hogy valmiért nem kell a hobbistáknak... ezért sokkal de sokkal olcsóbbak a használtak !!!

(AC szervók szintén de ezekből csak nagyobbak vannak a piacon - ami már túl nagy nekünk.... Kw-os kategóriák...)

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#652)

Varsányi Péter

2007. feb. 07. 22:22 | [Válasz](#) | [#653](#)

Ez egy jó érv... de biztos van más aki másért... mert ez a szervóhoz majd fontos lesz...

[Válasz 'sasi' üzenetére \(#651\)](#)

© **tyutyi**

2007. feb. 07. 22:13 | [Válasz](#) | [#652](#)

Tibor szerintem felesleges Svejkkal vitáznod, elektronikai tudás szempontjából nem vagytok azonos súlycsoportban. Te egy saját rendszert hoztál létre és érted, hogy mi miért és hogyan működik egy ilyen szabályzóban, míg svejk egy mások által megírt programhoz illesztett egy végfokot és tervezett hozzá NYÁK-ot.

Svejk, félre ne érts(mert látom, hogy a már minden szóra ugrotok) nem akarlak megbántani, természetesen egy ilyen áramkör megtervezése is komoly munka, csak más kaliberű, mint amit Tibor hozott létre. Hidd el, Tibor tudja, hogy mit beszél..

Még annyit a témához, hogy eddig komoly ipari gépben nagyon kevésszer láttam kefécs DC motort(pedig munkámból kifolyólag láttam néhány 1000 darabot), általánosságban a brushless motorokra mondogatják, hogy szervó...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#642\)](#)

© **sasi**

2007. feb. 07. 21:55 | [Válasz](#) | [#651](#)

Szia Péter!

Én – többek között - abból a megfontolásból terveztem fogasszív hajtást léptető motoros hajtásomhoz, hogy a rugalmasan rögzített motorról ne vigyem át a rezgéseket a gépre.

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#650\)](#)

Varsányi Péter

2007. feb. 07. 21:43 | [Válasz](#) | [#650](#)

Na de aki csinált áttételt miért teszi?

Kényszerből vagy valami előnyből?

Ez a nagy kérdés !

#643 és #602?

© **Bicska**

2007. feb. 07. 21:40 | [Válasz](#) | [#649](#)

Boccs, nemegyszer táragyultuk ki és még mindig hülye vagyok, tehát: bordás ékszív (merthogy van lapos bordás is:))

[Válasz 'Szobrász' üzenetére \(#646\)](#)

© **aszbolit**

2007. feb. 07. 21:25 | [Válasz](#) | [#648](#)

Többieknek off!

Küldtem e-mailt, odaért?

[Válasz 'Szobrász' üzenetére \(#647\)](#)

© **Szobrász**

2007. feb. 07. 21:20 | [Válasz](#) | [#647](#)

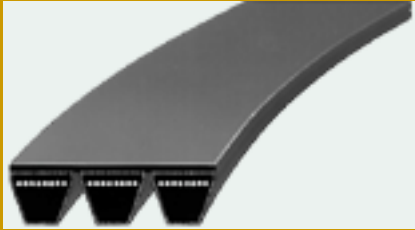
bocs: fogas...

Tisztázzuk!

Fagas szíj:



Bordás szíj:



© Bicska

2007. feb. 07. 21:07 | Válasz | #645

Annyit hozzá tudok szólni a dologhoz Péter, hogy én használtam áttételt a léptetőmotorjaimhoz, hazilag készítettem a tárcsákat, az esztergakéseket is hozzá, simán kézzel feszítettem a szíjat és sima bordázott (nem bordás!!) ékszíjat használtam. (valami 5-6mm szélességűt) A lényeg, hogy nem csúszott, persze biztos, hogy gyakori használat esetén egy idő után a csúszás miatt használhatatlan lesz. (itt ügye nincs borda, csak a feszesség a kadályozza meg a csúszást!) Én is bordásszíjat használnám hosszabb távlatokra, de ez a költséghatékony tesztpéldány volt.... Üdv!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#643)

Varsányi Péter

2007. feb. 07. 21:07 | Válasz | #644

Egyébként...

Ez a szervó vita (ezért vagyunk itt...)... nem olyan rossz... talán mindegyiküknek valahol igaza van...

Tibi és Svejka teljesen más megközelítésben látja a megoldást... Ez jó!

Mi lenne a világgal, ha egy bezárt burokba élnénk...

A kettőjük szemlélete és vezérlője talán egybegyűrve lehetne a tökéletes vezérlés....

Ez persze csak a maszek véleményem...

Varsányi Péter

2007. feb. 07. 20:40 | Válasz | #643

A szíjhajtás kontra direkthajtás végeredményre azért kíváncsi lennék...
Mi jobb...? Mikor? Miért?
Mert talán a szervó vezérlésnél ennek több jelentősége lesz mint a léptetőknél...
Azt hiszem a dolog pont fordítottjára fog fordulni...
Talán a szíjhajtás kötelező kelléke lesz a szervós CNC-nek?
Mert magasabb az optimális fordulatszám tartomány...?
Mert jóval olcsóbb lesz majd egy kisebb de elégséges motor?

© **Tibor45**

2007. feb. 07. 20:40 | [Válasz](#) | [#642](#)

Sajnálom, ha a műszaki véleményem, érvelésem Rád így hatott. Istvánnak, Bicskának igaza van, ezért átmentem én is egy ideig 1% körüli kitöltési tényezőbe.

Válasz 'rc' üzenetére (#641)

© **rc**

2007. feb. 07. 20:21 | [Válasz](#) | [#641](#)

Tibor!
Sajnos nem tudom megállni, hogy ne tegyek egy pár észrevételt.
- amikor a lézert építettem hasonló kioktatásokat kaptam a profiktól , hogy miért nem lesz jó, de megoldani, javítani soha nem segítettek
- az az érzésem, hogy ezek a hobbszervósok zavarják a Te tündöklésed és vélhetően olcsóságukkal majd az üzleti érdeked

üdv Köteles Béla

ui. A modelles brushless motoros-szabályozásról is azt állítottad, hogy semmire sem lesz jó.
Hál Istennek nem halgattam rád, és vígan marózok azóta csendben.

© **svejk**

2007. feb. 07. 20:21 | [Válasz](#) | [#640](#)

Igazatok van ,én meghajlok a kérés előtt.
További jó munkát mindenkinek!

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#639)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 07. 20:17 | [Válasz](#) | [#639](#)

Kicsit kezd eldurvulni a stílus! Kicsit pihenjete rá...

© **Bicska**

2007. feb. 07. 20:13 | [Válasz](#) | [#638](#)

Azért abbahagyhatnátok egymás oltását nyílt fórumon... 🤔 (félreértés ne essen->) Én mindegyikötök tisztelem vagy azért, mert évekig ezt tanulta, majd évekig gyűjtött tapasztalatokat vagy azért, mert önerőből eljutott egy irígylésreméltó szintre!! DE szerintem nem kellene oldalakat teleírni naponta veszekedéssel. Most lehet, hogy valaki azt mondja, hogy ezekből a beírásokból sokat lehet tanulni, de szerintem nem, van néhány valótlan dolog ezen a pár oldalon leírva ("tudományos szempontból") és ez egy laikus számára nagyon megtévesztő lehet, főleg, ha nem veszi észre a 29 hozzászólással későbbi javítást/kiegészítést.

Mechanikai szempontból is különbséget tudunk tenni a papír/LEGO/bútorlap cnc és a profi alkatrészekből megépített gép között, akkor nem tudom, hogy a vezérők között ezt miért nem tudjuk megtenni!

Még mindig Üdv: Bicska

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#633)

© aszbolit

2007. feb. 07. 20:07 | [Válasz](#) | [#637](#)

A szíjtárcsához nem kell esztergálni?

Ha nagyon akarnék vesződni vele, akkor hűtés mellett leköszörölném átmérőben a kérget, aztán vígan tudnám esztergálni a magot. Viszont egyszerűbb a szomszédba vinni, nagy padra.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#636)

© Tibor45

2007. feb. 07. 20:03 | [Válasz](#) | [#636](#)

Nem értem. Ha mégis esztergálni kell a golyósorsót a tengelykapcsolóhoz, akkor az most probléma Neked vagy nem?

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#631)

© svejk

2007. feb. 07. 20:02 | [Válasz](#) | [#635](#)

Oké thát tárcsa szervó elfogadom maradjunk ennyiben. És akkor a dfx500-esé?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#634)

© Tibor45

2007. feb. 07. 19:59 | [Válasz](#) | [#634](#)

Erre már válaszoltam Motoros képe után.

Válasz 'svejk' üzenetére (#632)

© D.Laci

2007. feb. 07. 19:55 | [Válasz](#) | [#633](#)

Ja, igazad van,
"Egyébként ha egyszer
errefelé jársz (Bp., Óbuda), inkább élőben
mutatnám meg Neked.
"

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#629)

© svejk

2007. feb. 07. 19:55 | [Válasz](#) | [#632](#)

Vigyázz nehogy hívő légy a sok jesszusomtól :)
akkor melyik a servomotor?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#626)

© aszbolit

2007. feb. 07. 19:54 | Válasz | #631

De ennek mi köze van ahhoz, hogy "egy jó tengelykapcsoló is majdnem annyi, vagy még több problémát okoz, mint egy fogazott szíj áttétel"??? :S

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#630)

© Tibor45

2007. feb. 07. 19:49 | Válasz | #630

Köszönöm, a választ Te magad adtad meg!

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#628)

© Tibor45

2007. feb. 07. 19:49 | Válasz | #629

Pedig mennyivel egyszerűn lett volna egy számot, és mértékegységet ide beírni.
10 karakterbe belefért volna.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#621)

© aszbolit

2007. feb. 07. 19:45 | Válasz | #628

Én még nem. Kicsi a padom, hogy áttörjem az edzett réteget.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#627)

© Tibor45

2007. feb. 07. 19:41 | Válasz | #627

Esztergáltál már golyósorsót?

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#625)

© Tibor45

2007. feb. 07. 19:40 | Válasz | #626

Jesszusom, de ezt már egyszer írtam!

Válasz 'svejk' üzenetére (#622)

© aszbolit

2007. feb. 07. 19:40 | Válasz | #625

Mondj példákat légyszíves, hogy mire gondolsz!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#623)

Varsányi Péter

2007. feb. 07. 19:39 | Válasz | #624

Köszí. Én is kb. 200W kategóriára gondoltam...
Csak onnét gondoltam én is mert ezt a kategóriát gyártják Nema34 fómában...

© Tibor45

2007. feb. 07. 19:37 | Válasz | #623

Semmi különös, ha gyárilag rendeled meg a golyósórsód tengelyvégződésének kialakítását a tengelykapcsolódhoz. Ellenkező esetben egy jó minőségű golyósorsó házilagos megmunkálása felvethet pár problémát.

Válasz 'aszbolit' üzenetére (#618)

© svejk

2007. feb. 07. 19:33 | Válasz | #622

Tibor45 ,van egy jó hírem..
Megadom magam a servomotor típus előtt.
Bár te nem tudtál érdemlegesen segíteni (ezt már kezdjük megszokni)de azért megbízok a szakmai múltadban.
Különben is van mosógépmotor is és minden sarokcsiszolót flex-nek hívnak ,miért ne hívjuk ezeket servomotoroknak. Most már csak az a kérdés hogy melyikeket.
Mertha az #554-es servomotor akkor az #592-es aligha lehet az, mert azon kívül hogy mindkettő permanens mágneses söntmotor, köszönőviszonyban sincsenek egymással jelgörbéiket tekintve .

Válasz 'svejk' üzenetére (#611)

© D.Laci

2007. feb. 07. 19:30 | Válasz | #621

Inkább élőben mutatnám meg. Nyíregyháza...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#620)

© Tibor45

2007. feb. 07. 19:24 | Válasz | #620

Szia Laci!
A #485-ben megkértelek valamire, eltelt azóta 28 óra válasz nélkül. Úgy látom, mások leköklerezésében nagyságrendekkel jobb a reakcióidőd. Az eredeti szakmám pedig CNC gép gyártástechnológus gépészmérnök, de maradjunk abban, ezzel ne foglalkozzunk. De szerintem mint már annyiszor kértem, szigorúan műszaki, elméleti, gyakorlati érvelések mentén szeretnék Veletek is beszélgetni, ha végre így lenne, nagyon örülnék, ahhoz persze illene válaszolnod végre a #485-re.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#613)

© svejk

2007. feb. 07. 19:22 | Válasz | #619

Sajnos technikai paramétereiket nem sikerült beszerezni, de kipróbáltam a 150 C fokos forrasztópákát tartósan bírja.

© aszbolit

2007. feb. 07. 19:16 | Válasz | #618

Miféle problémákat okozhat egy jó tengelykapcsoló?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#614)

© svejk

2007. feb. 07. 19:13 | Válasz | #617

Egyébként pedig D.Laci lehet hogy csak "Egy" vízvezetékyszerelő de sokunknak többet segített hozzászólásaival, és segítette a fórum munkáját mint Te a tudományos kötekedéseiddel.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#608)

© Tibor45

2007. feb. 07. 19:06 | Válasz | #616

Két komoly CNC gépépítőt tudok Neked ebben a pillanatban mondani, Akik megtiszteltek bizalmukkal, és szervómmal valószínűsítették meg CNC marógépük mellékajtasait. Nagy Zoltán itt ezen a fórumon is szokott írógatni, Vargha Kálmán Úrnak ezen a héten adtam át egy komplett hajtást. Majd megkérem Istvánt, engedje meg a megépített CNC gépek topicba elhelyezni a képeket, videókat, ha lesznek. Ugyanis egy hajtást nem videózni, fotózni kell ürejáratban, hanem a Felhasználó maximális elégedettségére dolgozni a géppel. De ha ennyire akarod, majd láthatod, hogyan kezeli le a 70W-os szervomotor a BF-20 marófejjel szerelt 30-40 kg tömegű golyósorsós Z tengelyt. A Laci által kifogásolt szakmát pedig Ti magatok mondtátok.:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#611)

© D.Laci

2007. feb. 07. 18:54 | Válasz | #615

Svejk gépe

© Tibor45

2007. feb. 07. 18:50 | Válasz | #614

Szia Péter!

A kérdésed megválaszolásához hiányzik a kívánt maximális nyomaték, és fordulatszám igény, enélkül nem lehet megmondani.

Általában én csak kb. 200W+ kategóriájú motorral javasolnám direktbe hajtani.

Egyébként egy jó tengelykapcsoló is majdnem annyi, vagy még több problémát okoz, mint egy fogazott szíj áttétel, viszont ha áttételezel, 60-80W-os motorral megúszod eredőként, így harmada lehet motorköltséged.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#602)

© D.Laci

2007. feb. 07. 18:48 | Válasz | #613

Egy dolgot kurvára utálok. Ha le vízvezeték szerelőznek!!! Neked mi a szakmád? Kókler???

Akinek nem inge ne vegye magára...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#608)

© svejk

2007. feb. 07. 18:46 | Válasz | #612

Nekem csak egy demo gépem van amin a szervot tesztelem de az sose volt áttételes.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#610)

© svejk

2007. feb. 07. 18:46 | Válasz | #611

Akkor légy szives okosíts...

Tehát ezt a motortípust direkt a szervokhoz fejlesztették és az a neve hogy ...mi is?

Kértelek már előbb is ajánlj egy irodalmat ahol a servomotorok mint külön motorcsoport meg van említve és had tanuljunk mi is egy kicsit ne kelljen állandóan badarságot írnom.

A téma iróniája hogy sok mai autó hűtőventillátora is ilyen síkkommutátoros motor szokott lenni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#608)

Varsányi Péter

2007. feb. 07. 18:45 | Válasz | #610

Svejk

Nektek minden gépetek eddig áttételes volt?

Kb. milyen arányban volt a konvertáció?

Képeket és videót nem akarsz feltenni?

Jó lenne... mert ebben csak Laci jeleskedik...

Válasz 'svejk' üzenetére (#609)

© svejk

2007. feb. 07. 18:38 | Válasz | #609

Tibor,csak nem bele akarsz kötni a tárcsánkba?
:) :) :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#603)

© **Tibor45** 2007. feb. 07. 18:36 | **Válasz** | #608

Megragadom a felkínált lehetőséget és hüledezem.
Ha D. Laci is egyetért Veled abban, amit erről a csodálatos tárcsamotorról írtál, jobban teszitek, ha inkább maradtok az eredeti szakmánál, és a vívezetékeket szervosítjátok! 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#601)

© **Motoros** 2007. feb. 07. 18:36 | **Válasz** | #607

Az #554-ben lévő piros vezeték nem megy sehova, a két vége le van kötve a motortestre.

© **svejk** 2007. feb. 07. 18:34 | **Válasz** | #606

160 c fokot biztosan mert laser nyomtatóba berakható

Válasz 'svejk' üzenetére (#605)

© **svejk** 2007. feb. 07. 18:33 | **Válasz** | #605

No,most megfogtál!
Ezt nem tudom megmondani. De egy motort már direkt leégettem ,csakhogy tudjam mit tudhat.
a tengelyre a tárcsa egy polycarbonát közdarabbal van odafogatva, baja nem lett.
De ennek utánanézek mit tudhat a film...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#603)

© **svejk** 2007. feb. 07. 18:29 | **Válasz** | #604

persze hogy lehet..
pont fordítva, ha pörgeted a dc motornak is esik a nyomatáka.
Nézd már meg tüzetesen a Tibor által baadott jelgörbét!!!
Talán az nem árt hogy önzáró legyen a menet ,igy az asztal lökdöséskor nem kell a servonak korigálnia. Nálam 16 x 4 -es trapéz van.
Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#602)

© **Tibor45** 2007. feb. 07. 18:26 | **Válasz** | #603

Ez az a típus, úgy látszik, ezt akkor
mindhárman teszteltük, végre egy közös nevező:)
Azonban ha már a motor hőmérsékleténél tartunk,
a Ti saját készítésű encoder tárcsátok hány
Celsius fokot bír ki, volt ilyen teszt, mérés?

Válasz 'svejk' üzenetére (#599)

Varsányi Péter

2007. feb. 07. 18:22 | **Válasz** | #602

Lenne egy alapvető kérdésem.

Lehet egyáltalán pl. egy 5mm em. orsóhoz direkt hajtást csinálni szervóval? Mert nem nagyon láttam erre példákat... vagy csinált már ilyet valaki? Vagy látott már ilyet valaki? vagy egyszerűen nem célszerű ennélkül mert forgatni kell mint a "meszest" mert csak akkor jó a motor nyomatéka...

Én idegenkedek a bordásszíjas áttételtől.... lehet, hogy alaptalanul.

A hibalehetőséget és felesleges munkát látom benne...???

Ha látok egy CNC-t ilyen megoldással ott mindig arra gondolok, hogy nem jól tervezték vagy csak olyan alkatrész volt... (pl. kicsi lett a motor vagy túl nagy az emelkedése az orsónak...stb..)

Tehát kényszermegoldásnak érzem...

A "gyári" hobby (léptető) maróknál sem alkalmazzák ezt... de itt a fórumon sokan csináltak ilyen gépet... miért?

© svejk

2007. feb. 07. 18:20 | Válasz | #601

Csak úgy tudunk előbbre jutni ha az ismeretlent ismertté tesszük.

Lehet megint hüledezni:

Szerintem ez nem servo motor hanem egy síkkommutátoros motor amit nem csak servo hajtásokban alkalmazhatnak.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#600)

© Tibor45

2007. feb. 07. 18:14 | Válasz | #600

Szia Svejk!

Nem tudom, csak sejtéseim vannak:

- mozgó rotorhoz indukciós érzékelő

- lemágneseződés elleni mágneses térerő érzékelő

Mindamellett érdekes ennek a fórumnak a

hullámozgása, néha a témával, elmélettel

az a bajotok, hogy ez Hobby CNC rovat, néha meg

profi, több 100 ezer forintos (általad ráadásul

nem is létezőnek ítélt) szervomotor kategória

a fő téma.

Válasz 'svejk' üzenetére (#591)

© svejk

2007. feb. 07. 18:14 | Válasz | #599

Ez ugye a DFX 5000 fejmozgató motorja?

Ebből is van egy pár darabom...

Szerintem is #595 a helyes válasz.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#592)

© svejk

2007. feb. 07. 18:10 | Válasz | #598

Lásd: #352

© **Motoros**2007. feb. 07. 17:16 | [Válasz](#) | [#597](#)

Kösz.

Az oldalkép csak a motortestet mutatná. Ami érdekes lett volna az a lapszerű vékony forgórész, de sajna nem tudtam szétbarmolni a bordáskerék elvert szegecsét-így nem tudom kivenni a házából.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#596)

Varsányi Péter2007. feb. 07. 17:09 | [Válasz](#) | [#596](#)

Motoros... a képed mármint a motor képed nagyon jók... Csak csodálkozok... oldalkép is jó lett volna... bárcsak más is tenne több képet !

Mert egy-egy kép néha többet ér mind száz szó !

(A videó = 300 szó... Lacinak... köszönet...)

Válasz 'Motoros' üzenetére (#554)

© **lovas gyula**2007. feb. 07. 16:32 | [Válasz](#) | [#595](#)

Valóban érdekes helyen, úgy gondolom, hogy csak szerelési praktikum. Ugyanis az még egy vezetéket vagy csatlakozót jelentett volna a motorházból. Ezt sem minden motorgyártó cég engedheti meg magának. Még így is ad valamilyen támpontot a motor hőmérsékleti viszonyairól.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#592)

© **tyutyi**2007. feb. 07. 16:14 | [Válasz](#) | [#594](#)

Ja és mégegy kérdés: hogyan lehet behangolni a vezérlőt?

© **tyutyi**2007. feb. 07. 16:12 | [Válasz](#) | [#593](#)

Sziaztok!

Svejk, írtad, hogy AVR van a vezérlőkben, milyen fejlesztőkörnyezetben írtátok rá a programot, milyen nyelven? Csak érdeklődök :)

Válasz 'svejk' üzenetére (#571)

Magi István [HobbyCNC]2007. feb. 07. 15:56 | [Válasz](#) | [#592](#)

Az én szervomotoromon van egy ilyen hőérzékelő:



Egyébként a tárcsa így néz ki:



Érdekes helyen méri a hőfokot...

© **svejk**2007. feb. 07. 15:19 | [Válasz](#) | [#591](#)

Tibor45, mi lehet a szerepe annak a piros tekerccszerű vezetéknek a #554-ben?

Előre is köszi válaszod.

© svejk

2007. feb. 07. 15:17 | Válasz | #590

Tibor45-öt kérdezzük meg! Ő biztos tudja.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#555)

© svejk

2007. feb. 07. 15:01 | Válasz | #589

Pihentetésképpen nézd át az általad piacvezetőnek (#440)ítélt cég hobbyvezérlőjének doksijait.

Mi a miénkkel ahhoz próbálunk hasonlulni, és nem a többszázézes iparihoz vagy a Te profi vezérlődhöz.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#582)

© Lakatos

2007. feb. 07. 14:50 | Válasz | #588

Egy kicsit közérthetőbben.Mi az a C sín?

Én olyan dologra gondolok ami nem STEP/DIR jelekkel kommunikál,hanem hasonlóan a "nagy" gépekhez csomag alapú adatátvitellel van megoldva a kommunikáció.Annyi különbséggel,hogy az interpolálást és a számításokat a szoftver oldaná meg a végrehajtás pedig az elektronika feladata lenne.Így az előre kiszámított értékeket kiküldené a PC csomagokban a vezérlő pedig végrehajtaná.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#586)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 07. 14:47 | Válasz | #587

Ott már megint felmerül a szoftver kérdése, amit már lentebb, alaposabban kitárgyaltunk!

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#584)

© Kristály Árpád

2007. feb. 07. 14:37 | Válasz | #586

Hallihó Lakatos!

C-sines vezérlésre gondolsz?

© Kristály Árpád

2007. feb. 07. 14:37 | Válasz | #585

Hallihó Motoros!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!

NEKEM VAN KETTŐ darab!!!!!!!!!!!!!!

Egy nagy stúdió magnóból szedtem ki

Árpi

© Lakatos

2007. feb. 07. 14:25 | Válasz | #584

Más téma:Valaki próbált már cél IC-vel szervó vezérlést készíteni?A lényege,hogy nem STEP/DIR működésű hanem soros vonalon csomagokban kapja az infót?(sebesség,távolság,gyorsulás,stb...)

© D.Laci

2007. feb. 07. 14:20 | Válasz | #583

Egyet értek veled! Mert semi értelme hogy az egyik tengely szerencsétlenkedik "napokig" míg a többi dolgozik. Ha az egyik tengely tovább ment mint a másik akkor ugyan ott vagyunk mint a léptető motor...

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#574)

© **Tibor45**

2007. feb. 07. 14:19 | **Válasz** | #582

Bocs, belefáradtam ..., egy kis erőt kell gyűjtenem.

Válasz 'svejk' üzenetére (#579)

© **D.Laci**

2007. feb. 07. 14:17 | **Válasz** | #581

Svejk Művek-től való:)
Nem nehéz beállítani.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#549)

© **D.Laci**

2007. feb. 07. 14:12 | **Válasz** | #580

Eléglet volna megkérdezni hogy belehet e állítani hogy x időn belül mit csináljon!
A válasz: be lehet állítani,

© **svejk**

2007. feb. 07. 14:07 | **Válasz** | #579

Nem állandóan írtam hanem egyszer és azért kértelek meg hogy segíts eloszlatni ezt a kételyemet. Azt is írtam hogy nem én terveztem a szervohajtást én csak alkalmazni próbálok minél költségkínélőbb hobby célra.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#575)

Első ... 56 57 58 **[59]** 60 61 62 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© **Tibor45** 2007. feb. 07. 14:06 | **Válasz** | #578

Beállíthatod, hogy mit csináljon 0.1s-től napokig.

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#574)

© **Lakatos** 2007. feb. 07. 14:03 | **Válasz** | #577

Tibor jó lenne ha válaszolnál a kérdésre! 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#575)

© **Lakatos** 2007. feb. 07. 14:02 | **Válasz** | #576

Igen valami ilyesmit akartam kérdezni.

Válasz 'svejk' üzenetére (#573)

© **Tibor45** 2007. feb. 07. 14:02 | **Válasz** | #575

Szia Svejk!
Hidd el, én szívesen segítenék Neked,
de nem tudok....., ha belepusztulok sem.
Ameddig ugyanis azt írod állandóan
hogy nem is halottál szervomotorról,
de közben szervóhajtás terveztél és
csináltál - nos ne haragudj, de a kettő
nálam feloldhatalan ellentétben van.

Válasz 'svejk' üzenetére (#569)

© **Lakatos** 2007. feb. 07. 14:00 | **Válasz** | #574

A te vezérlőd mit tesz akkor ha eszterga alkalmazásnál használják és a G1 X20 Z-20 parancsnál megszorul az X tengely?Próbálkozik még órákig napokig vagy leáll szervohibával?
Esetleg az X marad ahol van és a Z-vel beletúr az anyagba ahol éppen megszorult?Ilyen esetekben nagyon fontos lenne,hogy időben megálljon a rendszer,mielőtt komolyabb törés keletkezik.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#572)

© **svejk** 2007. feb. 07. 13:56 | **Válasz** | #573

És mi lett volna a lényege a nyomaték tesztnek?
Az smc,ha a motort nullára fékezem akkor egy X beállítható nyomatékkal (árammal) próbálja korigálni magát, ha nem sikerül egy másodperc alatt, hibára áll és leállítja a többi tengelyt is. mégegyszer mire lettél volna kíváncsi?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#572)

Szia Laci!

Mint ahogyan a gépjárműiparban is van autótörés teszt, így vannak a szervohajtásokra is kötelezően előírt tesztek még a fejlesztési időszakban is, nem hogy a végterméknél. Persze tudom, Te nem kérsz egy forintot sem a szervódért, és így valószínűleg ezért nem tudtál az EU-s ez irányú termék minőségi irányelvekről.

Ezeket a kicsit "drasztikusnak tűnő" vizsgálatokat egységugrás teszteknek nevezik a szakirodalom, és minimum 3 fő paraméter mentén (én most a legalsó és legegyszerűbb nyomaték tesztet javasoltam volna), ettől sokkal "vadabbak" vannak.

Ha ott voltál a 2. Hobby CNC talin, személyesen kipróbálhattad volna ezt a tesztet az ott kiállított golyósorsós vagy a másik direkt hajtású tesztpadon. Egyébként ha egyszer errefelé jársz (Bp., Óbuda), inkább élőben mutatnám meg Neked.

Ezt a beírást Lakatosnak is üzenem, azzal a kibővítéssel, hogy azért, mert valaki próbál minden helyzetre bevizsgált szervoval megjeleníteni az csak szerencsére Nálad hátrány, általában a Felhasználók ezt előnyként értékelik. De úgy látom, nem gondolkozunk erről a kérdéstről sem egyformán, arról meg végképp nem tehetek, hogy nem tudsz elképzelni a valóságban is ilyen extrém helyzeteket a CNC világában.

Mert kedves Kollégák egy olvadó biztosítókkal, és egy egyszerű Auto-Stop megoldással valószínűleg az én szervóm is kicsit olcsóbb lenne, és már megint a kör közepén állunk: mi is a szervó, mik is a minimális feltételek, ha már egyszer az a szerencsétlen gyanútlan vevő kifizetett érte 0 - 1 millió közötti kinek kinek a pénztárcájától, kategóriájától függően.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#564)

Ja ... hogy ez síkkommutátoros..akkor valószínűleg hülyeséget írtam.
Nema forgórésszel van sorbakötve?

Válasz 'svejk' üzenetére (#570)

© svejk

2007. feb. 07. 13:42 | Válasz | #570

Szerintem kompenzáló tekercs, ami a semleges vonalat hivatott visszaállítani.Nagyobb motoroknál mindig alkalmazzák , akár sönt akár soros.
De a bekötéséből kiderülhet.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#559)

© svejk

2007. feb. 07. 13:37 | Válasz | #569

Mint már írtam max. középiskolás tanulmányaimra és tapasztalataimra támaszkodhatok,igy én még nem hallottam hogy az alapvető működését tekintve létezne egy ilyen motorcsoport hogy szervó.
Természetesen ha van akkor meghajlok előtte és megkérlek légyszives segíts megtalálni a megfelelő irodalmat.
Tudtommal a külső söntgerjesztésű egyenáramú motorokat szokták szervó alkalmazásban használni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#551)

© Lakatos

2007. feb. 07. 13:32 | Válasz | #568

Engem érdekelne ez a teszt is,meg az is amivel lengésbe lehet hozni a rendszert valamiféle szcillációról írtál,de nekem azóta sem sikerült elérnem.És sajnos most ezt sem értem,hogy mi haszna egy ilyen tesztnek.Ezek a dolgok akkor kapnak értelmet ha kibeszéljük őket és megoldódik a probléma.Ez a fórum azt hiszem azért van,én tanulni próbálok belőle.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#560)

© svejk

2007. feb. 07. 13:30 | Válasz | #567

Az #550-ből idézem magamat:
"(Ez a vezérlő még az első próbálkozás még nincs benne hardveres limit a szoftveres pedig nincs beállítva) "
Mint írtam ez az első működő verzió volt azóta már lett bele rakva hardveres áramkorlát is .
Egyébként ott még külön tápról járt a proci és a végfok, most már a proci tápja is a végfok tápjából van előállítva .
Nem PIC-et használunk hanem AVR-t , és van annyira intelligens hogy tápfesznlkül resetel ,illetve hibára áll a rendszer.
a proci több hónap óta még egyszer sem hibázott,és a fetmeghajtók is vannak annyira intelligensek hogy alacsony tápfesznl leállnak.
egyedül ha megszűnik a visszacsatolás (pl.kábelszakadás)akkor marad magára a motor de 1 s alatt azt is leállítja a proci.
hídzárlat esetén pedig már minden mindegy marad a táp és a bizti

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#552)

© Lakatos

2007. feb. 07. 13:12 | Válasz | #566

Szerintem nem kéne minden tesztet ott hagyni a fenébe ami nem a te elképzeléseid szerint működik!Laci nem véletlenül arra gondolt,hogy ha valami hiba lép közbe a gépben és a motor nem tudja elérni a kívánt pozíciót akkor szervóhibával leáll?Ez szerintem normális dolog.Ilyen a nagy gépeken is van.És 0-ra lefogni a tengelyt erőszakkal az nem éppen forgácsolási körülmény,de nem is éppen gyorsjárat ilyen hiba max.az idő tört részére fordulhat előpl.amíg a gép bedarálja a forgácsot ami beakadt.Ha beszorult akkor már tuti megvan az 5 másodperc is meg a szervóhiba is.Bocs,hogy belekotyogok,de nem értek hozzá,mert én is villáskulcsot szoktam szorongatni munkaidőben.Csak hobby.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#560)

© **Motoros**

2007. feb. 07. 13:12 | **Válasz** | #565

Igen meg.Bontottat nem tudtam szerezni, a felújított motor is majdnem 100 000 pénz volt.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#563)

© **D.Laci**

2007. feb. 07. 13:11 | **Válasz** | #564

Átt tudom konfigurálni nem arról van szó... De ha konkrétabb csávó lennél hogy mitakarsz elérni....

volt olyan hogy egész hétvégére ott hagytam a gépet. és ott is maradt ahol hagytam.

De had kérjelek már meg valamire. Mutasd be te hogy a tiéd mit tud. (énis állhatok így a dolgokhoz. mert eddig amit irtál nem győzött meg...)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#560)

© **Tibor45**

2007. feb. 07. 13:08 | **Válasz** | #563

Ez igen, ezek szervomotorok, "túl szép jelleggörbe

kételkedőknek" és "szervomotor kategória

tagadóknak" különösen figyelmébe ajánlom!:)

De gondolom, abban meg tudsz erősíteni, hogy

nem 5.000 Ft-os mocikról van szó.:)

Válasz 'Motoros' üzenetére (#557)

© **Motoros**

2007. feb. 07. 13:03 | **Válasz** | #562

Sajnos gőzöm sincsen.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#559)

© **Motoros**

2007. feb. 07. 13:02 | **Válasz** | #561

Ez a kis motor mozgat kb 20kg-os fejegységet 0.8m/sec sebességgel, a gyorsulása: 10 m/s².

Ahhoz hogy az egész ki ne menjen az ajtón a gép súlya: 1,3 TONNA

A pontosságot egy üveg mérőlécc adja, tehát a motoron nincs enkóder csak egy taho.

© **Tibor45**

2007. feb. 07. 13:02 | **Válasz** | #560

Szia Laci!

Nem sok, az egyik ismerősöm órákra otthagyja

a CNC gépét, nem csak 5 másodpercre.

Persze ha eddig Te ezt a szitut egy sima

Auto reset-tel elintézted, és nem is tudod,

pillanatok alatt gyorsan átkonfigurálni,

hagyd a fenébe ezt a tesztet, nem érdemes

vele foglalkoznod.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#553)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 07. 12:57 | [Válasz](#) | [#559](#)

Mi lehet a szerepe (valamilyen csillapítás, vagy korrekció)?

[Válasz 'Motoros' üzenetére \(#558\)](#)

© **Motoros**

2007. feb. 07. 12:55 | [Válasz](#) | [#558](#)

1/2 menetű tekercs

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#555\)](#)

© **Motoros**

2007. feb. 07. 12:54 | [Válasz](#) | [#557](#)

A forgórész egy diszk jellegű tárcsa kb 4mm vastag az egész, az állórészen 4 szénkefe + a mágnesek.
Az adatai: EZEN A HONLAPON vannak, típusa: F9M4

© **Tibor45**

2007. feb. 07. 12:53 | [Válasz](#) | [#556](#)

Szia Motoros! Huhhh de gyönyörű tárcsa szervó motor, Péter nagyon fog örülni ennek a fotónak!
Köszí!

[Válasz 'Motoros' üzenetére \(#554\)](#)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 07. 12:53 | [Válasz](#) | [#555](#)

Az a piros valami, az mi az állórészen?

[Válasz 'Motoros' üzenetére \(#554\)](#)

© **Motoros**

2007. feb. 07. 12:50 | [Válasz](#) | [#554](#)

Szasztok
Sajnos a jómultkor szénkefehiba miatt elszált a Siemens MS72 smd beültető szervója ezért módomban áll szétszedve lefotózni.



A forgó rész:



és az állórész:

© D.Laci

2007. feb. 07. 12:46 | Válasz | #553

"kb. 5 másodpercig" nem sok egy kicsit? addigra már rég hibára áll...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#546)

© Tibor45

2007. feb. 07. 12:17 | Válasz | #552

Hoppá, érdekes dolgot írtál, amit persze én enélkül is sejtettem. Az nem "lustasági" kérdés, hanem még Hobby szinten is hiba, hogy a szervoszabályzód semmilyen belső, minimum állítható túláram védelemmel nem törődik. Mivel úgy tudom, egyetlen egy tápról megy minden, motor, PIC, ..., ha nincs erős áramú tápfesz, nincs 5V-od sem. Abszolút felügyelet nélkül maradhat a rendszer, vagy mi van átmeneti helyzetben, amikor a PIC már tévesen kezd el működni az erősen ingadozó tápfesztől??

Válasz 'svejk' üzenetére (#550)

© **Tibor45**

2007. feb. 07. 12:05 | **Válasz** | #551

"Olyan hogy SERVO MOTOR nem létezik, olyan van hogy egy adott szervohajtásra van alkalmasabb és kevésbé alkalmasabb motor."

Jesszusom!!!!

Válasz 'svejk' üzenetére (#548)

© **svejk**

2007. feb. 07. 12:03 | **Válasz** | #550

Bőségesen...

a "miénk" szoftveresen figyeli az áramot, de azért raktunk bele hardveres áramlimitet ami motor vagy vezetékzárlat esetén beavatkozik.

No meg a jó öreg biztosíték, vagy áramkorlátos táp.

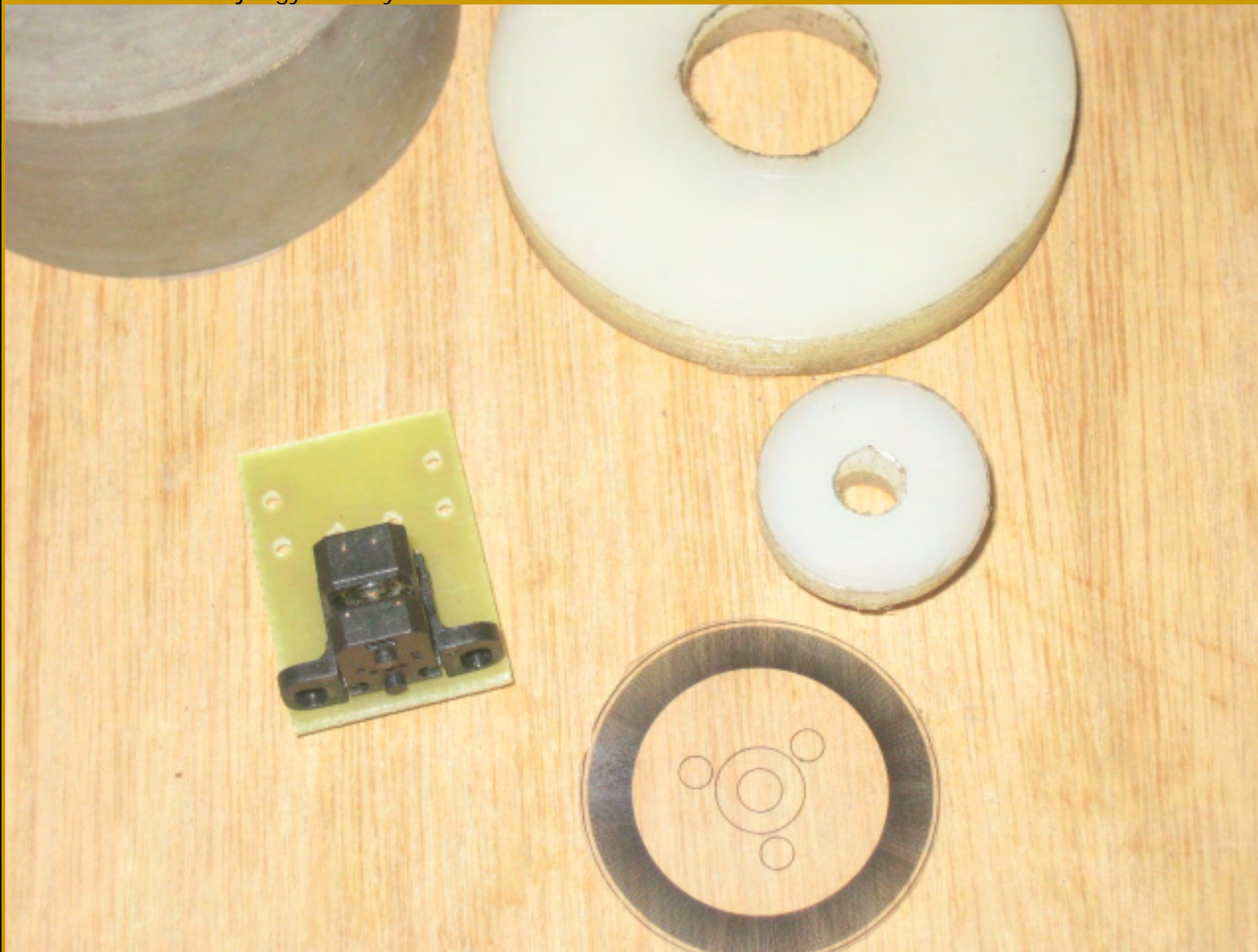
Nálam lustaságból még nincs feklszerelve a végálláskapcsoló, és így ha végállásba vezérlem bizony ugrika 10-es bizti és a táp lekapcsol (18 A) (Ez a vezérlő még az első próbálkozás még nincs benne hardveres limit a szoftveres pedig nincs beállítva)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#545)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 07. 11:56 | **Válasz** | #549

Az encoder tárcsa saját gyártmány?



Az opto úglátom gyári fix eltolásu duál kapu. Nehéz volt az osztások bejátszása 90°-os jel eltoláshoz?

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#538)

Természetesen tisztában vagyok a peraméterekkel, és a tapasztalataim alapján is a legfontosabb az időálló, ez határozza meg milyen gyors lehet a szervorendszerünk.

Hál istennek azonban ezek a házi mechanikák reakcióideje sokkal lassabb mint a legvacakabb motoré.

Ráadásul a gyenge mechanikák miatt úgy is kell gyorsulást-lassítást határozni.

Ott van a legnagyobb ellentét közöttünk, hogy Te tanult ember lévén először kiszámolod, megtervezed és véghezviszed, mi barkácsolók pedig először kipróbáljuk aztán ha nem jó utána számolunk, ha tudunk hogy mit rontottunk el.

egy barkácsolónak az idő nem pénz.

Egyvalamit azért most már zárjunk le:

Olyan hogy SERVO MOTOR nem létezik, olyan van hogy egy adott szervohajtásra van alkalmasabb és kevésbé alkalmasabb motor.

Szervóról mint egy komplett visszacsatolt szabályzásról beszélhetünk aminek fontos eleme a motor de legalább annyira fontos a mechanika és a szabályzó egység. Ha ebben sem értünk egyet akkor már tényleg "nehéz dolog lesz"

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#542)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 07. 11:50 | **Válasz** | #547

Nem rossz ötlet! 👍

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#546)

© **Tibor45**

2007. feb. 07. 11:46 | **Válasz** | #546

Szia Laci!

Istvánnal ellentétben ez engem semmiről nem győzött meg. Ennek két oka van:

1. alig láttam valamit, megkérnélek, ha már ennyire szeretsz videózni, valami erősebb megvilágítást is alkalmaznál.

2. az 1/s fordulatszámú forgó motorod tengelyét működés alatt hirtelen fogd le álló helyzetűre kb. 5 másodpercig, majd hirtelen engedd el. Ezt a tesztet videózd le, kíváncsian várom, és akkor tudok Neked véleményt mondani.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#538)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 07. 11:44 | **Válasz** | #545

Jelenleg hardveres áramkorlát van amiről a PIC bit szinten értesül (de nem ő avatkozik be, illetve ő, csak nem szoftveresen 😊), ezért magáról az áram nagyságáról nincs infóm.

Viszont megoldható, az, hogy ha x ideig működik az áramkorlát, akkor a vezérlő leáljon hibára.

Ezenkívül magán a FET híd hűtőjén van egy szenzor ami a hűtőborda hőmérsékletét méri és szintén hibát generál ha maga a híd

túlmelegedne (ez a Vezérlőt védi túlterhelés ellen)! Szerintem ennyi védelem elég egy hobbi szervó vezérlőnél! 😊

Válasz 'svejk' üzenetére (#541)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 07. 11:39 | **Válasz** | #544

Ami nálam van azon is van egy szenzor, de érdekes módon az encoder tárcsa és a motor teste között, a levegőben! Nem értem, hogy pontosan mit mérhet (a motort, vagy az encoder levegőjét)?

Válasz 'svejk' üzenetére (#541)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 07. 11:36 | **Válasz** | #543

Gratulálok, nagyon meggyőző!

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#538)

© **Tibor45**

2007. feb. 07. 11:26 | **Válasz** | #542

"Én az "elvileg működhet"-et úgy gondolom hogy ha egymotorra feszültséget kapcsolok az megpróbál elfordulni, ha elfordult a visszacsatolás érzékeli es elkezdődik a szabályzás. Az hogy sönt vagy soros az mindegy az már csak a szabályzás minőségét befolyásolhatja."

Bocs, de ott tévedsz, hogy a szabályástechnikában a kb. 20-30 paraméter között van egy nagyon fontos paraméter, amit időálladónak hívnak.

Ezzel nem törődni, és figyelmen kívül hagyni, nos ez egyszerűen lehetetlenség, és incorrekt dolog, bármilyen szintű szervo tervezési folyamatról is van szó. Kb. olyan lazaság, mint fejest ugrani ismeretlen mélységű vízbe. Egy szabályzás a visszacsatolás miatt adott peremfeltételeknél pillanatok alatt lengésbe tud jönni, ha ezt a tervező nem veszi figyelembe. E tekintetben a szervorendszerben a motor a kritikus, és már megint ott vagyunk, mi a szervo motor elégséges meghatározása.

Egy példa:

Van egy 100 mm átmérőjű vasgolyó a földön, és mellette egy ugyanilyen de gumilabda.

Rúgjál bele egy bakancsbal mindkettőbe ugyanakkora erővel, érezni fogod a golyók mozgásdinakája közti különbséget, azaz a reakcióidő szerepét.

Válasz 'svejk' üzenetére (#537)

© **svejk**

2007. feb. 07. 11:26 | **Válasz** | #541

"szoftver is rendelkezni fog időlimites túlgerjesztés figyelésselez "

Na ilyet én már ezer éve csinállok (más alkalmazáshoz)csak még nem készült el :)

Ugy kellene megcsinálni hogy a motoráram függvényében legyen az időlimit. Vagy pedig motorfesz x motoráram azaz teljesítmény függvény szerint.

(Megjegyzem az igazi szervomotorokban mindig van hőérzékelő.)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#540)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 07. 11:17 | **Válasz** | #540

Szervómba 100%-ig kivezérlődik ha a PID kevésnek találja a gerjesztést (de a vezérlő rendelkezik a felhasználó által beállítható áramkorláttal a motor megvédésére, és a szoftver is rendelkezni fog időlimites túlgerjesztés figyeléssel).

Válasz 'svejk' üzenetére (#528)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 07. 11:15 | **Válasz** | #539

Természetesen igaz, csak nem annyira mint egy léptetőmotornak (jóval kevésbé)!

Válasz 'svejk' üzenetére (#529)

© **D.Laci**

2007. feb. 07. 11:13 | **Válasz** | #538

Csináltam néhány kis videót.

soros motor 1f/min

de a kár a 0.01f/min-t is lazán tudja de az nem "látványos".(a dekopirfűrészem megsértődöt hogy le kávédarálóztad...)

Dc motor (ablaktörő jelegű motor):

dc moci 60f/min (1f/s)

dc moci 1f/min

dc moci 0.01f/min (nem látványos de eztis tudja...)

dc moci egyben

dc moci szét szedve

dc moci forgó rész

dc moci encoder 500 osztás (2000 increment)

az esztergám 2500mm/min sebességgel (sajna a mach 45Kh 2000 encoderal többet nem enged)

© **svejk**

2007. feb. 07. 10:57 | **Válasz** | #537

Én is félve írok...

A D.Laci motorjához semmi közöm ,csak a vezérlőnk egyforma.

Hát igen nagyon nem hasonlítanak ,ezért nem is erőltettem a dolgot.

Én az "elvileg működhet"-et úgy gondolom hogy ha egymotorra feszültséget kapcsolok az megpróbál elfordulni, ha elfordult a visszacsatolás érzékeli es elkezdődik a szabályzás. Az hogy sönt vagy soros az mindegy az már csak a szabályzás minőségét befolyásolhatja.

Ha a motor mondjuk egy menetes szárat (jobb esetben golyós)forgat mindig van valamekkora fékezónyomaték és itt már a soros motor fordulat-nyomaték görbéje sem annyira hiperbola,

arról nem is beszélve hogy ezek a kis motorok messze elkerülik az ideális sosos motor görbáját

és egy adott szakaszon esetleg közelíthet mégha távolról is az egyeneshez. Fontosabb talán az hogy a motor kétirányú forgásra alkalmas legyen ,azaz a kefék a semleges vonalban legyenek.

Felvetődik még egy kérdés (erre te biztos tudod a választ)hogy a pwm freki miatt gyors diódák kellenek-e a graetz hídba?

Ezt a szájtépősdit hagyjuk, már magánban is megbeszéltük hogy elismerjük egymás tudását (mégha az enyém alig összemérhető is a Tiédde) és segíteni próbálunk egymáson. Legalábbis a lista eszméje ez.

Természetesen továbbra is kíváncsiak vagyunk a véleményedre csak ne olyan magasról jöjjön az.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#534)

© Tibor45

2007. feb. 07. 10:45 | Válasz | #536

Szia Péter! Volt róla szó n-szer, áramot vezetnek át a motoron 1 mA - 5.000A között,

ilyen egyszerû. 1 mA elég egy szolár mini DC

motorhoz, 5.000 A pedig mondjuk pl. egy kisebb

erőművi motornál, vagy bizonyos villamos

vasúti mozdonyoknál, , stb fordulhat elő.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#533)

© svejk

2007. feb. 07. 10:33 | Válasz | #535

Ez csak szabályzás minőségének kérdése, illetve az encoder felbontása és a léptetőimpulzusok gyakorisága a döntő.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#533)

© Tibor45

2007. feb. 07. 10:33 | Válasz | #534

Szia Svejik!

Félve írok megint, mert "ki fogok kapni" Töletek

(Rád és D. Lacira gondolok), de ezt írtad:

"...illetve elég nehéz szabályozni, de elvileg

működhet." Nagy bajom van ezzel a mondattal,

mert a soros gerjesztésű motor a legtávolabb

áll a szervó jelleggörbétől, a legócskább

50 Ft-os állandó mágneses motor megveri

jelleggörbében, tehát elvileg sem működhet.

Persze ha még ennyi szájtepés után

mindig ott tartunk, hogy Nálátok ha egy motor

forgásba jön a vezérlőktől, akkor az már

egyben egy szervó hajtás is - nos akkor én kezdem érezni azt, amit Árpi írt az előbb:

"Nehéz dolgod lesz!!!!".

Válasz 'svejk' üzenetére (#532)

Varsányi Péter

2007. feb. 07. 10:29 | **Válasz** | #533

Biztos már volt szó róla...

Egy ilyen "igazi!" DC-s és kefésszervómotornál milyen megoldással érik el azt, hogy nagyonkicsi pl.1 fordulat/mp-nél legyen ereje?

Gyakorlatias megfogalmazásban...

© **svejk**

2007. feb. 07. 10:04 | **Válasz** | #532

Szerintem félre értitek D.Lacit!

Nem söntmotort csinált, maradt soros, csak az állórésztekercset egy graetz híd átlójába rakta.

Már én is gondolkoztam régebben ezen csak ugye a soros motort kis feszültségre elég nehéz találni, illetve elég nehéz szabályozni, de elvileg működhet.

D.laci egy 230V-os motort járatott 40 V-ról így még terheletlenül sem tudna elpörögni.

Egy 2-3száz W-os motor még névleges feszültségen sem pörög el mert a súrlódások egyensúlyban tartják (persze azért a 30 ezeret eléri)

És ezért nem repült még senkinek sem szét mondjuk az 500 W-os felsőmarója üresjáratban :)

Válasz 'Imi' üzenetére (#505)

© **Kristály Árpád**

2007. feb. 07. 10:00 | **Válasz** | #531

Hallihó Péter!

Természetesen van, (milyet parancsolsz) ha ráérek szétszedem és képet is készítek....

Hallihó!

© **Kristály Árpád**

2007. feb. 07. 09:59 | **Válasz** | #530

Hallihó!
Igen ez a tábla ma is megvan!!!!
A tiszta víz a pohárba... illetve a fejekbe rendet teremteni ezzel maximálisan egyet értek!!!
Sok siker!
Nehéz dolgod lesz!!!!
Hallihó!

© svejk

2007. feb. 07. 09:44 | Válasz | #529

A második mondat azért nem teljesen igaz, ugyanis a fordulaton növelésével a dc motornak is esik a nyomatéka. A Tibor45 által belinkelt diagrammokon ez jól le is olvasható.
Szintén tapasztalom hogy azt a fordulaton érdemes maximálisnak venni , ahol a fordulaton-nyomaték és a nyomaték-áram görbe (jobb esetben, egyenes) metszi egymást.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#501)

© svejk

2007. feb. 07. 09:31 | Válasz | #528

Tapasztalataim szerint egy FET-es H hídba kötött motort kb. a névleges feszültség másfélszereséről "Jó" hajtani. (feltételezve hogy a pwm legalább 90 %-ig kivezélhető.)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#496)

© Tibor45

2007. feb. 07. 08:24 | Válasz | #527

Szia Péter!
"Olvasd végig érdemes... Kis fordulaton (pl. 1 fordulaton/mp) van az ördög elásva... vagy pörgetni kell áttételel mint akkusfűröt... akkor már jó a KV daráló motor is oké..."
Tegnap ezeket írtad, és nagyon köszönöm ezt a mondatot, ezt szerettem volna elérni, hogy valaki végre egy kicsit visszaigazolja, és megértse, miért kell világosan megkülönböztetni a DC motorokat, és miért van annak értelme, hogy mit is takar ez a kis apró jelző: szervó.
Ez a gondolkodásmód ugyanis szerintem független az alkalmazási kategóriáktól, láttam én már Legó-ban profi szervomotort, és komoly golyós orsós CNC mechanikán elképesztően közönséges DC motort. Végül is Mindenki azt csinál, amit akar, csak higgyétek el, érdemes tudni egy megoldásnak a főbb elvi összefüggéseit, határait is.
Én semmi mást nem szeretnék itt elérni, csak annyit, hogy együtt, Minden kedves Fórumozó tudására, tapasztalatára építve egy kis "rendet" teremtsünk a fejekben, elvégre itt mindenki

műszaki ember, és valamilyen köze van a CNC technikához. És ne felejtsetek el, van egy nagy szerencsénk a műszaki életben: V, A, Nm, mm, s,..., mértékegységek és a hozzátartozó számértékek segítségével közös nyelvet tudunk beszélni, és sokkal objektívebben alkothatunk véleményt, mint más szakmák esetében.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#524)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 07. 08:00 | **Válasz** | #526

Erre már én is rájöttem, a lassú fordulaton van a kutya elásva! Pörögni minden DC motor tud!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#524)

© **Tibor45**

2007. feb. 06. 23:41 | **Válasz** | #525

Kedves Árpi ne túlozz velem kapcsolatban!
Más. Ha jól emlékszem, egy E+E vagy egy Hungelektro kiállításon anno pár évvel ezelőtt történt a névtábla gravír, de ha rosszul is emlékeznék, az 100%, hogy 2005-ben egy "Hobby CNC találkozó" feliratot készítettem Neked, és át is adtam, így nézett ki:



De ezek annyira részlet kérdések, az a lényeg, hogy egyre jobb Hobby CNC gépek, vezérlések, születnek, és én Mindenkinek csak gratulálni tudok a megoldásaihoz, elméletből meg bőven elég annyi, hogy egy DC motor forogni szeretne, ha feszültséget kapcsolunk rá.

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#522)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 23:28 | **Válasz** | #524

Szia Árpi.
Ma tanultam a legtöbbet...
Képzeld kapisgálom mitől szervó a szervómotor...
Tibi is megerősítette - tehát...
Olvasd végig érdemes... Kis fordulaton (pl. 1 fordulat/mp) van az ördög elásva... vagy pörgetni kell áttételel mint akkusfűröt.... akkor már jó a KV daráló motor is oké...
Motorgyártás vagy importálás a sárgáktól... ez a nagy kérdés?

De még mindig nem tiszta a dolog... nincs neked egy szétszednivaló "igazi" szervómotorod?
Meglesnénk úgy gyakorlatiasan... mire hasonlít a legjobban mert lehet, hogy a bicikli dinamó a megoldás!

© tyutyi

2007. feb. 06. 23:16 | Válasz | #523

Sziasztok!

Imi, félrenézted azt a Tibor által küldött diagrammot:

"Nevezetesen nulla terhelőnyomatéknál, nulla (azaz NULLA) áramfelvételnél kb 3400-al pörög. Mitől???"

Nulla áramfelvételnél a sebesség 0!!!! Nézd meg mégegyszer a fgv.-eket..

És 0 nyomatéknál a sebesség 3500...

Nincs ebben a diagramban semmilyen ellentmondás!

Válasz 'Imi' üzenetére (#515)

© Kristály Árpád

2007. feb. 06. 23:02 | Válasz | #522

Hallihó Tibor45!

Igen tetszet, sőt ma is tetszik és vallom amit megtehetsz DOS-al az ne halaszd másra.....

Ja.... és mégvalami, Én téged tekintelek Magyarországnak!

Első CNC Hobbystájának.....

Ez szerintem nagy dolog ami nem vehető el Tőled!

Az igaz, hogy régóta ismerlek, de nekem névtáblát nem graviroztál, sajna...., ezt majd potóljuk a következő talin.

A Motoros pedig nem olyan rég ismerem mint téged...., ha Ő nem tiltakozik, akkor Én barátomnak tekintem!

De azért a véleménnyilvánítás, szerintem továbbra is szabad.

Ezt különben is nehéz lenne megállnom ha nem tehetném.....

Üdv.: Árpi

Hallihó!

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 22:50 | Válasz | #521

A csináld magad "nagybani" import-ról még eszembe jutott egy két tényező...

Ez ugyebár egy elektromos dolog.... egy motor...

1. Ezekhez szükséges a CE vizsgálat, ha nincs nem gond... kb.300.000 Ft itthon... (1 től végtelen darabszámra azonos...)De ez már ha exportáltak az Eu-ba akkor meg lehet a Kínaiaknak... (40% esély) De előtte be kell kérni a teljes (5-10 oldal) jegyzőkönyvet! Jó ha ismert cég csinálta... pl. SGS.

2. RoHS certficate: 2006.07.01-től, csak olyan terméket lehet behozni ill. gyártani az Eu-ba amiben szinte zero az ólomtartalom... Ehhez is van certifikáció... De ezt úgy is kell gyártani.... mert csak két forrasztás benne... és már túl lépte azt az ezrelékes határt... spec ön... ezüsttel helyettesítve... de ezt ismeritek...

Válasz 'PTomi' üzenetére (#513)

© aszbolit

2007. feb. 06. 22:50 | Válasz | #520

Elektromos írógépből (talán robotron) bontott nagyobb, 6 kivezetéses motor az milyen lehet?
Nagyjából képből vagytok?

Engem különösebben nem érdekel, de ha használható, akkor cserére bocsájtom szívesen.

© Tibor45

2007. feb. 06. 22:29 | Válasz | #519

Imi! Az a görbe reális, minden szervomotornak ilyen, a Maxontól a Portescapon át, had ne soroljam. De ha ezt nem hiszed, akkor ezen neves cégek mérnökeivel vitázol, nem velem egyiknek sem vagyok ügynöke. Közöltem én ott pár bejegyzéssel később egy linket is, ahol részletes adatok vannak, és látni fogod az üresjárású áramfelvételt. Nem 0, korrekten leírják, hány mA. Csak a diagrammban ezt nem lehet érzékelteni, amikor majdnem 20 A a végpont. A másik: ha tüzetesen megnézed egy ideális DC kefésszervomotor alapegyenleteit, beláthatod, hogy állandósult állapotban, 0 terhelésnél nem kell áram hozzá, hiszen ilyenkor az indukált feszültség azonos a kapocsfeszültséggel. De ideális eset nincs a valóságban, van súrlódás, ohmos veszteség, stb... És számomra pont ettől válik valami motorrá, szervojellegű, és szervomotorrá, hogy világosan meghúzhatók a műszaki határok. Űrtechnikától pedig nagyon távol vagyunk. Mindannyian itt a fórumon, és aki engem közelebbről ismer, tudja, abszolút inkább gyakorlati emberke vagyok, de mit csináljak, ha nekem sokat segített az elmélet is idáig?:))

Válasz 'Imi' üzenetére (#515)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 22:08 | Válasz | #518

Valami "tengelytöréses" motort kellene szerezni és "belezní" fotózni...

Válasz 'Imi' üzenetére (#517)

© Imi

2007. feb. 06. 21:54 | Válasz | #517

Hát a kibevezés talán erős kifejezés, mert keféet kellett benne cserélni és az enkódertárcsát és az optikáját tisztítani. Mindez az óránként tízezer SMD alkatrészt beültető egyik gépünk kb harminc kilós hídját eszement sebességgel "rángató" motor volt. (Ma is az) Ránézésre sima kefé DC motor, az átmérőjéhez képest hosszú forgórészsel. Mint azt az előbb említettem már, a kis tehetetlenségi nyomaték miatt. És persze teljesen zárt, halál precízen illeszkedő részegységekkel cuppanósan összerakva. Szóval igazi finommechanikai remekmű, pedig csak egy "villanymotor". Vasmentes forgórészűnek (mint a két linkben lévők) személyesen még nem voltam bemutatva.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#516)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 21:43 | **Válasz** | #516

Köszö a képet.
Senki még sajátkezüleg nem belezett szervómotort?

Válasz 'Imi' üzenetére (#515)

© **Imi**

2007. feb. 06. 21:37 | **Válasz** | #515

Kössz a kiegészítést Tibor! Igazad van minden "elvi" dologban, de ez mégiscsak egy barkácsforum. (bocs' ha ezzel bárkit megsértettem, de a szó nemes értelmében gondoltam) Itt senki nem akar végtelen gyorsulású, újtechnológiai színvonalú berendezéseket építeni, de igyekeznek a lehető legjobbat kifaragni a konyhaasztal sarkán a bicskájával. És ha ez az adott feladatra megfelelő, akkor az ennél több már csak úri flanc. Kétségtelen, olyan ez, mint az a mondás miszerint a világ összes jó nőjét sem lehet meg....., de arra kell törekedni. Vagyis a meglévőből kihozni a legjobbat.

A kommutációs problémákat természetesen meg kell oldani. De ezt úgy tapasztaltam, hogy pl. a fémgrafit (bronz) kefe igen jól megteszi. Az áramterhelhetősége többszöröse a sima szénkeféének. A rajta eső feszültség kb tizede, a súrlódása nagyjából a fele a hagyományosénak. (Kell-e több egy HOBBY-SZERVOHOZ?)

Az általad sokat emlegetett #431 jelleggörbe pedig már túl szép. Többször hivatkoztál a nulláig lemenő paraméterekre. Hát itt azért nem kellett volna minden vonalat lehúzni odáig. Nevezetesen nulla terhelőnyomatéknál, nulla (azaz NULLA) áramfelvételnél kb 3400-al pörög. Mitől??? Nagyon látványos egy prospektusban, na de egy műszaki adatlapon már súlyos hiba.

Péter, [ITT](#) és [ITT](#) láthatsz "kibevezett kefé DC szervót!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#509)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 21:30 | **Válasz** | #514

Srapáld magad...

Ingyen mintát referencia múlt nélkül... nem hiszem... Nem a Conrád a leendő vásárló... sőt azzal kezdik van e account-od valamelyik szállítási cégnél! PI. DHL... Ha nincs akkor kispályásra vesznek... "ez az alapjáték".

Ők lemérnek úgy, hogy észre sem veszed... ehhez értenek... ez nem az az Ebay-os pálya...

Van/lesz még egy kis bökkenők...

A szállítás és ár csak akkor lesz kedvező ha sokat rendelsz... ezt mindenki tudja...

Repülővel sok hajónak (konténer) meg kevés... marad a "gyűjtő szállítás" min. 5-6 hét...

és ha a vámoltatásra kerül a sor... akkor ne akard magánemberként levámolni Áfáztatni a "kereskedelmi" mennyiséget...

Válasz 'PTomi' üzenetére (#513)

© **PTomi**

2007. feb. 06. 20:57 | **Válasz** | #513

Helló Péter!
Kérdezted ezeket a "ferde szeműek"-et arról, hogy hogyan lehet tőlük venni ilyen motrokat? (vagy mintát tudnak-e küldeni (mert cégeknek szoktak... :))... csak mert akkor én nem strapálom magam :)
Kösz!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#470)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 20:56 | **Válasz** | #512

Ok de... #511...

Vagy "ablaktörő motor" Harmonic Drive -al... a megoldás... 

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#510)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 20:54 | **Válasz** | #511

Ebben a topikban az az unalmas, hogy senki még nem linkelt be pl. egy "igazi" szétszedett szervomotorról képet... vagy saját gyártású képét... viszont elmélet és képlet az már volt döggivel...
Pedig én amolyan gyakorlatias típus vagyok... ablaktörő motort már láttam szétszedve... de ha látnám a megoldását képekben...

© **Tibor45**

2007. feb. 06. 20:50 | **Válasz** | #510

Péter!
Nézd meg a #431 szervomotor jelleggörbét,
mindenre választ ad.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#508)

© **Tibor45**

2007. feb. 06. 20:43 | **Válasz** | #509

Szia Imi!
Ez a beszéd, rendkívül okos, és mérvadó, amit írtál, és szinte mindennel egyetérték.
Pár dolgot azért akkor pontosítsunk, és remélem egyet fogsz velem érteni.
Azt írtam, hogy rövid ideig szűnik meg, és ezen idő alatt a mágneses térerő csak lassan épül le 0-ra ha egyáltalán a rosszabb minőségű primitív vasmagok esetén a hiszterézis jelensége miatt valaha is 0 lesz. Így nem osztunk 0-val, csak egy kicsi számmal, pont ezért konvergálhat a végtelen felé. De tudod mit, úgy lett volna helyes beírnom, hogy nem megszűnik, hanem jelentősen bármi okból legyengül a gerjesztés.
A többi mondatoddal teljesen egyetérték, és remélem, azt Te is úgy tudod, ahogyan én, hogy egy motorforgórész tehetetlenségi nyomatékát PIC-el meg egyéb csodákkal egy adott motornál nem tudod megváltoztatni. Ez pedig alapvető dinamikai, szervo lengéstanai paraméter.

És valóban, így nézve egy kicsit az átlagnál jobb motor valóban lehet tökéletes Hobby szervo. Arra azért kíváncsi lennék, hogy szerinted hogy bírja egy ilyen motornak a kommutátor és keferendszer az intenzív áram, átmeneti ellenállás, súrlódási terhelést hosszútávon, (legalább 1000 hibamentes üzemórát azért adjunk egy Hobby CNC kategóriának is) egy ilyen motornak, amikor nem erre méretezték gyárilag.

Válasz 'Imi' üzenetére (#505)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 20:26 | **Válasz** | #508

Na Tibi most minden mondatodat értettem... Tehát egy optimális szervómotor kis fordulatszámom olyan mint egy léptető motor? Nagy fordulatszámomnál pedig mint egy ablakatörő motor? De ezen két motor teljesen más felépítésű...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#506)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 06. 20:19 | **Válasz** | #507

Nagyon köszi előre is!!! 🙏

Keresek motor+encoder beszállítókat hosszú távra! 😊😊

Válasz 'Imi' üzenetére (#505)

© **Tibor45**

2007. feb. 06. 20:18 | **Válasz** | #506

Péter!
Úgy örülök, mert a műszaki érzékeddel meg talán ennek a fórumnak a "sok dumájával" kezded megérteni a túlterhelhetőségi tényező jelentőségét, amiről már annyit írtam, mint az egyik legfontosabb szervomotor jellemzőről. Gondolj bele, amikor a szervomotor tengelye 1 perc alatt fordul egyet (mert éppen a programozott előtolási sebesség ezt kívánja), micsoda áramcsúcsokat kénytelen elviselni hosszútávon, és károsodás nélkül. Nos egy szervomotor ezt is tudja a saját paraméterei határain belül, ettől olyan borsos az ára.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#502)

Szevasztok összes Urak!

Az utóbbi néhány napom kicsit sűrűbb volt a szokásosnál, ezért csak most olvasom végig szervo kontra nem is szervo témájú palotaforradalmat.

Kedves Tibor! A szervomotorok sem a vasmentes forgórészű, neodímium-mágneses változattal kezdődtek. Egyszerű kefések DC motorok voltak szép hosszú forgórészszel, hogy kicsi legyen az inerciájuk. Ez most tovább javult a tehetetlen vastömeggel elhagyásával. De ehhez ki kellett találni a szokásostól kb 25-ször erősebb mágneseket. Szóval szerintem egy PM motor enkóderrel tökéletes HOBBY-SZERVO.

D.Laci átalakításra szánt motorja (soros volt, ami valóban alkalmatlan szervohajtásra a karakterisztikája miatt) most ahogy leírta, egy söntmotor lesz. És ez már akár jó is lehet(ne) barkács körülmények között. Csak piszok macerás kitökölni egy soros állórésztekercs megfelelő gerjesztőáramát.

Bár a soros motor fordulatszámának képletében valóban a nevezőben van az állórészfluxus, de egy tápláláskimaradás azért nem okozhat szétpörgést, merthogy előbb szűnik meg a gerjesztés minthogy a forgórész jelentősen gyorsulhatna. (Nullával osztani pedig nem illik csak azért, hogy kijöjjön a végtelen fordulatszám)

István! Sikerült szert tennem néhány nagyon tökös 24 voltos DC motorra. Úgy mennek, mint a Doxa óra. Ha elkészülnek az enkóderek (200 250 400 és 500 osztású) csatlakozom nagylelkű fórumtársaimhoz, és küldök tesztelésre egy garnitúrát.

Na most már eldugulok mert lassan többet írok mint az előttem szólók összesen.

Egyszer én is megkérdeztem egy ebből élő embert. Ő is valami hasonlót mondott (ahogy megértettem), mint István.

A cortini gépünkénél a Z-t, főorsóval egybeépített marómotorral, öntvény elemekkel együtt, direktbe áttétel nélkül egy 22Nm-es servo hajtja. Az X, Y-t pedig csak 1.2Nm-es. Ez is van jópár kg és 6m/perc a maximális gyorsjárata mindegyik tengelynek.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#502)

Igen, ez igaz, de ez szabályzás, ezért ha nem megy, hát rágerjeszt addig míg nem indul meg (ez az I tag dolga)! A vezérlő dolga a motort erőszakolni a kívánt pozícióba! Persze a motor viselkedése meghatározza a vezérlő munkáját, mert mindennek van reakció ideje és tehetetlensége.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#502)

Ez világos... de nem bírom elképzelni, hogy egy 6,5w-os szervómotor felérjen egy 3V/2A léptetővel...? Vagy tévedek? Azt tudom, hogy finoman szólva a nyomaték nagy fordulaton jobb.

De!!! kicsi fordulaton pont az ellenkezőjét sejtem?

És ebben a tartományban lesz a fő munkája!!!... a marás... pl. 1 fordulat/mp...? Ez az amit nem bírok elképzelni...

És itt van a Tibi igaza valahol... valami nem akármilyen kell...

... vagy forgatni mint meszes és áttétel... hogy ez ne kelljen...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#501)

Vegyünk egy példát (nem tudom mennyire összehasonlítható?): Egy léptetőmotor 3.4V-os és 2A-es. Teljesítmény felvétele kb. $3.2 \times 2 = 6.4VA$), egy szervó mongyuk 12V és 1(!)A, kb. 12VA. Na melyik erősebb?!

De nem ez a lényeg! A léptető a sebesség emelésével rohamosan ejti a nyomatékát, míg a szervó NEM!!! És hab a tortán a visszacsatolás miatt (tudod, lentebb írtam!) nincs lépésvesztés sosem!!!

Cserében, drágább(?) és bonyolultabb!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#498)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 19:35 | **Válasz** | #500

Ez érthető és másban is alkalmazott módszer... 35V-os motor... talán... nem több! ok.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#496)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 19:33 | **Válasz** | #499

Az 500-as osztás = 1 fordulat...

azaz ilyen módon "átszámítva a lehetséges felbontást" léptetőmotorra:

Unipoláris fél lépéses üzemmódban: $360 \times 0,9 = 324$ -es lenne? azaz 324-es encodernak felel meg?...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#495)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 19:29 | **Válasz** | #498

Szerintem törekedni kellene a direkt hajtásra...!!! Kisebb a hibalehetőség, könnyebb kivitelezni... ezért olcsóbb is stb...

A "direkt hajtás szellemében" kellene egy kb. adat arról, hogy hány Watt-os motor "kompatibilis" pl. egy 1Nm, 2Nm, 3Nm-es léptetővel?

(lehet hogy hülyeség ezt így összemérni de valahol kell!)

Pl. ha valakinek van egy mechanikája amihez most 3Nm-es motor jó volt... és váltani akar...

(a fordulatszámából adódó előnyöket most nem számítva: pl. 1000-es fordulatszámra... gondolom ez az optimális max. a léptetőnél... a többi nyereség lesz, meg a dinamika - de ezt nem számítva...)

Na ez egy jó kérdés?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#495)

© balkari

2007. feb. 06. 19:26 | **Válasz** | #497

Árpi!

Tibor45 megszólított.....

igen vagy nem ?

Üdv

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#494)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 06. 19:09 | **Válasz** | #496

Az már most látszik, hogy egy 12V-os motort legalább 25-40V-ról kell hajtani majd a szervómmal, hogy dinamikával bírja a terhelést (ha a Vezérlő 100%-lékban rá szabályoz és kevés, akkor már nem lehet tartani a szigoró pozíciótlemaradás értéket, tehát kell a nyomaték tartalék még ha normálban nincs is kihasználva, de gyorsításokkor...)!

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#495)

Nem tudom mi a divatos fesz a szervónál de a 35V-is még megfelelő lesz (az én szervóm max 90V-al mehet, de jobb lenne 50V alatt maradni érintésvédelmi okok miatt is)!

A ford tartomány nem kritikus mert az összes szervó fordulat jó nekünk (mind jóvaltöbb mint a léptetőmotoroké)!

Az 500-as tökéletes főleg Mach-hoz!

4. az a user dolga, hogy eldöntse elég e neki az 500-as osztás mellett a menetemelkedésből 8vagy egyéb áttételből) adódó felbontás!

Szerintem megfelelő, hsz még ez is több mint egy "rég" 1.8°-os léptetőmotor féllépésben hajtva! Ha áttétellel növeli a felbontást, az mégjobb 8feltéve, ha nem kotyog az áttétel)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#493)

© Tibor45

2007. feb. 06. 18:59 | Válasz | #494

Szia Árpád!

Hát igen, biztosan emlékszel, amikor jó pár évvel ezelőtt egy szakmai kiállításon beszélgettünk

(talán még Motoros Kolléga is ott volt), és

jó kis véleménycserét, vitát folytattunk a

kis robotcska mellett. És ott helyben Neked is

gravíroztam egy névtáblát a

b\$="Kristály Árpád": gosub robe egyetlen basic sor hatására, semmi G kód meg csecsebecse. Ja

még volt azért a szubrutin hívás előtt 4 db

értékadó utasítás (koordináta kezdőpont, zoom,

és betű dőlésszög paraméter) is. Ha jól

emlékszem, ez pl. Neked is tetszett akkor!:)

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#486)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 18:51 | Válasz | #493

1. Úgy vettem észre, hogy 35V a szabvány?

2. Fordulatszám tartomány?

3. 500-as a divat... elég ez?

4. Direkt hajtani a tengelyt vagy szükségszerű az áttétel? (Pl.általánosan most az 5mm golyósorsó a legmenőbb... ehhez direktbe vagy...)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#491)

© Lakatos

2007. feb. 06. 18:38 | Válasz | #492

Szóval a tudomány mai állása szerint ha kísérletezni szeretnél ilyesmivel,akkor azt tedd min.10m távolságból homokzsákok mögül,golyóálló

mellényben és sisakban!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#489)

Na, akkor mondom én tartományt! Ami engem majd érdekelne egy DC, kékés szervó ami alapfeszültsége 0-24V és encódere 2 fázisú (A, B), inkrementáló és kimenete vagy sima OC (nyitott kollektoros), vagy TTL szintű, felbontása 200-2000 közé essen!
De ha bármit találsz ami érdekes (olcsó és behozható), küld a linkjét és véleményezem!!!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#490)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 18:31 | Válasz | #490

Na, hogy végigolvastam a leírásokat máris többet tudok a motorokról...

Eddig csak az "ablaktörő motor szervó"-ban hittem de a mosógép és a KV daráló sem rossz... alakulunk...

Szerintem az "eszményi" szervóvezérlő az meg a darálómotorral is meg a "rendes" szervó motorral is! Tehát alkalmazkodik a felhasználó pénztárcájához... először ablaktörő moci utána a lehetőség meg adott legyen...

Abban még nem bízok, hogy tömegesen be lehet hozni egy egy szervómotor típust "baráti" áron... Mert a léptetőmotornál bonyolultabb a kérdés...

A léptetőmotor működése sokkal "primitívebb"... ezért a kompatibilitás biztosított.

Pl. István vezérlőjével (H1-P1) majd minden léptetőmotort meg lehet hajtani csak az unipolár a megkötés...

© **Tibor45**

2007. feb. 06. 18:28 | Válasz | #489

Szia György!

Nem akarok megint okoskodni, de kénytelen vagyok, mert amit leírtál az életveszélyes!!!!!! , és szószerint a motor felrobbanásához vezet.

ESZÉBE NE JUSSON senkinek egy soros motort így megbuherálni!

Ha csak egy rövid ideig ugyanis az állórész gerjesztése megszűnik, a motor a működési elve miatt végtelen nagy fordulatszámra próbál felpörögni, és a centrifugális erők hatására a forgórész repeszgránátként fog felrobbani még valószínűleg 100.000 1/min fordulat alatt.

Ez a példa is mutatja, hogy lehet barkácsolni, és az elméletet utálni, de alap dolgokkal

Mindenkinek tisztában kell lenni, mert mint

itt is látható, komoly következményei lehetnek!

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#487)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 18:20 | Válasz | #488

Próbálok én mindenfelé... nem alszok... de azt sem tudom isszák vagy eszik ezt a szervót... egyenlőre...

De gyűjtögetek... már van két különböző vezérlőm (1-1 csatorna)...de idő a teszthez... az ami nincs...

Kezdő lévén ott tartok hogyan kell egy alutáblát szépen derékszögbe vágni... gondolom ez magáért beszél... bárcsak...

De már írtam... le kellene írni mit keressek?

Nem tudományosan... mert erőszakos mérnök sem vagyok aki érti a lelkivilágát a motoroknak...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#475)

Nem tudom én sem, hogy mi a szervo pontos meghatározása, viszont tetszik a kísérletező kedv és az elszántság. A fűtésszerelésből is kivettem a részem a házépítés során, hát nagyon más tudást igényel, mint a villanszerelés. Pláne mint az elektronika. Egy építő (vagy leépítő) ötlettel szeretném előrevinni a mosógép motorok menybe menetelét.

1. Soros motor tekercsrendszerét szanaszét kötni.
2. A két állórész féltekercset összekötni. (Soros vagy párhuzamos az mindegy, csak a polaritás számít. Ha az állórész belsejének egyik oldala északi, a másik déli lesz, az már fél siker.)
3. Állórész elektromágnes gerjesztése egyenárammal. (Ha túl nagy feszültséget igényel soros kötésben akkor át lehet alakítani párhuzamos kötésűre.)
4. Vezérelt egyenárammal megtáplálni a forgórészt a szénkeféken keresztül.

Szerintem ez vagy felrobban, vagy szervo jellegűbb lesz, mint a soros motor, és az üzemi feszültsége is kezelhetőbb lehet amatőr célra. Különben meg kibicnek semmi sem drága.

Hajrá...Fűtés szererelő!!!!
Rengeted felfedezés így született!!!!
Tibor45, maximális Tiszteletem!
Eszem ágában nincs megsérteni Téged!
Tudom, hogy sok mindenben igazad van, hiszen szakmabéli vagyok, de a trabant is
Azért szerintem D.Lacin el kellene gondolkodni.
Mi lenne ha tanulta volna amit csinál?
Véleményem szerint a hobbystákból lesznek a profik....
Mert amelyik gyerek még nem szedett szét egy zsebelemet, annak nemsok keresnie valója van egy elektro... iskolában!!!!
De ez még mindig egy HOBBY oldal.....
ahol időnkét csodák születnek!!!!

Hallihó Mindenkinek!

Szia D.Laci!

Tegyük félre egy kicsit a kávédaráló, porszívó, autó ventilátor, ablaktörlő,, motorokkal működő "szervóidat", igyál egy kávé, és kicsit lazíts.:) Ezt a kis lazítást annál is inkább megteheted, mert Veled ellentétben én nem vállalok szervo beüzemelést ilyen motorokkal, tehát a legkisebb konkurrenciát nem jelentek számodra. Egy valószínűleg reménytelen kísérletet teszek arra, hogy kizárólag szakmai, műszaki adatok, észérvek mentén beszéljünk ezen a fórumon a kefék DC szervomotoros hajtásokról.

Ezért megkérnélek arra, hogy a sok-sok műszaki, szervorendszert jellemző adat közül egyetlen egy konkrétat (értékkel, mértékegységgel), és szerinted a legfontosabbak egyikét közöld a Fórumon Mindenki okulására, mint azt az alsó határértéket, ahol a Te értékítéleted szerint kezdődik a Hobby vagy akármilyen kategóriájú szervo, és ezt az adatot mérési tesztjeid is igazolják.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#478)

© Szobrász

2007. feb. 06. 14:45 | Válasz | #484

Sőt, minden másban is igaza lehet!

Én legalábbis hiszek neki.

De ez a Laci féle buher akkor is jó móka! (Az más kérdés, hogy mire megy vele...) Mosó Masa cnc mosodája ;-)

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#483)

© tyutyi

2007. feb. 06. 14:33 | Válasz | #483

Sziasztok D.Laci!

Szerintem ebben Tibor45 -nek igaza van:

" NEM szervomotort nem lehet szervohajtásokba alkalmazni. "

Ezek a soros gerjesztésű motorok nem bírják az alacsony fordulatszámot, próbáld meg lassú fordulaton meghajtani....

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#472)

© Nagy Zoltán

2007. feb. 06. 14:02 | Válasz | #482

Hát ez tényleg nem semmi!

Van egy hidraulika munkahengerem, meg egy digitális tólómérőm. Ha átküldeném neked holnapra abból is csinálnál egy szervót 

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#478)

© **Lakatos**

2007. feb. 06. 13:19 | **Válasz** | #481



Gratulálok Laci.Igazából a világot ez a fajta szemlélet viszi előre!!

Nem kell megállni a tankönyvekben felsorolt korlátoknál,mert csak egyhelyben fogunk topogni.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#478)

© **balkari**

2007. feb. 06. 13:18 | **Válasz** | #480

Szomorú vagyok. De igazán, ott tartunk mint a stepper(léptető motorok) indulásakor. Vissza lehet uraim lapozni és nem csak az újjakat lehet oda küldeni. Meg lehet mézni, sok kérdésre nincs válasz, pedig emberek már megoldották a felmerült kérdéseket. Azért, mert valami hobby az még nem jelenti azt , hogy nincs mögötte szaktudás. Nem szaporítva tovább a szót, én azt hiányolon itt, hogy leírt források nem kerülnek elő. pl. könyvek. jegyzetekstb..

És ezzel én senkit nem szeretnék megbántani, ha mégis elnézést kérek.

Nem kell megsértődni senkinek, aki ide beír azt vagy ismerjük már vagy megfogjuk ismerni.

Még egyszer elnézést a hosszú monológért.

Üdv balkari Péternek (Balogh Károly)

© **Szobrász**

2007. feb. 06. 12:58 | **Válasz** | #479



Válasz 'D.Laci' üzenetére (#478)

Első ... 57 58 59 **[60]** 61 62 63 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© D.Laci

2007. feb. 06. 12:51 | Válasz | #478

"azt hittem, ennél komolyabb Szakember vagy. Neked úgy látom semmi nem Számít" kikel, hogy ábrándítsalak, csupán egy fűtésszerelő vagyok abból is a nyugdíjasabbik fajt. Így sokat ne várj tőlem, isten igazából azt sem értem, hogy mitől szervo "azt értem, hogy villanymotor de hogy mi hajtja?..:)"

"Neked úgy látom semmi nem Számít" igazad van. Az életem árán is kipróbálok mindent! Minden bizonnyal igazad van hisz te tanult ember vagy! Azzal sem vitatkozom, hogy a te vezérlőd az PROFI! A miénk az meg egy semminek nevezhető kókány valami. De hobby szinten (sőt) szerintem verhetetlen.

Ha a földhöz ragadnék, akkor azt állítanám a föld lapos.

"objektív műszaki tényeken alapul, és mérhető Minőségi paraméterek határoznak meg bizonyos Kategóriákat." Ezzel azért vitatkoznék. Vannak olyan dolgok, amit mai csúcs technikával sem tudnak mérni és megmagyarázni. Minden csak relatív, ki mit minek nevez. Lehet, hogy ezt a megoldást 1-2 éven belül szervónak nevezik.

Nemrég még csak 3 halmazállapotot ismertek. Ma már a 4. halmazállapot az ipar egyik meghatározója. Szeretném leszögezni, hogy itt általában hobby szinten építenek az emberek, és szerintem senkit nem érdekel, hogy szervo vagy szervo jelegű (vagy az sem) amit használ. Én úgy vagyok vele, hogy tök mindegy hogy minek nevezem, csak ha azt mondom neki hogy induljon el, akkor elindul, és ha 8 óra múlva megnézem, hogy hova áll vissza akkor az pontos legyen. Felőlem nevezhetjük kínai munkásnak is:)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#476)

© balkari

2007. feb. 06. 12:35 | Válasz | #477

Szia Árpi!
Vicc. De ezt nem bírtam kihagyni
- 3D-es MOSÓGÉPCNC = 3db. Autómata mosógép egymáson. :)
Üdv balkari

© Tibor45

2007. feb. 06. 11:56 | Válasz | #476

Bocs Laci, de azt hittem, ennél komolyabb szakember vagy... Neked úgy látom semmi nem számít, abszolút nem törödsz azzal a "mellékes" ténnyel, hogy NEM szervomotort nem lehet szervohajtásokba alkalmazni. Természetesen ettől Te mondhatod, hogy ezek a videók szervohajtások, sajnos másként definiáljuk ezt a kategóriát. Csak azért vagyok kicsit szomorú, mert azt gondolom, a műszaki élet attól szép és más, hogy objektív műszaki tényeken alapul, és mérhető minőségi paraméterek határoznak meg bizonyos kategóriákat.

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 06. 11:50 | [Válasz](#) | [#475](#)

Péter! Nincs kedved megkérdezni őket, hogy egy ilyen 500 v. 1000 osztásos szervomotort mennyiért adnak és milyen feltételekkel? jó lenne valami olcsóbb beszerzési forrás mindenkinek!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#470)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 06. 11:45 | [Válasz](#) | [#474](#)

Köszö az infót!

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#472)

© **Kristály Árpád**

2007. feb. 06. 11:45 | [Válasz](#) | [#473](#)

Hallihó D.Laci

Gratula!!!!

Tudod mit csipek benned, hogy nem adod fel!!!!

Így tovább!!!!

A modernebb mosógépekben találsz ilyen motorokat, (az állítható fordulátú centrifugás) encoder is van a végén, na ne várj tőle extra felbontást, mert itt csak a fordulat visszacsatolásra van, viszont ki van alakítva a helye!.

400-1.400-W-tosak, természetesen 220-volton.

De jó nyomatékgörbéje van.

A mosógépben PIC-kel vezérelt Tirisztoros hajtás van.....

Üdv.: Árpi

© **D.Laci**

2007. feb. 06. 11:28 | [Válasz](#) | [#472](#)

Igen, én készítettem.

Méréseket nem végeztem, az volt csupán a célom hogy kiprobáljam hogy hehetséges vagy "lehetetlen".Az elméletet megdöntötte a gyakorlat...

Nyilván 230V-os motor 28V-rol járatva nem egy csúcs kategória, de ki indulásnak már jó...

500-as osztás 2000 increment.

Stabilan 2000 ford/min-t értemel.A legkisebb fordulát amit próbáltam 1f/min, gyorsulással, lasulással, és anélkül ebben atartományban stabil.És nem állítotam még semit a vezérlőn...

Némi tunigolással szerintem oriási dolgokat kilehet hozni belőle, de ez még a jövő zenéje...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#471)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 06. 11:12 | [Válasz](#) | [#471](#)

Ezeket Te készítetted?

Van valamilyen mérési eredményed is esetleg a mozgatás minőségéről? Itt arra gondolok, hogy mennyi a késés és a váltásoknál a lengesé mértéke és ideje?

Mekkora az encoder felbontása?

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#469)

Varsányi Péter

2007. feb. 06. 09:44 | [Válasz](#) | [#470](#)

[Ezek a ferdeszeműek is utaznak a témában...](#)

© **D.Laci**

2007. feb. 06. 08:54 | [Válasz](#) | [#469](#)

[sorosszervomotor1.wmv](#)

[sorosszervomotor2.wmv](#)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#465)

© **D.Laci**

2007. feb. 06. 08:53 | [Válasz](#) | [#468](#)

Helló!

Nem birtam meg várni a vállaszod. Így kiprobáltam...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#465)

© **svejk**

2007. feb. 06. 08:23 | [Válasz](#) | [#467](#)

Jó kis projektek! Én sosem találok ilyeneket :(

Válasz 'Messer' üzenetére (#466)

© **Messer**

2007. feb. 05. 22:32 | [Válasz](#) | [#466](#)

[PC-re](#)

[Külön kijelzőre](#)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#459)

© **Tibor45**

2007. feb. 05. 22:27 | [Válasz](#) | [#465](#)

Szia Laci! A soros gerjesztésű motor alkalmatlan pozíció szervomotor célú felhasználásra. Így aztán elvileg lehetetlen dolgokba bele sem kezdek.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#461)

© D.Laci

2007. feb. 05. 22:13 | [Válasz](#) | [#464](#)

"törpék" mihez képest? "#444" ezekhez képest óriások... 😊

Válasz 'Messer' üzenetére (#463)

© Messer

2007. feb. 05. 21:56 | [Válasz](#) | [#463](#)

"törpék"

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#462)

Varsányi Péter

2007. feb. 05. 20:10 | [Válasz](#) | [#462](#)

Ebay-on kefenélküli szervomotorok - ezek meg milyenek lehetnek?

© D.Laci

2007. feb. 05. 15:44 | [Válasz](#) | [#461](#)

Tibor!
230V-os vagy bármilyen soros motort lehet szervó motornak használni, esetleg létezik ilyen vagy a te vezérlőd tudja az ilyen motort is kezelni?

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 05. 12:50 | [Válasz](#) | [#460](#)

Csak akkor ér valamit, ha a szoftverek is kezelik (majd)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#459)

Varsányi Péter

2007. feb. 05. 11:49 | [Válasz](#) | [#459](#)

Teljen érthető...egyértelmű... félre értettem...

Útmérő: erről jut eszembe lehet kapni direkt olyan digitális "tolómérőket" amiket gépre felszereléshez gyártanak... Ezek pontossága kimondottan jó...(még a 10 Euros Digit tolómérő is)
Ezeket már felszerelik valamiféle számítógépre csatlakoztatható kimenettel is...
Van belőle akár több mint 1 méteres is!... (CNC-hez, esztergához...stb...)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#458)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 05. 11:36 | [Válasz](#) | [#458](#)

Félre értékek vannak a visszacsatolás terén! A Mach felé nincs visszacsatolás, csak a servo vezérlő és a motor között! Mivel a kiadott step utasítást a vezérlő le tudja ellenőrizni, hogy tényleg végrehajtotta-e a motor és ha nem, kényszeríti rá! A szoftver viszont nem értesül a nem lelépett mozgásról (úgy ahogyan a léptetőmotoroknál sem), viszont ha nincs impulzus veszteség a PC és a szervó vezérlő között, akkor garantált a lelépés, nem úgy mint egy léptetőmotoros hajtásnál, ahol a motor és a vezérlő között szintén nincs visszacsatolás! Ezért a szervó vezérlés már inkább szabályzásnak minősül (félig ide, félig oda tartozik)! A tökéletes az lenne, ha a Mach egy abszolút útmérőről kapná a koordináta adatokat és az alapján korrigálná a kiadott mozgásokat (incrementálót már most is tud fogadni, de korlátozott a szerepe).

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#456)

© Tibor45

2007. feb. 05. 11:19 | Válasz | #457

Azért van sajna a Step-Dir alapjelnek hátránya. Alacsony sebesség tartományban léptetőmotoros jellegűvé (diszkrét, ugráló lépések) teszi a hajtást, holott lehetne folytonos folyamatos is a motor elfordulása. Maximális fordulatszámnál és nagyobb felbontású encoderrel szerelt motoroknál pedig alapjel képzési sebesség gondok keletkezhetnek egyes vezérlőprogramoknál. Hobby kategóriát 0.01 mechanikai felbontás körül egyik probléma sem zavarja valószínűleg.

Varsányi Péter

2007. feb. 05. 10:59 | Válasz | #456

De valami visszacsatolásról írtatok a szoftverbe... ilyen nincs a WinPC-NC-ben... #451

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#455)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 05. 10:55 | Válasz | #455

Azt, hogy szervót akarsz-e használni egy Step/Dir szoftverhez, az mit érdeklí a szoftvert?! Itt csak a max Step freki szólhat bele, mert a nagyfelbontású encodereknél kicsi fordulatszámot eredményezhet, de semmi másban nem érdekes!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#454)

Varsányi Péter

2007. feb. 05. 10:50 | Válasz | #454

Azért gondolj arra is aki nem Mach-ot használ... mondjuk WinPC-NC-t... mert vannak ilyen elvetemült egyének is... pl. én...

Valmelyik nap majd dobok egy mailt a lewetz.de-nek, hogy ők hogyan látják a szervó vezérlés kérdését... mert ennek a német csapatnak a fő terméke a WinPC-NC de gyártanak vezérlőket is... tehát mindkét oldalról gondolom otthon vannak... (nem step/dir rendszerűt is..) persze a vezérlőjük nem annyira népszerű mint a szoftver.

Biztos már filóztak a szervón mert a Német piacon vezetők ezzel a programjukkal... és a németek szeretik a CNC-t... tehát nagy a piac... (de máshol is szerethetik mert 6 nyelven fut..)

© Molinari

2007. feb. 05. 10:44 | Válasz | #453

"Hobby szinten a Step/Dir rendszer szervóra kiváló, nincs vele semmi gond!"

Akkor ebben egyetértünk

"A Step/Dir rendszer a szervónál csak azért nem a legjobb, mert nem ismert a mozgás célpontja, így nem lehet a D-taggal annyira számolni, de hangsúlyozom attól még ez a rendszer is nagyon jól használható!!!"

Szerintem ismert a mozgás célpontja 😊, de természetesen értem a problémát.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#451)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 05. 10:36 | Válasz | #452

Jelenleg én sem ismerek a Step/Dir-en kívül alternatív módot hobbi CNC vezérlésekre, így szerintem a Mach nyújtja a legjobb megoldást (egyedi megoldások léteznek, mint pl. a KCam4 MaxSteppere és a G100-as panel Mach3 esetén, de ezek csak önmagukkal kompatibilisek és főleg az LPT port, vgy a Windows szoftveres indóztatásokat hivatottak lecserélni egy hardveres jelgenerátorra)!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 05. 10:33 | Válasz | #451

Hobby szinten a Step/Dir rendszer szervóra kiváló, nincs vele semmi gond! A Mach-al és szervóval kiváló szabályzásokat (mert ugye itt már van visszacsatolás) lehet megvalósítani. Jóbb lenne ha a 45kHz-es plafon magasabb lenne, de ez sem kritikus pont!

A Step/Dir rendszer a szervónál csak azért nem a legjobb, mert nem ismert a mozgás célpontja, így nem lehet a D-taggal annyira számolni, de hangsúlyozom attól még ez a rendszer is nagyon jól használható!!!

Válasz 'Molinari' üzenetére (#450)

© **Molinari**

2007. feb. 05. 10:18 | Válasz | #450

Azért kérdeztem csak ezt a nem step/dir rendszert, mert felmerült itt a fórumon, hogy szervó működtetéshez nem ez a legmegfelelőbb módszer és arra lettem volna kíváncsi, hogy akkor szigorúan hobby szinten mi lehet az, amivel hatékonyabban lehetne kezelni. Komplet G-kód értelmezőt egy hobby kategóriájú CNC vezérlőben nem igazán tudok elképzelni, és úgy tűnik, hogy a step/dir -en kívül más módszer nem igazán létezik. (Ismét hangsúlyozom, hogy hobby kategóriáról beszélek) Van ugyan ötletem, hogyan lehetne PC-ről LPT porton szervó szabályozást megvalósítani, de ha nincs ezt kiszolgáló (Mach -hoz hasonló) program akkor kár ezen agyalni, mert egy ilyen megírni nem kis munka. (Esetleg a Mach csapatot lehetne rávenni, hogy ezt a módszert is vegyék fel a palettájukra) Aztán végiggondoltam, hogy mit nyernénk vele. Sebesség: Megmunkálási fázisban nincs rá szükség, esetleg a gyorsjáraton lehetne vele sebesség növekedést elérni. 45 kHz -es step jelet feltételezve, ha egy lépésben csak 0.01 mm az elmozdulás akkor 450 mm/s, vagyis 27 méter/perc sebesség adódik. Kell ezt tovább javítani?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#378)

© **Tibor45**

2007. feb. 05. 08:32 | Válasz | #449

A motor névleges feszültsége pedig nincs KÖZVETLEN összefüggésben annak szervó vagy nem szervó minősítettségével, így helyes az előző egyik mondatom.

© **Tibor45**

2007. feb. 05. 08:16 | Válasz | #448

Szia Péter!

Azt jelenti, amit már a #310-ben leírtam, #431 pedig erre egy jellegörbét mutat. Ezek alapján a DC motorok két nagy csoportra oszthatók fel: szervomotor és motor kategóriákra.

Amiről a gyártó semmit nem ír, az valószínűleg csak motor. A motor névleges feszültsége pedig nincs összefüggésben annak szervó vagy nem szervó minősíthetőségével, és 1-10.000 volt között bármi előfordulhat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#447)

Varsányi Péter

2007. feb. 04. 22:16 | **Válasz** | #447

"A szakirodalomban egyébként egységes a szervomotor definíció"

Tibi ez pontosan mit is jelent amit írtál?
Vannak szabványok? Ezt kifejtenéd jobban?
Bármilyen DC szervomotort vesz az ember az ok?

Láttam olyat is amiről semmit sem írtak...
... vagy láttam olyat ami 180V-os volt...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#437)

Varsányi Péter

2007. feb. 04. 22:07 | **Válasz** | #446

Nézzétek a mechanikai ötletekben amit rendeltem... az ám a nanotechnika a javából ... és szervó van benne és Harmonic Drive... SUB microméter pontosságú... tehát ez semmi...

Válasz 'sasi' üzenetére (#444)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 04. 16:01 | **Válasz** | #445

Nano CNC! 

Válasz 'sasi' üzenetére (#444)

© sasi

2007. feb. 04. 15:39 | **Válasz** | #444

Egy marék DC servo motor (Maxon)



© Tibor45

2007. feb. 04. 14:37 | Válasz | #443

Ok., bocs, de már elküldés után láttam, és nem először minősítetted a G-t, így smile ide vagy oda, valamennyire komolyan is vehettem a véleményedet. De túltárgyaltuk ezt, semmi gond, élvezzük a szép napsütést (itt most Bp.-en legalábbis szép idő van).:)

Válasz 'svejk' üzenetére (#442)

© svejk

2007. feb. 04. 14:02 | Válasz | #442

Talán elkerülte a figyelmedet #439 ???

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#440)

© sasi

2007. feb. 04. 12:33 | Válasz | #441

Itt (Maxon) is érdemes szétnézni motor ügyben, no meg utána az eBay is.

© Tibor45

2007. feb. 04. 12:32 | Válasz | #440

Gratulálok, irigylem az önbizalmadat.

Én a helyedben műszaki, objektív ismeretekre építve, alaposan kielemezve az egyenáramú villamos motorok alapegyenleteit pont fordítva gondolkodnék, és egy kicsit megijednék, és talán szerényebb lennék.

Egy már bizonyított, a maga kategóriájában piacvezető, szakemberek által elismert szervó "kudarca" a Ti motorotoknál számomra egész mást is jelenthet...

Válasz 'svejk' üzenetére (#438)

© svejk

2007. feb. 04. 12:14 | Válasz | #439

Az utolsó mondatom után képzeljétek oda egy pár smile-t!

Válasz 'svejk' üzenetére (#438)

© svejk

2007. feb. 04. 12:12 | Válasz | #438

Köszönöm a linket!

Ilyen motrjaim nekem is vannak ,mármint a kisebb katagória 0.2-0.4 Nm és a vezérlőnk tesztelésekor nem vettem észre hogy ezekkel a motorokkal jobb lenne vagy könnyebb lenne behangolni a vezérlőt.

"és olyan setup menürendszere legyen, hogy minél

szélesebb motorkörben biztosítsa az illeszthetőséget. Mert motor és motor között óriási különbség van"

Akkor meg vagyok nyugodva hogy nekünk jó vezérlőnk van . (A gecko 320-at nem tudtam beállítani)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#437)

© Tibor45

2007. feb. 04. 11:46 | Válasz | #437

Szia Svejk!

Bár úgy lenne! A fejlesztés időszakában én is

kértem kölcsön, illetve kis teljesítményben

10-40W valóban van pár "kincsem", de azokat is

szép lassan 20 év alatt piacokon, bontókból

tudtam használtan megszerezni. Én pont azért

kínlódtam végig a profi motorokra is a

fejlesztést, mert ezek olyan hibákat,

hiányosságokat is kimutatnak, amit más motorok

nem. Így bármilyen szervomotorral

rendelkezhetsz valaki, én nem kötöm meg senkinek

a kezét. Valljuk meg őszintén, ritka az a CNC

gépépítő, aki új, gyári profi motort tud venni,

inkább ezeket mindenki használtan szerzi meg.

Ha valakinek végképp nincs semmilyen motorja,

akkor tudok neki ajánlani olcsóbb kategóriájú

újat is, és használtat is a szervómhoz, de ehhez a konkrét gép konstrukciót, CNC technológiát is kell tudnom.

A közölt görbe tényleg szép, de ez egy neves cég, minden motor kategóriában gyárt. Ettől vannak jobbak is (már régebben beírtam, pl. PortEscape, ...). A szakirodalomban egyébként egységes a szervomotor definíció, a fő elvárt műszaki paramétereikről már többször írtam, talán ezek Neked újdonságok, de ettől ez létezik, és sajna nem olcsó cuccok ezek. De ha belegondolsz, pont az a szép a szervóban, hogy hihetetlen széles az alkalmazási lehetőség, a játék Lego-tól a Hobby CNC-n át, a professzionális szerszámgépekig. A legfontosabb szerintem, hogy az adott feladatra jó legyen a hajtás, és olyan setup menürendszere legyen, hogy minél szélesebb motorkörben biztosítsa az illeszthetőséget. Mert motor és motor között óriási különbség van, mint ahogy 2 vezérlőelektronika között is. Végül a már említett egyik neves, mérvadó motorgyártó cég linkje: http://www.pennmotion.com/quick_index.html#brush
Itt igen sok adatot találsz minden típusú motorhoz (Step, DC-AC szervó, ...).

Válasz 'svejk' üzenetére (#433)

© bajusz

2007. feb. 04. 11:10 | Válasz | #436

[http://frauii.extra.hu/pdf/TSE-C253-10C\[1\].pdf](http://frauii.extra.hu/pdf/TSE-C253-10C[1].pdf)

© svejk

2007. feb. 04. 10:18 | Válasz | #433

Tibor45, neked biztos van sok igazi servomotorod. Nem tudnád egyiknek a gyári adatlapját elküldeni? Akkor talán könnyebben tudnánk találni megfelelőt. Kutakodtam a neten de nem igazán találtam, vagy ezek nem publikusak a gyártó részéről? A #431-ben ábrázolt diagram is túl ideálisnak tűnik nekem.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#431)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 04. 08:13 | Válasz | #432

Köszönöm mindenkinek a bőséges segítőkességét servo motor ügyben! Meglepődtem és meghatódtam e sok felajánlástól, és még egyszer köszönöm!!!

Úgy néz ki, hogy lesz "néhány" motor amit kipróbálhatok!



© Tibor45

2007. feb. 03. 22:57 | Válasz | #431

Talán most sikerül.



© Tibor45

2007. feb. 03. 22:54 | Válasz | #430

Megpróbálok belinkelni egy képet, ahol egy igazi szervomotor karakterisztikát láthattok.

Ezek önmagukért beszélnek.

Sajna az ilyen gyönyörű lineáris görbékért, és túlterheltség adatokért kerül sokba ez a kategória.

© Tibor45

2007. feb. 03. 22:12 | Válasz | #429

Szia Laci!

Semmi különlegeset nem látok ezen, egy max. szervó jellegű alsó kategóriájú motorról lehet szó, olyan autó ventilátor motor kategória. Arra már jó, hogy egy szervóval nagy nehezen életre lehessen kelteni, de ami a problémája lehet:

- messze az origót elkerülő pontból indul az I-M görbe, ami nagy kefesúrlódási (kefe élettartam?), tengelycsapágyazási, fluxus egyenetlenségi jelenségekre utal. Mivel nem lineáris, nehezebb szabályozni, és a nagyobb áramoknál intenzíven kezd majd melegedni.

- valószínűleg az előbbieket miatt (kicsi a gyárilag megengedett túlterhelhetősége) nem is folytatták a görbéket, egészen 0 fordulatig le kellett volna terhelni.

Ez is árulkodó jel. Itt ha jól látom 1-3 közötti lehet ez a viszonyszám, szemben a 20-30 szorosnál.

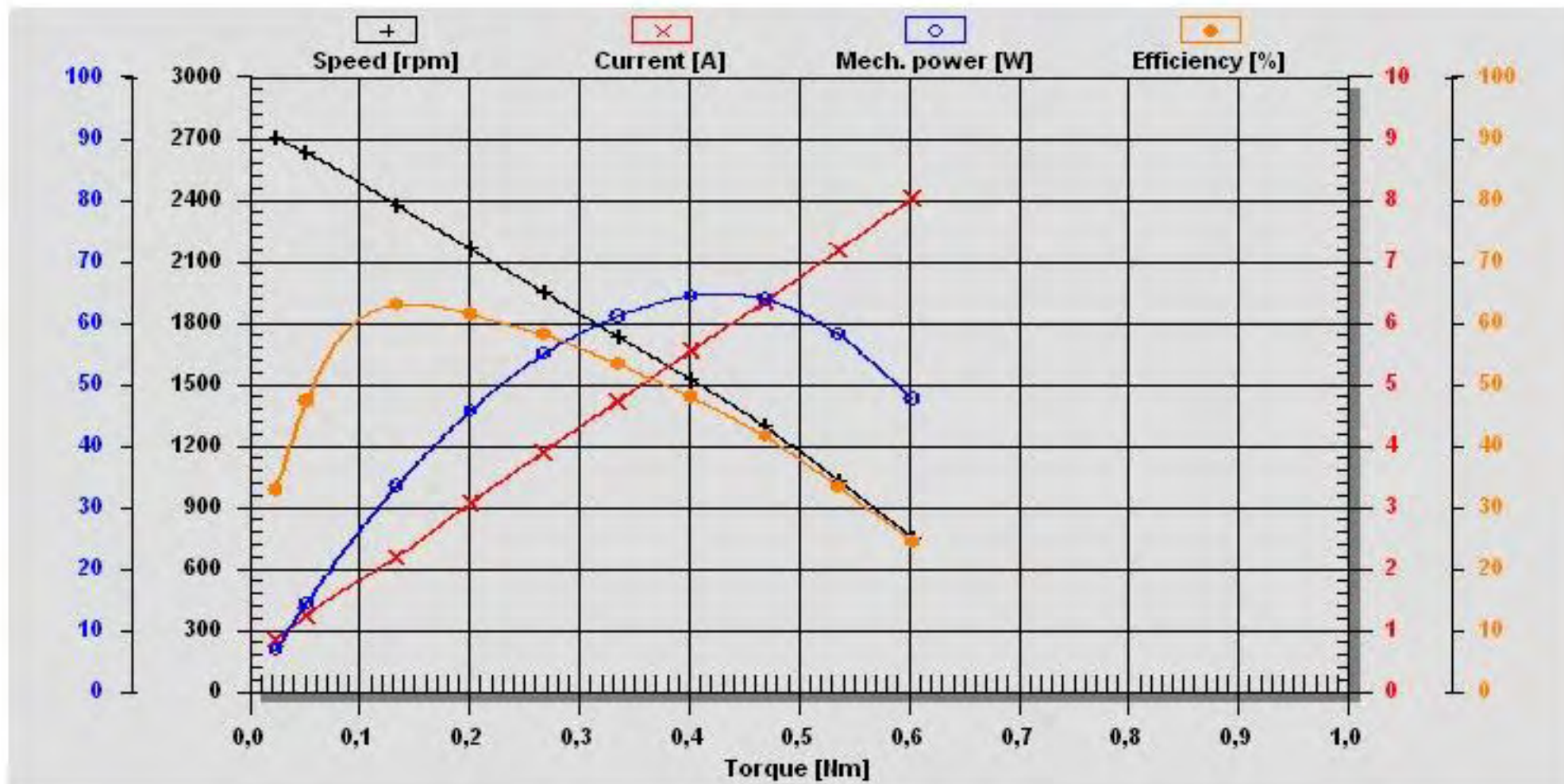
- az elektromechanikai időállandójáról, inercia nyomatékáról semmit nem adott meg, ezek is döntőek egy szervónál, sőt kiemelten azok. Összességében azt mondom, el lehet ezzel indulni, és ha az adott felhasználásnál túl komoly pályakövetési követelmények nincsenek (3D teletűzdelve konkáv és konvex, gyors irányváltást jelentő térgörbékkel), és nem hajszolja agyon a kefe rendszerét a szervóvégfok magasabb fordulaton, és nem ég be a nagy áramoktól idő előtt, Hobby célokra megfelelő lehet. Egy golyósorsós, komolyabb gépre azonban már nem javasolnám, nem lenne egyenszilárdságú (akinek telik g. orsóra,

© D.Laci

2007. feb. 03. 20:59 | Válasz | #428

Tibor!

Van itt egy motor a látóhatáron. Ugyan nem sok adat van róla de hátha tudsz véleményt mondani érdemes-e vele kísérletezni, szervohoz. A forgórész 6 póluspárú, permanens mágneses, állórész.



Szia PTomi!

Egy léptetőmotornál megadott tartónyomaték nulla fordulatra igaz. Abban a pillanatban, ahogyan megmozdul, már nem igaz ez a nyomaték, és ahogyan nő a fordulatszám, hamarosan elveszíti még a maradékot is, és gyorsan esik, majd 0 lesz. Ezt a jelenség ábrázolható egy M-n jelleggörbén, amit nagyon szeretnek eltitkolni a gyártók, a komolyabbak persze ezzel kezdik az adatlapot. Ezzel szemben a DC szervomotornál látott adat az egy alapérték, és ennek a 20-30 szorosát is leadja, ha szépen megkérlik és valóban szervomotorról van szó. Az igazi szervó motor ugyanis szófogadó, és kegyetlen, amit mondanak neki, csak az számít.

Mindezt 0- és n.max (akár 6.000 1/min) között tudja, tehát összehasonlíthatatlan jobb egy szervohajtás-e tekintetben is. Mivel fordulatszám tartomány bőven van, kis méretű 50-150 W-os motoroknál mindenképpen érdemes, és adott esetben kell is betenni egy 1.5-4 közötti lassító áttételt célszerűen fogazott szíjhajtással. Az áttétel pontos értékét a CNC gép kinematikai lánc, a forgácsolás vagy más technológiai alkalmazás jellege, visszacsatoló mérő elem határozza meg. Így a macerás tengelykapcsoló probléma is megoldódik.

Válasz 'PTomi' üzenetére (#426)

Lenne még egy kérdésem: a szervó motorok adatlapjait nézve a szervó motorok többségénél gyengébb Nm adatokat látni, mint a léptetőknél.. tehát akkor sokkal nagyobb szervó motor kell adott erő eléréséhez, mintha léptetőt használnék, vagy erősen áttételezni kell a hajtást?

Szia György!

Senkit nem áll szándékomban megijeszteni szervo témakörben, sőt fordítva. A kollektív tudás lehetősége van meg ezen a fórumon. A műszaki paramétereiktől pedig nem kell félni, fordítva, segítségünkre vannak abban, hogy jó döntéseket hozzunk, és ne zsákutcába bolyongjunk.

Ha pedig a motorjaidon lévő gyári encoderek 200, vagy afölötti osztásúak, nagy valószínűséggel minimum szervo jellegűnek minősíthetők láthatatlanban is.

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#421)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 03. 17:53 | [Válasz](#) | [#424](#)

Ez engem is érdekelne!

Az ISEL-nél kapható, de szerintem nem "olcsó"!

Válasz 'PTomi' üzenetére (#423)

© PTomi

2007. feb. 03. 17:50 | [Válasz](#) | [#423](#)

Sziasztok!

Valaki tud abban segíteni, hogy honnan lehet beszerezni "olcsón" használható szervó motort? Vagy valaki már kért valahonnan árat? Kösz!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 03. 17:37 | [Válasz](#) | [#422](#)

Nagyon köszönöm nagylelkűségedet! Sajnos én nem járok Pesten, ezért csak a postában reménykedhetek! Természetesen az összes (oda-vissza) postaköltséget vállalom, de elég lenne nekem 1-2 féle motor is (egyenlőre)! Ha nem megy, akkor várjunk vele, majd csak lesz valami megoldás!

Kösz!

Válasz 'Szalai György' üzenetére (#421)

© Szalai György

2007. feb. 03. 17:32 | [Válasz](#) | [#421](#)

#400

Jó tanáccsal nem tudom segíteni a munkádat. Ez a szint már túlnőtt rajtam. Leragadtam az analógnál meg a TTL CMOS-nál. Amit programozni kell az nekem kínai. Lehet hogy a közeli jövőben nektek is az lesz, mert ott fogják gyártani. Tibor45 bejegyzéseit olvasva már alig merek valamit szervo motornak minősíteni. Szívesen kölcsön adom én is a szervo motornak látszó tárgyaimat. Kilenc félét találtam a pincében, encoderrel egybeépített használt darabok. Mindegyik fajtából odaadnék egyet, mert most a sokféleség a cél. Ablaktörlő motorom nincsen, de áttétellel egybeépített szervónak látszó van. Nem biztos hogy az jó lenne neked, (Nagy nyomatékú tengelyt nehezebb terhelni) ezért őket nem ajánlom fel. Vannak viszont elektromos kuplungjaim abból adok szívesen, ha valami villanyfék félét akarnál építeni. A postázást nem vállalom de Bp Nyugati pu. ig be tudom vinni őket. A filetár képekbe tettem egy fotót róluk Sokszervo néven, de nekem nem nyílik meg, ha neked se akkor kérlek töröld. Tettem ugyan azt kisebbbe, (Sokszervo2) az már nekem is nézhető. Jó kísérletezést.

Szia Szobrász!

Neki kezdtél már a gép építésének?

Ne haragudj de már anyit olvastam a tervezésről és az építésről de képet nem láttunk a gépről.

Lessz valamikor???

Remélem nincs harag 😊

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#415)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 03. 14:02 | Válasz | #419

Szerintem is!

Ne írd le a léptetőmotoros hajtásokat, egyszerűbb és könnyebb kézben tartani! 😊

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#418)

© Lakatos

2007. feb. 03. 13:57 | Válasz | #418

Ne keseredj el szobrász,ha nem hajtod eszeveszett tempoban a gépet,szerintem megoldható léptetőmotoros megoldással is,Egy dolog a lényeg a forgácsoláskor fellépő előtolási erőigény ne haladja meg a léptetőmotorok erejét.(de szép mondat lett)

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#415)

© vers

2007. feb. 03. 13:48 | Válasz | #417



Válasz 'Szobrász' üzenetére (#415)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 03. 12:07 | **Válasz** | #416

Természetesen állom oda-vissza a pk-t és nagyon köszönöm!!!

Mailt küldök! 🙄

Válasz 'svejk' üzenetére (#408)

© Szobrász

2007. feb. 03. 11:47 | **Válasz** | #415



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#414)

Hát tudod kedves Szobrász, ezt a hajtás kiválasztást akkor alaposan elszúrtad. Az 1m3-es márványt megmunkáló gép álmaid és ennek léptetőmotoros hajtása ugyanis egymást kizáró kategória.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#410)

lépeket=képeket

Nézd meg D.laci-nál. Raktam ki már motorokat. Csa nem tudom Laci mikor tudja kirakni a lépeket is. Üdv

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#400)

Szóval nem kell ez énnekem, csak talomban tartanám a lépésvesztéstől való félelmeim miatt! Mert vannak.

Szervusz Tibor!
Azt hiszem, más elvárásaink vannak, másról beszélünk!
Én nem gondolok gravír pontosságra, vagy sorozatgyártásra.
Adott egy 1 köbméteres carrarai márvány! (sajna nem ;-), de majd)
Az ember inge, gatyája rámegy...
Adott egy irtózatosan hosszú G-kód.
Adott az ördög, aki nem alszik (többek állítása szerint ezért táskásak a szemei).
Mármost - sajna vagy sem - nekem adott a mikro léptetős rendszer szép nagy léptecsekkel.

Az emberben természetes az igény, hogy a lehető legkisebb hibázási kockázat mellett dolgozza meg ezt a kavicsot! Még így is érthetetlen a makacskodásom?

(Magas fordulaton állítólag visszavesz a G-rex és maga ellenőrzi ezt a határt)

Üdv.:
Áron

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#409)

Szia Szobrász!

Egy léptető motort nem érdemes "szervósítani" mert magasabb fordulatszám fölötti tartományban minden léptető motor a működésének a határán mozog. Így tehát ha a szervó szabályzó egy adott helyzetben "megkéri" nyomatéktöbblet leadására, hiába teszi. Egy szervorendszernek alapvető tervezési szempontja, hogy a végrehajtó eleme (motorja) is képes legyen azt csinálni x időállandón belül, amit kíván a szabályzási helyzet.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#403)

© svejk

2007. feb. 03. 10:33 | Válasz | #408

El nem adunk, de ha állod a pk.-t természetesen Neked küldök egyet tesztelésre, aztán majd visszakerül valamikor vagy esetleg utána beszélhetünk árról.

De vigyázz, mert ez a sokat emlegetett "ablaktörlőmotor" szerűség és a made in home encoder is házilag lett ráapplikálva.

Hétfőn tudom küldeni, 500-as encoder lesz rajta.

Küldj postacímet magánba!

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#402)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 03. 10:29 | Válasz | #407

Hát ezen lehetne filózni, mert ha ő érzékeli az eltérést, akkor az már eltért a névlegestől és az már selejket (nem jósol, hogy előre leállítson bármit is, csak utána, ha már megtörtént)!

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#405)

© Szobrász

2007. feb. 03. 10:25 | Válasz | #406

kidobna=kidobnia

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#405)

© Szobrász

2007. feb. 03. 10:24 | Válasz | #405

Ok!

Természetesen ez a te szakmád :-), akkor csak CNC szabályzás!

(csak halkán: felhasználói szempontból ez egy kutya, neki annyi elég, hogy nem kell kidobna a munkadarabot, és minden megy tovább...)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#404)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 03. 10:07 | Válasz | #404

Hát ez akkor sem szervó szabályzás, csak CNC szabályzás (inkább korrigálás, nem a motort szabályozza, hanem az egész rendszer a szervó szabályzóval egyetemben korrigálja)!

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#403)

© Szobrász

2007. feb. 03. 09:51 | Válasz | #403

Persze!

Én is csak korrigálásról beszéltem. De azt megcsinálja, és ha nem is szervó az itt -Pl. Tibor által- tárgyalt beavatkozási sebességek árnyékában, azért ez mégiscsak szabályzás (teszem azt 10 mikro lépésnyi hiba után), márpedig szigorú értelemben a szabályzás = szervó, nem pedig a motor típusa, vagy a vezérlés felépítése a döntő!

Ki mit szól?

Most finom ez a cucc mikroléptetős cnc-k alternatív fejlesztéséhez, vagy nem? Én (famegmunkálásban elegendő pontosságú) fordított nyomatékkarakterisztikájú szervóként fogom fel (ez utóbbi - hogy induláskor adja le a nagyobb nyomatékot - igen jól jöhet ám)!

Üdv.:
Áron

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#401)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 03. 09:22 | Válasz | #402

D.Laci, svejk !

Adtok el külön motor+encodert is? Érdekelne egy ilyen összeállítás is!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 03. 09:08 | Válasz | #401

Max. pozíció korrekciókat tudok elképzelni a Mach részéről, nem szervó szabályzást (ahhoz egyszerűen lassú és bizonytalan időzítésű egy ilyen kommunikáció, plána 6 tengelyen egyszerre és egyéb I/O műveletek mellett. Ja és akkor még nem beszéltünk a PC G-kód feldolgozásáról sem)!

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#398)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 03. 09:05 | Válasz | #400

Elvileg bármilyen DC, kefé motor jó lenne ami 0-20V feszültségű (én max 40V-ot tudok labortápból adni neki) és aminek a névleges árama 1-8A közé esik. Valamint encodere 100-2000 osztás közé esne. Valahogyan tesztelni kellene a beállíthatósági tartományt és ehhez kellene különböző motor+encoder együttes.

Válasz 'balkari' üzenetére (#399)

© balkari

2007. feb. 02. 20:00 | Válasz | #399

Milyen motorra lenn szükséged?
(kölcsönbe!)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#393)

6. Oldal :

"ENCODERS AND STEP MOTORS" fejezet

a fejezetecske végén pofátlanul az AC szervóhoz is hasonlítja a szerző, gondolom csak azért, mert nincs kefe...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#396)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 02. 19:20 | Válasz | #397

Köszí, igazad volt!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#394)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 02. 19:19 | Válasz | #396

Ezt honnét veszed (mármint azt, hogy az beavatkozik)?

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#395)

© Szobrász

2007. feb. 02. 19:15 | Válasz | #395

"Ez egy olyan mint amit a Mach - (3) - is tud (visszajelzési lehetőség a CNC-től pozíciókról, de nem motor szabályzásra)!"

Ja! Persze, hogy tudja, de nem avatkozik be, nem javítja a hibát, ez meg szerintem igen, (persze Mach 4-el) és ha ez így van, az azért már mégiscsak szabályzás!

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#391)

© Tibor45

2007. feb. 02. 19:11 | Válasz | #394

Gratula István! Látod mondtam én, hogy egy jó integráló modul csodákra képes!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 02. 18:33 | Válasz | #393

Tibor! Sikerült megoldanom az Integrátor problémát!!!

Ez döbbenett, minden terhelés és sebességen 0-3 Step lemaradás között szabályoz (persze a motor+táp teljesítményén belül)! 😊

Az I tag filozófiámat kellett átírni és már megy is!!!

Megcsináltam a fékpadot is és azon tesztelem különböző fékerők mellett (van tömege is a tehetetlenséget szimulálni)! Meglepően érzéketlen a tápfeszre és a terhelésre, mindenütt kiválóan megy (ha jól van geállítva PID). Sikerült hatásossá tenni a D tagot is! most kellene különböző servo motor, hogy a beállíthatóságokat teszteljem (ez most a legnagyobb gondom)! 😞

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 02. 18:28 | Válasz | #392

Ha teljes G-kód interpreter lenne, nem volna szükség a Mach-ra!!!

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#391)

Hát én nem ezt olvasom ki!

"The G100 is a 6-axis motion controller. It uses USB or Ethernet communication with a host PC to execute motion control and I/O commands. The axis outputs use a Step/Direction interface to motor drives. Each axis has an associated quadrature encoder input. The G100 also has 22 general purpose inputs, 16 general purpose outputs, 4 analog to digital inputs and 4 digital to analog outputs. Each digital input and output has an LED indicator."

Ez egy 6 tengelyes I/O + Step/Dir interfész, saját ni/O komm. nyelvel! Az, hogy tud fogadni encoder és továbbítani a PC felé, ez még messze nem szervó! Ez egy olyan mint amit a Mach is tud (visszajelzési lehetőség a CNC-től pozíciókról, de nem motor szabályzásra)!

Ez ahogyan olvasom egy sima USB v. Ethernet felületű I/O, saját Step/Dir impulzus generátorral (gondolom a buszon keresztül kapott utasításoknak megfelelően generál Step/Dir jelsorozatokat, talán primitív lineáris interpolációt is tartalmaz, de nem szabványos G-kód interpreter)!

Ez arra jó, hogy leváltsuk az LPT portot (új notebook stílus)!


Ez után kell kötni még tengelyenként egy P2A-t vagy P2S (servot). Önmagában nem motorvezérlő csak interface.

Válasz 'Szobrász' üzenetére (#390)

© Szobrász

2007. feb. 02. 17:41 | Válasz | #390

Na itt a bővebb leírás: [G-rex G100/101](#) Én nem hinném, hogy ez a teljes g-kódot egyben eszi... Pedig nem step/dir.

persze nem is szervó, nem is léptető. (Olyan mint a tökös menyasszony) 

© hajnoczi

2007. feb. 02. 17:29 | Válasz | #389

Köszönöm a PIC-es linkeket!

© Szobrász

2007. feb. 02. 16:30 | Válasz | #388

Valamiért nekem most nem megy a G-rex pdf link...

© Szobrász

2007. feb. 02. 16:24 | Válasz | #387

A gecko G-rex G100 és G101 sem step/dir. Ez amolyan "szervósító", bipoláris mikroléptető vezérlőkhöz, encoder visszacsatolással. [ITT](#) (mach 4)

Ez is "átnyomja a vezérlőnek a teljes G-kódot és minden mást a vezérlő csinált onnantól" ???

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#378)

© Tibor45

2007. feb. 02. 15:44 | Válasz | #386

Szia!

A nyomatékállandó azt jelenti egy villamos motornál, hogy 1 Amper áram hatására mekkora hasznos nyomatékot tud leadni. Mértékegysége: Nm/A. Minden komoly motorgyártó cég erről nyilatkozik, és közli a motorhoz tartozó sok-sok adat között.

Válasz 'tomasz' üzenetére (#383)

© **Tibor45**

2007. feb. 02. 15:32 | **Válasz** | #385

Szia Tyutyi!

Nem értelek, hogy jön ez ide?

Én az előbb a nyomatékállandó szempontjából próbáltam rávilágítani ezen modell motorok CNC pozicionáló szervomotoroként való felhasználásának egyik korlátjára. Van még számos más is, de ezzel nem untanék senkit.

Az pedig, hogy van BLDC motor, az hogy jön ide?

Tudtommal ezek az "agyonfavorizált" AC modellmotorok elenyésző hányada lehet csak BLDC. Mindamellettt már azt is kitérítettük többször, hogy mi az a minimális kis különbség (Hall érzékelők, jelalakok) az AC indukciós szinkron, és a BLDC motor között, egyébként egykutyá mindkettő.

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#384)

© **tyutyi**

2007. feb. 02. 15:15 | **Válasz** | #384

Tibor, szóval most hogy is van ez, AC vagy DC(BLDC) motorokról beszélünk?

A különbség vezérlés szempontjából annyi, hogy az egyiket szinuszos jellel kell hajtani, a másikat meg diszkrét jelekkel, vagy tévedek?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#382)

© **tomasz**

2007. feb. 02. 15:13 | **Válasz** | #383

..mi is az a nyomatek allando ?

© **Tibor45**

2007. feb. 02. 14:28 | **Válasz** | #382

Szia RC!

Sajnos a modellekbe tervezett AC motorok

12-18V-ra méretezettek az akus tápellátás

miatt. Emiatt ezeknek a motoroknak

rossz a nyomatékállandója, a nagyfordulatúaknak

(20e. felettieknek) de pláne. Ezért van az,

hogy az ipari CNC AC szervó motorok minimum

90V-nál kezdődnek, de nem ritka 1 KW fölött

a 380V sem. Ettől függetlenül ha egyszer

tudunk talizni, és hozol bármilyen nekem

bármilyen AC modellmotort, az új AC fordulatszabályzómmal megpörgetem Neked, és

valószínűleg kicsit jobb paraméterekkel, mint

amit ezekből a fél gyufásdoboznyi modell AC

meghajtóktól eddig tapasztaltál.

Válasz 'rc' üzenetére (#379)

Varsányi Péter

2007. feb. 02. 14:00 | **Válasz** | #381

Unipolársris motor vezérlés #73 és #1 ez az amire gondolsz?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#378)

© **D.Laci**

2007. feb. 02. 12:25 | **Válasz** | #380

PIC szervó

Válasz 'hajnoczi' üzenetére (#375)

© **rc**

2007. feb. 02. 12:11 | **Válasz** | #379

A modellezésben ma már nem a szénkefés motorral szerelt szervók, hanem a különböző kefenélküli motorral épített digitális szervók a menők.

Mivel erősáramú szakí vagyok csak ugatom az elektrtonikát, de kérdezni szeretek:

-nem alkalmasak ezek tovább fejlesztésre?

-a 3fázisú motor fordulatszabályozók encoderrel

nem társíthatók (10 - 100 A-esek)?

-nem lehet az ott bevált elektronikákat felhasználni?

A kioktató választ is elfogadom.

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 02. 11:35 | **Válasz** | #378

Én amiket eddig láttam és nem Step/Dir, azok simán RS232C-n ASCII-ben átnyomták a vezérlőnek a teljes G-kódot és minden mást a vezérlő csinált onnantól! Ilyen a MasterCAM is.

Válasz 'Molinari' üzenetére (#373)

© **Imi**

2007. feb. 02. 10:58 | **Válasz** | #377

Nézd meg [EZT!](#) Talán találsz benne okosat. 2005 novemberében ajánlottam először az SMC-vel együtt a Szervomotor vs. stepmotor #38-ban.

Válasz 'hajnoczi' üzenetére (#375)

Első ... 58 59 60 **[61]** 62 63 64 ... Utolsó

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© svejk

2007. feb. 02. 10:43 | Válasz | #376

Sajnos én nem ismerem másmilyent de nem is volt eddig szükségem rá.

Válasz 'Molinari' üzenetére (#373)

© hajnoczi

2007. feb. 02. 10:38 | Válasz | #375

Sziasztok!
Lehet, hogy vak vagyok, de csak Atmel procis doksikat találok. Van valahol Pic alapú komplett doksi? Előre is köszönöm!

© Imi

2007. feb. 02. 10:15 | Válasz | #374

Bocs' de mit vársz még aluvágás ügyileg? A "Motoros" által javasolt PILANA lapján minden típusú és vastagságú aluhoz ajánlanak fűrésztrácsát, kézi és gépi előtoláshoz egyaránt. Az a bizonyos egyenes/trapéz fogazás amivel tükrös felületet lehet vágni méretezve is van. Hogy tőlük veszed, vagy mástól, az teljesen lényegtelen, a fontos, hogy egyértelműen eldönthető mi használható az adott feladathoz. Mindezt persze véletlenül sem vedd leneheztelésnek, csupán nem értem a méltatlankodásodat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#372)

© Molinari

2007. feb. 02. 09:41 | Válasz | #373

Egy kis fogódzót tudnál esetleg adni, hogy ha nem Mach és nem step/dir , akkor mit lehetne helyette használni ? Ha konkrét programot nem is, de kulcsszavakat tudnál adni, amin el lehetne indítani a keresgélést?

Válasz 'svejk' üzenetére (#355)

Varsányi Péter

2007. feb. 01. 22:38 | Válasz | #372

Ha ilyen aktív lenne a társulat pl. aluvágás ügyben... mert nálam ez van most napirenden...

© svejk

2007. feb. 01. 22:35 | Válasz | #371

Ez a beszéd , nekünk még ez az ujdonság és ez egyenlőre jól vizsgázott az értékítéletünk szerint.Remélem hogy nekünk is sikerül fejleszteni , akkor majd beszámolunk róla.Most már tényleg eldugulok...
Sziasztok, jó munkát!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#370)

© Tibor45

2007. feb. 01. 21:18 | Válasz | #370

Svejk! Még valami eszembejutott, amit Te is írtál a #361-ben velem kapcsolatban. A kilencvenes években egy NDK autó ventilátor motoros saját tervezésű szervóval hajtottam egy kis robotcskát, éppen ezért nagyon jól érzékelem, és értékelem a Ti jelenlegi motor megoldásokat. Most van még pár Lada, Skoda ablaktörlő motorom is. És hogy őszinte legyek, a mai napig ezekre az alapokra tapasztalatokra építetek. Csak tudomásul kellett vennem, vannak más igények is, és ezeket már ilyen motorokkal nem lehet kielégíteni.

© svejk

2007. feb. 01. 21:16 | Válasz | #369

Értem és köszönöm a választ.

És itt tényleg álljunk meg hiszen az smc nem a gyárit akarja megközelíteni hanem egy alapvetet próbál az amatőr gyakorlatba átültetni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#364)

© tomahawk

2007. feb. 01. 21:07 | Válasz | #368

Legfeljebb törlitek....

© tomahawk

2007. feb. 01. 21:06 | Válasz | #367

Halihó!
Miről?
:o)

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#366)

© Kristály Árpád

2007. feb. 01. 21:05 | Válasz | #366

Hallihó!
Szerinted ezidáig miről volt szó?

352#!!!!

© tomahawk

2007. feb. 01. 20:58 | Válasz | #365

Egyérdekes oldal:
(Talán még nem volt)
Dc servomotor controller
Step/dir Szervó hajtás.
Komplett leírás, kapcsolási rajzzal, programmal, fényképekkel.

© Tibor45

2007. feb. 01. 20:58 | Válasz | #364

Nálam a vegyes rendszer azért is alakult ki, mert az encoder mint relatív digitális mérő eszköz csak egy lehetőség a sok közül. Resolver, percíziós potméter, abs. mérőlécek, ... is léteznek, és ezek fogadására is próbáltam felkészülni. Így kellett egy abszolút út regisztert kialakítani, amik a fenti mérőeszközök adatait egységesen abszolúttá konvertálják, és így lehetséges csak a korrekt hibajel képzése. Aztán ha valakinek csak sebesség szervo kell, akkor tachodinamó jelet is tudok fogadni, ez ugyanezt a megoldást követeli. És arról már nem is beszélek, amit Te is pedzegettél, a Step/Dir alapjel helyett így sokfajta mást is tudok fogadni, ha éppen valaknek ilyen igényű OUTPUT-ja a vezérlő programján. És én elsősorban a profi gyári több százezres szervocuccokat szerettem volna alulról megközelíteni, és elérhetővé tenni azoknak a komoly gépépítőknél, akik már a Fórumon is nagyon erős, golyósorsókkal teletűzdelt CNC mechanikákat konstruáltak, néha már 50-60 kg-os mozgó tömegekkel, azonban jogosan sajnálnának és nem is tudnának egy vagyont kifizetni a hajtástechnikáért. Röviden ennyi, Neked mint szakembernek ez így már talán akkor egyértelmű.

Válasz 'svejk' üzenetére (#361)

© svejk

2007. feb. 01. 20:46 | Válasz | #363

oké...bocsi

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#362)

© Kristály Árpád

2007. feb. 01. 20:41 | Válasz | #362

Hallihó!!!!
Én A CAN-busz-ra értettem.....
Hallihó!

© svejk

2007. feb. 01. 20:27 | Válasz | #361

Tibor!

Én nem állítok ki senkinek számlát, mindenki csinálja meg maga .Nem nagy ördögösség.Ha segítséget kér megpróbálok segíteni.

A csere bere rovat sem a számlás cuccokról szól.

ismétlem magamat és jó párunkat itt a listán ez hobby.

Én a tényeket elfogadom de csak azt amit látok.

Az enyémet látom, gépen is működve.

egyáltalán nem vagyok megsértődve, és én legalább tízszeresen gratulálni tudok a Te teljesítményeden, sőt már a kilencvenes évek elején is el voltam ájulva a robsy-dtől!

Egyebként is a gratuláció nem nekem szólhat hanem a Japán úriembernek!

az utolsó bekezdéssel teljesen egyetérték hogy más egy odavaló cucc ,de sokszor bebizonyosodott már hogy sz*rból is lehet várat építeni igaz az csak sz*r vár ,de a miénk

részemről is lezárt a dolog.

Ha ezekután mégis elmondanád az abszolút mérés tárolásának gyakorlati előnyeit (amit tegnap abbahagytál) nagyon hálás lennék érte és biztos a többiek is tanulnának.

Köszönöm!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#357)

© Tibor45

2007. feb. 01. 20:13 | Válasz | #360

Szia István!

Örülök, és meglátod hamarosan összeáll minden

Nálad is, és a sok fejlesztési munka meghozza

az eredményt.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#353)

© svejk

2007. feb. 01. 20:11 | Válasz | #359

Szia!

ezt nem igazán értem , nem egyről beszélhetünk.

ebben atmal.van és a honlapon minden infó fellelhető.

De abban egyet értek hogy hál' istennek megértük hogy nyíltan beszélhetünk róla

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#356)

Varsányi Péter

2007. feb. 01. 20:11 | Válasz | #358

Szinte pár nap alatt 357 bejegyzés...

... mint a vulkánkitörés ...?

Persze lehet, hogy ez a jövő - de ez biztos? Nem hiszem, hogy minden gépre jó a szervó...

A Bipoláris vezérlést meg hanyagoljátok...

Pedíg az is egy érdekes dolog... az sem egyszerű... az is tud olyat amit más nem...

(Nemcsak szervóból áll a világ.)

Köszí Svejki!
Így már értek mindent a műszaki tartalommal kapcsolatosan. Azt mondjuk nem értem, továbbra sem, hogy miután kiállítottad a bruttó 30.000 Ft-os számlát a vevőnek, adózás után hogy tudsz ezen 1 Ft-ot is keresni, mert én egy picit drágább szervóm kapcsán egyelőre jó, ha 0 szaldós vagyok. De mivel világ életemben a műszaki megszállottságom vezérelt, nem izgat ez a része a dolognak.

A #310-ben pedig már írtam, hogy:

"És ha egyszer bárki által tervezett szervó már működik, annak én csak gratulálni tudok, és elismerem a teljesítményét."

Műszaki-gyakorlati emberként egy dolgot viszont nehezen viselek: nevezetesen amikor tényszerű objektív paraméterek hatását valaki nem akarja tudomásul venni, és helyette az alkotó ember büszkesége, sértettsége jön ki belőle, és a vita nem a tényekről szól.

Legalább egyben egyezzünk meg: egy jó minőségű szervomotorra egészen más szabályzástechnikai beállítások, algoritmusok vonatkoznak, mint egy olyanra, amit Ti használtok és ajánlotok.

Ha ebben meg tudunk állapodni, akkor a vitát a magam részéről lezárnak tekintem, és harmadszor írom le: Gratula Nektek!

Válasz 'svejk' üzenetére (#355)

Hallihó svejk és a többiek!!!

Igen igazad van én találtam erre kapcsolást a nyák el is készült a PIC kórgya is megvan.....

Megkeresem és közkincsé teszem, hátha így hamarabb lesz belőle valami....

AZ MINDENKÉP ÖRÖMÖMRE SZÓLGÁL? HOGY EZT IS MEGÉRTÜK!!!!!!!

Még talán annyit, hogy ez a rendszer vezérlővel, encoderrel, motorral no meg egy kis munkával, ügyességgel kihozható 30 ezerből tengelyenként.

egyébként is szerintem ha profizmusra törekednénk nem mach-et használnánk és főleg nem step/dir vezérlést. ez talán a 80-as évek technikája. ma már szerintem legalább a can-buszra kellene fejleszteni.

Válasz 'svejk' üzenetére (#352)

Na végre egy jó diagram !

<http://elm-chan.org/works/smc/zblock3.png>

Köszí Svejik.

Válasz 'svejk' üzenetére (#352)

Azt hiszem Tibor kezdek rájönni hol a hibám (lengés)! Elvi hibám van az Integrátor kezelésével! Valószínűleg ott a hiba 8mert már kezd javolni), hogy én a 0 hibát statikusan kezeltem (nem kell gerjeszteni mert ok a pozíció), holott ezt is dinamikus állapotnak kell tekinteni (az-az pont jo az aktuális gerjesztés)!💡

No,akkor.

Most olyat írok amiért már egyszer egy topic törölve lett.

Pedig nem kellene, mert sokat lehet belőle tanulni, tapasztalatot szerezni.

Előljáróban még egyszer nekem az elektronika csak hobbym immár 25 éve de ez irányu tanulmányaim nincsenek.

Gondolom sokan tudjátok illetve a figyelmesebbek rájöhetnek, hogy mi az smc-t csináltuk meg

http://elm-chan.org/works/smc/report_e.html

ennek az egyszerű szervonak is sok buktatója volt, ami nekem akkora kihívás volt mint mondjuk Tibor45-nek egy teljes saját tervezésűt elkészíteni.

Szép lassan rájöttünk azokra a dolgokra amik másoknak esetleg evidensnek számítanak.

Lehetett volna az uhu is választani, ami talán kicsit jobb, de itt a nyílt forráskód azzal kecsegtet hogy esetleg még tudunk mi is hozzátenni az alapokhoz.

a servo lényegét értettem eddig is nagyjából.

az encoder használatával sem volt gond, már régebben is használtam.

következett a motor választás: cél az volt ne kerüljön sokba.

ez sikerült is, és sikerült több egyformát beszerezni.

eleinte nekem is kétségeim voltak a motorral szemben ,de a mi elvárásainkat símán teljesíti.

A motorunk 24 V-os kb.80 W-os az encoder amit készítettünk hozzá 500 fizikai osztású (2000 increment)

a vezérlő adatai a linkben megtalálhatók.

a komplett rendszer 7-8 gépen működik eddig megbízhatóan.

igen, egy helyen készült

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#350)

Sziasztok Svejk, Csaba, D.laci!
Szeretnék egy kicsit világosabban látni.
A Ti szervó megoldásokban csak a motor azonos,
vagy az elektronika is?
Ti együtt fejlesztettétek ezt ki, vagy 3
különböző dolgról van szó?

© **D.Laci**

2007. feb. 01. 18:15 | [Válasz](#) | [#349](#)

Ez talán hatásosabb.Az előtolás (félgázzal:))1500 és 500mm/min. 0.01mm belül visszaáll.
Ma felaplikáltam egy felső marót (szobrot martam)12mm átmérőjű maró 30mélyen egyaz egyben az anyagban ment. Az 1040W-os moci
majdnem megadta magát.Holnap erről is csinállok videót...
[video](#)

Válasz 'vers' üzenetére (#326)

© **svejk**

2007. feb. 01. 18:00 | [Válasz](#) | [#348](#)

igen az is made in home, természetesen az opto gyári

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#345)

© **Csaba**

2007. feb. 01. 18:00 | [Válasz](#) | [#347](#)

Hali!
Szia svejk!
Mérni? Úgy tudjuk lemérni az elkészült munkát mióta szervó van egy selejt sem készült legalábbis nálam, na meg a pénztárcánkat is
lemérhetjük mennyi maradt benne a szervővezérlő beszerzése után: -)))

© **svejk**

2007. feb. 01. 17:51 | [Válasz](#) | [#346](#)

Dehogyan tudjuk mérni...
Elvileg lehetséges nem is lenne túl bonyolult.
Tapasztalat...
gyorsjárat 6000 mm/perc, itt irányváltáskor jelez a szervó hogy van késés.
1000 -1500 mm/perces előtolásnál nagyobb munka közben nem nagyon kell, ittmég nem mutat az elektronika szerint hibát, illetve a
munkadarabon sem látszik belengés.
nagyobb gépen persze itt is kell játszani a mach gyorsulás-lasításával

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#315)

Varsányi Péter

2007. feb. 01. 17:45 | [Válasz](#) | [#345](#)

Encoder saját termés vagy valami más?

Válasz 'svejk' üzenetére (#343)

© **svejk**

2007. feb. 01. 17:44 | [Válasz](#) | [#344](#)

én ezt szinte normálisnak találom ,mert ha megépítesz egy elfogadható stabil mechanikát, akkor később ráérsz gondolkodni a hajtáson, és finomíthatod.

hiába a 200000-es szervó a kotyogó mechanikán

Sajnos az ipar sem így gondolkodik már, : megcsinálják a silány hardware-t és software-esen próbálják a hibát eltüntetni

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#314)

© svejk

2007. feb. 01. 17:38 | Válasz | #343

Sziasztok!

Most kezdem el elolvasni a mai napi "termést".

Tibor!

Kösz a kimerítő leírást, azt hiszem ezekkel senki sem vitatkozhat.

De te valójában majdnem az ideális motor tulajdonságait adtad meg. Ezt egy méregdrága motor biztosan elég jól megközelíti.

De ami itt már százezerszer elhangzott nem akar itt a java nagyérdemű ipari csúcsgépet készíteni, hanem minél olcsóbban egy elfogadható minőséget elérni.

persze mindenkinek más a mértéke az elfogadhatósággal szemben.

nekünk ez az "ablaktörlő" motor a léptetőmotorhoz képest hozta az 5-szörös dinamikát, hang ,rezonancia nélkül, 5 szörös sebesség mellett,

nekünk ez egyenlőre megfelelt

az ára az encoderrel együtt (500 fizikai osztás)annyi mint egy olcsó 0,5 Nm-es léptetőmoci

igazi szervomotorban ilyen encoderrel 30 alatt nem kapsz sehol.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#310)

© vers

2007. feb. 01. 14:28 | Válasz | #342

nem a mintavétel meg a beavatkozás között eltelt idő okozza a lengéseket?

ha felgyorsítod a chipet ésjobb lesz akkor aemiatt lehet

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#338)

© D.Laci

2007. feb. 01. 14:09 | Válasz | #341

"hatásosabb szervó vezérlést is el tudok képzelni :D"

Konkrétan mire gondolsz???

Válasz 'vers' üzenetére (#326)

© D.Laci

2007. feb. 01. 14:08 | Válasz | #340

Vallós időbben még nem mértem. 1-10 increment közt lehet állítani. ha huzamosabb ideig fennál a lemaradás ~1s akkor hibának tekinti és hibajelzéssel leáll.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#324)

© Tibor45

2007. feb. 01. 13:33 | Válasz | #339

Nálam soha nincs 0 hiba, mert analóg világban ez a legritkább esemény, és ha már 1 mikrovolttal nagyobb akár pozitív, akár negatív irányba a hibajel, az analóg áramkörök ezt érzékelik, (attól analógok, és ezért imádom őket) és elkezdik a rájuk kiszabott feladatok végrehajtását. Nekem így állandóan van információ, Neked pedig csak mintavételkor. Próbáld meg mégiscsak jobban felpörgetni a PIC-et, határon "izzanak" az elektronok benne, biztos javulást fogsz tapasztalni.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#338)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 01. 13:23 | **Válasz** | #338

Értem amit mondasz és ilyesmi is lehet, de gondolom azzal Te is egyet értesz, hogy 0 hibára 0 gerjesztés a válsz? Az is igaz, hogy nagyongyors I-tag helyettesítheti esetleg a D-tagot, de ez folyamatos, nagysebességű gerjesztgetéseket eredményez, amit a motor induktivitása is erősen fékezhet és a híd melegedéséhez vezethet valahol.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#337)

© **Tibor45**

2007. feb. 01. 13:18 | **Válasz** | #337

István!
Pedig nekem is az az érzésem, az integrátorod és az arányos tagodon kell finomítani. Ne fejejtsd el, a motor legalább két tárolós rendszer: egyrészt az éppen aktuális fordulataból adódóan van egy felhalmozott mozgási energiája, és van egy villamosan betárolt energia rendszere. Mivel ezek soha nincsenek nyugalomban, ha lassú a ciklusod, és durva a mintavétel, nem tudod a lengéseket kiszedni, mert már régen nem az a valós helyzet, amire a proci meghozta a téves intézkedést. Persze a helyzetet az teszi végképp bonyolultá, hogy közben a hajtott oldalról a motor tengelyére állandóan jönnek a zavaró jelek (tömegezők, forgácsolási erők, mikro akadozások, mechanikai rezgések,...)

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#335)

© **Tibor45**

2007. feb. 01. 13:05 | **Válasz** | #336

Szia Péter!

Majd egyszer felrakok elsőként egy általános DC motor blokk sémát, az már épp elég riasztó, de most még ennek sincs értelme, egy teljes szervó folyamatábráról nem is beszélve. Így is sok az elmélet, Te mondtad, ne fokozzuk tovább a káoszt.

Először a hajtott gép jellegéből, követelmény rendszeréből adódóan kell motort választani. Pont ezért amennyire lehetett én univerzális célú szervót próbáltam összehozni, mert hála a jó égnek a világon mindenhol egyfomán értelmezik a DC szervó motor kategóriát, csak úgy érzékelem, itt a fórumon nem tudunk közös nevezőre jutni. Így aztán engem nem érdekel a motor típusa, hanem csak az, hogy szervó vagy szervó jellegű legyen. Azon belül jóformán csak a tápegység, és a PWM végfok határadatok a döntőek. És nálam mindig elsődleges a Felhasználó szempontja, ahhoz kell a szervónak igazodni az előre átgondolt setup menü rendszerével, és nem fordítva. Azt pedig ki merem jelenteni, hogy egy cég termékére sem hasonlít, mert 1985 óta sok mindent tapasztaltam, láttam, csináltam motorhajtás témakörben is, ezeknek a szintéziseként alakult ki egy fő D-A-D rendszer, de az analóg és digitális részek egy fő blokkon belül is keverednek a cél, és a minél olcsóbb elérhetőség érdekében.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#327)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 01. 12:59 | **Válasz** | #335

Én nem ezt érzem gondnak! Én szerintem eleve nem lehet megoldani azt, hogy 1 step lemaradásra szabályozzon nagysebességnél bármilyen servo (hangsúlyozom Step/Dir rendszerű), mert egy motor futása sosem ideálisan egyenletes és ha már 0-ára behúzod megszűnik a gerjesztés (hisz nincs eltérés), ez meg azonnali sebesség vesztésseljárt, erre a PID rárántja mert eltérés adódik és már kész is az oszcillálás! Jelenleg a PID feldolgozási teljesítményemben még tartalékok is vannak bőven, nemhogy hiány! Mellesleg a nagysebességű mintavételezés mellékhatása a D-tag használhatatlanságá válása (mivel két mintavételezés között nem mérhető változás lassab változásoknál)!

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#334)

© tyutyi

2007. feb. 01. 12:49 | **Válasz** | #334

Sziasztok!

Szerintem túl hosszú időt vesz igénybe egy PID ciklus. Ezért nem működik jól az integráló tag, ezért jelentkezik oszcilláció...Mennyi idő alatt számolsz ki egy PID ciklust?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#332)

Varsányi Péter

2007. feb. 01. 12:47 | [Válasz](#) | #333

... értem!

 ...akkor gondolom a leendő piaci igények miatt:

elemekkel is fog menni... és lesz benne beépített rádió, zseblámpa és kihúzható mérőszallag is... 

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#331)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 01. 12:23 | [Válasz](#) | #332

Még fogalmam sincs! De jó lenne! 

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 01. 12:23 | [Válasz](#) | #331

ÓÓÓ, mindennel! 

Tervezem pedálos és lendkerekes opciókkal is!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#330)


Varsányi Péter

2007. feb. 01. 12:13 | [Válasz](#) | #330

István, ha megengednél egy abszolút jópofa kérdést:

A te fejlesztésed menni fog "ablaktörő" motorral? (* ez itt kategória...)

... és talán házi készítésű encoderrel?

(persze ettől gondolom "az igazi" szervómotor sem lesz gond...???) 

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#329)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 01. 11:48 | [Válasz](#) | #329

Ráadásul a késé mértéke mechanikai okok miatt fordulatszám függő (nagyobb fordulaton nagyobb), ezért egy nagy fordulatra beszabályzott PID (pl. 5 step lépésre) a kis fordulaton már tulszabályzottá válik!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 01. 11:46 | [Válasz](#) | #328

Messze nem a feldolgozási teljesítménnyel van gondom, hanem magával a működési elmélettel!

Jelenleg 2db PIC megy 20MHz-el és megosztott feladatkezelés van (egy DSP az Encoder+Step/Dir kezelésre és virtuális alapjel előállítás végez, egy másik csak a PID-el és a FET-ek vezérlésével foglalkozik).

Ami nekem gondot jelent az az alap axioma, hogy minden servo vezérlés (itt a Step/Dir rendszerűekre gondolok) a mechanikus és a kívánt pozíciókból képzett alapjel alapján gerjeszt, ami következtében MINDIG kell valamilyen szintű lemaradás, hisz ellenkező esetben az eltérés 0, így nincs gerjesztés (ez kicsit hasonlít az asszinkron motorok slipjére)!

Ennélfogva nem lehet folyamatos 0-ra kihozni a késést! Viszont minnél jobban közelítjük a 0 differenciát, annál instabilabb (lengésre hajlamosabb) rendszert kapunk.

Ezek az értékek amiket írtok, rettenetesen jó értékek (2 step lemaradás 3000-res fordulaton?)! Az én servomban rendkívül jól tudom mérni és regisztrálni a tényleges mechanikai eltéréseket minden pillanatban (mint egy tárolós scope-al) és ettől jóval "rosszabb" értékeket tudok csak beállítani stabil környezet létrehozásához! Megtudom én is közelíteni akár a 3 step-es késést 3000-ren, de akkor egy lassú hajtásnál (pl. 1000 f/min) az egész folyamatosan leng, mivel minden motornak van egy természetes forgórész lengése (még ha picike is) és a PID a szigorú beszabályzás miatt folyton pofoztatja a 0 környékén!

Válasz 'vers' üzenetére (#325)

Varsányi Péter

2007. feb. 01. 11:34 | **Válasz** | #327

Tibi ne légy szomorú mert jó dolgot csináltál!
Én azt halottam a tied valahol a Gecko-ra hasonlít... ez igaz?
(A Gecko állítólag jó a barácsolóknak is...)

Betehetnél ide egy blokvázlat rajzot a szervód működéséről... ha nem titkos.. ???!!!

Milyen szervómotort szeret a te meghajtód?

Milyen adatokkal kell rendelkezni? (tól-tól-ig)

Csak azért kérdezem mert (ezt kérdeztem tőled mailban is...) mert árult valaki a "nagyvilágban" 12 db szervómotort... olcsó lett volna... ha tudtam volna... de a minimális szervó ismereteim hiánya miatt...

(Pedig egyszerre egybe 10-et eladni nehéz volt neki is...)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#319)

© vers

2007. feb. 01. 10:44 | **Válasz** | #326

hatásosabb servo vezérlést is el tudok képzelni :D

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#323)

© vers

2007. feb. 01. 10:38 | **Válasz** | #325

milyen gyors processzorral próbálkozol hány mhz-es?
és kb hány orajel a motorvezérlő szubrutin?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#324)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 01. 10:24 | **Válasz** | #324

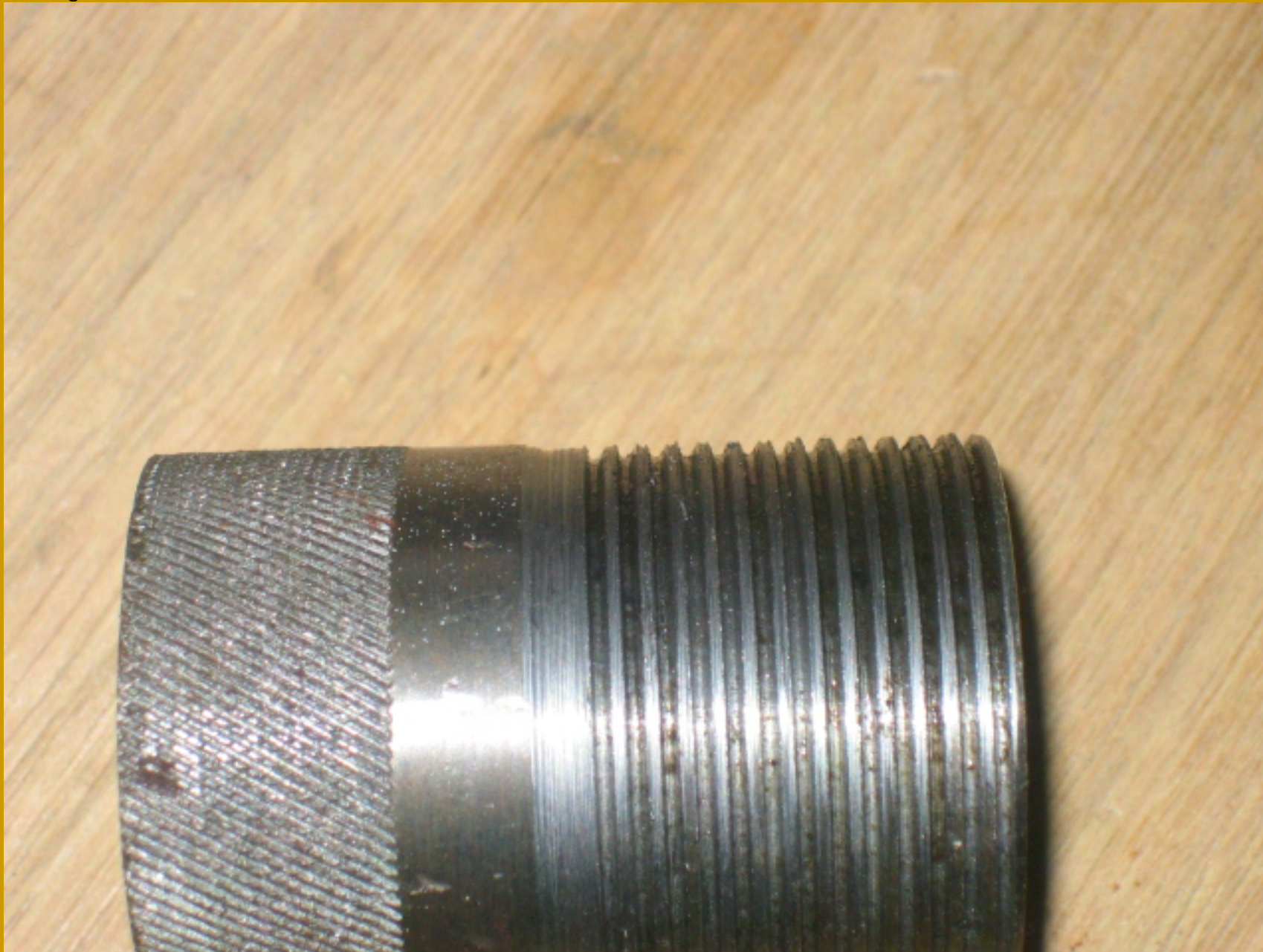
© D.Laci!

Te tudsz valós időben lemaradási értékeket mérni? Ha igen, miket mérsz megmunkálások közben?

© D.Laci

2007. feb. 01. 10:12 | Válasz | #323

Nos hogy ne csak a szánkat tépjük feleslegesen, a nagy többséget ugysis a tények érdeklik... Felraktam a "faesztergámra" egy ablaktörlő szerű (servó) motort a főorsora,és így vágtam Vasra trapézmenetet (35*2mm)a kép és a videó önmagáért beszél.



Menet vágás...

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 01. 10:00 | **Válasz** | #322

Viszont Tibor tőled is kérdezném a 0 környéki (írtad régebben, hogy 0.5 és 1 lemaradást, amitől én csak ámulok, főleg 0.5. hogyan jön ki), itt nincsen lengés (finom) a forgórész forgásában? Nem osszcillálásra gondolok, csak finom lengésre +-1 értékkörül!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#320)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 01. 09:56 | **Válasz** | #321

Köszö Tibor45!
Akkor © Csabát és © svejk-et kérdezném erről (#315)!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#320)

© **Tibor45**

2007. feb. 01. 09:14 | **Válasz** | #320

Biztos vannak itt mikrokontrolleres "Guruk", én ezekhez nem értek olyan mélységig, hogy Számodra használható info lenne benne. Épp elég bajom volt a motorok "lelkivilágának" megértésével, kitapasztalásával, amire aztán felépítettem minden mást.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#318)

© **Tibor45**

2007. feb. 01. 09:07 | **Válasz** | #319

Szia Péter!
Most nagyon elszomorodtam, mert bevallom Neked őszintén, az én szervom nem igazán megy egy ablaktörlő motorral úgy ahogyan az én felfogásom szerint egy szervonak működni-e kellene (jó pár paraméter trimmer poti és DIP kapcsoló kiakadna a behangolási kísérlet során) :))
Azért némi vigaszt az ad, hogy ennek a feltételnek csak Szerinted kell megfelelni egy szervónak, (szakirodalomban nem láttam ilyen kritériumot) és még az is vigasztal, hogy szervó jellegű, vagy igazi szervomocival azt tudja, amit elvárok tőle, és ezt garantálom is.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#316)

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 01. 09:05 | **Válasz** | #318

Nálam real time-ban olvasható 9 biten az alapjel (előjeles) és itt valós eltérési adatok vannak, de kíváncsi vagyok mások hogyan csinálják és milyen adatokat látnak egy tényleges megmunkálás alatt (marás és gyorsjárat alatt).
Én nálam jelenleg (gyorsjáratban és sebesség függvényében) 5-50 step lemaradás mérhető (5 kb. 500-as fordulaton, 50kb. 3000-resen). Ezt egyenlőre nem lehet lejjebb vinni mert a rendszer beoscillál.

© Tibor45

2007. feb. 01. 08:36 | Válasz | #317

Szia István!
 Nálam ez azért "egyszerű" dolog, mert ahogyan már írtam a rendszeremben van egy pont, ahol egy analóg hibajel jelenik meg. Itt 1 mv megfelel 1 felbontás hibának, így ezen a ponton mindig aktuális és valós adat van, ami teszt mérési pont is, és az auto STOP logika döntési bemeneti pontja is, amit a felhasználó igényei alapján lehet konfigurálni. Csak félek, a Te PIC-es rendszeredben ez nem járható út, talán mások elmondják, Ők hogyan csinálják.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#315)

Varsányi Péter

2007. feb. 01. 08:24 | Válasz | #316

Tibornak biztos igaza van, egy szervóhoz tervezett és gyártott motor biztos a legjobb.

De! Szerintem a mi céljainknak más motorok is megfelelőek - talán - biztos vannak ilyenek - meg kell találni...

Amelyik motor "szervómotor" az igencsak drága.

Persze egy 20 millás gépbe nem is illik mást tenni... (persze gondolom egy ilyen gépben a többi alkatelem is hasonló...)

Szerintem a cél: Hobby kategóriában - a szervó adta előnyök felhasználása ha nem is 100%-ban, mert ha csak 75%-ban akkor 1x a költség ha 100% akkor lehet 5x a költség...

Én Svejik véleményének adok igazat. Egy jó szervóvezérlés akkor jó ha szinte "bármilyen" barkácsolt motorral működik... ez benne az élvezet pl. ablaktörlőmotor... (de aki akar vehet "igazit" is...) de rengeteg kisköltségű "jópofa" motor van még a világon... (az encoder meg legyen egy külön téma... ezt sokszor nem is a motorra szerelik direkt hanem az áttétel után...)

... és kezd laikusok számára is érthető és gyakorlatias lenni a topik... ennek külön örülök!

Magi István [HobbyCNC]

2007. feb. 01. 08:22 | Válasz | #315

Egy kérdésem lenne:

Irogatjátok ezeket a rendkívül jó (2-10 Step) lemaradási adatokat (és ezeket is csak gyorsjáratban), amik számomra rendkívül jó eredmények! Ezeket menetközben (reptében) tudjátok is mérni (pontosan és nagyon gyorsan is), vagy számított/származtatott értékek?!

Ha tudjátok mérni milyen módon?

Ezen a ponton (pl. 2) nincs a forgórésznek +/- irányó lengése (rezonálása)?

Ha pl. egy motort behangoltok nagyon alacsony sebességen 0-1 step késésre, az egy pl. 3000-es fordulaton nektek szintén csak 0-1 step késéssel forog???

A fordulatszámmal nem nő a késés mértéke???

Válasz 'svejk' üzenetére (#293)

© Tibor45

2007. feb. 01. 08:19 | Válasz | #314

Szia Lakatos!

Az a baj, hogy a fizikai, műszaki törvények, összefüggések nem tesznek különbséget Hobby, félprofi, és igazi CNC szerszám gép között, egységesen, egyetemesen hatnak. Ez nagyon sajnálatos tény, de így van. És ha jól végig gondolod a hosszú beírásomat, pont azt írom, amit Te: ablaktörlő motorból is építhetsz hajtást. Csak minden rendszer a végén annyira képes, amennyire a leggyengébb eleme. Ezért érdemes egyenszilárdságú rendszerekben gondolkozni. És egyébként milyen érdekes: egy új minőségi golyós orsóért, gördülő vezetékért habozás nélkül kifizetsz 30-100 ezer forintot, ha kell a gépedbe ilyen cucc. Egy szervóért meg a kevesebbet is sajnálják az emberek... Érdekesnek találom.

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#312)

© Tibor45

2007. feb. 01. 08:05 | Válasz | #313

Bocs Csaba, de ez pont fordítva van. Egy CNC szerszám gépen szervomotor (AC vagy DC) van, a modell irányító nagy áttétellelű kis aranyos egységekbe pont a hatalmas (akár 1:100) lassító áttétel miatt sokszor teljesen primitív 3 kommutátoros motort szerelnek be. A modellezés területén ezeket a komplett egységeket hívják szervónak.

Válasz 'Csaba' üzenetére (#311)

© Lakatos

2007. feb. 01. 08:00 | Válasz | #312

Szerintem egy valódi szervomotor alkalmazása már nem biztos, hogy belefér a hobby kategóriába, de ez csak az én véleményem. Az igazi az lenne ha egy DC motort lehetne hajtani visszacsatolt szabályzással és nem tévesztene lépést a szabályzás miatt. A DC motor lehetne akár ablaktörlő moci vagy bármi amihez éppen hozzá lehet jutni olcsón. Persze szükség van a profi cuccokra is, csak nem biztos, hogy sokunknak megengedi a pénztárcája a tengelyenkénti 60-70000Ft-os költséget.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#310)

© Csaba

2007. feb. 01. 07:54 | Válasz | #311

Sziasztok!

Igen ne keverjük össze a motorokat, mert amiket használnak a cnc gépeken még a 20 mill. forintosba is, az vagy szénkefés vagy szénkafe nélküli dc!!!! motor.

A szervó motor pl.: a modell kocsikba és repülőkhöz épített motorok melyek az irányító mechanikát vezérlik és talán max 1 a fordulatum!

Hali!

© Tibor45

2007. feb. 01. 07:48 | Válasz | #310

Egy DC kefés szervomotor általános fő jellemzői:

- minél kisebb tehetetlenségi nyomatékú forgórész
- közel origóból induló, lineáris sebesség-feszültség jelleggörbe
- közel állandó fordulatszám-nyomaték jelleggörbe
- maximális túlterhelhetőség káros következmények nélkül (20-30 szoros névleges áram elviselése 2-3 másodpercig)
- minimális elektromechanikai időállandó ($T < 10$ ms)
- minimális kefe, tengelycsapágy súrlódás
- maximális kefeélettartam ($t > 8.000$ üzemóra)
- minimális kefe elektronikus zaj (ív, szikra)
- egyenletes mágneses fluxus mező
- minimum 5 mágneses póluspár
- minimális mágneses légrés
- maximális forgórész kiegyensúlyozottság
- maximális üzemi hőfok (120-160 C fok) elviselése
- ... és még lehetne folytatni.

Ezen követelmény rendszer alapján mindenkinek a műszaki érzékére bízom, hogy megbecsülje, hány %-ban szervó motor egy autó ablaktörlő vagy ventilátor motor. Félreértés ne essék, imádom ezeket a motorokat is, csak szeretek rendet tartani egy kategórián belül.

Fogalmazzunk úgy, hogy vannak DC motorok, szervó jellegű motorok, és szervomotorok. Ez 3 kategória.

Sajnos a fenti elvárások minél jobb megvalósítása kerül sokba egy igazi szervomotornál, ezek műszakilag mérhető, bevizsgálható követelmények, egy adott motort jellemeznek.

A már unos-untalanig kitérgetett szabályzástechnikai műszaki, matematikai törvények ezeket követelik meg ideális esetben, ezen kár vitatkozni. Ezek ismeretében pedig az a nehéz (de nem csoda), hogy valamilyen kompromisszumon belül (mert ideális eset csak elméletben van) a legvégén mégis egy olyan szervó szülessen, működjön, ami az adott motorral, mechanikával, vezérlő programmal, feladattal összhangban van.

És ha egyszer bárki által tervezett szervó már működik, annak én csak gratulálni tudok, és elismerem a teljesítményét. Csak Mindenkinek, a fordított gondolkodásmódot is javaslom: az ablaktörlő szerű motorja helyébe tegyen be egy igazi szervomotort, és mivel az alapból 10-szer nagyobb dimamikát tud, valószínűleg meglepetés éri. És ez a megleptés utána segíteni fog abban a szemlélet megértésében, amiről itt próbálunk beszélgetni, és hogy miért is ilyen nagy az árák szórása a beszerezhető szervók területén.

Válasz 'svejk' üzenetére (#307)

© Tibor45

2007. feb. 01. 07:46 | Válasz | #309

Teljesen rosszul gondolod.
Az adatátvitel sebessége és a valós idejű adafeldolgozási sebesség két különböző kategória.

Válasz 'vers' üzenetére (#308)

© vers

2007. feb. 01. 03:23 | Válasz | #308

nem értem ugy beszéltek a servorol mint ha valami csoda lenne:)
1 mhz az sok? az usb 480mbitet tud lekezeln, ami ha jól gondolom 480 mhz, ez kiszolgálna lazán 3ezres encodereket is,ja és olcso is lenne vagy rosszul gondolom?

© svejk

2007. feb. 01. 00:13 | Válasz | #307

Értem.
Akkor erre még jó lenne visszatérni valamelyik nap, mert valóban nem értem.:)
Hát igen...nekem is kétségeim voltak ezzel a motorral szemben és magam sem tudom a magyarázatát hogy miért ,de jól be lehet hangolni.
Ha ez igaz a motorral kapcsolatban akkor visszavonom a gecko-rol alkotott véleményem.
(de akkor miért jó Csabának ez a motor a vezérlőjéhez?)
Talán azért mert a gecko analóg szabályzást használ?
Tegyük fel a kérdést milyen a jó szervomotor?
minél kisebb tehetetlenségű legyen (kis forgórészátmérő)
minél több szegmensű kommutátor
és még?

© Tibor45

2007. jan. 31. 23:55 | Válasz | #306

Nálam erősen vegyes (digitális és analóg) rendszerek működnek együtt. Maximálisan kihasználom a két technikai megoldás előnyeit és hátrányait, így jön össze a nagy sebesség. Azt hiszem ezt az abszolút útmérési transzformációt még mindig nem sikerült akkor érthetően elmondanom, de ma már túl késő van ahhoz, hogy ezt bővebben kifejtsem, bocsí. Egy dolgot azért ne felejts el. Egy ablaktörő szerű motor nem szervó motor (legalább 10 paramétere ezt nem teljesíti). Így ha nagyon szigorúan nézzük, akkor azt a nyelvi ellentmondást is meg kell oldani, hogy szervomotor nélkül mitől nevezhető szervohajtásnak egy rendszer??? Csak azért, mert szervoszerűen működik?? És ez talán magyarázat arra is, hogy a Geckót kicsit megvédjem, az ugyanis szervomotorra tervezett, és ha nem az van rákötve, nem is működhet jól, mert beleöszül a szerencsétlen Felhasználó a behangolásba (ami ugye eleve reménytelen ez esetben).

Válasz 'svejk' üzenetére (#305)

© svejk

2007. jan. 31. 23:38 | Válasz | #305

Ez világos, oké.
Amit leírtál az utmérés tárolásán kívül minden servonak kutya kötelessége teljesíteni. Ezek alapkövetelmények.
Az x idő, és y nagyságu mozgást én is írtam a Csaba gépének jellemzőiben. Akkor miért egyszerűbb mint ahogy írtad #295-ben?
Az az 1Mhz viszont nem semmi, azért is kijár a gratula!
Valami AVR vagy hagyományos logika dolgozza fel?
Még egy kérdés : az utmérés tárolása milyen gyakorlati előnyökkel jár? Erről nem tudok semmit a végállás kezelésén kívül.

© Tibor45

2007. jan. 31. 23:26 | Válasz | #304

Szia Svejk!
A 20 bit útmérés az 1.048.576 elemi lépés (step) figyelésére alkalmas. Ebben a mérési tartományban bármi történik, mindig az utolsó pozícióadatot érvényesíti a szervó, ha "bírja".
Ha nem, x idő vagy y nagyságú megadható úttérítés után leállíthatja automatikusan magát, vagy korlátlan ideig a maximális, de még tönkremenetelt nem okozó, beállítható nyomatékka próbálja állandóan a pozíció egyensúlyt helyreállítani.
Mindezt maximum 1MHz jelfeldolgozási sebességgel is tudja, ha van olyan vezérlőprogram, ami képes ezzel működtetni.

Válasz 'svejk' üzenetére (#303)

© svejk

2007. jan. 31. 23:04 | Válasz | #303

Azt tudjuk hogy az utolsó két sor a tiédben benne van és biztosan tudod is hasznát venni.
De az előtte való soroktól miben tud a tiéd többet?
Vagyis írdjál egy pár sort légyszi a te szervod hibakezeléséről nagyvonalakban.
Azért azon a motoron nincs csigaáttétel ,igy G0-ban 1200-at pörög.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#302)

© Tibor45

2007. jan. 31. 22:56 | Válasz | #302

Nos az a helyzet, hogy az utolsó négy sor műszaki tartalom megvalósítása nekem majdnem annyiba került, mint a szervóelektronika klasszikus összes további része. De nem volt szívem kihagyni belőle.
De mondok én Nektek valamit. Én 500 forintos szervót is tudok javasolni, ami a következőből áll: egy komparátor IC + bemenetére teszel egy potit, ezzel adod a pozíciójelet (ráadásul ez abszolút jel!!!), a - bemenetre a csiga áttétellel ellátott mikro DC motor érzékelő potija kerül. Kész a szervó, ki lehet próbálni és csodálatosan működik 10 körüli erősítés mellett. És van egy óriási előnye is ennek: egy ablaktörlőmotorban már a csigaáttétel is benne van, igaz, a komparátor IC mellé így még kettő 50Ft-os tranzisztor is kell.

Válasz 'svejk' üzenetére (#297)

© Motoros

2007. jan. 31. 22:43 | Válasz | #301

Kösz. Csak azért kérdeztem mert a leírtakból úgy tűnt hogy jóval egyszerűbb és mégis megfelelő megoldásról van szó.

Válasz 'svejk' üzenetére (#300)

© svejk

2007. jan. 31. 22:39 | Válasz | #300

Szerintem semmi különbség, az itt vázolt alapelvek alapján van felépítve.
Én nem vagyok elméleti ember és szakmabeli sem . Annyit tudok hogy a jelfeldolgozás végig digitális.Soros porton lehet paraméterezni, összehangolni a motorral. Talán a hardveres áramhatárolás az analóg benne.

Válasz 'Motoros' üzenetére (#299)

© Motoros

2007. jan. 31. 22:32 | Válasz | #299

Hali svejk
A hozzá nem értőknek felvázolnád a Csaba féle szervót csak tömbvázlatszerűen--mármint a különbséget az eddigiektől /mert úgy látom Csaba nincs itt/

Válasz 'svejk' üzenetére (#297)

© svejk

2007. jan. 31. 22:32 | Válasz | #298

Ja és még mindehhez hozzátartozik hogy ezeket az eredményeket egy ablaktörlő-szerű motor és házi készítésű encoder tudja.

Válasz 'svejk' üzenetére (#293)

© svejk

2007. jan. 31. 22:25 | Válasz | #297

Ugy ahogy mondod az ördög a részletekben.

Csakhogy azt is mondják hogy a puding próbája az evés ,és a Csaba gépe már bizonyított élesben is.

Szerinted az utolsó négy soromból az derül ki hogy az a szerkezet nem lehet jó, vagy csak túl egyszerű?

A saját tapasztalatom alapján hobby-ra tökéletes.

Volt alkalmam kipróbálni a legkisebb geckót arról ezt nem mondhatnom el.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#296)

© Tibor45

2007. jan. 31. 22:16 | Válasz | #296

Szia Svejk!

Értem én amiket írtál, és meglehetősen szépek,

korrektek is ezek az adatok, gratulálok hozzá

a tervezőjének. Az "ördög" azonban a

részletekben van, és az utolsó négy sorodból

számomra egyértelművé vált, miért modja

Csaba Kolléga, hogy sokkal egyszerűbb szerinte

egy szervó, mint ahogyan itt már a topicban

felvetődött.

Válasz 'svejk' üzenetére (#293)

© svejk

2007. jan. 31. 22:16 | Válasz | #295

Helló!

Nagyrészt igazad van.

Közel 300 hozzászólás után még nem sok konkrétum derült ki a szervoszabályzásról.

Házi építésűvel pedig nem sokan dicsekedhetnek.

Főleg működő gépen!

Egyébként ez egy olyan vita lesz a szervó-kontra stepper, mint a benzines-dízel vagy a windows-linux.Soha senkinek sem lesz igaza,de aki

kíváncsi rá az próbálja ki !

Válasz 'Csaba' üzenetére (#288)

Varsányi Péter

2007. jan. 31. 22:13 | Válasz | #294

0.01mm...

Ennél pontosabb "háziépítésű" gépet szerintem a nem lehet csinálni. (mechanikailag - terhelve)
Akkor sem ha a golyósorsó zerós...

Ne essünk túlzásba! A Nasa (egyenlőre) nem lesz megrendelőnk (sajnos)...
Ehhez az alapelvhez kell a vezérlés... Szerintem... vagy?

Ahogy a szervó vezérelt CNC videókat elnéztem... a trapézmenetes megoldásokhoz talán nem is szabad alkalmazni...???

© svejk

2007. jan. 31. 21:58 | Válasz | #293

Sziasztok.
Tibor! Nekem volt szerencsém a Csaba vezérlőjével közelebbről megismerkednem, elég jó kis szerkezet. Amit tudok róla:

A jelfeldolgozási sebessége: 100kHz

Az encoder jelét setupból le lehet osztani.
Én pl. 500-as fizikai osztású tárcsával próbáltam (ami ugye 2000 impulzus)
és ezt negyedeltem , hogy ne kelljen túl erős gép. Így a mach2 25kHz-en még 3000rpm-mel tudja forgatni a motort.
500 osztás 5-ös orsóval 0.01mm ez szerintem házi készítésű mechanikán elégséges.

Az error kétszintű, az arányos tag erősítésétől függően akár 2-10 inkrement hiba után jelzést ad (ez ugye csak gyorsmenetben megengedett)
Ha a hiba tartósan fentáll (kb. 1 mp.) akkor a motor leáll és hiajelzést küld a mach-nek

Abszolút utmérő nincs benne ,arra ott a mach kijelzője. Igaz így kellene végálláskapcsolók a túlvezérlés elkerülése miatt.
Egyébként az abszolút utmérőnek akkor lenne igazán haszna ,ha a mach be tudná olvasni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#292)

© Tibor45

2007. jan. 31. 20:01 | Válasz | #292

Szia Csaba!
Pár apró kérdést megengedsz, mert ezek jelentős különbségek lehetnek szervó és szervó megoldások között:
- mekkora maximális jelfeldolgozási sebessége, frekvenciája a szervódnak?
- hány inkrementum a maximális lemaradás?
- hány bites abszolút utmérő memóriád van a szervódban?

Válasz 'Csaba' üzenetére (#288)

Varsányi Péter

2007. jan. 31. 19:57 | Válasz | #291

Én úgy látom, hogy hobby kategóriába a Gecko féle dolog megy tömegesen... mint tudjuk - ezt már tudom más csomagolásban is lehet megvenni...

Ez valami olyan megoldást alkalmaz ami csomagolható és eladható ... postázható!...

A felhasználó meg "élvez" vele...

Persze lehet jobbat csinálni...!!! de:

Pl. Lehet, hogy ha elmegy az ember a szabóhoz és csináltat magának egy öltönyt jobb lesz... de a többség (én is) megveszi a konfekciót... Esetleg nem csak az ára miatt... mert nincs elég ideje...

Tehát olyan szervót venni* amit csak a készítő tud beállítani... az olyan mint a szabó esete...

* Ez ekkor nem is termékvásárlás, hanem egy szolgáltatási csomag vétele...

Igen a szabó szakma már...

Az UHU szervó meg csak egy chip... lehet, hogy a "szabó" kell hozzá?

© tomahawk

2007. jan. 31. 19:26 | Válasz | #290

Ha jól értem, van olyan progi PC-re, ami "helyettesíti" a szervó vezérlést, és csak jeladó (encóder) bemenet, valamint végfok kell hozzá?

Válasz 'Csaba' üzenetére (#288)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 31. 19:17 | Válasz | #289

Én egyet értek Veled!👍

Válasz 'Csaba' üzenetére (#288)

© Csaba

2007. jan. 31. 19:12 | Válasz | #288

Sziaztok!

Eloolvastam amit írtatok nagyon "sokk" mindenről beszéltek, de szerintem már megint átestünk a bizonyos másik oldalra, azért ez mégis csak HOBBY kategória ne feleddjük el!(Igaz csak az anyagiak miatt)

Semmi baj nincs a step- dir jelekkel és az lpt port-al,ha van egy jó számítógéped akkor miért kellene egy olyan vezérlő postprocival ami elvégzi a szükséges számításokat, mikor ott van a számítógéped is? Feltettem ezt a kérdést az Iseles embernek is és még a mai napig sem kaptam választ pedig ott másfél milla egy szervó vezérlő 3 tengelyre. Nekem már két gépen is megy szervó hajtás egy fémipari EMCO gépen (átalakítás után) és egy általam épített 2500x1300x200 mm- es gépen soha nem volt még hibajelzésem sem ,pedig van hogy 5-8 órát megy egyfolytában egy gép. A vezérlő elég egyszerű egy proci pwm kimenettel az azt fogadó hídmeghajtó négy fet , három led , meg persze encoder bemenet, és szinte ennyi az egész.Hihetetlenül pontos és gyors is egyszerre és pont ez a lényege a dolognak szerintem,a beállítása nem olyan egyszerű az igaz, ki kell tapasztalni elsőre nekem is egy hét volt, de ez is csak azért mert elbénáztam valamit a mechanikán ,(csak sajnos ez mindig utólag derül ki ugye: -)))és mindig hibára ált, a léptetőmotor is jó csak kis sebességekre és elég precíz mechanikákra való, viszonylag kis dc motorokkal megfelelő áttétellel a hegyet is elhúzza ha kell és még sebessége is van olyan 5-7m/perc, és nem hibázik, vagy ha mégis megáll valami ok miatt,a megállítja a Mach3 futását is, és ha egyszerűen kiküszöbölhető az ok amiért megállt, akkor általában folytatható a munka nem kell kidobni a munkadarabot.

Hát nekem ez lenne a véleményem úgy általánosan a szervóról!

Hali!

Varsányi Péter

2007. jan. 29. 07:51 | [Válasz](#) | [#287](#)

Kösz. Ez tényleg nagyon jó.

[Válasz 'gépész' üzenetére \(#286\)](#)

© **gépész**

2007. jan. 29. 07:37 | [Válasz](#) | [#286](#)

Szervusz!
Akkor itt van egy útmérő segédlet. És magyarul van![ITT](#)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#283\)](#)

Varsányi Péter

2007. jan. 29. 06:43 | [Válasz](#) | [#285](#)

ok. közi

[Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére \(#284\)](#)

© **Kristály Árpád**

2007. jan. 28. 23:33 | [Válasz](#) | [#284](#)

Péter itt lejjebb ezt már teljesen kitárgyaltuk, van egy olyan, hogy encoder....

Varsányi Péter

2007. jan. 28. 19:42 | [Válasz](#) | [#283](#)

Nics valami képes leírás az encoder-ről?
Mert én olyan vizuális típus vagyok...

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#281\)](#)

Magi István [[HobbyCNC](#)]

2007. jan. 28. 18:35 | [Válasz](#) | [#282](#)

Nézd meg a pdf-et! a két jel 90°-ravan eltolva egymáshoz képest és így az irány és sebesség is meghatározható (egyszer az egyik siet, máskor a másik)!

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#280\)](#)

Magi István [[HobbyCNC](#)]

2007. jan. 28. 18:34 | [Válasz](#) | [#281](#)

Egy kis segédlet: [Encoder.pdf](#)

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#277\)](#)

Varsányi Péter

2007. jan. 28. 18:34 | [Válasz](#) | [#280](#)

4-es alapkérdés:
Még mindig encoder...
Hallottam, hogy két opto(?) van benne, hogy az irányt meg lehessen határozni? Ez így van? Hogy van ez megoldva? mi ennek az elve? Ezért van A és B csatorna?

Úgy ahogy Tibor írja és az egyszerűbbek vagy nyitott kollektoros optók, vagy egyből TTL kimenetűek. A drágábbak léteznek ellenütemű kimenettel (sodrott érpáron messzebb vihető)!
De már találkoztam RS232C kimenettel is!
Szóval itt is van egy pár "szabvány"!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#277)

© Tibor452007. jan. 28. 18:19 | **Válasz** | #278

Alapesetben 4 drótja van:

- +táp (általában 5V)
- GND táp
- A csatorna
- B csatorna

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#277)

Varsányi Péter2007. jan. 28. 18:09 | **Válasz** | #277

3-as alapkérdés:

Az encodernek hány kivezetése van? Milyen megoldás van általában benne? (opto v. más)

Ebben van szabvány - cserekompatibilisek? pl. TTL...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#276)

[Első ... 59 60 61 **\[62\]** 63 64 65](#)[Ugrás a tetejére](#)



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

© Tibor45

2007. jan. 28. 17:02 | Válasz | #276

A vezérlőnek elvileg tág határok közötti encodert illik fogadnia, de ahogyan István is írta két oldalról szokott határos lenni a dolog:
vezérlőprogram step jel kapacitás, és jelfeldolgozó elektronika sebesség (mintavételezési frekvencia) műszaki adataitól függ. Általában egy 300-500 felbontású encoder szinte minden alapigényt kielégít.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#272)

© Tibor45

2007. jan. 28. 16:54 | Válasz | #275

Szia Lakatos!
Vab egy javaslatom: mivel Rajtad kívül senkit nem érdekelt ez az "átviteli függvényteszt", ne foglalkozzunk tovább a témával. Köszí mégegyszer, hogy Te tettél egy kezdő lépést.

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#274)

© Lakatos

2007. jan. 28. 16:46 | Válasz | #274

Mach3-at használlok.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#271)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 28. 16:42 | Válasz | #273

Ez jeladótól (Encodertől) függ! Létezik mindenféle osztásban (akár 50-10000-ig)!
Minnél nagyobb az osztása, annál több gondja van a vezérlőnek a pozíció megtartásával és annál lassabb ugyan akkora léptetési frekvenciánál (pl. Mach3 max.45Khz= egy 500-as tárcsával $45000/500=90$ ford/sec= 5400 ford/perc)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#272)

Varsányi Péter

2007. jan. 28. 16:36 | Válasz | #272

2-es alapkérdés:
Hány osztása van a jeladó tárcsának amit használtok? (1 fordulat = mennyi impulzus?)

© Tibor45

2007. jan. 28. 16:02 | Válasz | #271

Attól is függ, milyen vezérlő programot használsz?

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#270)

© Lakatos

2007. jan. 28. 15:38 | Válasz | #270

Mire is gondolsz?Melyik ez a start-stop időzítés?Hol kell állítani?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#267)

© Tibor45

2007. jan. 28. 15:21 | Válasz | #269

Alapesetben 1 stepjelre történő elmozdulás =
1 inkrementum.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#268)

Varsányi Péter

2007. jan. 28. 15:15 | Válasz | #268

Ez az inkrementum definíciója már le volt írva valahol? Sejttem... talán tudom de...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#267)

© Tibor45

2007. jan. 28. 15:03 | Válasz | #267

Szia Lakatos!
Köszö, hogy megnézted, bár ennek akkor van értelme, ha a teszthez átállítod a start-stop időzítéseket. Mert ha nem, akkor természetesen semmi különös nem történik mivel a kiadott step fekvencia limitálva van. Nálad is ez történhetett.
A másik fontos dolog, hogy a 0.1 mm lehet nagyobb vagy kisebb is az áttételezéstől függően, a lényeg hogy kb. 20-50 inkrementumot mozduljon el a motor.

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#266)

© Lakatos

2007. jan. 28. 14:34 | Válasz | #266

Nekem 100-ból 100-szor visszaállt ugyanoda 0.01 pontosan(nincs pontosabb mérőórám).A gyorsítás felvéve max.-ra a sebességgel felmentem csutkára,ez 2000mm/perc,de nem volt értelme mert 0.1 hosszon nem gyorsul fel szerintem a negyedére se.Rángatózott összevissza,majdnem leesett az asztalról,de nem veszített még fél lépést sem.Az orsó emelkedése 2.5mm és félléptetésre volt állítva a vezérlő.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#262)

© Kristály Árpád

2007. jan. 28. 00:12 | Válasz | #265

Péter csak Az AVR -Chippet programozza.....
Én szerintem!

Varsányi Péter

2007. jan. 27. 22:14 | Válasz | #264

Tisztelt Kristály úr.
Prezentálom neked Uli-t, ha Sopronba szervezel talit...

Megtanítom magyarul vagy fogok tolmácsot is...Söröskocsit küldök érte... tudod a Soproni Sör csodákra képes...



Szerintem is a német "csávó" csinálja és exportálja az amcsiknak, akik készen árulják...

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#263)

© **Kristály Árpád**

2007. jan. 27. 21:57 | **Válasz** | #263

Hallihó Péter!

ÉN úgy tudom, hogy Uli Hubert egyenlő UHU ez azt jelenti, hogy az amerikai "gyártó az Ö Chip-jét használja".

Amikor szerveztem a talit már próbálkoztam a redeléssel és azért késet Mer Uli amcsiban volt, sőt meghívtam a talira és válasza szerint ezért nem tudott eljönni, pedig nagyon szertett volna.....

UHU.....

© **Tibor45**

2007. jan. 27. 21:19 | **Válasz** | #262

Kedves Fórumozók!

A motorhajtások egy érdekes, újabb műszaki paraméterét szeretném felvetni Nektek.

Akit érdekel, javasolnám a következő tesztet:

F60

majd ciklusba szervezni 100-szor

G1 X0.1

X-0.1

Ennek hatására az X tengely átmegy oszcillátorba, már amennyire a géped tömege és a hajtásának minősége ezt eredményezni fogja.

Az egyes végrehajtott tesztek után az F (előtolási sebesség mm/min) értékét mindig 60-nal növelni kell addig, amíg a gépnél nem jelentkezik elmozduláshiba, vagy enyhébb verzióban egy 50%-os távolság hibát is megadhatunk hibahatárnak.

Kíváncsian várom, kinek mekkora értékeket tud a gépe. Természetesen ezt a tesztet nyugodtan lehet bármilyen motorhajtásra elvégezni, így léptetőkre is, csak ott gyorsan lépéstévesztés lesz a dolog vége. Ha majd jönnek eredmények, kicsit belemehetünk az adatok vizsgálatába, és a jelenségek magyarázatába is.

Ja és az nagyon fontos ennél a tesztnél, hogy ne legyen start-stop szakasz, az az egyből max. sebesség setup-on legyen a vezérlő program. (nincs gyorsítási, lassítási szakasz)!

Ez az UHU vezérlő akkor nem a német Uli-tól való? www.uhu-servo.de Ő csak másolja? vagy hogyan van ez? (az alkoholista...)

Németországot már bevettük az Eu-ba... és akkor nincs vám és Áfa csak úgy simán megjön...

Válasz 'tomasz' üzenetére (#260)

© tomasz

2007. jan. 27. 18:27 | Válasz | #260

Mivel a szervó hajtás egy ZART hurku hajtás azaz SZABALYOZÁS, megpedig PID alapú...és a zart hurokban BENNE van a motoron kívül a szan és szerszám tömeges surlódsa is...

Igy belátható:

a szervó szabályozási (P I D) paraméterei NEM állíthatók be előre, hiszen a gyártáskor MÉG ismeretlen tömeget kell ismeretlen surlódsú mechanikán mozgatni, úgyhogy az lengések nélkül de dinamikusna mozogjon.

Ezért a kész gépen bizony a valós körülmények között kell a három rendszer paramétert beállítani.

Nem igazán ordongosseg, csak érteni kell a PID szabályozók működési elvét és akkor logikusan beállíthatók a P I D paraméterek simán a mozgásjellemzők megfigyelése(mérése) alapján.

Van egyszerű, logikus menetrend amivel megy a behangolás...hasrautes alapon variálva a paramétereket viszont szinte reménytelen, mert azok értékei egymástól is függenek :-)

Az UHU egyébként elég ügyes felpofi cucc a mai állapotban készre szerelve, elesztve is elérhető...Az arra a par% vám és a vámmal nvelt arra a 20% ÁFA kerül még rá.

the uhu servo controllers will be complete in about 4 weeks.

the units will be assembled and tested (ready to go).

the price will be (usa \$):

\$90 each for 25 amp fets (max 100 volts).

\$110 each for 50 amp fets (max 200 volts).

shipping is about \$22 world wide

Varsányi Péter

2007. jan. 27. 17:40 | Válasz | #259

Tibi a szervóvezérlődről nem találok felhasználói gépkönyvet a honlapodon? Biztos csak vak vagyok.

Tudnál emailben küldeni egyet?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#246)

© vers

2007. jan. 27. 17:18 | Válasz | #258

ezért használnak neuronhálózatokat szervó vezérléshez gondolom, azzal nem kell állítani semmit

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#257)

Akkor ez még nem "felhasználóbarát" tömegcikk?

Ezért van az, hogy a szervók még nem terjedtek el... Tehát a beállításuk speciális ismereteket kíván?

Talán most csak azok veszik akik nem marni szeretnek, hanem állítgatni. Ez is egy jó dolog... Mint valamikor a rádióvevők... azoknak is lelke volt... ma pedig... 3 éves kortól...

Válasz 'ifarkas' üzenetére (#256)

© **ifarkas**

2007. jan. 27. 15:47 | [Válasz](#) | #256

Sziasztok!

Én kb. egy évvel ezelőtt vettem UHU IC-eket (10 Euro/dp+posta), most készült el a vezérlő. Kilenc paramétert lehet (vagy kell?) beállítani, eléggé időigényes foglalatosság.

Első tapasztalataim jók, bár szerintem a Gecko(G340) jobb, és a behangolása is egyszerűbb, de ez még nem végleges vélemény. Egy biztos, hogy az UHU IC jó és használható.

Varsányi Péter

2007. jan. 27. 14:02 | [Válasz](#) | #255

Befagyasztotta magát... ez jó! Biztos festi is... 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#253)

Varsányi Péter

2007. jan. 27. 14:01 | [Válasz](#) | #254

Hát igen...

Mégegyszer ez nem lesz így...

Pedig Tibi a szomszédom volt...

De az is igaz, hogy Tibi és én között van szakmai különbség*... hogy akár kínaiul is mondhatta volna...

(*nem bántom meg magamat.)

Többször kellene talit tartani...

pl. Áрпи főállásban ezt szervezhetné... mondjuk havonta? Más más helyszínen... persze egy idő után csak Wellness hotelekben...

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#251)

© **Tibor45**

2007. jan. 27. 13:55 | [Válasz](#) | #253

Árpád! Köszönöm kérdésedet, sajnos márciusban egyel több leszek, de ezért nem váltok új fórum nick névre.:)

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#251)

© **Tibor45**

2007. jan. 27. 13:51 | [Válasz](#) | #252

Szia Laci!

Én a D tagot csak választható opcióként telepítettem a szervovezérlőmbé, a "ravasz" PI rendszernek és még pár apró dolognak is köszönhetően nincs dinamika gondom. És mivel a D tag állandó sebességű szakaszokon nulla hatású, így csak extrém esetekben kell az egész D taggal foglalkozni.

A másik topicban felvetett vicces kérdésed, hogy mitől forog egy AC szervó motor, nos ez nagyon fontos is lehet. Az egész AC technika egyik ütős hátránya, hogy a motor csak egy tekercselt "vasdarab", magától nem működik, szembe a jó öreg DC kefésekkel. Az AC életre keltéséhez bonyolult elektronika kell, mint azt itt mindenki tudja, tehát a műszaki törvények itt is működnek: végtelenül egyszerűnek tűnő motormechanika párosul egy drága elektronikával, így szépen kompenzálják egymást.

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#248)

© **Kristály Árpád**

2007. jan. 27. 13:38 | **Válasz** | #251

Hallihó Tibor45!
Tibor még mindig negyvenöt vagy?
Különben Péter nem érdekelt más csak "biznisz".....
Hi.....Hi...Hi...
Péter is úgy távozott a taliról mint Én..., semit nem láttam az egészből?!
Hallihó

© **D.Laci**

2007. jan. 27. 13:31 | **Válasz** | #250

Azért kérdeztem hogy ha véletlenül elírta akkor javítsa..ha nem akkor ennyivel okosabak lettünk.

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#249)

© **tyutyi**

2007. jan. 27. 13:17 | **Válasz** | #249

Egy motor felfogható P szakaszként, P szakasz elviekben PI szabályzóval szabályozható, de a gyors változások leküzdésére nem árt a D -tag hozzáadása... Persze erre csak Tibor tudja a választ, hogy ő milyen szabályzási algoritmust választott :)

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#248)

© **D.Laci**

2007. jan. 27. 13:13 | **Válasz** | #248

Helló Tibor!
A weblapodon "- PI szabályzási algoritmus" a "PI" az PI vagy PID?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#246)

Varsányi Péter

2007. jan. 27. 13:04 | [Válasz](#) | [#247](#)

Már régen kellett volna... de amí késik az nem múlik... várom (szerintem várjuk...) !!!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#245)

© **Tibor45**

2007. jan. 27. 13:03 | [Válasz](#) | [#246](#)

Ja és Péter még eszembejutott valami.
Már elfelejtetted, hogy Kristály Árpí kitűnő szervezésében lezajlott 2. Hobby CNC talin szomszéd kiállítók voltunk?:))
Ott volt egy golyósorsós teszt pad is szervóval, megnézhetted volna...
Ugyanis a nagysebességű, és kisebb sebességű alkalmazásokat nem árt ketté választani, egészen más beállításokra van szükség a PID rendszerben.
Kicsit tudományosabban fogalmazva "a motor tengelyére átszámított redukált inercianyomaték" figyelembevételé döntő tényező.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#244)

© **Tibor45**

2007. jan. 27. 12:30 | [Válasz](#) | [#245](#)

Hello Péter!
Hamarosan lesz videó is, megkérem majd Nagy Zoltánt, készítsen egyet.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#244)

Varsányi Péter

2007. jan. 27. 12:09 | [Válasz](#) | [#244](#)

Összefoglalva azok a szervók amiket most (egyenlőre) "szériában" gyártanak ill elérhetők:

Tehát a legdrágább a Gecko... ennek ára ismert.
Utánna amí ker. forg. van és van ára az... "meg nem nevezhető" cég honlapján van. álitólag hasonló... (ár publikus)
...és van az UHU ...sörért chip (5-10Euro)...és csináld magad. (a 2000 eladott chip után ez is pici szereplő)

A pl. a tiedről tudsz belinkelni valami videót amikor CNC gépet hajt... olyat mint pl. #208 (Uli féle UHU szervó - tehát nem próbapadon)
Laikusnak, mint én ezek meggyőzőbbek... gyakorlatiasnak tünnek, nem csak elméletinek...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#243)

© **Tibor45**

2007. jan. 27. 11:45 | [Válasz](#) | [#243](#)

Szia Péter!

Erről már volt szó a topicban.

Egy szervorendszernek nagyon sok fontos paramétere van, ebből a 10-15 legfontosabb dönti el a minőségét. De ez erősen ár kérdés.

Én egyszerűen azt javaslom mindenkinek, gondolkozzon el azon, miért van 50-szeres árkülönbség az egyes servók között. Igaz, ez a teljes felhasználási skálára értendő, a hobby CNC-től az 5D szerszámgépig.

Általában azt mondanám, az a servo, ami alig drágább vagy netán olcsóbb, mint egy jó minőségű stephajtás, az "gyanús" minőségi kategória.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#242)

Varsányi Péter

2007. jan. 27. 10:00 | **Válasz** | #242

... és ez Gecko rendszer milyen lehet?

Mert ezt nemzetközi fórumokon dicsérik...

meg persze az UHU servót is... mi lehet a hasonlóság? Mi lehet az eltérés? Hasonlítanak ezek a Magyar fejlesztésekre? Vagy más?

Természetes elfogultsággal... mert azért csak nem jobb?

Lehet belőlük ötleteket meríteni? A HunServo-hoz? www.HunServo.com

Válasz 'svejk' üzenetére (#241)

© svejk

2007. jan. 27. 09:34 | **Válasz** | #241

Ez szerintem a hibajelzésre vonatkozik. Egy ablakkomparátor figyelni mikor esett ki a szinkronból.

Ettől még működhet klasszul.


A gecko gyakorlatilag egy analóg servo, csak a bemenő jelek összehasonlítása digitális. Semmi proci vagy programozott alkatrész nincs benne:

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#60)

Varsányi Péter

2007. jan. 26. 18:32 | **Válasz** | #240

A B52-es "ütős" projektnél jobb a C12-es...

... de majd csinálók a nevek mellé egy dolog kódtáblát... 

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#235)

Fraser



2007. jan. 26. 17:40 | **Válasz** | #239

Kértem Ulitól (UHU) 6 vezérlőt, és többek között ez a válasz jött:

".....

Ob Sie 'Biergeld' mitschicken, oder eine schöne scharfe Kolbasz, überlasse ich natürlich Ihnen. :-)) "

Jópofa az ürge

© **balkari**

2007. jan. 26. 09:37 | [Válasz](#) | #238

Jó, hogy kis helyen elfér:)

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#229)

© **Motoros**

2007. jan. 26. 07:39 | [Válasz](#) | #237

Árpi, én a nyáktervező tudásommal nem dicsekednék, hogy finom legyen némi kihívással küzdök e téren. Úgyhogy kérném NEM feltenni kérdéseket ebben a témakörben

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#230)

© **Motoros**


2007. jan. 26. 07:17 | [Válasz](#) | #236

Árpi az engem az nem nagy E--bocs de nemrég tanultam 

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#229)

Magi István [HobbyCNC]


2007. jan. 26. 07:10 | [Válasz](#) | #235


B52- az mégjobb (nagyot tud ütni)! 

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#234)

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 21:33 | [Válasz](#) | #234

Szerintem az A39 projekt jó ! 

De az én B38-as tervem még jobb! 

Mennyi titok (lehet még)... itt a szabad világban... 

Úgy látszik, hogy már csak én nem ismerem Uli-t?... 

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 21:28 | [Válasz](#) | #233

Mik vannak... 

Mimindennel foglalkoznak a kolégák...

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#230)

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 21:27 | [Válasz](#) | #232

Igen Uli az alkoholista ezt is írja a rekeszben a DHL-el küldve is jó a sör... meg chips... is... azt is írja a csípőset szereti... nem vicc.

Válasz 'Merkel Géza' üzenetére (#231)

© **Merkel Géza**

2007. jan. 25. 20:56 | **Válasz** | #231

Sziasztok!

Az amcsi társfórumunk (CNCZONE) tele van az UHU vezérlő dicséretével. Különben a csávó a megjelölt alacsony áron felül elfogad még tetszés szerinti pénzbeni ill. természetbeni (sör, kacska, liba) ajándékot attól, aki a cuccát frankónak találja.

© **Kristály Árpád**

2007. jan. 25. 20:51 | **Válasz** | #230

Hallihó!

Chip van tíz darab, a Motoros tud illetve tudna nyákot csinálni a többi alkatrész kapható hiszen és is itthon vettem mindent!

Csak mint említetem az idő... ami soha nem jön össze, persze nem kellene Újságot szerkeszteni, talit szervezni, meg nem kellen olyan sokat beszélgetni a jövőről... igaz Motoros kolléga,

Mert csak esza.... azt a drága időt, amiből egyre kevesebb van....

Itt van a legújabb szerzeményünk az A39..... aztán semmi, időnként elővesszük a nyagyitót és megnézzük milyen picike s elszörnyülködünk, aztán kijelent úgysem lesz belőle semmi, mmert úgyse jó....., Ja és nagy baj, Én nem Tudom!.... használni az EAGLE-t, de Motoros kolléga ehhez is ért mint annyi mindenhez, csak nagyon szerény!

Hallihó!

© **Kristály Árpád**

2007. jan. 25. 20:43 | **Válasz** | #229

Hallihó!

Motoros Ne provokáj Engem!

Te tudsz minden részletet!

Különben Ulival igen nehéz, mert nem meri kimondanim, hogy menyit az anyi.....

Ezt németországban úgy mondják (adócsaló)!???

Persz ott más a hozzá állás.....

Mert mi is abból a költségvetésből élünk mint a felső 10 csak egy kicsit rosszabbul....

Beszél, sültkrumpliról, meg a hozzá való szószról a sör csak ráadás.....meg sok sok időről.....

Az UHU-ról meg még nem tudok beszámolni, mert egy lusta disznó vagyok.....!

Hallihó!

© **giorgiocnc**

2007. jan. 25. 20:34 | **Válasz** | #228

Sziasztok! Én is nézegetem ezt az UHUServo dolgot, de az amerikai cnczone.com-on. Most kérdzete ott valaki, hogy nem lehet-e Európában rendelni, de sajnos csak az USA-ból van komplett kitt, vagy összeszerelt vezérlő. Az meg ugyen X USD + 2 X vam + áfa + postaköltség + postaköltség ÁFÁja + anyám kínja. De van egy német srác, aki kész nyákokat ad el, lehet hogy vele kellene kooperálni. Ha van hajlandóság rendelni kéne így sokan együtt egy csomó felproramozott PIC-et legalább. Remélem Istvánt nem zavarja, ha igen, elnézést kérek, és moderálja ki.

Ciao: Giorgio

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 20:15 | **Válasz** | #227

Gondolj bele ki akar venni egy alkoholistától?

Biztos most is elvonókúrán van.

... 2000 db után 🤔 🤔

Rengeteg sör az... már oda lehet az ipse...

Válasz 'Motoros' üzenetére (#226)

© **Motoros**

2007. jan. 25. 20:05 | **Válasz** | #226

Nagy a csend. Ugy látszik nem is kell senkinek az olcsó szervó, pedig itt egy karnyújtásnyira.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#225)

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 19:14 | **Válasz** | #225

Ott hagytuk abba, hogy a német szervós gyerek már biztos alkoholista...

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 18:39 | **Válasz** | #224

Ne zavarjátok Lacit az alkotásban...

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#223)

© **Nagy Zoltán**

2007. jan. 25. 18:36 | **Válasz** | #223

Tényleg szépen alakul a lapja. Minden meg van bocsájtva 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#218)

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 18:35 | **Válasz** | #222

Olvasd el... baráti hangulatban de kicsit zavarossan írja le ezt a mechanizmust:
(de nem drága.. 5-10 Euro/chip)

Itt angolul...

Itt németül...

Valaki lefordíthatná Magyarra mert én most elvagyok havazva...

Válasz 'Motoros' üzenetére (#221)

© **Motoros**

2007. jan. 25. 18:27 | **Válasz** | #221

Ahá --értem akkor végül nem is olyan olcsó.

Ha a paypalon keresztül sörözünk akkor az mit kóstál?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#219)

© **Motoros**

2007. jan. 25. 18:25 | **Válasz** | #220

Akkor ez lehet a lególcsóbb működő szervó, kb 4000 ft + egy korsó sör

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#212)

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 18:24 | **Válasz** | #219

Rossz a megközelítésed.
Uli nem a diskontba jár sörözni...
Az a kérdés hol issza!

Németül is természetesen leírja a dolgot...
Ő nem árulja ezeket, csak ad annak aki meghívja Őt egy sörre... persze a "sörpénzt" PayPal-on keresztül is elfogadja...

Válasz 'Motoros' üzenetére (#217)

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 18:21 | **Válasz** | #218

Bizony.

Válasz 'Motoros' üzenetére (#216)

© **Motoros**

2007. jan. 25. 18:20 | **Válasz** | #217

Üveg vagy korsó?

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#215)

© **Motoros**

2007. jan. 25. 18:19 | **Válasz** | #216

Szerintem az oldalát bütyköli, mert szépen alakúlgat.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#214)

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 18:18 | **Válasz** | #215

Igen.

Válasz 'Motoros' üzenetére (#213)

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 18:17 | **Válasz** | #214

Alakul. De még mindig nem teljesen helyes a fordítás... Laciról - magyarra... 

(persze meg kell érteni Lacit mert most mással van elfoglalva...)

Válasz 'Nagy Zoltán' üzenetére (#211)

© **Motoros**

2007. jan. 25. 18:15 | **Válasz** | #213

A PIC-ért mennyit is kér--vagy az egy sör??

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#212)

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 18:13 | Válasz | #212

... 2000 db-ot adott el azt írja ...

Üzletfilozófiája - angolul - elég érdekes - egy vezérlő egy sör...alapon...

Válasz 'Motoros' üzenetére (#210)

© Nagy Zoltán

2007. jan. 25. 17:59 | Válasz | #211

"Rakhatott volna, az alu paripára egy nagyobb motort! Had nyargaljon." Ez majdnem két percembe került..

Válasz 'D.Laci' üzenetére (#209)

© Motoros

2007. jan. 25. 17:29 | Válasz | #210

Hali

Kíváncsi volnék a fórum szervó gurujainak véleményére az UHU szervóról, mert az elkészítése nem tűnik túl bonyolúlnak.

A nyákterv adott, nekem elsőre sikerült kigravírozni, de a folytatás elmaradt mert nincs hozzá magyar nyelvű támogatás, és nem mertem belevágni.

Pont ez a fórum lenne arra jó, hogy ezt közösen meg lehetne csinálni--ha persze olyan döntés születne hogy mehet.

Ez is talán volna egy lehetőség a barkácsolós típusoknak. Ha több százat már eladott az ürge akkor nem lehet olyan rossz, bár ehez nem értek.

© D.Laci

2007. jan. 25. 16:13 | Válasz | #209

Rakhatotvolan az aluparipára egy nagyobb maró motort, hogy nyardaljon... 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#208)

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 15:56 | Válasz | #208

UHU szervó videó:

Persze a mozgó asztal itt a lényeg...ezt itt is(!) látni - szeretik egymást a szervóval... 😊 😊

Szervó videó 1

Szervó videó 2


Varsányi Péter

2007. jan. 25. 15:44 | Válasz | #207

Azt hiszem a "pénz és money" topikban ezt már majdnem bevezették... 🤖

Varsányi Péter

2007. jan. 25. 10:05 | Válasz | #206

Árpi: majd azért csinálunk "gép és vezérlő szapolás" topikot... ott olyan nagy szabadság lesz, hogy még a tervező anyukáját is lehet emelegetni... 

De szerintem semmi sem változott, csak a "szabadság" szelleme és lehetősége kellett a tagoknak...

István: Gondolom a hosszabítás... 

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#204)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 25. 06:50 | **Válasz** | #205

"liberazációigzizegigeg.... "

Na ezt nem értettem! 

© **Kristály Árpád**

2007. jan. 24. 23:59 | **Válasz** | #204

Hallihó!

Na milyen élet lett a fórumon...

Csak ámulok bámulok....

Más...

Servo

Ez megint olyan téma mint az XP kontra DOS...

A Servo persze biztosab lépés, sőt preciz, de léptető motoros vezérlés olcsóbb, s azért tegyük hozzá, hogy a mikrostepingel azért elfogadható, s no tuning illetve csak a feszültség van emelve, semmi macera, egyszer!!!! baállítod a tartó áramot és mehet a csacsacsú

Azért tiszteletben tartom István privilegiumát ezért számokat nem közlök....illetve redszámokat, De mindenképp felet választ ad a GOOGLE, ha jól használod. Megemlíteném, hogy országoként azért nyerő lehet a saját kerső!

Más...

Balkari!

Örülök, hogy újra itt vagy a béketáborban....

Hajrá még van egy két nap a liberazációigzizegigeg....

Aztán mi lesz....., szerintem marad minden ami most van mert ez az igazi fórum, nem a lötyi pötyi....

Hallihó!!!!

Varsányi Péter

2007. jan. 24. 22:04 | **Válasz** | #203

Ez is teljesen igaz...

De én pl. olyan vagyok, hogy nálam az események és tervek párhuzamosan történnek... még nem tudom mi lesz holnap de a jövő héten is gondolkodok... Lehet, hogy ez nem normális... de én pl. ilyen vagyok...

Válasz 'Motoros' üzenetére (#202)

© **Motoros**

2007. jan. 24. 21:57 | **Válasz** | #202

A videó rajtam nem segítene, tisztába vagyok a szervó előnyeivel. Van egy 1000x750 mm-es gépvázam arra egyszer talán én is szervót teszek, de ez már akkor nem hobby lesz.

Csak ezen van a vitám.

Egy lyukat nem tudunk rendesen kifúrni de szervóról álmodozunk---aztán a bilibe lóg a kezünk....

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#198)

© svejk

2007. jan. 24. 21:54 | Válasz | #201

Kösz, ha arra járok szavadon foglak!

Válasz 'Motoros' üzenetére (#199)

Varsányi Péter

2007. jan. 24. 21:53 | Válasz | #200

Itt Valaki (nagybetűvel írom mert tisztelettel a név helyettesítésére szolgál...) küldött nekem néhány vidót emailben... amik igencsak meggyőzőek voltak... azóta hiszek a szervóban...

Nem próbapadi kísérlet volt... hanem egy kész CNC.. bárcsak mindenki láthatná...

Remélem hogy előbb vagy utóbbb belinkeli...

© Motoros

2007. jan. 24. 21:41 | Válasz | #199

Nálam megnézheted bármikor.

Válasz 'svejk' üzenetére (#197)

Varsányi Péter

2007. jan. 24. 21:41 | Válasz | #198

Lehet hogy "Motoros-nak" igaza van...

Egy jó léptetőmotoros megoldásnak... nincs párja és minek a szervó...(?)

De én pl. nem szeretem, ha üresjáratban szépen lassan sétál a CNC... veszett idő...

Fel kellene tenni "Egyeseknek(!)" egy-egy videót... mert meggyőzőek... és akkor lenne csodálkozási alap...

© svejk

2007. jan. 24. 21:37 | Válasz | #197

Elhiszem!

Sajnos még nem volt alkalmam olyat látni élőben.

Válasz 'Motoros' üzenetére (#193)

© Motoros

2007. jan. 24. 21:31 | Válasz | #196

Kösz 😊

Válasz 'balkari' üzenetére (#194)

© vers

2007. jan. 24. 21:30 | Válasz | #195

tény az is hogy részben igazad van mert a szervó drágább, nehezebb belöni stb és a léptecsek is bőven jók egyedül az hogy nincs lépésvesztése a szervónak az teszi érdekessé a következő gépem tuti léptecses lesz, kivárom míg mások szopása által lesz support:)

Válasz 'Motoros' üzenetére (#193)

© **balkari**

2007. jan. 24. 21:24 | [Válasz](#) | [#194](#)

O.K.É!!!!

Válasz 'Motoros' üzenetére (#193)

© **Motoros**

2007. jan. 24. 21:18 | [Válasz](#) | [#193](#)

Haggyatok már azzal az XT-vel, azt csak ráhagytam balkarira.

Svejk: nézz meg egyszer egy mikrosteppes léptetőmotoros gépet. Ott bizony nem hallasz semmi sivítást de még cicergést sem. Tök néma, hidd el.

Válasz 'svejk' üzenetére (#192)

© **svejk**

2007. jan. 24. 21:09 | [Válasz](#) | [#192](#)

Sziasztok!

Még egy apró érv a szervó mellett.

A motorok, vele együtt a mechanika hangja(vagyis hogy alig van hangja)

Marómotor zaja mellett persze nem számít, de nem minden esetben van marás. (lásd: beültető)

Aki először lát élőben szervót (akár hobby gépen is) az a sebesség után ezen lepődik meg legjobban.

Válasz 'Motoros' üzenetére (#178)

© **balkari**

2007. jan. 24. 21:03 | [Válasz](#) | [#191](#)

Ha lehet valaki töröljön! Nem a tatalom "azt vállalom" miatt, ha nem a fomátum miatt

Válasz 'balkari' üzenetére (#190)

© **balkari**

2007. jan. 24. 20:58 | [Válasz](#) | [#190](#)

Nem akartam, de atechnikám sajna ez!!! Gprs (mobil)

Válasz 'balkari' üzenetére (#189)

© **flash**

2007. jan. 24. 20:51 | [Válasz](#) | [#188](#)

szeretném megkérdezni hogy hogyan lehet kiszámolni a menetemelkedést ha a léptetőmotorom 48step/360 fok?? valami képletet adjatok légyszike

© **flash**

2007. jan. 24. 20:49 | [Válasz](#) | [#187](#)

hali

© vers

2007. jan. 24. 20:47 | Válasz | #186

egy 3d marás 1 millio sor , megnézném ezt én egy XT-n :)
persze lehet neked elég csak gondolni kell arra hogy mások kicsit komolybban gondolkodnak
egy 5D -s szobormarás konvertálása cnc koddá 1 nap egy mai gépen, xt-n 1 év lenne vagy több

Válasz 'Motoros' üzenetére (#184)

© balkari

2007. jan. 24. 20:37 | Válasz | #185

"Nekem megfelelne az XT"
De akkor, adj teret másoknak
És XP-n tervezel? tesztelsz? kivitelezel? egy időben? És Te gondold , hogy csak arra használható az itt kivesézett "HOBBY" technika
amiről itt beszélgetünk! Mert szerintem nem!
Nagyon szép dolog nyákot marni, gravírozni, képet készíteni, habot vágni (megemlítem Én még idáig sem jutottam el! És minden tiszteletem,
csodálatom azoknak akik ezt eléték és megcsinálták), de az izgalmas kérdések még nem bújtak elő. Kérdezem hol vannak az igazi 3D, 4D 5D-
s kivitelezések? És ezek XP-n? Számítástechnikában dolgozom, bocs!

Miért vannak jobb autók mit a Trabant?

Válasz 'Motoros' üzenetére (#184)

© Motoros

2007. jan. 24. 19:54 | Válasz | #184

Balkari
Nekem megfelelne az XT is. A motorjaimat a DOS-os TCNC-vel hajtom.
Minek az a nagy rohanás 🤪

Válasz 'balkari' üzenetére (#181)

© Motoros

2007. jan. 24. 19:51 | Válasz | #183

te=Te bocs

Válasz 'Motoros' üzenetére (#182)

© Motoros

2007. jan. 24. 19:45 | Válasz | #182

Szia Tibor
A rezonanciák csökkentéséhez ott van a lehetőség a léptetőmotoroknál is, ez a mikrosteppes hajtás, de ezt te biztos jobban tudod.
Nem tudok elképzelni olyan esetet amikor a hobby kategóriában a léptetőmotorokkal elérhető pontosság ne lenne elég.
Úgy gondolom hogy egy hobbysta ezer gonddal küszködik míg végül eljut egy használható géphez, és a szervó legalább hárommal növeli az
egyenletek ismeretlenjeinek számát.
De hát ez csak az én véleményem.
Örülök hogy ügyelsz a helyesírásomra, megkérlek szólj máskor is bátran mert ez sajnos nekem nagy kihívás.
A középiskolában meg akart vágni belőle, de a többi tárgy miatt megúsztam.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#179)

Bocsi Motoros!

Jó ha tudod, az idő (szerintem) az pénz! Nézd a számítástechnikát! Miért nem XT-vel dolgozol?

Nehéz volt megálmnom, hogy ne szóljak (Árpi) a megmondója.

Üdv balkari (Balogh Károly)

Válasz 'Motoros' üzenetére (#178)

Szia István!

Nem egészen értem a hozzászólásod első részét.

Egy szervó pont attól az ami, hogy "nem érdeklí semmi" az üzemi tartományon belül, ha pedig már nem győzi nyomatékkel, akkor is valamilyen előre megtervezett jelenség lép életbe. Az más kérdés, hogy olyan szabályzási algoritmust készíteni, ami a pulzálásokat, zavarokat gond nélkül leküzdí, az nehéz feladat.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#175)

Szia Motoros!

Egy szervónak nemcsak a nagyobb elmozdulási sebessége a lényege, bár van ahol ez sem mellékes (pl. az smd beültetőd tipikus ilyen lenne). Nagyon fontos még a rezonanciák lecsökkenése, és a legfontosabb: a garantált pozíció. És ezek a paraméterek bizony még Hobby kategóriában is megérheti a kicsit drágább vezérlőt. Majd ha már egyszer Te is kipróbálsz egy szervót, megváltozik a véleményed. Más téma. Egy kérdést megengedsz? Minek írod állandóan nagybetűvel a hozzászólásaidkor a saját személyes névmásodat (Én)? Kezdetben azt hittem, elírtad, de megfigyeltem, állandóan így írod. Ez nekem olyan furcsa dolog....

Válasz 'Motoros' üzenetére (#178)

A **hobby cnc**

világában Én sem sok értelmet látok a szervóban. Most mi van akkor ha az utazási sebesség lerövidül? Itt az idő amúgy is huszadrangú szempont.

Tehéneen gatyá, Trabanton szpojler

Ha valaki meg termelni akar akkor az egy egészen más történet.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#174)

Varsányi Péter

2007. jan. 24. 15:29 | **Válasz** | #177

Szervós CNC alváz betonnal való kiöntését vállalom... 😊

Válasz 'vers' üzenetére (#176)

© **vers**

2007. jan. 24. 12:11 | **Válasz** | #176

"és a gép lerepül az asztalról! "

bizalomgerjesztő szavak :)

Első ... 60 61 62 **[63]** 64 65

Ugrás a tetejére



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Magi István [HobbyCNC]2007. jan. 24. 11:28 | [Válasz](#) | #175

Magasabb színvonal - magasabb követelmények! Egy lüktető, ütő, rázkódó, pulzáló, akadozó, stb. mechanikára lehetetlen lesz jól beállítani bármilyen servot is!

Viszont precízebb mechanikáknál döbbenet lesz a különbség (dinamikák és sebességek terén)!

A használat szinte ugyan az, mintha léptetőmotor lenne, csak nagyobb sebességek és gyorsulások jellemzik, viszont a beállítás (setup) és a telepítés kicsit bonyolultabb (vagy inkább több szakértelmet kíván)! Elég egy bizonytalan kötés, zavar a visszacsatolásban, és a gép lerepül az asztalról!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#174)

Varsányi Péter2007. jan. 24. 10:34 | [Válasz](#) | #174

Ez a szervó vezérlés "projekt" a legnagyobb lépés szerintem a HobbyCNC történetében...

Biztos lesznek és vannak nehézségek... és ezalatt azt is értem, hogy szemlélet váltásra is lesz szükség a gépépítők részéről...

Mert most mindenki azt várja (talán jogosan), hogy teljesen kompatibilis legyen a mostani hajtással...

Kiszerelem a motort és elektronikát - beszerelem a másikat és marás - de ez csak korlátozottan lesz igaz...

Pl. Ha jól tudom a szervó mint a "puskagolyó" úgy gyorsít ... a léptetőhöz képest... ez megterhelő lehet a mechanikának...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#173)

Magi István [HobbyCNC]2007. jan. 24. 10:03 | [Válasz](#) | #173

Az az érzésem, hogy egy szervó hajtás a mechanikával szemben is sokkal magasabb követelményeket támaszt! Arra gondolok, hogy egy lüktető terhelésű mechanikához nem lehet normálisan beállítani a PID-et! A visszacsatolás miatt, minden hat mindenre!

© **Motoros**2007. jan. 23. 21:00 | [Válasz](#) | #172

Igen

Válasz 'gabor.cibulka' üzenetére (#171)

© **gabor.cibulka**2007. jan. 23. 20:51 | [Válasz](#) | #171

tiéd?

© **Motoros**2007. jan. 23. 20:38 | [Válasz](#) | #170

Kösz szépen. Doksim az mind megvan róla. Inkább olyan valaki kellene akinek van szervíztapasztalata. Nem mai darab, ha jól emlékszem 1985-ben gyártották. Ha működne akkor még most is verné a most kapható 10-20millió közötti gépeket---de nem működik.

Válasz 'gabor.cibulka' üzenetére (#169)

© **gabor.cibulka**2007. jan. 23. 20:33 | [Válasz](#) | #169

Hello

Rá tudnák kérdezni valamelyik mérnöknél. Az én gyártó soromon HS-60, HF-4 -ek vannak, máshol vannak meg valamivel régebbiek is ilyen 1999-es évjáratúak. Valami régi doksik (blokkrajzok is) vannak az intraneten - ha akarod megszerzem

© **Motoros**

2007. jan. 23. 18:31 | **Válasz** | #168

Szia Gábor

A Siemens beültetős szakik között nincsen véletlenül valaki aki még emlékszik a Siemens MS 72-re, nem is a kezelésére gondolok hanem a szervizelésére? Ha megérdeklődnéd megköszöném.

Válasz 'gabor.cibulka' üzenetére (#164)

Fraser



2007. jan. 23. 18:23 | **Válasz** | #167

Hello tyutyi!

A honlapjukon fent vannak az árak is.

<http://www.nanotec.de/>

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#166)

© **tyutyi**

2007. jan. 23. 00:53 | **Válasz** | #166

Mármint a nanotec BLDC motor árlistára gondoltam

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#165)

© **tyutyi**

2007. jan. 23. 00:53 | **Válasz** | #165

Fraser, tudsz esetleg pontos árlistát mondani, nagyon érdekelne..

Válasz 'Fraser' üzenetére (#152)

© **gabor.cibulka**

2007. jan. 22. 21:34 | **Válasz** | #164

Hi. Melóban 3 fazisu AC servok vannak paneldarabolóban (Omron 500W) meg a SMD beültető gépben is (Siemens kb 500W). Valami ilyesmit akarnák én is de talán inkább először DC servo meghajtót építeni. Microchipnek van jó appnoteja 18fxx31 procikra

© **Tibor45**

2007. jan. 22. 20:28 | **Válasz** | #163

Jaaaaa, akkor ok.

A szervóban épp az a szép, hogy egy differenciál egyenlet rendszer megoldásaként számos változat lehetséges, és mind lehet jó.

A végfelhasználót csak az fogja érdekelni, hogy a pozíció tényleg garantált legyen abban a tűrés sávban, amit a gyártó vállal X árú vezérlőjével Y típusú motorhoz.

Válasz 'Fraser' üzenetére (#160)

Fraser  2007. jan. 22. 20:26 | [Válasz](#) | [#162](#)

Még egy érdekesség (én nem tudtam):

Most cserélték a cégnél a marógépet és egy alap Opti F 100-at vettek. Mindhárom irányba léptetőmotoros hajtás van.

Fraser  2007. jan. 22. 20:23 | [Válasz](#) | [#161](#)

Ja, és néhányan a cégnél tudnak erről a hobbycnc-s elfoglaltságomról és már láttak néhány képet a gépemről. Van akit sikerült megfertőzni a témával és persze ennek következtében pozitívabban állnak a témához. (remélem egy-két héten belül nektek is tudok valamit - valami elkészített dolgot - mutatni róla)

Csak kevés az időm

Fraser  2007. jan. 22. 20:16 | [Válasz](#) | [#160](#)

Szia Tibi 45!

A dologhoz az is hozzá tartozik, hogy - a cégnél ahol dolgozom - szervó erősítők teljesítménykapcsolóit gyártjuk, moduláris kivitelben.

Én ugyan nem alkalmazástechnikával foglalkozom, de a kollegák akik vágják a témát sokat segítenek.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#157)

Fraser  2007. jan. 22. 20:14 | [Válasz](#) | [#159](#)

Kösz, ZSIR!!!!

3 hete keresek infót (sajnos kevés szabadidővel), de erre még nem akadtam rá

Kösz még egyszer

© **gépész**

2007. jan. 22. 20:06 | [Válasz](#) | [#158](#)

Szia Fraser!

Akkor a figyelmedbe ajánlom a KAE-TOV10 jelű IC-t

!INNEN

Válasz 'Fraser' üzenetére (#156)

© **Tibor45**

2007. jan. 22. 20:04 | [Válasz](#) | [#157](#)

Irigylem az önbizalmod, és bátorságod.

Egyből AC szervóval fogsz kezdeni?

Válasz 'Fraser' üzenetére (#156)

Fraser  2007. jan. 22. 20:00 | [Válasz](#) | [#156](#)

igen, 1db-ot enkóderrel és hall szenzorokkal

kísérletezni.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#154)

© **gépész**

2007. jan. 22. 19:58 | [Válasz](#) | [#155](#)

Szervosztok!

Valóban igazatok van, az AC és a BLDC motort szerkezetileg csak a forgórész pozíció (Hall) jeladó megléte vagy hiánya különbözteti meg!
A szabályozóelektronika oldaláról nézve, viszont óriási a különbség. Az AC, pontosabban szinuszműködésű AC szervómotor fordulatszámát - kicsit leegyszerűsítve a dolgokat - a motort tápláló 3fázisú fesz. frekvenciájával változtatjuk.

A BLDC, pontosabban a négyszögű AC szervómotornál a fordulatszámot a kapocsfeszültség nagyságával változtatjuk, úgy mint a kefések esetén, csak itt az elektronika még meg van toldva a kommutáló áramkörrel.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#140)

© Tibor45

2007. jan. 22. 19:56 | Válasz | #154

Szia Fraser! Kefenélküli motort rendeltél??

Válasz 'Fraser' üzenetére (#152)

Fraser



2007. jan. 22. 19:54 | Válasz | #153

A kapcs. rajz szerint STEP; F/R (szerintem forward/reverse) és GND bemente van

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#151)

Fraser



2007. jan. 22. 19:51 | Válasz | #152

Amit még taláta:

A Mirochip, az Atmel a Motorola honlapjain is vannak servo alkalmazások, sok helyen forráskóddal . A példából sokat lehet tanulni.

Én inkább FPGA-ban gondolkodom.(Xilinx, Freescale).

A Xilinx-nek Az ISe fejlesztőkörnyezete (ingyenes)elég jó a vezérlés összerakásához. (Vannak példák is amiből lehet copy-paste-elni) .
rendeltem egy motor a nanotectől kísérleti célokra. Szerintem egész olcsón adnak kefe nélküli mocikat.

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 22. 19:48 | Válasz | #151

Szerintem ez nem Step/Dir rendszerű.

Válasz 'Fraser' üzenetére (#150)

Fraser



2007. jan. 22. 19:40 | Válasz | #150

Ha valaki ezt az oldalt nem ismeri. Számomra eddig ez a legérthetőbb. Forráskóddal, számlálóval és nagyobb teljesítményű meghajtóval együtt.

http://elm-chan.org/works/smc/report_e.html

© Hunka Tibor

2007. jan. 22. 19:15 | Válasz | #149

Sziasztok

most újból megkérdezem van eladó ISEL kártya és hozzá való meghajto egységek . Tartsam meg jobb időkre vagy felejtsem el az egészet és várjam meg István megoldását ?

Tibor

© vers

2007. jan. 22. 17:14 | Válasz | #148

nem akarok beleszólni hogy mit tervezzenek nem is tudnák , csak kíváncsi vagyok hogy milyen lehetőségek nyílnak meg, hogy előre tudjak tervezni a léptecsekkel sincs semmi bajom végülis

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#147)

Varsányi Péter

2007. jan. 22. 17:05 | **Válasz** | #147

Szerintem vannak jó minőségű, tartós kefés motorok erre célra... vagy majd megtaláljuk...
Nem ez a legnagyobb terhelésű felhasználás...
Szerintem most erre fejlesszenek az urak..

Válasz 'vers' üzenetére (#146)

© vers

2007. jan. 22. 16:40 | **Válasz** | #146

jo nálam nem igazán hobby ez hanem inkább ipari , így töb tényezőt kell figyelembe vennem de 10-20 cnc gépnél tudod ki akarja naponta szerelgetni őket:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#145)

Varsányi Péter

2007. jan. 22. 15:10 | **Válasz** | #145

Szerintem ez a KEFE KOPÁS hobby szinten... nem téma...
1.000-10.000 üzemóra de az is csak forgásban... gondolom a fordulatszámától is függ... 😊
Ha majd kilövöm a Marsra a cnc-t és ott nehéz a szénkefe csere... akkor változik a véleményem...
Ha csak kefe mentes motorokat használnánk
marómotorok... az is fontosabb lenne...

© vers

2007. jan. 22. 14:04 | **Válasz** | #144

ipari bosch szerszámokat használok , ennél jobbakat nem láttam még, ezek birnak annyit, ilyen tescos gépekkel nem is foglalkozom mert 1 hétig birják nálam :D
érdekes módon a régi 20-40 éves gépek 10 évig is elmennek úgy hogy hozzáse kell nyulni, közben minden mai gép egy év után kezd el széthullni, ez a tapasztalatom, és mivel nálam a cnc is folyamatosan napi 8-10 órát zizeg
így jól meg kell gondolnom mit is teszek bele
a kefés motorokat próbáltam eddig kerülni,és kétlem hogy ez változna

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#143)

© Tibor45

2007. jan. 22. 13:48 | **Válasz** | #143

Igen, a kommersz motorokra ez jellemző lehet, bár ott is van kivétel.

A DC kefések szervomotor nem véletlenül más kategória, ezeknél a garantált kefe élettartam 5-9 ezer üzemóra. A golyós orsók se bír ennyit hézag utánállítás nélkül. De hogy a bizalmas megerősödjön a Brushed Ironless DC szervo motorokkal kapcsolatban, javaslok ez világmárka motor gyártó cég linket: <http://portescap.com>

Az is igaz, ez profi kategória, de talán egy-két "téveszmét" helyre tesz egy ilyen oldal.

Válasz 'vers' üzenetére (#139)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 22. 13:43 | **Válasz** | #142

Fogalmam sincs. Nincs tapasztalatom, gondolom itt is van minőség difi gyártó és gyártó között! Ami nekem van az egy Epson servo és a csapágy teljesen kaput (ha a felvételt megnézed, iszonyatos csapágy hangja van), de kifogástalanul működik.

Válasz 'vers' üzenetére (#139)

© vers

2007. jan. 22. 13:40 | **Válasz** | #141

értem csak szeretnék olyan gépeket építeni amiket nem nagyon kell karbantartani :)

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#140)

© Tibor45

2007. jan. 22. 13:35 | **Válasz** | #140

Szia Vers! Megerősítem Istvánt, a BLDC ugyanaz a technika, mint az indukciós AC rendszer, eltekintve olyan pár "apróságtól", mint a hall elemes rotorpozíció érzékelők, ... stb.

© vers

2007. jan. 22. 13:35 | **Válasz** | #139

az baj :), mennyi egy ilyen kefések motor élettartama? nincsenek jó tapasztalataim ezekkel ezer óra után kefe csere, 3 kefe után kuka a motor is, legalábbis nálam így fogynak

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#138)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 22. 13:29 | **Válasz** | #138

Sajnos nem. Az más kiegészítéseket is kérne (ha jól tudom mesterséges 3 fázist).

Válasz 'vers' üzenetére (#137)

© vers

2007. jan. 22. 13:20 | **Válasz** | #137

létezik kefe nélküli DC is ha jól tudom azzal is menni fog?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#130)

© Tibor45

2007. jan. 22. 09:53 | Válasz | #136

Én már elkezdtem "piszkálni" az 1.4 KW-os AC teszt motoromat, kb. fél év múlva lesz is belőle valami. Ha csak fordulatszám (sebesség) szabályzásra kell ilyen technika pl. szerszámfőorsóhoz, az kicsit leegyszerűsíti a dolgot. A pozíciószervo az sajna kemény dió.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#134)

Varsányi Péter

2007. jan. 22. 09:40 | Válasz | #135

Ezt az 1 tengely = 1 nyák elvet használja mindenki ez jó így ! Szerintem...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#131)

Varsányi Péter

2007. jan. 22. 09:38 | Válasz | #134

Az AC szevót... pár év múlva... A DC is meghaladja a tudományt...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#130)

Varsányi Péter

2007. jan. 22. 09:36 | Válasz | #133

én semmit sem értettem belőle... ezért is nem tudom jól lefordítani...

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#129)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 22. 06:44 | Válasz | #132

Eddig nincs is panasz! Remélem ez így is marad!

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#125)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 22. 06:44 | Válasz | #131

A beállításokról (ha már én is értek hozzá), írok természetesen egy részletes leírást és a Servo Monitor is használható lesz (ez megkíván egy translator kártyát ami a belső protokolt átfordítja és lelassítja a PC soros portjának megfelelőre)!

Csak 1 kártya=1 tengely kivitel készítható, egyszerűen túl bonyolult ahhoz, hogy 3 tengelyt érdemes legyen 1 nyákra pakolni.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#123)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 22. 06:41 | Válasz | #130

A P2S DC kefes motorokhoz lesz használható 0-90V-os motortáptartományban. AC-t nem tervezek (az szerintem sem hobby CNC kategória)!

Válasz 'vers' üzenetére (#122)

Köszö a fordítást!

Hát ezt még tanulmányoznom kell, mert nem igazán értem! 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#121)

Varsányi Péter2007. jan. 21. 23:16 | **Válasz** | #128

Na itt a Szabad Európa... bárcsak értenék hozzá... De szeretném, hogy egy kicsit mindenki értsen hozzá... legalább annyira, hogy fel tudja használni...

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#125)

© Tibor452007. jan. 21. 22:43 | **Válasz** | #127

Trapista köszö az észrevételt!

Valahogy X*10 az 5. hatványon miatt 5-öt

írtam 6 helyett, de maradjunk abban, hogy természetesen

100.000-tól a "csillagos égig" a valós

intervallum. Mindamellet a szabályzási elmélete

alapvetően ugyanaz az AC technikának is, csak

az a fránya 200-400 V-os csúcsértékű 3 fázisú

teljesítmény végfok ne lenne ott a forgó mágneses mező kialakításához. És én nem tudom, ki hogy van vele, de nem szeretek egy Hobby CNC

gépbe minimum 3 helyen is 400V-os feszültség

alatti motor kábeleket használni.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#126)

**Trapista**2007. jan. 21. 22:28 | **Válasz** | #126

Ha nem 99.999 Ft re gondolsz akkor az lehet még baráti ár is ???? De akinek olyan profi, vagy cél gépe van amire az kell, annak megérheti. /

Csak csodálkozom olcsónak tûnik, még ha 100.000-is/!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#124)

© Kristály Árpád2007. jan. 21. 22:25 | **Válasz** | #125

Hallihó!
Gyerekek erre vágytam évek óta!!!!
Nagyon utálom a liberakizmust, de itt csodákra lett képes.....
Ez most ITT egy FÓRUMMÁ vált!!!!
Az UHU-nak van egy teszt progia is az megtalálható az első Péter által ajált szájton!
Tulajdonképpen az UHU szerintem az EMC utóda...?!
Most már van István Vezérlője!!!
Tibor45, UHU, D.laci, EMC, Kell még több Mindenki válaszhat a lehetőségei szerint....
MÁS...
István!
Eddig a fiukra nem panaszkodhatsz....
KÖSZÖNÖM mindenkinek a mértéktartást!!!!
Hallihó!

© **Tibor45**

2007. jan. 21. 22:00 | [Válasz](#) | [#124](#)

Vers! Akkor felejtse el ezt a topicot, de majd a tengelyenkénti 5 számjegyű forintnyi AC szervó rendszer visszahozza az emlékezetet, amikor ki kell fizetned az árát.

[Válasz 'vers' üzenetére \(#122\)](#)

© **Amatőr**

2007. jan. 21. 21:55 | [Válasz](#) | [#123](#)

Nagyon jól mutat! Mégis mennyi szakértelmet kíván a felhasználótól egy motor behangolása? Vagy ezt csak Te tudod elvégezni?

Más: Lesz H1S vezérlő?

[Válasz 'HobbyCNC' üzenetére \(#115\)](#)

© **vers**

2007. jan. 21. 21:28 | [Válasz](#) | [#122](#)

ac motorokkal is menni fog ez a servo hajtás?
kefés motorokkal speciel alapból felejtősek számomra

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 20:48 | [Válasz](#) | [#121](#)

Nagyon nyersen fordítva.

Ez egy olyan szöveg amit magyarul sem értek...

Szép. És nekem hogyan kellene beállítanom a H-paramétert?

Először neked meg kellene próbálnod közeledni a legmagasabb P és I értékek jó dinamikát biztosítani.

Megfelelő géppel hajtott rendszerekkel hamarosan meg fogsz érezni egy pontra, ahol érzel egy hajlamot ingatagságba és ahhoz, hogy a hurok hol van miközben elkezd oscillálni.

Elkezd növekedni a H paraméter és előre további növekvő P és I értékek.

A mechanikus jellemvonásokon függő lehet, hogy a rendszerednek szüksége van valamennyire magasabb D értékekre szintén.

Meg fogsz találni egy optimumot, ahol egy gyors válasz lehetséges anélkül, hogy látná a végső programban rejlő követő hiba jelentős elhajlásait.

Néha ez néz ki hasonló (ugyanolyan, csinál, valószínűleg) az D és H paraméterek csökkentik az értékeket éppen P és I. Ez természetesen nem így van.

Valójában, az első mutató görbejellemvonásokat és az utóbbi egyenes vonalakat. Ezentúl lehet, hogy ráadásul összehasonlítható jó eredményekkel találod ezeknek a különböző kombinációit értékeknek.

Kérlek olvasás után töröld a bejegyzéseket nehogy rajtam röhögjenek a többiek... vagy én később amikor magyarul is megértem...

Ha érteném talán sokkal jobban tudnám... meg persze idő is kellene... 😊

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 19:53 | Válasz | #120

Péter!

ezt le tudnád fordítani?! Mi az a H paraméter?

Nice. And how should I set the H-parameter ?

First you should try to approximate the highest P- and I-values to ensure good dynamics. With sufficiently powered systems you'll soon arrive at a point, where you feel a tendency to instability and where the loop is starting to oscillate. Start increasing the H-parameter along with further increasing of the P- and I-values.

Dependent on the mechanical characteristics, your system might need some higher D-values as well.

You'll find an optimum, where a fast response is possible without seeing significant deflections of the tracking error in the terminal program.

Sometimes it looks like the D- and H-parameters are just reducing the values of P and I. This is of course not the case.

In fact, the first ones show curve characteristics and the latter straight lines. Hence you might even find different combinations of these values with comparable good results.

??????????

Az UHU-ból van!

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 19:33 | Válasz | #119

Ez pontosan így van!

Válasz 'gépész' üzenetére (#118)

© gépész

2007. jan. 21. 19:30 | Válasz | #118

A motorokat beállításra küldözgetni amúgy is teljesen felesleges lenne, mert a PID kört beállítani a már készre szerelt szánon, a motor végleges helyén kell. Hogy a motor üresjáratban mit csinál, az teljesen lényegtelen. A gépen a motornak soha nincs üresjárata.

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#116)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 19:20 | Válasz | #117

És ami nagyon tetszik, akár Mach3 futása közben is láthatod a tényleges, valósidejű pozíció eltéréseket (olyankor már csak a két + - oszlopon a sebesség miatt)! Pl. az éktestnél folyamatosan tanulmányozható különbözős sebességeken a lemaradás és az irányváltások hatásai.

Órákat tudok szórakozni vele (közben terhelgetem a motort, meg minden hülyeségeket kitalálok)! 😊

Válasz 'Lakatos' üzenetére (#116)

© Lakatos

2007. jan. 21. 19:14 | Válasz | #116

Ez nagyon jó ötlet,ugyanis szerintem nagyon kevesen rendelkeznek szkóppal.Így nem kell küldözgetni a motorokat,hanem lehet otthon barkácsolni a beállítással(az más kérdés,hogy sikerül vagy nem).

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#115)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 19:03 | Válasz | #115

Egy kis adalék az elképzeléseimből:

User Setup (hmm..., nem egyszerű)! Mivel nehéz szabadszemmel látni a paraméterek állításának a következményét, adok a usernek egy digitális tárolós oscilloszkópot! 😊



Profi2S Servo Monitor

Ezzel lehet valós időben és rekorder formájában (felvételt készítve) láthatóvá tenni a mechanikai tranzienseket. Ahogyan tekergeted a potikat (mert trimmereken lehet állítani minden paramétert), úgy változik a beállási görbe.



Ez az egyik legjobb görbém (jelenleg).

A Vezérlőn van egy Teszt gomb, amit megnyomva a vezérlő kap egy maximális eltérési pofont és azonnal rántja a motort és tanulmányozható a beállí görbe (beesés+tullövés+integrálás).

Hihetetlen látványos (mint a tankönyvekben)!

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 18:55 | Válasz | #114



A súly az nekem is fontos!

A többi teljesítve! 👍

Annyit emlegeted azt a WinPC-NC-t! Step/Dir rendszerű? Mert ha igen, akkor már most is minden vezérlőm kompatibilis veled! 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#111)

Mert Sopronba költöztél?

A mostani szomszédodnak megmutattam a Harmonic Drive-ot és azt mondta: nem konyog ok. Miért a fogaskerék az kotyog?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#112)

© Tibor45

2007. jan. 21. 18:11 | Válasz | #112

Péter! Szerintem Te egy nap alatt több internetes vásárlást bonyolítasz le a neten, mint itt az összes fórumozó 1 év alatt.:))
Pedig pl. szervó ügyben lehet, hogy csak átmennél a szomszédodhoz, és ő pillanatok alatt adna Neked motorral, táppal együtt komplett hajtásokat.
Meglepődnél, tuti!:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#111)

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 17:59 | Válasz | #111

Én itt most a hüle vásárlót játszom:

1. Igen a méret és súly is számít: 2kg alatt legyen mert így olcsóbb a postázása...
2. Step/dir ok. (WinPc-NC is ha lehet!)
3. Soha ne lopj... csak ismerd meg... az autógyártók is ezt csinálják...*
4. OK akkor már szabványos.

* = csak annyira hasonlítson mint a kocsik, a kerékkulcs és a gumik is kompatibilisak egymással... és még pár dologban...
"Amikor "Gróf Mr. Kocsi" feltalálta az autót...

Na milyenek voltak a válaszok...?

A KGST piacra szánt modellek szabványosak legyenek a Praktikerben kapható akciós akkus fúrókhoz... 

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#109)

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 17:47 | Válasz | #110

Jó igazgató lennék:
mert hazai szokás szerint teljesen megfelelek: mert nem értek hozzá!



Válasz 'Tibor45' üzenetére (#107)

Nem találok az encoder bemenetét az elvin!

Péter, a Gecko szabvány alatt mire gondolsz (méret, súly)???

Az enyém Step/Dir rendszerű és a Tiboré is, ez is "szabvány"!

Alapvetően mindenkinek van egy megközelítési módja és "szakterülete" amivel a problémát meg akarja oldani és ez az ami eltérő (pont ezért van és lesz annyi féle vezérlő)! Ettől lesz váétozatos és fejlődő a piac!

Én nem tudom (tudhatom), hogy a Gecko milyen megoldásokat és elveket használ, ezért nem "másolhatom" őt (nem is akarnám mert az lopás lenne)!

Az, hogy kompaktibilis? Persze! Mindkettő Step/Dir rendszert használ és kefésservo motort 2 csatornás incrementáló encoderrel (ja és DC fesszel megy)! Mi kell ennél szabványosabb?! 😊

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#105)

© Tibor45

2007. jan. 21. 17:09 | Válasz | #108

Bocs Peti, a két 0 Péter:)) akart lenni..., melléütöttem.

© Tibor45

2007. jan. 21. 17:07 | Válasz | #107

Megbeszéltük Péter00, Tőled jobb kereskedelmi és ügyvezető igazgatója nem lehetne a cégnek!:))

Komolyra fordítva a szót, a bagoly cégről Kristály Árpit kellene kérdezni, tudtommal Neki van erről tapasztalata.

Egyébként látod ez is mutatja, hogy egy kis böngészéssel percenként találsz infót, céget témáról a neten, minden Érdeklődőnek a különböző kedvenc netes keresőmotorokat is javasolnám infoszerzéshez.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#106)

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 16:50 | Válasz | #106

Ez az - ezt kellene... felvesztek ügyintézőnek?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#103)

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 16:49 | Válasz | #105

Ez mi? Szervó?

Na a németek is mozognak szervó vezérlésben - már azt hittem nem:

Valami "open" system?

[uhu-servo](#)

[uhu-servo másik...oldal](#)

[nyák beültetési rajz](#)

[Nyákterv](#)

[Kapcsolási rajz](#)

[instukciók...](#)

[itt plt nyák file-k...](#)

Fraser



2007. jan. 21. 16:48 | [Válasz](#) | [#104](#)

Üdv mindenkinek!

Néhány hete én is elkezdtem utána olvasgatni néhány dolognak szervó ügyben. Örültem, hogy megértettem néhány alap dolgot, de most ahogy átolvastam a topicot ismét teljesen hülyének érzem magam.

Ha tud valaki jó dokukat kezdők számára ossza meg legyen szíves!

Köszönöm minden szervó ügyben kezdő fórumolvasó nevében.

© **Tibor45**

2007. jan. 21. 16:42 | [Válasz](#) | [#103](#)

Péter ez remek ötlet!

Akkor holnap megalakíthatod a Varsanyi DC Servo

Motion Control Ltd.-t, és együttes hazai összefogással Istvánnal az élen elsöpörjük

azt a pár külföldi céget, mi az nekünk!:) 😊

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#100\)](#)

© **Tibor45**

2007. jan. 21. 16:34 | [Válasz](#) | [#102](#)

Imi felvetése tökéletes, a klasszikus

nyomatékmérő dinamót a szakirodalom sem tudja

jobban leírni, mint ahogyan Ő elmondta,

én is teljesen hasonló kűtyüt használok

tesztekhez.

[Válasz 'Imi' üzenetére \(#99\)](#)

Igen ezt a fajta nyomatékmérést ismerem... de kompact változatba... jó lenne...

Motorfék... Brush Less motor?

Válasz 'Imi' üzenetére (#99)

Tibor félre ne értsél a te(ti) munkátokra, szervó vezérlésre tett rengeteg erőfeszítésre csak felnézek! Csak szeretnék ilyen gondokkal küzdeni... biztos te is észrevetted semmi szakmai dolgot nem írtam...

Én ezt a dolgot (most) nem technikailag közelítem meg - mert nem is tudom - csak kereskedelmi és marketing szempontból... hidd el ebben a hobby-n kívül nagy üzlet van... én legalábbis így látom.

Gyártók:

10.000 azért nincs step/dir-rendszerhez!!! ...csak kevés...Ezért ez a bizonyos Gecko nem egy a nagyon sok közül aki szériában gyártja step/dir vezérlőt és a felhasználó különösebb felkészültség nélkül tudja (talán) beilleszteni a rendszerébe. Ez az ami fontos lehet.

Persze ettől nyerő a dolgok! Hogy nincs 10.000...

Nem vagyok egy fogalmazó művész... de csak jót akarok... de ezt te is remélem tudod...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#97)

Egy ötlet a fékpadhoz: A Péter által javasolt DC motor (ha permanens mágneses, mint pl. a gk. ablaktörlő) tökéletesen megfelel. Csak terhelni nem ellenállással vagy izzóval kell, hanem egy max. négy alkatrészből álló szabályozható áramgenerátorral. Így a fordulattól függetlenül közel konstans nyomaték érhető el merthogy a nyomaték és az áram összefügg). A mechanikus fékek hibája a melegedés és a kerületi sebesség változása miatti súrlódási tényező változás. Ha a motort közrefogod három csapággal 120 fokban és pl egy konyhai mérleget terhelsz 1 méteres karon deciliteres állásban, a nyomatékot közvetlenül Nm-ben olvashatod le. Persze először forgó, de még terheletlen rendszernél nullázni kell a mérleget egy gombnyomással.

Szia Trapista!

Jó a kérdésed, és egyáltalán nem hülyeség.

Minden géphez olyan teljesítményű motor kell, ami ha kell, 20-30-soros nyomatékot is tud produkálni, az alap nyomatékigényhez képest.

Ehhez persze komoly tápegység, végfok is kell,

és amit már írtam az encoderről itt is igaz:

ezek adott rezgések, gyorsulások elviselésére

tervezettek, ezért veszélyes és nem is lehet házilig ilyeneket csinálni. Gondolj bele:

egy igazi szervomotor elektromechanikai időállandója 5 ms körül van. Ez azt jelenti,

ha kell nulláról 5 ms alatt felpörög

maximális fordulatra, ami akár 6000/1 min is lehet, és közben mindent elsöpör az útjából.

Ezt pont azért tudja megtenni, mert ilyenkor a

már említett tartalékok benne vannak

a rendszerben, és a kökemény, megbízható

visszacsatolás ezt garantálja. Éppen ezért

a mérőelemeknek a legfontosabb szinte a

szerepük, ha a visszacsatolt jel nem hiteles, semmi nem lehet utána jó.

Ez valami olyasmi, mintha egy össze-vissza

mutató tolómérővel, mérőórával próbálnál mérni,

és az alapján korrigálni valamit.

Ezen elemek pont a referenciajel jellegük miatt

az iparban hihetetlenül drágák, egy pl. egy Baluf

vagy Hengstler 500-as encoder önmaga 30 e. Ft-tól kezdődik és akkor még nem beszéltünk az

abszolút mikronos mérőlécekről, resolverekről,

...stb.

Válasz 'Trapista' üzenetére (#96)

© Tibor45

2007. jan. 21. 15:50 | Válasz | #97

Péter!

Szerintem elbeszélünk egymás mellett.

A világon van kb. 10000 cég, aki szervot

gyárt. Te most ebből egyet véletlenül

kiválasztottál.

Azt kellene inkább eldöntened, hogy Neked

mindent figyelembevéve mi a jó. Az, hogy

István, Mások, meg én is "kínlódva" próbálkozunk

egy olcsó, hazai Hobby CNC körben is elérhető

szervóval is, hidd el, (talán az eddigiek

alapján is érzékelheted) nem kis feladat.

Az egyes megvalósított szervovezérlőknek pedig

a gyártó által kibocsájtott műszaki

specifikációjához, szolgáltatásához párosul egy

ár, ezt összevetve a Te igényeiddel meghozod a döntést. Ez a topic abban biztos segített már Neked, hogy egyáltalán a kérdéseidet, kíváncsalmadat, az egész téma elméletét, a gyártók között adatait tudjad jobban értelmezni, és okosabban döntsél a végén. Ha csak ezt elértük, már nem volt hiábavaló írogatni.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#95)

 **Trapista**

2007. jan. 21. 15:43 | Válasz | #96

Hali.
Én full hülye vagyok a szervóhoz, csak felmerült bennem egy kérdés, A próbapaddal kapcsolatban, és a rezgésről.
Szervót én gyors vagy nagy teljesítményű gépre tennék, de mi van ha az nem csúszó megoldásokat tartalmaz megvezetésre ill. hajtásra, hanem golyóst.(nem önzárót) Csak arra akartam kilyukadni, hogy fém megmunkáláskor nagy méretű marónál nem hat-e vissza a maró él anyagba való ütközéskor kialakuló rezonancia az enkóderre?? Bocs ha hülyeséget kérdeztem.

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 15:25 | Válasz | #95

Ha akarod tömök ide ilyen példákat... persze nem akarom az elképzelésedet megváltoztatni csak piacképesebb lenne ha így lenne...

pl. Német CNC-s cég árulja a marógépét:

Az alapkiépítés léptetőmotor, extra opció a szervó... GeckoDrive kompatibilitással és vezérléssel... stb...

Google: "Gecko Drive CNC" CNC kieg. nehogy más Gecko-ról legyen szó: 57.000 találat...

Biztos, hogy lehet jobbat csinálni a GeckoDrive-nál!

De szerintem az alap legyen vele kompatibilis.

Legyen ilyen "opció"...

Pl. DVD szabvány... + és - ... most minden író +/-os... de szívás volt 2 évig... melyik melyik...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#94)

© Tibor45

2007. jan. 21. 14:54 | Válasz | #94

Szia Péter!

Nem egészen értem, miféle Gecko szabványról írogatsz....Az egy meglehetősen kiforrott termék, nem is most kezdték gyártani, persze van szerintem egy apró bibije is, csak más komoly cég termékét nem illik kritizálni, mindenki a saját dolgával foglalkozzon.

De ez a referencia fordítva szokott működni.

A szervoszabályzót a gyártónak az érdeke minél több neves profi motorgyártó cég termékével összehangolhatóvá tenni.

Az egy dolog, hogy Te azon a távolkeleti oldalon egy szervomotort a már említett vezérlővel propagálnak, ez ettől nem szabvány.

Arra utal csak, hogy valószínűleg ez tényleg

egy szabályozható motor, azaz megérdemli a szervomotor minősítést, és nem csak rámondják.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#77)

© Amatőr

2007. jan. 21. 14:11 | Válasz | #93

Jogos! Főleg hogy nagyrészt azért hobbysta piacra megy a holmi, még akkor is ha adott százaléka a felhasználóknak ezzel keresi a kenyerét.

Ezt kell szem előtt tartani, nem sokan akarnak/tudnak bonyolult és inkompatibilis szoftverekkel bajlódni.

Válasz 'vers' üzenetére (#88)

© Amatőr

2007. jan. 21. 14:06 | Válasz | #92

Nóniusz nagy Hoffmann katalógusban mintha láttam volna ilyesmit.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#84)

© bajusz

2007. jan. 21. 14:01 | Válasz | #91

Üdvözetem az uraknak

bocsánat hogy beleszólok

fordulatszám függő terhelésnek kiváló egy ventillátor lapát kisfordulat kis fékező erő nagy fordulaton nagy fékező erő + van tehetetlensége egyébként nekem 3db omron smart step vezérlő + motor vannak a gépen

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 13:49 | Válasz | #90

A winPC-Nc fejlesztői is ezt a DOS dolgot dobták* (nem is olyan régen)... A szívük majd megszakadt... de ezt kellett tenniük, hogy a felszínen maradjanak...

*Ma is árulják egyre szűkülő ipari "közönségnek"...

Válasz 'vers' üzenetére (#88)

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 13:46 | Válasz | #89

áttétel?

© vers

2007. jan. 21. 13:45 | Válasz | #88

a dost szerintem felejtétek el , elhiszem hogy pontosan működik ,de a mai világban az átjárhatóság a fontos a programok között meg s support egy egyedileg kifejlesztett program amit használnak 20-an sose veheti fel a versenyt egy általánossal amit millioan használnak

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 13:38 | Válasz | #87

De a kommutátoroknál ugrik, ami nem tetszik (nem egyenletes a terhelő nyomatéka kis sebességen)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#86)

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 13:36 | Válasz | #86

Elektromos DC motort egyszerű szerezni... és terhelni... pl. autó v. motor generátor...

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 13:35 | Válasz | #85

Pontosabban egy báziskártyára (P2B) mindegyik akár vegyesen is köthető (így végül is egy többtengelyes vezérlőn lehet léptető és szervó is vegyesen)!

Ráadásul a motortáp is lehet közös!

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#83)

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 13:34 | Válasz | #84

Lehet, hogy nem ide tartozik de lehet e kapni forgó nyomatékmérőt? Ha valaki dobna egy lineket... ha van ilyen... milyen...

© Amatőr

2007. jan. 21. 13:32 | Válasz | #83

???

Egy vezérlőn szervó és léptető motorok? Nem semmi! 💡

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#81)

© Amatőr

2007. jan. 21. 13:28 | Válasz | #82

Minél több részletet mondanak el a hozzáértők annál sötétebbnek érzem magam, most kezdem kapisgálni mennyire nem egyszerű dolog ez...

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#72)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 13:28 | Válasz | #81

Nekem is van egy szabványom! 🤖 Profi2B kompatibilis lesz és besorolható a P2A közé (vegyes hajtású gépek építhetők lesznek)!

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 13:26 | Válasz | #80

Mire gondolsz pontosan?

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 13:26 | [Válasz](#) | [#79](#)

Az ötlet nem rossz, csak a motor ne lüktessen!
Gondolkozok rajta!

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#76)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 13:25 | [Válasz](#) | [#78](#)

Igaz, most terheletlen (és ezért csillapítatlan) motorral tesztelek, ami minden fordulaton lengedezik (kb. 2-5 step-et)! E miatt az erős integrátor már könnyen - ba löki ami csillapíthatatlan lengést (leugrik az asztalról) okoz.

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 13:23 | [Válasz](#) | [#77](#)

Remélhetőleg a fejlesztő urak figyelembe veszik a GeckoDrive által teremtett szabványt !!!
Mert Ők voltak az úttörők és most is piacvezetők...

Akkoriban a Video2000 és VHS szabvány este: Minden szakmabeli tudta, hogy a Video2000 technikailag lekörözi a VHS-t... és a VHS lett a nyerő... mert egyszerűbb megoldást alkalmaztak és nyertek a tömeggyártásban...
Pedig azonos súlyú gyártók mentek öltre... itt pedig ez nem is adott... persze ez csak a saját véleményem.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#60)

© **Amatőr**

2007. jan. 21. 13:22 | [Válasz](#) | [#76](#)

És Varsányi Peti ötlete? DC motor plusz szabályozható terhelés?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#74)

Első ... 61 62 63 [**64**] 65

[Ugrás a tetejére](#)



www.hobbycnc.hu Fórum I.

Az új Tagokat kérem, hogy olvassák el a [Fórum használatát!](#)

 [Dinamikus Site Hírek...](#)

Hobby CNC >> Fórum >> Szervó motoros vezérlés

Step/dir vezérlő programmal...

Bejelentkezett felhasználó: Varsányi Péter

Hozzászólás:

[ikonok] [makrók] [url] [kép]

Magi István [HobbyCNC]2007. jan. 21. 13:22 | **Válasz** | #75

Ez gyári Epson servo motor. Nincs baj a reakcióidejével, csak egyszerűen nem tudom elhinni (még most), azt, hogy lengés nélkül meg lehet közelíteni nagyobb fordulaton az 1-es csúszást (le tudom vinni most is 10 alá 3000-ernél, de ha bevágom a féket, a forgórész berezonál=túl erős az integrátor).

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#72)

Magi István [HobbyCNC]2007. jan. 21. 13:19 | **Válasz** | #74

Köszí az infót, ezi valamilyen (dinamós?) villamos fékű pad (lehetne léptetőmotrból is csinálni, csak a motor remegése nem ideális)!

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#71)

Magi István [HobbyCNC]2007. jan. 21. 13:18 | **Válasz** | #73

Hát igen! Azért semmiben sem akarok versenyezni egy ipari servo vezérléssel! 😊

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#70)

© **tyutyi**2007. jan. 21. 13:13 | **Válasz** | #72

Hú, annyi mindent írkáltok, hogy már egy nam mire elolvassa az ember :)

Lehet, hogy a szervó-hurok túl lassú, vagy a motor reakcióideje túl lassú. Próbáltad másik motorral is? Mennyi időt vesz igénybe egy PID kalkulációs ciklus?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#58)

© **Amatőr**2007. jan. 21. 13:10 | **Válasz** | #71

Pl. itt van gyári fékpad szervóhoz, talán ki lehet filózni mit is csinál, bár az előbb említett házi fékpad is teljesen jó úgy hiszem.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#67)

© **Tibor45**2007. jan. 21. 13:10 | **Válasz** | #70

Igen István, valamilyen fékpadot érdemes csinálnod. Én erre egy külön programozható ellenyomatékú referencia nyomaték szervót terveztem.

Az inkrementumok késése, sietése +- inkremuntumra vonatkoztatva nagyon fontos. Ez az egyik legfontosabb minőségi paramétre egy ilyen cuccnak. És az végárában feltétlenül sajna döntő tényező. Ezért kerül egy ipari szervó fél millától kezdődő összegekbe, és ahogyan Gépész mondta, "ha nem akarunk bokáig zsebbe nyúlni" alaposan fel kell kötni a gatyát, hogy azért tényleg Hobby célra is korrekt legyen az a szervó. Egy lengő, rezonáló szervótól ugyanis a legrosszabb step hajtás is jobb.:))

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#65)

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 13:09 | **Válasz** | #69

Encoder tárcsa jegyztem... látod mindig okosabb leszek...

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#64)

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 13:08 | **Válasz** | #68

Elektromos - mágnes fék? Mint a szobabiciklikben?

Egyenáramú motor rövidre zárva? terhelve? Egy izzóval még a világítás is ingyen lesz...🔌

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#65)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 13:02 | **Válasz** | #67

Én is ezt érzem a két legfontosabb motorra ható erőnek! Valamit kitalálok és megcsinálom!

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#66)

© **Amatőr**

2007. jan. 21. 13:01 | **Válasz** | #66

Ez a két erő a legfontosabb szerintem ami visszahat egy motorra, úgyhogy ha csarélhetőre készíted a tehetetlenséget szimuláló súlyt és állíthatóra a súrlódási veszteségeket szimuláló féket, akkor nagyon jól meg tudod közelíteni a valós körülményeket. Látni kellene egy gyári mérőpadot hogy ott mivel dolgoznak.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#65)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 12:55 | **Válasz** | #65

ŐŐŐ, ennyire nem bonyolultra gondoltam. Csak egy lendkerékre 8ami a gép tehetetlenségi erejét hivatott szimulálni) és egy oldalról állítható fék (pl. filces lapra), amivel a tapadást, surlódásokat tudnám szimulálni.

Szia Péter!

Legelőször el kell döntened, mit vársz el a gépedtől, milyen célra tervezed.

Ha ez megvan, a konkrét paraméterek (max. mozgási sebesség, nyomaték, tömeg, hajtáselemek figyelembevétele: önzáró vagy nem?, ...)

megszülethet a döntésed: step vagy szervó kell.

Utána a maximum adatokhoz motort választhatsz.

A kontrol tárcsa alatt nem tudom mit értettél, de gondolom az encoder tárcsára gondolsz.

Nos én az eddigi tapasztalataim alapján azt javaslom,

az encoderen nem szabad spórolni, gyárit kell venni. De legjobb, ha encoderrel gyárilag egybeszerelten szerzel be motort.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#56)

Mi az a lendkerekes fék? A röpsúlyosra gondolsz? Az a fordulatszám növekedésével egyre erősebben fékez. Talán valami olajfék kellene.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#61)

Szerintem is a Tibor kijelentése kissé szigorú!

Most ott tartok, hogy a Servo monitor 0-500 ford/perc között 1-20 Step késést jelez, 500-2000 között 20-50 Step-et, felett rohamosan emelkedik a (pl. 3000 f/min-nél 70 körül megy).

Biztos idővel javítható lesz, de kétlem, hogy valaha is 1-re lefog menni!

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#60)

Van egy másik kérdésem is:

Lehet (érdemes e) a szervómotort üresen tesztelni (beállítani), mert ugye az egész rendszert kell behangolni, nem csak a terheletlen (és csilaítatlan) üres motort?

Az az érzésem, hogy kellene egy fékpadot csinálnom a motorra, hogy különböző mechanikai szutukat is tudjak szimulálni (lendkerekes-fékre gondolok)!

Megnéztem a Gecko adatlapját (eddig még nem tettem, bár azt tudtam hogy nagyon népszerű) és egy érdekes dolgot találtam a műszaki leírásban:

Lock Range +/- 128 count following error

Tibor45 szavait idézve: "...+-100 inkrementumra

könnyebb, de azt nem is nevezném szervohajtásnak"

Akkor hogy is van ez? Ahol felbukkan a Gecko ott jókat írnak róla, működik. Vagy én értelmezem rosszul a leírást?

Magi István [HobbyCNC]2007. jan. 21. 12:43 | **Válasz** | #59

Még nem tudom! Az is nagy kérdés, hogy ha meg lesz a Vezérlőm (Profi2S), akkor a motorokat és encodereket majd honnét fogom hozzá adni?!

Jó lenne valami fix és olcsó forrást felhajtani (akár motor+encoder egybe, akár külön-külön)!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#56)

Magi István [HobbyCNC]2007. jan. 21. 12:40 | **Válasz** | #58

Most van egy olyan gondom (épp az integrátort csiszolom), hogy kezdem én is észrevenni a paraméterezés fontosságát! Azt kezdem megfigyelni, hogy más-más PID beállítás lenne ideális, ha a motort más-más fordulaton kényszeríteném! A motor kissé máshogyan viselkedik 1000, 2000, 3000 f/min-on. Lehet, hogy a tekercselés induktivitása befolyásolja a PID-re adott mechanikai válaszokat (és gondolom a forgórész mozgási energiája is más-más)! Ezt hogy a fenébe lehet beállítani?! Köztes utat kell keresni, vagy a tipikus megmunkálási sebességre kell optimalizálni?

© Amatőr

2007. jan. 21. 12:39 | **Válasz** | #57

Nem a konkrét rendelésekre gondoltam, csak példa volt hogy egy univerzális vezérlőt nehéz lehet illeszteni a motorhoz. Elfelejttem néha hogy te nem csak végfelhasználói szemmel nézed a dolgokat. 🤖

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#53)

Varsányi Péter2007. jan. 21. 12:37 | **Válasz** | #56

Egy két gyakorlatias kérdés:
Milyen motorokat gyűjtsünk addig?
"kontroll" tárcsa hogyan lesz?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#54)

Magi István [HobbyCNC]2007. jan. 21. 12:32 | **Válasz** | #55

Én megértelek és igazat is adok Neked! Felre ne értsél, én nem vitázok itt senkive (minek is tenném), csak annyira meg vagyok elégedve az XP-vel, hogy sokszor nem értem mások félelmét tőle! Lehet, hogy a számtech-es megközelítem miatt én stabilabban tudom tartani (vagy inkább jobban ügyelekrá) és ezért vagyok megelégedve (az is igaz, hogy egyik gépemen sem találnátok játékprogikat)! Én megmondom őszintén a CNC-t elektronikai és számítástechnikai oldalról látom (nem értek a megmunkáláshoz) ezért vagyok kissé elfogult a Mach-ok iránt, mert látom a még ki nem aknázott vezérléstani lehetőségeket benne és olyan szépek az impulzusai (XP alatt), mint semelyik másik szoftvernek sem!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#49)

Magi István [HobbyCNC]2007. jan. 21. 12:27 | **Válasz** | #54

Az árráról elképzelés persze, hogy van, de mivel kb. 3 hete foglalkozok vele, még semmi sem biztos és végleges (egyáltalán, még csak most kezdem ismerkedni ezzel a technikával, bár az elméletével már több mint 15 éve foglalkozok)! Szeretném a P2A árával harmonizáltatni.

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 11:56 | Válasz | #53

Support:

Én nem azt mondom, hogy essen neki mindenki rendelni mindent... ez ebben most veszélyes...

Talán észrevétlenül csinálom de az urakat győzködöm... , hogy gyorsan legyen olyan vezérlő amit akár német CNC-s barátaink is megvinnének..

... és akkor lesz support is ...

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#50)

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 11:51 | Válasz | #52

Én úgy vettem észre a szervókban van valami szabvány, példa:

DC SERVO MOTOR 200W, ENCODER 500C/T

"Used, PANASONIC DC SERVO brush MOTOR 200W, ENCODER 500C/T

Tested with Gecko driver, Guarantee in good running conditions, Frame size Nema 34 , 35vdc, 200W, motor shaft 12mm, 500 lines encoder quadrature to 2000 ppr..."

A fent említett Gecko honlapja: Gecko Drive dot com

Sokszor látom ezt a párosítási elméletet !

A motorok egyre olcsóbbak... (többet dob ki az ipar) ami nekünk még jó lehet...

Vagy gyűjtsük az akkus fűrőt... mert, ha az akkunak vége... drágább az akku mint komplett?

Én beérném egy akkus fűró teljesítményével a meghajtást...

Jeladó: erre van sok példa... a neten...

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#50)

© Tibor45

2007. jan. 21. 11:23 | Válasz | #51

Szia Amatőr!

Kérdésed jogos! Ott kezdődik a probléma, hogy eleve nem minden DC motor alkalmas szervohoz. A szervomotoroknak legalább 3-4 fő kritériuma van egy átlagos sima motorhoz képest, erről régebben már írogattam. Így aztán szerintem az a korrekt dolog, ha az adott vezérlő gyártója vállalja az ismeretlen motorod bevizsgálását, vagy nyilatkozik az eddig általa sikerrel tesztelt motorokról. Persze vannak világmárka cégek, akiknek a servomotorjai garanciát jelentenek arra, hogy bátran vehetsz bármilyen szervóvezérlőt, a motoron semmi nem fog múlni.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#50)

© Amatőr

2007. jan. 21. 11:07 | Válasz | #50

A #19-ben mutatott holmiról volna kérdésem. Az addig rendben, hogy beszerzek egy léptetőmotor vezérlőt innen, léptetőmotort onnan, tápot amonnan, viszonylag egyszerűen össze tudom hangolni őket, nagy vonalakban csak a motor áramára kell figyelni. Ha viszont veszek egy szervó vezérlőt -ahogy eddig kivettem- nagyon komoly, szakembert kívánó feladat a motorhoz hangolása. Akkor már vagy motorral együtt kell megvenni behangoltan, vagy sehogy. Azt hiszem itt jön képbe az Általad sokszor emlegetett "support", hiszen mit lehet tenni ha valami gond van a vezérlővel? Itt még fokozottabban igaz: a termék értékét nem csak a hardver adja.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#48)

© Tibor45

2007. jan. 21. 10:58 | Válasz | #49

A szervotechnikának pont az a nehézsége, hogy 10-25 fő szempont paraméter van, és ezeket valahogy beállíthatóvá kell tenni. Előre legyártani ilyen egyből használható univerzális IC-t így elméletileg sem lehet, valamilyen konfigurálási nyitott felületet meg kell hagyni. Én a magam részéről nem hiszek az un. öntanuló, szuper intelligens rendszerekben, ez ugyanaz a probléma, mint pl. a profi beállítható fényképezőgép és a teljesen automata. Aki tudja mit és hogyan kell "tekergetni és feltöltögetni", az imádja ha, ha ezt a lehetőséget megadják neki. Aki meg nem ilyen ember, az utál setup-al foglalkozni. A végeredmény a fontos: az adott paraméterek a végén stimmeljenek, és azt tudja a rendszer, amit állítanak róla.

István! Valószínűleg némileg az okozza a kettőnk közötti kicsi szemlélet különbséget, hogy Te nagyon erősen informatikai, számítástechnikai oldalról közelíted a vezérlőket, én meg ostoba gépészmérnökként CNC gépgyártás technológusként. Amit pl. most leírok, az biztos nem fog tetszeni pár embernek, de vállalom: aki még életében nem köszörült meg egy esztergákést, és fogalma sincs a forgácsolás elméletéről (élszögek, technológiai adatok egymásrahatása, stb...) az, aligha fog igazán jó CNC forgácsoló programot írni, de megkockáztatom jó gépet sem tud építeni. Persze ettől még mindenki élvezze a CNC gépét, csak hiába, én kicsit ilyen "maradi" vagyok, és szeretem tudni először az elméletét valaminek aztán szeretem a reszelőt is, a forrasztópákát is a kezemben tartani. És legkevésbé érdekel a csicsa, a körítés, a cucc korrekt működése számomra az elsődleges.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#47)

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 10:36 | Válasz | #48

Teljesen (meg)értlek.
A te tapasztalatoddal ez természetes!
Én is "élvezném" ha tudnám...

A step/dir szervó vezérlőket Mach-on tesztelik... Ez a progi odaát is népszerű...
Remélem majd WinPC-NC-hez is jó lesz...
Érdekes: a németektől még nem láttam széria szervó vezérlést... alszanak... vagy én vagyok vak...

De megjegyzem bármilyen alkatrész beszerzése szerintem reprodukálható - persze ez alatt a gyártótól való direkt beszerzést értem.

Van valami elképzelésed már az áráról?

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#47)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 10:12 | Válasz | #47

Nekem csak az az alkatrész jöhet szóba, amit itthon is megkapok (olcsón és kis szállítási költségekkel, bármikor, bármilyen mennyiségben, reprodukálhatóan)! Így is rengeteg gondjaink van az alkatrészek beszerzésével (biztos tapasztaljátok a nagy teljesítési időintervallumot)! Ha ezt még egy bizonytalan és drága (fő) alkatrész is bonyolítja, hát...

Na meg a lényeg: már régen élveztem ennyire a fejlesztést mint most a servo-val! Minden percét élvezem és naprólnapra javol a teljesítménye és annyi plusz szolgáltatást és funkciót rakok bele, amennyit csak bír kezelni a két PIC! 😊

Minden porcilkáját én tervezem és értem is így a működését (marha sokat lehet így tanulni és nálam ez az evolúció) 😊!

Amellett aztsem tudom, hogy tényleg létezne e erre a feladatra (Mach környezetre) alkalmas és beszerezhető IC? Valamint én családban gondolkodom amivel uniformizált FET-eket, PIC-eket és egyéb kiszolgálókat építek, így a költségeket (azonos alkatrészek+ a fejlesztés már kikaposott utakat használ fel), jóval olcsóbb és ez a termék végárában is jelentkezik majd! És ez jó mindenkinek...

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#46)

Varsányi Péter

2007. jan. 21. 10:02 | Válasz | #46

Nem akarok beleokoskodni amihez nem értek...

De nem kellene keresni egy ilyen szervó vezélő IC-t a feladathoz a neten?

Bizos van már... én jelenleg még azt sem tudom mit keressek...

A gyártók is szállítanak 25-100db-os kategóriában...

A jelenleg kapható "szervó végtermékek" árát nem az IC határozza meg, hanem a kis sorozatból és fejlesztésekből adódó költségek... és ezeket nem kelet európai órabérrel számolták...

Persze lehet, hogy rosszul látom mert akkor a "hobby" már nem "hobby"...

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 09:56 | Válasz | #45

Ezzel én is egyet értek, csak pont a szoftver az ami a CNC tudását (vagy inkább a használhatóságát) a legjobban befolyásolja. Lehet, hogy könnyebb egy encodert lecserélni (ha szükséges a nagyobb fordulat), mint szerezni (netán írni) egy nagy tudású (DOS-os?) szoftvert. Nem tudom mire képes a TurboCNC (impulzus számba), de lehet, hogy sok embert nem elégít ki a tudása (kezelhetősége, persze biztos van ellenpélda is)!

Sok embernek (nekem is), fontos az egy gépen való szerkeztés és gépvezérlés (extra szolgáltatásokkal), amihez az XP a legideálisabb jelenleg. A Mach sotozat tudásával és árával példátlan mércét állít minden CNC vezérlő szoftver elé.

Persze tudom, hogy most sokan jönnek azzal, hogy a csicsás XP instabil, megbízhatatlan! Nekem pont ellentétes a véleményem! Az XP szuper (és ez itt nem a reklám helye), normális, stabil vassal beton! Soha nem volt jobb OP rendszerem idáig (és használhatóbb). Én fejlesztések alatt 5-8 komoly szoftvert futtatok egyszerre, nagy sebességen és lenyűgöz az XP kiegyensúlyozott teljesítménye!

Akinek sar az XP-je, nézzen szét a gépe beállításainál és drivereinél (nem MS problémája) és az egyéb, nem dedikált, hulladék programok okozta rendszer szétzilálásoknál!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#44)

© Tibor45

2007. jan. 21. 08:54 | Válasz | #44

István! Neked teljesen igazad van, átlag esetben tökéletesen elég a Mach., és egy szuper kis progi a maga kategóriájában.

Csak itt sok olyan szerencsés Kolléga van, akik szoktak az utcán egy bokorban találni 2000-es encoderrel szerelt szervomotorokat (sajna nekem még soha nem volt ilyen szerencsém). Ha pedig már valaki egy ilyennek a boldog tulajdonosa, és kifizetett a szervo hajtásáért tengelyenként minimum 35.000 Ft körüli összeget, nem célszerű egy olyan lánszemhez (ráadásul ez a legolcsóbb elem) ragaszkodni, ami az egészséget lekorlátozza. Szerintem voltak már, olyanok, akik ezzel a dilemával szembesültek.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#42)

© lovas gyula

2007. jan. 21. 08:39 | Válasz | #43

A Mitsubishi FX sorozatú plc-i alkalmasak 2 tengely szervo vezérlésére. Szinte bármilyen feladathoz rugalmasan konfigurálható. Ezen plc-k kifutó típusai már egész hozzáférhető áron elérhetőek. A programot és a teljesítmény fokozatot is mindenki a saját igénye szerint készítheti el. Ahogy olvasom itt már készítették plc szervo programot-Tyutyi-

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 08:29 | Válasz | #42

Mach3: $45000/500$ (encoder) = $90f/s = 5400 f/min$. Azért ez egy léptetőmotorhoz képest (5400 ford/min erőből duzzadva+pozíció visszacsatolás), nagyon impozáns (és még a felbontása is jobb mint egy 200-as stepper, félléptetésben)! Egyszerűen nem szabad az encoder felbontásokkal elszálni, hobbi CNC-nek (hisz azokról beszélgetünk), nagyon is megfelelő.

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#40)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 21. 08:23 | Válasz | #41

A Step/Dir rendszereknek pont az a lényege, hogy real time, tehát azonnal kell végrehajtani (ha tárolod, az egymáshoz képesti (tengelyek) időzítését is tárolnod kell, különben megette a fene)! Én nem abszolút puffert használok, hanem virtuálist (csak a különbséget tárolom), így jóval egyszerűbb és kisebb puffer is elég. Ezt a puffert akarja a PID 0-ra ledolgozni. Viszont a szervónál van egy nagy axiómája: gerjesztés csak hibajelből van (alapjel), tehát mindig kell hibajelnek lenni, ahhoz, hogy legyen folyamatos gerjesztés (mozgás). Ebből következik, hogy a servo mindig picit késik (késik és nem téveszt!) a ténylegesen kiadott Step/Dir folyamathoz képest! Ez egyszerűen nem megoldható másképp! A végén ezt a késést 0-ra kihozza!

Válasz 'vers' üzenetére (#39)

© vers

2007. jan. 21. 01:28 | Válasz | #39

meg a step jeleket lehet tömöríteni
pl fogad 100 stepjelet az egy byton tárolható, csak dirváltáskor kell újabb byte
így a 256 byte memoria elég nagy stepdir jel tárolására képes

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#36)

© vers

2007. jan. 21. 01:22 | Válasz | #38

a stepdir jel bekorlátozza a sebességet annál gyorsab ugyse lesz, csak ahogy irtam , nem kell olyan durva proci, olcsobb vezérlöt lehet építeni
persze nem vagyok a témában jártas söt, szal ha baromságot irok sorry

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#36)

© tyutyi

2007. jan. 21. 01:19 | Válasz | #37

Még nem néztem meg, de megteszem, de csak holnap.. ZZZZZ

Válasz 'vers' üzenetére (#35)

© tyutyi

2007. jan. 21. 01:19 | Válasz | #36

Hát akkor nem lesz gyorsabb, ahogy te írod. Gyorsan végrehajtjuk a puffer tartalmát, aztán áll a gép, amíg újra feltelik?! 

Válasz 'vers' üzenetére (#32)

© vers

2007. jan. 21. 01:17 | Válasz | #35

a linken amit adtam fuzzy neural networkel csinálják

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#33)

© vers

2007. jan. 21. 01:16 | Válasz | #34

így nem kell hozzá bika és drága proci

Válasz 'vers' üzenetére (#32)

© tyutyi

2007. jan. 21. 01:16 | Válasz | #33

Akkor már inkább FUZZY logikával, a neurális hálózat túl egyszerű, ugyanakkor túl bonyolult erre a feladatra. Na ezt jól megmondtam :))
Mármint egy mesterséges neuront felépíteni nagyon egyszerű, de egy bonyolultabb hálót összerakni úgy, hogy az azt csinálja, amit szeretnél,
az már nagyon bonyolult.

Válasz 'vers' üzenetére (#29)

© vers

2007. jan. 21. 01:16 | Válasz | #32

értem persze, csakhogy nem kell ingásokat számolni ha tudjuk mi a következő pozicio
és lehet fogy a puffer, de amikor ingáskor több erőforrás szükséges a számoláshoz , számolhatunk amig feltelik újra a puffer

Válasz 'tyutyi' üzenetére (#30)

© vers

2007. jan. 21. 01:13 | Válasz | #31

<http://www.google.hu/search?q=neural+network+servo+drive&hl=hu&lr=&start=0&sa=N>

© tyutyi

2007. jan. 21. 01:12 | Válasz | #30

Sajna ettől nem lesz gyorsabb a dolog, ezzel az lenne a probléma, hogy ha nagyobb sebességgel hajtod végre, akkor elfogy a puffert. Jöhet az ötlet, hogy akkor vegyük nagyobbra a puffert, de mekkorára??? Végtelenre??

Válasz 'vers' üzenetére (#28)

© vers

2007. jan. 21. 01:12 | Válasz | #29

ja és érdemes böngészni a neurális hálózatok témát, mert ezek képesek betanulni a vezérlést

pl:
<http://cat.inist.fr/?aModele=afficheN&cpsidt=16318976>

© vers

2007. jan. 21. 01:07 | Válasz | #28

még sose láttam servo hajtást, de a step-dir vezérlés nem tűnik a legjobb vezérlésnek szerintem bár ha késleltetett végrehajtás van és letárolunk pl 256 stepdir jelet és csak utána indítjuk a motort gyorsabb végrehajtás lehetséges mivel több információ áll rendelkezésre,

© Tibor45

2007. jan. 20. 23:20 | Válasz | #27

Üdv Gépész!
Minden soroddal egyetértek, pár kiegészítést azért fűznék még hozzá:
- ma már a nagyfelbontású encoderek miatt nem kell feltétlenül használni tachodinamót, mivel a sebesség az a pozíciójel deriváltjaként előállítható.
- az interpolátor nem csak step-dir kimenetű lehet, sőt komoly ipari CNC-nél ez a ritkább.
- a helyzetet tovább bonyolítja, hogy a relatív digitális útmérésen kívül van abszolút, és precíziós analóg eszköz is erre, ezek variációja kicsit befolyásolhatja az általad teljesen helyesen felvázolt irányítástechnikai elemeket.

Válasz 'gépész' üzenetére (#26)

© gépész

2007. jan. 20. 22:59 | Válasz | #26

Szóval kedves Kollégák, valóban nem kis fába vágjuk a fejszénket, ha jól működő szervórendszert akarunk építeni, de nem akarunk érte bokáig zsebbe nyúlni.

Egy kis történelem:

Az első szervó hajtású ipari termelésre alkalmas esztergát az amerikaiak a II. V.h.-után pár évvel, tehát csaknem 60 éve! építették. Ekkor már megvolt a szervómotor, a szervóerősítő. Ez még NC, azaz Numerical Controlled gép volt, a Computerre várni kellett a 70-es évekig, hogy elkészüljön a mikroproci. Ettől kezdve beszélünk CNC-ről, de ennek is már több mint 30 éve!

Hogyan is néz akkor ki egy ilyen rendszer?

A Computer memóriájában tárolt alkatrészprogramot a G-kód interpreter soronként értelmezi, melyik tengelynek hova, milyen sebességgel, esetleg szinkronban a többi tengelyjel kell emozdulni. Az adatokat átadja az inerpolátornak, ami tengelyekre lebontva megtervezi a mozgást, és az adott géphez tartozó inerfészprogramban megadott léptékezéssel - 1 inkrement hány mikron - kiküldi az elmozdulás nagyságához tartozó számú impulzust a sebességnek megfelelő frekivel - step jel, a megfelelő irányba - dir jel. Esetünkben ez jelenik meg az LPT port valamelyik 2 vonalán.

Ez növeli vagy csökkenti a parancs számláló aktuális értékét. Az enkóderből jövő jelet az enkóder interfész fogadja, és az előbb említett interfész programban eltárolt módon értékeli ki - 1x, 2x, 4x - és előállítja az irány jelet. Ezek előjelhelyesen léptetik a referencia számlálót. A parancs és referencia számláló különbsége kerül a DA átalakító bemenetére, a kimenetén megjelenő max +-10V-os analóg jel lesz a szervó erősítő sebességi alapjele - klasszikus renszerekben. Általában ez a jel jön ki a CNC vezérlőkből is. A sebességi alapjel és a tachodinamóból kijövő sebességi referenciajel előjelhelyes különbsége adja a sebességi hibajelet. A hibajel kerül a PID szabályzóra. A PID kimeneti jele vezérli a PWM áramkört, ami meghajtja a H-hidat. A H-híd kimenetét kell a szervómotor kapcsaira kötni.

Ami tehát látható: szervó rendszer esetén, csak akkor nincs helyzeti hiba, ha a tengely pozícióbal ÁLL! A tengely sebességét egy megfelelő, arányos nagyságú helyzeti hiba "hozza létre". A nagy tengelysebességű szervó rendszereket kiszolgáló komolyabb inerpolátor programok ezt figyelembe is veszik.

Esetünkben, ha nem tisztán analóg szervóerősítőt használunk, a DA átalakítás természetesen elmarad.

© Tibor45

2007. jan. 20. 22:54 | Válasz | #25

Hello Péter!

Aranyos ez a kis gyufásdoboznyi termék,
de ezzel folyamatosan a paraméterei alapján
kb. 0.1-0.3 Nm igényű gépet tudnál csak hajtani.
Ezért meg kicsit drága jószágnak tűnik, én
akkor már az ugyancsak ott látható 3-szor
annyiba kerülőre (325\$-os, 25A-es) szavaznék,
az már bizalomgerjesztőbb, komoly cuccnak néz
ki.:)

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#23)

© Kristály Árpád

2007. jan. 20. 22:52 | Válasz | #24

Hát ez az....

A Step Dir kevesebb.....

Sajnos semmit nemtrudtam kideríteni róla, pedig gondolhatod, hogy próbálkoztam, de még nem adtam fel

Varsányi Péter

2007. jan. 20. 22:25 | Válasz | #23

Persze, hogy olcsóbban is van... de itt volt hirtelen a legjobb leírás...
Tök egyszerűnek néz ki... Milyen cél IC hajthatja...? Ismered?

Persze gondolom rengeteg szervó vezérlő IC van a piacon mert az ipar zabálja őket... persze step/dir rendszerű már kevesebb....

Ez egy pofon egyszerű kapcsolásnak tűnik...

Nemsokat tudok a szervóról de pc-t sem csinálnák 7400-as IC-kből... nem tudom érted mire gondolok... Ha egyszer valaki valahol kitalálta és gyártja az IC-ket akkor az nem kevés darabszámban készül... és az ára sem lehet magas...

Válasz 'Kristály Árpád' üzenetére (#22)

© **Kristály Árpád**

2007. jan. 20. 22:06 | [Válasz](#) | [#22](#)

Hallihó Péter!

Igen ezt ismerem, de jóval olcsóbban láttam, sőt darabszámtól is függ az ára!

Sajna nem látni semmi egyéb infót.....

Nagyon közkedvelt a GEKO után....

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 20. 20:17 | [Válasz](#) | [#21](#)

Az enyém full digitális (dual PIC-es).

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#16)

© **Amatőr**

2007. jan. 20. 19:53 | [Válasz](#) | [#20](#)

Nincs valakinek blokkdiagramja az analóg és a digit szervó vezérlésről? Talán könnyebb volna átlátni.

Varsányi Péter

2007. jan. 20. 19:03 | [Válasz](#) | [#19](#)

Ez a szervó vezérlő nem tűnik bonyolultnak:

1 pici IC és egy nagy Fet... ha jól látom:



[leírás itt...](#)

© **Tibor45**

2007. jan. 20. 18:36 | [Válasz](#) | [#18](#)

Szia Amatőr!

Én a célszerű munkamegosztás híve vagyok, ezért én vegyes rendszert használok. D az encoder és step jel lekezelés, vegyes AD (analóg-digitál) a PID szabályzás, és a vége teljesítmény PWM. Így sehol nincs jelfeldolgozási sebesség gondom, igaz így nem is csak egy IC-ből áll össze a vezérlő.

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#16)

© **Tibor45**

2007. jan. 20. 18:24 | [Válasz](#) | [#17](#)

István!

Kérdésedre válaszolva, természetesen a hibajel nálam állandóan mérhető, ez alapvető volt a fejlesztés kapcsán is. Opcionálisan ezt érdemes telepíteni, mert pl. így beteheted + szolgáltatásba, hogy ha x ideig y abszolút értékénél nagyobb a hibajel, a szervo adjon vissza a vezérlő számítógépnek egy stop hibajelet, és álljon le. Hiszen ilyenkor valószínűleg túlterhelés van. Abban pedig teljesen igazad van, hogy a lengéshajlam a 0 hibajelhez való közelítéskor megnő, ezért nem olyan egyszerű egy szervót behangolni.

Válasz 'HobbyCNC' üzenetére (#6)

© **Amatőr**

2007. jan. 20. 18:21 | [Válasz](#) | [#16](#)

Itt ugye Te és István is digitális elektronikáról írtok. Hogy néz ki egy analóg vezérlés? Csak azért kérdezem hátha könnyebb átlátni. Ott is alkalmazzák a PID szabályzást?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#13)

© **Amatőr**

2007. jan. 20. 18:18 | [Válasz](#) | [#15](#)

Olyan IC amiben benne lenne a PID logika? Akkor miért fejlesztenék hónapokig a vezérlést készítőket a saját programjukat? Szerintem vagy nincs, vagy szörnyű drága lehet.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#14)

Varsányi Péter

2007. jan. 20. 18:12 | [Válasz](#) | [#14](#)

Tényleg bonyolult...

A látja hogy egy kicsit kell mennie akkor nem szerencsés ha full gázzal teszi ezt?...

De biztos gyártanak olyan IC-eket amiben minden benne van...?

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#7)

Nos a válaszok:

A 100KHz-et csak példaként írtam, ez attól függ, milyen gyors a szervó elektronikád, és digitális vagy analóg. Az analógnál nincs probléma, a legrosszabb is 1 Mhz fölött szabályzási sebességgel dolgozik. A digitális az más világ, ott adott esetben 100 KHz is probléma lehet, attól függ mekkora a prociid teljesítménye is miket csinál. Ne felejtse el, integrálni, deriválni, osztani, szorozni, összasadni, kivonni kell ilyen ütemben.

A nagy sebesség igény pedig már az előzőekből kiderült. Egy átlagos 1000-es encodernél már 100 kHz -el is zúdulhatnak az inkrementumok, azaz már éppen határeset. Tehát minél gyorsabb a jelfeldolgozás, egy teljes döntési ciklus kivitelezése annál minőségibb és biztosabb a szervó. Ezért általában egy PIC-el alig lehet ezt a sok feladatot ilyen sebességgel megoldani, valahol ott már kompromisszimukat kell kötni.

Túllendülést úgy kell érteni, hogy ez max., 1-5 inkrementum lehet, és csak gyorsmenetben. Munkaelőtoláskor szigorúan max. +/- 0.5-1, erről alapvetően a precíz integrátor szabályzás gondoskodik, és nullához közeli értékre beszorítja a hibát.

Abban pedig tévedésben vagy, hogy egy léptető motor nem lendül túl, hiszen tömege van a rotornak, vedd elő a mikronos mérőórát, és mérd ki a stepközeli rezonanciákat, ha kételkedsz.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#3)

Magi István [HobbyCNC]

2007. jan. 20. 18:08 | Válasz | #12

Pontosan! Ez (is) a dolga a PID-nek, hogy mindenféle matematikával igyekezzen a kívánt pozíciót megtartani és ilyenkor extra gyorsítással igyekszik a motort felpörgetni. A motor szabályzása PWM-el történik (nálam), ami azt jelenti, hogy a PWM kitöltési tényezőjével állítgatja a motor fordulatszámát (gerjesztését). A PID algoritmus ezt piszkálgatja (és a híd gerjesztési irányait is)!

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#11)

© Amatőr

2007. jan. 20. 18:05 | Válasz | #11

Köszönöm, ez egy gyertyaláng nekem a sötétben.

Tehát folyamatosan, a motor mozgása közben is mérni kell hogy mekkora a hibajel, és ennek függvényében kell piszkálni a motort. Mi történik ha szoftveresen nagyobb gyorsítást adok mint amennyit a motor/mechanika tud? Jó nagy lesz a hibajel és ezért nagyobb áramokat vagy nagyobb kitöltési tényezőjű PWM-t küld a vezérlő a motorra?

Magi István [HobbyCNC]2007. jan. 20. 18:01 | **Válasz** | #10


A szoftveres gyorsítás és lassítás nagyon sokat segít a PID-nek, de a servo pont azért jó, hogy brutálisabban lehet vele bánni, mint a léptetőmotorokkal.

© **Amatőr**2007. jan. 20. 17:58 | **Válasz** | #9

Ezt adta a Gugli elsőre a "pid algorithm" kérdésre, itt a hibajel képzése és kezelése volna látható.

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5)

Magi István [HobbyCNC]2007. jan. 20. 17:56 | **Válasz** | #8

 igen, ez a PID dolga!

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#7)

© **Amatőr**2007. jan. 20. 17:53 | **Válasz** | #7

A szoftveresen a motorokra megadott gyorsítás, sebesség, lassítás egy dolog. Kell itt lennie a vezérlőben is valami trükknek hogy hogyan kezeli le a motor pillanatnyi pozíciója és az elérni kívánt közti különbséget/hibajelet.

Hozzáértők most evezetek más oldalakra, két biciklista éppen arról tárgyal mire való egy Harley Davidson!

Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére (#5)

Magi István [HobbyCNC]2007. jan. 20. 17:52 | **Válasz** | #6

A Te szervódnál az eltérést (deviation-t) tudod valós időben mérni? Én erre kidolgoztam egy remek módszert, amivel valós időben is és rekorder formában is tudom mérni (PC-n keresztül), és lineáris P-taggal és időben lineáris I-taggal nem tudom nagy fordulaton 30 Step alá vinni az alapjelet. Mivel a motor látszólag állandó fordulaton is lengedezik, a 0-hoz közelítés fokozása rendkívül hajlamossá teszi lengésre a motort! És akkor még nem is beszéltünk a mechanika esetleges ütéséből származó lengések plusz hatásáról!

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2)

Varsányi Péter2007. jan. 20. 17:44 | **Válasz** | #5

Ez alapvető szerintem egy szervó hajtásnál, hogy gyorsítani és lassítani is tudjon...

De szerintem ezt a szoftver teszi meg ahogy a léptető motorral is.

Ha léptető motorod van akkor a túllengés nem is probléma... mert nincs mit csinálni... úgy szereted ahogy van...mert nem megy vissza...

Válasz 'Amatőr' üzenetére (#4)

© **Amatőr**2007. jan. 20. 17:37 | **Válasz** | #4

Ez a túllendülés a szoftver által meghatározott pozíción nem éppen kellemes dolog pl. egy gravírozás közben. Itt jön képbe a PIC vagy AVR által tárolt algoritmus hogy a közeledő pozíció előtt lefékezze a motort?

Válasz 'Tibor45' üzenetére (#2)

Tökéletes. köszi.

Csak egy kérdés:

"A szervo vezérlő állandóan (minimum 100 kHz-es frekivel) azt kérdezi a számítógéptől..."

Ez a 100 Khz hol kérdezi aszámítógépet, hol megy bele? És miért ilyen szaporán... miért nem csak akkor csinál valamit amikor a step jel érkezik.

A többi mind világos...

[Válasz 'Tibor45' üzenetére \(#2\)](#)

Nos akkor játékosan, egyszerűen próbálok válaszolni.

A szervo vezérlő állandóan (minimum 100 kHz-es frekivel) azt kérdezi a számítógéptől:

elmozduljak az adott pozícióba, amit adsz nekem?

Egyszercsak jön egy Step jel.

Erre észbe kap a vezérlő, és addig pofozgatja

impulzusokkal a szerencsétlen szervomotort, ameddig annak enkódere azt nem mondja: elég, a motor teljesítette a pozíció uatsítást.

Ha netán túlbuzgó lett volna a motor, és

túllendül, akkor a szervo ellentétes taslikkal

megint intézkedik, azaz állandóan egy adott

pozícióba (ezt nevezik alapjelnek) tekeri a

motort.

És ez így megy minadaddig, ameddig a főkacsoló

tápfeszt ad a rendszernek, azaz állandó

egyensúly fenntartására törekszik.

Ilyen egyszerű.:))

[Válasz 'Varsányi Péter' üzenetére \(#1\)](#)

Itt kellene elkezdni...

Van egy step jel az LPT porton...

Ez egy lépés a léptetőmotornál (maradjunk egyszerűség kedvéért egész lépésesben...)

Hogyan fordul 1,8 fokot a DC motor...?

Ugrás a tetejére

