

burkert

Fluid Control Systems

TopControl Continuous Type 8630



Ergänzende Informationen für PROFIBUS-DP
Additional Information for PROFIBUS-DP

Typ 8630 TopControl Continuous

PROFIBUS-DP

Dieses Heft ist als Ergänzung zur Betriebsanleitung TopControl Continuous (Nr. 800607) konzipiert.

Für das PROFIBUS-DP-Gerät haben folgende Abschnitte der Betriebsanleitung keine Gültigkeit:

3.3	Varianten des TopControl Continuous	S. 12 / 84
4	Erste Inbetriebnahme	S. 16-19 / 88-91
5.2	Elektrischer Anschluß	S. 20-24 / 92-96
	Funktion INPUT	S. 29 / 101
	Funktion SPLTRNG	S. 38 / 110
	Funktion BIN-IN	S. 47 / 119
	Funktion OUTPUT	S. 47-48 / 119-120
	Funktion CAL.USER / CAL INP	S. 49 / 121
	Funktion CAL.USER / CAL OUT	S. 49 + 51 / 121 + 123
	Funktion CAL.USER / CAL SP	S. 51 / 123

INHALT:

1	TECHNISCHE DATEN	2
2	SCHNITTSTELLEN	3
3	SICHERHEITSEINSTELLUNGEN BEI AUSFALL DES BUSSES	3
4	ELEKTRISCHER ANSCHLUSS	3
5	EINSTELLUNGEN AM TOPCONTROL CONTINUOUS	6
6	ABWEICHUNGEN GEGENÜBER DER IN DER BETRIEBSANLEITUNG BESCHRIEBENEN BEDIENUNG	7
7	KONFIGURATION IM PROFIBUS-DP MASTER	8
8	BEISPIEL 1 MIT COM-PROFIBUS V3.3	10
9	BEISPIEL 2 MIT COM-PROFIBUS V3.3	15



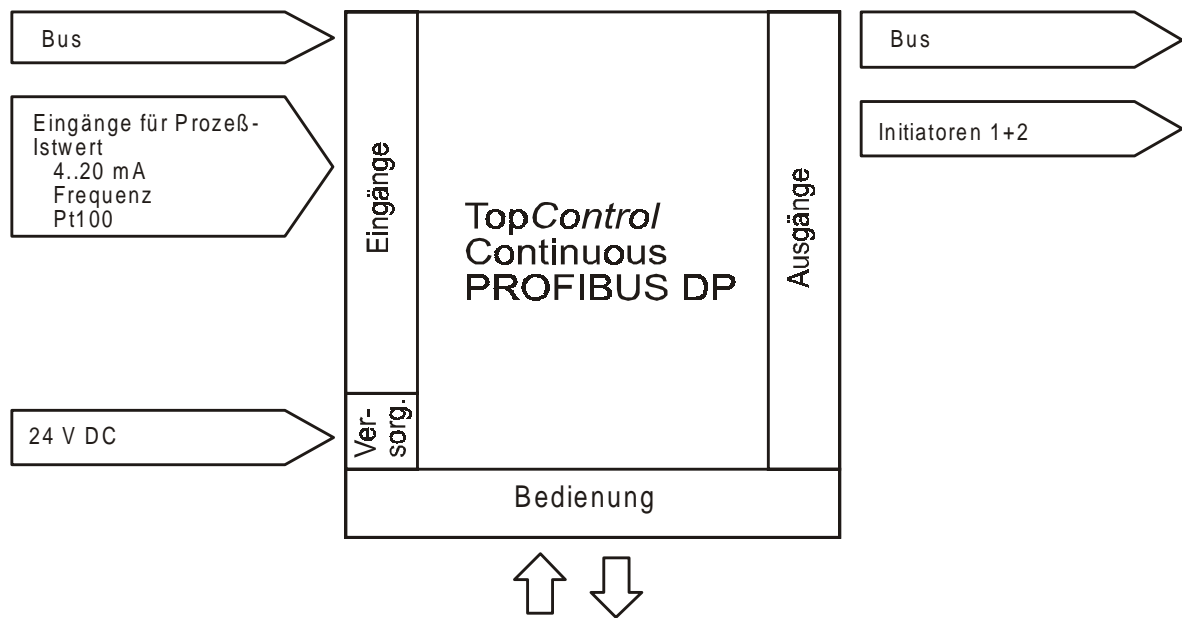
1 TECHNISCHE DATEN

Der Protokollablauf entspricht der Norm DIN 19245 Teil 3

GSD-Datei:	BUERC630.GSD
Bitmap-Dateien:	BUERC630.DIB BUERC630N.BMP (für Siemens COM-PROFIBUS) BUERC630D.BMP (für Siemens COM-PROFIBUS)
PNO-ID:	C630 Hex
Baudrate:	max. 1,5 Mbaud (wird vom <i>TopControl</i> Continuous automatisch eingestellt)
Sync- und Freeze-Mode:	werden nicht unterstützt
Diagnosetelegramm:	Keine Gerätebezogene Diagnose
Parametertelegramm:	Keine Anwenderparameter

Die Konfiguration der Prozessdaten erfolgt im *TopControl* und im PROFIBUS Master
Maximal können 10 Prozeßwerte (Summe Input und Output) übertragen werden

2 SCHNITTSTELLEN

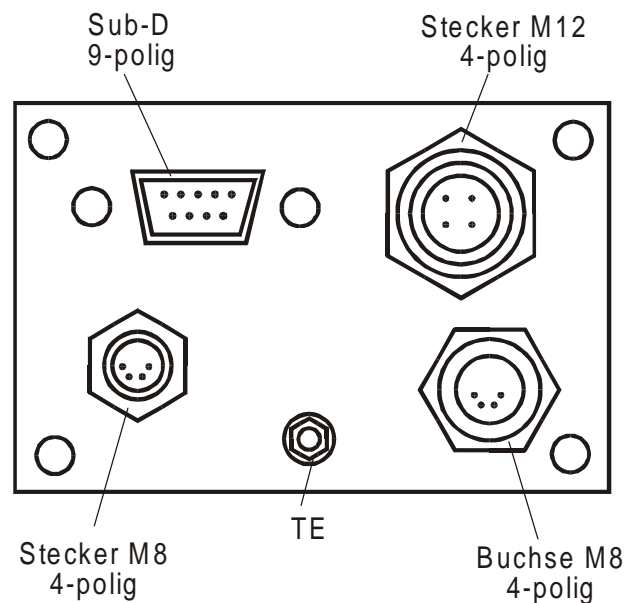


3 SICHERHEITSEINSTELLUNGEN BEI AUSFALL DES BUSSES

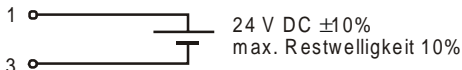
Es wird die Stellung angefahren, die dem Sollwert "0" entspricht.

4 ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

Für den Betrieb des Gerätes müssen unbedingt der 9-polige Sub-D-Stecker (Bus) und der 4-polige Rundstecker M12 (Spannungsversorgung) angeschlossen werden.



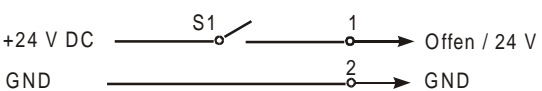
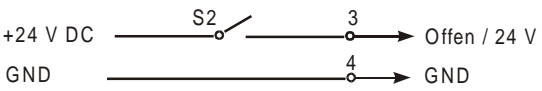
Betriebsspannung (Rundstecker M12)

Pin	Belegung	äußere Beschaltung
1	+ 24 V	
2	nicht belegt	
3	GND	
4	nicht belegt	


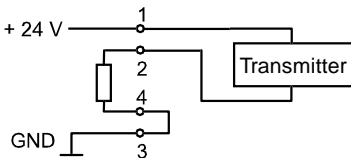




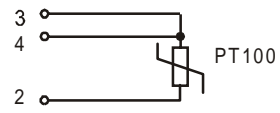
Busanschluß (Sub-D)

Pin	Signal	Bedeutung
1	Schirm	Schirm / Schutzterde
2	(nicht belegt)	
3	RxD/TxD-P	Empfangs-/Sendedaten (Plus)
4	CNTR-P (RTS)	Steuersignal für Repeater
5	DGND	Datenübertragungspotential (Masse zu 5V)
6	VP+5	Versorgung der Abschlußwiderstände (+5V)
7	(nicht belegt)	
8	RxD/TxD-N	Empfangs-/Sendedaten (Minus)
9	(nicht belegt)	

Induktive Näherungsschalter (Buchse Rund M8)

Pin	Belegung mit	Signalpegel
1	Näherungsschalter 1 + (NO)	
2	Näherungsschalter 1 GND	
3	Näherungsschalter 2 + (NO)	
4	Näherungsschalter 2 GND	

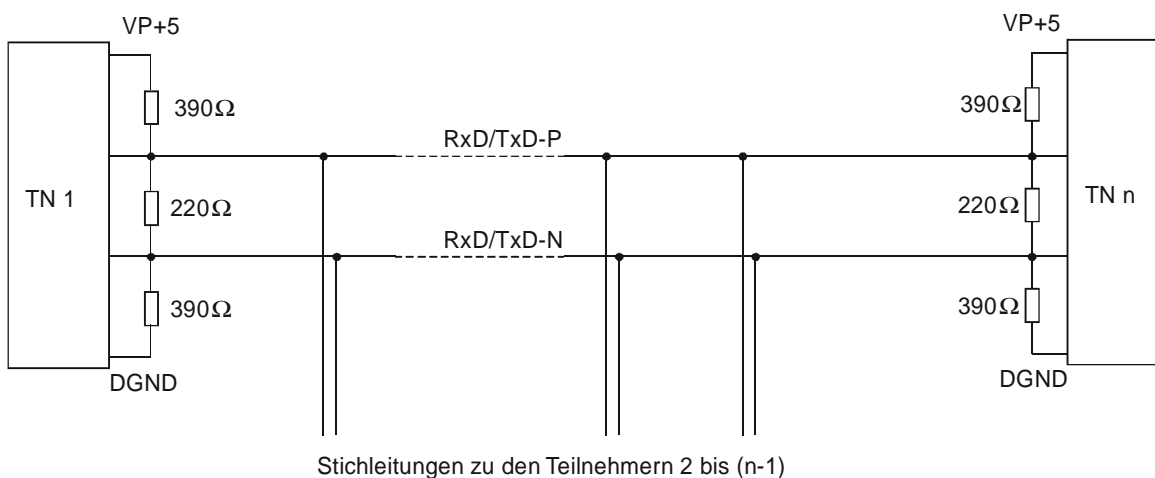
Prozeß-Istwert (Rundstecker M8)

Eingangstyp*	Pin	Belegung	Jumper	äußere Beschaltung
4..20 mA - intern versorgt	1 2 3 4	+ 24 V Eingang Transmitter Ausgang Transmitter GND Brücke nach GND		
4..20 mA - extern versorgt	1 2 3 4	nicht belegt Prozeß-Ist + nicht belegt Prozeß-Ist -		2 \rightarrow + (4..20 mA) 4 \rightarrow GND
Frequenz - intern versorgt	1 2 3 4	+24 V- Versorgung Sensor Takt-Eingang + nicht belegt Takt-Eingang -		1 \rightarrow + 24 V 2 \rightarrow Takt + 3 \rightarrow Takt - (GND)
Frequenz - extern versorgt	1 2 3 4	nicht belegt Takt-Eingang + nicht belegt Takt-Eingang -		2 \rightarrow Takt + 3 \rightarrow Takt -
Pt-100	1 2 3 4	nicht belegt Prozeß-Ist 1 Prozeß-Ist 2 Prozeß-Ist 3		

* über Software einstellbar

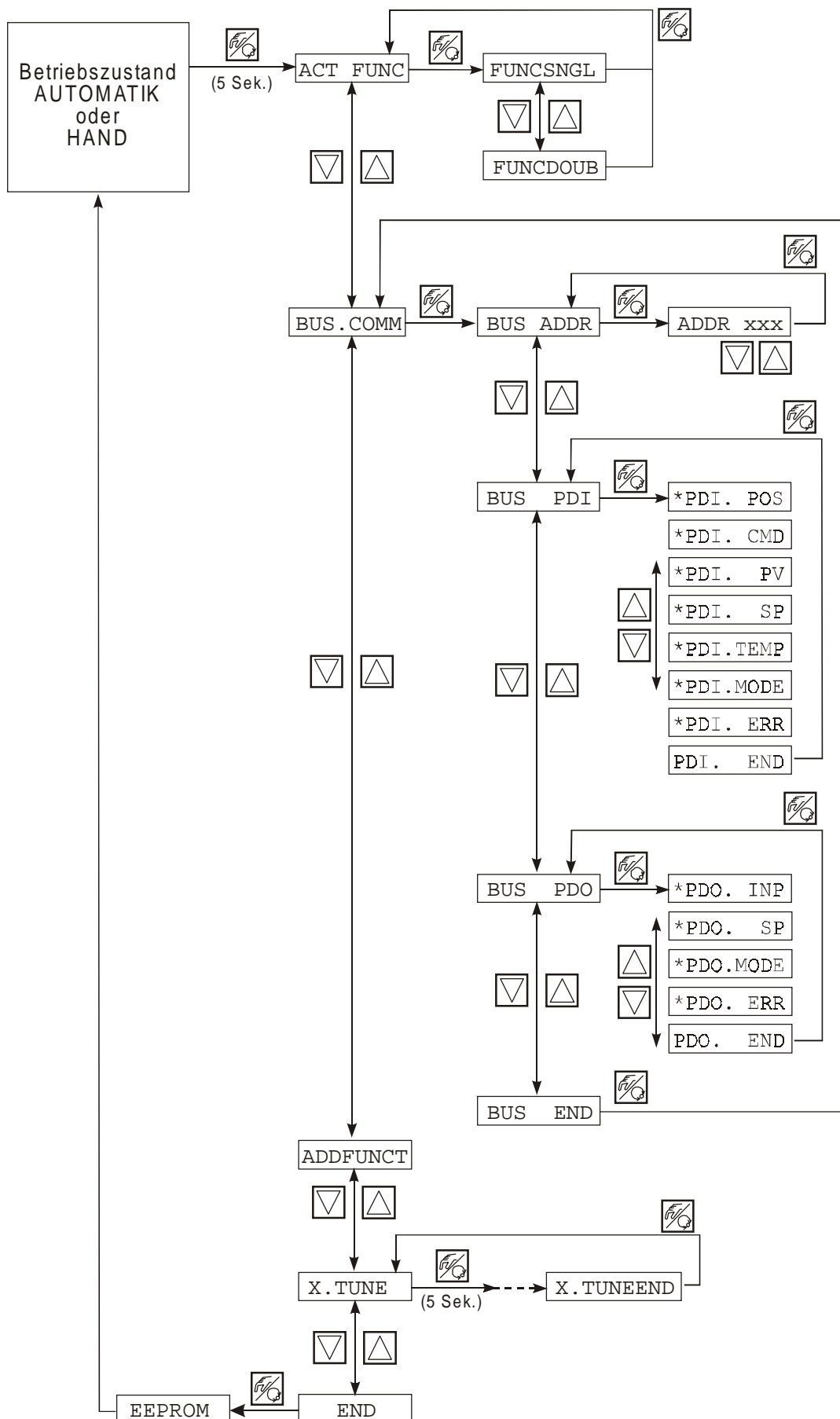
Abschlußbeschaltung für PROFIBUS – Systeme

Bei der Installation eines PROFIBUS-Systems ist auf die korrekte Abschlußbeschaltung der Datenleitungen zu achten. Die Beschaltung erzeugt einen definierten Potentialzustand und vermeidet die Entstehung von Störungen durch Signalreflexionen auf den Datenleitungen. Die Datenleitungen sind dazu an beiden Enden wie gezeigt mit Widerständen abzuschließen.



5 EINSTELLUNGEN AM TOPCONTROL CONTINUOUS

Abweichend von den Angaben in der beiliegenden Betriebsanleitung sind folgende Einstellungen im Hauptmenü des Gerätes vorzunehmen:



Erläuterungen zu den Menüpunkten

BUS ADDR	Eingabe der Geräteadresse (Default: 3)
ADDR xxx	über die Pfeiltasten können Werte von 0..126 eingestellt werden; die Bestätigung erfolgt mit der HAND/AUTOMATIK-Taste
BUS PDI	Auswahl der Prozeßwerte, die vom <i>TopControl</i> an die Steuerung (Master) übertragen werden sollen.
* PDI. POS	mit der HAND/AUTOMATIK-Taste kann der jeweilige Prozeßwert
:	entweder aktiviert werden (" * " erscheint) oder deaktiviert werden
:	(kein " * ")
* PDI. ERR	Bedeutung der Prozeßwerte siehe Tabelle auf S.8
BUS PDO	Auswahl der Prozeßwerte, die von der Steuerung (Master) an den <i>TopControl</i> übertragen werden sollen.
* PDO. INP	mit der HAND/AUTOMATIK-Taste kann der jeweilige Prozeßwert
:	entweder aktiviert werden (" * " erscheint) oder deaktiviert werden
:	(kein " * ")
* PDO. ERR	Bedeutung der Prozeßwerte siehe Tabelle auf S.9

6 ABWEICHUNGEN GEGENÜBER DER IN DER BETRIEBSANLEITUNG BESCHRIEBENEN BEDIENUNG

Zwischen den Betriebszuständen HAND und AUTOMATIK in der Prozeßbedienebene kann entweder über die Tastatur am *TopControl* Continuous oder über den Bus gewechselt werden.

Die Umschaltung HAND/AUTOMATIK auf der Tastatur ist nicht mehr möglich, wenn über den Bus eine Betriebsart (unter „PDO MODE“) an den *TopControl* Continuous übertragen wird.

7 KONFIGURATION IM PROFIBUS-DP MASTER

Anwenderparameter (Hexparameter) werden nicht benötigt.

Konfiguration der Prozeßwerte

Zuerst werden die Prozeßdaten Input (vom *TopControl* zur Steuerung) eingegeben.

Wichtig: In der gleichen Reihenfolge wie in der Auswahl im *TopControl* und nur im Konfigurationsmenue aktivierte Prozeßdaten (PDI) dürfen eingetragen werden.

PDI: Process Data Input

(vom *TopControl* zur Steuerung)

Name	Beschreibung	Kennungen
PDI:POS	Istposition (Position) Istwert Stellungsregler in ‰. Wertebereich 0...1000. Werte <0 bzw. >1000 sind möglich, wenn z. B. AUTOTUNE nicht richtig durchgelaufen ist.	GSD-Datei: PDI:POS Kennungen (HEX): 81,40,00
PDI:CMD	Sollposition (Command) Sollwert Stellungsregler in ‰. Wertebereich 0...1000.	GSD-Datei: PDI:CMD Kennungen (HEX): 81,40,01
PDI:PV	Prozeß-Istwert (Process Value) Istwert Prozeßregler in physikalischer Einheit (wie im Menü P.CO INP bzw. P.CO SCAL eingestellt), max. Wertebereich –999...9999, je nach interner Skalierung	GSD-Datei: PDI:PV Kennungen (HEX): 81,40,02
PDI:SP	Prozeß-Sollwert (Setpoint) Sollwert Prozeßregler in physikalischer Einheit (wie im Menü P.CO INP bzw. P.CO SCAL eingestellt), max. Wertebereich –999...9999, je nach interner Skalierung	GSD-Datei: PDI:SP Kennungen (HEX): 81,40,03
PDI:TEMP	Gerätetemperatur (Temperature) Temperatur in 0,1°C wird auf der CPU-Platine mittels Sensor erfaßt, Wertebereich –550 (–55°C)...+1250 (+125°C)	GSD-Datei: PDI:TEMP Kennungen (HEX): 81,40,04
PDI:MODE	Betriebsart (Operation Mode) Betriebsart: 0: AUTO 1: HAND 2: XTUNE 3: MENÜ 4: ...	GSD-Datei: PDI:MODE Kennungen (HEX): 81,00,05
PDI:ERR	Fehler (Error) Gibt die Nummer des Prozeßwertes (Output) an, der nicht geschrieben wurde. Der Wert bleibt solange erhalten bis er mit PD-O:ERR gelöscht wird. HEX 14 PD-O:CMD 15 PD-O:SP 16 PD-O:MODE	GSD-Datei: PDI:ERR Kennungen (HEX): 81,00,06

Anmerkungen:

PDI. PV und PDI. SP sind nur auswählbar, wenn der Prozeßregler aktiviert ist.

Anschließend werden der Prozeßdaten-Output (von der Steuerung zum TopControl) eingegeben.

Wichtig:

- In der gleichen Reihenfolge wie in der Auswahl im TopControl und nur im Konfigurationsmenue aktivierte Prozessdaten (PDO) dürfen eingetragen werden.
- Die Aktualisierung der Prozeßdaten-Output erfolgt nur in den Modi HAND und AUTOMATIK.

PDO: Process Data Output

(Von der Steuerung zum TopControl)

Name	Beschreibung	Beschreibung
PDO:INP	Sollposition (Input) Sollwert Stellungsregler in ‰. Wertebereich 0...1000 Im "reinen" Stellungsreglerbetrieb (PCONTRL inaktiv) ist die Übertragung der Sollposition INP erforderlich, als Prozeßregler (PCONTRL aktiv) ist die Übertragung von INP nicht möglich. Bei zu kleinem oder zu großem Wert wird der letzte gültige Wert verwendet und in ERR mit HEX 14 angezeigt.	GSD-Datei: PDO:INP Kennungen (HEX): 41,40,14
PDO:SP	Prozeß-Sollwert (Setpoint) Sollwert Prozeßregler in physikalischer Einheit (wie im Menü P.CO INP bzw. P.CO SCAL eingestellt), max. Wertebereich -999...9999, je nach interner Skalierung. Bei zu kleinem oder zu großem Wert wird der letzte gültige Wert verwendet und in ERR mit HEX 15 angezeigt.	GSD-Datei: PDO:SP Kennungen (HEX): 41,40,15
PDO:MODE	Betriebsart (Operation Mode) Wertebereich 0 (AUTO) ... 1 (HAND) Betriebsart: 0: AUTO 1: HAND Bei zu kleinem oder zu großem Wert wird der letzte gültige Wert verwendet und in ERR mit HEX 16 angezeigt.	GSD-Datei: PDO:MODE Kennungen (HEX): 41,00,16
PDO:ERR	Fehleranzeige rücksetzen Ist der Wert > 0, wird ERR zurück gesetzt.	GSD-Datei: PDO:ERR Kennungen (HEX): 41,00,17

Anmerkungen:

PDO. INP ist bei Stellungsregler immer aktiv, bei Prozeßregler nicht vorhanden.
PDI. SP ist nur auswählbar, wenn der Prozeßregler aktiviert ist.

8 BEISPIEL 1 MIT COM-PROFIBUS V3.3

Beispiel für einen Stellungsregler

Einstellungen im Konfigurationsmenue des TopControl:

ADDR : 3

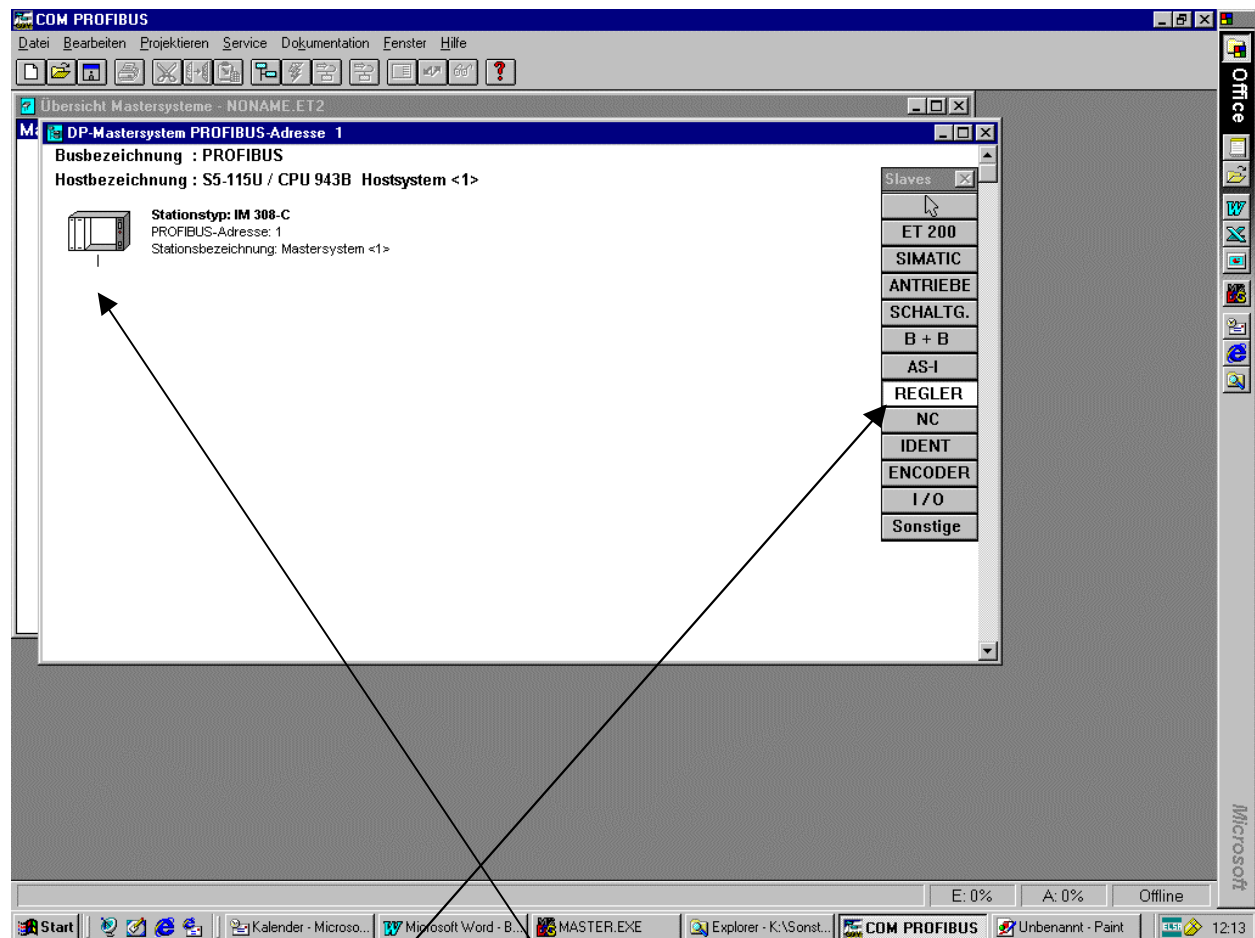
PDI:

- PDI:POS
- PDI:MODE

PDO:

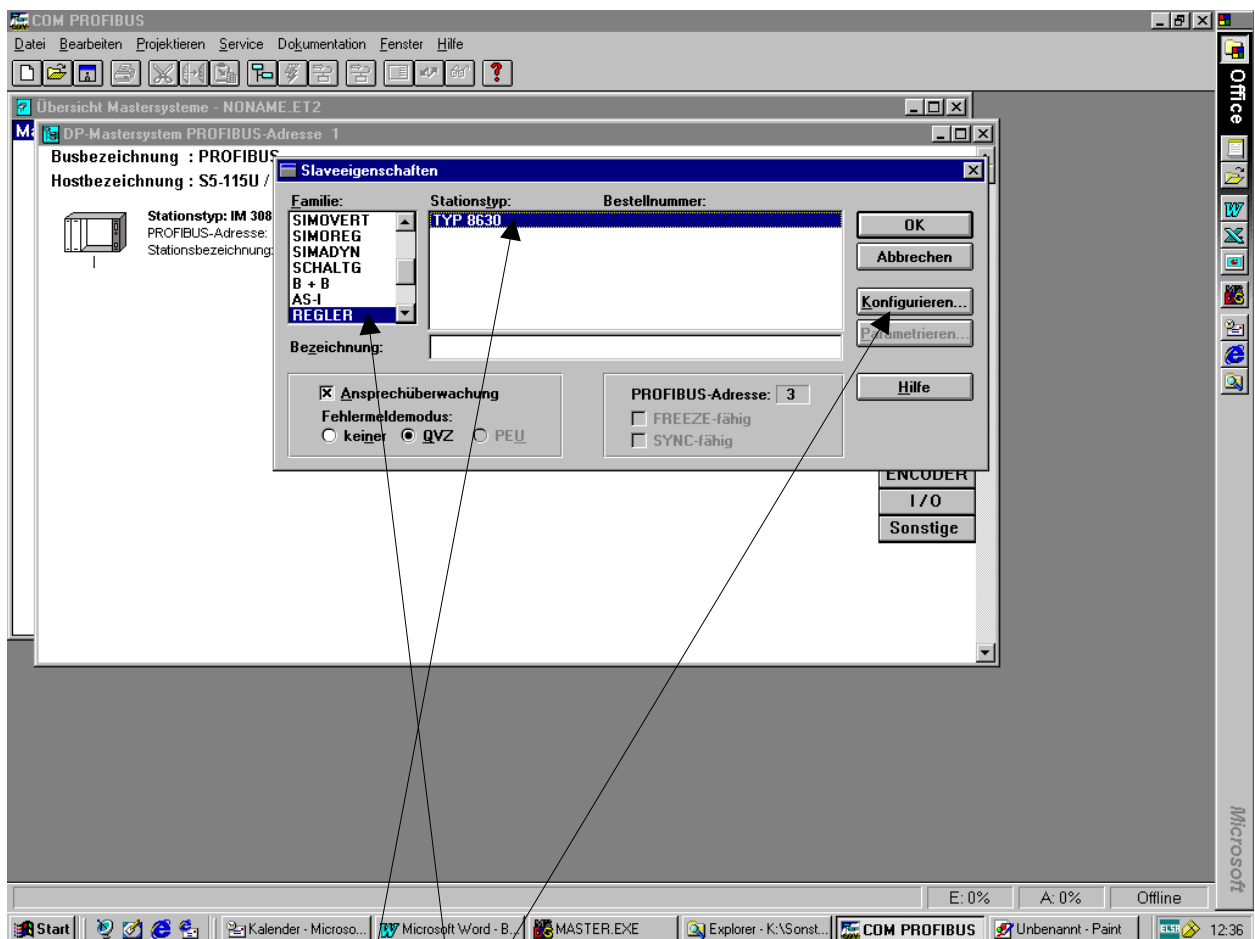
- PDO:INP
- PDO:MODE

Nach dem Start von COM-Profibus und der Einstellung von Master und SPS Informationen erhält man folgendes Bild:



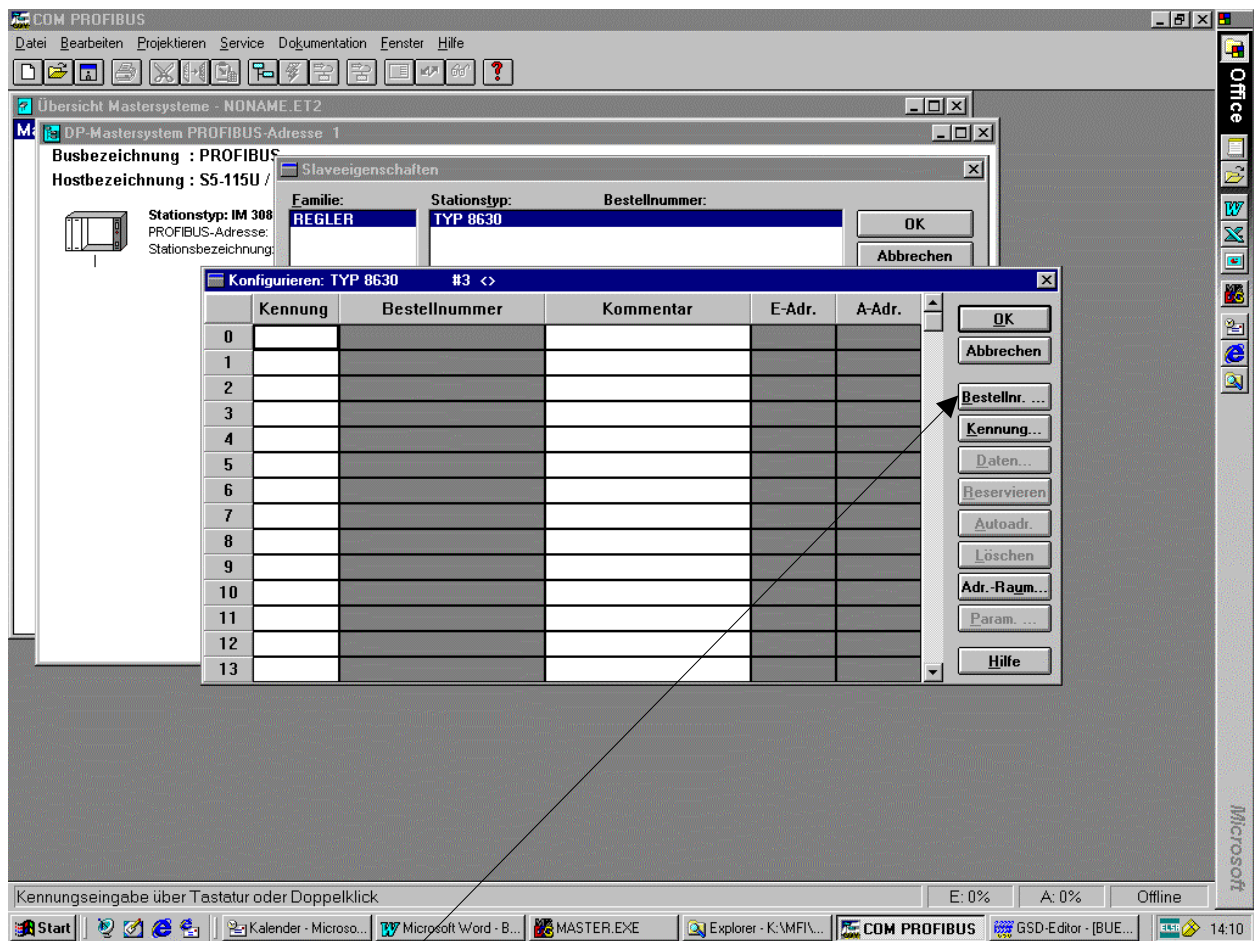
- REGLER auswählen
- Ein Element unter der Steuerung absetzen
- Im Menue-Adresse die 3. Adresse einstellen
- Mit OK bestätigen

Folgendes Bild erscheint:



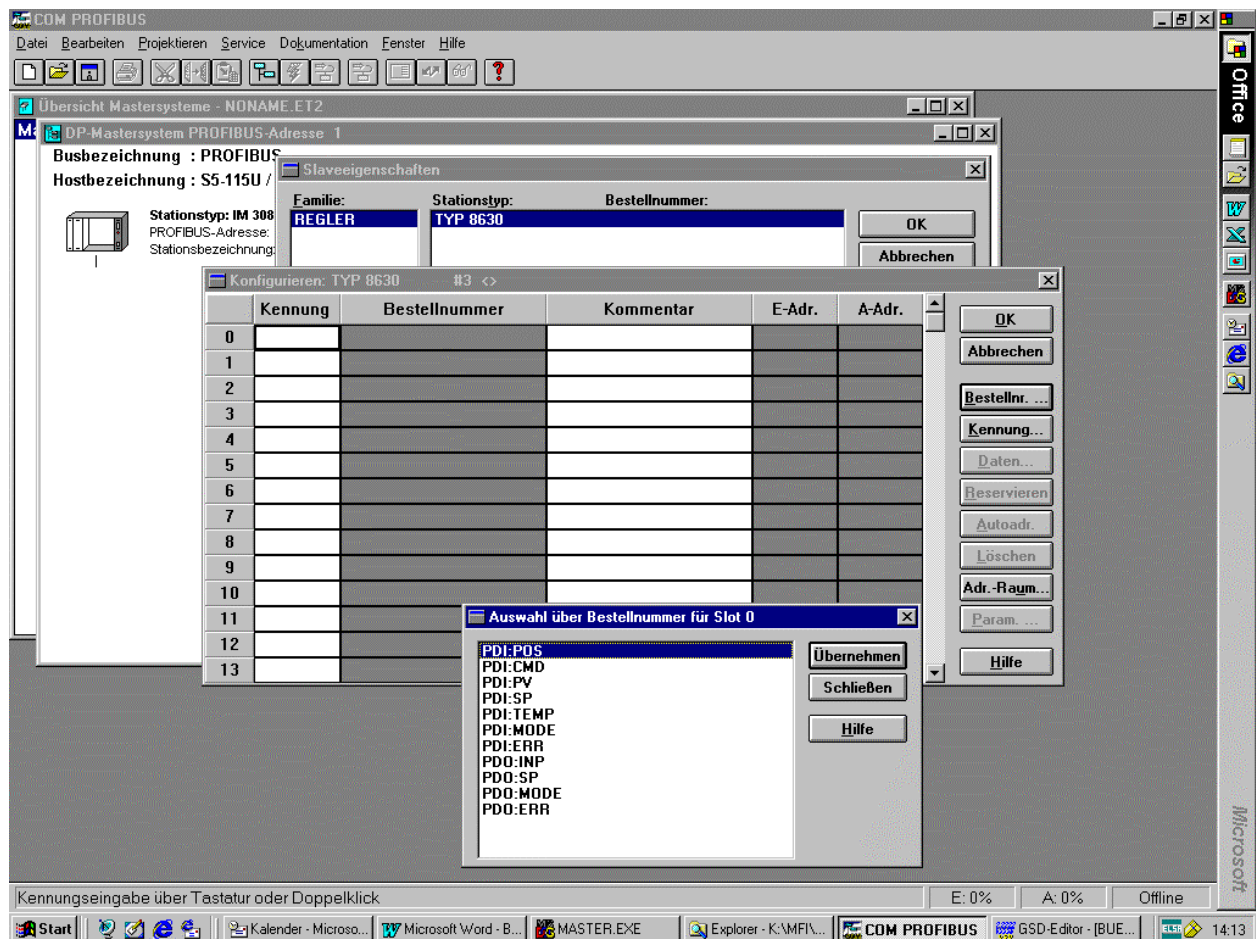
- Familie REGLER auswählen
- TYP 8630 auswählen
- Konfigurieren... anwählen

Folgendes Bild erscheint:



- Bestellnr. ... anwählen

Folgendes Bild erscheint:

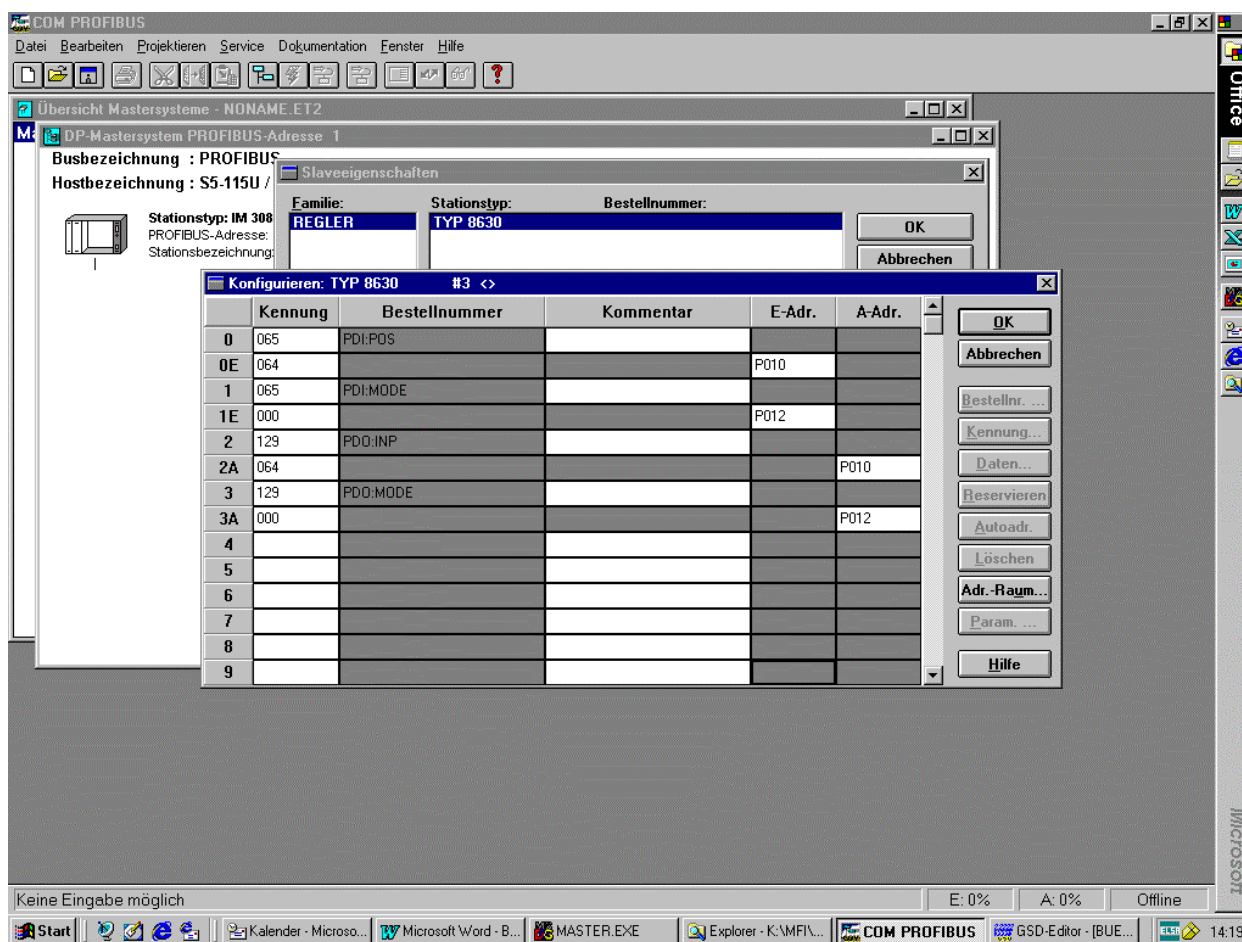


Hier werden die Prozeßwerte entsprechend der Auswahl im Konfigurationsmenue *TopControl* eingetragen.

Wichtig: 1. Reihenfolge der Prozeßwerte beachten
2. Input vor Output

- Prozeßwert PDI:POS auswählen
- Prozeßwert PDI:MODE auswählen
- Prozeßwert PDO:INP auswählen
- Prozeßwert PDO:MODE auswählen
 - Adressen im Prozeßabbild Eingänge und Ausgänge eintragen.

Abschließendes Bild der Konfiguration:



9 BEISPIEL 2 MIT COM-PROFIBUS V3.3

Beispiel für einen Prozeßregler

Einstellungen im Konfigurationsmenue des TopControl:

ADDR : 3

PDI:

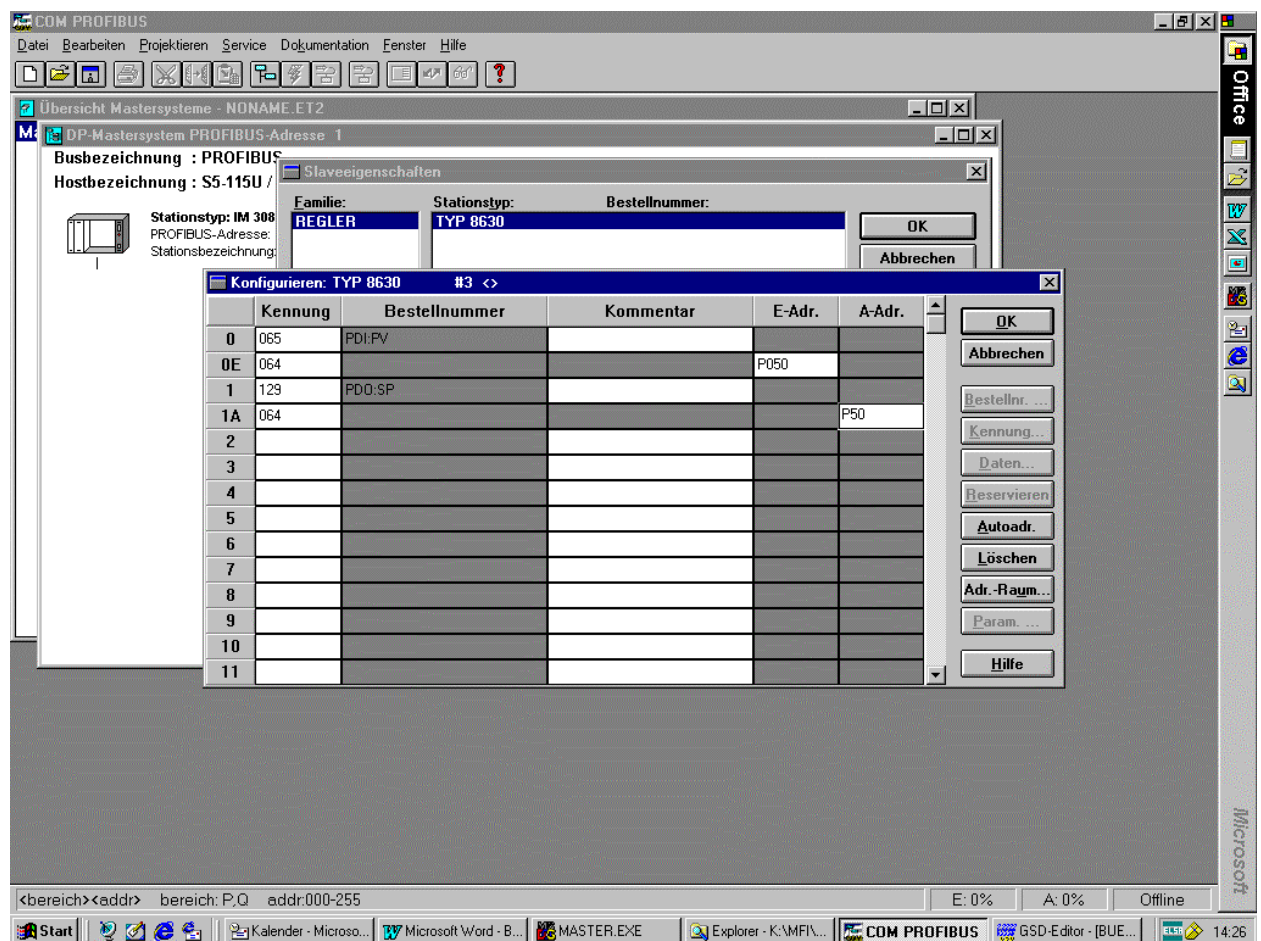
- PDI:PV

PDO:

- PDO:SP

Vorgehensweise wie in Beispiel 1

Abschließendes Bild der Konfiguration:





Type 8630 TopControl Continuous

PROFIBUS-DP

This booklet serves as an additional information to the operating manual *TopControl Continuous* (No. 800607)

For the PROFIBUS-DP item the following paragraphs of the operating manual are no longer valid:

3.3	Variants of the <i>TopControl Continuous</i>	p. 12 / 84
4	Initial operation	p. 16-19 / 88-91
5.2	Electrical connection	p. 20-24 / 92-96
	Function INPUT	p. 29 / 101
	Function SPLTRNG	p. 38 / 110
	Function BIN-IN	p. 47 / 119
	Function OUTPUT	p. 47-48 / 119-120
	Function CAL.USER / CAL INP	p. 49 / 121
	Function CAL.USER / CAL OUT	p. 49 + 51 / 121 + 123
	Function CAL.USER / CAL SP	p. 51 / 123

CONTENTS:

1	TECHNICAL DATA	18
2	INTERFACES	19
3	SECURITY POSITION IN CASE OF A BUS FAILURE	19
4	ELECTRICAL CONNECTION	19
5	ADJUSTMENTS ON TOPCONTROL CONTINUOUS	22
6	DEVIATION TO THE OPERATION DESCRIBED IN THE OPERATING MANUAL	23
7	CONFIGURATION IN PROFIBUS-DP MASTER	24
8	EXAMPLE 1 WITH COM-PROFIBUS V3.3	26
9	EXAMPLE 2 WITH COM-PROFIBUS V3.3	31



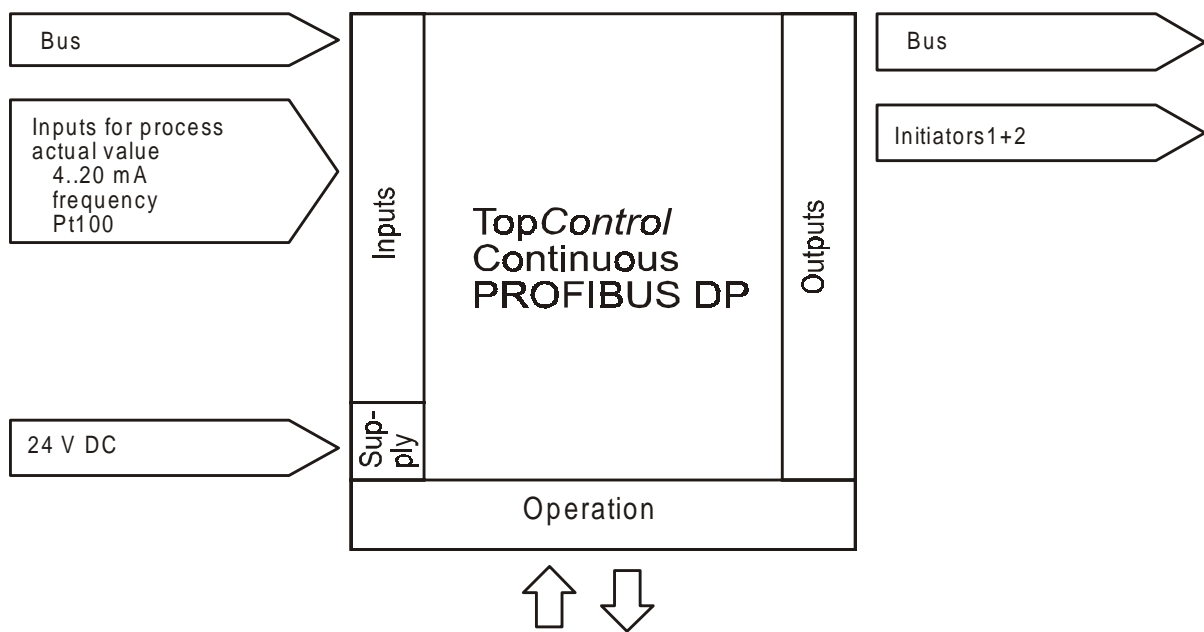
1 TECHNICAL DATA

The protocol process corresponds to the norm DIN 19245 part 3

GSD-File:	BUERC630.GSD
Bitmap-Files:	BUERC630.DIB BUERC630N.BMP (for Siemens COM-PROFIBUS) BUERC630D.BMP (for Siemens COM-PROFIBUS)
PNO-ID:	C630 Hex
Baud rate:	max. 1,5 Mbaud (is automatically adjusted by the <i>TopControl</i> Continuous)
Sync- and Freeze-Mode:	are not supported
Diagnosis telegram:	diagnose not related to the item
Parameter telegram:	no user parameter

The configuration of the process data is effected in the *TopControl* and in the PROFIBUS master.
10 process values can be transmitted as a maximum (sum input and output)

2 INTERFACES

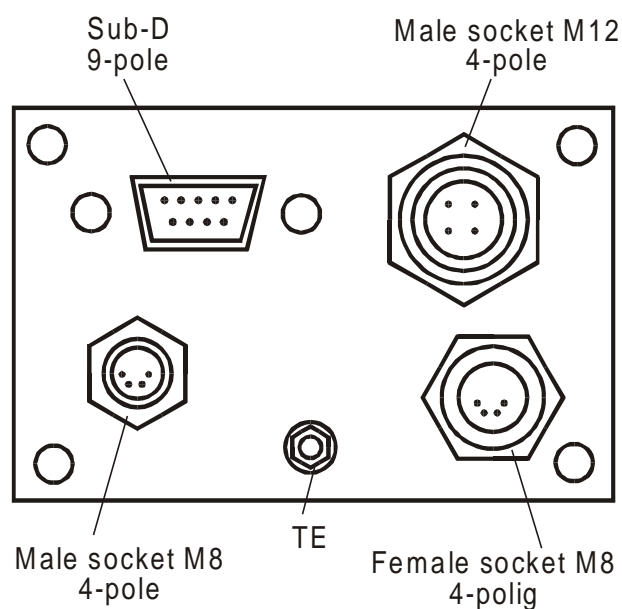


3 SECURITY POSITION IN CASE OF A BUS FAILURE

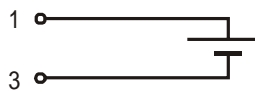
The position is anticipated which corresponds to the target value "0".

4 ELECTRICAL CONNECTION

For operation of the item the 9-pole Sub-D-plug (bus) and the 4-pole circular connector M12 (power supply) have to be connected imperatively.



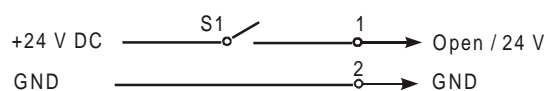
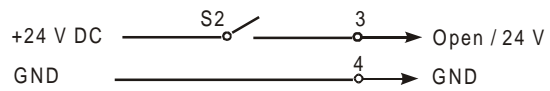
Operating voltage (circular connector M12)

Pin	Allocation	outer circuitry
1	+ 24 V	 <p>24 V DC $\pm 10\%$ residual ripple 10%</p>
2	not allocated	
3	GND	
4	not allocated	


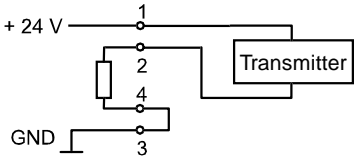




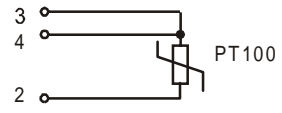
Bus connection (Sub-D)

Pin	Signal	Significance
1	Screening	screening / protective earth
2	(not allocated)	
3	RxD/TxD-P	receiving / sending data (Plus)
4	CNTR-P (RTS)	control signal for repeater
5	DGND	data transmission potential (mass to 5V)
6	VP+5	supply of final resistors (+5V)
7	(not allocated)	
8	RxD/TxD-N	receiving / sending data (Minus)
9	(not allocated)	

Inductive proximity switch (bush round M8)

Pin	Allocation with	Signal level
1	Proximity switch 1 + (NO)	 <p>+24 V DC — S1 — 1 — Open / 24 V</p> <p>GND — 2 — GND</p>
2	Proximity switch 1 GND	
3	Proximity switch 2 + (NO)	 <p>+24 V DC — S2 — 3 — Open / 24 V</p> <p>GND — 4 — GND</p>
4	Proximity switch 2 GND	

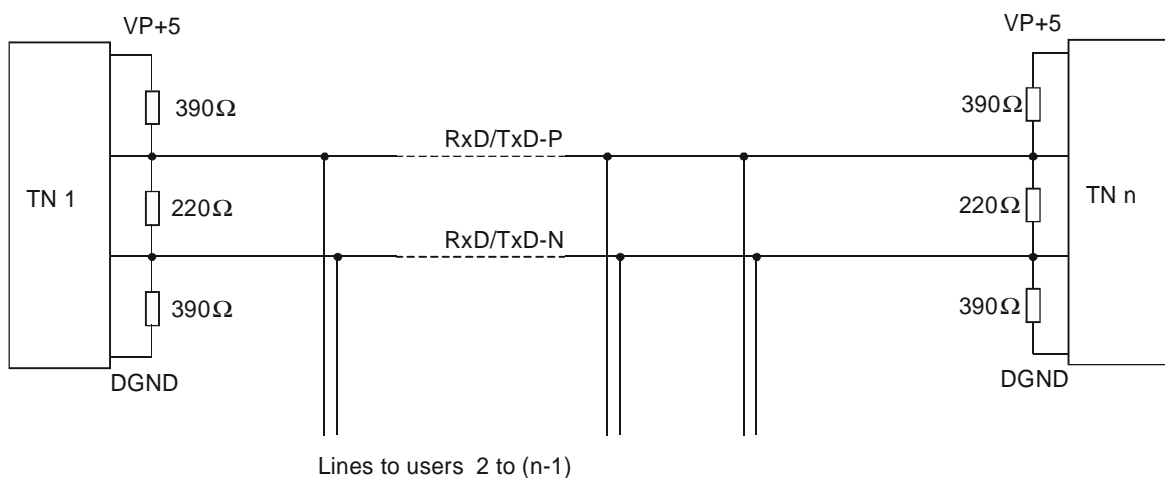
Process actual value (circular connector M8)

Input-type*	Pin	Allocation	Jumper	outer switching circuitry
4..20 mA - internally supplied	1 2 3 4	+ 24 V input transmitter output transmitter GND bridge to GND		
4..20 mA - externally supplied	1 2 3 4	not allocated process actual + not allocated process actual -		2 \circ — + (4..20 mA) 4 \circ — GND
frequency - internally supplied	1 2 3 4	+24 V supply sensor pulse inlet + not allocated pulse inlet -		1 \circ \rightarrow + 24 V 2 \circ — Pulse + 3 \circ — Pulse - (GND)
frequency - externally supplied	1 2 3 4	not allocated pulse inlet + not allocated pulse inlet -		2 \circ — Pulse + 3 \circ — Pulse -
Pt-100	1 2 3 4	not allocated process actual 1 process actual 2 process actual 3		

* adjustable via software

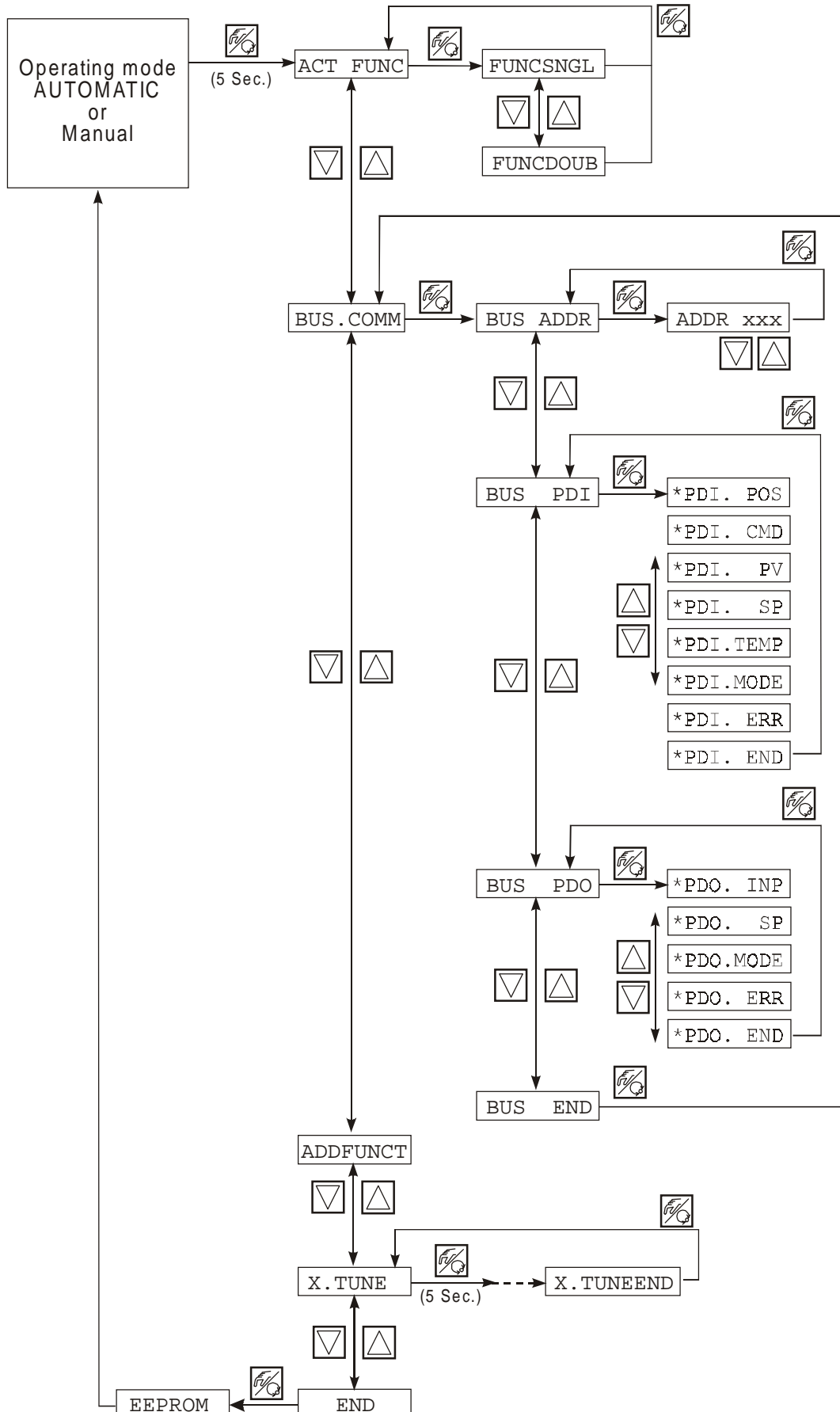
Termination circuitry for PROFIBUS-Systems:

When installing a Profibus-system it has to be paid attention to the correct termination circuitry of the data transmission lines. The circuitry generates a defined potential condition and avoids the formation of interference by signal reflection on the data transmission lines. The data transmission lines are to be finished off with resistors on both ends as indicated.



5 ADJUSTMENTS ON TOPCONTROL CONTINUOUS

Deviating from the indication in the enclosed operating manual the following adjustments in the main menu of the item have to be effected:



Comments to the menu points

BUS ADDR	Input of the item address (Default: 3)
ADDR xxx	values of 0..126 can be adjusted with the flash buttons; the confirmation is effected with the HAND/AUTOMATIC-button
BUS PDI	selection of process values which shall be transmitted from the <i>TopControl</i> to the control (master).
* PDI. POS	with the HAND/AUTOMATIC-button the relevant process value
:	can either be activated ("*" occurs), or deactivated
:	(no "*")
* PDI. ERR	Significance of process values see chart on p. 8
BUS PDO	Selection of process values which shall be transmitted from the control (master) to the <i>TopControl</i> .
* PDO. INP	with the HAND/AUTOMATIC-button the relevant process value
:	can either be activated ("*" occurs), or deactivated
:	(no "*")
* PDO. ERR	Significance of process values see chart on p. 9

6 DEVIATION TO THE OPERATION DESCRIBED IN THE OPERATING MANUAL

The operating conditions HAND and AUTOMATIC in the process operating level can be switched either via keyboard on *TopControl* Continuous or via bus.

If an operation mode (under "PDO MODE") is transmitted via bus to the *TopControl* Continuous the switching of HAND/AUTOMATIC is no more possible via keyboard.

7 CONFIGURATION IN PROFIBUS-DP MASTER

User parameter (Hex parameter) are not used.

Configuration of process values

First the process data input (from TopControl to control) is registered.

Important: Registration is to be made in the same order as in the selection in the TopControl and only process data (PDI) activated in the configuration menu must be registered.

PDI: Process Data Input

(from TopControl to control)

Name	Description	Code
PDI:POS	Actual position (Position) Actual value positioner in ‰. Value range 0...1000. However also values <0 or >1000 possible, if e.g. AUTOTUNE has not correctly passed.	GSD-file: PDI:POS Codes (HEX): 81,40,00
PDI:CMD	Target position (Command) Target value positioner in ‰. Value range 0...1000.	GSD-file: PDI:CMD Codes (HEX): 81,40,01
PDI:PV	Process actual value (Process Value) Actual value process controller in physical unity (as adjusted in menu P.CO INP or P.CO SCAL), max. value range -999...9999, depending on internal scale.	GSD-file: PDI:PV Codes (HEX): 81,40,02
PDI:SP	Process target value (set point) Actual value process controller in physical unity (as adjusted in menu P.CO INP or P.CO SCAL), max. value range -999...9999, depending on internal scale.	GSD-file: PDI:SP Codes (HEX): 81,40,03
PDI:TEMP	Item temperature (temperature) Temperature in 0,1°C is captured on the CPU-board with sensor, value range -550 (-55°C)...+1250 (+125°C)	GSD-file: PDI:TEMP Codes (HEX): 81,40,04
PDI:MODE	Operation mode (Operation Mode) Operation mode: 0: AUTO 1: HAND 2: XTUNE 3: MENU 4: ...	GSD-file: PDI:MODE Codes (HEX): 81,00,05
PDI:ERR	Error (error). Indicates the number of the process value (output) an which has not been written. The value is stored until it is deleted with PD-O:ERR. HEX 14 PD-O:CMD 15 PD-O:SP 16 PD-O:MODE	GSD-file: PDI:ERR Codes (HEX): 81,00,06

Comments:

PDI. PV and PDI. SP can only be selected when the process controller is activated.

Afterwards the process data output (from the control to *TopControl*) is registered.

Important:

- Registration is to be made in the same order as in the selection in the *TopControl* and only process data (PDO) activated in the configuration menu must be registered.
- The process data output (PDO) will only be actualized if mode MANUAL or mode AUTOMATIC is active.

PDO: Process Data Output

(From the control to *TopControl*)

Name	Description	Code
PDO:INP	Target position (input) Target value positioner in ‰. Value range 0...1000. In the pure positioner operation (PCONTRL inactive) the transmission of the target position INP is necessary, as process controller (PCONTRL active) the transmission of INP is not possible. When registering a too small or too large value the last valid value is applied and indicated in ERR with HEX 14.	GSD-file: PDO:INP Codes (HEX): 41,40,14
PDO:SP	Process target value (set point) Target value process controller in physical unity (as adjusted in menu P.CO INP or P.CO SCAL), max. value range –999...9999, depending on internal scale. When registering a too small or too large value the last valid value is applied and indicated in ERR with HEX 15.	GSD-file: PDO:SP Codes (HEX): 41,40,15
PDO:MODE	Operation mode (operation mode) Value range 0 (AUTO) ... 1 (HAND) Operation mode: 0: AUTO 1: HAND When registering a too small or too large value the last valid value is applied and indicated in ERR with HEX 16.	GSD-file: PDO:MODE Codes (HEX): 41,00,16
PDO:ERR	Reset error indication If the value is > 0, ERR is reset.	GSD-file: PDO:ERR Codes (HEX): 41,00,17

Comments:

PDO. INP is always active on positioner, not available on process controller.
PDI. SP can only be selected when the process controller is activated.

8 EXAMPLE 1 WITH COM-PROFIBUS V3.3

Example for a positioner

Adjustments in the configuration menu of the *TopControl*:

ADDR : 3

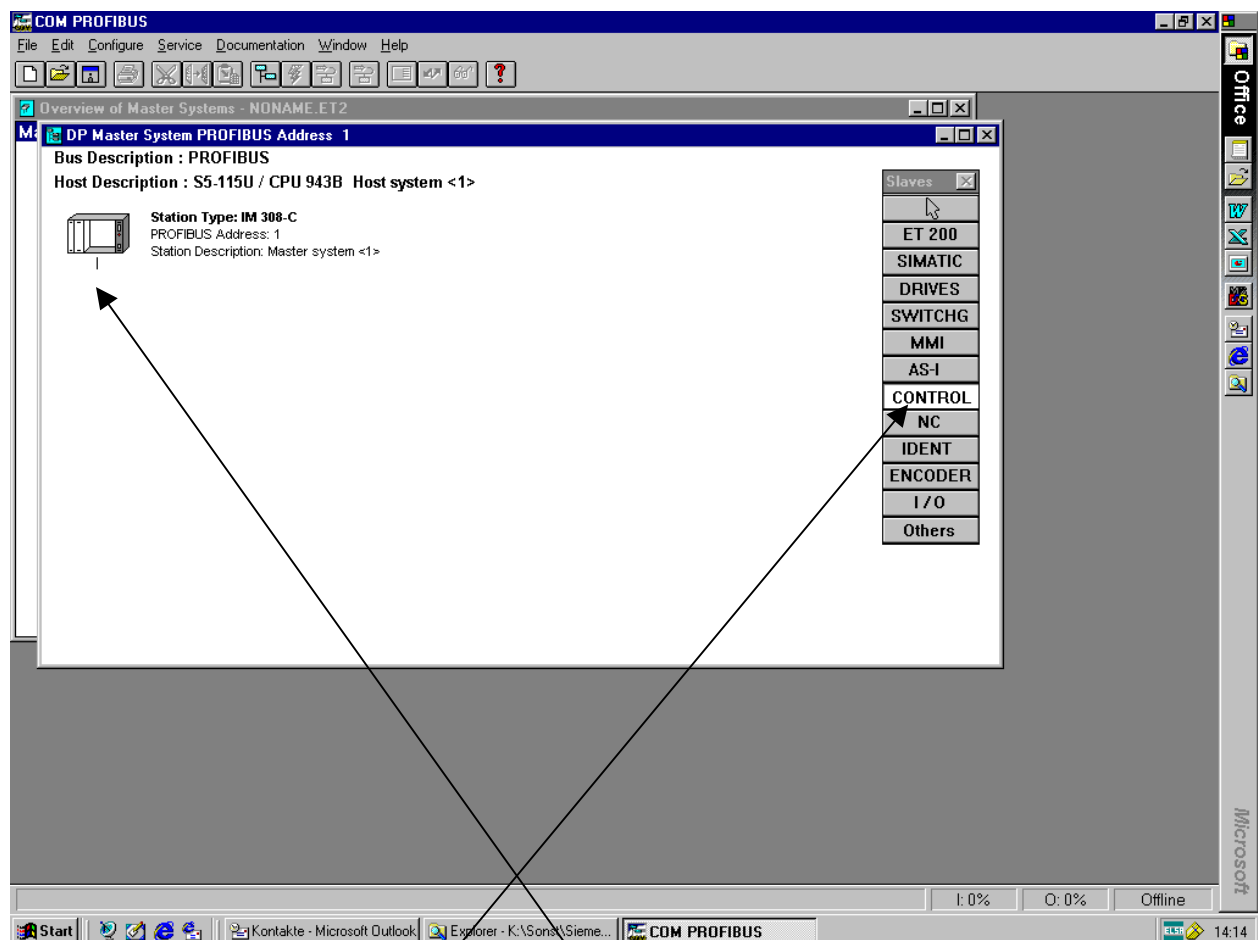
PDI:

- PDI:POS
- PDI:MODE

PDO:

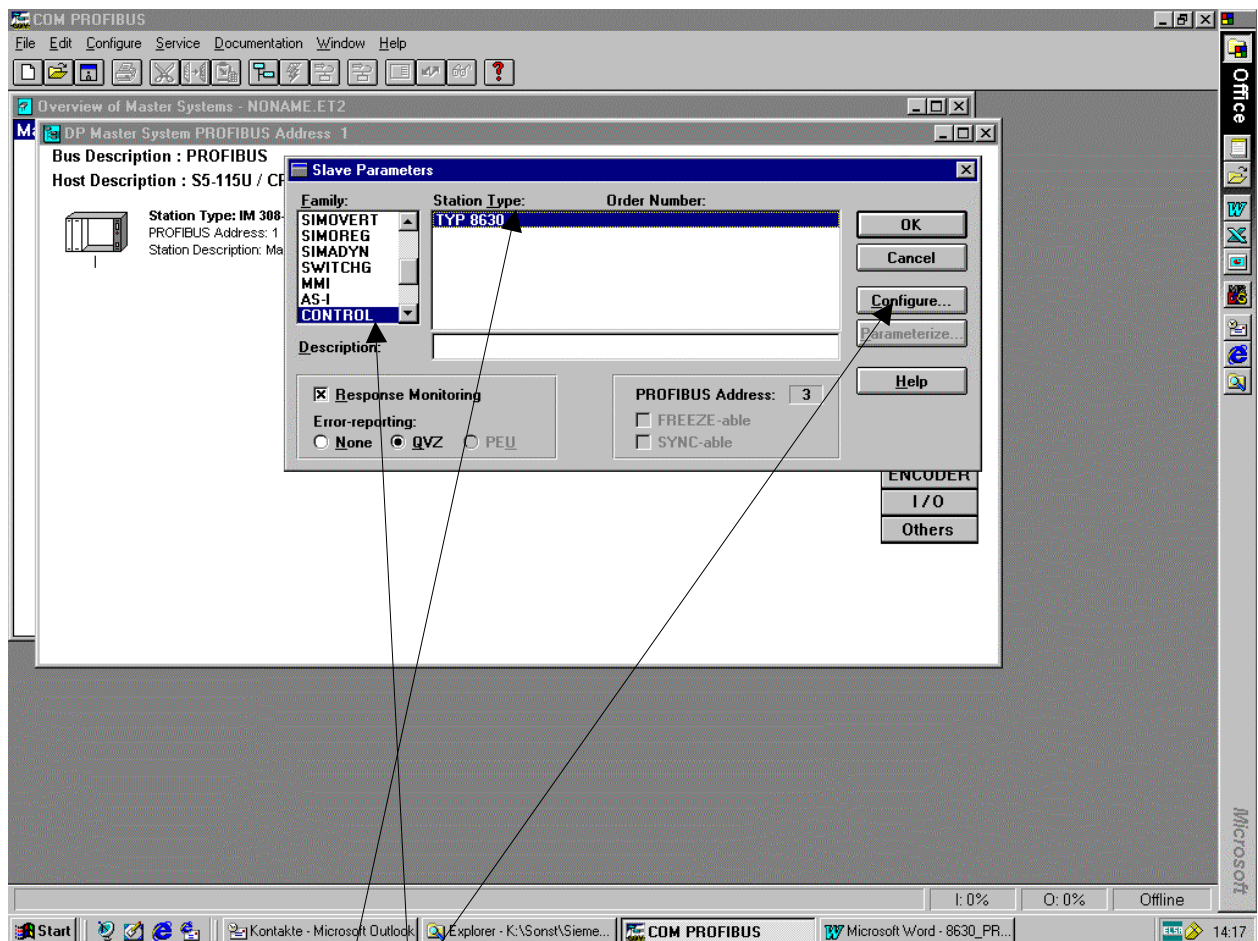
- PDO:INP
- PDO:MODE

After starting COM-PROFIBUS and adjusting the master and SPS information the following window occurs.



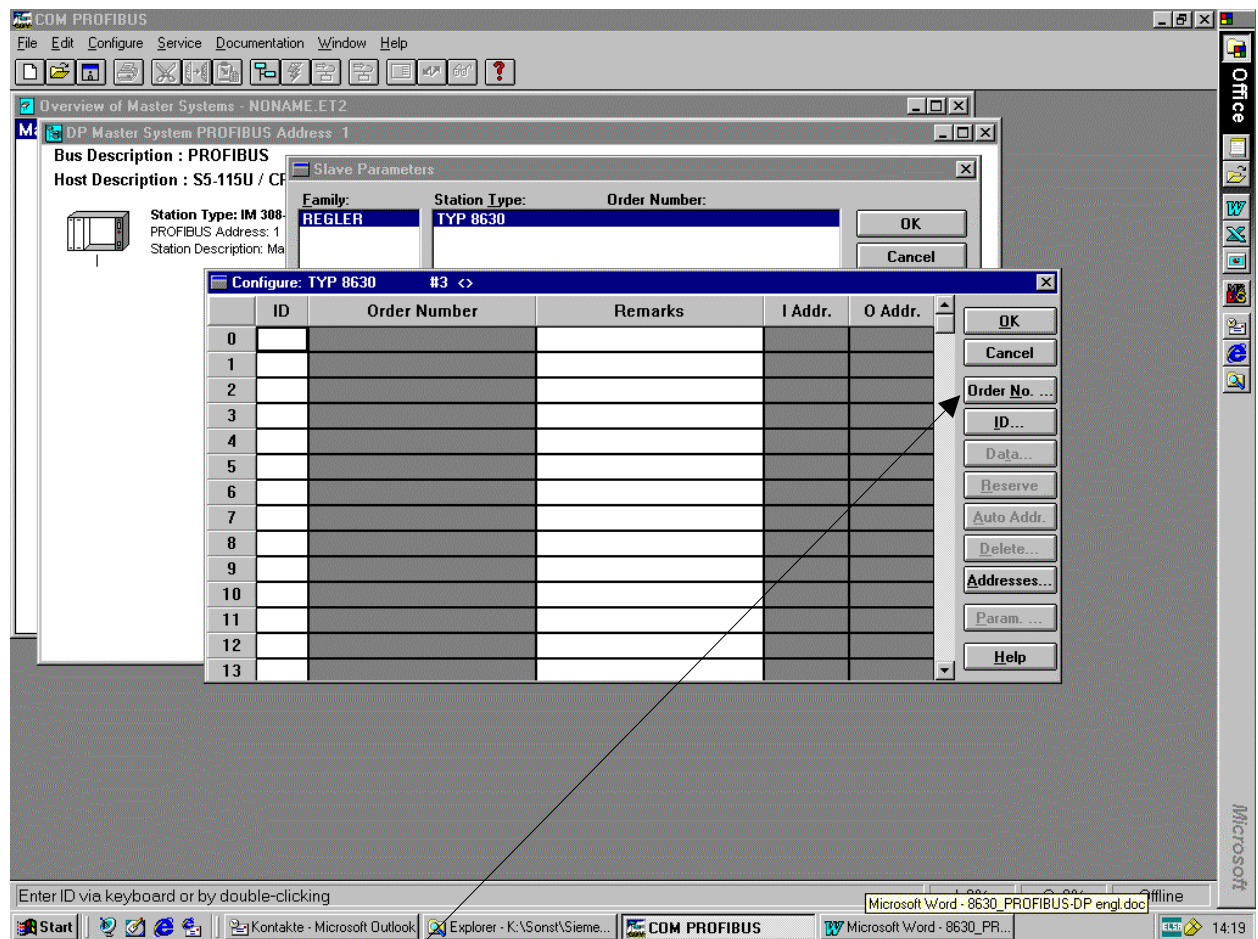
- Select CONTROL
- Set an element below the control
- Adjust the 3 address in the menu address
- Confirm with OK

The following window occurs:



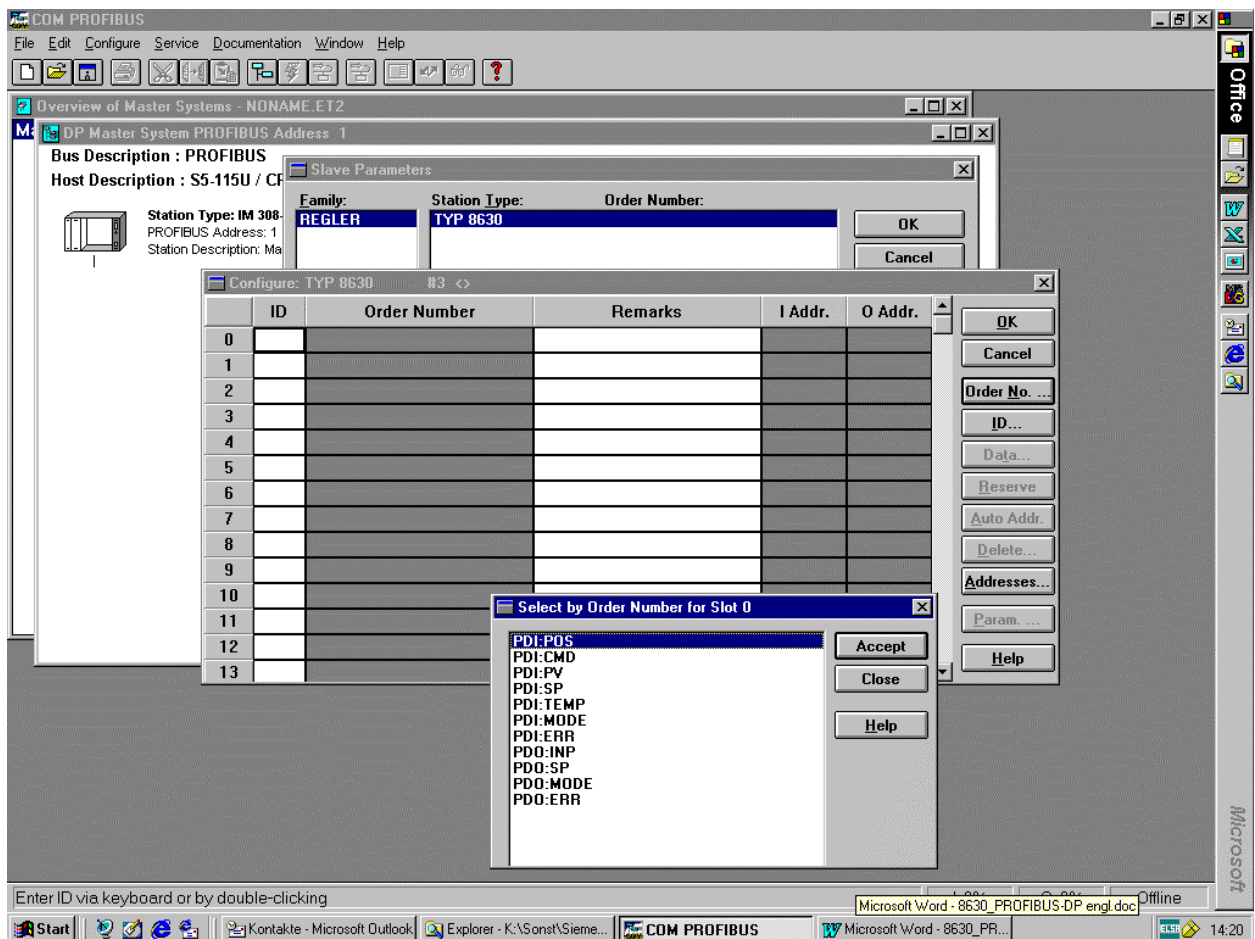
- Select family CONTROL
- Select TYPE 8630
- Configure... select

The following window occurs:



- Select Order No. ...

The following window occurs:



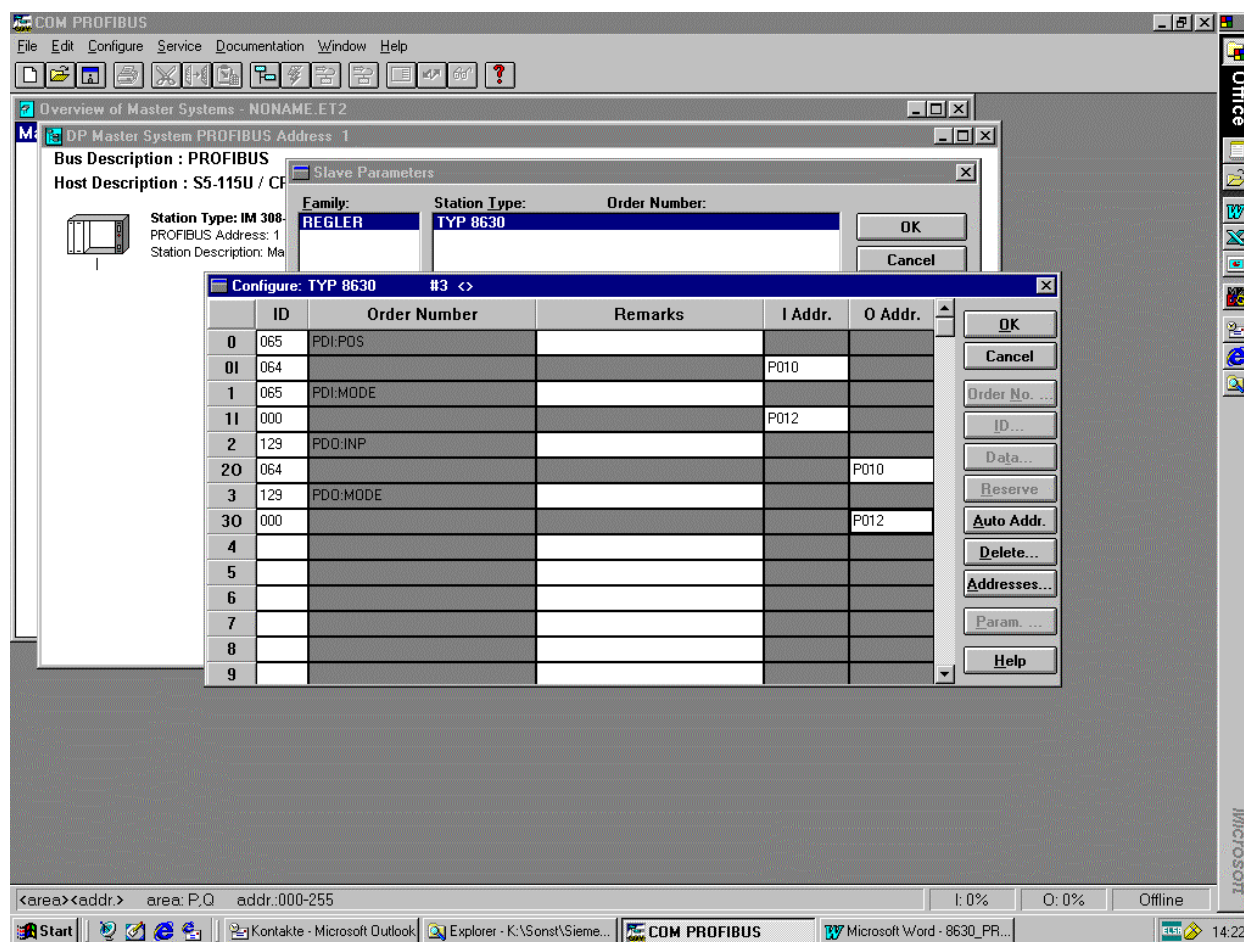
Here the process values are registered according to the selection in the configuration menu *TopControl*.

Important:

1. Be aware of order
2. Input before output

- Process value PDI: select POS
- Process value PDI: select MODE
- Process value PDO: select INP
- Process value PDO: select MODE
 - Register the addresses in the process copy input and output.

Window at the end of the configuration:



9 EXAMPLE 2 WITH COM-PROFIBUS V3.3

Example for a process controller

Adjustments in the configuration menu of the TopControl:

ADDR : 3

PDI:

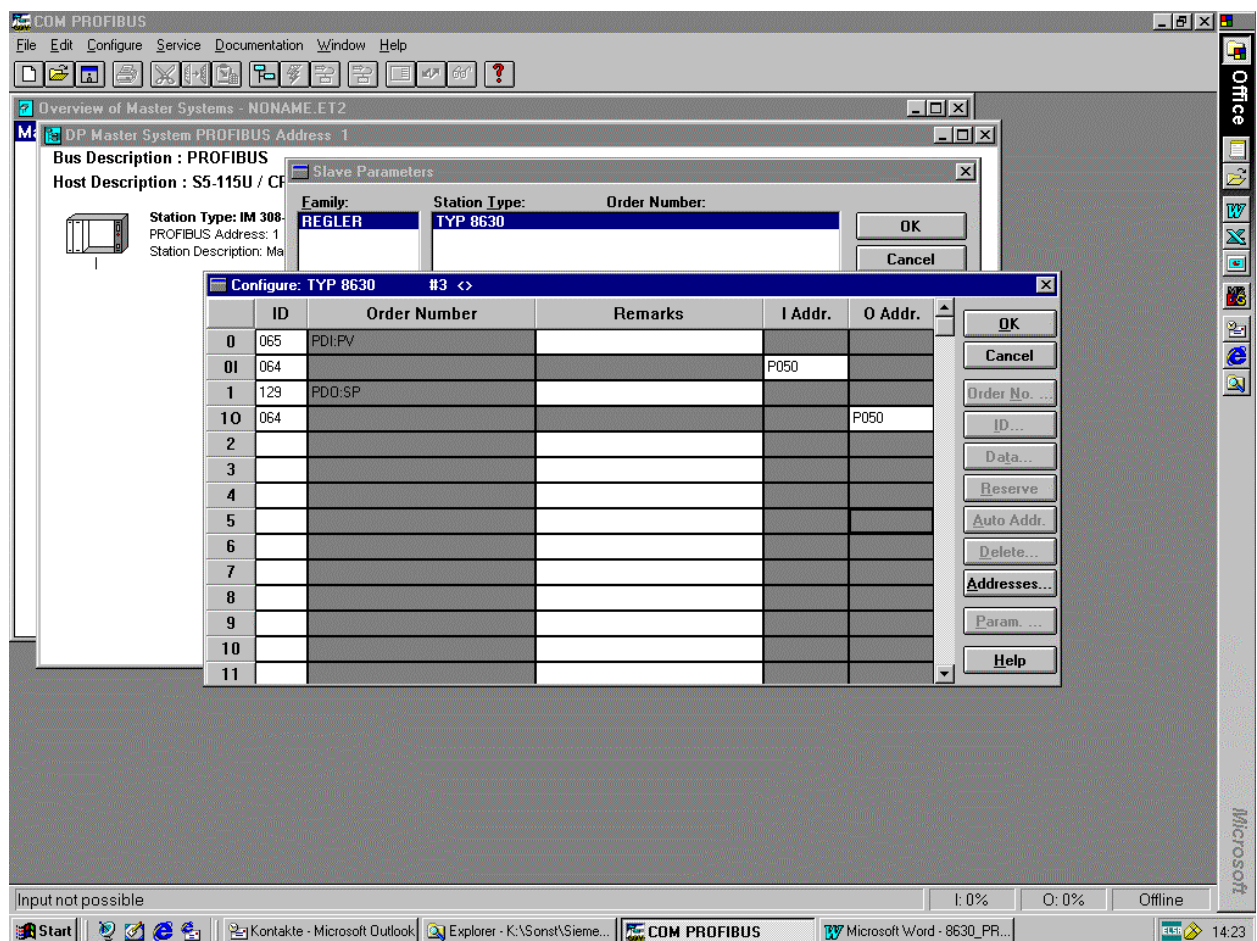
- PDI:PV

PDO:

- PDO:SP

Procedure as shown in example 1

Following window after the configuration:





bürkert

Steuer- und Regeltechnik
Christian-Bürkert-Str. 13-17
74653 Ingelfingen
Telefon (0 79 40) 10-0
Telefax (0 79 40) 10-204

Berlin: Tel. (0 30) 67 97 17-0
Dresden: Tel. (03 59 52) 36 30-0
Frankfurt: Tel. (0 61 03) 94 14-0
Hannover: Tel. (05 11) 902 76-0
Dortmund: Tel. (0 23 73) 96 81-0
München: Tel. (0 89) 82 92-28-0
Stuttgart: Tel. (07 11) 4 51 10-0

Australia: Seven Hills NSW 2147
Ph. (02) 96 74 61 66, Fax (02) 96 74 61 67

Austria: 1150 Wien
Ph. (01) 894 13 33, Fax (01) 894 13 00

Belgium: 2100 Deurne
Ph. (03) 325 89 00, Fax (03) 325 61 61

Canada: Oakville, Ontario L6L 6M5
Ph. (0905) 847 55 66, Fax (0905) 847 90 06

China: 215011 Suzhou
Ph. (0512) 808 19 16, Fax (0512) 824 51 06

Czech Republic: 75121 Prosenice
Ph. (0641) 22 61 80, Fax (0641) 22 61 81

Denmark: 2730 Herlev
Ph. (044) 50 75 00, Fax (044) 50 75 75

Finland: 00370 Helsinki
Ph. (09) 54 97 06 00, Fax (09) 5 03 12 75

France: 93012 Bobigny Cedex
Ph. (01) 48 10 31 10, Fax (01) 48 91 90 93

Great Britain: Stroud, Glos, GL5 2QF
Ph. (01453) 73 13 53, Fax (01453) 73 13 43

Hong Kong: Kwai Chung NT
Ph. (02) 24 80 12 02, Fax (02) 24 18 19 45

Italy: 20060 Cassina De'Pecchi (MI)
Ph. (02) 95 90 71, Fax (02) 95 90 72 51

Japan: Tokyo 167-0054
Ph. (03) 32 47 34 11, Fax (03) 32 47 34 72

Korea: Seoul 137-130
Ph. (02) 34 62 55 92, Fax (02) 34 62 55 94

Malaysia: 11700, Sungai Dua, Penang
Ph. (04) 657 64 49, Fax (04) 657 21 06

Netherlands: 3606 AV Maarssen
Ph. (0346) 58 10 10, Fax (0346) 563 17

New Zealand: Mt Wellington, Auckland
Ph. (09) 570 25 39, Fax (09) 570 25 73

Norway: 2026 Skjetten
Ph. (063) 84 44 10, Fax (063) 84 44 55

Poland: PL-00-684 Warszawa
Ph. (022) 827 29 00, Fax (022) 627 47 20

Singapore: Singapore 367986
Ph. 383 26 12, Fax 383 26 11

South Africa: East Rand 1462
Ph. (011) 397 29 00, Fax (011) 397 44 28

Spain: 08950 Esplugues de Llobregat
Ph. (093) 371 08 58, Fax (093) 371 77 44

Sweden: 21120 Malmö
Ph. (040) 664 51 00, Fax (040) 664 51 01

Switzerland: 6331 Hünenberg ZG
Ph. (041) 785 66 66 Fax (041) 785 66 33

Taiwan: Taipei
Ph. (02) 27 58 31 99, Fax (02) 27 58 24 99

Turkey: Yenisehir-Izmir
Ph. (0232) 459 53 95, Fax (0232) 459 76 94

USA: Irvine, CA 92614
Ph. (0949) 223 31 00, Fax (0949) 223 31 98

www.buerkert.com
info@de.buerkert.com

Technische Änderungen vorbehalten.
We reserve the right to make technical
changes without notice.
Sous réserve de modification techniques.
© 1999 Bürkert Werke GmbH & Co.

Betriebsanleitung-Nr. 803 707 - 00/dec99