

Steuerungstechnik

POSITIONIERSTEUERUNGEN



Produktbasis

Positioniersteuerungen dienen der kontrollierten Bewegung von Maschinenachsen. Hierbei werden die vorgegebenen Zielpunkte mit den aktuellen Istwerten der Sensoren verglichen. Das erzielte Ergebnis dieses Vergleiches löst die entsprechende Reaktion für die Positionierbewegung aus. Die Sollwertvorgabe an das Antriebssystem erfolgt durch analoge oder digitale Signale.

Ausführungen

MP 100

- 1-Achs-Positioniermodul
- Anzahl speicherbare Positionen: 99
- Absolut- oder Kettenmaß
- Externe Sollwertauswahl
- RS 232-Schnittstelle

CPS 5

- 1-Achs-Positioniersteuerung
- Eilgang/Schleichgang/Stop
- Ansteuerung von Frequenzumrichtern
- Anzahl speicherbare Sollwerte: 8
- 8 digitale Ein- und Ausgänge
- Inkrementale Messung oder SSI-Schnittstelle

CPS 20

- 1-Achs-Positioniersteuerung
- Führungsgröße: +/- 10 VDC
- Komfortable Programmierung
- Anzahl Programme: 90
- Datensätze: 180, optional: 800
- 8/6 digitale Ein- und Ausgänge
- Inkrementale Messung oder SSI-Schnittstelle

CPS 300

- 1-6 Achsen-Positioniersteuerung
- Komfortable Programmierung
- Anzahl Programme: 99
- Datensätze: 200
- Absolute Positionserfassung: SSI-Schnittstelle
- 16 digitale Ein- und Ausgänge
- Analogausgang: +/- 10 VDC

NOCKENSCHALTWERKE



Produktbasis

Nockenschaltwerke sind für lineare und rotative Anwendungen, insbesondere in der Pressenautomation ausgelegt. Hierbei liefern festgelegte Schaltpunkte (Nocken) die erforderlichen Informationen zur ordnungsgemäßen und sicheren Steuerung der Anlage.

Ausführungen

CC 8

- Rotative oder lineare Anwendung
- Dynamische Totzeitkompensation
- 8 Nocken frei programmierbar
- Richtungsabhängige Nocken
- Schaltpunkte: 300, Programme: 15
- Parallelschaltung mehrerer CC 8
- Inkrementale Messung oder SSI-Schnittstelle

CC 16

- Rotative oder lineare Anwendung
- Dynamische Totzeitkompensation
- 16 Nocken frei programmierbar
- Richtungsabhängige Nocken
- Schaltpunkte: 300, Programme: 15
- Parallelschaltung mehrerer CC 16
- Inkrementale Messung oder SSI-Schnittstelle

DNS 20

- Rotative oder lineare Anwendung
- Dynamische Totzeitkompensation
- 12 Nocken frei programmierbar
- Anzahl Schaltpunkte je Nocke: 2
- Richtungsabhängige Nocken
- Anzahl Programme: 99
- Absolutwertgeber: SSI-Schnittstelle
- Werkzeug- und Auswurfkontrolle
- Drehzahl- und Winkelanzeige
- Teach-In-Programmierung

AUTOMATISIERUNGSSYSTEME



Produktbasis

Alternativ zu konventionellen, speicherprogrammierbaren Steuerungen (SPS) kommen zwischenzeitlich immer häufiger Geräte zum Einsatz, die mehrere Funktionen in sich vereinen. D.h. diese Komplettsysteme umfassen die Bedienung, die Visualisierung, SPS-Funktionalitäten sowie digitale und analoge Ein- und Ausgänge. Für die Anbindung an Netzwerke stehen diverse Feldbuschnittstellen zur Verfügung.

Ausführungen

CPS 500

- HMI, SPS und I/O in einem Gerät
- 7" Wide-Screen- Display
- Resistives Touch
- 10 (8) digitale Ein- und Ausgänge
- 2 analoge Ein- und Ausgänge
- Speicher unter CoDeSys: 7 MB RAM, 7 MB Flash
- SD-Karte: max. 2 GB, 4 MB Programmspeicher
- CANopen-Master DS301

Erweiterungsmodule

APS114

- 8 digitale Ein- und Ausgänge

APS133

- 6/4 analoge Ein- und Ausgänge

APS171

- Achsmodul für inkrementale oder absolute Messung
- Analogausgang: +/- 10 VDC

CPC12

- Positioniermodul mit CANopen-Master
- Analogausgang: +/- 10 VDC
- Inkrementalgebereingang: RS422

CoDeSys

Die Programmierung des Controllers CPS 500 erfolgt vollständig unter CoDeSys. Folgende Editoren stehen hierzu zur Verfügung:

AS: Schrittketten

KOP: Kontaktplan

AWL: Anweisungsliste

FUP: Funktionsplan

CFC: Graf. Funktionsplan

ST: Strukturierter Text