

Steuereinheit für 4 bis 15 Positionierachsen

[DRS-SYS-A4+](#) - Maschinen- und Anlagensteuerung für 4 Antriebsachsen mit Drehstrom- und Servomotoren und einer Winkelmessung auf einer STETON THEMA H600 Werkzeugmaschine realisiert.

Die Schaltschrankeinbauten bleiben erhalten, es wird die Elektronikeinheit des Systems komplett erneuert, und die Schaltgeräte mit neuen Optokopplern von einer neuen Prozessoreinheit angesteuert.

Die Anlage ist schnell auf einen neuen Prozessablauf oder einen anderen Anwendungsfall einzustellen.

Das Gehirn der Anlage ist eine [DRS-SYS-A4+](#) Prozessorplatine. Der Längsanschlag ist über eine externe Steuerung integriert. Die Werkzeugmaschine oder Produktionsprozess wird so mit neuer und langlebiger Technologie ausgestattet und erfüllt zusätzliche Kommunikationsanforderungen.

Das Bildmaterial ist vorläufig

Weitere technischen Merkmale:

- Digitaler Steuereinheit mit 170µs Zykluszeit
 - Externe Steuerungen über Feldbus integriert
 - Positionsabhängige Schaltsequenzen integriert
 - Automatische Ablaufprogramme mit
 - Eingabe der Werkstücklänge
 - Handsteuerung für den manuellen Betrieb
 - Autarke Steuerung über Bedienpanel
 - Grafisches Display mit Tastatur integriert
 - Menügeführte Programmsteuerung
 - RS232C Anschluss für SPS/PC und Feldbus
 - Inkrementale- oder Absolute- Encoder (SSI)
 - Auflösung der Encoder bis 32-bit
 - Optoisolierte digitale Ein- und Ausgänge (64 Stück)
 - Digitale Schnittstellen erweiterbar
 - Relaisausgänge als Zusatzmodul zu integrieren
 - übersichtliches Anschlussfeld für alle Verbindungen
-
- MMC Speicherkarte integriert für grossen Datenumfang
 - Konfiguration im EEPROM abgespeichert
 - Auflösung und Steigung der Antriebsachsen einstellbar
 - Anschlussverbindungen mit Steckverbinder
 - Temperaturbereich 0°- 85° nicht kondensierend
 - Schutzklasse IP42 (höher auf Anfrage)
 - Einbau nach Örtlichkeit



Steuereinheit



Bedienpanel

Steuereinheit für 4 bis 15 Positionierachsen

Im Lieferumfang enthalten:

Die Positioniersteuerung ist mit der Steuersoftware EMP ausgestattet.

Eine Bedienoberfläche für alle manuellen Funktionen wird mitgeliefert.

Die Steuerung übernimmt auch Funktionen von Nebenanlagen, die sonst von einer SPS gesteuert werden.

Konfiguration:

Für die digitalen Signale können auch zusätzliche kundenspezifische Funktionen eingebaut werden (Optionen), die neben den LIMIT und Aktivierungsbefehlen auch ganz kundenabhängig programmiert werden können.

Bei jedem Einschalten, werden die Informationen aus dem Speicher eingelesen und die Anlagenkonfiguration hergestellt.

Betriebsarten:

- Automatikbetrieb mit Vorgabe der Fertigungsdaten und einem automatischen Programmablauf
- Referenzfahrten für alle Achsen
- Kalibrierfunktionen
- Parameter und Eigenschaften wahlweise einstellbar
- Handsteuerung für Positionierung und Start/Stop Funktionen
- Datensicherung
- Ausgabe von Fertigungs- und Betriebsdaten

Steuereinheit für 4 bis 15 Positionierachsen

Eigenschaften	Einheit	Leistungsdaten
Anschlussspannung	V	220VAC oder 14 - 40 VDC andere auf Anfrage
Eingänge	JA	64 digitale insgesamt erweiterbar auf 128 EAs weitere auf Kundenwunsch (Option)
Antriebe	Stück	3 ASYNC DS Motoren 1 DC Servomotor 1 Winkelmessung weitere auf Kundenwunsch (Option)
Display	JA	Graphisches LCD (94mm x 60mm) 240 x 128 Pixel beleuchtet andere auf Anfrage
Tastatur	JA	Folientastatur andere auf Anfrage
Feldbusanschluss	JA	RS232 und RS485 SPI, I2C (interne Schnittstellen) PROFIBUS (Option) CAN (Option) TCP/IP (Option)
Anlagenschutz	JA	selbstrückstellende Sicherung Verpolungsschutz stabiles Gehäuse
Speicher	JA	256 k Flash Programmspeicher EEPROM/MMC für Anlagendaten EEPROM für Anlagenkonfiguration
Uhrzeit	JA	Betriebsdauer, Maschinenlaufzeiten
sonstiges	JA	Erfassung von Betriebsdaten Erfassung von Arbeitszyklen
Bedienoberfläche	JA	Easy Motion Protocoll (EMP)
Gehäuse / Abmessungen	mm	19" Gehäuse 3HE, 42TE
Gewicht	Kg	4.2
Montage	JA	im Schaltschrank
RoHS	JA	konform
Umgebungstemperatur	°C	0 °C - 85 °C (nicht kondensierend)

Das System ist über verschiedenen serielle Schnittstellen auch erweiterbar, und damit einer individuellen Prozessumgebung anzupassen.