

www.bretzel-gmbh.de

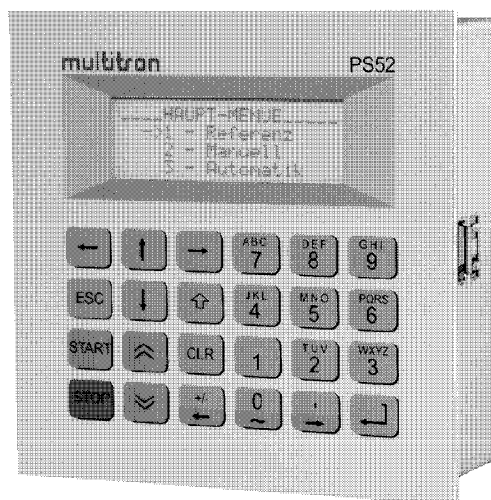
BRETZEL

multitron

Steuerungen und Industrieelektronik

■ Zweiachs-CNC-Positioniersteuerung PS52

■ für den Maschinenbau: Sägen, Fliegende Sägen, ...



■ Preiswerte, kompakte Steuerung für den Maschinenbau

■ Positionieren mit zwei Servo-, Frequenzumrichter- oder Schrittmotorantrieben

■ Kreis- und Linearinterpolation (G00, G01, G02 und G03)

■ Programmierung entsprechend DIN 66025

■ Integrierte CoDeSys-SPS (optional) für CANopen-I/O-Module, zu programmieren gemäß IEC-61131

Wissen wie's lang geht.



CNC-Steuerung

- kompakte Positioniersteuerung für 1 und 2 Achsen
- einsetzbar für elektrische oder hydraulische Servoantriebe, Schrittmotorantriebe mit oder ohne Stellungsrückmeldung, Frequenzumrichterantriebe
- Gemischter Betrieb verschiedener Antriebstechnologien möglich
- Kreis- und Linearinterpolation der Achsen
- konstante Bahngeschwindigkeit oder Punkt-zu-Punkt wählbar
- Istwerterfassung (Weg- oder Winkelmessung) mit inkrementellen Aufnehmern (Drehgeber oder Linearmaßstab) oder mit digitalen absoluten Aufnehmern (SSI)
- DIN-Befehlssatz erweitert um Sprungbefehle, Schleifen und Unterprogrammaufrufe
- Stückzähler, Zyklenzähler
- Regelzykluszeit 1 ms
- Unterbrechung der Bewegung durch Watchdog bei Fehlfunktion oder ggf. Verlust der Synchronisation mit einem Bedien-PC
- Schnittstelle zur optionalen SPS über M-Funktionen
- Betriebssystem-Software im Flash-EEPROM, Updates durch Download vom PC

Optionale SPS

- leistungsfähige Standard-SPS-Software CoDeSys
- Programmierung entsprechend IEC-61131

Betriebsarten

- Referenz (nur bei inkrementellen Messwertaufnehmern)
- Manuell / Jog und Einzelschritt
- Programme editieren, up- und download

- Parameter editieren, up- und download
- Diagnose und Test

Parameter

Parameter ermöglichen die einfache Anpassung der Steuerung an die jeweilige Anlage oder Maschine.

Auszug aus der Parameterliste:

- Umrechnungsfaktor zur Anpassung an das Weg- bzw. Winkelmeßsystem (elektronisches Getriebe)
- Software-Endschalter
- Geschwindigkeiten für die verschiedenen Betriebsarten
- Brems- u. Beschleunigungsrampen

Bedienfunktionen

- Bedienung der Anlage bzw. Maschine: Start, Unterbrechung, Stopp
- Erstellung und Änderung von Programmabläufen der CNC
- Anzeige der Positionen, des Stückzählers und des Programmablaufs
- Editieren der Parameter, Test- und Diagnosefunktionen

Technische Daten

Istwerterfassung:	inkrementell: 5 V diff. (RS422) alternativ: SSI
Zählfrequenz (inkr. Sign.):	max. 250 kHz
Lageregler-Zykluszeit:	1 ms
Positioniergenauigkeit:	+/-1 Inkrement (zzgl. Fehler der Regelstrecke)
Lageregler-Ausgang:	± 10 V oder 0-10 V u. Richtungssignal oder Wegpulse und Richtungssignal
Dig. Eingänge der CNC:	Schrittfortschaltung Automatik Start Halt (Prog.-Unterbrechg.) Stop (Prog.-Ende/Abbruch) Referenzfahrt Start Fehler löschen 6 im CNC-Programmablauf frei programmierbare Eing. 2 Endschalter je Achse 1 Referenzschalter je Achse
Dig. Ausgänge der CNC:	Programmende Achse in Position 11 im CNC-Programmablauf frei programmierbare Ausgänge 1 Freigaberelay je Achse
Schnittstellen:	RS232 für PC-Verbindung CAN-Bus für SPS-I/Os
Display:	4 Zeilen x 20 Zeichen LCD mit Hinterleuchtung
Versorgungsspannung:	24 (19 bis 29)V Gleichspannung
Stromaufnahme:	ca. 400 mA zzgl. Ausgänge
Abmessungen:	144 x 144 x 85 [mm], BxHxT

Technische Änderungen vorbehalten.

Wissen wie's lang geht.