

# P40-002

Kompakte Positioniersteuerung für Tafelblechscheren



- Achspositionierung für Hinteranschlag, Spalt & Winkel
- Hand-, Einzelsatz- oder Programmbetrieb
- Programmspeicher mit 500 Programmsätzen
- 16 frei konfigurierbare Digitalausgänge
- LCD-Anzeige mit vier Menüsprachen
- Optional mit 12 Bit Analogausgang (wahlweise PID oder ungeregelt)
- Materialabhängige Spannungsausgabe
- Einfache und intuitive Bedienung
- Integrierter Diagnosebetrieb
- Unkomplizierte Schalttafelmontage

# P40-002 - Kompakte Positioniersteuerung für Tafelblechscheren

## Allgemeines:

Die Kompakt-Positioniersteuerung **P40-002** wurde für einfache Positionieranwendungen an Tafelblechscheren konzipiert. Im Vordergrund steht die einfache, bequeme und schnelle Eingabe eines Sollwerts, wahlweise einer Stückzahl sowie eines Winkels (Hilfsachse) oder eines Schnittspalts (Hilfsachse). Am Bedienfeld werden Istwert, Sollwert und Stückzahl über eine gut ablesbare LCD-Anzeige visualisiert, während über das Tastenfeld Sollwert und Stückzahl vorgegeben und die Positionierung gestartet sowie gestoppt werden kann.

Über einen zweiten Encoder-Eingang können Schnittwinkel oder Schnittspalt angezeigt und positioniert werden. Optional kann dieser Encoder-Eingang für analoge Messsysteme ausgelegt werden (siehe unten „Fahrtsignale zur Positionierung“).

## Programmspeicher:

Neben dem manuellen Tippbetrieb und Einzelsatzbetrieb bietet die Steuerung einen Programmbetrieb, der direkt über die frontseitige Programmtaste aktiviert werden kann. Der Programmspeicher ist für maximal 500 Sätze ausgelegt.

## Standardfunktionen:

- Konfigurierbare Fahrtsignale (3 Geschwindigkeiten)
- Visualisierung von Ist- und Sollposition
- Absolut- oder Kettenmaßpositionierung
- Referenz und Referenzfahrt
- Millimeter/Inch - Umschaltung
- Impulsmultiplikationsfaktor und Flankenbewertung
- Toleranzfenster
- Softwareendlagenüberwachung
- Schleifenfahrt
- Bis zu 500 Sätze programmierbar
- Verrechnung der Werkzeugstärke
- Impulsgeberüberwachung
- Stückzähler
- Manueller Tippbetrieb
- Schnittlängenbegrenzung
- 20 Versatzmasse
- Abfahrtfunktion
- Istwertspeicher

## Applikation Blechscheren:



- Positionierung des Hinteranschlags
- Winkel-/Schnittspaltkontrolle
- Materialtabelle für die Hilfsachsen Schnittwinkel und Schnittspalt
- Blechscherenspezifische Parameter z. B. Messerlänge, Schnittzeit, Messersenkzeit

## Signaleingänge:

Je nach verwendetem Encodern oder Messsystemen können die Eingänge für 1 oder 2 Achsen individuell konfiguriert werden. Es stehen konventionelle Rechtecksignaleingänge in HTL- oder differenzieller TTL-Charakteristik zur Auswahl. Für die Hilfsachsen Schnittwinkel und Schnittspalt kann die Steuerung zudem mit 1 bis 2 Analogeingängen für analoge Messsysteme ausgestattet werden. Auch Kombinationen aus digitalen und analogen Eingängen sind möglich. Hierbei sollten allerdings die im Typenschlüssel aufgeführten Einschränkungen berücksichtigt werden.

## Fahrtsignale zur Positionierung:

Für die Positionierung stehen drei unterschiedliche Varianten von Ausgangssignalen zur Verfügung:

1. Abschaltpositionierung mit bis zu 3 Geschwindigkeiten über Digitalausgänge.  
Die Ausgangsbelegung sowie die Schaltlogik (active HIGH/LOW) ist via Parameter frei konfigurierbar.
2. Optional über einen geregelten 12 Bit PID-Analogausgang für Servo-Regler
3. Optional über einen ungeregelten 12 Bit Analogausgang mit  $\pm 10$  Volt

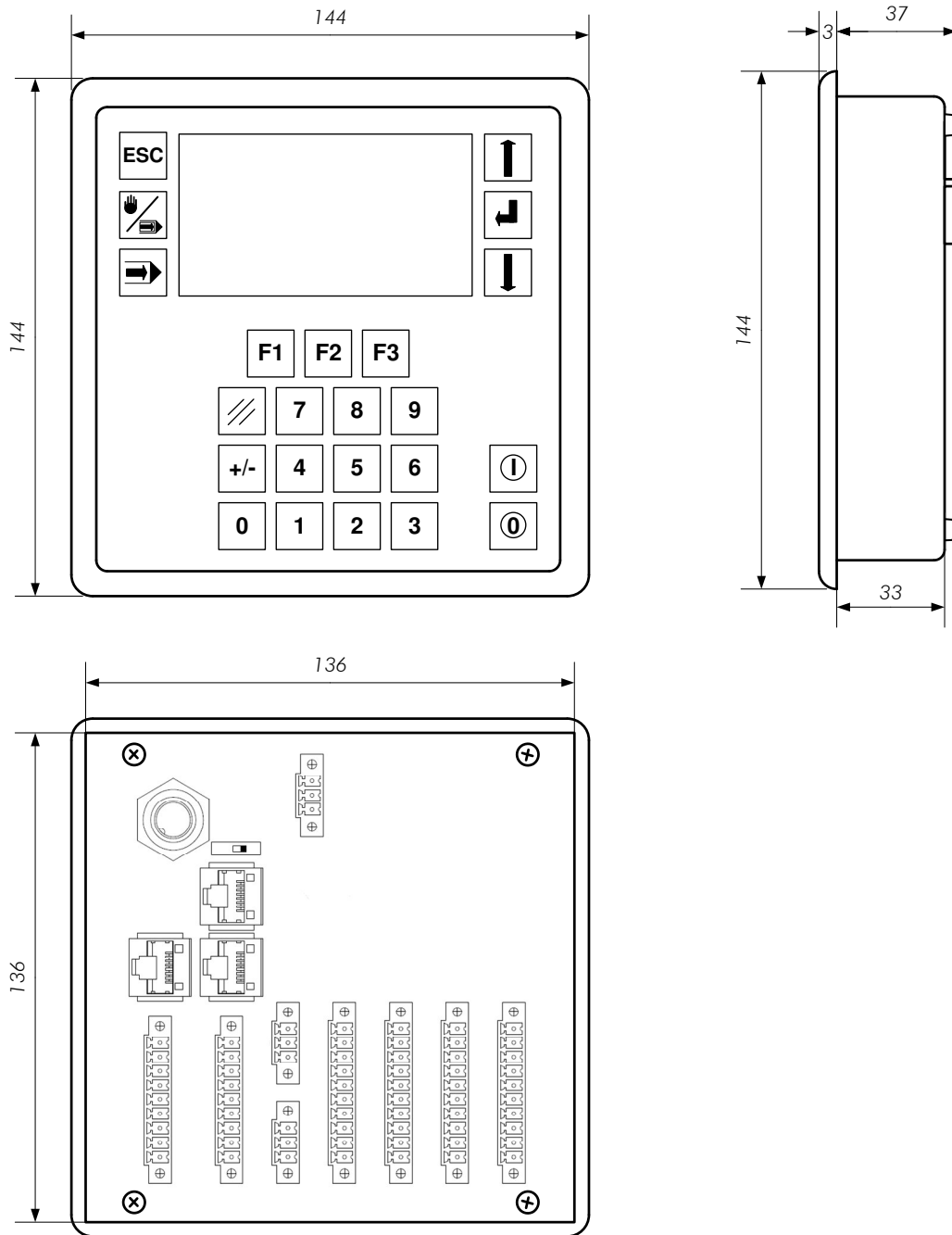
(Bestellcodes siehe Typenschlüssel)

## Digitale Ein- und Ausgänge

Die **P40-002**-Steuerung verfügt für verschiedenste Steuerbefehle über je 16 Digitale Ein- und Ausgänge (PNP), deren Pin-Belegung und Schaltlogik über Parameter frei konfigurierbar ist.



## P40-002 Abmessungen:



## P40-002 Zubehör:

Bestellbezeichnung	Beschreibung
NG13	Netzteil zur AC-Versorgung (primär: 115/230 VAC, sekundär: 24 VDC/600 mA)
RP8	Relaiskarte RP8 mit 8 Wechsler-Relais (28 VDC/250 VAC / 12 A)
P40 Schnittstellenkabel	Schnittstellenkabel für PC-Anschluss (mit RJ45 -Stecker und 9-pol. SUB-D Buchse)

