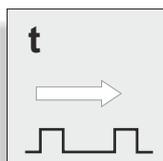
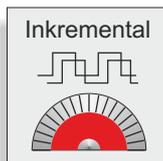




CPS 300

Compact-Positionier-Steuerung

- Mehrachsensteuerung 1 - 6 Achsen mit linearer Interpolation
- 32 Eingänge (41 ab 4 Achsen)
- 16 Ausgänge
- einfache individuelle Anpassung
- komfortable Bedienung
- einfachste Programmierung
- großes, beleuchtetes Display
- übersichtliche Tastatur
- Archivierung von Programm und Parameterdaten auf PC durch Software KLEWin (optional)



Mehrachsensteuerung CPS 300

Die CPS 300 ist eine frei programmierbare CNC-Positioniersteuerung für den universellen Einsatz an Anlagen mit bis zu 6 Achsen. Die Gesamtfunktion der Anlage kann in weiten Bereichen ebenfalls durch die CPS 300 gesteuert werden, da neben der Positionierung auch 16 Eingänge und 16 Ausgänge für SPS-Funktionen im Programmablauf verarbeitet werden können. Durch vielseitige Parametriermöglichkeiten ist die CPS 300 leicht auf die unterschiedlichsten Anlagenkonfigurationen anzupassen. Mit Hilfe des großen Displays kann in jedem Satz eine komplette Funktionsgruppe (z.B. Positionen für alle Achsen) übersichtlich dargestellt werden.

Einfache Bedienung

Die Bedienung erfolgt ausschließlich über Klartextmenüs und spezielle Funktionstasten. Die Art der Bedienung ist in allen Betriebsarten einheitlich.

Die Aufteilung der Tastatur in einen Eingabe- und einen Bedienbereich vereinfacht die Handhabung wesentlich.

Die Programmierung erfolgt ohne die üblichen Programmierbefehle, sondern menügeführt und mit Eingabemasken im Klartext. Programmierkenntnisse sind deshalb nicht erforderlich.

Die Handhabung ist kinderleicht. Dadurch verringern sich Zeit und Kosten für Inbetriebnahme und Einarbeitung.

Individuelle Anpassung

Zahlreiche Sonderfunktionen sind über die Parameter individuell einstellbar. Ein paar Beispiele:
 - Stückzähler (3 Modi)
 - Startsignalverknüpfung (4 Modi)
 - programmierbare Fahrbereichsgrenzen
 - Positionsanzeige (variable Stellenzahl)
 - Getriebefaktor etc. für jede Achse separat

Bestimmte Abläufe lassen sich ebenfalls individuell einstellen. Zum Beispiel beim Referenzfahren:
 - Reihenfolge der Achsen
 - Referenziermethode (jede Achse separat)
 - Geschwindigkeiten (jede Achse separat)

Alle Parameter sind in funktionelle Gruppen aufgeteilt und durch Passwörter geschützt.

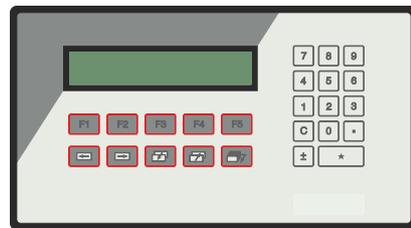
Funktionsschema

Optionen:

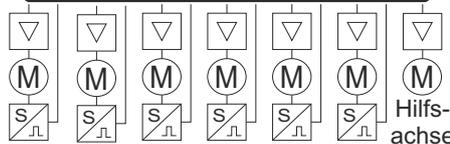
3 Analogeingänge (10 Bit) →
 RS485 Schnittstelle ←→

Optionen:

Absolute Positionserfassung mit SSI-Schnittstelle oder mit direkter Ultraschallauswertung.



← 16/25 Eingänge für Status, Betriebsarten und Endschalter
 ← 16 frei verfügbare Eingänge
 → 16 Ausgänge
 → Freigabkontakte der Achsen
 ←→ RS232 Datenschnittstelle



Ein Teil der Ausgänge ist bereits mit Statusfunktionen belegt.

Betriebsarten

- Automatik
 - Einzelanschritt
 - Zykluslauf
 - Dauerlauf
- Einrichten
 - Eilgang fahren
 - Schleichgang fahren
 - Tippbetrieb fahren
 - Position anfahren
 - Nullsetzen
 - Teach-In-Programmierung
- Referenzfahren
- Programmeingabe
- Parametereingabe
 - Steuerungsparameter
 - Maschinenparameter
 - Referenzfahrparameter
 - Geschwindigkeiten
 - Passwortvergabe
- Fehlerdiagnose
- Datenübertragung
 - Archivierung (KLEWin)
 - Programmierschnittstelle nach DIN66025 (Option)

Technische Daten

- 1-6 Achsen jeweils ein
 - Sollwertausgang -10..+10V (Aufl. 12 Bit)
 - Inkrementalgebereingang bis 250kHz
 - Reglerfreigabe (potentialfreier Kontakt)
- 1 Hilfsachse Sollwert 0..+10V (Aufl. 8 Bit)
- 32 (max. 41) Signaleingänge 24V 10mA
- 16 Signalausgänge 24V 1A (8A Summe)
- kurzschlußfeste Transistorausgänge
- Regelzykluszeit 2ms (ab 4 Achsen 3ms)
- serielle Schnittstelle RS232C
- LCD-Display 4x40 Zeichen beleuchtet
- alle Meldungen im Klartext
- Folientastatur mit taktiller Rückmeldung
- Programmspeicher
 - 99 Programme, zusammen bis zu 2000 Sätze, netzausfallsicher
- Anschlüsse über Steckverbinder
- Versorgung 85 - 264V AC ca. 0,2A, 50Hz
- Betriebstemperatur 0 - 45 °C
- Abmessungen BxHxT
 - 320x170x95 mm (bis 3 Achsen)
 - 320x170x115 mm (4-6 Achsen)

Programmierung

- Positionierung
 - absolut
 - relativ
 - wahlweise lin. interpolierend
- M-Funktionen
 - setzen
 - rücksetzen
 - Impuls ausgeben
 - setzen, auf Quittung warten
- Referenzfahren
- Nullsetzen
- Steueranweisungen
 - Sprung
 - Schleife
 - Unterprogramm-Aufruf
 - Verweilzeit
 - Sollwert der Hilfsachse
- Eingangsabfragen
 - bedingter Sprung
 - bedingter Programmaufruf
 - warten auf Bedingung
- Zusatzfunktionen
 - Programm Halt
 - Programm Folgesatz

Sämtliche Angaben in diesem Prospekt haben informativen Charakter ohne Zusicherung von Eigenschaften. Änderungen ohne Ankündigung vorbehalten.