

Link do produktu: <https://aksa-automation.eu/serwonaped-wrzeciona-mk-seria-sdc-p-490.html>



Serwonapęd wrzeciona MK — seria SDC

Dostępność

Zapytaj o dostępność

Opis produktu

* ZALETY

- szeroki zakres mocy silnika 3,7–37 kW, przeciążalność 150% przez 30 minut i 200% przez 30 sekund,
- sterowanie prędkością, położeniem osi C i momentem obrotowym, z 5 źródłami zadawania prędkości,
- obsługa opatentowanego silnika dwubiegowego MK, z automatycznym przełączaniem biegów,
- orientacja wrzeciona (zatrzymanie w zadanym położeniu kątowym) w 3 trybach, do 20 pozycji programowalnych,
- parametry ustawiane i odczytywane przez Modbus, do czego udostępniamy program do zarządzania parametrami,
- opcjonalna magistrala przemysłowa: Profibus-DPV0, EtherCAT, MECHATROLINK-2 lub MECHATROLINK-3,
- dobieramy i konfigurujemy serwonapęd do warunków u klienta, także do silników, których w maszynie nie da się wymienić.

* WŁAŚCIWOŚCI SERWONAPĘDU:

* PRZYJAZNY W UŻYCIU

PANEL, URUCHOMIENIE I PARAMETRY

- panel operatora: 6 przycisków i 6-cyfrowy wyświetlacz siedmiosegmentowy (wskaźnik złożony z siedmiu podświetlanych odcinków),
- automatyczne sprawdzenie kolejności faz silnika przy uruchomieniu,
- rozruch testowy z panelu, niezależny od sterownika CNC, do weryfikacji okablowania,
- parametry serwonapędu można odczytywać i zapisywać przez Modbus (protokół komunikacji przemysłowej); nasza firma udostępnia program do zarządzania parametrami.

* STEROWANIE PRĘDKOŚCIĄ, POŁOŻENIEM I MOMENTEM

5 ŹRÓDEŁ ZADAWANIA PRĘDKOŚCI, OŚ C I MOMENT OBROTOWY

- sterowanie prędkością: 5 źródeł zadawania — wejście analogowe 0–10 V, wejście analogowe ± 10 V, wejście impulsowe, Modbus, 16 zaprogramowanych prędkości wybieranych wejściami cyfrowymi,
- 5-punktowa kalibracja wejścia analogowego, osobno dla obrotów w prawo i w lewo,
- sterowanie położeniem osi C (dodatkowej osi obrotowej wrzeciona, umożliwiającej pozycjonowanie kątowe): źródła wejście analogowe ± 10 V, wejście impulsowe, Modbus,
- orientacja wrzeciona (zatrzymanie w zadanym położeniu kątowym): 3 tryby, 4 pozycje zadawane wejściami cyfrowymi oraz 16 dodatkowych pozycji programowalnych,
- sterowanie momentem obrotowym, z zabezpieczeniem przed przyrostem prędkości powyżej zadanej wartości.

* DWUBIEGOWY SILNIK MK

PRZEŁĄCZANIE NISKIEGO I WYSOKIEGO BIEGU

- obsługa opatentowanego silnika dwubiegowego MK: niski bieg — duży moment obrotowy, wysoki bieg — szeroki zakres stałej mocy, do 16 razy większy od częstotliwości bazowej niskiego biegu,
- przełączanie biegów stycznikiem przełączającym (zdalnie sterowanym łącznikiem mocy), w jednym z 3 trybów: bez napięcia, pod napięciem sterowane ręcznie, pod napięciem automatycznie po osiągnięciu zadanej prędkości.

* ŁĄCZNOŚĆ I INTEGRACJA

WEJŚCIA, WYJŚCIA, MODBUS I MAGISTRALNE OPCJONALNE

-
- 5 wejść cyfrowych, typu NPN (aktywne przy niskim poziomie napięcia) lub PNP (aktywne przy wysokim poziomie napięcia), wybieranych zaciskiem SEL (zaciskiem programującym typ wejścia),
 - 3 wyjścia cyfrowe półprzewodnikowe 24 V/50 mA; wejście analogowe ± 10 V, 0–10 V lub 4–20 mA; wejście impulsowe typu AB, PD lub CW, do 500 kHz,
 - wyjście sygnałów enkodera (urządzenia pomiarowego położenia i prędkości obrotowej silnika), zgodne z RS422, do sterownika CNC,
 - interfejs zadawania — wbudowany moduł GSIO (wejścia/wyjścia cyfrowe, wejście analogowe, wejście impulsowe i sprzężenie zwrotne enkodera) albo GTIO (ten sam zakres sygnałów, w wersji z gniazdami sieciowymi), do wyboru przy zamówieniu,
 - Modbus — do wyboru warstwa fizyczna (sposób przesyłania sygnału elektrycznego): RS485 bez izolacji galwanicznej (galwanicznego rozdzielania obwodów), RS422 z izolacją galwaniczną, CAN 2.0B z izolacją galwaniczną,
 - opcjonalnie wbudowany moduł magistrali przemysłowej (sieci komunikacyjnej łączącej urządzenia automatyki): Profibus-DPV0, EtherCAT, MECHATROLINK-2 lub MECHATROLINK-3.

*** ZASTOSOWANIA**

- obrabiarki CNC (centra obróbkowe, tokarki, frezarki bramowe),
- wtryskarki,
- krosna rapierowe (maszyny tkackie z rapierem przenoszącym nić wątku),
- maszyny barwiące tkaniny,
- maszyny włókiennicze i pakujące z kontrolą naciągu materiału (nawijanie i odwijanie drutu, druk opakowań),
- wiertarki i maszyny plecionkarskie.

*** OD NASZEJ FIRMY**

DOBÓR I KONFIGURACJA DO WARUNKÓW U KLIENTA

- dobieramy i konfigurujemy serwonapęd do warunków u klienta,
- także do silników, których w maszynie nie da się wymienić.

*** PARAMETRY TECHNICZNE**