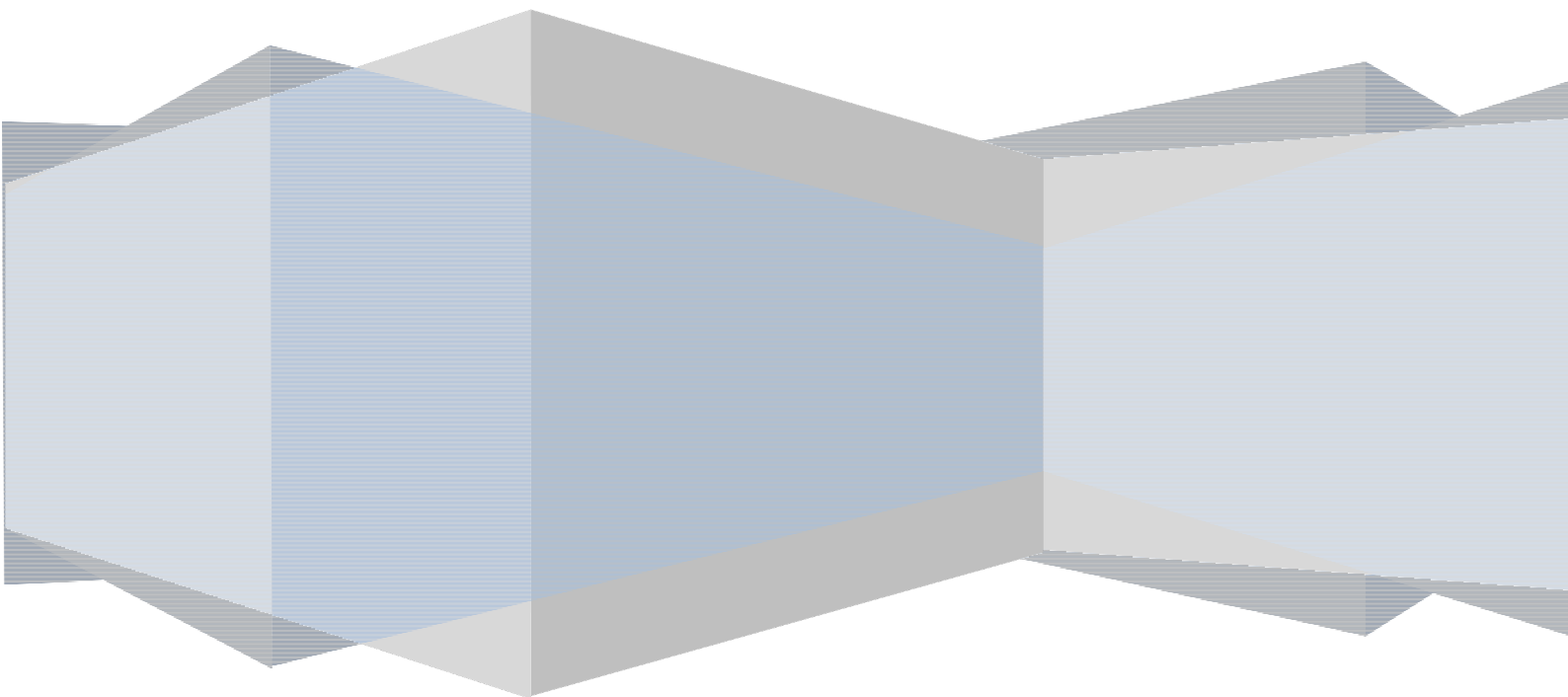


Zeller Presscontrol Systems

Werkzeugsicherung EWS 1-03

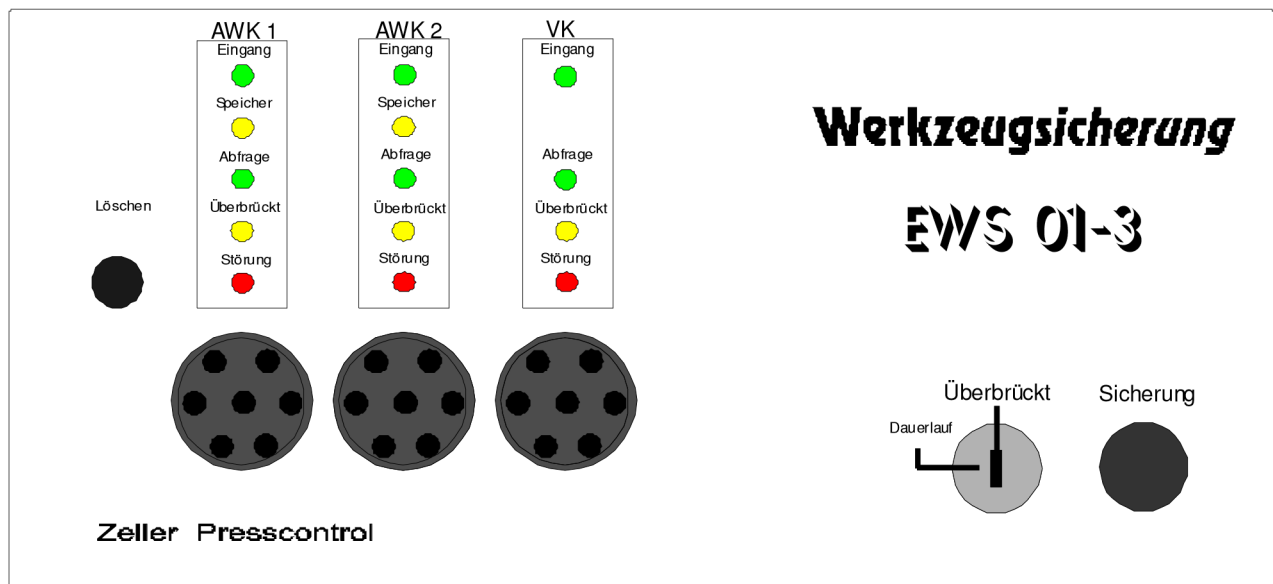
www.zeller-presscontrol.com

info@zeller-presscontrol.com



Werkzeugsicherung EWS 1-03

zwei Auswurfkontrollen eine
Vorschubkontrolle getrennte oder
gemeinsame Abfrage



Funktionsbeschreibung:

Auswurfkontrolle:

Fällt ein Teil durch den an den Eingang „AWK1“ bzw „AWK2“ angeschlossen Sensor (Lichtschanke, Lichtrahmen usw), leuchtet die LED „Eingang“. Dieses Signal wird gespeichert. Die LED „Speicher“ leuchtet.

Nun erfolgt über eine Nocke von der Presse ein Abfragesignal. (Eingang „Abfrage AWK1+2“)

Dieses sollte bei ca 90° nach OT erfolgen. Die Dauer des Signals sollte ca 30° sein.

Die Abfrage erfolgt mit der ansteigenden Flanke des Abfragesignals.

Mit der abfallenden Flanke des Abfragesignals, also wenn die Nocke weg geht, wird der Speicher gelöscht.

Ein neuer Zyklus kann beginnen.

Steht das Eingangssignal bei der abfallenden Flanke des Abfragesignals noch an, also wenn das ausgeworfene Teil noch in der Lichtschanke liegt, erfolgt Störung.

Ebenso erfolgt Störung, wenn der Speicher bei der Abfrage nicht gesetzt ist.

Die Störung wird mit der roten LED „Fehler“ angezeigt.

Die Störung wird mit dem Taster „RESET Fehler“ gelöscht.

Wird ein Kanal nicht benötigt, kann dieser mit dem Überbrückungsstecker der in den Eingang gesteckt wird, überbrückt werden. Hierbei blinkt dann die gelbe LED „Überbrückt“.

Funktionsbeschreibung:

Vorschubkontrolle:

Nach beendetem Materialvorschub wird die Position des Bandes über eine Lichtschranke oder einen anderen Sensor erfasst.

Das Signal bleibt dauerhaft anstehen, solange das Band in seiner Position ist.

Die grüne LED „Eingang VK“ leuchtet.

Nun erfolgt über eine Nocke von der Presse ein Abfragesignal. (Eingang „Abfrage VK“)

Dieses sollte bei ca 90° nach OT erfolgen. Die Dauer des Signals sollte ca 30° sein.

Die Abfrage erfolgt solange das Abfragesignal ansteht.

Geht das Eingangssignal während der Abfrage weg, so erfolgt Störung.

Nach erfolgter Abfrage muß ein Signalwechsel am Eingang erfolgen, sonst erfolgt Störung

(Doppelhubsicherung)

Die Störung wird mit der roten LED „Fehler“ angezeigt.

Die Störung wird mit dem Taster „RESET Fehler“ gelöscht.

Wird ein Kanal nicht benötigt, kann dieser mit dem Überbrückungsstecker der in den Eingang gesteckt wird, überbrückt werden. Hierbei blinkt dann die gelbe LED „Überbrückt“.

Die Abfrage der Vorschubkontrolle kann über den Eingang „Abfrage VK“ oder gemeinsam mit den Auswurfkontrollen.

Standardmäßig sind die Abfragen über einen Schiebeschalter auf der Elektronikplatine miteinander verbunden. Somit wird nur eine Abfragenocke benötigt.

Schlüsselschalter:

Mit dem Schlüsselschalter kann die Werkzeugsicherung überbrückt werden

Bei einer Störung wird die Presse nicht stillgesetzt.

Für den normalen Betrieb ist der Schlüsselschalter in die Position „Dauerlauf“ zu schalten.

Gerät über den Schukostecker mit der Netzspannung verbinden (230VAC 50Hz, 18VA)

Auf der Frontplatte befinden sich eine Feinsicherung für die 230VAC Netzspannung

Belegung der Stecker

Eingang AWK1+2,Eingang VK

7pol Rundsteckverbinder

2 +24VDC

5 GND

1 Eingangssignal 24VDC

Brücke 3-7 Stufe überbrückt

Abfragesignal AWK und VK

3 pol Rundsteckverbinder

1 +24VDC

2 GND

3 Signal

Freigabe an Presse

4pol Rundsteckverbinder

1 NC

2 Com

3 NO

Der Kontakt ist eigensicher,d.h. bei Netzausfall schaltet das Freigaberelais ab.

