

KSE 3A

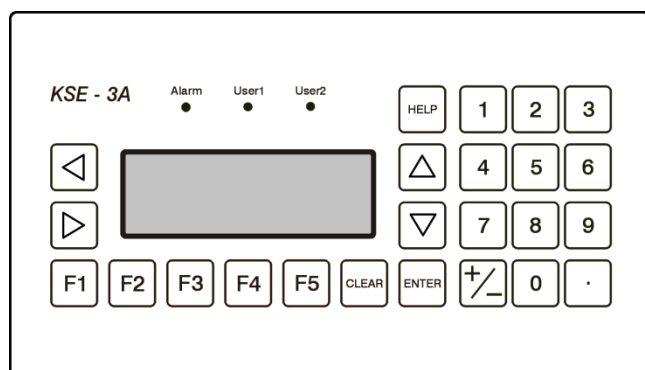
Scheda Tecnica

Ultima revisione
12 Oct 2015

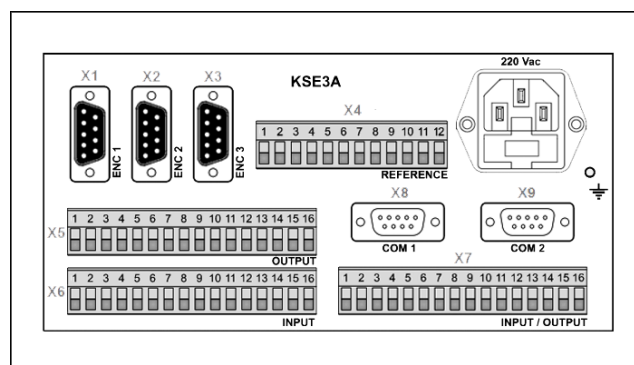
Pag. 1/2

CNC 3 ASSI

VERSIONI MULTIPLE



vista frontale e posteriore



Descrizione prodotto

Controllo CNC per applicazioni di controllo assi asincroni, valvole idrauliche ON/OFF, valvole pneumatiche, ecc. con la necessità ausiliaria di programma PLC per la gestione della logica macchina. In modo manuale sono consentiti movimenti di jog e ricerca zero; in modo automatico l'asse esegue i passi di programma impostati. Il sistema può gestire fino a 3 circuiti di misura encoder; ha 4 canali DAC in uscita di cui uno utilizzabile per pilotare un mandrino di una macchina X-Y-Z-S. Può gestire più schede di espansione KSE-CIO per un totale di I/O dipendente dall'applicazione. È disponibile un file manager per la gestione della libreria programmi.

Caratteristiche tecniche

Processore: Intel386TM EX a 25MHz

RAM: 256K bytes

RAM TAMPONATA: 128Kbytes per dati e PLC

ROM (FLASH): 256Kbytes per il codice

FLASH AGGIUNTIVA: 128Kbytes per backup

Tastiera: 24 tasti numerici/funzionali ricoperti da policarbonato antigraffio ed antistatico; 1 led rosso comandato da firmware; 2 led comandati da sw PLC

LCD: retroilluminato, 4 righe x 20 colonne con regolazione digitale del contrasto

Porte: 2 linee seriali RS232/422/485

Canali encoder: 3 canali incrementali differenziali 5V line driver optoisolati; frequenza massima 500kHz; alimentazione 5V incorporata; moltiplicazione hw x4 degli impulsi encoder.

Ingressi: 16 ingressi digitali 24V DC PNP optoisolati; i primi 4 ingressi possono generare interrupt al processo o produrre un capture hw del registro di conteggio encoder; frequenza di taglio, con segnale a onda quadra

di 24V DC e duty-cycle del 50%, a 800Hz (aumentabile a 5kHz per i primi 8 ingressi).

Soglie ingressi: 1 logico > 14V DC; 0 logico < 10V DC

Uscite: 16 uscite digitali 24V DC PNP optoisolate; fan out 700mA; ogni uscita è protetta contro sovraccarico o cortocircuito.

Segnali configurabili: 14 segnali configurabili (mediante settaggio dati) come ingressi 24V DC PNP o uscite 24V DC PNP con le stesse caratteristiche dei singoli moduli di ingresso e di uscita sopra descritti.

Uscite analogiche: 4 uscite analogiche +/- 10V DC; DAC a 14 bit optoisolate, protette contro cortocircuito verso massa; corrente in uscita di 5mA; impedenza in uscita (1kHz) di 23Ω

Ingressi analogici: 2 ingressi analogici +/- 10V DC a 12 bit optoisolati; impedenza in ingresso di 130kΩ, max errore 8%

Alimentazione: 220V AC; 50/60Hz; filtro RC e fusibile sull'ingresso

PLC: integrato, linguaggio di programmazione AWL; oltre 5000 righe di codice; tool di sviluppo in ambiente Windows.

Connessioni: SUB-D 9 poli per seriali ed encoder.

Raffreddamento: forzato tramite ventila collegata ai 24V DC in ingresso.

Protezione: IP65 su lato frontale; IP20 e IP30 altri lati.

Dimensioni e peso

Dima di foratura	185mm x 90mm
Cornice frontale	196mm x 112mm
Profondità di ingombro (con connettori)	260mm
Dimensioni scatola	185 x 90 x 202mm
Peso	2,5kg



AUTOMAZIONE INDUSTRIALE – RETROFIT – IT AUTOMATION

VERSIONI MULTIPLE

Versioni prodotto

ISO: esecuzione istruzioni ISO

KSE3A 1AC X2: controllo un asse anello chiuso con tabella spostamenti origine.

KSE3A 1AC X3: controllo di un asse rotante anello chiuso con espansione I/O opzionale.

KSE3A 1AC X4: controllo di un asse rotante anello chiuso con espansione I/O opzionale e doppia immissione programma.

KSE3A 1AC X5: controllo di un asse anello chiuso con gestione G54 da fotocellula tipo spingi barra.

KSE3A 1AC X6: controllo di un asse rotante anello chiuso con opzione espansione I/O opzionale e doppia immissione programma e start veloce.

KSE3A 2AC X1: controllo due assi ad anello chiuso.

KSE3A 2AC X2: controllo misto asse lineare + asse rotante con espansione I/O opzionale.

KSE3A 123: controllo 1-2-3 assi anello chiuso con o senza override velocità.

KSE3A 68AFXBG: controllo per flexografiche.

KSE3A AP: controllo avanzatore a pinze con due velocità di programma e camme elettroniche.

KSE3A AVR: controllo avanzatore a rulli per presse con camme elettroniche e calcolo media passi.

KSE3A AVR-BOT: controllo avanzatore a rulli per banco di punzonatura con ottimizzazione delle quote (esecuzione pezzo da quote disegno).

KSE3A AVR CD: controllo avanzatore a rulli per presse con camme elettroniche + gestione DAC da programma utente e gestione DAC ausiliari da PLC.

KSE3A AVR GP: controllo avanzatore a rulli per presse con camme elettroniche e calcolo automatico passi punzonatura per lavorazioni tipo "pettine".

KSE3A AVR-ZZ: controllo avanzatore a rulli per presse con camme elettroniche per avanzamento a zig-zag.

KSE3A C DC: controllo per chiudi collettori.

KSE3A CRV: controllo crossover un asse anello aperto/chiuso.

KSE3A ECY4: Controllo macchina plastificatrice con separatore a stacco e due termoregolazioni PID.

KSE3A EPS XYZ, XYZS: controllo espansore portatile in spinta, un anello chiuso, e due assi ad anello aperto.

KSE3A EPT XBC: controllo espansore portatile in tiro, due assi ad anello chiuso ed un asse ad anello aperto.

KSE3A EPT XYZ: controllo espansore portatile in tiro, un anello chiuso, e due assi ad anello aperto.

KSE3A EPT XYZB: controllo espansore portatile in tiro/spinta, due assi ad anello chiuso ed un asse ad anello aperto.

KSE3A FFT: controllo forcinatrice fasci tubieri.

KSE3A GY: controllo gantry due assi anello chiuso.

KSE3A ISO: controllo per esecuzione programma ISO su tre assi anello chiuso + un DAC.

KSE3A LFM T1: controllo taglia piega tubi una pista.

KSE3A MANDRINO: controllo mandrino.

KSE3A PAL: controllo due assi anello aperto per pallettizzatore.

KSE3A RTT: controllo raddrizzatagliamenti due piste con scarico singolo/doppio e calibratura.

KSE3A SFZ: controllo avvolgi spire.

KSE3A TP1: controllo taglia piega tubi una pista.

KSE3A TVL: controllo taglio al volo lineare con controllo di linea e rifasamento e punzone.

KSE3A TVL BOT: controllo banco punzonatura su carro volante.

KSE3A TVL P: controllo taglio al volo e gestione linea.

Esempi di utilizzo

- Controllo assi anello aperto/chiuso
- Avanzatori e asservimento presse
- Alberi elettrici e assi sincronizzati
- Taglio al volo rotante e lineare
- CN con programma ISO
- Linee di taglio e punzonatura
- Linee lavorazione del tubo
- Applicazioni speciali.

