

Invertersteuerung PSI 6300.353 L1 Pflichtenblatt Nr. 211 1070 086800

Gerät zum Einbau in Gehäusewand
Option Montageblech zum Aufbau auf Montageplatte
1x freier Steckplatz für Erweiterungsbaugruppe

Abmessungen:	B 280mm, H 463mm, T 240mm (ohne Kühlkörper), siehe Maßbild
Schutzart:	IP 20
Kühlung:	Luft max. 45°C mit Bosch-Lüfterhaube (temperaturgesteuert)
Umgebungstemperatur:	Max. 55°C
Nennspannung:	400V -20% bis 480V +10%, 50/60Hz
Stromversorgung:	24VDC (min. 19VDC - max. 30VDC nach EN 61131-2), 2A, alternativ Stromversorgung von Schweißnetz
Überspannungsschutz:	MOV
Nennstrom:	110A (max. thermischer Dauerstrom)
Transistorschaltstrom:	Siehe Belastungsdiagramm
Temperaturüberwachung:	Integriert
Anzeige:	Leuchtdioden zur Anzeige von 24VDC Versorgung, Zwischenkreisspannung, Bereit, Stromzeit und Batteriefehler
Netzanschluss:	U1, V1,W1, PE über Rahmenklemme 50mm ²
Transformatoranschluss:	U2, V2 über Rahmenklemme 50mm ²

© Alle Rechte bei BOSCH REXROTH AG, auch für den Fall von Schutzrechtsanmeldungen. Jede Verfügungsbefugnis, wie Kopier- und Weitergaberecht, bei uns.

					Maßstab	Benennung Pflichtenblatt PSI 6300.353L1		
						Z. Nr.		
					Datum 13.02.03	1070086800 - 104W708		
104	35541	17.02.05	ENG/ts		gez. ENG/ts			
103	34480	06.08.03	ENG/pd		Z.gepr.	Rexroth Bosch Rexroth AG Drives and Controls Bosch Group D-64711 Erbach - Germany	Blatt	1
102	34242	11.04.03	ENG/jr		N.gepr		Blätter	3
Änd.	Mittlg.	Datum	gez.	gepr.				

Allgemeine Steuerungsfunktion nach Pflichtenblatt PS 5000 1070 075808

E/A Baugruppe : PS5 IBS OPC2 mit LWL 1070 083451

Serielles Ein-/Ausgangsfeld über Interbus-S:

Bits Eingängen (Steuerwort):	Bits Ausgängen (Statuswort):
E 00 Start 1	A 00 Fortschaltkontakt
E 01 Quittung Elektrodenfräsen	A 01 Fräsanfrage (Anforderung Nachbearbeitung)
E 02 Elektrodenzustand abfragen	A 02 Vorwarnung
E 03 Quittung Elektrodenwechsel	A 03 Maximale Standmenge erreicht
E 04 Fehler zurücksetzen	A 04 Bereit Steuerteil
E 05 Fehler zurücksetzen mit FK	A 05 Schweißfehler
E 06 Fehler zurücksetzen mit Ablaufwiederholung	A 06 Ohne Schweißprozess - Überwachung oder ohne Nachstellung
E 07 extern Zündung aus (mit Schweißstrom)	A 07 Mit Zündung (mit Schweißstrom)
E 08 Stromskalierung	A 08 Prop-Ventilanwahl "1"
E 09 Stromskalierung primär	A 09 Prop-Ventilanwahl "2"
E 10 Stromskalierung reduziert	A 10 Prop-Ventilanwahl "4"
E 11 Stromüberprüfung	A 11 Prop-Ventilanwahl "8"
E 12 Kraftskalierung	A 12 Prop-Ventilanwahl "16"
E 13 Kraftüberprüfung	A 13 Prop-Ventilanwahl "32"
E 14 Kraftmessung	A 14 Prop-Ventilanwahl "64"
E 15 Frei	A 15 Prop-Ventilanwahl "128"
E 16 Typ-ID (Bit 0)	A 16 Start-Fräsanfrage
E 17 Typ-ID (Bit 1)	A 17 Ende Stromskalierung / Überprüfung
E 18 Typ-ID (Bit 2)	A 18 Ende Kraftskalierung / Überprüfung
E 19 Typ-ID (Bit 3)	A 19 Programmanwahl aktiv
E 20 Punktanwahl (Bit 00)	A 20 Punktanwahl mit USR Messung aktiv
E 21 Punktanwahl (Bit 01)	A 21 Punktanwahl mit ÜSR Regelung aktiv
E 22 Punktanwahl (Bit 02)	A 22 Punktanwahl mit USR Überwachung aktiv
E 23 Punktanwahl (Bit 03)	A 23 Frei
E 24 Punktanwahl (Bit 04)	A 24 Frei
E 25 Punktanwahl (Bit 05)	A 25 Frei
E 26 Punktanwahl (Bit 06)	A 26 Frei
E 27 Punktanwahl (Bit 07)	A 27 Frei
E 28 Punktanwahl (Bit 08)	A 28 Frei
E 29 Punktanwahl (Bit 09)	A 29 Frei
E 30 Punktanwahl (Bit 10)	A 30 Frei
E 31 Punktanwahl (Bit 11)	A 31 Frei
E 32 Punktanwahl (Bit 12)	A 32 Kraftergebnis (Bit 00)
E 33 Punktanwahl (Bit 13)	A 33 Kraftergebnis (Bit 01)
E 34 Punktanwahl (Bit 14)	A 34 Kraftergebnis (Bit 02)
E 35 Punktanwahl (Bit 15)	A 35 Kraftergebnis (Bit 03)
E 36 Punktanwahl (Bit 16)	A 36 Kraftergebnis (Bit 04)
E 37 Punktanwahl (Bit 17)	A 37 Kraftergebnis (Bit 05)
E 38 Punktanwahl (Bit 18)	A 38 Kraftergebnis (Bit 06)
E 39 Punktanwahl (Bit 19)	A 39 Kraftergebnis (Bit 07)
E 40 Punktanwahl (Bit 20)	A 40 Kraftergebnis (Bit 08)
E 41 Punktanwahl (Bit 21)	A 41 Kraftergebnis (Bit 09)
E 42 Punktanwahl (Bit 22)	A 42 Kraftergebnis (Bit 10)
E 43 Punktanwahl (Bit 23)	A 43 Kraftergebnis (Bit 11)
E 44 Punktanwahl (Bit 24)	A 44 Kraftergebnis (Bit 12)
E 45 Punktanwahl (Bit 25)	A 45 Kraftergebnis (Bit 13)
E 46 Punktanwahl (Bit 26)	A 46 Kraftergebnis (Bit 14)
E 47 Punktanwahl (Bit 27)	A 47 Kraftergebnis (Bit 15)

© Alle Rechte bei BOSCH REXROTH AG, auch für den Fall von Schutzrechtsanmeldungen. Jede Verfügungsbefugnis, wie Kopier- und Weitergaberecht, bei uns.



Benennung	Pflichtenblatt PSI 6300.353L1	Blatt	2
Z.Nr.	1070086800 - 104W708	Blätter	3

Beispiel für Eingänge (Ausgänge entsprechend)

Wort	Low Byte	High Byte
0	E07 ... E00	E15 ... E08
1	E23 ... E16	E31 ... E24
2	E39 ... E32	E47 ... E40

Sonstige Eingänge:

- KSR
- Analoger Messeingang für Kraftaufnehmer

Ausgänge:

- Operate-Ausgang für Kraftaufnehmer

Ablauf:

Standard 1000 Hz (Ablaufparameter in Millisekunden)

Besonderheiten:

- Programmierschnittstelle
Bei der Steuerung muss entschieden werden ob die Kommunikation über die Interbus-OPC Baugruppe oder einer zusätzlichen Baugruppe im Feldbuschacht erfolgt. Dazu wird die vorhandene Schalterbank (ADR) für die Feldbus-Adresse benutzt:

Schalterstellung gleich 0:

Steuerung wird über die LWL-Stecker X22 bis X25 auf der Interbus-OPC Baugruppe vernetzt. Die Steuerung ist ein Interbus-S Teilnehmer mit dem Ident-Code 229 (Dez.). Die Schnittstelle arbeitet mit 2 Mbaud

Schalterstellung ungleich 0:

Der Kommunikationsweg erfolgt über eine Ethernet-Baugruppe im Feldbuschacht. Der Parameter-Kanal der Interbus-OPC-Baugruppe wird nicht aktiviert.

- Keine Funktion: "Strom ohne Befehl"
- Der Fehler: "Stoppkreis offen / 24V fehlt" ist selbstquittierend.
- Die Zwischenkreisspannung wird außerhalb des Ablaufs überprüft, die Fehlermeldung ist selbstquittierend
- Mit Funktion Startfräsanfrage
- Punktansprache (20 Bit)
- Automatische Stromskalierung und Überprüfung
- Automatische Kraftskalierung, Kraftüberprüfung und Kraftmessung
- Defaultmäßige Einstellung auf Primärstromregelung
- Elektrodenstatusabfrage