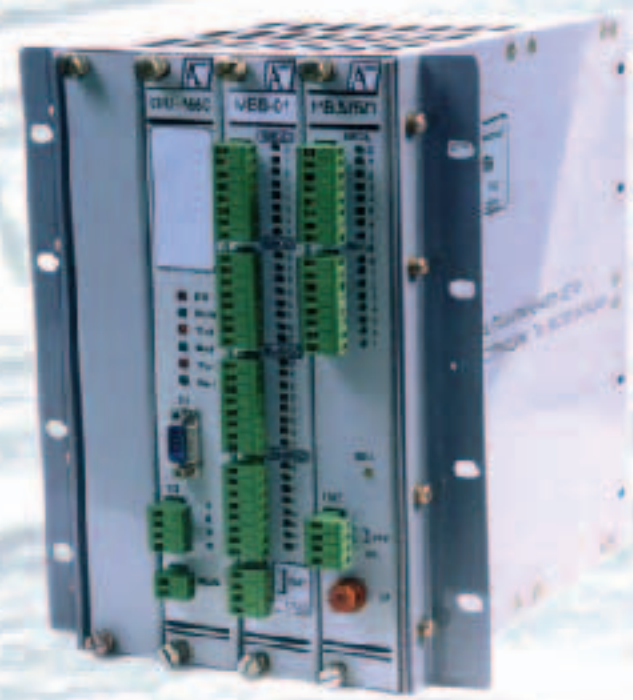


Программируемый контроллер УПУ-166



- количество входов/выходов □ 32 – 1024
- быстродействие □ 10 мс/1К инструкций
- температура окружающей среды □ 0 – 50 °С
- интерфейсы □ RS-232, RS-485, TTY
- протоколы обмена PROFIBUS, MODBUS
- количество платомест корзины расширения □ 2; 4; 8; 12
- таймеры, счетчики, внутренний ввод/вывод
- память пользователя □ энергонезависимое RAM, EEPROM
- широкая номенклатура дискретных и аналоговых модулей ввода/вывода
- возможность объединения до 32 контроллеров
- создание распределенной системы на базе PROFIBUS, MODBUS
- встроенный ПИД регулятор с автоподстройкой
- встроенные часы реального времени
- групповая изоляция выходных цепей каналов вывода от логических цепей контроллера

Блок монтажный



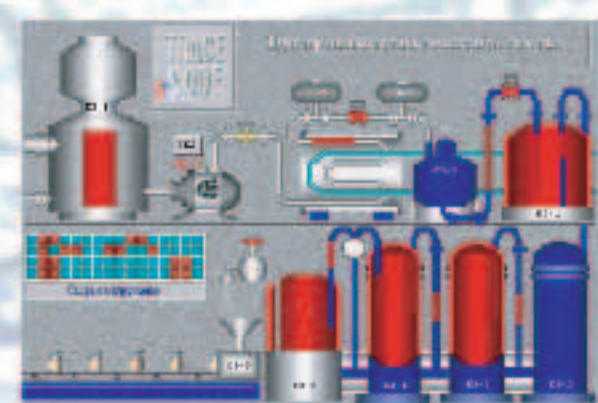
- | □ количество платомест | габаритные размеры | степень защиты |
|------------------------|--------------------|----------------|
| 2 | 76x302x268 мм | IP20 |
| 4 | 202x266x260 мм | IP20 |
| 8 | 342x266x260 мм | IP20 |
| 12 | 482x266x260 мм | IP20 |
- все места равнозначные
 - отделяемые монтажные уголки монтируются либо с фронтальной, либо с задней стороны корпуса
 - питание модулей, размещенных в блоке монтажном, осуществляется от модулей: МВД/БП или CPU-165P □ входное напряжение 24 В, выходное □ 5 В/3 А, блока питания БП-6 □ входное напряжение 220/110 В, выходное 5 В/12 А

ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ



Простое и функциональное управление процессом;
Четкое отображение процесса с текстовой и графической информацией;
Подробные сообщения об ошибках и инструкции;
Синхронная связь ПЛК с устройствами управления и ПС;
Сенсорный экран.

УПУ-166 и TRACE MODE



- УПУ-166 работает со SCADA-системой TRACE MODE по протоколу MODBUS. Это позволяет:
- разрабатывать на профессиональном уровне программное обеспечение АСУТП верхнего и нижнего уровня (визуализировать работу цехов и участков)
 - автоматически генерировать отчетную документацию о ходе технологического процесса
 - упростить программирование контроллеров и т.д.

Модуль позиционирования

МП - 3

МП - 4



- управление одним регулируемым приводом главного движения и двумя следящими приводами подачи
 - управление с интерполяцией 3 осями
 - количество подключаемых преобразователей перемещений - 3
 - встроенный блок питания преобразователей перемещений - 5В/1,5А
 - возможность установки до трех модулей в один контроллер
 - тип аналогового выходного сигнала ±10 В
 - количество каналов ввода дискретных сигналов концевых ограничителей и датчиков исходного положения – 12 ("ограничение перемещения плюс", "ограничение перемещения минус", "исходное положение", "прерывание кадра")
 - индикация состояния каждого дискретного входа
 - максимальный потребляемый ток 5 В - 1 А; 24 В - 0,3 А.
- управление одним регулируемым приводом главного движения и тремя следящими приводами подачи
 - управление с интерполяцией 4 осями
 - количество подключаемых преобразователей перемещений - 4

Пульт управления станком ПУС



- обеспечивает управление станками токарно-фрезерной группы в следующих режимах:
 - автоматический (по технологической программе);
 - редактирование технологической программы;
 - преднабор;
 - ручное управление
- отображения на графическом LCD индикаторе:
 - текущего положения по управляемым осям
 - номер инструмента, номер корректора
 - частота вращения шпинделя
 - состояние системы
 - диагностические сообщения
 - фактическая величина рабочей подачи в мм/об или скорости установочных перемещений в мм/мин
- электронный штурвал для перемещения суппорта (ов) в ручном режиме по осям: X, Y, Z, U, W
- два процентных корректора 1-го и 2-го суппорта
- процентный корректор шпинделя
- кнопка аварийного отключения
- 95-клавишная пленочная клавиатура с соответствующей станочной символикой.



Конвертер интерфейсов КИ-1



- преобразование интерфейса RS-232 в интерфейсы RS-485 или TTY
- максимальная скорость передачи информации:
 - 2,5 Мбит/с - по интерфейсу RS-485
 - 19,2 кбит/с - по интерфейсу TTY (токовая петля 20 мА)
- тип канала связи:
 - для RS-485 - одна витая пара (полудуплекс)
 - для TTY - две витых пары (полный дуплекс)
- гальваническая развязка между интерфейсами
- источник питания конвертера в комплекте.

Пульт управления станком ручной



- Пульт имеет следующие элементы управления и индикации:
- электронный штурвал для перемещения суппорта в ручном режиме по осям: X, Z
 - 12 - клавишную пленочную клавиатуру с соответствующей станочной символикой
 - 2-х строчный LCD индикатор
 - кнопку аварийного отключения
- Пульт обеспечивает:
- управление станками токарно-фрезерной группы в ручном режиме
 - отображение на индикаторе:
 - текущего положения по управляемым осям
 - диагностические сообщения
 - тип канала связи с системой: RS-485