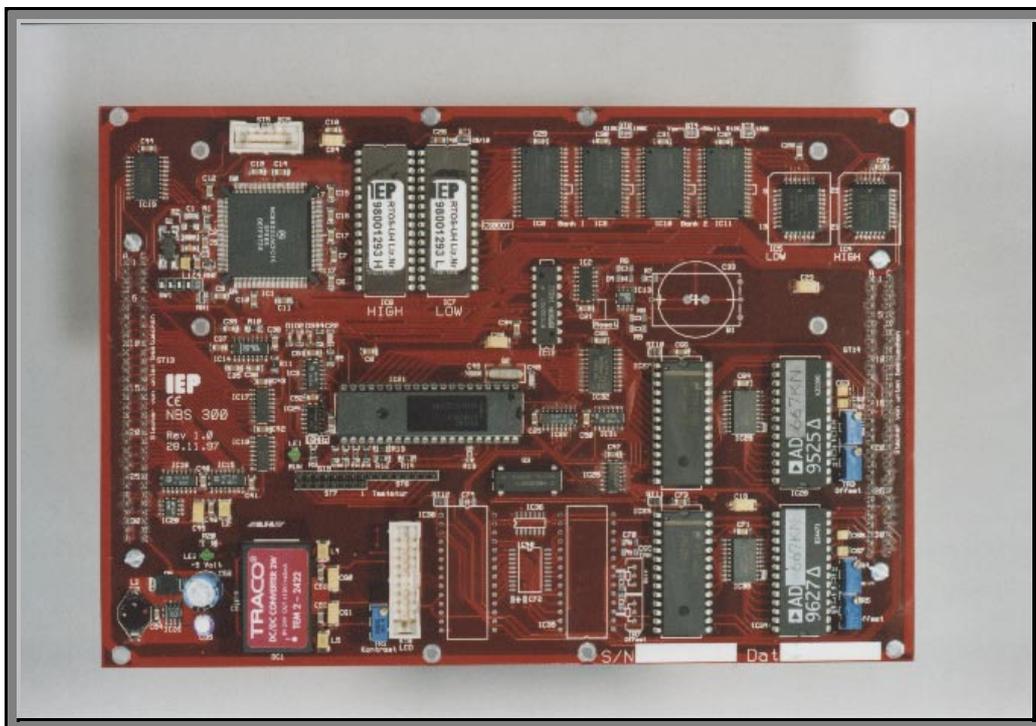


NBS300

Motorcontroller und Bedieninterface



Die **NBS300** ist Grundbaustein von CNC-Automaten. 3 geregelte Achsen, 16 digitale Ein- und 20 digitale Ausgänge sowie 2 analoge Spannungseingänge verbinden zur Maschine, eine 7x8-Matrix-Tastatur, LCD-Display und zwei serielle Schnittstellen koppeln an CAD-Rechner und erlauben die Bedienung vor Ort.

- 3 Achsen-Motorregler PID, mit Inkrementalgeberingängen A+B+Index sowie Analogausgängen ± 10 Volt, 12 Bit Auflösung
- 2 freie Analogeingänge 0...5 V, 12 Bit Auflösung
- Digitaleingänge für Endschalter, Bedientaster etc.
- Digitalausgänge für Lampen, Pumpen, Ventile etc.
- Matrixtastatur und LCD-Display als Bedieninterface
- serielle Schnittstellen zur Ankopplung an CAD-Systeme

CNC-Interface

Leistungsmerkmale

3 Achsen

Die **NBS300** bietet 3 einzeln unabhängige digitale PID-Regler. Die Motorposition wird über Inkrementalgeber mit 32 Bit Auflösung erfaßt. Aus dem Istwert und dem vom Steuerrechner bereitgestellten Sollwert berechnet der Regler eine Steuerspannung für den Leistungsteil des Motors.

Die Achsen können unabhängig betrieben werden. Jeder einzelne Regler ist wahlweise zur Lage- oder Geschwindigkeitsregelung einsetzbar und berücksichtigt Anfahr- und Bremsverhalten des Antriebs.

Bahnkurven werden über die Verkopplung zweier oder aller Achsen realisiert. Die erforderlichen Parameter werden lokal auf der **NBS300** aus den geforderten Eckpunkten bestimmt.

Endschalter Schaltausgänge Analogeingänge

16 digitale Ein- und 20 digitale Ausgänge erlauben den Anschluß von Schaltsignalen. Es können z.B. Endschalter und Bedientasten eingelesen sowie Ventile und Signallampen angesteuert werden.

2 analoge Spannungseingänge mit 12 Bit Auflösung erweitern die Einsatzmöglichkeiten der **NBS300**. Es können z.B. Drücke oder Temperaturen erfaßt und in der Regelung berücksichtigt werden.

Bedienung

Grafikfähige Displays führen den Bediener und bieten direkten Eingriff in den Maschinenbetrieb.

Eingaben erfolgen über eine 7x8 Matritastatur. Durch den Einsatz kundenspezifischer Folientastaturen ist die **NBS300** individuell an unterschiedliche Maschinentypen anpaßbar.

Leistungsfähig

Der Prozessor MC68332 der **NBS300** bietet ausreichend Rechenleistung selbst zur Steuerung komplexer Maschinenabläufe. In 2 MB SRAM, 1 MB Flash und 1 MB EPROM können selbst umfangreiche Programme abgelegt werden.

Die **NBS300** wird mit dem Echtzeit-Betriebssystem RTOS-UH geliefert und kann wahlweise in ANSI-C, PEARL oder mit der SPS-Programmierungsumgebung CoDeSys nach IEC 61131-3 programmiert werden.

Zur Ankopplung an ein CAD-System steht neben der Programmierschnittstelle eine serielle Schnittstelle RS-232 zur Verfügung.

Die **NBS300** erfordert eine Versorgung von 18...36 V_{DC}.

Bestellhinweis

Artikelnummer	Beschreibung
NBS300-1	1 Kanal
NBS300-2	2 Kanäle
NBS300-3	3 Kanäle
