

esa



CNC S 530

# CNC S 530

Unità base equipaggiata con CPU AMD GEODE ETX-LX800 500 MHz e 128MB di Ram dinamica. Comprensiva di:

- Display grafico 7" LCD TFT colori con risoluzione 800 x 480 pixel.
- Silicon disk da 128 MB.
- Tastiera con 51 tasti con grado di protezione ip65 (33 tasti specifici per applicazione presso piegatrice + 18 tasti funzione localizzati vicino al display).
- 4 interfacce asse (encoder configurabili come NPN/Push Pull o differenziali 5V e riferimenti analogici  $\pm 10V$  con risoluzione 13 bit + segno).
- 4 ingressi analogici con risoluzione 12 bit, con range configurabile (0÷10V, 0÷5V).
- 2 uscite analogiche general purpose 0÷10V con risoluzione 12 bit.
- 32 ingressi digitali optoisolati 24Vdc protetti contro l'inversione di polarità.
- 32 uscite digitali 24Vdc, 0,7A, protette dal corto circuito e sovraccarico.
- 2 porte seriali RS232.
- 1 canale CAN con connettore D-Sub 9 Poli Femmina.
- 1 porta ethernet 10/100 Mbit per connessione rete.
- 1 porta VGA per collegamento monitor esterno.
- Alimentazione 24Vdc.
- 2 interfacce USB (2.0).
- Visualizzazione della preview grafica dei programmi (se generati in grafico).
- Disegno pezzo in Grafico (opzione).
- Ottimizzatore automatico della sequenza di piega (opzione).
- Pagina Manual Bend (per piega singola senza interruzione programma).
- Parametri, programmi, utensili memorizzabili nella memoria interna e sulla chiave USB, anche utilizzata per scambiare dati con altri CNC o con il PC.
- Possibilità di programmare in modo grafico interattivo, utensili e programmi su un PC standard, utilizzando apposito software di simulazione, in grado di effettuare anche l'ottimizzazione delle sequenze di piega.
- PLC modificabile dal costruttore, con linguaggio IEC 61131-3 con blocchi funzionali sia in "IL" sia in "C".
- Gestione allarmi personalizzabile.

## Configurazioni supportate

- Pressepiegatrici idrauliche tradizionali, sincronizzate, monocilindriche, elettriche, in funzionamento singolo o tandem.
- Pressepiegatrici idro-meccaniche American-style.
- Cesioie a ghigliottina, con tre o quattro assi controllati.
- Calandre a 4 rulli, con geometria trapezoidale od orbitale.

## Caratteristiche Software

- Introduzione tabellare delle posizioni degli assi con controllo sintattico automatico, programmazione angolare, calcolo automatico della posizione degli assi R e A; calcolo automatico della forza di piega e centinatura.
- Visualizzazione ed editing grafico bidimensionale degli utensili.

## Principali funzioni

- Assi e funzioni ausiliarie programmabili.
- Pilotaggio di assi idraulici con valvole proporzionali closed loop, o open loop, o servovalvole. Motori in corrente continua e alternata, brushless e inverter, sia in modo tradizionale sia utilizzando bus di campo.
- Gestione di bracci accompagnatori, rilevatori di spessore, interfacciamento con robot ottimizzato con sincronizzazione programmi robot/presa, presse accoppiate (tandem).
- Connessione a PLC di sicurezza (Pilz, Lazer Safe).
- Teleassistenza tramite collegamento ethernet a PC di appoggio.
- Gestione funzionamento macchine tandem senza necessità di sensori supplementari.
- Dispositivi di memorizzazione programmi removibili di ultima generazione (USB).
- Completa compatibilità hardware e software tra le diverse configurazioni.
- Numero e tipo di motori, numero e tipo di valvole, numero e tipo di I/O programmabile direttamente dal CNC



Esautomotion Srl Sede legale: Via Vigoni, 5 - 20122 Milano - Italy

Sede operativa: Via G. Di Vittorio, 24/b - 41011 Campogalliano (MO) - Italy

Tel: +39 059 851414 - Fax +39 059 851313 - Email: [info@esautomotion.com](mailto:info@esautomotion.com) - <http://www.esautomotion.com>