

esa



CNC S 525

CNC S 525

Unità base equipaggiata con CPU AMD Geode ETX-LX800 500 Mhz e 128 Mb di Ram dinamica comprensiva di:

- Display grafico 7" LCD TFT monocromatico 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 sul lato inferiore del display).
- 3 interfacce asse (encoder configurabili come NPN/Push Pull o differenziali 5V e riferimenti analogici $\pm 10V$ con risoluzione 13 bit +segno).
- 2 ingressi analogici con risoluzione 12 bit con range configurabile (0÷10V, 0÷5V)
- 2 uscite analogiche general purpose 0÷10V con risoluzione 12 bit.
- 16 Ingressi digitali optoisolati 24Vdc protetti contro l'inversione di polarità.
- 16 Uscite digitali 24Vdc, 0,7A, protette dal corto circuito e sovraccarico.
- 1 porta seriale RS232
- 1 canale CAN con connettore D-Sub 9 Pin Femmina
- Porta ethernet 10/100 Mbit per connessione in rete
- Porta VGA per collegamento monitor esterno
- Alimentazione 24Vdc.
- 2 interfacce USB (2.0).
- 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.
- Programmazione intuitiva

Configurazioni supportate

- Pressepiegatrici idrauliche tradizionali, sincronizzate, monocilindriche, elettriche; in funzionamento singolo o tandem.
- Pressepiegatrici idro-meccaniche American-style.
- Cesioie a ghigliottina, con tre assi controllati.

Caratteristiche Software

- Introduzione tabellare delle posizioni degli assi con controllo sintattico automatico, calcolo automatico della forza di piega e centinatura.

Principali funzioni

- Assi e funzioni ausiliarie programmabili.
- Pilotaggio di assi idraulici con valvole proporzionali o servovalvole o valvole open loop, motori in corrente continua e alternata, brushless e inverter, sia in modo tradizionale sia utilizzando bus di campo.
- Interfacciamento con robot ottimizzato con sincronizzazione programmi robot/presa.
- Connessione a PLC di sicurezza (PILZ, LAZER SAFE).
- Modem per teleassistenza.
- Gestione funzionamento macchine Tandem senza necessità di sensori supplementary.
- 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 terminale del 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 - <http://www.esautomotion.com>