

# INFO BLATT

## Steuerung SCP

Mit einer B&R - Steuerung verwalten wir über einen Feldbus die digitalen Servoantriebe und die meisten Ein- und Ausgänge (einige von ihnen direkt). Die Servoachsen können beliebig überlagert gefahren werden.

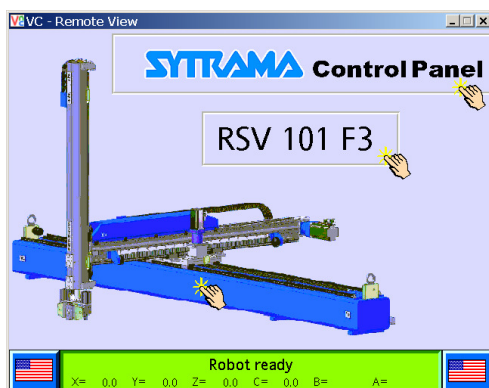
Das Handbediengerät fungiert als Dialog zwischen Mensch und Steuerung.

## Handbediengerät

Handbediengerät mit großem Farbdisplay und Touch screen Funktion.



## Softwareausstattung SCP



**Unsere Bedieneroberfläche** haben wir gezielt auf die Wünsche unserer Kunden erstellt und entwickelt. Wir erweitern Sie nach Ihren kundenspezifischen Anforderungen immer weiter! In der '**SCP**' werden die Programme ausschließlich im Klartext erstellt. Es lassen sich Positionen, Geschwindigkeiten Sprünge und 'Warte Bedingungen' zu jeder Zeit ändern. Fehlermeldungen oder Bedienermeldungen werden ebenfalls im Klartext angezeigt.

## Programmerstellung

Hier ein Auszug aus einem Fahrprogramm.

```

0   Vakuum 1: aus
    parallel
1   IF (ABR 1 im WZ, akt. = 1.00) THEN
    ABR 1 im WZ, akt. = Wert:
2   Fahre X-Achse: 150.0 mm (V=100% A=100%)
    seriell,
3   Fahre Y-Achse: 0.0 mm (V=100% A=100%)
    seriell,
4   ELSE
5   Fahre Y-Achse: 0.0 mm (V=100% A=100%)
    seriell,
6   ENDIF
7   Fahre X,Y,Z,C,B,S-Mehrachsen: (V=10% A=10%)
    seriell,
8   Ende Grundstellungsprogramm
    
```

## Tastatur auf dem Display

Hier haben Sie eine vollwertige Tastatur auf dem Display um z.B. einen Programmnamen zu schreiben.



## Sprachenauswahl



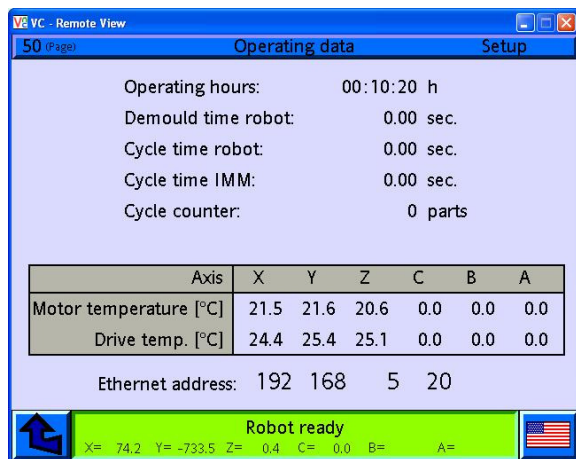
Es können aus einer Liste zwei Sprachen ausgewählt werden, die mit der Sprachtaste umgeschaltet werden.

## Werkzeug Code

Die Programmanwahl für den Automatikbetrieb über eine Greiferkodierung oder eine Werkzeugkodierung durchzuführen.

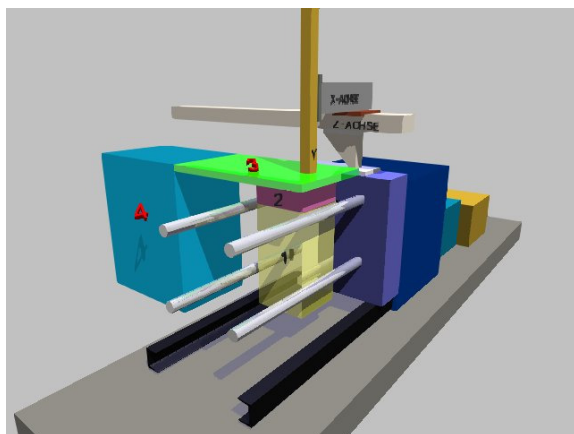


## Überwachung



- Betriebsstunden
- Entnahmezeit Roboter
- Zykluszeit Roboter
- Zykluszeit SGM
- Zykluszähler
- Motorentemperatur
- Reglertemperatur

## Definition der Arbeitsräume



AR1. im Werkzeug  
AR2. über Werkzeug  
AR3. über SGM  
AR4. außerhalb SGM  
*Maximal. 8 AR.*

Vorteile:

z.B:

Einfache Definition Grundstellungsfahrt.

So können Programmierfehler, die durch falsche Positioneingabe oder das Auslassen einer Position entstehen rechtzeitig erkannt werden.

Teure Kollisionsschäden werden so vermieden!

## Programmsicherung auf einen externen Speicher USB Stick

Hier können Sie Ihre Programme auf einen externen USB Stick sichern, oder Ihre Programme vom externen Speicher herunterladen.



## Schnittstelle zur Spritzgiessmaschine (SGM)

Auf dieser Seite können Sie den derzeitigen

**'Ist-Zustand'**

der Signale zwischen Roboter und SGM beobachten.



## Fehlermeldung Logdatei (Protokolldatei)



Fehlermeldungen werden mit Datum und Uhrzeit angezeigt.

In einer Logdatei wird mit Datum und Uhrzeit ohne Eingriffsmöglichkeit mitgeschrieben, was an wichtigen Vorkommnissen passiert. Ein- und Ausschalten alle Fehlermeldungen, in welchen Zuständen und in welchen Masken der Bediener sich bewegt, welche Zeilen gelöscht oder verändert worden sind.

Steuerung	SCP
Handbediengerät	
Einsatz bei Robotertyp	Baureihe RSV
Steuerung	B&R MP281
Programmierhandgerät	B&R Touch Panel
Anzahl Ablaufprogramme mit frei definierbaren Namen	100 ( 300 Step)
Mehrere Unterprogramme pro Ablaufprogramm sind programmierbar	Standard
Anzahl frei definierbarer Paletten- Programme	4
Vorhandene Programme können kopiert und unter anderem Namen gespeichert werden. Als Hilfe hierfür ist ein lauffähiges Standard-Programm fest hinterlegt.	Standard
Anzahl frei programmierbarer E/A max.(Je nach Ausbaustufe)	99
Möglichkeit Zähler frei zu programmieren (Anzahl je nach Ausbaustufe)	Standard
Robot Positionen können "geteacht" oder "definiert" werden.	Standard
Das Leerfahren der Spritzgiessmaschine sowie die Start-/Stopp-Funktion ist möglich, wie z.B. Stopp am Zyklus - Ende.	Standard
Anzahl Passwortlevel <i>Das Passwort ist frei wählbar.</i>	3
Externes Wegmess-System für das synchrone Einfahren zur Öffnungsbewegung in die Spritzgiessmaschine.	Option
Anzahl der möglichen Servoachsen am Roboter (Anzahl nach Ausbaustufe)	6
Alle Anzeigen - auch Fehleranzeigen - im Klartext	Standard
Logbuch, Anzeige der letzten Ereignisse, gespeichert wird Ereignis, Datum, Zeit und E/A	200 Ereignisse
Filter für Logbuch: Alle Eintragungen /Störungen	Standard
Drehmomentreduzierung für die Entformachse zur Unterstützung des Auswerfers	Standard
Programm-Schrittanzeige am Display	Standard mit Klartext
Schnittstellen	Standard: RS232, CAN-Bus, Ethernet 10/100, USB 1.1 (nur für Speicher), Compact Flash Slot
Steuerung netzwerkfähig	Standard
Speicherung Programme auf USB - Stick	Standard
Speicherung Programme auf Chip - Karte	Option
Achsen-Positions-Mess-System	Absolut
Folgende Funktionen sind während des Automatikbetriebes änderbar: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Programmerstellung, ändern optimieren</li> <li>○ Positionen</li> <li>○ Zeiten</li> <li>○ Zähler</li> <li>○ Dynamik</li> </ul>	Standard