

SPATZBS-01 Bedienpult (optional z.B. für handbediente Schweißsysteme)

Das Bedienpult **SPATZBS-01** ist die ideale Ergänzung eines jeden **SPATZ**en an Handarbeitsplätzen, im Labor, beim Einrichten einer Maschine und überall dort, wo der Schweißablauf manuell und nicht durch eine übergeordnete SPS-Betriebsmittelsteuerung kontrolliert wird.

Alle wichtigen Schweißablauffunktionen der **SPATZ**en können mit dem Bedienpult **SPATZBS-01** gesteuert werden. Die Zuordnung der einzelnen Funktion zu den Ein- und Ausgängen der **SPATZ**-Stromquellen ist frei wählbar. Zur einfachen Kennzeichnung der Funktionen werden Beschriftungstreifen in die vorgesehenen Taschen hinter der Frontfolie eingeschoben und sind dort vor Verschmutzung geschützt.

Eine Programmanwahl ermöglicht das Einstellen aller 63 Programme der **SPATZ**en. Das aktuell verwendete Schweißprogramm wird auf einer zweistelligen Siebensegment-Anzeige angezeigt und kann mit Tastern verändert werden. Beim Ausschalten der Maschine bleibt die Programmnummer gespeichert.

Der Zustand von sechs digitalen Ausgängen der Stromquellen oder von Initiatoren wird im **SPATZBS-01** durch verschiedenfarbige LED-Meldeleuchten angezeigt. Damit ist es möglich, sich schnell einen Überblick über den Schweißablauf, den Status der letzten Schweißung, das Erreichen von Standmengen- und Fehlerzählern oder die Verfügbarkeit der Schweißanlage zu verschaffen.

Zur Ansteuerung der digitalen Eingänge der **SPATZ**en sind insgesamt sechs Ausgänge vorhanden. Drei dieser Ausgänge sind als Taster ausgeführt und können Funktionen wie 'Start' oder 'Fehler rücksetzen' zugeordnet werden. Die restlichen Ausgänge sind als Schalter ausgelegt. Diesen Ausgängen sind Funktionen wie 'Schweißen mit Strom' zugeordnet. Der Schaltzustand dieser Ausgänge wird durch LED-Meldeleuchten angezeigt. Beim Ausschalten der Maschine bleiben die Schalterstellungen gespeichert.



Außerdem ist es möglich, die Ein- und Ausgänge unabhängig von den Schweißquellen beliebigen Initiatoren und Aktoren der gesamten Schweißanlage zuzuordnen. Beispielsweise ist es im Einrichtbetrieb häufig notwendig, das Vorhub- oder Arbeitshubventil manuell anzusteuern, um die Elektrodengeometrie einzustellen oder Justagearbeiten vorzunehmen. Zu diesem Zweck sind zwei Ausgänge zur Ansteuerung von Lasten bis 40 Watt ausgelegt.

Die Spannungsversorgung erfolgt direkt über die Schweißsteuerung oder eine andere in der Anlage vorhandene 24 V Gleichspannung.

Technische Daten

Anzahl digitaler Eingänge	6
Anzahl digitaler Ausgänge Programmanwahl	6
Anzahl digitaler Ausgänge mit Tastfunktion, 100 mA	3
Anzahl digitaler Ausgänge mit Schaltfunktion, 1,2 A	2
Anzahl digitaler Ausgänge mit Schaltfunktion, 100 mA	1
Spannungsversorgung	24 V DC (extern oder SPATZ -Steuerung)
zulässiger Spannungsbereich	18 - 36 V DC
Verpolungsschutz	ja
interne Stromaufnahme (ohne Ausgangsfunktionen)	15 mA
max. Stromaufnahme der Ausgangsfunktionen	3,0 A
Schutzart	IP56
Abmessungen (L x B x H)	170 x 110 x 45 mm
Kabeleingänge	1 x PG 13,5, 2 x PG 9
Gewicht	0,5 kg

