

Nyt fra JVL

En nyhedsoversigt fra JVL Industri Elektronik A/S

Juni 2000

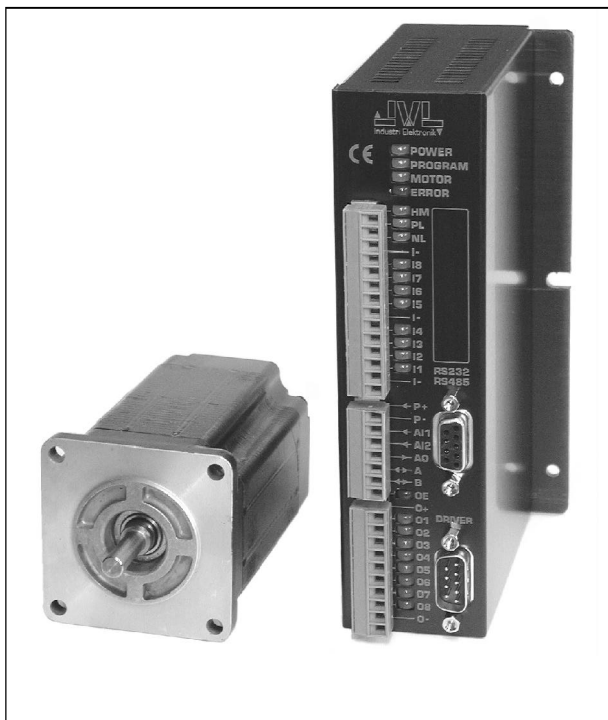
Ny intelligent stepmotorstyring fra JVL

Stepmotorcontrolleren SMC35 giver nye muligheder for programmering og styring

SMC35 er den nye stepmotor-controller fra JVL med indbygget μ -PLC og med 11 indgange og 8 udgange. Controlleren tilbyder høj moment, høj fart og høj opløsning for at kunne løse de mest krævende opgaver i industrien. Programmeringen foregår fra PC via Windows programmet MotoWare, der sikrer en ubesværet opsætning, programmering og indkøring af systemet. Der er indbygget 2 mikroprocessorer der sikrer ægte multitasking med ændring af hastighed, acceleration, udgange m.v. mens motoren kører. Der er desuden avancerede timer, counter og interrupt muligheder, så enhver opgave kan løses. En enkoder indgang gør det muligt at detektere motorposition og "stall" af motor, så der kan korrigeres hvis det ønskes.

Controlleren SMC35 tilbyder hurtig 20kHz switching, recirkulerende

digital strømstyring, antiresonans-kredsløb og software-valg af strøm, stepopløsning, hastighed m.v. Controlleren er sikret imod kortslutning af motorfaser og udgange. Den har mulighed for valg af ministep-opløsning hvor hver mekanisk helstep bliver neddelte til mange fine små step, (1, 2, 4 og 8 ministep pr. helstep). Dette medfører bedre kørsel ved lave hastigheder, lavere støj, resonansfri kørsel og finere opløsning. Via fieldbus er det muligt at forbinde keyboard/display, ekstra I/O m.v.



For yderligere info. om JVL's stepmotor-controller SMC35 - kryds nr. 1 på svarkortet.

Kraftigere Motion Controller med PLC programmering.

Ny controller fra Serad kan styre op til 8 blandede servo og step akser

Serads nye MCS32ex kan styre op til 8 blandede servo og stepper akser. Den integrerede PLC og de forskellige kommunikationsmoduler tillader nu konstruktioner af kraftfulde åbne systemer.

Windows-softwaren til controlleren indeholder både Motion Basic og Ladder som muliggør en hurtigere udvikling af avancerede programmer. Softwaren er yderst brugervenlig idet der er toolbokse og on-line hjælp indbygget. Controlleren kan køre op til 28 tasks samtidigt. Det kompilerede program kører i en 32 bit real time processor. Hvert aksekort har

endvidere sin egen DSP. Til programmerings-softwaren hører et software oscilloskop med 6 kanaler og triggerfunktion. MCS32ex er modulopbygget og består af et hovedmodul som bestyres med optoisolerede funktionsmoduler:

- 6 MHz encoder
- Servomotor aksecontroller
- Stepmotor aksecontroller
- Digitale input
- Digitale output
- Analog input
- Analog output
- Seriel RS-232, RS-485
- CANopen netværk
- Keyboard/Display



For yderligere info. om Serads Controller MCS32ex - kryds nr. 2 på svarkortet.

Rundbordsautomat bruger JVL styringer

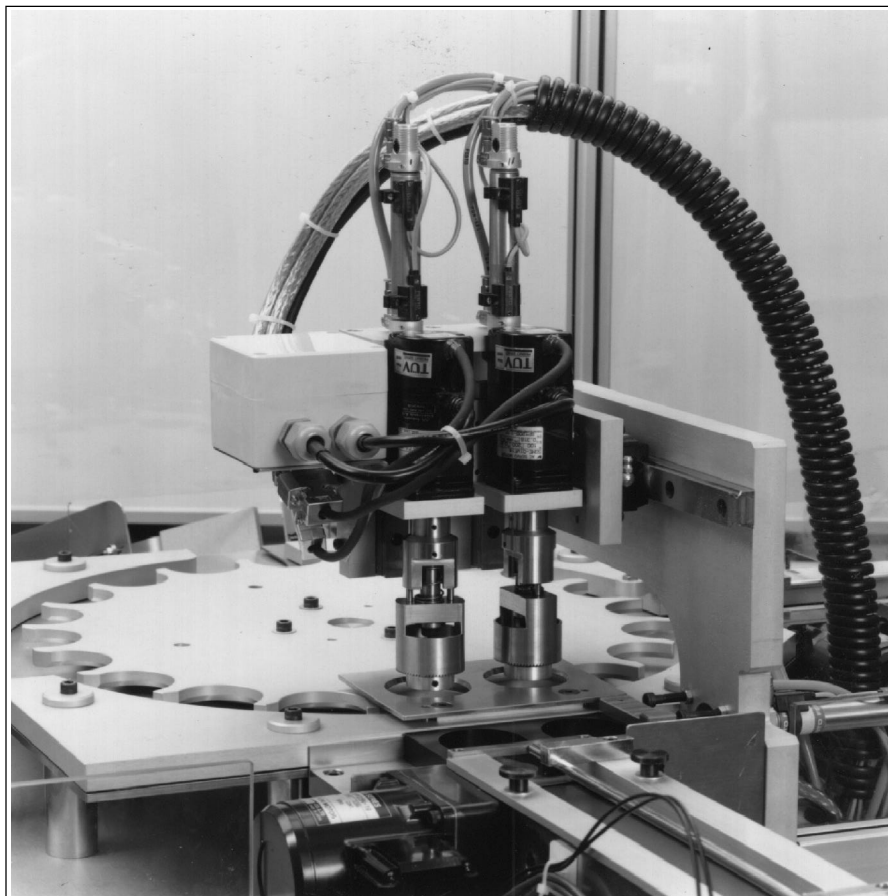
Plasticemner sammenskrues med automat fra G&E Maskinteknik i Farum

Hos G&E Maskinteknik i Farum har man netop, blandt meget andet, færdiggjort bygningen af en maskine der sammenskrues 2 plasticemner til en færdig enhed.

Maskinen er opbygget omkring et stort rundbord, der drives af en stepmotor, og som fødes med den underste del af plasticemnerne. 90 grader forskudt herfor, fødes den anden del af det færdige emne til et slædearrangement med 2 servomotorer, der samler 2 emner op af gangen, fører dem hen over emnerne i rundbordet og med momentstyring af motorerne, skruer dem ned i emnerne i rundbordet. Slæden med servomotorerne styres både vertikalt og horisontalt af pneumatik. Maskinen er yderligere forsynet med detektorer for automatisk udkastning af defekte emner, og et tællerarrangement, så det ønskede antal færdige emner kan opsamles i emballagen.

Stepmotoren, der trækker rundbordet via en tandremsudveksling, er forsynet med et planetgear fra Technoingranaggi Riduttori og styres af en JVL stepmotorcontroller SMC26B. De 2 servomotorer med tilhørende drivere er Yaskawa type SGDA. Den overordnede styring af maskinen foretages af en PLC.

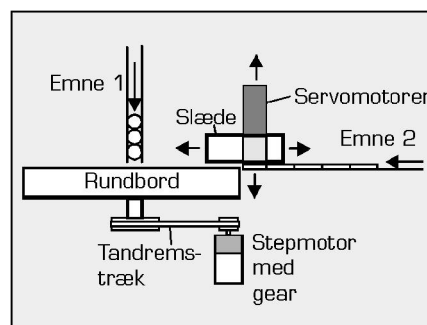
For yderligere info. om Yaskawa AC-Servostyringer - kryds nr. 3 på svarkortet. For oplysninger om JVL stepmotorcontrollere, kryds nr. 4 på svarkortet.



Detalje af maskinen, med rundbordet og de 2 servomotorer.



Rundborddrevet med stepmotor og gear.



Princippet i maskinens opbygning.

JVL som samarbejdspartner i projekter

Tal med os om Deres styringsopgaver

Mange vælger i dag at bruge JVL som samarbejdspartner. Herved kan der opnås store tidsbesparelser, og derved mange kr. sparet.

Hos JVL har vi stor erfaring med positioneringsudstyr, dimensionering, idriftsætning samt mekaniske løsninger.

Vi kan således hjælpe kunden fra idefasen over projekteringsfasen og igennem indkørfasen. På denne måde sikrer vores kunder sig en optimal løsning uden uforudsete problemer.

Da JVL's produktprogram spænder særdeles bredt, kan vi også tilbyde løsninger til alt det mekaniske, der har med positionering at gøre. Vi har således gear, koblinger og lineærføringer med indbygget spindel eller tandrem som vi leverer med påbygget motor. Vi har både 1-akse og multiakse controllere, samt PC baserede controllere.

Som det kunne læses i det foregående nummer af bladet er vi nu også kommet med på fieldbus nettet, som gør os i stand til at

kommunikere direkte med alle PLC'er med fieldbus netkort.

Vi udvikler selv vores step/servo motor drivere og controllere og kan derfor også lave kunde-tilpassede løsninger, når der er tale om større styktal.

Kontakt os for yderligere oplysninger om mulighederne ved et samarbejde med os.

For yderligere info. om JVL og styringsopgaver - kryds nr. 5 på svarkortet

Multifunktions stepmotor driver

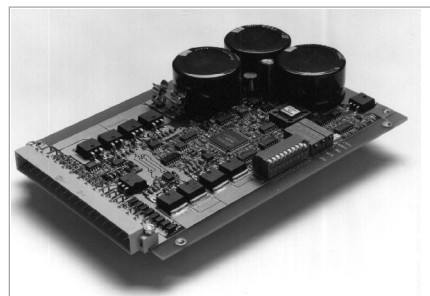
Kompakt stepmotordriver kan erstatte Parker Compumotor driver

Flere af vores kunder rundt om i Europa har igennem mange år brugt en driver fra Parker Compumotor, type SD12/13/14/15/15M og har haft nogle punkter som de gerne ville have forbedret. Da Parker ikke har videreudviklet på denne driver, har JVL udviklet en driver som er funktionsmæssig og benkompatibel med Parker driveren. JVL Driver PA0076 er dog forbedret på en lang række punkter.:

- 1: Højeffektive MOS FET sikrer lavere varmeudvikling.
- 2: Single supply power forsyning på 15-80VAC/DC sikrer færre ledninger og undgår dobbelt

strømforsyning.

- 3: Indbyggede potmètre så hastighed og acceleration kan ændres på printet. Dette medfører lavere kostpris i de eksterne installationer og færre fejlmuligheder.
- 4: Flere muligheder for ministep-kørsel op til 4000 step/omdr.
- 5: Dipswitch ændring af modes sikrer nemmere opsætning og færre fejl.
- 6: Lysdiode indikation for power og fejl.
- 7: Lavere pris ved anvendelse af nyeste teknologi. Bl.a. er der ikke køleplade og andre fordyrende komponenter.



JVL har nu i flere projekter anvendt denne driver som erstatning for SD10 serien fra Parker, og det er foregået uden problemer og til vores kunders fulde tilfredshed.

For yderligere info. om stepmotordriveren PA0076 - kryds nr. 6 på svarkortet.

Ny software til styring af CNC Maskiner

Firmaet Systec introducerer 2 nye alsidige programmer

Systec, der udvikler avancerede multiaksecontrollere til step- og servo, har nu udvidet deres produktprogram med 2 længe ventede programmer til deres step- og servostyringer, PrimCAM og PrimCNC.

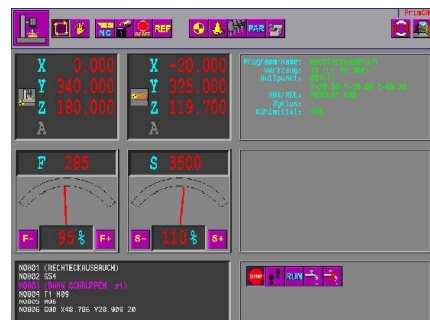
PrimCAM er beregnet til at tegne emner, der ønskes behandlet i CNC styrede maskiner. Der kan oprettes biblioteker med emner, materiale og værktøjer osv. Derefter kan programmet automatisk styre f.eks. en fræser til at udfæse emnet.

PrimCAM er et 2 1/2-akse system der kører 32-bit og kan bruges under Windows 95, 98, 2000 og NT.

Der er muligheder for at importere og exportere forskellige fil-formater fra/til andre CNC-programmer. Der er desuden muligheder for grafisk simulering af kørselsforløbet.

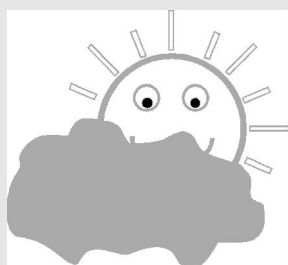
PrimCNC er et program, der kan programmeres og køre med G- og M-koder (DIN/ISO 66025).

Programmet kan køre 3-akset lineær interpolation eller 2-akset cirkulær interpolation.



For yderligere info. om software PrimCAM og PrimCNC fra Systec - kryds nr. 7 på svarkortet.

Sommerferie



Dette er sidste nummer af Nyt fra JVL inden sommerferien begynder. Igen i år holder JVL åben i hele ferieperioden. Så selvom den medarbejder De plejer at tale med ikke er tilstede, vil der alligevel hele tiden være en tekniker eller ingeniør tilstede, der kan hjælpe Dem. Vi ønsker alle vore kunder en god sommerferie.

Sendes
ufrankeret

Modtageren
betaler portoen

JVL Industri Elektronik A/S
Blokken 42
+++5866+++
3460 Birkerød

JVL udstiller i England

Fra d. 14 til 16 marts deltog vi sammen med vores agent i England, Motion Control Products Ltd. i udstillingen Drives & Controls. Udstillingen blev afholdt i Telford Exhibition Center, ikke langt fra Birmingham. Vi så dette som en god mulighed for at vise hele vores program for det engelske publikum. Udstillingen, der er Englands største indenfor området Motion Control, tiltrak et meget stort antal besøgende, og vi fik mange gode nye kontakter på denne udstilling.



JVL på Teknik & Data i Odense

JVL deltog igen i år, fra d. 9 til d. 11 februar, på udstillingen Teknik & Data i Odense Congress Center. Vi havde igen et stort besøg på vores stand og kunne glæde os over kontakt med mange, både nye og "gamle" kunder. Af særlig interesse for vore kunder var i år vores nye AC-Servomotor-styringer AMC20, det nye rundbord TurnMaster og enkoderne fra Givi Misure. Det var en glæde for os at have

denne lejlighed til at vise vores program.



Ny medarbejder

Den 1 februar kunne vi byde Lars Jeppesen velkommen i vores udviklingsteam. Lars er 23 år og nyuddannet diplomingeniør fra DTU med speciale i indlejrede systemer. Lars har desuden stor erfaring med C++ programmering, og skal be-

skæftige sig med udvikling af kundespecificerede systemer og testudstyr, både hardware og software. Vi byder Lars velkommen hos JVL.



Jeg vil gerne have yderligere oplysninger om: Sæt kryds.

Sendes ufrankeret til JVL Industri Elektronik A/S. JVL betaler porto. Kan også sendes på Fax nr. 45 82 55 50. E-mail: jvl@jvl.dk kan også benyttes

- 1 JVL Stepmotorcontroller SMC35.....
- 2 Serad Controller MCS32ex
- 3 Yaskawa AC Servostyringer
- 4 JVL Stepmotorcontrollere
- 5 JVL og Styringsopgaver
- 6 Stepmotordriver PA0076
- 7 Systec Software PrimCAM og PrimCNC

Ring mig venligst op
Jeg ønsker ikke at modtage Nyt fra JVL mere

Jeg vil gerne have yderligere oplysninger om: _____

Navn: _____ Firma: _____

Adresse: _____

Post nr. - By _____

Telefon: _____



...when motors must be controlled

JVL Industri Elektronik A/S
Blokken 42 DK-3460 Birkerød
Tlf.4582 4440 Fax.4582 5550
e-mail: jvl@jvl.dk
Internet: <http://www.jvl.dk>.