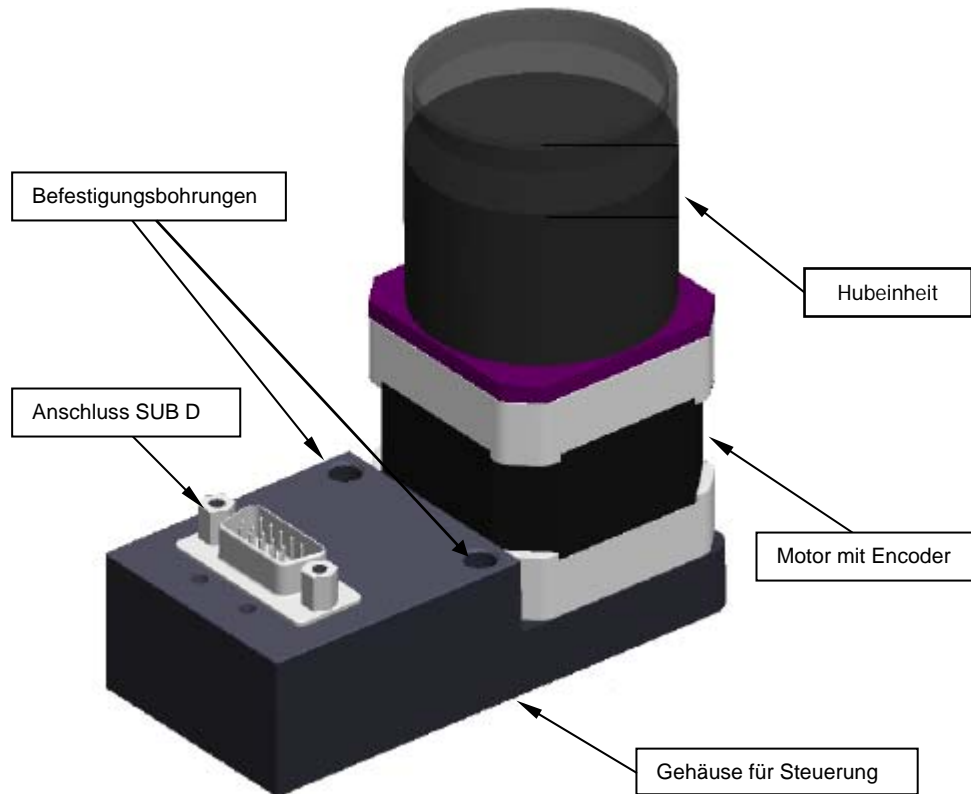


ELKE 17

Elektrische Lineare Kurzhub- Einheit

Mechanische Hubeinheit mit integriertem Schrittmotor, Encoder und Steuerung.

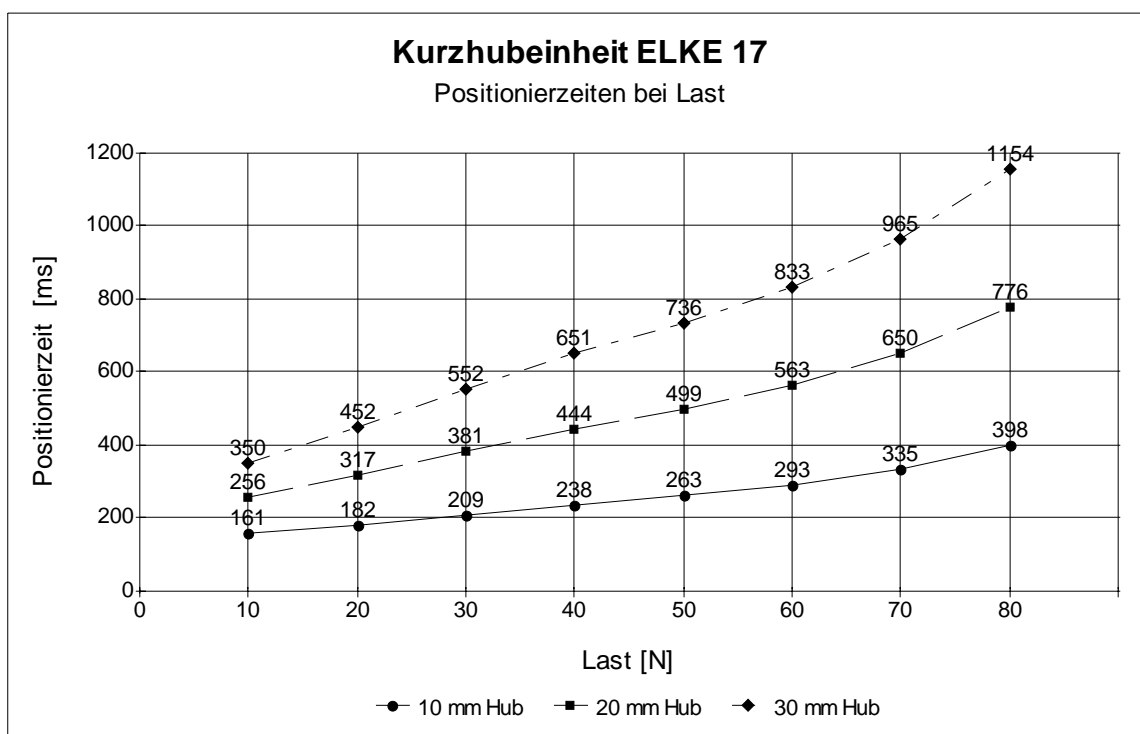
Bauform für Lasten von 0 - 80 N



Die wesentlichen Elemente der Elektrohubeinheit sind:

- Hubeinheit mit Spindeltrieb
- Robuster Schrittmotor mit Encoder
- Stabiles Aluminiumgehäuse
- Einfache mechanische Befestigung
- Integrierte Elektronik
- Einfache Bedienung
- Steckeranschluss mit SUB D
- Eingebauter Referenzpunkt
- Hub ELKE 17/10: 10 mm
- Hub ELKE 17/30: 30 mm
- Last: siehe Leistungsdiagramm
- Stromversorgung: +24 VDC / 1,5 A
- Genauigkeit: < 0,1 mm
- Betriebsdauer: ~10 000 h

Vorschubwerte



Das Leistungsdiagramm zeigt die Positionierzeit mit entsprechender Last. Zusätzlich zur angegebenen Last sind immer 20 N Stellkraft einberechnet.

Die ELKE 17 ist eine komplette und kompakte Lineareinheit, bei der die Hubbewegung nicht durch einen Pneumatikzylinder, sondern von einem Schrittmotor über eine Spindel ausgeführt wird. Die Entwicklung dieses Gerätes wurde bewusst unter dem Aspekt einer einfachen Bedienung, aber hohen Anwenderflexibilität vollzogen. Alle Teile sind in einer Einheit integriert.

Die Vorteile dieser Konstruktion sind vielfältig:

- **Gleichförmiges Laufverhalten (lastunabhängig),**
- **Einstellbare Geschwindigkeiten,**
- **Beschleunigung und Verzögerung über eine einstellbare Rampe,**
- **mehrere Positionen in einem Hub,**
- **unterschiedlich große Verfahwege in einem Hub,**
- **exakte, gleichbleibende Positionierzeiten,**
- **einfache Änderung der Hublängen,**
- **Wegfall von Anschlägen, Endschaltern und Referenzschalter,**
- **Positionskontrolle / -überwachung durch eingebauten Encoder und**
- **minimaler Montageaufwand.**

Steuerungsfunktionen

1. Basissteuerung

Für die Einstellung der Positionen und Hublängen sind keinerlei Programmierkenntnisse nötig, sie erfolgt im „Teach in“ Verfahren über ein kleines Handbediengerät. Die Hublänge oder -position kann sowohl nach Sicht eingestellt werden, wie auch über eine „mm“- Anzeige am Gerät.

Nach Einschalten der Betriebsspannung oder wahlweise mit dem ersten Startsignal fährt das Gerät automatisch auf seinen Referenzpunkt und danach in seine Ausgangsposition. Über den Eingang „Start“ wird dann jeweils eine neue Position angefahren.

Es gibt zwei Ausgänge,

1. „Bereit“ – der Ausgang ist auf + 24V, wenn alle Funktionen in Ordnung sind. Im Fehlerfall (z.B. Überlast) geht er kurzzeitig auf 0.
2. „Motor steht“ – der Ausgang geht auf 0V, wenn der Motor läuft und auf + 24V, wenn er steht.

2. Satzablaufsteuerung

Sollte mehr als eine Position angefahren werden und sich der Positionierablauf ständig zyklisch wiederholen, lassen sich mit dem Handbediengerät oder über ein einfaches PC-Menue unterschiedliche Positionen eingeben, die dann mit jedem Startsignal in der Reihenfolge, wie sie eingegeben sind angefahren werden.

3. Satzwahlsteuerung

Sollte mehr als eine Position angefahren werden und der Positionierablauf nicht zyklisch sein, lassen sich mit dem Handbediengerät oder über ein einfaches PC-Menue unterschiedliche Positionen eingeben, die dann über binär kodierte Eingänge angewählt und mit dem Startsignal angefahren werden.

Die Steuerung verfügt darüber hinaus noch über weitere Funktionen und lässt sich, je nach Kundenanforderung für die unterschiedlichsten Applikationen konfigurieren. Diese Einstellungen erfolgen im Werk nach Absprache mit dem Kunden oder nach Pflichtenheft.

Sollten Sie dazu noch Fragen haben, würden wir uns freuen, wenn Sie sich mit uns in Verbindung setzen.