


**Anschliessbare Einheiten und Funktionen
5 Standardprogramme**
Programm 1:

Eilhub, Arbeitshub, Rückhub

Programm 2:

Eilhub anbohren, 2 x entspannen, Rückhub

Programm 3:

Eilhub, Gewinde rechts, Gewinde links, Rückhub (nur mit Ausgleichsfutter)

Programm 4:

Eilhub, Arbeitshub 1, Sprung, Arbeitshub 2, Rückhub

Programm 5:

Eilhub, im Kettenmass entspannen, Rückhub

Der Vorschub wird über den Servomotor geregelt. Mit den 43 Anwenderbefehlen kann nahezu jedes, in einer Achse vorstellbare, Verfahrsprofil programmiert und gefahren werden. Der Spindelmotor kann mit einem Wendschutz, über das Anwenderprogramm, links- oder rechtsdrehend angesteuert werden. Die Drehzahl der Spindel richtet sich nach der gewählten Riemenscheibenübersetzung. Der Spindelmotor wird nicht geregelt. Gewindefräseoperationen sind mit einem Ausgleichsfutter möglich. Es kann Ketten- und Absolutmass programmiert werden. Multiturn-Absolutwertgeber-Auswertung ist Standardausführung.

Hinweis: Eine FI-Schutzeinrichtung kann für die Steuerung nicht eingesetzt werden (EN 50178/1994, Abschnitt 5.3.2.3.).

Optionen:

- Längere Anschlusskabel
- Sonderprogramme
- Profibus DP-Interface
- Motion-Manager-Software
- Koppelung mit Frequenzumformer
- Ansteuerung für Revolverkopf
- Ansteuerung Spanner
- Andere Sprachen

- Für den ökonomischen Antrieb hat SOMEX den Rexroth-Indramat gewählt, der weltweit mit grösstem Erfolg eingesetzt wird.
- Der Betrieb von 1-Achs-CNC-Steuerungen in den 5 häufigsten vorprogrammierten Anwendungen ist im Kapitel 5 zu finden. Vorschübe und Verfahrswege sind über Display frei einstellbar.
- Neue Programme und Unterprogramme können einfach über das Display erstellt werden.
- Das Bedienfeld BTV 4 ermöglicht eine unkomplizierte Handhabung, Signalaustausch über digitale Ein- und Ausgänge. Die Messeinheiten sind in Millimeter, Inch und Grad definierbar.

Programmspeicher	
NC-Programm	1000 Satzbefehle
Tasks	3
Variablen	400
Merker	224
Logic Task	1000 Anweisungen
Sprachen	Englisch / Deutsch
—	—
—	—
—	—
—	—
—	—
—	—
—	—
—	—
—	—

Technische Daten	
Steuerung Typ Indramat	DKC 21.3, DKS 1.1
Spannung	3* 230/400/460 VAC
Anschlussleistung	max. 5,5 kW
Anschlusskabel	5 m konfektioniert
Vorschub-Servomotor	MKD 041 / MKD 071
Messsystem: Multiturn-Absolutwertgeber	
Spindel-Drehstrommotor	max. 3 kW
Eingänge	7
Ausgänge	6
Sprachen	Englisch / Deutsch
Farbe	RAL 7032
Gewicht	54 kg
Abmessungen	500/500/350

Bestellungshinweise
Beschreibung / Technische Daten

- IDM 1** Autonome digitale Antriebssteuerung, 1 Achse, anschlussfertig und betriebsbereit für die direkte Ansteuerung einer CNC-Bearbeitungseinheit. Programmierung über Display. Mit 5-Meter-Kabel für den Anschluss an die Einheiten.
- ECO 1** Hardware – digitales Antriebssystem, Positioniersteuerung für 1–37 Positionen, 1 Achse, Bausatz für den Einbau in einen Schaltschrank. Mit 5-Meter-Kabel für den Anschluss an die Einheiten.