

Einachsiger EtherNet/IP-Servoantrieb Kinetix® 350



Kosteneffizientes, koordiniertes Achssteuerungssystem

Funktionen und Vorteile

Der einachsige Kinetix 350-Servoantrieb von Allen-Bradley® bietet Skalierbarkeit für die integrierte Achssteuerung. Durch die Vorteile eines einzigen EtherNet/IP-Netzwerks wird die Integration von Bediener-schnittstelle, programmierbarer Automatisierungssteuerung, E/A und Achssteuerung deutlich vereinfacht.

- Koordiniertes Achssteuerungssystem mit einer Achse oder mehreren Achsen, basierend auf einem einzelnen Antriebspaket
- Senkung der Systemkosten bei richtiger Dimensionierung der Anwendung
- Vereinfachtes Systemdesign:
 - Ein Standardnetzwerk
 - EtherNet/IP
 - Eine Konfigurationsumgebung
- Komfortable, kompakte Größe für einfache Anschlussmöglichkeiten
- Kann überall aufgestellt werden – Versand an jeden beliebigen Ort, dank der für den weltweiten Einsatz geeigneten Standardprodukte
- Ausgestattet mit einer integrierten Sicherheitsfunktion (Safe Torque Off)

Preis, Größe, Anschlussmöglichkeiten und Einfachheit des Kinetix 350 sind optimal auf Anwendungen abgestimmt, bei denen das Preis-Leistungs-Verhältnis eine große Rolle spielt.



Rockwell Automation bietet jetzt einen einachsigen EtherNet/IP-Servoantrieb – den Kinetix 350. Dieser Antrieb wurde für die skalierbare Achssteuerung entwickelt und vereinfacht die Integration des gesamten Steuerungssystems in einem Netzwerk. Der Kinetix 350 ist für den Anschluss an und den Betrieb mit der neuen Familie der CompactLogix™-Steuerungen konzipiert, die Integrated Motion on EtherNet/IP™ unterstützt. Kombiniert als System bieten sie eine kosteneffektive Achssteuerungslösung mit der erforderlichen hohen Leistung und Skalierbarkeit, um in der modernen Industrie wettbewerbsfähig zu bleiben.

Mit seinem kompakten Design belegt der Kinetix 350 weniger Platz im Schaltschrank und kann problemlos angeschlossen werden. Darüber hinaus lassen sich die Entwicklungs-, Installations- und Inbetriebnahmezeiten verkürzen, indem Sie Code auf allen Logix-Steuerungsplattformen und in Ihrem gesamten Maschinenportfolio wiederverwenden.

Skalierbare Plattform

- Optimiert für Systeme mit weniger Achsen
- Spannungsmodelle der Klasse 100 V und 200 V (einphasig) sowie 200 V und 400 V (dreiphasig)
- Leistungsbereiche von 400 W bis 3 kW
- Optimal für CompactLogix und ControlLogix® auf EtherNet/IP
- Unterstützt durch RSLogix™ 5000
- Möglichkeit zur Unterstützung des Standardsatzes mit RSLogix 5000-Achssteuerungsbefehlen, einschließlich Kinematics

Motorkompatibilität

Kürzere Inbetriebnahmezeit dank automatischer Antriebsidentifikation der folgenden Motoren und Aktoren:

- Motoren der MP-Series™ mit geringer Trägheit, für die Nahrungsmittelbranche, aus Edelstahl und mit mittlerer Trägheit
- TL-Series™-Motoren (TLY)
- Hochbelastbare MP-Series-Elektrozylinder
- MP-Series- und TL-Series-Elektrozylinder
- Integrierte MP-Series-Lineareinheiten

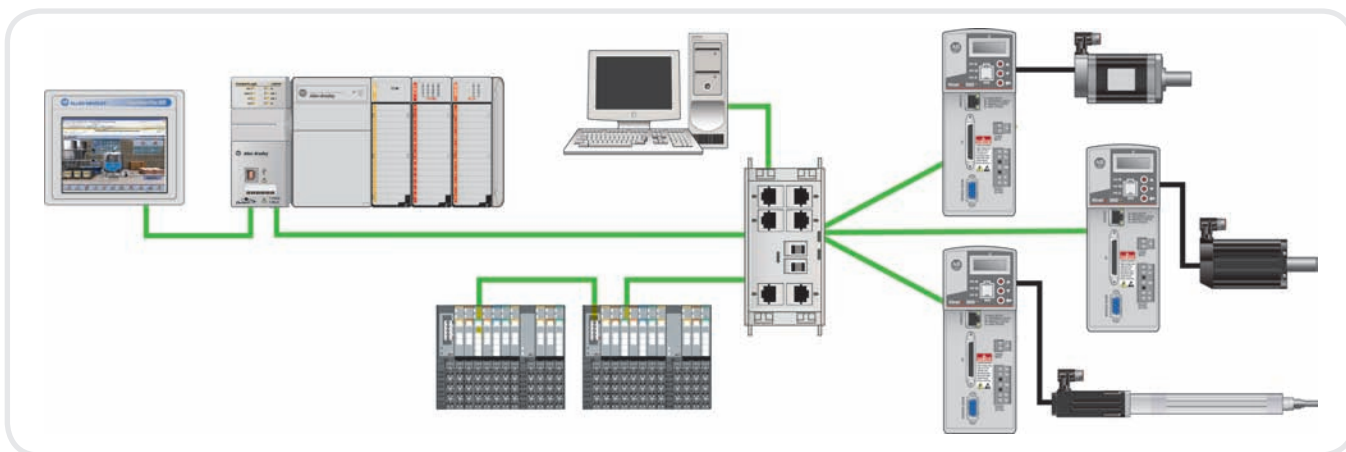
LISTEN.
THINK.
SOLVE.®

Kinetix 350 – Technische Daten

| Bestellnummer | Beschreibung | Leistung (kW) |
|----------------|---|---------------|
| 2097-V31PR0-LM | 1 \emptyset , 2 A, 120/240 V, ohne Filter (120 V Spannungsverdoppler) | 0,4 |
| 2097-V31PR2-LM | 1 \emptyset , 4 A, 120/240 V, ohne Filter (120 V Spannungsverdoppler) | 0,8 |
| 2097-V32PR0-LM | 1 \emptyset , 2 A, 120/240 V, integrierter Filter | 0,4 |
| 2097-V32PR2-LM | 1 \emptyset , 4 A, 240 V, integrierter Filter | 0,8 |
| 2097-V32PR4-LM | 1 \emptyset , 8 A, 240 V, integrierter Filter | 1,7 |
| 2097-V33PR1-LM | 1 \emptyset , 3 \emptyset , 2 A, 240 V, ohne Filter | 0,5 |
| 2097-V33PR3-LM | 1 \emptyset , 3 \emptyset , 4 A, 240 V, ohne Filter | 1 |
| 2097-V33PR5-LM | 1 \emptyset , 3 \emptyset , 8 A, 240 V, ohne Filter | 2 |
| 2097-V33PR6-LM | 1 \emptyset , 3 \emptyset , 12 A, 240 V, ohne Filter | 3 |
| 2097-V34PR3-LM | 3 \emptyset , 2 A, 480 V, ohne Filter | 1 |
| 2097-V34PR5-LM | 3 \emptyset , 4 A, 480 V, ohne Filter | 2 |
| 2097-V34PR6-LM | 3 \emptyset , 6 A, 480 V, ohne Filter | 3 |

Integrierte Achssteuerung mit EtherNet/IP

EtherNet/IP verwendet die Technologien CIP Sync und CIP Motion, um eine Achssteuerung mit geschlossenem Regelkreis und in Echtzeit mit Standard-Ethernet bereitzustellen. Dieses von der Topologie unabhängige Netzwerk ermöglicht eine einfachere Integration der gesamten Steuerungslösung auf einem Netzwerk, inklusive HMI, PAC, E/A und Achssteuerung.



Allen-Bradley, Kinetix, TL-Series, MP-Series, CompactLogix, ControlLogix, RSLogix 5000, Integrated Motion on EtherNet/IP sind Marken von Rockwell Automation, Inc. Marken, die nicht Rockwell Automation gehören, sind Eigentum der entsprechenden Unternehmen.

www.rockwellautomation.com

Hauptverwaltung für Antriebs-, Steuerungs- und Informationslösungen

Amerika: Rockwell Automation, 1201 South Second Street, Milwaukee, WI 53204 USA, Tel.: +1 414 382 2000, Fax: +1 414 382 4444

Europa/Naher Osten/Afrika: Rockwell Automation NV, Pegasus Park, De Kleetlaan 12a, 1831 Diegem, Belgien, Tel.: +32 2 663 0600, Fax: +32 2 663 0640

Asien/Australien/Pazifikraum: Rockwell Automation, Level 14, Core F, Cyberport 3, 100 Cyberport Road, Hong Kong, China, Tel.: +852 2887 4788, Fax: +852 2508 1846

Deutschland: Rockwell Automation, Düsseldorfberger Straße 15, D-42781 Haan, Tel.: +49 (0)2104 960 0, Fax: +49 (0)2104 960 121

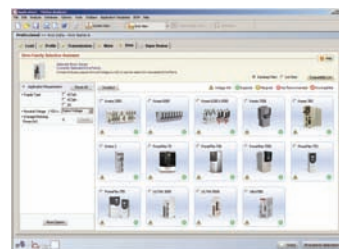
Schweiz: Rockwell Automation, Buchserstrasse 7, CH-5001 Aarau, Tel.: +41(62) 889 77 77, Fax: +41(62) 889 77 11

Österreich: Rockwell Automation, Kotzinastraße 9, A-4030 Linz, Tel.: +43 (0)732 38 909 0, Fax: +43 (0)732 38 909 61

Unterstützte Steuerungen und Software

Der mit der Software RSLogix 5000 programmierte Kinetix 350 bietet ein skalierbares Achssteuerungssystem, das mit programmierbaren ControlLogix- und CompactLogix-Automatisierungssteuerungen eingesetzt werden kann.

Erweitern Sie Ihr System mit der Software Motion Analyzer. Diese unterstützt Sie bei der Optimierung Ihres Maschinendesigns und ermöglicht eine schnellere und einfachere Analyse sowie Simulation.



Darüber hinaus erleichtert sie die Auswahl richtig dimensionierter Achssteuerungssysteme, da Sie Prototypen erstellen und verschiedene Designs analysieren können.

Sicherheit

Heute impliziert Sicherheit am Arbeitsplatz auch eine Steigerung der Produktivität. Wenn Sie die Zeit für die Einrichtung und Reinigung der Maschine, für das Beseitigen von Blockierungen und andere typische Instandhaltungsarbeiten verkürzen können, lässt sich die gesamte Maschinenproduktivität steigern. Der Kinetix 350 gewährleistet all dies zusammen mit der integrierten Sicherheitsfunktion Safe Torque Off.

Der Kinetix 350 erfüllt die Anforderungen der folgenden Sicherheitsstandards:

- ISO 13849-1 Safety Performance Level d
- IEC 61508 SIL 2