

REMOD

Bedienmodule mit Leucht-
tasten und Drehimpulsgebern

OM 2032-F

OM 2032

OM 2008

OM 2002

Mit den Systemen der REMOD Produktreihe können Sie einfach, schnell und kostengünstig Bedienpulte für vielfältige Anwendungen realisieren.

Für maschinennahe Bedienterminals oder für dezentrale Bedienstationen in weitläufigen Anlagen ermöglichen die Bedienmodule schnelle Eingriffe in den Prozess und erhöhen damit Ihre Flexibilität in der Maschinen- und Anlagensteuerung.

- Einfach installiert, sofort betriebsbereit, individuell beschriftbar
- Integrierter Switch für Industrial Ethernet
- Robuste Kurzhubtasten, Drehimpulsgeber mit skalierbarem Raster
- Bis zu 60% Zeiteinsparung bei Montage und Installation im Vergleich zu Einzeltasten
- Fünffarbige LED Leuchtfelder mit einstellbarer Helligkeit, energieeffizient und langlebig
- F-Variante mit Safety Funktionalität über PROFIsafe für Not-Halt oder andere fehlersichere Signale
- Einfache Ansteuerung bei hoher Funktionalität über optionale Industrie-Netzwerke und –Feldbussysteme
- Direkte Anschaltung von Befehls- und Meldegeräten
- Systemausbau durch modulare Erweiterungen
- Konzipiert für raue Industrieumgebungen mit erweitertem Temperaturbereich, langlebig und wartungsfrei
- Kompakte Bauform mit hochwertigen Materialien und Bauteilen
- Schneller Austausch ohne neue Programmierung, hohe Prozessverfügbarkeit
- Optimiert für geringen Stromverbrauch

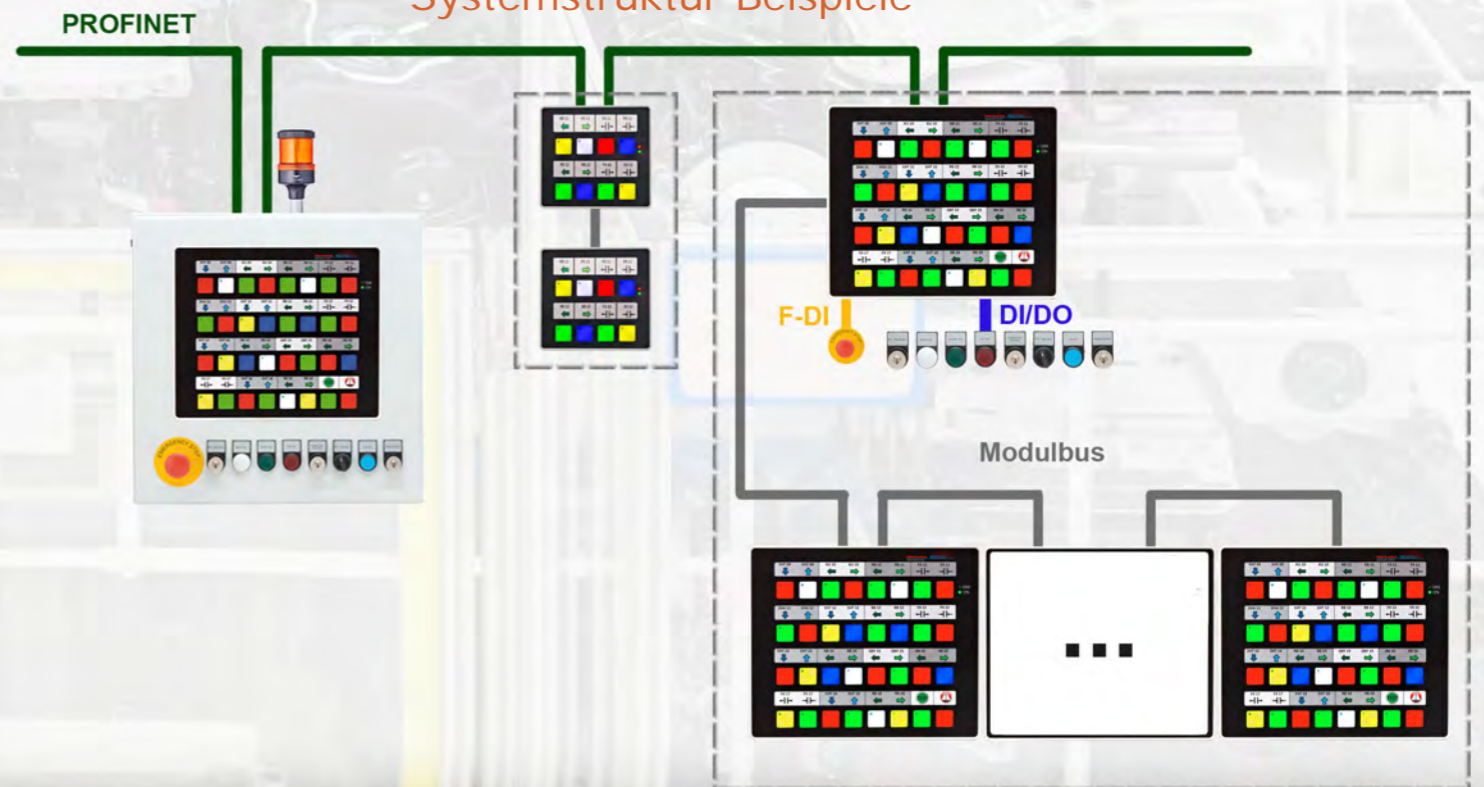
1) PROFINET® IO und das PROFINET®-Logo sind eingetragene Warenzeichen der PROFINET® Nutzerorganisation e.V. (PNO)
2) PROFIBUS®-DP und das PROFIBUS®-Logo sind eingetragene Warenzeichen der PROFIBUS® Nutzerorganisation e.V. (PNO)
3) Ethernet/IP® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Xerox Corporation.
4) EtherCAT® ist eine eingetragene Marke und patentierte Technologie lizenziert durch die Beckhoff Automation GmbH, Deutschland.
5) Modbus® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Schneider Electric und ist lizenziert durch die Modbus® Organization, Inc.



Flexible Bedienung - modular kombiniert

Vielfältige Verbindungen -
Safety integriert

Systemstruktur Beispiele



Besondere Stärken

Qualität zahlt sich aus



Anwendungsbeispiele

Fördertechnik-Anlagen

Anlagen mit weitläufigen Transportstrecken benötigen für eine möglichst unterbrechungsfreie Fertigung zahlreiche Bedienpulte, die einen einsehbaren Förderbereich abdecken. Beispiele dafür in der Automobilproduktion sind Elektrohängebahnen, Skidförderanlagen oder Schubskid-Anlagen, inklusive Heber für die Umsetzung in verschiedene Hallen-Ebenen.

Hierfür sind die REMOD Bedienmodule bestens geeignet. Kostengünstig, schnell in Betrieb genommen, wartungsfrei und im Fehlerfall schnell ausgetauscht.

Maschinen und Fertigungszellen

Auch viele autark arbeitende Maschinen werden über Tastenmodule bedient. Egal ob neu konzipiert oder ein Austausch alter Tastenmodule und deren Pulte ansteht.

Die REMOD Bedienmodule bieten hier ein enormes Einsparungspotential hinsichtlich Zeit und Kosten gegenüber einzeln verdrahteten Bedientasten.

Prozess-Anlagen

Komplexe Produktionsanlagen mit aneinander abgestimmten Prozessschritten benötigen ergänzend zu einem zentralen Bedien- und Visualisierungssystem weitere dezentrale Bedieneinheiten, die die Einrichtung und den Betrieb der Anlage unterstützen.

REMOD Bediensysteme sind mit ihrer Flexibilität und verschiedenen Standard Netzwerk- und Feldbus-Systemen dafür ideal geeignet.

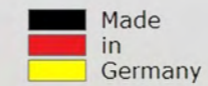
Inhouse-Logistik

Die Materialzufuhr oder auch der flexible Transport der zu fertigenden Produkte zu einzelnen Fertigungszellen erfährt einen immer höheren Grad der Automatisierung.

Ein Beispiel dafür sind Fahrerlose Transportsysteme (FTS). Für diese Anwendungen sind kleine kompakte Bedienstationen sowohl an den Fahrzeugen als auch an den Übergabestationen am Warenlager in Form der modularen REMOD-Systeme eine ausgezeichnete Lösung. Einfach bedienbar und flexibel anpassbar an die jeweiligen Anforderungen der Anlage.

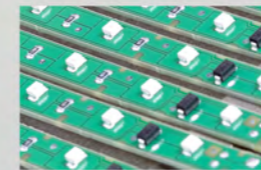
Entwicklung und Produktion an einem Standort

Unsere Produkte tragen das Prädikat Made in Germany. Ein engagiertes und hoch motiviertes Team arbeitet am kompletten Produktprozess. Von der Entwicklung, der eigenen Fertigung bis zu Service und Support bekommen Sie alles aus einer Hand.



Qualitätsbewusst

Hochwertige Bauteile sorgen für den zuverlässigen Langzeit-Betrieb in industriellen Umgebungen.



Elektronikbaugruppen



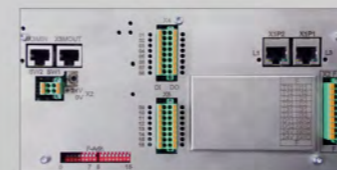
Aluminiumfront



Edelstahlgehäuse

Anwendungsorientiert

Unsere Systeme sind für einen praktikablen Einsatz in Automatisierungsanlagen konzipiert. Dabei achten wir auf Details und legen Wert darauf, dass die Anwender damit einfach und effizient umgehen können - bei der Inbetriebnahme und im laufenden Betrieb.



Anschlussvielfalt



Einschubstreifen

Umweltbewusst

Alle Produkte aus unserem Haus werden nach den aktuellen Qualitäts- und Umweltnormen entwickelt und gefertigt. Modernste Produktionsprozesse sichern eine umweltschonende Herstellung.

Die REMOD Systeme enthalten energieeffiziente LEDs nach neuestem technologischen Stand. Die Bedienmodule sind durch eine minimale Stromaufnahme für einen sparsamen Betrieb ausgelegt und sorgen damit für geringe Betriebskosten der Maschinen und Anlagen.



LED Technologie



Energieeffizienz

Ganz einfach

Projektieren und in Betrieb nehmen



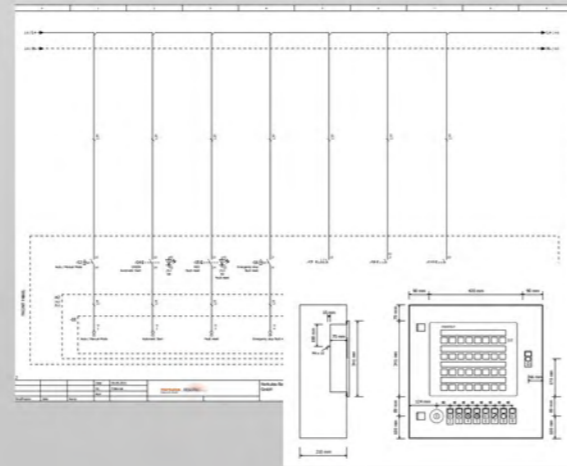
Die REMOD Bedienmodule sind in kurzer Zeit mit wenigen Schritten betriebsbereit.

Am Beispiel eines OM 2032 mit PROFINET® IO

1. Hardware Konstruktion

Hier wird das Bediengerät in den Schaltplan der Anlage übernommen. Das Gerät benötigt nur die Anschlüsse für die Stromversorgung und das Netzkabel. Befehls- und Meldegeräte werden direkt auf die digitalen Ein- und Ausgänge gelegt.

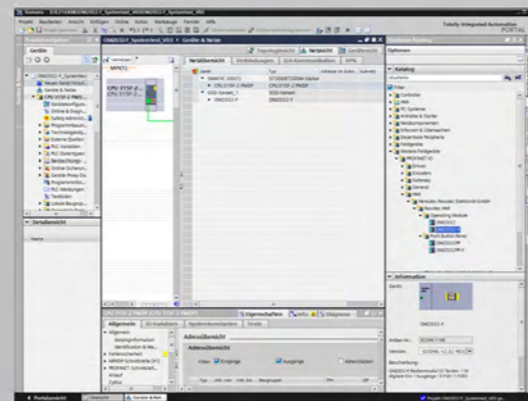
Das Gerät wird in einem Bediengehäuse oder Schaltschrank mittels Befestigungsklammern eingebaut. Es ist nur ein rechteckiger Ausschnitt erforderlich.



2. Integration in das PROFINET®-System

Über die zugehörige Konfigurationsdatei (GSDML) wird das Gerät mit wenigen Mausklicks in das PROFINET®-System eingebunden.

Arbeitsschritte: Gerät installieren, IP-Adresse und Gerätenamen zuweisen. Adressbereiche für Tasten und Ein-/Ausgänge eintragen - fertig.



3. Signalverarbeitung in der SPS programmieren

Sobald die PROFINET® Konfiguration in Schritt 2 durchgeführt wurde, sind alle Signale des OM 2032 in einem definierten E/A Bereich der SPS verfügbar.

Nun braucht man nur noch diese Signale im Programm der Anlage nach Bedarf verarbeiten. Damit das noch leichter geht, kann man auch fertige Funktionsbausteine verwenden.

Technische Daten

	OM 2032-F	OM 2032	OM 2008	OM 2002
Bedienelemente				
Kurzhubtasten	32	32	8	2
Flächen-LED mit 5 Farben	32	32	8	2
Status-LED rot	32	32	8	2
Drehimpulsgeber	-	-	-	2
Schnittstellen				
Resotec Modulbus	ja			
Digital E/A	16/16	16/16	-	-
Fehlersichere dig. E/A, jeweils zweikanalig	3/1	-	-	-
Feldbus-Schnittstellen				
PROFINET® IO Device ¹⁾	ja	ja	ja	-
Modbus® RTU ⁵⁾	-	-	ja	ja
Ethernet/IP® Device ³⁾	-	ja*	ja	-
PROFIBUS®-DP Slave ²⁾	-	ja*	ja	-
EtherCAT® Slave ⁴⁾	-	ja	-	-
Elektrischer Anschluss				
Spannungsversorgung	24 V DC, -15 % bis +20 % nach IEC 1131-2			
Stromaufnahme	< 300 mA	< 300 mA	< 100 mA	< 100 mA
Leistungsaufnahme	ca. 7,5 W	ca. 7,5 W	ca. 2,5 W	ca. 2,5 W
Schutzart				
Frontseite	IP 65			
Rückseite	IP 20			
Umgebungsbedingungen				
Betriebstemperatur	0 bis 55 °C			
Lagertemperatur	-20 bis 60 °C			
Relative Luftfeuchte	< 80 %			
Gehäuse				
Außenmaße (BxH in mm)	240 x 204	240 x 204	125 x 115	125 x 115
Ausbruchmaße (BxH in mm)	226 ⁻² x 190 ⁻²	226 ⁻² x 190 ⁻²	115 ⁻² x 105 ⁻²	115 ⁻² x 105 ⁻²
Einbautiefe	ca. 50 mm ohne Stecker			
Frontplatte	Aluminium-Frontplatte mit Designfolie			
Abdeckung	Edelstahl			
Gewicht in kg	ca. 1,2	ca. 1,2	ca. 0,5	ca. 0,5

* in Vorbereitung