

BRANKAMP PK 4U

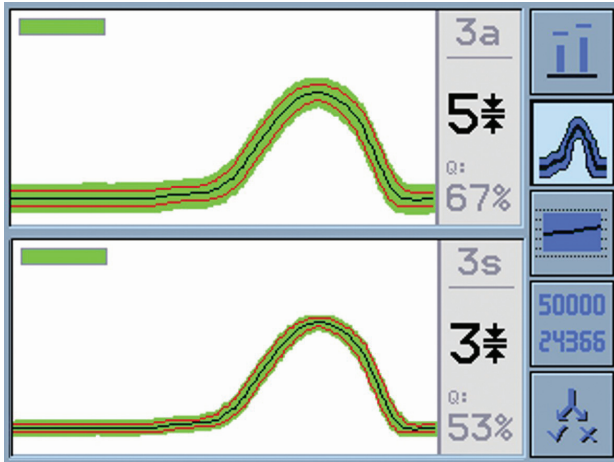


ProcessMonitoring System für die Massivumformung und Blechverarbeitung

- Messgerät zur **multisensoriellen Überwachung** analoger (1-6) und digitaler Sensoren (1-16) z.B. Kraft, Acoustic, Weg, Vorschub, Auswurf
- **Duomatic** oder **Quattromatic** Hüllkurventechnik zum Erzielen bester Überwachungsergebnisse
- Neue **Systematic** Funktion zur verfeinerten Erkennung systematischer (bleibender) Prozessentartungen
- **Autopilot** Funktion zur automatischen Einstellung der Überwachungsgrenzen (Option)
- **Winkelabhängige** Datenerfassung zur verbesserten Signalerfassung und Vorschub-/Auswurfüberwachung (Option)
- **1-6 programmierbare integrierte Ladungsverstärker** zur einfachen Plug and Play Installation
- **Flexibles, programmierbares Interface** zur Maschinensteuerung (Stop, Sortieren, Dosieren, Softstop, Förderbandsteuerung, Geisterschicht etc.)
- **Flexible Montagemöglichkeiten** und einfache, **komfortable Gerätebedienung** über Drehrad und Tastatur.

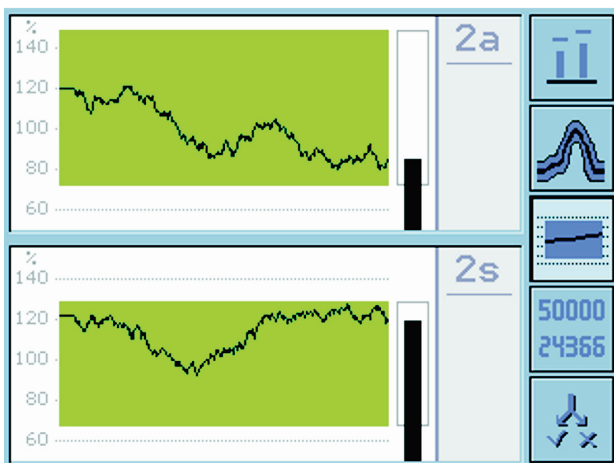
ProcessMonitoring System for massive forming and sheet metal processing

- Measuring device for **multi-sensory monitoring** of analog (1-6) and digital sensors (1-16) e.g. force, acoustics, travel, advance, eject
- **Duomatic** or **Quattromatic** envelope curve technology to achieve the best monitoring results
- New **Systematic** function for refined recognition of systematic (persistent) process deterioration
- **Autopilot** function for automatic setting of monitoring limits (option)
- **Angle-dependent data recording** for improved signal recording and advance/eject monitoring (option)
- **1-6 programmable integrated load amps** for simple Plug and Play installation
- **Flexible, programmable interface** for controlling machines (stop, sort, dose, soft stop, conveyor belt control, ghost shift etc.)
- **Flexible assembly options** and simple, **easy-to-use device controls** via dial and keys.



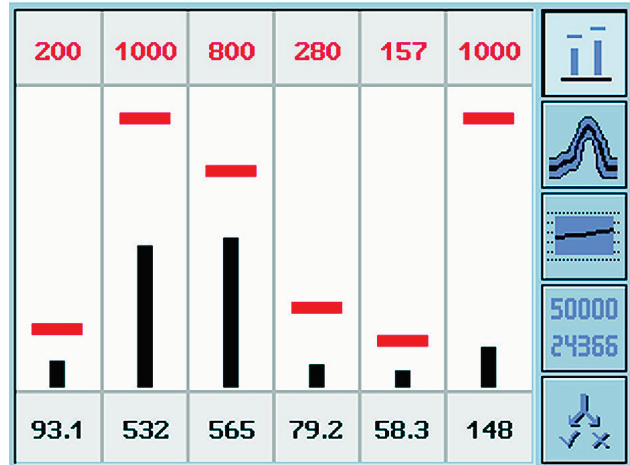
Jedes Sensorsignal wird in zwei Gerätekanälen gleichzeitig mit der Quattromatic (obere Kurve) und Systematic Funktion (untere Kurve) überwacht

Each sensor signal is monitored in two device channels simultaneously with the Quattromatic (top curve) and Systematic function (bottom curve).



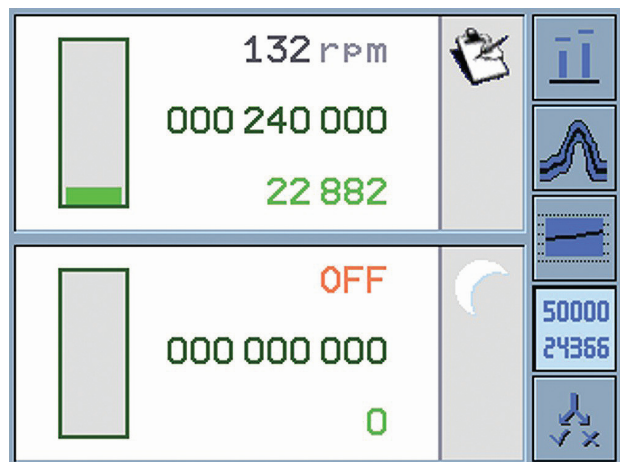
Der Trendanzeige dokumentiert den Prozessverlauf über einen wählbaren Zeitraum

The trend display documents the process trend over a definable period.



Die Balkenanzeige der Maximalkräfte zeigt bei kalibrierter Maschine das Belastungsprofil an.

The bar display of maximum forces indicates the load profile on a calibrated machine.



Vielfältige, flexible Zählermasken informieren über die Maschinen-, Auftrags-, Prozess- und Werkzeugdaten

Adaptable, flexible counter masks provide information on the machine, order, process and tools data.

Technische Daten

Spannung: 24 V / DC / 23 Watt
 Schnittstellen: 1-6 analoge Eingänge
 1-16 digitale Eingänge
 1-n digitale Ausgänge
 2 serielle Schnittstellen
 Umgebungstemperatur: +5° bis +40° C
 Abmessungen: 326 x 255 x 206mm (B x H x T)
 Gewicht: 5 kg

Technical Data

Power: 24 V/ DC / 23 Watt
 Interface: 1- 6 analog input channels
 1 to 16 digital input channels
 1-n digital output channels
 2 serial interfaces
 allowable temperature: +5° -to +40° C
 Dimensions: 326 x 255 x 206mm (W x H x D)
 Weight: 5 kg

DEUTSCHLAND

DR.-ING. K. BRANKAMP
 SYSTEM PROZESSAUTOMATION GMBH
 Max-Planck-Straße 9
 40699 Erkrath
 Telefon: (0211) 25 07 60
 Telefax: (0211) 20 84 02
 e-Mail: bpd@brankamp.com

ITALIEN

BRANKAMP ITALIANA S.R.L.
 Centro Direzionale Colleoni, Via
 Colleoni 9, Palazzo Sirio Ing. 2
 20041 Agrate Brianza (Mi)
 Tel. (+39 39) 68 99 73 0
 Fax (+39 39) 60 91 89 5
 e-Mail: bpi@brankamp.com

USA

BRANKAMP PROCESS AUTOMATION Inc.
 222 Third Street, Suite 3200
 Cambridge, Mass. 02142
 USA
 Ph. (+1 617) 492 169 2
 Fax (+1 61 7) 497 5675
 e-Mail: bpa@brankamp.com