

Original-Betriebsanleitung

## **BPS 304i** **Barcode-Positionier-System**



© 2021

Leuze electronic GmbH + Co. KG

In der Braike 1

73277 Owen / Germany

Phone: +49 7021 573-0

Fax: +49 7021 573-199

[www.leuze.com](http://www.leuze.com)

[info@leuze.com](mailto:info@leuze.com)

<b>1</b>	<b>Zu diesem Dokument.....</b>	<b>6</b>
1.1	Verwendete Darstellungsmittel .....	6
<b>2</b>	<b>Sicherheit.....</b>	<b>8</b>
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	8
2.2	Vorhersehbare Fehlanwendung .....	8
2.3	Befähigte Personen .....	9
2.4	Haftungsausschluss.....	9
2.5	Laserwarnhinweise .....	10
<b>3</b>	<b>Gerätebeschreibung .....</b>	<b>11</b>
3.1	Geräteübersicht .....	11
3.1.1	Allgemeines .....	11
3.1.2	Leistungsmerkmale .....	12
3.1.3	Zubehör .....	12
3.1.4	Gerätevariante mit Heizung.....	12
3.2	Anschlusstechnik .....	13
3.2.1	Anschlusshaube MS 304 mit M12-Steckverbindern.....	13
3.2.2	Anschlusshaube MK 304 mit Federkraftklemmen .....	14
3.3	Anzeigeelemente .....	15
3.3.1	LED-Anzeigen .....	15
3.3.2	Display-Anzeigen .....	17
3.4	Barcodeband .....	18
3.4.1	Allgemeines .....	18
3.4.2	Steuerbarcodes .....	20
3.4.3	Markenlabel .....	24
3.4.4	Twin-Bänder .....	25
<b>4</b>	<b>Funktionen.....</b>	<b>27</b>
4.1	Positionsmessung.....	27
4.2	Geschwindigkeitsmessung .....	28
4.3	Zeitverhalten .....	28
4.4	webConfig-Tool.....	28
4.5	Auswertung der Lesequalität .....	29
4.6	Statusabfrage Positions-/Geschwindigkeitsmessung .....	30
4.7	Abstandsmessung zum Barcodeband .....	30
<b>5</b>	<b>Applikationen .....</b>	<b>31</b>
5.1	Regalbediengerät .....	32
5.2	Elektrohängebahn.....	33
5.3	Portalkräne .....	34
<b>6</b>	<b>Montage .....</b>	<b>35</b>
6.1	Barcodeband montieren .....	35
6.1.1	Montage- und Applikations-Hinweise .....	35
6.1.2	Trennen von Barcodebändern.....	36
6.1.3	Montage des BCB .....	37
6.2	Barcode-Positioniersystem montieren .....	41
6.2.1	Montagehinweise .....	42
6.2.2	Orientierung des BPS zum Barcodeband .....	43
6.2.3	Montage mit Befestigungsteil BTU 0300M-W .....	44
6.2.4	Montage mit Befestigungswinkel BT 300 W.....	44
6.2.5	Montage mit Befestigungsteil BT 56.....	45
6.2.6	Montage mit Befestigungsteil BT 300-1 .....	45

6.2.7	Montage mit Befestigungsschrauben M4 .....	45
<b>7</b>	<b>Elektrischer Anschluss .....</b>	<b>46</b>
7.1	Externer Parameterspeicher in der Anschlusshaube .....	46
7.2	Anschlusshaube MS 304 mit Steckverbindern .....	47
7.3	Anschlusshaube MK 304 mit Federkraftklemmen .....	48
7.4	Anschlussbelegung.....	49
7.4.1	PWR / SW IN/OUT (Power und Schaltein-/ausgang).....	49
7.4.2	HOST / BUS IN (Host/Bus-Eingang, PROFIBUS).....	51
7.4.3	BUS OUT (Bus-Ausgang, PROFIBUS).....	52
7.4.4	Service-USB.....	53
7.5	PROFIBUS-Topologie .....	54
7.6	Leitungslängen und Schirmung .....	54
<b>8</b>	<b>In Betrieb nehmen – Basiskonfiguration .....</b>	<b>55</b>
8.1	PROFIBUS-Schnittstelle konfigurieren .....	55
8.1.1	Kommunikationsprofil .....	55
8.1.2	Buszugriffsverfahren .....	56
8.1.3	Gerätetypen.....	56
8.1.4	Automatische Baudratenerkennung .....	56
8.2	PROFIBUS-Adresse einstellen.....	57
8.3	Gerätestart.....	58
8.4	Projektierung für Siemens SIMATIC-S7-Steuerung .....	58
8.5	PROFIBUS Projektierungsmodule.....	59
8.5.1	Übersicht der Module .....	60
8.5.2	Geräteparameter-Modul – Fest definierte Parameter .....	63
8.5.3	Modul 1 – Positionswert .....	63
8.5.4	Modul 2 – Preset statisch .....	65
8.5.5	Modul 3 – Preset dynamisch .....	65
8.5.6	Modul 4 – Ein-/Ausgang IO 1 .....	66
8.5.7	Modul 5 – Ein-/Ausgang IO 2 .....	71
8.5.8	Modul 6 – Status und Steuerung .....	76
8.5.9	Modul 7 – Positions-Grenzwertbereich 1 .....	79
8.5.10	Modul 8 – Positions-Grenzwertbereich 2 .....	79
8.5.11	Modul 9 – Verhalten im Fehlerfall.....	80
8.5.12	Modul 10 – Geschwindigkeit .....	82
8.5.13	Modul 11 – Geschwindigkeitsgrenzwert 1 statisch.....	83
8.5.14	Modul 12 – Geschwindigkeitsgrenzwert 2 statisch.....	84
8.5.15	Modul 13 – Geschwindigkeitsgrenzwert 3 statisch.....	85
8.5.16	Modul 14 – Geschwindigkeitsgrenzwert 4 statisch.....	86
8.5.17	Modul 15 – Geschwindigkeitsgrenzwert dynamisch.....	87
8.5.18	Modul 16 – Geschwindigkeit Status .....	88
8.5.19	Modul 20 – Freie Auflösung .....	90
8.5.20	Modul 21 – Abstand zum Barcodeband (BCB) .....	90
8.5.21	Modul 22 – Steuer- und Markenbarcodes .....	91
8.5.22	Modul 23 – Bandwertkorrektur .....	92
8.5.23	Modul 24 – Lesequalität .....	93
8.5.24	Modul 25 – Gerätestatus .....	94
8.5.25	Modul 26 – Erweiterter Status .....	94
8.5.26	Modul 28 – 16-Bit Positionswert.....	95
<b>9</b>	<b>In Betrieb nehmen – webConfig-Tool .....</b>	<b>96</b>
9.1	Software installieren .....	96
9.1.1	Systemvoraussetzungen .....	97
9.1.2	USB-Treiber installieren .....	97
9.2	webConfig-Tool starten.....	98

9.3	Kurzbeschreibung des webConfig-Tools .....	99
9.3.1	Übersicht .....	99
9.3.2	Funktion PROZESS .....	100
9.3.3	Funktion JUSTAGE .....	101
9.3.4	Funktion KONFIGURATION .....	101
9.3.5	Funktion DIAGNOSE .....	105
9.3.6	Funktion WARTUNG .....	105
<b>10</b>	<b>Diagnose und Fehler beheben.....</b>	<b>106</b>
10.1	Was tun im Fehlerfall? .....	106
10.1.1	Diagnose mit webConfig-Tool .....	106
10.2	Betriebsanzeigen der Leuchtdioden .....	107
10.3	Fehlermeldungen am Display .....	107
10.4	Checkliste Fehlerursachen .....	108
<b>11</b>	<b>Pflegen, Instand halten und Entsorgen .....</b>	<b>110</b>
11.1	Reinigen .....	110
11.2	Instandhalten .....	110
11.2.1	Firmware-Update .....	110
11.2.2	BCB-Reparatur mit Reparaturkit .....	110
11.3	Entsorgen .....	112
<b>12</b>	<b>Service und Support.....</b>	<b>113</b>
<b>13</b>	<b>Technische Daten .....</b>	<b>114</b>
13.1	Allgemeine Daten .....	114
13.1.1	BPS ohne Heizung .....	116
13.1.2	BPS mit Heizung .....	117
13.2	Barcodeband .....	117
13.3	Maßzeichnungen .....	119
13.4	Maßzeichnungen Zubehör .....	121
13.5	Maßzeichnungen Barcodeband .....	124
<b>14</b>	<b>Bestellhinweise und Zubehör .....</b>	<b>125</b>
14.1	Typenübersicht BPS 304i .....	125
14.2	Anschlusshauben .....	125
14.3	Abschlusswiderstand-Zubehör .....	125
14.4	Leitungen-Zubehör .....	125
14.5	Weiteres Zubehör .....	126
14.6	Barcodebänder .....	127
14.6.1	Standard-Barcodebänder .....	127
14.6.2	Sonder-Barcodebänder .....	127
14.6.3	Twin-Bänder .....	128
14.6.4	Reparaturbänder .....	128
14.6.5	Markenlabel und Steuerlabel .....	129
<b>15</b>	<b>EG-Konformitätserklärung.....</b>	<b>130</b>
<b>16</b>	<b>Anhang.....</b>	<b>131</b>
16.1	Barcodemuster .....	131

# 1 Zu diesem Dokument

## 1.1 Verwendete Darstellungsmittel

Tabelle 1.1: Warnsymbole und Signalwörter

	Symbol bei Gefahren für Personen
	Symbol bei Gefahren durch gesundheitsschädliche Laserstrahlung
	Symbol bei möglichen Sachschäden
<b>HINWEIS</b>	Signalwort für Sachschaden Gibt Gefahren an, durch die Sachschaden entstehen kann, wenn Sie die Maßnahmen zur Gefahrvermeidung nicht befolgen.
<b>VORSICHT</b>	Signalwort für leichte Verletzungen Gibt Gefahren an, die leichte Verletzungen verursachen können, wenn Sie die Maßnahmen zur Gefahrvermeidung nicht befolgen.
<b>WARNUNG</b>	Signalwort für schwere Verletzungen Gibt Gefahren an, die schwere oder tödliche Verletzungen verursachen können, wenn Sie die Maßnahmen zur Gefahrvermeidung nicht befolgen.

Tabelle 1.2: Weitere Symbole

	Symbol für Tipps Texte mit diesem Symbol geben Ihnen weiterführende Informationen.
	Symbol für Handlungsschritte Texte mit diesem Symbol leiten Sie zu Handlungen an.
	Symbol für Handlungsergebnisse Texte mit diesem Symbol beschreiben das Ergebnis der vorangehenden Handlung.

Tabelle 1.3: Begriffe und Abkürzungen

BCB	Barcodeband
BPS	Barcode-Positioniersystem
CFR	Code of Federal Regulations (US-Regulierungsvorschriften)
DAP	Device Access Point
DCP	Discovery and Configuration Protocol
EMV	Elektromagnetische Verträglichkeit
EN	Europäische Norm
FE	Funktionserde
GSD	General Station Description
GSDML	Generic Station Description Markup Language
GUI	Grafische Benutzeroberfläche (Graphical User Interface)
IO oder I/O	Eingang/Ausgang (Input/Output)
I&M	Information & Maintenance
IP	Internet Protocol
LED	Leuchtdiode (Light Emitting Diode)
MAC	Media Access Control
MVS	Steuerbarcode-Typ
MV0	Steuerbarcode-Typ
NEC	National Electric Code
OSI	Open Systems Interconnection Model
PELV	Schutzkleinspannung (Protective Extra Low Voltage)
PNO	PROFIBUS Nutzerorganisation e.V.
RT	Real Time
SNMP	Simple Network Management Protocol
SPS	Speicherprogrammierbare Steuerung (gleichwertig mit programmable logic controller (PLC))
TCP	Transmission Control Protocol
UDP	User Datagram Protocol
USB	Universal Serial Bus
UL	Underwriters Laboratories
UV	Ultraviolett
XML	Extensible Markup Language

## 2 Sicherheit

Der vorliegende Sensor ist unter Beachtung der geltenden Sicherheitsnormen entwickelt, gefertigt und geprüft worden. Er entspricht dem Stand der Technik.

### 2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät ist ein optisches Messsystem, das mit sichtbarem Rotlichtlaser der Laserklasse 1 seine Position relativ zu einem fest montierten Barcodeband ermittelt.

Alle Genauigkeitsangaben des Messsystems BPS 300 beziehen sich auf die relative Position zum fest montierten Barcodeband.

 <b>VORSICHT</b>	
	<p><b>Nur freigegebene Barcodebänder verwenden!</b></p> <p>Die von Leuze freigegebenen und auf der Leuze Website als Zubehör aufgeführten Barcodebänder sind ein wesentlicher Bestandteil des Messsystems.</p> <p>Barcodebänder, die von Leuze nicht freigegeben sind, sind nicht erlaubt.</p> <p>Die bestimmungsgemäße Verwendung ist für diesen Fall nicht gegeben.</p>

#### Einsatzgebiete

Das BPS ist zur Positionierung für die folgenden Einsatzgebiete konzipiert:

- Elektrohängebahn
- Fahr- und Hubachse von Regalbediengeräten
- Verschiebeeinheiten
- Portalkranbrücken und deren Laufkatzen
- Aufzüge

 <b>VORSICHT</b>	
	<p><b>Bestimmungsgemäße Verwendung beachten!</b></p> <p>Der Schutz von Betriebspersonal und Gerät ist nicht gewährleistet, wenn das Gerät nicht entsprechend seiner bestimmungsgemäßen Verwendung eingesetzt wird.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ Setzen Sie das Gerät nur entsprechend der bestimmungsgemäßen Verwendung ein.</li> <li>↳ Die Leuze electronic GmbH + Co. KG haftet nicht für Schäden, die durch nicht bestimmungsgemäße Verwendung entstehen.</li> <li>↳ Lesen Sie diese Betriebsanleitung vor der Inbetriebnahme des Geräts. Die Kenntnis der Betriebsanleitung gehört zur bestimmungsgemäßen Verwendung.</li> </ul>

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Bestimmungen und Vorschriften einhalten!</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ Beachten Sie die örtlich geltenden gesetzlichen Bestimmungen und die Vorschriften der Berufsgenossenschaften.</li> </ul>

### 2.2 Vorhersehbare Fehlanwendung

Eine andere als die unter „Bestimmungsgemäße Verwendung“ festgelegte oder eine darüber hinausgehende Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Unzulässig ist die Verwendung des Gerätes insbesondere in folgenden Fällen:

- in Räumen mit explosiver Atmosphäre
- zu medizinischen Zwecken
- als eigenes Sicherheitsbauteil im Sinn der Maschinenrichtlinie

<b>HINWEIS</b>	
	Bei entsprechender Konzeption der Bauteilekombination durch den Maschinenhersteller ist der Einsatz als sicherheitsbezogene Komponente innerhalb einer Sicherheitsfunktion möglich.

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Keine Eingriffe und Veränderungen am Gerät!</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↪ Nehmen Sie keine Eingriffe und Veränderungen am Gerät vor. Eingriffe und Veränderungen am Gerät sind nicht zulässig.</li> <li>↪ Die Verwendung eines nicht von Leuze freigegebenen Barcodebandes ist mit einem Eingriff bzw. einer Veränderung am Gerät/Messsystem gleichzusetzen.</li> <li>↪ Das Gerät darf nicht geöffnet werden. Es enthält keine durch den Benutzer einzustellenden oder zu wartenden Teile.</li> <li>↪ Eine Reparatur darf ausschließlich von Leuze electronic GmbH + Co. KG durchgeführt werden.</li> </ul>

### 2.3 Befähigte Personen

Anschluss, Montage, Inbetriebnahme und Einstellung des Geräts dürfen nur durch befähigte Personen durchgeführt werden.

Voraussetzungen für befähigte Personen:

- Sie verfügen über eine geeignete technische Ausbildung.
- Sie kennen die Regeln und Vorschriften zu Arbeitsschutz und Arbeitssicherheit.
- Sie kennen die Betriebsanleitung des Geräts.
- Sie wurden vom Verantwortlichen in die Montage und Bedienung des Geräts eingewiesen.

#### Elektrofachkräfte

Elektrische Arbeiten dürfen nur von Elektrofachkräften durchgeführt werden.

Elektrofachkräfte sind aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Normen und Bestimmungen in der Lage, Arbeiten an elektrischen Anlagen auszuführen und mögliche Gefahren selbstständig zu erkennen.

In Deutschland müssen Elektrofachkräfte die Bestimmungen der Unfallverhütungsvorschrift DGUV Vorschrift 3 erfüllen (z. B. Elektroinstallateur-Meister). In anderen Ländern gelten entsprechende Vorschriften, die zu beachten sind.

### 2.4 Haftungsausschluss

Die Leuze electronic GmbH + Co. KG haftet nicht in folgenden Fällen:

- Das Gerät wird nicht bestimmungsgemäß verwendet.
- Vernünftigerweise vorhersehbare Fehlanwendungen werden nicht berücksichtigt.
- Montage und elektrischer Anschluss werden nicht sachkundig durchgeführt.
- Veränderungen (z. B. baulich) am Gerät werden vorgenommen.

## 2.5 Laserwarnhinweise

 <b>ACHTUNG</b>	
	<p><b>LASERSTRAHLUNG – LASER KLASSE 1</b></p> <p>Das Gerät erfüllt die Anforderungen gemäß IEC/EN 60825-1:2014 für ein Produkt der <b>Laserklasse 1</b> sowie die Bestimmungen gemäß U.S. 21 CFR 1040.10 mit den Abweichungen entsprechend der Laser Notice No. 56 vom 08.05.2019.</p> <p>VORSICHT: Das Öffnen des Gerätes kann zu gefährlicher Strahlungsexposition führen.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>↪ Beachten Sie die geltenden gesetzlichen und örtlichen Laserschutzbestimmungen.</li><li>↪ Eingriffe und Veränderungen am Gerät sind nicht zulässig. Das Gerät enthält keine durch den Benutzer einzustellenden oder zu wartenden Teile. Eine Reparatur darf ausschließlich von Leuze electronic GmbH + Co. KG durchgeführt werden.</li></ul>

### 3 Gerätebeschreibung

#### 3.1 Geräteübersicht

##### 3.1.1 Allgemeines

Das Barcode-Positioniersystem BPS ermittelt mit einem sichtbaren Rotlicht-Laser seine Position und seinen Geschwindigkeitswert relativ zu einem Barcodeband, das entlang des Fahrweges angebracht ist. Dies geschieht in folgenden Schritten:

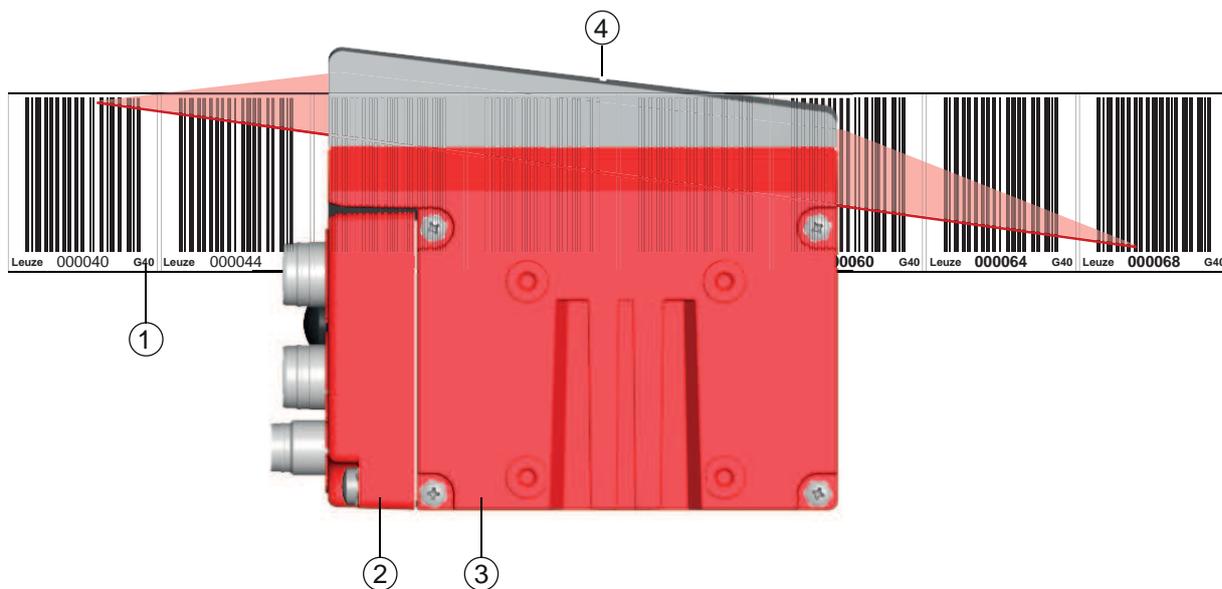
- Lesen eines Codes auf dem Barcodeband (siehe nachfolgendes Bild)
- Ermitteln der Position des gelesenen Codes im Scanstrahl
- Submillimeter-genaue Berechnung der Position aus Codeinformation und Codeposition bezogen auf die Gerätemitte.

Anschließend werden der Positionswert und der Geschwindigkeitswert über die Host-Schnittstelle an die Steuerung ausgegeben.

Das BPS besteht aus Gerätegehäuse und Schnittstellen-Anschlusshaube zur Anbindung an die Steuerung. Optional kann das BPS mit Display und Optikheizung geliefert werden.

Zum Anschluss der PROFIBUS-Schnittstelle stehen folgende Anschlusshauben zur Verfügung:

- Anschlusshaube MS 304 mit M12-Steckverbindern
- Anschlusshaube MK 304 mit Federkraftklemmen



- 1 Barcodeband
- 2 Anschlusshaube
- 3 Gerätegehäuse
- 4 Mitte des Scanstrahls (Gerätemitte, ausgegebener Positionswert)

Bild 3.1: Geräteaufbau, Geräteanordnung und Strahlaustritt

### 3.1.2 Leistungsmerkmale

Die wichtigsten Leistungsmerkmale des Barcode-Positioniersystems:

- Submillimeter-genaue Positionierung von 0 bis 10.000 m
- Zur Regelung bei hohen Verfahrgeschwindigkeiten von bis zu 10 m/s
- Simultane Positions- und Geschwindigkeitsmessung
- Arbeitsbereich: 50 bis 170 mm; ermöglicht flexible Montagepositionen
- Schnittstellen: PROFINET-Feldbus, PROFIBUS-Feldbus, SSI, RS 232/RS 422, RS 485
- Binäre Ein- und Ausgänge zur Steuerung und Prozessüberwachung
- Konfiguration über webConfig-Tool oder Feldbus
- Diagnose über webConfig-Tool oder optionales Display
- Optionale Variante mit Display
- Optionale Variante mit Heizung für den Einsatz bis -35 °C

### 3.1.3 Zubehör

Zum Barcode-Positioniersystem ist spezielles Zubehör verfügbar. Das Zubehör ist optimal auf das BPS abgestimmt:

- Hochflexibles, kratz-, wisch- und UV-beständiges Barcodeband
- Befestigungsteile für positionsgenaue Montage mit einer Schraube (easy-mount)
- Modulare Anschlusstechnik über Anschlusshauben mit M12-Steckverbindern oder Federkraftklemmen

### 3.1.4 Gerätevariante mit Heizung

Das Barcode-Positioniersystem kann optional als Variante mit integrierter Heizung bezogen werden. Die Heizung ist ab Werk fest eingebaut.

#### HINWEIS



#### Kein Selbsteinbau der Heizung!

↪ Ein Selbsteinbau der Heizung vor Ort durch den Anwender ist nicht möglich.

Die Heizung besteht aus zwei Teilen:

- Frontscheibenheizung
- Gehäuseheizung

Merkmale der integrierten Heizung:

- Erweiterung des Einsatzbereiches des BPS bis -35 °C
- Versorgungsspannung 18 ... 30 V DC
- Freigabe des BPS über internen Temperaturschalter (Einschaltverzögerung ca. 30 min bei 24 V DC und einer minimalen Umgebungstemperatur von -35 °C)
- Erforderlicher Leitungsquerschnitt für die Spannungsversorgung: mindestens 0,75 mm<sup>2</sup>

#### HINWEIS



#### Keine vorkonfektionierten Leitungen verwenden!

↪ Die Verwendung vorkonfektionierter Leitungen ist nicht möglich.  
Die Stromaufnahme des BPS ist zu hoch für die vorkonfektionierten Leitungen.

### Funktion

Wird die Versorgungsspannung an das BPS angelegt, versorgt ein Temperaturschalter zuerst nur die Heizung mit Strom (Frontscheibenheizung und Gehäuseheizung). Steigt während der Dauer der Aufheizphase (ca. 30 min) die Innentemperatur über 15 °C, gibt der Temperaturschalter die Versorgungsspannung für das BPS frei. Es folgen der Selbsttest und der Übergang in den Lesebetrieb. Das Aufleuchten der LED PWR zeigt die allgemeine Betriebsbereitschaft an.

Erreicht die Innentemperatur ca. 18 °C, schaltet ein weiterer Temperaturschalter die Gehäuseheizung ab und bei Bedarf wieder zu (wenn die Innentemperatur unter 15 °C fällt). Der Lesebetrieb wird dadurch nicht unterbrochen.

Die Frontscheibenheizung bleibt aktiviert bis zu einer Innentemperatur von 25 °C. Darüber schaltet sich die Frontscheibenheizung aus und mit einer Schalthysterese von 3 °C bei einer Innentemperatur von unter 22 °C wieder ein.

## 3.2 Anschlussstechnik

Für den elektrischen Anschluss des BPS stehen folgende Anschlussvarianten zur Verfügung:

- Anschlusshaube MS 304 mit M12-Steckverbindern
- Anschlusshaube MK 304 mit Federkraftklemmen

Die Spannungsversorgung (18 ... 30 VDC) wird gemäß der gewählten Anschlussart angeschlossen.

Es stehen zwei frei programmierbare Schaltein-/ausgänge zur individuellen Anpassung an die jeweilige Applikation zur Verfügung.

### 3.2.1 Anschlusshaube MS 304 mit M12-Steckverbindern

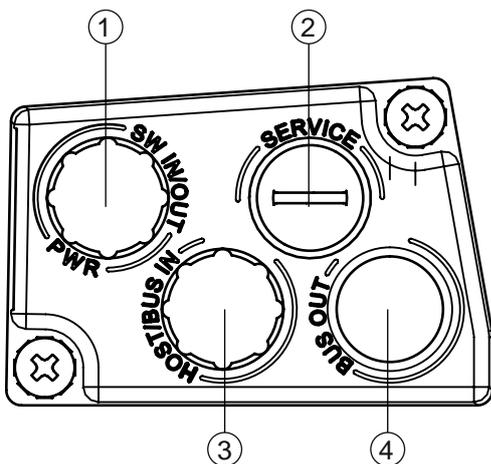
Die Anschlusshaube MS 304 verfügt über drei M12-Anschlussstecker und eine USB-Buchse vom Typ Mini-B als Service-Schnittstelle zur Konfiguration und Diagnose des BPS.

#### HINWEIS



In der MS 304 befinden sich die Adresswahlschalter, um die PROFIBUS-Adresse einzustellen und der integrierte Parameterspeicher für den einfachen Austausch des BPS.

In der MS 304 werden sowohl die Einstellungen als auch die PROFIBUS-Adresse gespeichert und bei jedem Gerätestart automatisch an das Gerät übertragen.



- 1 PWR / SW IN/OUT: M12-Stecker (A-kodiert)
- 2 SERVICE: USB-Buchse Mini-B (hinter Schutzkappe)
- 3 HOST / BUS IN: M12-Stecker (B-kodiert), PROFIBUS 0
- 4 BUS OUT: M12-Buchse (B-kodiert), PROFIBUS 1

Bild 3.2: Anschlusshaube MS 304, Anschlüsse

#### HINWEIS



#### Schirmanbindung

Die Schirmanbindung erfolgt über das Gehäuse der M12-Steckverbinder.

### 3.2.2 Anschlusshaube MK 304 mit Federkraftklemmen

Die Anschlusshaube MK 304 ermöglicht es, das BPS direkt und ohne zusätzlichen Stecker anzuschließen.

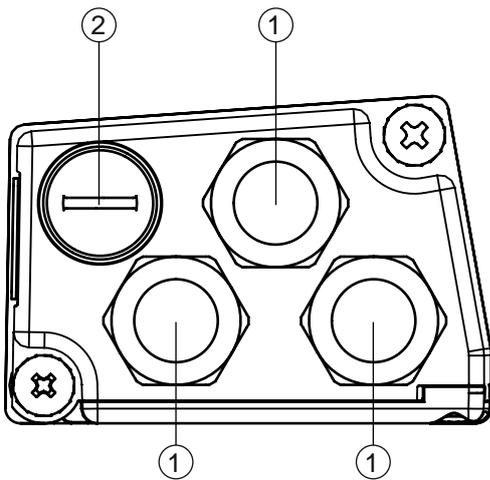
- Die MK 304 verfügt über drei Kabeldurchführungen, in denen sich auch die Schirmanbindung für das Schnittstellenkabel befindet.
- Eine USB-Buchse vom Typ Mini-B dient zu Servicezwecken und zur Konfiguration und Diagnose des BPS.

#### HINWEIS



In der MK 304 befinden sich die Adresswahlschalter, um die PROFIBUS-Adresse einzustellen und der integrierte Parameterspeicher für den einfachen Austausch des BPS.

In der MK 304 werden sowohl die Einstellungen als auch die PROFIBUS-Adresse gespeichert und bei jedem Gerätestart automatisch an das Gerät übertragen.



- 1 3x Leitungsdurchführung, M16 x 1,5  
2 SERVICE: USB-Buchse Mini-B (hinter Schutzkappe)

Bild 3.3: Anschlusshaube MK 304, Anschlüsse

#### Leitungskonfektionierung und Schirmanbindung

- ↪ Entfernen Sie den Mantel der Anschlussleitung auf einer Länge von ca. 78 mm. Das Schirmgeflecht muss 15 mm frei zugänglich sein.
- ↪ Führen Sie die einzelnen Litzen nach Plan in die Klemmen ein.

#### HINWEIS



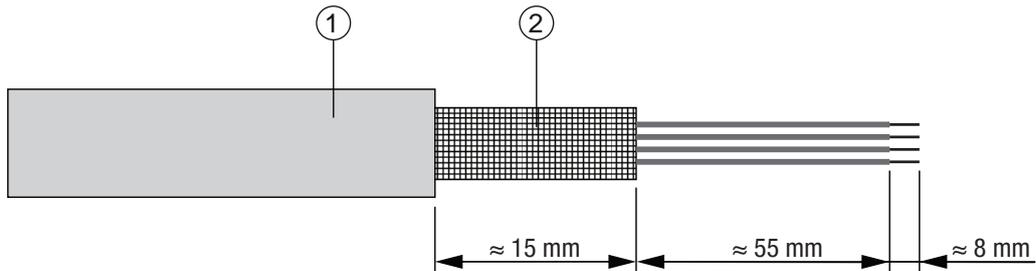
#### Keine Aderendhülsen verwenden!

↪ Wir empfehlen, bei der Leitungskonfektionierung keine Aderendhülsen zu verwenden.

#### HINWEIS



Durch das Einführen der Leitung in die Metallverschraubung wird automatisch der Schirm kontaktiert und durch das Zudrehen der Zugentlastung fixiert.



- 1 Durchmesser Kontaktbereich Kabel: 6 ... 9,5 mm
- 2 Durchmesser Kontaktbereich Schirm: 5 ... 9,5 mm

Bild 3.4: Leitungskonfektionierung für Anschlusshauben mit Federkraftklemmen

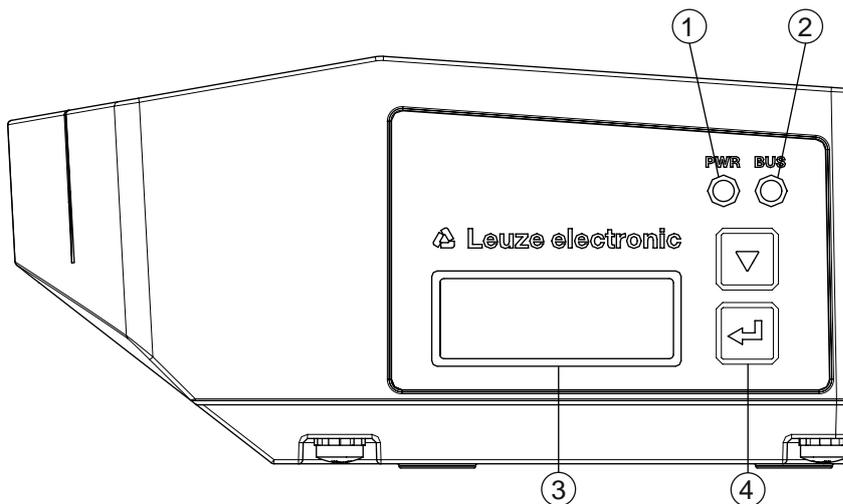
### 3.3 Anzeigeelemente

Das BPS ist optional mit Display, zwei Bedientasten und LEDs oder nur mit zwei LEDs als Anzeigeelemente am Gerätegehäuse verfügbar.

#### 3.3.1 LED-Anzeigen

Das Gerätegehäuse verfügt über folgende Multicolor-LED-Anzeigen als primäres Anzeigeelement:

- PWR
- BUS



- 1 LED PWR
- 2 LED BUS
- 3 Display
- 4 Bedientasten

Bild 3.5: Anzeigen am Gerätegehäuse

Tabelle 3.1: Bedeutung der LED-Anzeigen am Gerätegehäuse

LED	Farbe, Zustand	Beschreibung
LED 1 PWR	Aus	Gerät ist ausgeschaltet <ul style="list-style-type: none"> <li>keine Versorgungsspannung</li> </ul>
	grün blinkend	Gerät wird initialisiert <ul style="list-style-type: none"> <li>Versorgungsspannung angeschlossen</li> <li>Initialisierung läuft</li> <li>keine Messwertausgabe</li> </ul>
	grün Dauerlicht	Gerät arbeitet <ul style="list-style-type: none"> <li>Initialisierung beendet</li> <li>Messwertausgabe</li> </ul>
	rot blinkend	Warnung gesetzt <ul style="list-style-type: none"> <li>keine Messung (z. B. kein Barcodeband)</li> </ul>
	rot Dauerlicht	Gerätefehler <ul style="list-style-type: none"> <li>Funktion des Geräts ist eingeschränkt</li> <li>Details über Ereignisprotokoll (siehe Kapitel 10.1.1 "Diagnose mit webConfig-Tool")</li> </ul>
	orange Dauerlicht	Service aktiv <ul style="list-style-type: none"> <li>keine Daten auf der Host-Schnittstelle</li> <li>Konfiguration über USB-Serviceschnittstelle</li> </ul>
LED 2 BUS	Aus	keine Versorgungsspannung
	grün blinkend	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kommunikationsaufbau mit Master</li> <li>Gerät wartet auf neuen Kommunikationsaufbau</li> <li>kein zyklischer Datenaustausch</li> </ul>
	grün Dauerlicht	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kommunikation mit Master aufgebaut</li> <li>zyklischer Datenaustausch aktiv</li> </ul>
	rot blinkend	<ul style="list-style-type: none"> <li>Parametrierung oder Konfiguration fehlgeschlagen</li> <li>Kommunikationsfehler erkannt (DP Error)</li> <li>kein zyklischer Datenaustausch</li> </ul>

### 3.3.2 Display-Anzeigen

Das optionale Display des BPS wird nur als Anzeigeelement genutzt. Das Display hat folgende Eigenschaften:

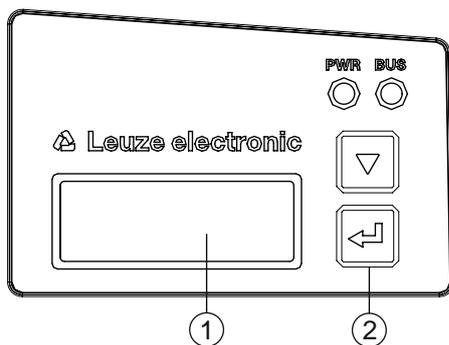
- Monochrom mit weißer Hintergrundbeleuchtung
- Zweizeilig, 128 x 32 Pixel
- Anzeigesprache: Englisch

Über zwei Bedientasten kann gesteuert werden, welche Werte im Display angezeigt werden.

Die Hintergrundbeleuchtung wird durch Drücken einer beliebigen Bedientaste aktiviert und nach einer Zeit von zehn Minuten automatisch deaktiviert.

Das Display zeigt den Inhalt in zwei Zeilen an:

- Die obere Display-Zeile zeigt die gewählte Funktion als englischen Begriff.
- Die untere Display-Zeile zeigt die Daten der gewählten Funktion an.



- 1 Display
- 2 Bedientasten

Bild 3.6: Display am Gerätegehäuse

#### Displayfunktionen

Folgende Funktionen können im Display gewählt und angezeigt werden:

- Positionswert
  - *Position Value*
  - Positionswert in mm  
Anzeige mit "." als Dezimal-Trennzeichen (z. B. + 34598.7 mm)
- Lesequalität
  - *Quality*
  - 0 ... 100 %
- Gerätestatus
  - *BPS Info*
  - *System OK / Warning / Error*
- I/O-Status  
Status der Ein-/Ausgänge
  - *I/O Status*
  - *IO1 In:0 / IO2 Out:0*  
In/Out je nach Konfiguration, 0/1 für Zustand des I/O
- Geräteadresse für Host-Kommunikation
  - *BPS Address*
  - Dezimalwert der PROFIBUS-Adresse, z. B. 126

- Versionsinformationen
  - Software- und Hardware-Version des Geräts
    - *Version*
    - *SW: V1.3.0 HW:1*

**HINWEIS****Laser-Aktivierung durch Anwahl von *Quality*!**

↪ Ist die Positionsmessung gestoppt und damit der Laser ausgeschaltet, wird durch die Aktivierung von *Quality* der Laser eingeschaltet und die Positionsmessung gestartet.

Das Display wird über die Bedientasten gesteuert:

- **↵ – Enter:** aktivieren bzw. deaktivieren der Display-Wechselfunktion
- **▼ – Abwärts:** scrollen der Funktionen (nach unten)

Beispiel: Darstellung des I/O-Status auf dem Display

1. Drücken der Taste **↵** : Anzeige blinkt
2. Drücken der Taste **▼** : Anzeige wechselt von Positionswert (*Position Value*) zu Lesequalität (*Quality*)
3. Drücken der Taste **▼** : Anzeige wechselt von Lesequalität (*Quality*) zu Gerätestatus (*BPS Info*)
4. Drücken der Taste **▼** : Anzeige wechselt von Gerätestatus (*BPS Info*) zu I/O-Status (*I/O Status*)
5. Drücken der Taste **↵** : I/O-Status (*I/O-Status*) wird angezeigt; Anzeige hört auf zu blinken

**Displayanzeige beim Gerätestart**

Während des Gerätehochlaufs wird zuerst ein Startup-Display angezeigt und danach kurz das Display mit den Versionsinformationen.

Die Standard-Displayanzeige nach dem Hochlaufen des BPS ist *Position Value*.

**3.4 Barcodeband****3.4.1 Allgemeines**

Das Barcodeband (BCB) wird in unterschiedlichen Varianten geliefert:

- Barcodeband BCB G40 ... im 40 mm Raster
  - Code128 mit Zeichensatz C, um 4 Stellen aufsteigend (z. B. 000004, 000008, ...)
- Barcodeband BCB G30 ... im 30 mm Raster
  - Code128 mit Zeichensatz C, um 3 Stellen aufsteigend (z. B. 000003, 000006, ...)

Ein Barcodeband besteht aus aneinandergereihten einzelnen Positionslabels in einem der beiden Raster. Zum Trennen von BCB sind definierte Schnittkanten vorgesehen.

Das BCB wird aufgerollt geliefert. Auf einer Rolle befinden sich bis zu 300 m BCB mit der Wickelrichtung von außen nach innen (kleinste Zahl außenliegend). Wird mehr als 300 m BCB bestellt, so wird die Gesamtlänge in Rollen von maximal 300 m aufgeteilt.

Standard-Barcodebänder in festen Längenabstufungen sowie Sonder-Barcodebänder mit individuellem Bandanfangswert, Bandendewert, individueller Länge und Höhe finden Sie auf der Leuze Website im Zubehör der BPS 300-Geräte.

Für Sonder-Barcodebänder steht auf der Leuze Website unter den Geräten BPS 300 – Register *Zubehör* ein Eingabeassistent zur Verfügung. Der Eingabeassistent unterstützt bei der Eingabe der individuellen Banddaten und erstellt ein Anfrage- bzw. Bestellformular mit der korrekten Artikelnummer und Typenbezeichnung.

**HINWEIS****Nur ein BCB-Typ pro Anlage!**

↪ Verwenden Sie in einer Anlage entweder nur BCB G30 ... im 30 mm Raster oder nur BCB G40 ... im 40 mm Raster. Werden unterschiedliche BCB G30 ... bzw. BCB G40 ...-Typen in einer Anlage verwendet, kann das BPS keine genaue Positionsbestimmung sicherstellen.

**HINWEIS****BPS für den verwendeten BCB-Typ konfigurieren!**

- ↪ Der verwendete BCB-Typ muss in der BPS-Konfiguration mit dem Parameter *Bandauswahl* eingestellt werden; siehe Kapitel 8.5.2 "Geräteparameter-Modul – Fest definierte Parameter".
- ↪ Das BPS ist bei der Auslieferung für BCB G40 ... im 40 mm Raster eingestellt. Wird das BCB G30 ... im 30 mm Raster verwendet, muss die *Bandauswahl* in der BPS-Konfiguration angepasst werden.
- ↪ Entspricht der verwendete BCB-Typ nicht der im BPS konfigurierten *Bandauswahl*, kann das BPS keine genaue Positionsbestimmung vornehmen.

**Barcodeband BCB G40 ... im 40 mm Raster**

- 1 Positionslabel mit Positionswert
- 2 Schnittkante
- 3 Rastermaß = 40 mm
- 4 Höhe  
Standardhöhen: 47 mm und 25 mm
- 5 G40 = Kennzeichnung im Klartext für 40 mm Raster

Bild 3.7: Barcodeband BCB G40 ... im 40 mm Raster

**HINWEIS**

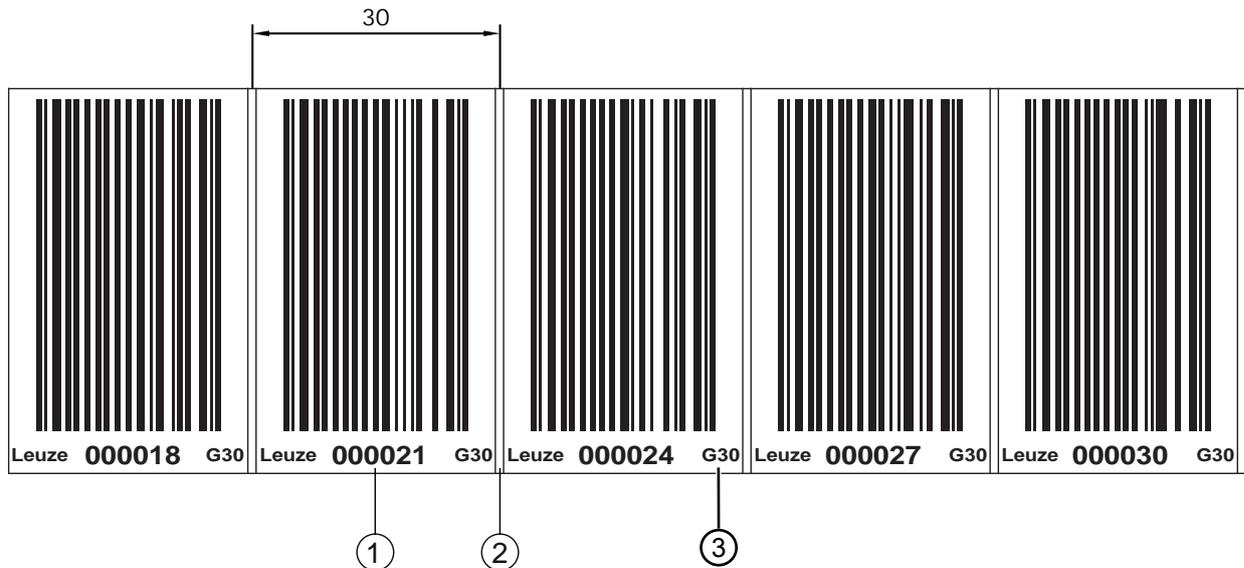
Standard-Barcodebänder BCB G40 ... sind in unterschiedlichen Längenabstufungen in den folgenden Höhen lieferbar:

- 47 mm
- 25 mm

Sonder-Barcodebänder BCB G40 ... sind in mm-Höhenabstufungen zwischen 20 mm und 140 mm lieferbar.

Für Sonder-Barcodebänder steht auf der Leuze Website unter den Geräten BPS 300 – Register *Zubehör* ein Eingabeassistent zur Verfügung. Der Eingabeassistent unterstützt bei der Eingabe der individuellen Banddaten und erstellt ein Anfrage- bzw. Bestellformular mit der korrekten Artikelnummer und Typenbezeichnung.

## Barcodeband BCB G30 ... im 30 mm Raster



- 1 Positionslabel mit Positionswert
- 2 Schnittkante
- 3 G30 = Kennzeichnung im Klartext für 30 mm Raster

Bild 3.8: Barcodeband BCB G30 ... im 30 mm Raster

**HINWEIS**

Standard-Barcodebänder BCB G30 ... sind in unterschiedlichen Längenabstufungen in den folgenden Höhen lieferbar:

- 47 mm
- 25 mm

Sonder-Barcodebänder BCB G30 ... sind in mm-Höhenabstufungen zwischen 20 mm und 140 mm lieferbar.

Für Sonder-Barcodebänder steht auf der Leuze Website unter den Geräten BPS 300 – Register *Zubehör* ein Eingabeassistent zur Verfügung. Der Eingabeassistent unterstützt bei der Eingabe der individuellen Banddaten und erstellt ein Anfrage- bzw. Bestellformular mit der korrekten Artikelnummer und Typenbezeichnung.

**3.4.2 Steuerbarcodes**

Mit Hilfe von Steuerbarcodes, die an den entsprechenden Stellen über das Barcodeband geklebt werden, lassen sich Funktionen im BPS aktivieren bzw. deaktivieren, z. B. Umschalten unterschiedlicher Positionswerte an Weichen.

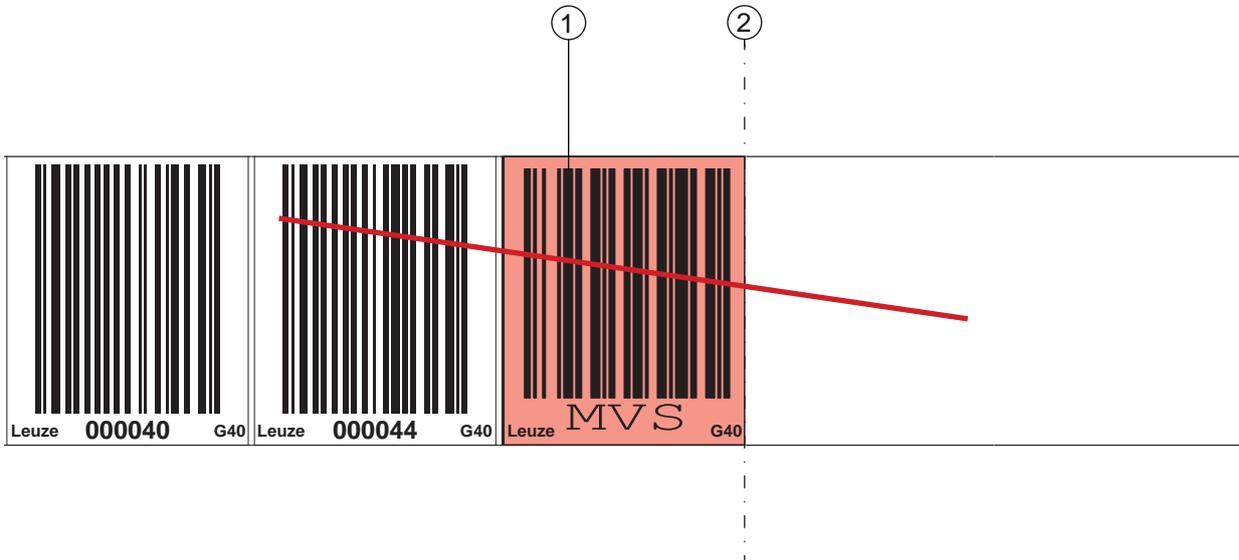
Für die Steuerbarcodes wird der Codetyp Code128 mit Zeichensatz B eingesetzt.

**MVS-Label**

Bezeichnung: BCB G40 ... MVS oder BCB G30 ... MVS

Das *MVS*-Label ist ein Steuerbarcode zum richtungsunabhängigen Umschalten der Positionswerte von einem Barcodeband auf ein anderes in der Mitte des Steuerbarcode-Labels.

Erfasst das BPS bei Erreichen der Umschaltposition in der Mitte des *MVS*-Labels den neuen BCB-Abschnitt nicht im Scanstrahl, wird ab der Mitte des *MVS*-Labels für die halbe Labelbreite noch der Positionswert des ersten BCB-Abschnitts ausgegeben.



- 1 Steuerbarcode
- 2 Deaktivierung der Positionsermittlung am Ende des MVS Label

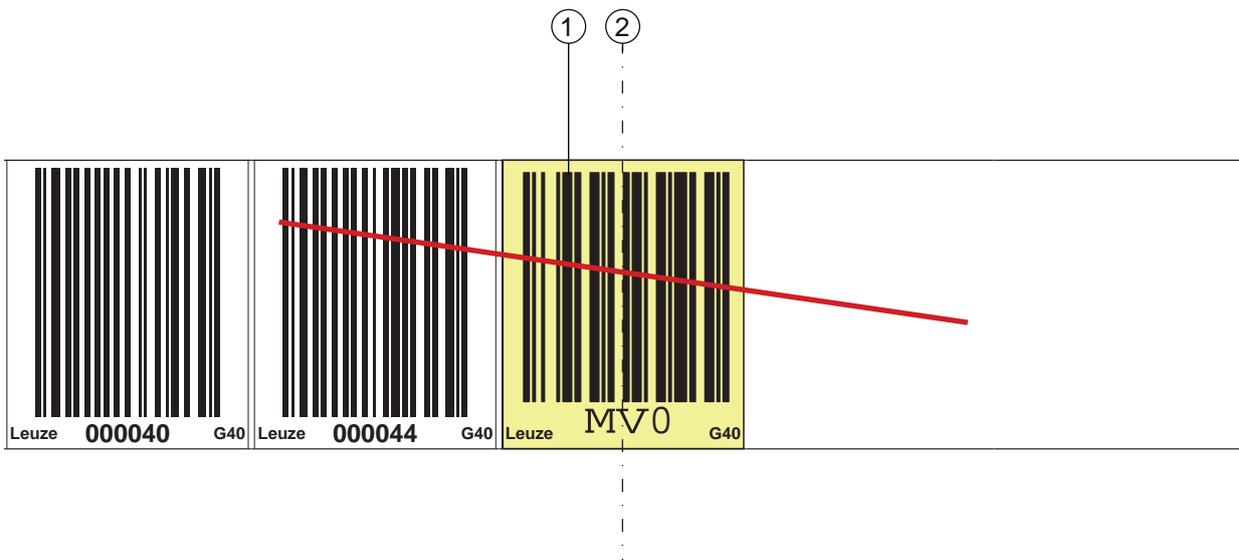
Bild 3.9: Anordnung Steuerbarcode MVS

**MV0-Label**

Bezeichnung: BCB G40 ... MV0 oder BCB G30 ... MV0

Das *MV0*-Label ist ein Steuerbarcode zum richtungsunabhängigen Umschalten der Positionswerte von einem Barcodeband auf ein anderes in der Mitte des Steuerbarcode-Label.

Erfasst das BPS bei Erreichen der Umschaltposition in der Mitte des *MV0*-Labels den neuen BCB-Abschnitt nicht im Scanstrahl, wird ab der Mitte des *MV0*-Label keine Position ausgegeben.



- 1 Steuerbarcode
- 2 Deaktivierung der Positionsermittlung ab Mitte des Steuerbarcodes

Bild 3.10: Anordnung Steuerbarcode MV0

**Anordnung der Steuerbarcodes**

Der Steuerbarcode wird so angebracht, dass er einen Positionsbarcode ersetzt bzw. zwei Barcodebänder mit unterschiedlichen Wertebereichen miteinander verbindet.

Nach dem Steuerbarcode MVS bzw. MV0 muss nicht unmittelbar ein Positionslabel folgen. Für eine ununterbrochene Messwertermittlung darf eine Lücke zwischen den Steuerbarcodes und dem nachfolgenden Positionslabel von kleiner gleich einer Labelbreite (40 mm) vorhanden sein.

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Distanz zwischen zwei Steuerbarcodes!</b></p> <p>↪ Stellen Sie sicher, dass sich immer nur ein Steuerbarcode (oder Markenlabel) im Scanstrahl befindet. Die minimale Distanz zwischen zwei Steuerbarcodes ist durch den Abstand des BPS vom Barcodeband und die daraus resultierenden Länge des Scanstrahls festgelegt.</p>

Die Steuerbarcodes werden auf das bestehende Barcodeband aufgeklebt.

Ein Steuerbarcode sollte einen ganzen Positionsbarcode überdecken und muss das korrekte Rastermaß einhalten:

- 30 mm bei BCB G30 ... Barcodebändern
- 40 mm bei BCB G40 ... Barcodebändern

<b>HINWEIS</b>	
	<p>↪ Halten Sie die Lücke zwischen den BCBs, zwischen denen umgeschaltet wird, möglichst klein.</p>



- 1 Steuerbarcode ideal auf das Barcodeband aufgeklebt
- 2 Steuerbarcode bei kleiner Lücke zwischen zwei Barcodebändern

Bild 3.11: Richtige Anordnung des Steuerbarcodes

**HINWEIS****Lücken im Barcodeband!**

- ↳ Vermeiden Sie blanke und hochglänzende Flächen.
- ↳ Halten Sie die Lücke zwischen den beiden Barcodebändern und dem Steuerbarcode so gering wie möglich.

**Messwertumschaltung zwischen zwei Barcodebändern mit unterschiedlichen Wertebereichen**

Mit dem Steuerbarcode *MVS* bzw. *MV0* wird zwischen zwei Barcodebändern umgeschaltet.

**HINWEIS****1 m Differenz der Barcodepositionswerte zur korrekten Messwertumschaltung!**

- ↳ Stellen Sie bei unterschiedlichen BCB-Wertebereichen sicher, dass zwischen dem vorlaufenden Positionsbarcode (vor dem Steuerbarcode) und dem nachfolgenden Positionsbarcode (nach dem Steuerbarcode) der Positionswert einen Werteabstand von mindestens 1 m hat.  
Wird der Mindestabstand zwischen den Barcodewerten nicht eingehalten, kann die Positionsermittlung gestört sein.
- ⇒ Beispiel (BCB im 40 mm Raster): Wenn der letzte Positionsbarcode auf dem BCB vor dem Steuerbarcode *75120* ist, muss der nachfolgende Positionsbarcode auf dem BCB nach dem Steuerbarcode mindestens *75220* sein.

- Das Ende des vorlaufenden Barcodebandes und der Anfang des nachlaufenden Barcodebandes können mit völlig verschiedenen Positionsbarcodes enden bzw. beginnen.
- Die Positionswertumschaltung mittels Steuerbarcode erfolgt immer an der gleichen Position, d. h. sie funktioniert zur Umschaltung vom vorlaufenden auf das nachlaufende Band und umgekehrt.
- Erreicht die Mitte des BPS an der Übergangposition den Steuerbarcode, wird auf das zweite BCB umgeschaltet, vorausgesetzt, das BPS hat das nächste Positionslabel im Scanstrahl.  
Damit ist der ausgegebene Positionswert immer einem BCB eindeutig zugeordnet.

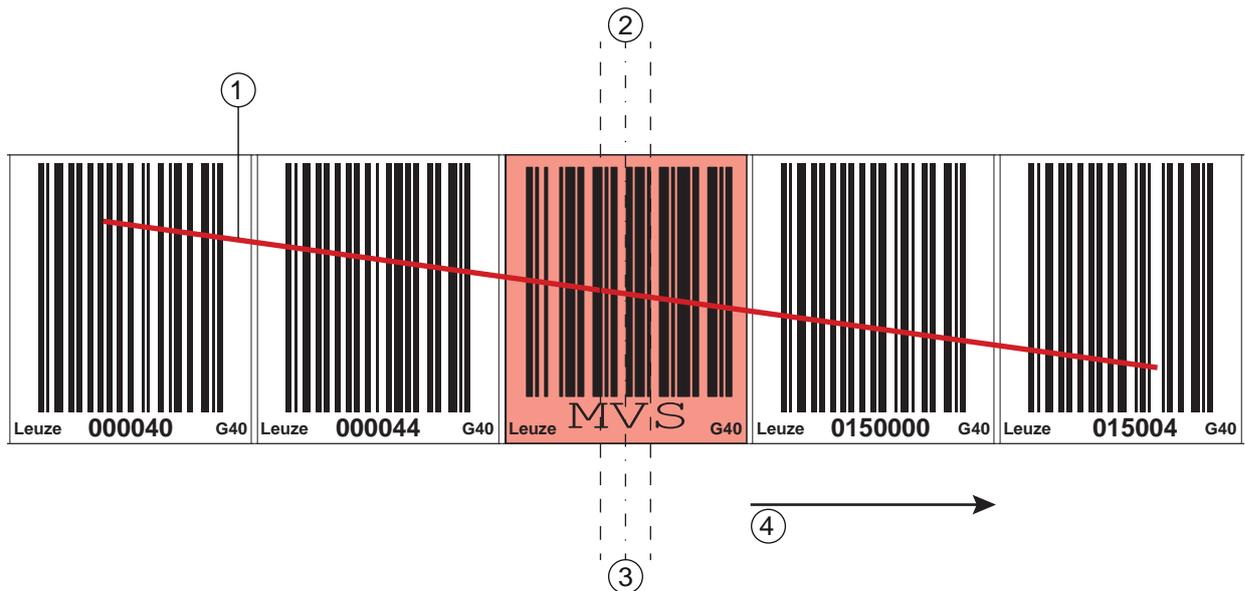
**HINWEIS**

Wenn das BPS bei Erreichen der Umschaltposition den neuen BCB-Abschnitt nicht erfasst, hängt die Positionswert-Ausgabe vom verwendeten Steuerbarcode ab.

Steuerbarcode *MVS*: Über die Mitte des *MVS*-Labels hinaus wird für die halbe Labelbreite der Positionswert des ersten BCB ausgegeben.

Steuerbarcode *MV0*: Ab der Mitte des *MV0*-Labels wird kein Positionswert mehr ausgegeben.

- Beim Überfahren des Steuerlabels wird der neue BCB-Wert in Bezug auf die Geräte- bzw. Label-Mitte ausgegeben.



- 1 Scanstrahl
- 2 Steuerbarcode Mitte
- 3 BPS Mitte
- 4 Bewegungsrichtung

Bild 3.12: Umschaltposition beim Steuerbarcode *MVS* zur BCB-Umschaltung

### 3.4.3 Markenlabel

Bezeichnung: BCB G30 ... ML ... oder BCB G40 ... ML ...

Markenlabel, die an den entsprechenden Stellen über das Barcodeband geklebt werden, lassen sich zum Auslösen unterschiedlicher Funktionen in der übergeordneten Steuerung einsetzen. Das BPS erkennt die definierten Markenlabel im Scanstrahl, dekodiert sie und stellt sie der Steuerung bereit.

#### HINWEIS



#### Distanz zwischen zwei Markenlabeln!

- ↳ Stellen Sie sicher, dass sich immer nur ein Markenlabel (oder Steuerbarcode) im Scanstrahl befindet.
- Die minimale Distanz zwischen zwei Markenlabeln ist durch den Abstand des BPS vom Barcodeband und die daraus resultierenden Länge des Scanstrahls festgelegt.

#### Definition des Markenlabels

Als Markenlabel sind folgende Buchstaben-Zahlen-Kombinationen möglich:

- AA1
- BB1
- CC1
- DD1
- EE1
- FF1
- GG1

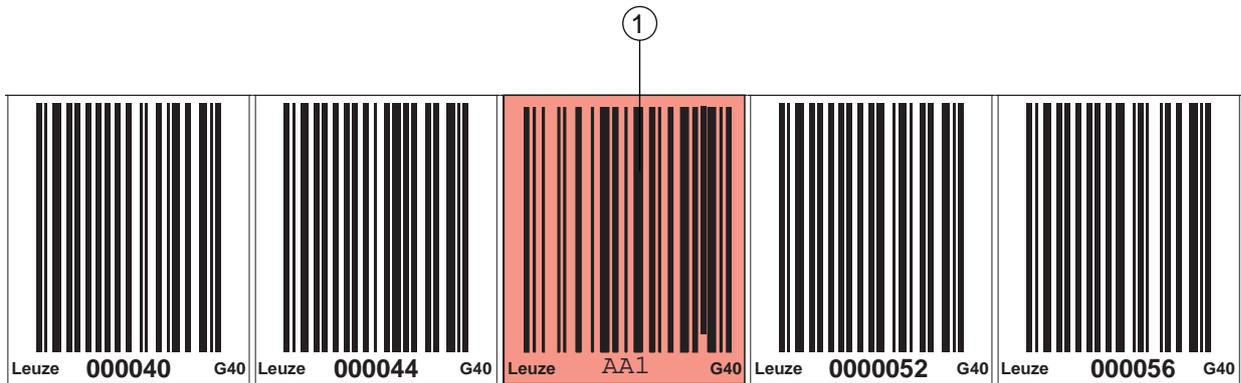
Markenlabel sind folgendermaßen ausgeführt:

- Farbe rot
- Höhe 47 mm
- im Rastermaß 40 mm (BCB G40 ... ML)
- im Rastermaß 30 mm (BCB G30 ... ML)
- Code 128 B

Markenlabel sind Einzellabel und werden in einer Verpackungseinheit von 10 Stück geliefert.

**Anordnung bei Verwendung des Markenlabels mit Positionierung**

Das Markenlabel muss im Raster der eigentlichen Kodierung auf das Barcodeband aufgebracht werden. Vor und nach dem Markenlabel sollte ein Positionscodier erkennbar sein.



1 Markenlabel

Bild 3.13: Systemanordnung Markenlabel

**Anordnung bei Verwendung des Markenlabels ohne Positionierung**

Das Markenlabel muss im Erfassungsbereich des BPS liegen.

**3.4.4 Twin-Bänder**

Bezeichnung: BCB G40 ... TWIN ... oder BCB G30 ... TWIN ...

Twin-Bänder sind zwei gemeinsam gefertigte Barcodebänder mit gleichem Wertebereich.

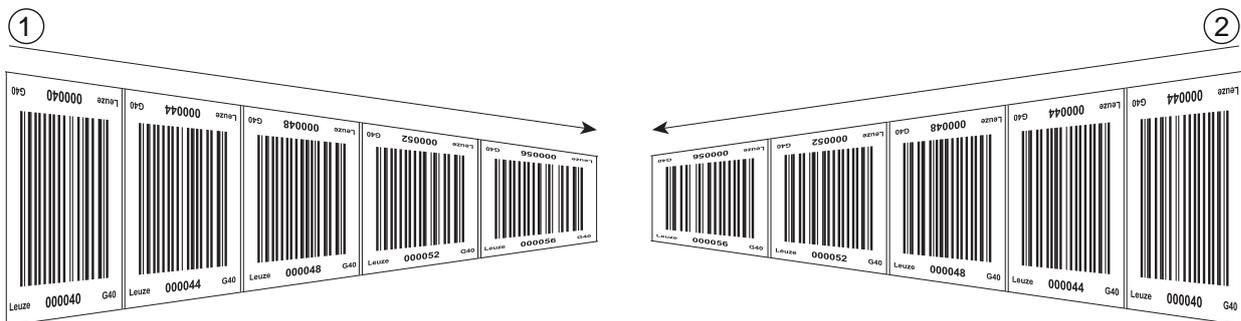
**HINWEIS**

 **Ein Twin-Band besteht immer aus zwei Barcodebändern!**

↳ Bei Bestellung von einem Twin-Band werden immer zwei Barcodebänder geliefert.

Twin-Bänder werden eingesetzt, wenn eine Positionierung mit zwei Barcodebändern erforderlich ist, z. B. bei Krananlagen oder Aufzügen.

Durch die gemeinsame Fertigung weisen die beiden Bänder die gleiche Längentoleranz auf, so dass die Unterschiede in Länge und Codeposition nur minimal sind. Die gleiche Codeposition auf beiden Bändern ermöglicht einen verbesserten Gleichlauf bei der Positionierung im Vergleich zu separat gefertigten Barcodebändern.



1 Twin-Barcodeband 1  
2 Twin-Barcodeband 2

Bild 3.14: Twin-Barcodeband mit zweifacher Nummerierung

**HINWEIS**

Twin-Bänder werden stets paarweise auf zwei Rollen geliefert.  
Sollen Twin-Bänder getauscht werden, so sind beide Bänder zu tauschen.  
Für Twin-Bänder mit individuellem Bandanfangswert, Bandendewert, individueller Länge und Höhe steht auf der Leuze Website unter den Geräten BPS 300 – Register *Zubehör* ein Eingabeassistent zur Verfügung. Der Eingabeassistent unterstützt bei der Eingabe der individuellen Banddaten und erstellt ein Anfrage- bzw. Bestellformular mit der korrekten Artikelnummer und Typenbezeichnung.

## 4 Funktionen

Dieses Kapitel beschreibt die Funktionen des BPS und die Parameter für die Anpassung an die jeweiligen Einsatzbedingungen und -anforderungen.

Hauptfunktionen:

- Positionsmessung
- Geschwindigkeitsmessung

Für das Zeitverhalten der Positions- und Geschwindigkeitsmessung sind folgende Parameter relevant:

- Messwertaufbereitung  
Konfigurierbare Ansprechzeit
- Messfehlertoleranz  
Konfigurierbare zeitliche Fehlerunterdrückung

### 4.1 Positionsmessung

Der Ausgabewert der Positionsmessung ergibt sich aus der Messung und den Einstellungen von Auflösung, Preset und Offset etc.

Die wichtigsten Einzelparameter zur Positionsmessung sind:

Parameter	Beschreibung	Bereich/Werte
Auflösung Position	Der Parameter bestimmt die Auflösung des Positionswerts. Er wirkt nur auf die Host-Schnittstelle.  Die Auflösung hat keine Auswirkung auf die eingestellten Parameterwerte wie Offset oder Preset.	0,01 mm 0,1 mm 1 mm 10 mm oder freie Auflösung
Maßeinheit	Der Parameter bestimmt die Maßeinheit der gemessenen Position und Geschwindigkeit.  Die Auswahl der Maßeinheit wirkt sich auf alle Parameter mit Maßeinheiten aus.	Metrisch (mm) oder Inch (1/100 in)
Offset	Der Offset dient der Korrektur des Positionswerts um einen festen Betrag.  Ist der Offset aktiviert, wird der Offset zum Positionswert addiert. Daraus ergibt sich ein neuer Ausgabewert:  Ausgabewert = Positionswert + Offset	1 mm bzw. inch/100
Preset	Der Preset dient, wie der Offset, zur Korrektur des Positionswerts.  Beim Preset wird ein Presetwert vorgegeben. Die Übernahme erfolgt bei einem entsprechenden Ereignis (Schalteingang oder Feldbus).  Ist der Preset aktiviert, so hat dieser Priorität vor dem Offset.	1 mm bzw. inch/100

## 4.2 Geschwindigkeitsmessung

Auf Basis der jeweiligen Positionswerte erfolgt die Ermittlung und Ausgabe der aktuellen Geschwindigkeit. Die wichtigsten Einzelparameter zur Geschwindigkeitsmessung sind:

Parameter	Beschreibung	Bereich/Werte
Auflösung Geschwindigkeit	Der Parameter bestimmt die Auflösung des Geschwindigkeitswerts. Er wirkt nur auf die Feldbus-Ausgabe.	1 mm/s 10 mm/s 100 mm/s oder freie Auflösung
Mittelung	Der Parameter bestimmt die Mittelungszeit der berechneten Geschwindigkeitswerte in Schritten.	Schritte: 1 bis 32 ms

## 4.3 Zeitverhalten

Die BPS der Baureihe 300i arbeiten mit einer Scanrate von 1000 Scans pro Sekunde. Alle 1 ms wird ein Messwert ermittelt.

Für das Zeitverhalten der Positions- und Geschwindigkeitsmessung sind folgende Parameter relevant:

Parameter	Beschreibung	Bereich/Werte
Integrationstiefe	Die Integrationstiefe wirkt sich auf die Messung von Position und Geschwindigkeit aus. Mit dem Parameter <i>Integrationstiefe</i> wird die Anzahl der aufeinanderfolgenden Messungen bezeichnet, die das BPS zur Positionsbestimmung verwendet.  Durch die Integration ergibt sich eine Glättung des ausgegebenen Messwerts.  Bei einer <i>Integrationstiefe</i> von 8 ergibt sich beim BPS 300i eine Ansprechzeit von 8 ms.	Werkseinstellung: 8
Fehlerverzögerungszeit	Auftretende Fehler werden für die konfigurierte Zeit unterdrückt.  Kann in der konfigurierten <i>Fehlerverzögerungszeit</i> kein gültiger Positions- bzw. Geschwindigkeitswert ermittelt werden, wird immer der letzte gültige Wert ausgegeben.  Liegt der Fehler nach Ablauf der <i>Fehlerverzögerungszeit</i> weiterhin an, so wird der Wert des Parameters <i>Positions-/Geschwindigkeitswert im Fehlerfall</i> ausgegeben (Standard).	Werkseinstellung: 50 ms

## 4.4 webConfig-Tool

Das Konfigurationstool webConfig bietet eine grafische Benutzeroberfläche für Prozessdatenanzeige, Konfiguration und Diagnose des BPS über einen PC (siehe Kapitel 9 "In Betrieb nehmen – webConfig-Tool").

## 4.5 Auswertung der Lesequalität

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Ausgabe der Lesequalität</b></p> <p>Das Barcodepositioniersystem kann die Lesequalität in der Anordnung des BPS zum Barcodeband diagnostizieren.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ Die Anzeige der Lesequalität erfolgt in %-Werten.</li> <li>↳ Trotz optimaler Betriebsbedingungen kann die Lesequalität geringfügig unter 100% liegen. Dies stellt keinen Mangel des BPS oder des Barcodebandes dar.</li> </ul>

<b>HINWEIS</b>	
	<p>Die werksseitig voreingestellte Warnschwelle bei einer Lesequalität &lt; 60%, sowie einer Abschaltchwelle bei einer Lesequalität &lt; 30%, entspricht den Erfahrungen von Leuze in einer typischen Applikation.</p> <p>Bei Applikationen, die eine bewusste Unterbrechung des Barcodebandes zur Folge haben (Weichen, Dehnfugen, vertikale Steigungen/Gefälle), können die voreingestellten Grenzwerte an die jeweilige Applikation angepasst werden.</p>

Die Lesequalität hängt von mehreren Faktoren ab:

- Betrieb des BPS in der spezifizierten Schärfentiefe
- Anzahl der Barcodes im Sendestrahle
- Anzahl der Barcodes im Lesebereich
- Verschmutzung der Barcodes
- Verfahrensgeschwindigkeit des BPS (Anzahl der Barcode Symbole innerhalb des Zeitfensters)
- Fremdlichteinfall auf den Barcode und auf die Optik (Glas-Austrittsfenster) des BPS

Insbesondere wird die Lesequalität in folgenden Fällen beeinflusst:

- Weichen, Dehnfugen und sonstige Übergangsstellen an denen das Barcodeband nicht unterbrechungsfrei geklebt ist.
- Vertikalfahrt wenn sich nicht zu jedem Zeitpunkt mindestens drei Barcode-Symbole vollständig im Lesebereich des Sensors befinden.
- Vertikaler Kurvenverlauf, bei dem das Barcodeband an den markierten Schnittkanten zur Anpassung an den Kurvenverlauf aufgetrennt wurde.

<b>HINWEIS</b>	
	<p>Wird die Lesequalität durch die oben aufgeführten Faktoren beeinflusst, kann die Lesequalität bis auf 0% zurückgehen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ Dies bedeutet nicht, dass das BPS defekt ist sondern dass in der jeweiligen Anordnung die Lesequalitätsmerkmale bis auf 0% reduziert sind.</li> <li>↳ Wird bei einer Lesequalität von 0% ein Positionswert ausgegeben, ist dieser korrekt und gültig.</li> </ul>

Die Parameter für die Auswertung der Lesequalität werden in der schnittstellenspezifischen Konfiguration eingestellt (siehe Kapitel 8.5.23 "Modul 24 – Lesequalität").

<b>HINWEIS</b>	
	<p>Die Werte der Lesequalität werden über das optionale Display (<i>Quality</i>), das serielle Kommunikationsprotokoll und über das webConfig-Tool angezeigt (siehe Kapitel 9.3.3 "Funktion JUSTAGE").</p>

Die Auswertung der Lesequalität liefert z. B. folgende Informationen:

- Die Lesequalität ist konstant schlecht: Verschmutzung der Optik des BPS
- Die Lesequalität ist immer an bestimmten Positionswerten schlecht: Verschmutzung des BCBs

#### 4.6 Statusabfrage Positions-/Geschwindigkeitsmessung

Modul 6 (siehe Kapitel 8.5.8 "Modul 6 – Status und Steuerung") und Modul 16 (siehe Kapitel 8.5.18 "Modul 16 – Geschwindigkeit Status") in der PROFIBUS-Konfiguration signalisieren Statusinformationen der Positions-/Geschwindigkeitsmessung.

Folgende Statusinformationen können an den PROFIBUS-Master übertragen werden:

- Statusinformation zur Positionsmessung: Eingangsdaten 0.0 ... 1.7 (siehe Kapitel 8.5.8 "Modul 6 – Status und Steuerung")
- Statusinformation zur Geschwindigkeitsmessung: Eingangsdaten 0.0 ... 1.5 (siehe Kapitel 8.5.18 "Modul 16 – Geschwindigkeit Status")

#### 4.7 Abstandsmessung zum Barcodeband

Das BPS kann innerhalb des Lesefeldes den aktuellen Abstand von Lesekopf zum BCB ausgeben. Ausgegeben wird der Abstand von dem Positionslabel, das am nächsten zum Bezugspunkt liegt (siehe Kapitel 8.5.20 "Modul 21 – Abstand zum Barcodeband (BCB)").

Ausgabe des Abstandsmesswerts:

- Im webConfig-Tool über die Funktion *JUSTAGE* (Menü *Qualität*), die nur im Betriebsmodus *Service* verfügbar ist (siehe Kapitel 9.3.3 "Funktion JUSTAGE")
- Über die Host-Schnittstelle (Eingangsdaten)

## 5 Applikationen

Überall dort wo Systeme automatisch bewegt werden, ist es notwendig, deren Position eindeutig zu bestimmen. Neben mechanischen Messwertaufnehmern eignen sich besonders optische Verfahren zur Positionsbestimmung, da hier ohne mechanischen Verschleiß und Schlupf die Position ermittelt wird.

Im Vergleich zu bekannten optischen Messverfahren ist das Leuze Barcode-Positioniersystem (BPS) in der Lage, eine Position submillimeter-genau und absolut, d. h. unabhängig von Referenzpunkten zu messen und so zu jedem Zeitpunkt eine eindeutige Positionsaussage zu treffen. Durch das hochflexible und strapazierfähige Barcodeband (BCB) kann das System auch bei kurvengängigen Systemen oder Führungstoleranzen problemlos eingesetzt werden. Und das bis zu einer Länge von 10.000 Meter.

Die Produktfamilie der Leuze Barcode-Positioniersysteme überzeugt durch eine Vielzahl von Vorteilen:

- Der Laser scannt gleichzeitig drei Barcodes und kann somit die Position submillimeter-genau ermitteln. Das breite Lesefeld ermöglicht auch bei kleinen Beschädigungen des Bandes eine einwandfreie Positionsbestimmung.
- Durch die flexible Schärfentiefe der Systeme können auch mechanische Abweichungen überbrückt werden.
- Die große Lesedistanz, verbunden mit einer sehr hohen Schärfentiefe und einem großen Öffnungswinkel, bei einer sehr kompakten Bauform, ermöglicht den optimalen Einsatz in der Förder- und Lagertechnik.
- Die BPS sind in der Lage, gleichzeitig Position und Geschwindigkeit zu messen und lassen sich so für Regelaufgaben in Ihrer Automatisierung einsetzen.
- Über ein Befestigungsteil kann das BPS mit einer Schraube millimetergenau montiert werden. Bei der Montage über ein Befestigungsteil ist bei einem Gerätetausch das neue Gerät automatisch richtig ausgerichtet (easy-mount).
- Durch die eindeutige Kodierung des Positionswertes auf dem Barcodeband kann die Anlage selbst nach einem kurzzeitigen Spannungsabfall problemlos weiter betrieben werden, ohne z. B. auf einen Referenzpunkt zurückgreifen zu müssen.
- Das Leuze Barcodeband ist sehr robust, hochflexibel und durch die selbstklebende Rückseite überall unproblematisch in Ihre Gesamtmechanik zu integrieren. Es passt sich sowohl vertikalen wie horizontalen Kurvenverläufen optimal an und stellt so die störungsfreie und reproduzierbare Messwertaufnahme an jedem beliebigen Punkt Ihrer Anlage submillimeter-genau sicher.

Für das BPS gibt es folgende typische Applikationen:

- Regalbediengerät (siehe Kapitel 5.1 "Regalbediengerät")
- Elektrohängebahn (siehe Kapitel 5.2 "Elektrohängebahn")
- Portalkräne (siehe Kapitel 5.3 "Portalkräne")

## 5.1 Regalbediengerät

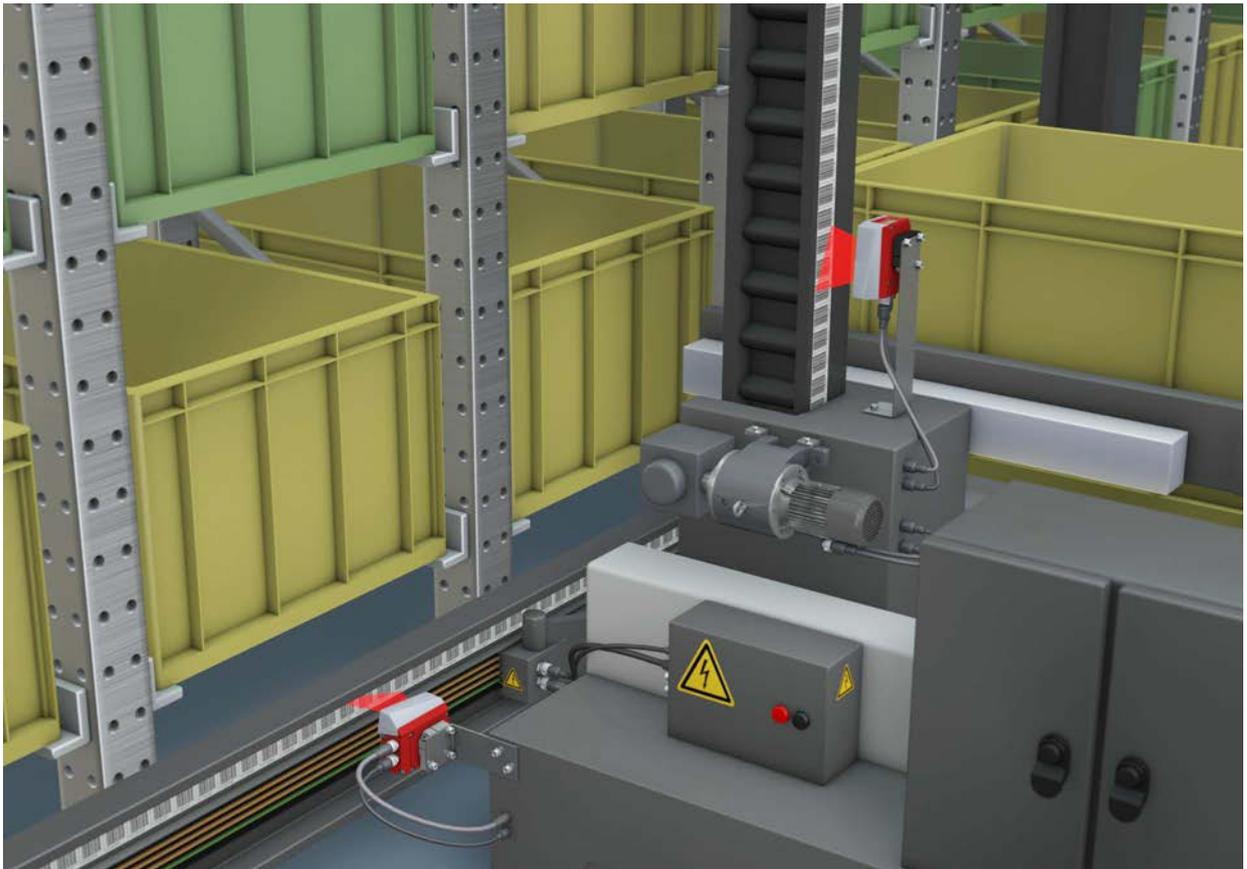


Bild 5.1: Regalbediengerät

- ↪ Simultane Positions- und Geschwindigkeitsmessung für Regelaufgaben
- ↪ Präzise Positionierung mit einer Reproduzierbarkeit von  $\pm 0,15$  mm
- ↪ Regelung bei hohen Verfahrgeschwindigkeiten von bis zu 10 m/s

## 5.2 Elektrohängebahn



Bild 5.2: Elektrohängebahn

- ↪ Positionierung von 0 bis 10.000 Meter
- ↪ Der Arbeitsbereich von 50 - 170 mm ermöglicht Montagepositionen und sichere Positionserfassung bei variierendem Abstand
- ↪ Steuercodes zur Umschaltung von unterschiedlichen Positionswerten an Weichen

### 5.3 Portalkräne

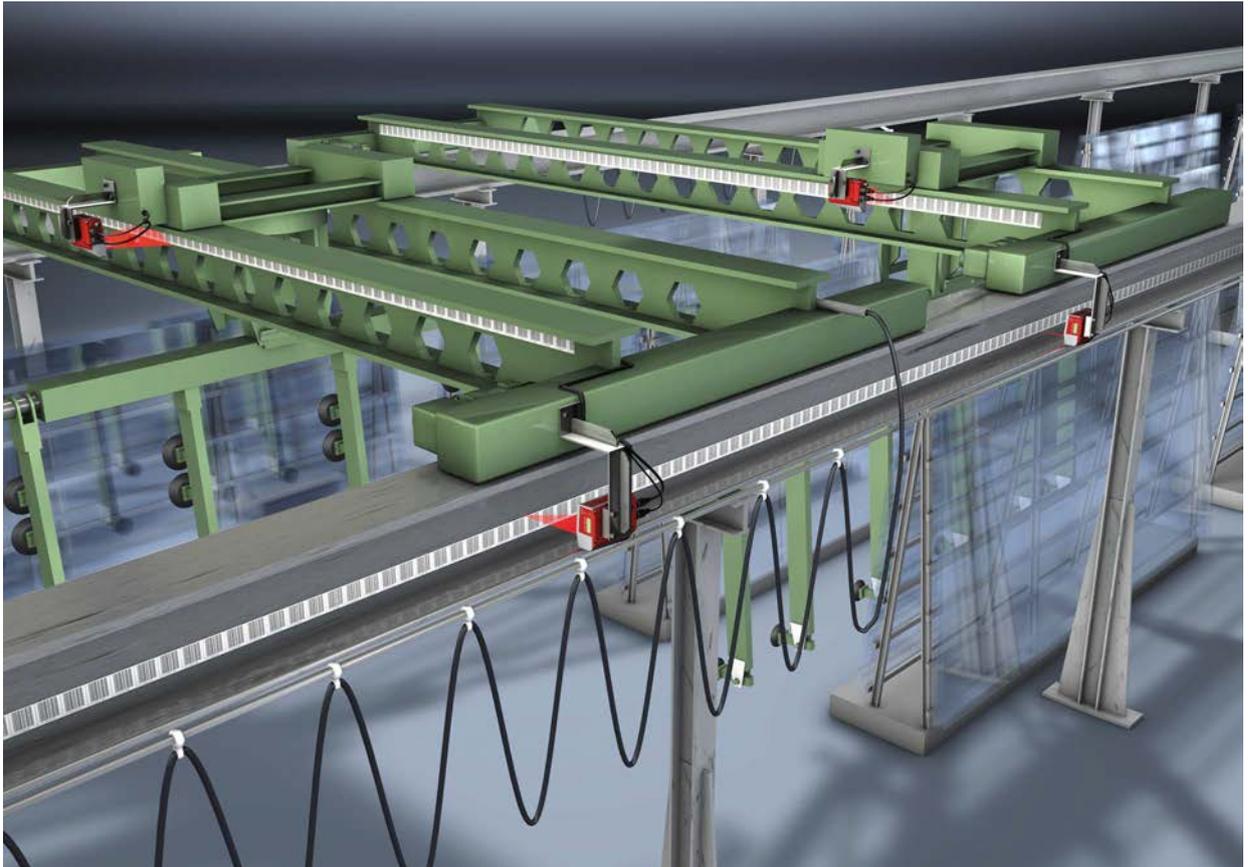


Bild 5.3: Portalkräne

- ↳ Kratz- und wischfeste, UV-beständige Barcodebänder
- ↳ Synchrone Positionierung mit Twin-Bändern an beiden Schienen
- ↳ Befestigungsteil für schnelle, positionsgenaue Montage mit einer Schraube

## 6 Montage

### 6.1 Barcodeband montieren

#### 6.1.1 Montage- und Applikations-Hinweise

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>BCB-Montage</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↪ Beachten Sie beim Verarbeiten von BCBs die spezifizierten Verarbeitungstemperaturen. Beim Verarbeiten von BCBs in Kühllagern muss das BCB vor Kühlung des Lagers angebracht werden. Sollte ein Verarbeiten bei Temperaturen außerhalb der spezifizierten BCB-Verarbeitungstemperatur notwendig werden, stellen Sie sicher, dass die Klebestelle sowie das BCB Verarbeitungstemperatur haben.</li> <li>↪ Vermeiden Sie Schmutzablagerungen auf dem BCB. Kleben Sie das BCB, wenn möglich, senkrecht (vertikal) an. Kleben Sie das BCB, wenn möglich, unter einer Überdachung an. Das BCB darf auf keinen Fall dauerhaft von mitfahrenden Reinigungsgeräten wie Pinsel oder Schwämmen gereinigt werden. Das BCB wird durch die ständig mitfahrenden Reinigungsgeräte poliert und hochglänzend. Dadurch verschlechtert sich die Lesequalität.</li> <li>↪ Vermeiden Sie, dass sich nach dem Anbringen der BCBs blanke, hochglänzende Flächen im Scanstrahl befinden (z. B. glänzendes Metall bei Lücken zwischen einzelnen BCBs), da es sonst zur Beeinträchtigung der Messwertqualität des BPS kommen kann. Kleben Sie BCBs auf einen diffus reflektierenden Bandträger, z. B. auf eine lackierte Fläche.</li> <li>↪ Vermeiden Sie Fremdlichteinflüsse und Reflektionen auf das BCB. Achten Sie darauf, dass im Bereich des BPS-Scanstrahls weder starke Fremdlichteinflüsse noch Reflektionen des Bandträgers, auf den das BCB aufgeklebt wurde, auftreten.</li> <li>↪ Überkleben Sie Dehnungsfugen bis zu einer Breite von mehreren Millimetern. Das BCB muss an dieser Stelle nicht unterbrochen werden.</li> <li>↪ Überkleben Sie hervorstehende Schraubenköpfe mit dem BCB.</li> <li>↪ Achten Sie auf zugfreies Anbringen des BCB. Das BCB ist ein Kunststoffband, das durch starken mechanischen Zug gedehnt werden kann. Übermäßige mechanische Dehnung führt zu einer Verlängerung des Bandes und zur Verzerrung der Positionswerte.</li> </ul>

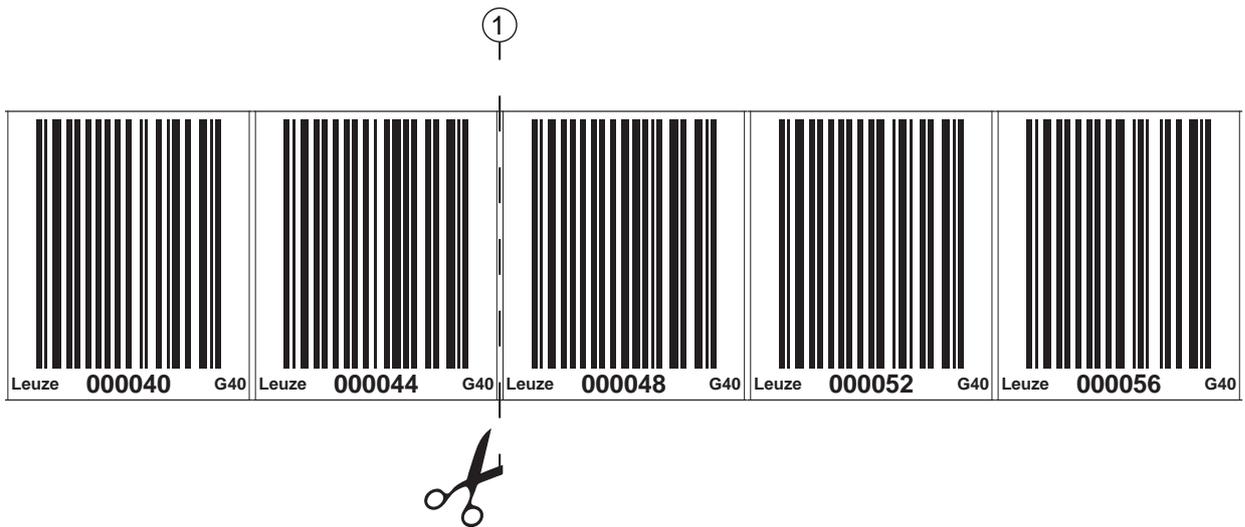
<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>BCB-Applikation</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↪ Achten Sie darauf, dass sich das BCB während des gesamten Verfahrensweges im Scanstrahl des BPS befindet. Das BPS kann die Position auf BCBs mit beliebiger Orientierung ermitteln.</li> <li>↪ Barcodebänder mit unterschiedlichen Wertebereichen dürfen nicht direkt aufeinander folgen. Bei unterschiedlichen Wertebereichen muss eine Lücke zwischen dem Positionswert des letzten Positionsbarcodes des vorlaufenden BCBs und dem Positionswert des ersten Positionsbarcodes des nachlaufenden BCBs von mindestens 1 m eingehalten werden (siehe Kapitel 3.4.2 "Steuerbarcodes").</li> <li>↪ Bei Steuerbarcodes <i>MVS/MVO</i> (siehe Kapitel 3.4.2 "Steuerbarcodes") muss der Mindestabstand von 1 m zwischen dem letzten Positionsbarcode vor dem Steuerbarcode und dem ersten Positionsbarcode nach dem Steuerbarcode eingehalten werden.</li> <li>↪ Bei Barcodebändern mit unterschiedlichen Wertebereichen müssen beide BCBs dem im BPS konfigurierten BCB-Typ entsprechen (siehe Kapitel 3.4.1 "Allgemeines").</li> <li>↪ Vermeiden Sie Positionsbarcode-Label mit dem Wert <i>00000</i>. Messungen links der Mitte von einem <i>00000</i>-Label erzeugen negative Positionswerte, die ggf. nicht dargestellt werden können.</li> </ul>

## 6.1.2 Trennen von Barcodebändern

**HINWEIS****BCB-Trennung vermeiden!**

- ↳ Vermeiden Sie möglichst das Trennen von Barcodebändern. Bei durchgängiger Verklebung des BCB ist die Positionswertbestimmung des BPS optimal.
- ↳ Bei mechanischen Lücken verkleben Sie das BCB zunächst durchgängig. Danach trennen Sie das BCB auf.

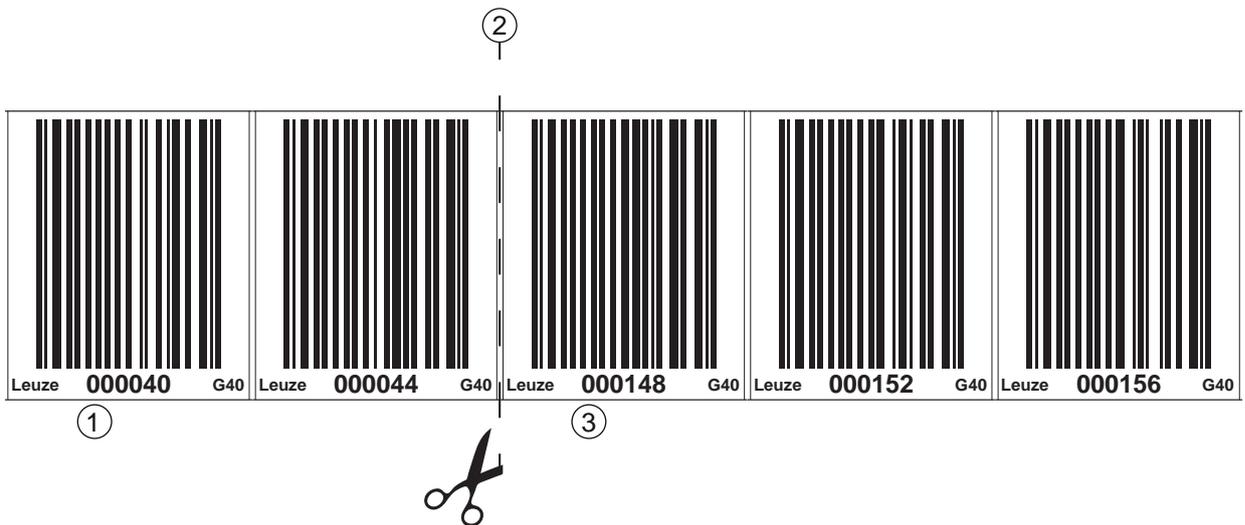
Das BCB wird an den aufgetragenen Schnittkanten aufgetrennt:



1 Schnittkante

Bild 6.1: Schnittkante des Barcodebandes

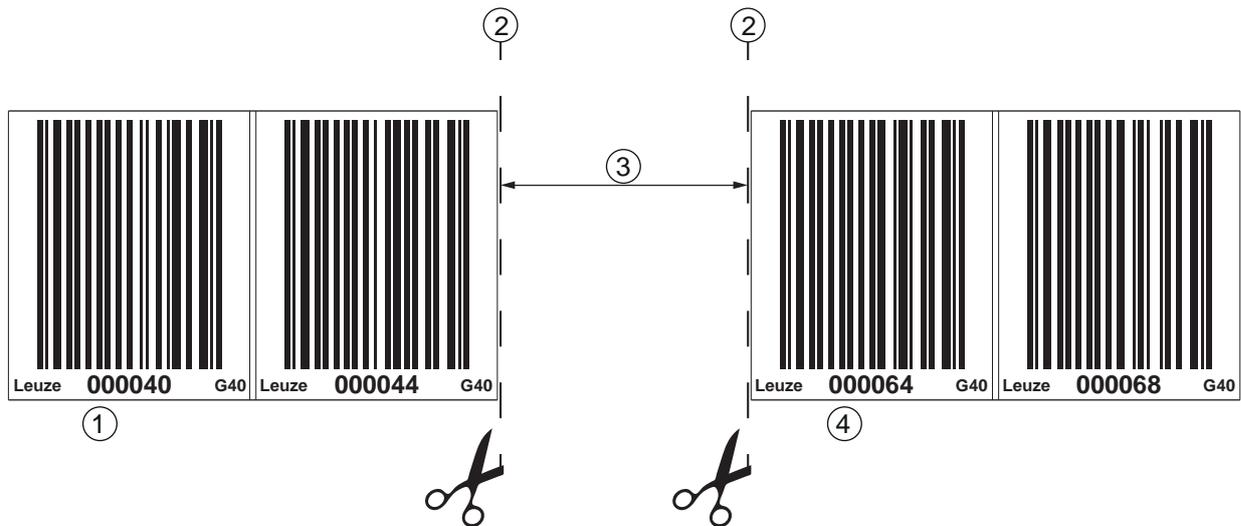
Soll direkt an das vorlaufende BCB ein nachfolgendes BCB angeklebt werden, so muss der nachfolgende Barcodewert mindestens 1 m vom vorlaufenden BCB abweichen:



- 1 vorlaufendes Barcodeband
- 2 Schnittkante
- 3 nachfolgendes Barcodeband, Wertebereich + 1 m

Bild 6.2: Aufgetrenntes Barcodeband

Soll nach dem vorlaufenden BCB eine Lücke ohne Band auftreten, so muss diese mindestens 300 mm breit sein bevor das nachfolgende BCB geklebt wird. Der erste Barcodewert des nachfolgenden BCB muss mindestens um den Wert 20 (200 mm) vom letzten Barcodewert des vorlaufenden BCB abweichen.



- 1 vorlaufendes Barcodeband
- 2 Schnittkante
- 3 Lücke, mindestens 300 mm
- 4 nachfolgendes Barcodeband

Bild 6.3: Lücke im getrennten Barcodeband, um Doppelpositionen zu vermeiden

#### HINWEIS



#### Keine blanken Lücken im getrennten Barcodeband!

- ↳ Sorgen Sie für matte, helle Flächen hinter den Lücken im BCB. Blanke, spiegelnde, bzw. hochglänzende Flächen im Scanstrahl können die Messwertqualität des BPS beeinträchtigen.

### 6.1.3 Montage des BCB

Montieren Sie das BCB wie folgt:

- ↳ Überprüfen Sie den Untergrund. Er muss eben, fettfrei, staubfrei und trocken sein.
- ↳ Bestimmen Sie eine Bezugskante (z. B. Blechkante der Stromschiene).
- ↳ Entfernen Sie die hintere Deckschicht und bringen Sie das BCB entlang der Bezugskante zugfrei an.
- ↳ Drücken Sie das BCB mit dem Handballen fest an den Untergrund. Achten Sie beim Ankleben darauf, dass das BCB falten- und knitterfrei ist und dass sich keine Luftblasen bilden.

#### HINWEIS



#### BCB bei der Montage nicht ziehen!

- Das BCB ist ein Kunststoffband, das durch starken mechanischen Zug gedehnt werden kann. Die Dehnung führt zu einer Verlängerung des Barcodebandes und zu einer Verzerrung der Positionswerte auf dem BCB.
- Das BPS kann die Positionsberechnung bei Verzerrungen zwar trotzdem noch vornehmen; die Absolutgenauigkeit ist in diesem Fall aber nicht mehr gegeben. Falls die Werte durch ein Teach-in-Verfahren eingelernt werden, spielt die Verlängerung des BCB keine Rolle.

**HINWEIS**

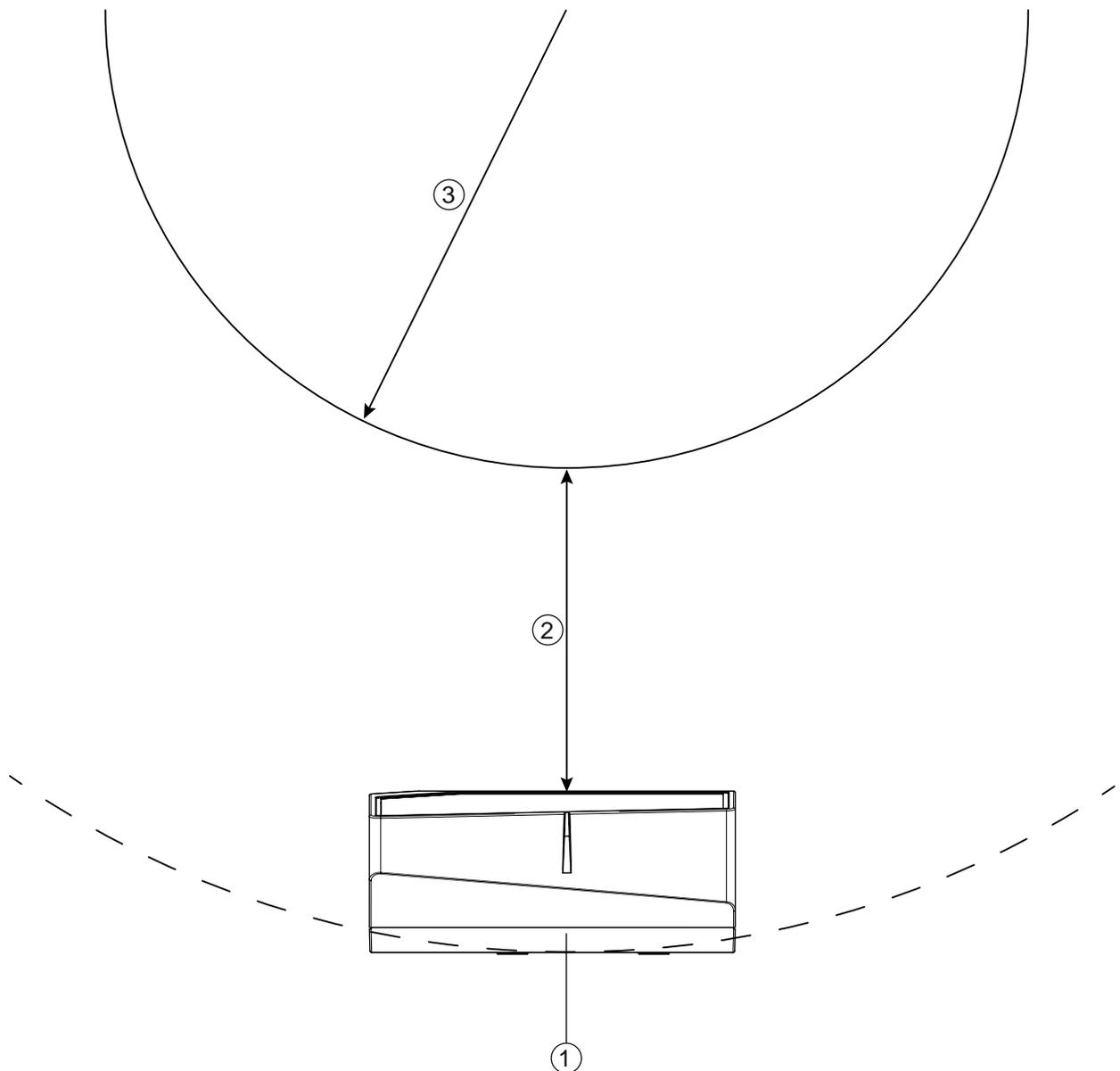
Wurde ein Barcodeband, z. B. durch herabfallende Teile, beschädigt, können Sie im Internet ein Reparaturkit für das BCB herunterladen (siehe Kapitel 11.2.2 "BCB-Reparatur mit Reparaturkit").

↳ Verwenden Sie das mit dem Reparaturkit erzeugte Barcodeband nur vorübergehend als Notlösung.

**BCB-Montage in horizontalen Kurven****HINWEIS****Eingeschränkte Absolutgenauigkeit und Reproduzierbarkeit!**

Die BCB-Montage in Kurven verschlechtert die Absolutgenauigkeit des BPS, da durch optische Verzerrungen der Abstand zwischen zwei Barcodes nicht mehr genau 40 mm bzw. 30 mm ist.

↳ Halten Sie bei horizontalen Kurven einen minimalen Biegeradius von 300 mm ein.



- 1 BPS
- 2 Leseabstand
- 3 Radius Barcodeband,  $R_{\min} = 300 \text{ mm}$

Bild 6.4: Montage des Barcodebandes in horizontalen Kurven

## BCB-Montage in vertikalen Kurven

**HINWEIS****Eingeschränkte Absolutgenauigkeit und Reproduzierbarkeit!**

- ↪ Die BCB-Montage in Kurven verschlechtert die Absolutgenauigkeit des BPS, da der Abstand zwischen zwei Barcodes nicht mehr genau 40 mm bzw. 30 mm ist.
- ↪ Im Bereich des BCB-Kurvenfächers muss mit Einschränkungen der Reproduzierbarkeit gerechnet werden.

- ↪ Schneiden Sie das BCB an der Schnittkante nur teilweise ein.
- ↪ Kleben Sie das BCB wie einen Fächer entlang der Kurve.
- ↪ Achten Sie auf mechanisch zugfreies Anbringen des BCB.

**HINWEIS****Keine blanken Lücken im Barcodeband!**

- ↪ Sorgen Sie für matte, helle Flächen hinter dem BCB-Kurvenfächer. Blanke, spiegelnde, bzw. hochglänzende Flächen im Scanstrahl können die Messwertqualität des BPS beeinträchtigen.

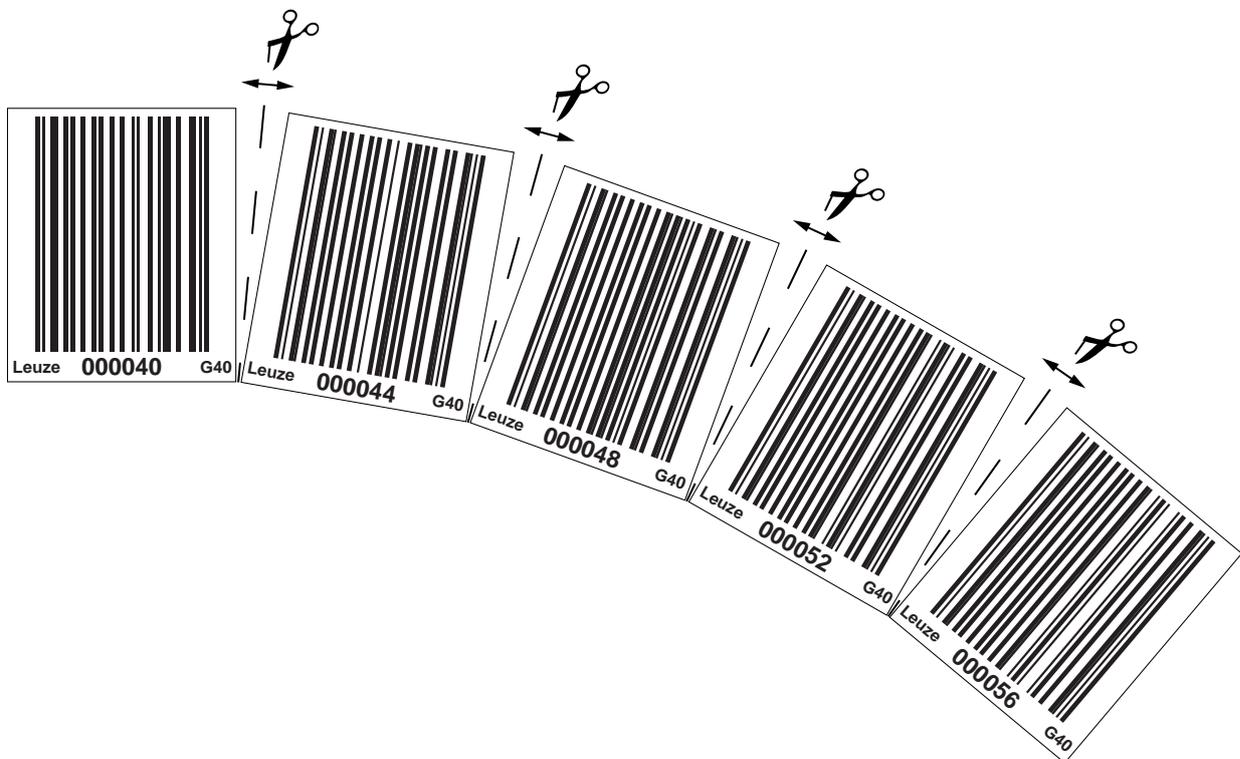
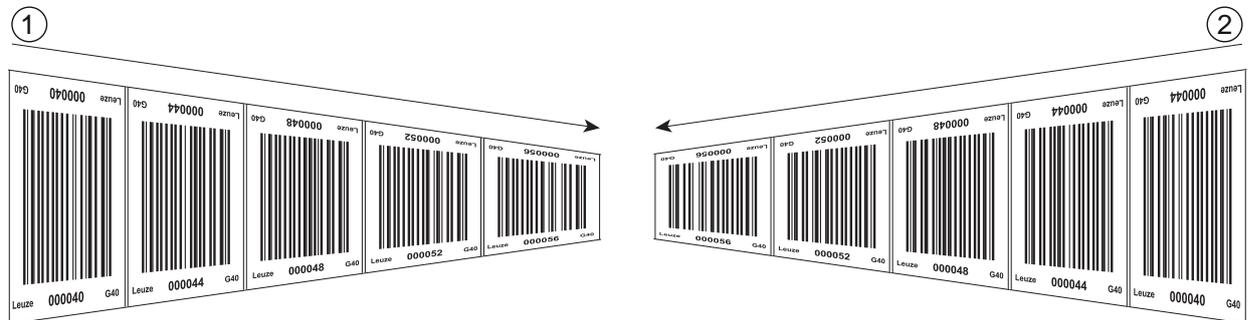


Bild 6.5: Verarbeiten des Barcodebandes in vertikalen Kurven

**Montage von Twin-Bändern**

Werden zur Positionierung zwei Barcodebänder mit gleichem Wertebereich eingesetzt, z. B. bei Krananlagen oder Aufzügen, wird der Einsatz von Twin-Bändern empfohlen (siehe Kapitel 3.4.4 "Twin-Bänder").

Twin-Bänder sind mit zweifacher Nummerierung versehen, so dass kein "auf Kopf kleben" der BCBs erforderlich ist, um gleiche Werte an der gleichen Position zu haben.



- 1 Twin-Barcodeband 1
- 2 Twin-Barcodeband 2

Bild 6.6: Montage von Twin-Barcodebändern

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Ein Twin-Band besteht immer aus zwei Barcodebändern.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ Bei Bestellung von Twin-Bändern werden immer zwei Barcodebänder mit einer Bestellung geliefert.</li> <li>↳ Die beiden Twin-Barcodebänder haben zueinander die exakt gleichen Längentoleranzen.</li> <li>↳ Achten Sie auf zugfreies Anbringen des BCB. Das BCB ist ein Kunststoffband, das durch starken mechanischen Zug gedehnt werden kann. Übermäßige mechanische Dehnung führt zu einer Verlängerung des Bandes und zur Verzerrung der Positionswerte.</li> </ul>

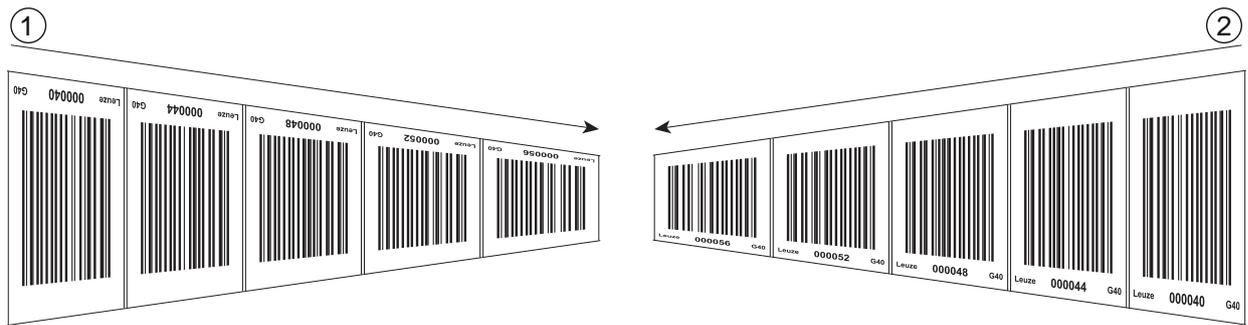
**Montage von zwei Barcodebändern mit gleichem Wertebereich**

Bei Krananlagen oder Aufzügen werden zur Positionierung zwei Barcodebänder mit gleichem Wertebereich eingesetzt.

<b>HINWEIS</b>	
	<p>Werden zwei Barcodebänder mit gleichem Wertebereich und gleichen Längentoleranzen benötigt, wird die Verwendung von Twin-Bändern empfohlen (siehe Kapitel 3.4.4 "Twin-Bänder").</p>

Wenn kein Twin-Band eingesetzt wird: Um gleiche Werte an der gleichen Position zu haben, muss ein Barcodeband mit den Zahlen auf Kopf geklebt werden, während das zweite Barcodeband normal geklebt wird.

Werden keine Twin-Barcodebänder verwendet, können die beiden Barcodebänder +/- 1 mm je Meter zueinander abweichen.



- 1 BCB auf Kopf geklebt
- 2 BCB normal geklebt

Bild 6.7: Kleben von zwei Barcodebändern mit gleichem Wertebereich

## 6.2 Barcode-Positioniersystem montieren

Das BPS kann auf folgende Arten montiert werden:

- Montage über ein Befestigungsteil an den Befestigungsnuten
  - BTU 0300M-W: Wandmontage
  - BT 56: Montage an Rundstange
- Montage über ein Befestigungsteil an den M4-Befestigungsgewinden auf der Geräterückseite
  - BT 300 W: Montage an Befestigungswinkel
  - BT 300-1: Montage an Rundstange
- Montage über vier M4-Befestigungsgewinde auf der Geräterückseite

### HINWEIS



Bei der Montage über das Befestigungsteil BTU 0300M-W ist bei einem Gerätetausch das neue Gerät automatisch richtig ausgerichtet.

## 6.2.1 Montagehinweise

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Auswahl des Montageorts.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↪ Achten Sie auf die Einhaltung der zulässigen Umgebungsbedingungen (Feuchte, Temperatur).</li> <li>↪ Stellen Sie sicher, dass der Abstand zwischen BPS und Barcodeband groß genug ist. Der Scanstrahl des BPS soll drei Barcodes oder mehr überdecken. Der Abstand zwischen BPS und Barcodeband muss im Arbeitsbereich der Lesefeldkurve liegen.</li> <li>↪ Achten Sie darauf, dass das Austrittsfenster nicht verschmutzt wird, z. B. durch austretende Flüssigkeiten, Abrieb von Kartonagen oder Rückstände von Verpackungsmaterial.</li> <li>↪ Montage des BPS im Freien bzw. bei BPS mit integrierter Heizung: Montieren Sie das BPS möglichst thermisch isoliert, z. B. über Schwingmetalle. Montieren Sie das BPS vor Fahrtwind geschützt, z. B. in einem Schutzgehäuse.</li> <li>↪ Montage des BPS in einem Schutzgehäuse: Achten Sie beim Einbau des BPS in ein Schutzgehäuse darauf, dass der Scanstrahl ungehindert aus dem Schutzgehäuse austreten kann.</li> <li>↪ Achten Sie darauf, dass der sich aus der Abtastkurve ergebende Arbeitsbereich an allen Stellen, an denen eine Positionsbestimmung erfolgen soll, eingehalten wird.</li> <li>↪ Achten Sie darauf, dass der Scanstrahl während der Anlagenbewegung immer auf dem BCB liegt. Der Scanstrahl des BPS muss zur Positionsberechnung unterbrechungsfrei auf das BCB treffen. Für beste Funktionalität muss das BPS parallel am BCB entlang geführt werden. Der zugelassene Arbeitsbereich des BPS (50 ... 170 mm) darf während der Anlagenbewegung nicht verlassen werden.</li> <li>↪ Stellen Sie sicher, dass sich immer nur ein Steuerbarcode (oder Markenlabel) im Scanstrahl befindet. Die minimale Distanz zwischen zwei Steuerbarcodes ist durch den Abstand des BPS vom Barcodeband und der daraus resultierenden Länge des Scanstrahls festgelegt.</li> </ul>

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Mindestabstand bei Parallelmontage einhalten!</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↪ Halten Sie den Mindestabstand von 300 mm ein, wenn Sie zwei BPS nebeneinander oder übereinander montieren.</li> </ul>

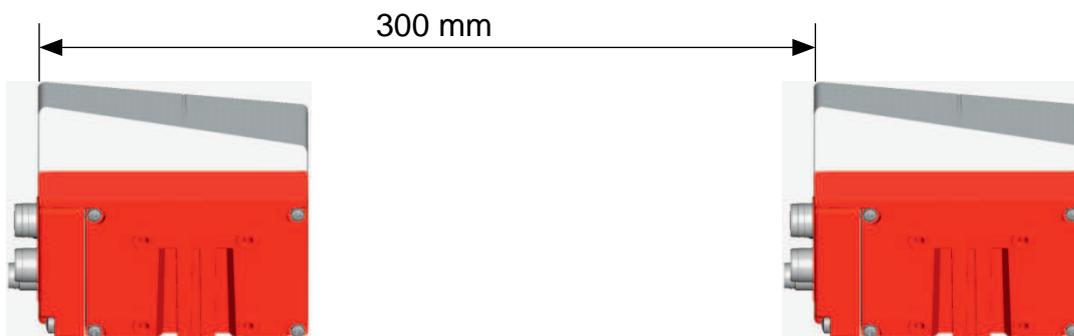
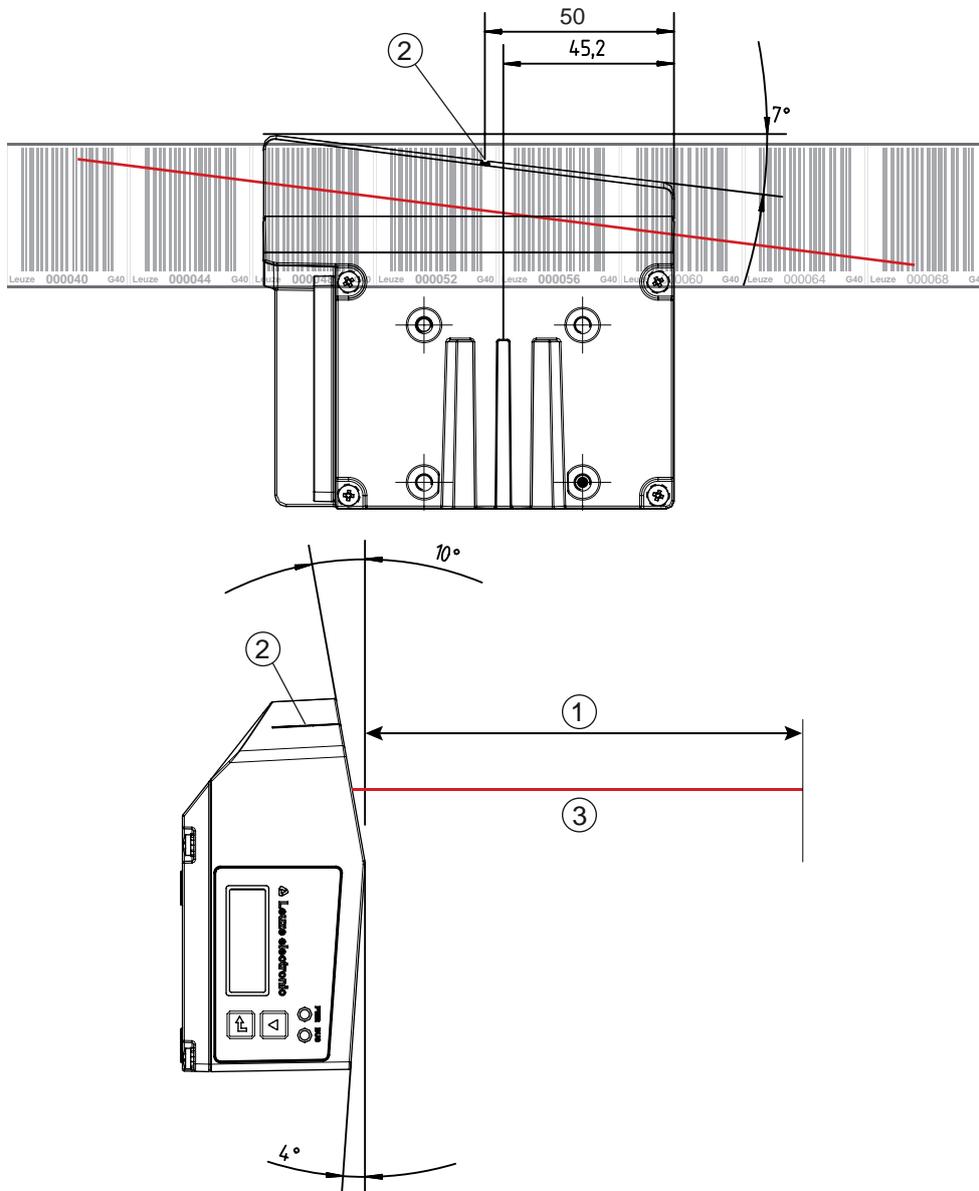


Bild 6.8: Mindestabstand bei Parallelmontage

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Anschlusshaube vor Montage des BPS anbringen!</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↪ Schrauben Sie die Anschlusshaube MS 304 bzw. MK 304 mit zwei M4-Schrauben am Gerätegehäuse an.</li> <li>↪ Ziehen Sie die Schrauben der Anschlusshaube mit einem Anzugsmoment von 1,4 Nm an.</li> </ul>

### 6.2.2 Orientierung des BPS zum Barcodeband

Das BPS muss mit seinem Strahl schräg um  $7^\circ$  zum Barcodeband orientiert sein (siehe folgendes Bild). Dabei ist sicherzustellen, dass der Abstrahlwinkel zur Gehäuserückseite  $90^\circ$  beträgt und der Leseabstand zum Barcodeband eingehalten wird.

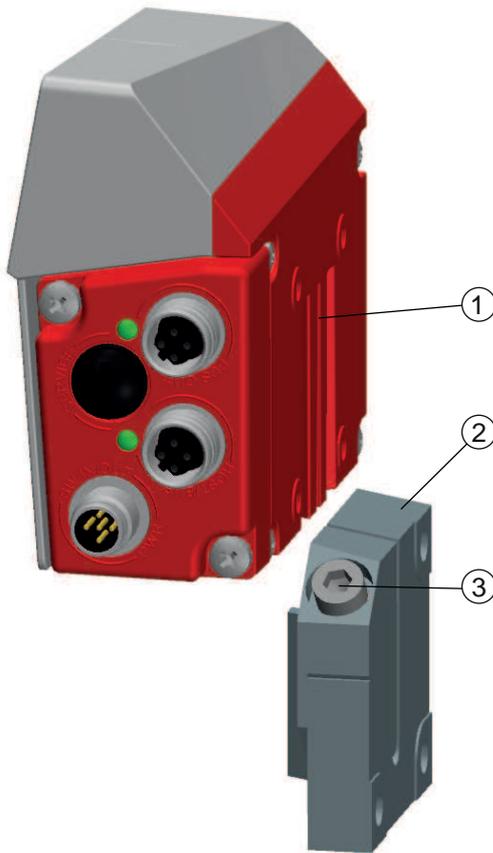


- 1 Leseabstand
- 2 Bezugspunkt Barcodeposition
- 3 Scanstrahl

Bild 6.9: Strahlaustritt

### 6.2.3 Montage mit Befestigungsteil BTU 0300M-W

Die Montage des BPS mit einem Befestigungsteil BTU 0300M-W ist für eine Wandmontage vorgesehen. Für Bestellhinweise siehe Kapitel 14 "Bestellhinweise und Zubehör"; für die Maßzeichnung siehe Kapitel 13.4 "Maßzeichnungen Zubehör".



- 1 Klemmprofil
- 2 Klemmbacken
- 3 Klemmschraube

Bild 6.10: Montage des BPS mit Befestigungsteil BTU 0300M-W

- ↪ Montieren Sie das BTU 0300M-W anlagenseitig mit Befestigungsschrauben M6 (nicht im Lieferumfang).
- ↪ Montieren Sie das BPS mit den Schwalbenschwanz-Befestigungsnuten auf den Klemmbacken des BTU 0300M-W mit Anschlag am Ende.
- ↪ Fixieren Sie das BPS mit der Klemmschraube M6.  
Maximales Anzugsmoment für die Klemmschraube M6: 8 Nm

### 6.2.4 Montage mit Befestigungswinkel BT 300 W

Die Montage des BPS mit einem Befestigungswinkel BT 300 W ist für eine Wandmontage vorgesehen. Für Bestellhinweise siehe Kapitel 14 "Bestellhinweise und Zubehör"; für die Maßzeichnung siehe Kapitel 13.4 "Maßzeichnungen Zubehör".

- ↪ Montieren Sie den Befestigungswinkel BT 0300 W anlagenseitig mit Befestigungsschrauben M6 (im Lieferumfang enthalten).
- ↪ Montieren Sie das BPS mit Befestigungsschrauben M4 (im Lieferumfang enthalten) am Befestigungswinkel.  
Maximales Anzugsmoment der Befestigungsschrauben M4: 2 Nm

### 6.2.5 Montage mit Befestigungsteil BT 56

Die Montage des BPS mit einem Befestigungsteil BT 56 ist für eine Stangenbefestigung vorgesehen.

Für Bestellhinweise siehe Kapitel 14 "Bestellhinweise und Zubehör"; für die Maßzeichnung siehe Kapitel 13.4 "Maßzeichnungen Zubehör".

- ↪ Montieren Sie das BT 56 mit dem Klemmprofil an der Stange (anlagenseitig).
- ↪ Montieren Sie das BPS mit den Befestigungsnuten auf den Klemmbacken des BT 56 mit Anschlag am Ende.
- ↪ Fixieren Sie das BPS mit der Klemmschraube M6.  
Maximales Anzugsmoment für die Klemmschraube M6: 8 Nm

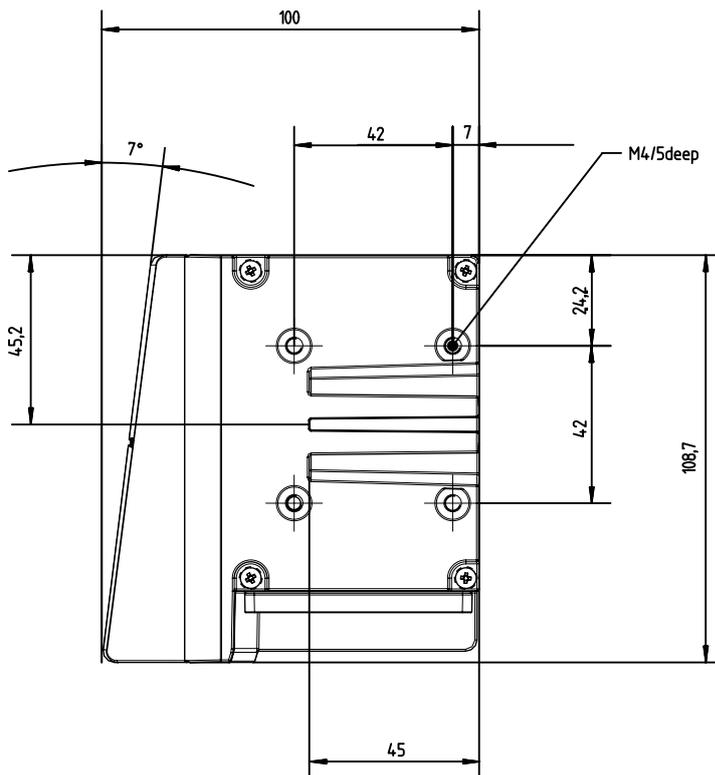
### 6.2.6 Montage mit Befestigungsteil BT 300-1

Die Montage des BPS mit einem Befestigungsteil BT 300-1 ist für eine Stangenbefestigung vorgesehen.

Für Bestellhinweise siehe Kapitel 14 "Bestellhinweise und Zubehör"; für die Maßzeichnung siehe Kapitel 13.4 "Maßzeichnungen Zubehör".

- ↪ Montieren Sie das Befestigungsteil BT 300-1 mit dem Klemmprofil an der Stange (anlagenseitig).
- ↪ Montieren Sie das BPS mit Befestigungsschrauben M4 (im Lieferumfang enthalten) am Befestigungswinkel des BT 300-1.  
Maximales Anzugsmoment der Befestigungsschrauben M4: 2 Nm

### 6.2.7 Montage mit Befestigungsschrauben M4



alle Maße in mm

Bild 6.11: Maßzeichnung BPS Geräterückseite

- ↪ Montieren Sie das BPS mit Befestigungsschrauben M4 (nicht im Lieferumfang enthalten) an der Anlage.  
Maximales Anzugsmoment der Befestigungsschrauben: 2 Nm

## 7 Elektrischer Anschluss

 <b>VORSICHT</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>↪ Vergewissern Sie sich vor dem Anschließen, dass die Versorgungsspannung mit dem angegebenen Wert auf dem Typenschild übereinstimmt.</li> <li>↪ Lassen Sie den elektrischen Anschluss nur durch befähigte Personen durchführen.</li> <li>↪ Achten Sie auf korrekten Anschluss der Funktionserde (FE). Ein störungsfreier Betrieb ist nur bei ordnungsgemäß angeschlossener Funktionserde gewährleistet.</li> <li>↪ Können Störungen nicht beseitigt werden, setzen Sie das Gerät außer Betrieb. Schützen Sie das Gerät gegen versehentliche Inbetriebnahme.</li> </ul>
 <b>VORSICHT</b>	
	<p><b>UL-Applikationen!</b></p> <p>Bei UL-Applikationen ist die Benutzung ausschließlich in Class-2-Stromkreisen nach NEC (National Electric Code) zulässig.</p>
<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Protective Extra Low Voltage (PELV)</b></p> <p>↪ Das BPS ist in Schutzklasse III zur Versorgung durch PELV (Protective Extra Low Voltage) ausgelegt (Schutzkleinspannung mit sicherer Trennung).</p>
<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Anschlusshaube und Schutzart IP 65</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↪ Montieren Sie vor dem Anschließen die Anschlusshaube am BPS Gerätegehäuse.</li> <li>↪ Zur Sicherstellung der Schutzart IP 65 müssen die Schrauben der Anschlusshaube zur Verbindung mit dem BPS mit einem Anzugsmoment von 1,4 Nm angezogen werden.</li> <li>↪ Die Schutzart IP 65 wird nur mit verschraubten Steckverbindern bzw. mit verschraubten Leitungsdurchführungen und installierten Abdeckkappen erreicht.</li> </ul>
<b>HINWEIS</b>	
	<p>Verwenden Sie für alle Anschlüsse (Anschlussleitung, Verbindungsleitung, etc.) nur die im Zubehör aufgeführten Leitungen (siehe Kapitel 14 "Bestellhinweise und Zubehör").</p>

### 7.1 Externer Parameterspeicher in der Anschlusshaube

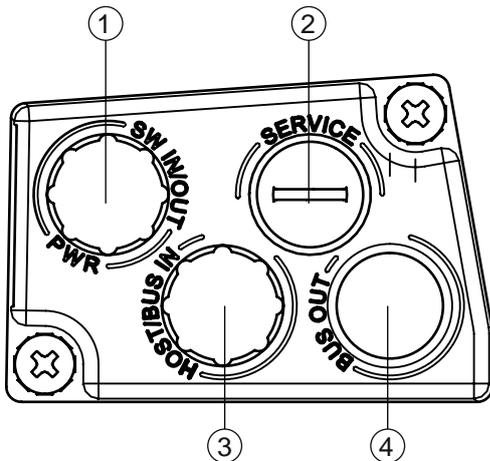
Die Anschlusshauben MS 304 bzw. MK 304 speichern die PROFIBUS-Adresse und halten eine Kopie des aktuellen Parametersatzes des BPS bereit.

- Beim BPS-Gerätetausch vor Ort muss die PROFIBUS-Adresse nicht erneut eingestellt werden, sie verbleibt in der Anschlusshaube. Der PROFIBUS wird bei einem Gerätetausch nicht unterbrochen. BUS IN und BUS OUT sind in der MS 304 durchverbunden und sichern den Betrieb des PROFIBUS auch im Austauschfall.
- In der Anschlusshaube befindet sich ein Adressschalter, um die PROFIBUS-Adresse des BPS 304i einzustellen.

Ist das BPS 304i letzter Teilnehmer an der PROFIBUS-Leitung, muss die Buchse an der MS 304 mit einem Terminierungsstecker (siehe Kapitel 14.3 "Abschlusswiderstand-Zubehör") versehen werden bzw. an der MK 304 die Buserminierung mit dem Schiebeschalter T aktiviert werden.

## 7.2 Anschlusshaube MS 304 mit Steckverbindern

Die Anschlusshaube MS 304 verfügt über drei M12-Anschlussstecker und eine USB-Buchse vom Typ Mini-B als Service-Schnittstelle.



- 1 PWR / SW IN/OUT: M12-Stecker (A-kodiert)
- 2 SERVICE: USB-Buchse Mini-B (hinter Schutzkappe)
- 3 HOST / BUS IN: M12-Stecker (B-kodiert), PROFIBUS 0
- 4 BUS OUT: M12-Buchse (B-kodiert), PROFIBUS 1

Bild 7.1: Anschlusshaube MS 304, Anschlüsse

### HINWEIS



#### Schirmanbindung und Funktionserde-Anschluss!

- ↪ Die Schirmanbindung erfolgt über das Gehäuse der M12-Steckverbinder.
- ↪ Achten Sie auf den korrekten Anschluss der Funktionserde (FE). Nur bei ordnungsgemäß angeschlossener Funktionserde ist der störungsfreie Betrieb gewährleistet. Alle elektrischen Störeinflüsse (EMV-Einkopplungen) werden über den Funktionserde-Anschluss abgeleitet.

### HINWEIS



#### PROFIBUS-Standardadresse!

- ↪ Per Default ist in der MS 304 die PROFIBUS-Adresse 126 eingestellt. In der MS 304 befindet sich der integrierte Parameterspeicher für den einfachen Austausch des BPS 304i.

### HINWEIS



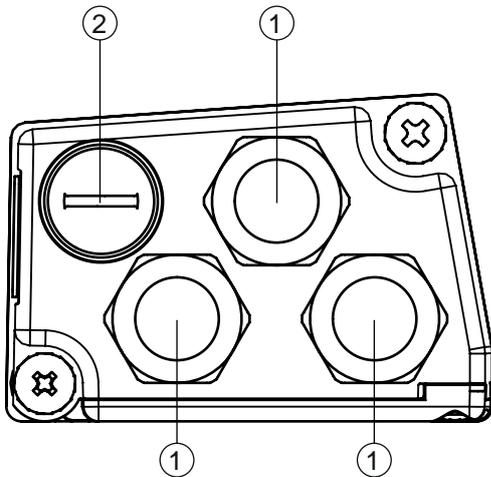
#### Busunterbrechung und Busterminierung!

- ↪ Der PROFIBUS wird in der MS 304 durchgeschleift, d. h. es erfolgt keine Unterbrechung des Busses, wenn das BPS von der MS 304 abgezogen wird.
- ↪ Die Terminierung des Busses an BUS OUT erfolgt über einen externen, aufgesetzten Terminierungswiderstand (siehe Kapitel 14.3 "Abschlusswiderstand-Zubehör"). Ist die Terminierung aktiviert, ist die nachfolgende Busleitung abgeklemmt.

- ↪ Schließen Sie den Anschluss PWR / SW IN/OUT mit der Anschlussleitung an die Versorgungsspannung bzw. die Schaltein-/ausgänge an.
- ↪ Schließen Sie den Anschluss HOST / BUS IN mit der Verbindungsleitung an den Anschluss BUS OUT des vorausgehenden BPS an.
- ↪ Schließen Sie den Anschluss BUS OUT mit der Verbindungsleitung an den Anschluss HOST / BUS IN des nachfolgenden BPS an.
- ↪ Ist das aktuelle BPS 304i der letzte PROFIBUS-Teilnehmer, schließen Sie an den Anschluss BUS OUT einen Terminierungswiderstand an.

### 7.3 Anschlusshaube MK 304 mit Federkraftklemmen

Mit der Anschlusshaube MK 304 wird das BPS direkt und ohne zusätzliche Stecker angeschlossen. Die MK 304 verfügt über drei Kabeldurchführungen, in denen sich auch die Schirmanbindung für das Schnittstellenkabel befindet. Eine USB-Buchse vom Typ Mini-B dient als Service-Schnittstelle.



- 1 3x Leitungsdurchführung, M16 x 1,5
- 2 SERVICE: USB-Buchse Mini-B (hinter Schutzkappe)

Bild 7.2: Anschlusshaube MK 304, Anschlüsse

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Leitungskonfektionierung!</b></p> <p>↪ Wir empfehlen keine Aderendhülsen zu verwenden.</p>
<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Funktionserde-Anschluss!</b></p> <p>↪ Achten Sie auf den korrekten Anschluss der Funktionserde (FE). Nur bei ordnungsgemäß angeschlossener Funktionserde ist der störungsfreie Betrieb gewährleistet. Alle elektrischen Störeinflüsse (EMV-Einkopplungen) werden über den Funktionserde-Anschluss abgeleitet.</p>
<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>PROFIBUS-Standardadresse!</b></p> <p>↪ Per Default ist in der MK 304 die PROFIBUS-Adresse 126 eingestellt. In der MK 304 befindet sich der integrierte Parameterspeicher für den einfachen Austausch des BPS 304i.</p>
<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Busunterbrechung und Busterminierung!</b></p> <p>↪ Der PROFIBUS wird in der MK 304 durchgeschleift, d. h. es erfolgt keine Unterbrechung des Busses, wenn der BPS 304i von der MK 304 abgezogen wird.</p> <p>↪ Die Terminierung des Busses erfolgt über den Schiebeschalter T in der MK 304. Ist die Terminierung aktiviert (Schiebeschalter T in Stellung ON), ist die nachfolgende Busleitung abgeklemmt.</p>

- ↪ Schließen Sie Anschluss PWR / SW IN/OUT mit der Anschlussleitung an die Versorgungsspannung bzw. die Schaltein-/ausgänge an.
- ↪ Schließen Sie Anschluss HOST / BUS IN mit der Verbindungsleitung an den Anschluss BUS OUT des vorausgehenden BPS an.
- ↪ Schließen Sie Anschluss BUS OUT mit der Verbindungsleitung an den Anschluss HOST / BUS IN des nachfolgenden BPS an.
- ↪ Ist der aktuelle BPS 304i der letzte PROFIBUS-Teilnehmer, stellen Sie den Schiebeschalter T auf ON, um die Buserminierung zu aktivieren.

## 7.4 Anschlussbelegung

### 7.4.1 PWR / SW IN/OUT (Power und Schaltein-/ausgang)

5-poliger M12-Stecker (A-kodiert) oder Klemmenblock zum Anschluss an PWR / SW IN/OUT.

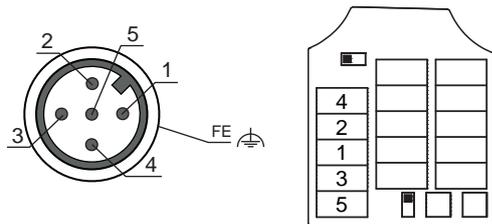


Bild 7.3: PWR / SW IN/OUT-Anschluss

Tabelle 7.1: PWR / SW IN/OUT-Anschlussbelegung

Pin/Klemme	Bezeichnung	Belegung
1	VIN	+18 ... +30 VDC Versorgungsspannung
2	SWIO1	Schaltein-/ausgang 1 (konfigurierbar)
3	GNDIN	Negative Versorgungsspannung (0 VDC)
4	SWIO2	Schaltein-/ausgang 2 (konfigurierbar)
5	FE	Funktionserde
Gewinde (M12-Stecker) Kabelverschraubung	Funktionserde	Schirmung der Anschlussleitung. Die Schirmung der Anschlussleitung liegt auf dem Gewinde des M12-Steckers bzw. auf der Verschraubung der Kabeldurchführung.  Das Gewinde bzw. die Verschraubung ist Bestandteil des metallischen Gehäuses. Das Gehäuse liegt über Pin 5 auf dem Potenzial der Funktionserde.

**Anschlussleitungen:** siehe Kapitel 14 "Bestellhinweise und Zubehör"

**VORSICHT**

**UL-Applikationen!**  
Bei UL-Applikationen ist die Benutzung ausschließlich in Class-2-Stromkreisen nach NEC (National Electric Code) zulässig.

### Schaltein-/ausgang

Das BPS verfügt über zwei frei programmierbare, opto-entkoppelte Schaltein-/ausgänge SWIO1 und SWIO2.

- Mit den Schalteingängen lassen sich verschiedene interne Funktionen des BPS aktivieren (z. B. Messung Stopp/Start, Preset Teach, Preset Reset).
- Die Schaltausgänge dienen zur Zustandssignalisierung des BPS und zur Realisierung externer Funktionen unabhängig von der übergeordneten Steuerung (z. B. Positionswert-/Geschwindigkeitswert ungültig, außerhalb Positions- und Geschwindigkeitsgrenzwert, Gerätefehler).
- Die Steuerung kann Schaltein-/ausgänge als digitale I/Os verwenden.

Wenn keine interne BPS Funktion mit den Schaltein-/ausgängen verbunden ist, können die Ports wie zwei Eingänge, zwei Ausgänge oder wie ein Eingang und ein Ausgang einer digitalen I/O-Baugruppe angesprochen werden.

<b>HINWEIS</b>	
	<p>Die Funktion als Eingang oder Ausgang wird über PROFIBUS-Parameter (Bus-Adresse einstellen) bzw. mithilfe des Konfigurations-Tools webConfig (<b>KONFIGURATION &gt; GERÄT &gt; Schaltein-/ausgänge</b>, siehe Kapitel 9.3.4 "Funktion KONFIGURATION" <b>FMREF: CEGGICBE</b>) eingestellt.</p> <p>Wenn SWIO1 oder SWIO2 als digitaler Eingang bzw. Ausgang verwendet werden soll, muss die Konfiguration in Modul 4 (siehe Kapitel 8.5.6 "Modul 4 – Ein-/Ausgang IO 1") bzw. Modul 5 (siehe Kapitel 8.5.7 "Modul 5 – Ein-/Ausgang IO 2")</p>
<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Maximaler Eingangsstrom</b></p> <p>↳ Der Eingangsstrom des jeweiligen Schalteingangs beträgt maximal 8 mA.</p>
<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Maximale Belastung der Schaltausgänge</b></p> <p>↳ Belasten Sie den jeweiligen Schaltausgang des BPS im Normalbetrieb maximal mit 60 mA bei + 18 ... 30 VDC.</p> <p>↳ Jeder konfigurierte Schaltausgang ist kurzschlussfest.</p>
<b>HINWEIS</b>	
	<p>Die beiden Schaltein-/ausgänge SWIO1 und SWIO2 sind standardmäßig wie folgt konfiguriert:</p> <p>Schaltausgang SWIO1: Positionswert ungültig</p> <p>Schalteingang SWIO2: Preset Teach</p>
<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>SWIO1 und SWIO2 als Schaltausgang</b></p> <p>↳ An die Ausgänge des BPS (SWIO1 und SWIO2) dürfen keine Schaltausgänge von externen Sensoren/Geräten angeschlossen werden. Andernfalls kann es zum Fehlverhalten des Schaltausgangs des BPS kommen.</p>

7.4.2 HOST / BUS IN (Host/Bus-Eingang, PROFIBUS)

Zum Aufbau eines PROFIBUS-Netzwerks mit mehreren Teilnehmern verfügt das BPS über die ankommende PROFIBUS-Schnittstelle HOST / BUS IN.

5-poliger M12-Stecker (B-kodiert) oder Klemmenblock zum Anschluss an HOST / BUS IN.

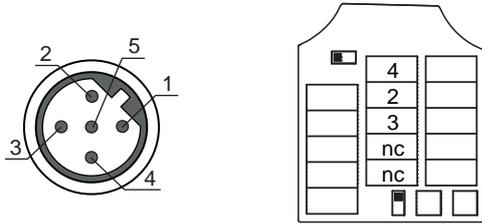


Bild 7.4: HOST / BUS IN-Anschluss

Tabelle 7.2: HOST / BUS IN-Anschlussbelegung

Pin/Klemme	Bezeichnung	Belegung
1	nc	not connected
2	A (N)	Receive Data/Transmit Data A-Leitung (N)
3	GNDP	Data Ground
4	B (P)	Receive Data/Transmit Data B-Leitung (P)
5	FE	Funktionserde
Gewinde (M12-Stecker) Kabelverschraubung	Funktionserde (Gehäuse)	Schirmung der Anschlussleitung. Die Schirmung der Anschlussleitung liegt auf dem Gewinde des M12-Steckers bzw. auf der Verschraubung der Kabeldurchführung.  Das Gewinde bzw. die Verschraubung ist Bestandteil des metallischen Gehäuses. Das Gehäuse liegt über Pin 5 auf dem Potenzial der Funktionserde.

**HINWEIS**



**Vorkonfektionierte Leitungen verwenden!**

↪ Verwenden Sie bevorzugt die vorkonfektionierten Leitungen von Leuze (siehe Kapitel 14.4 "Leitungen-Zubehör").

**HINWEIS**



**Selbstkonfigurierte Leitungen mit PROFIBUS-Schnittstelle!**

- ↪ Achten Sie auf ausreichende Schirmung.
- ↪ Die gesamte Verbindungsleitung muss geschirmt und geerdet sein.
- ↪ Die Signalleitungen müssen paarig verseilt sein.

7.4.3 BUS OUT (Bus-Ausgang, PROFIBUS)

Zum Aufbau eines PROFIBUS-Netzwerks mit mehreren PROFIBUS-Teilnehmern verfügt das BPS über die abgehende PROFIBUS-Schnittstelle BUS OUT. Alle anderen BPS werden in Serie an das erste BPS angeschlossen (siehe Kapitel 7.5 "PROFIBUS-Topologie").

5-polige M12-Buchse (B-kodiert) oder Klemmenblock zum Anschluss an BUS OUT.

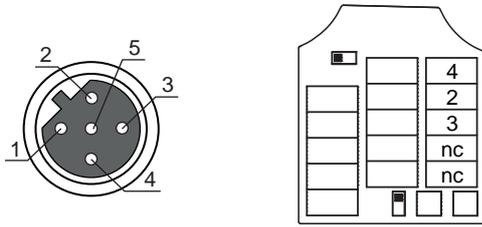


Bild 7.5: BUS OUT-Anschluss

Tabelle 7.3: BUS OUT-Anschlussbelegung

Pin/Klemme	Bezeichnung	Belegung
1	VP	+ 5V für Busabschluss (Terminierung)
2	A (N)	Receive Data/Transmit Data A-Leitung (N)
3	GNDP	Data Ground
4	B (P)	Receive Data/Transmit Data B-Leitung (P)
5	FE	Funktionserde
nc	-	not connected
Gewinde (M12-Stecker) Kabelverschraubung	Funktionserde (Gehäuse)	Schirmung der Anschlussleitung. Die Schirmung der Anschlussleitung liegt auf dem Gewinde des M12-Steckers bzw. auf der Verschraubung der Kabeldurchführung.  Das Gewinde bzw. die Verschraubung ist Bestandteil des metallischen Gehäuses. Das Gehäuse liegt über Pin 5 auf dem Potenzial der Funktionserde.

**HINWEIS**



**Vorkonfektionierte Leitungen verwenden!**

↪ Verwenden Sie bevorzugt die vorkonfektionierten Leitungen von Leuze (siehe Kapitel 14.4 "Leitungen-Zubehör").

**HINWEIS**



**Selbstkonfigurierte Leitungen mit PROFIBUS-Schnittstelle!**

- ↪ Achten Sie auf ausreichende Schirmung.  
Die gesamte Verbindungsleitung muss geschirmt und geerdet sein.
- ↪ Die Signalleitungen müssen paarig verseilt sein.

**HINWEIS**

**BUS OUT Terminierung erforderlich am letzten BPS-Busteilnehmer!**

Ist die Terminierung aktiviert, ist die nachfolgende Busleitung abgeklemmt.

- ↪ Terminieren Sie den letzten physikalischen PROFIBUS-Teilnehmer an der Anschlusshaube MS 304 mit einem Abschlusswiderstand auf der BUS OUT-Buchse (siehe Kapitel 14.3 "Abschlusswiderstand-Zubehör").
- ↪ Terminieren Sie den letzten physikalischen PROFIBUS-Teilnehmer an der Anschlusshaube MK 304 mit dem Schiebeschalter T (Stellung ON).

7.4.4 Service-USB

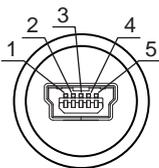
**HINWEIS**

**PC-Anschluss!**

- ↪ Die Service-USB-Schnittstelle des BPS kann an der PC-seitigen USB-Schnittstelle mit einer Standard-USB-Leitung (Steckerkombination Typ Mini-B/Typ A) angeschlossen werden.
- ↪ Verwenden Sie bevorzugt die spezifische USB Serviceleitung von Leuze (siehe Kapitel 14.4 "Leitungen-Zubehör").

5-poliger Mini-B-Stecker zum Anschluss an Service-USB.

Tabelle 7.4: Service-USB-Anschlussbelegung

	Pin	Bezeichnung	Belegung
	1	VB	Sense-Eingang
	2	D-	Data -
	3	D+	Data +
	4	ID	not connected
	5	GND	Masse (Ground)

**HINWEIS**

**Selbstkonfigurierte Leitungen!**

- ↪ Die gesamte USB-Verbindungsleitung muss gemäß den USB-Spezifikationen zwingend geschirmt sein.
- ↪ Die maximale Leitungslänge von 3 m darf nicht überschritten werden.

### 7.5 PROFIBUS-Topologie

Die Verdrahtung des Netzwerks ist einfach und kostengünstig, da die Netzwerkverbindung von einem zum nächsten Teilnehmer durchgeschleift wird.

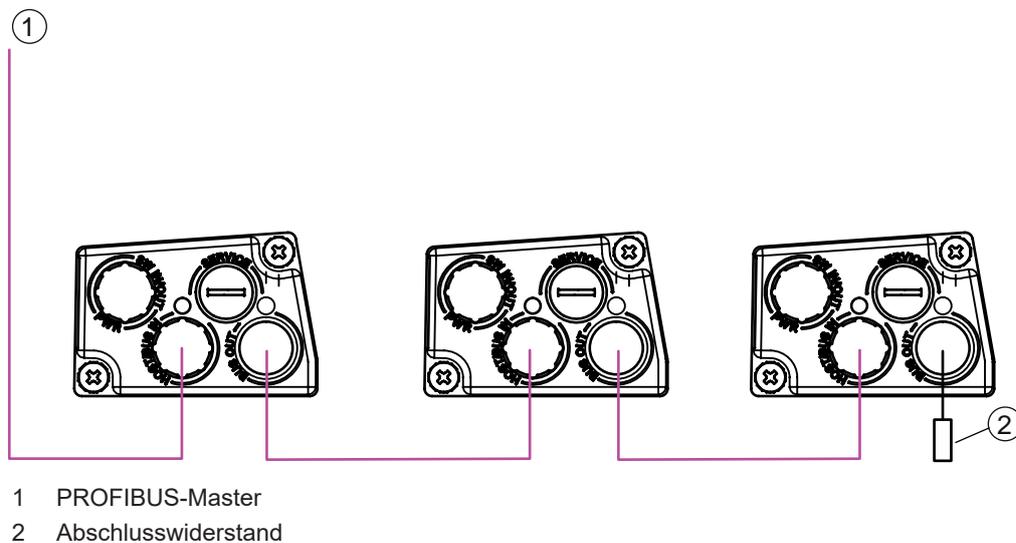


Bild 7.6: PROFIBUS Linien-Topologie

Es können bis zu 125 PROFIBUS-Teilnehmer vernetzt werden.

Jedem BPS wird an der Anschlusshaube mit Hilfe des Adresswahlschalters eine PROFIBUS-Adresse zugeordnet.

**HINWEIS**

**! PROFIBUS-Terminierung!**

- Terminieren Sie den letzten physikalischen PROFIBUS-Teilnehmer an der Anschlusshaube MS 304 mit einem Abschlusswiderstand auf der BUS OUT-Buchse (siehe Kapitel 14.3 "Abschlusswiderstand-Zubehör").
- Terminieren Sie den letzten physikalischen PROFIBUS-Teilnehmer an der Anschlusshaube MK 304 mit dem Schiebeschalter T (Stellung ON).

### 7.6 Leitungslängen und Schirmung

Beachten Sie die maximalen Leitungslängen und die Schirmungsarten:

Verbindung	Schnittstelle	max. Leitungslänge	Schirmung
BPS-Service	USB	3 m	Schirmung zwingend erforderlich gemäß USB-Spezifikation
PROFIBUS	PROFIBUS DP	gemäß PNO-Spezifikation	Schirmung zwingend erforderlich gemäß PNO-Spezifikation
Schalteingang		10 m	nicht erforderlich
Schaltausgang		10 m	nicht erforderlich
BPS-Netzteil		30 m	nicht erforderlich

## 8 In Betrieb nehmen – Basiskonfiguration

Die Konfiguration des BPS erfolgt grundsätzlich über die PROFIBUS-Schnittstelle. Die PROFIBUS-Adresse wird über den Adresswahlschalter der Anschlusshaube MS 304 bzw. MK 304 eingestellt.

Parameteränderungen zu Testzwecken und erweiterte Konfigurationen zum Zeitverhalten bei der Positions- und Geschwindigkeitsmessung können über das webConfig-Tool (siehe Kapitel 9 "In Betrieb nehmen – webConfig-Tool") vorgenommen werden.

### HINWEIS



#### Bei Konfiguration von PROFIBUS Geräten beachten!

☞ Nehmen Sie die Basiskonfiguration **grundsätzlich** über die Gerätestammdatei (GSD) vor. Laden Sie die passende Datei aus dem Internet herunter.

Im Prozess-Betrieb sind ausschließlich die über die GSD-Datei oder über das webConfig-Tool (HOME > INSTALLATION > GSD-Datei) eingestellten Parameter in den PROFIBUS-Modulen bzw. PROFIBUS-Default-Vorgaben wirksam. Die über das webConfig-Tool (siehe Kapitel 9 "In Betrieb nehmen – webConfig-Tool") vorgenommenen Parameteränderungen sind am PROFIBUS nicht wirksam.

Wenn Sie das BPS über das webConfig-Tool in den Betriebsmodus *Service* umschalten, wird das BPS vom PROFIBUS getrennt. Alle über die GSD-Datei eingestellten Parameter sind zunächst weiter wirksam. Über das webConfig-Tool können nun Parameteränderungen zu Testzwecken vorgenommen werden.

Mit dem webConfig-Tool konfigurierte Einstellungen werden beim Einbinden in PROFIBUS bzw. nach Deaktivierung des Betriebsmodus *Service* vom PROFIBUS-Master mit den über die GSD-Datei gemachten Einstellungen überschrieben.

☞ Konfigurationsdaten werden im Gerät **und** in der Anschlusshaube gespeichert.

### 8.1 PROFIBUS-Schnittstelle konfigurieren

Das BPS ist als PROFIBUS DP Gerät für den zyklischen Datenaustausch (V0) konzipiert. Das BPS unterstützt eine Datenübertragungsrate von bis zu 12 Mbit/s.

Die Funktionalität des BPS wird über Parameter definiert, die in Modulen organisiert sind. Die Module sind Bestandteil der Gerätestammdatei (GSD).

Funktionsumfang:

- PROFIBUS-DP Slave
- Modulare Strukturierung der I/O-Daten
- Automatische Baudratenerkennung bis 12 Mbit/s
- SYNC/FREEZE
- FailSafe-Mode
- Gerätespezifische Diagnosedaten
- Keine Änderung der Slave Adresse über den PROFIBUS

#### 8.1.1 Kommunikationsprofil

Das PROFIBUS-Kommunikationsprofil legt fest, wie Teilnehmer ihre Daten seriell über das Übertragungsmedium übertragen.

Je nach Kommunikationsanforderung bietet PROFIBUS passende Protokolle bzw. Übertragungsverfahren:

- Das BPS unterstützt das Kommunikationsprofil PROFIBUS DP für Automatisierungssysteme und dezentrale Peripherie.

PROFIBUS DP ist für den effizienten Datenaustausch in der Feldebene konzipiert.

- Zum Datenaustausch sind Dienste definiert.

PROFIBUS DP unterscheidet die Dienste anhand der im Telegrammheader übertragenen Datenzugangspunkte.

- Der Datenaustausch mit den dezentralen Geräten erfolgt vorwiegend zyklisch.

Optional werden zur Konfiguration, Bedienung, Beobachtung und Alarmbehandlung azyklische Kommunikationsdienste verwendet.

- Die benötigten Kommunikationsfunktionen sind in den DP-Grundfunktionen festgelegt

### 8.1.2 Buszugriffsverfahren

Die PROFIBUS-Kommunikationsprofile (DP, FMS) verwenden ein einheitliches Buszugriffsverfahren. Es wird durch die Schicht 2 des OSI-Modells realisiert.

PROFIBUS-Buszugriffsverfahren sind das Token-Passing-Verfahren und das Master-Slave-Verfahren.

Die Verfahren können gemischt werden, um ein Multi-Master-System aufzubauen. Das BPS 304i arbeitet sowohl in einem Mono-Master-System, als auch in einem Multi-Master-System.

Tabelle 8.1: PROFIBUS-Buszugriffsverfahren

Verfahren	Beschreibung	BPS 304i
Token-Passing-Verfahren	Das Buszugriffsrecht wird über ein Token verteilt: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mit dem Token erhält der Teilnehmer die Sendeberechtigung.</li> <li>• Der Token wandert mit einem fest definierten Zeitrahmen zwischen den Master-Geräten im Ring.</li> <li>• Das Token-Passing-Verfahren wird für die Kommunikation zwischen den Mastern verwendet.</li> </ul>	Nein
Master-Slave-Verfahren	Einem Master-Gerät sind verschiedene Slave-Geräte zugeordnet: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Der Master kann ihm zugeordnete Slaves ansprechen und von ihnen Nachrichten abholen.</li> <li>• Die Initiative geht immer vom Master aus.</li> </ul>	Ja

#### HINWEIS



#### Keine Slave-Slave-Kommunikation bei BPS304i!

Das BPS 304i unterstützt keine Slave-Slave-Kommunikation. Der PROFIBUS DP Spezifikation DPV2 erlaubt die Slave-Slave-Kommunikation.

### 8.1.3 Gerätetypen

Bei PROFIBUS DP gibt es die folgenden Gerätetypen:

- Master
- Slave

#### HINWEIS



Das BPS 304i ist in der Gerätestammdatei (GSD Datei) als Slave-Gerät definiert!

### 8.1.4 Automatische Baudratenerkennung

Die PROFIBUS-Implementierung des BPS 304i verfügt über eine automatische Baudratenerkennung. Das BPS 304i nutzt diese Funktion und bietet keine Möglichkeit zur manuellen oder festen Einstellung.

Folgende Baudraten werden unterstützt:

Baudrate kBit/s	9,6	19,2	93,75	187,5	500	1500	3000	6000	12000
-----------------	-----	------	-------	-------	-----	------	------	------	-------

Die automatische Baudratenerkennung ist in der Gerätestammdatei (GSD) des BPS 304i bekannt gemacht: Auto\_Baud\_supp = 1

## 8.2 PROFIBUS-Adresse einstellen

Die PROFIBUS-Adresse wird an der Anschlusshaube mit Hilfe von zwei Drehschaltern und einem Schiebeschalter eingestellt:

- Die PROFIBUS-Adresse muss individuell für jedes BPS 304i an der Anschlusshaube eingestellt werden.
- Die eingestellte PROFIBUS-Adresse muss  $\geq 1$  und  $\leq 126$  sein.

Im Auslieferungszustand ist die PROFIBUS-Adresse auf 126 eingestellt.

Die PROFIBUS-Adresse 126 darf nicht für den Datenverkehr verwendet werden; sie ist nur temporär für die Inbetriebnahme zulässig.

### HINWEIS



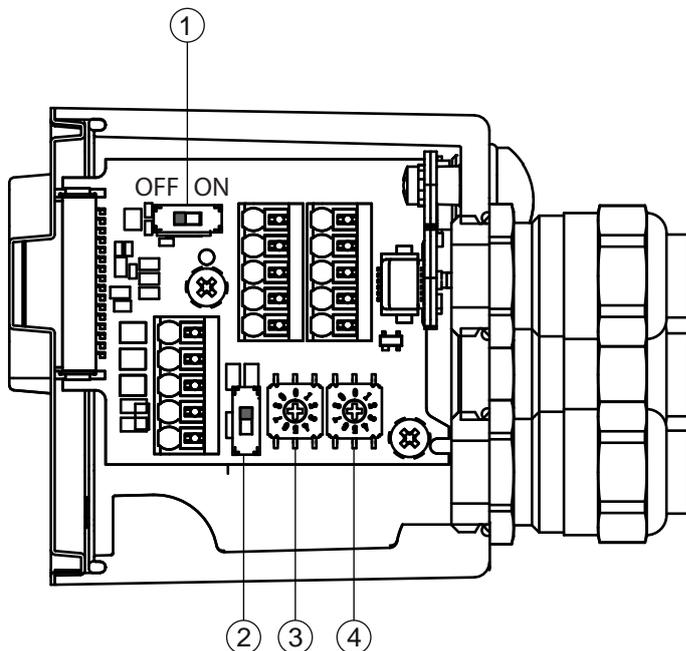
Das BPS 304i unterstützt nicht die automatische Adressvergabe über den PROFIBUS.

### HINWEIS



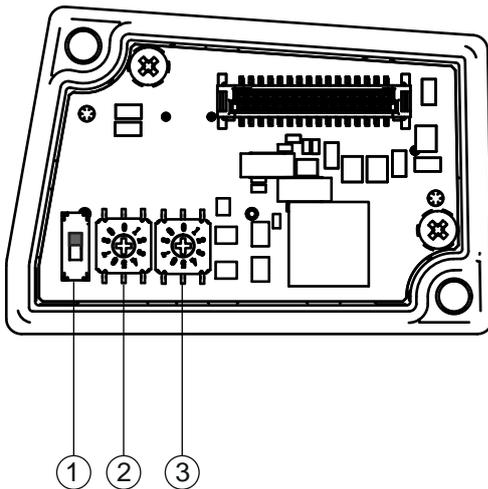
#### PROFIBUS-Terminierung!

- ↪ Anschlusshaube MS 304: Terminieren Sie den letzten physikalischen PROFIBUS-Teilnehmer mit einem Abschlusswiderstand auf der BUS OUT-Buchse (siehe Kapitel 14.3 "Abschlusswiderstand-Zubehör").
- ↪ Anschlusshaube MK 304: Terminieren Sie den letzten physikalischen PROFIBUS-Teilnehmer mit dem Schiebeschalter T an der Anschlusshaube (Stellung ON).



- 1 Schiebeschalter T, Terminierung PROFIBUS
- 2 Schiebeschalter "x100", Hunderterstelle (ON = Adresse 100 ... 126, OFF = Adresse 1 ... 99 einstellbar)
- 3 Drehschalter "x10", Zehnerstelle
- 4 Drehschalter "x1", Einerstelle  
Auslieferungszustand: Adresse 126

Bild 8.1: Anschlusshaube MK 304, Einstellung der PROFIBUS-Adresse



- 1 Schiebeschalter "x100", Hunderterstelle (ON = Adresse 100 ... 126, OFF = Adresse 1 ... 99 einstellbar)
- 2 Drehschalter "x10", Zehnerstelle
- 3 Drehschalter "x1", Einerstelle  
Auslieferungszustand: Adresse 126

Bild 8.2: Anschlusshaube MS 304, Einstellung der PROFIBUS-Adresse

### 8.3 Gerätestart

Starten Sie das BPS wie folgt:

- ↪ Stellen Sie die PROFIBUS-Adresse an der Anschlusshaube des BPS ein.
- ↪ Legen Sie die Versorgungsspannung an. Das BPS läuft hoch und bei Geräten mit Display wird der Gerätestatus angezeigt.
- ↪ Projektieren Sie das BPS, z. B. für eine Siemens SIMATIC-S7-Steuerung.

### 8.4 Projektierung für Siemens SIMATIC-S7-Steuerung

Das BPS ist als PROFIBUS-Slave-Gerät konzipiert.

Die Funktionalität des BPS wird über Parametersätze definiert, die in Modulen organisiert sind. Die Module sind Bestandteil der Gerätestammdatei (GSD), die als fester Bestandteil des Geräts mit zum Lieferumfang gehört.

Mit einem anwenderspezifischen Projektierungstool, wie z. B. SIMATIC-Manager für die Siemens-SPS werden bei der Inbetriebnahme die jeweils benötigten Module in ein Projekt eingebunden und entsprechend eingestellt bzw. parametrieren. Diese Module werden durch die GSD-Datei bereitgestellt.

Beim Programmieren muss die Steuerung (SPS) auf die konsistente Datenübertragung vorbereitet werden.

#### HINWEIS



#### **SIMATIC-Manager Version beachten!**

- ↪ Für die Siemens SIMATIC-S7-Steuerung benötigen Sie mindestens die SIMATIC-Manager Version 5.4 + Servicepack 5 (V5.4+SP5).

Zur Inbetriebnahme sind die folgenden Schritte notwendig:

- Vorbereitung der Steuerung (SPS-S7)
- Installation der GSD-Datei

Gehen Sie wie folgt vor:

- ↪ Bereiten Sie die Steuerung (SPS-S7) vor:  
Eine PROFIBUS-Adresse an die Steuerung (SPS-S7) zuweisen  
Die Steuerung auf die konsistente Datenübertragung vorbereiten.
- ↪ Installieren Sie die GSD-Datei für die spätere Projektierung des BPS.  
Die GSD-Datei finden Sie unter [www.leuze.de](http://www.leuze.de) > Produkte > Messende Sensoren > Sensoren zur Positionierung > BPS 300i > (Name des BPS) > Register Downloads > Software/Treiber > GSD-Datei.

**HINWEIS**

Alternativ kann die GSD-Datei mit dem webConfig-Tool (siehe Kapitel 9 "In Betrieb nehmen – webConfig-Tool") aus dem BPS geladen werden:

**HOME > INSTALLATION > GSD-Datei**

Die im BPS hinterlegte GSD-Datei ist immer passend zur Firmwareversion des BPS.

**Allgemeine Informationen zur GSD-Datei**

Der Begriff GSD (Gerätstammdatendatei) steht für die textuelle Beschreibung eines PROFIBUS-Geräte-modells.

- Eine GSD-Datei unterstützt jeweils eine Sprache.
- In der GSD-Datei sind alle Daten in Modulen beschrieben, die für den Betrieb des BPS nötig sind:
  - Ein- und Ausgangsdaten
  - Geräteparameter
  - Definition der Steuer- bzw. Statusbits.
- Werden z. B. im Projekt-Tool Parameter geändert, werden diese Änderungen von der Steuerung im Projekt und nicht in der GSD-Datei gespeichert.

**HINWEIS**

Die GSD-Datei ist ein zertifizierter Bestandteil des Geräts und darf manuell nicht verändert werden.

Die GSD-Datei wird auch vom System nicht verändert.

Die Funktionalität des BPS wird über Parameter definiert. Die Parameter und deren Funktionen sind in der GSD-Datei über Module strukturiert. Mit einem anwenderspezifischen Projektierungstool werden bei der SPS-Programmerstellung die jeweils benötigten Module eingebunden und entsprechend der Verwendung konfiguriert.

Beim Betrieb des BPS am PROFIBUS sind alle Parameter mit Default-Werten belegt. Werden diese Parameter vom Anwender nicht geändert, so arbeitet das Gerät mit den von Leuze ausgelieferten Default-Einstellungen. Die Default-Einstellungen des BPS finden Sie in den Modulbeschreibungen.

**Aufbau des GSD-Dateinamens**

Eine GSD-Datei unterstützt jeweils eine Sprache.

Der Name der GSD-Datei des BPS 304i ist wie folgt aufgebaut:

**LEUZ0EA1.gs[x]**

[x] = Sprachspezifischer Kennbuchstabe:

d: Deutsch

e: Englisch

f: Französisch

i: Italienisch

s: Spanisch

**8.5 PROFIBUS Projektierungsmodule**

Aus Gerätesicht wird zwischen schnittstellen-spezifischen Parametern und internen Parametern unterschieden:

- Schnittstellen-spezifische Parameter  
Parameter, die über die Schnittstelle verändert werden können (siehe nachfolgend beschriebene Module).
- Interne Parameter  
Parameter, die nur über eine Service-Schnittstelle verändert werden.  
Sie behalten ihren Wert auch nach der schnittstellen-spezifischen Konfiguration bei.

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Datenüberschreibung durch die Steuerung (SPS)!</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ Beachten Sie, dass die SPS die über die Service-Schnittstelle eingestellten Daten überschreibt.</li> <li>↳ In der schnittstellen-spezifischen Konfigurationsphase werden alle schnittstellen-spezifischen Parameter, die über die Service-Schnittstelle geändert wurden, überschrieben. Dies gilt auch für die Parameter aus nicht projektierten Modulen.</li> <li>↳ Während der Konfigurationsphase erhält das BPS Parametertelegamme vom Master. Bevor die Parametertelegamme ausgewertet und die entsprechenden Parameterwerte gesetzt werden, werden alle schnittstellen-spezifischen Parameter auf Default-Werte zurückgesetzt. Dadurch wird gewährleistet, dass die Parameter von nicht selektierten Modulen Standardwerte enthalten.</li> </ul>
<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Kein Universalmodul aktivieren!</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↳ Stellt die Steuerung ein sogenanntes "Universalmodul" zur Verfügung, darf das Universalmodul für das BPS nicht aktiviert werden.</li> </ul>
<b>HINWEIS</b>	
	<p>Die Default-Werte des BPS finden Sie in den Modulbeschreibungen.</p>

### 8.5.1 Übersicht der Module

Modul	Modulname	Modulinhalt (P) = Parameter, (A) = Ausgang, (E) = Eingang
M1 siehe Kapitel 8.5.3 "Modul 1 – Positionswert"	Positionswert	Vorzeichen (P), Maßeinheit (P), Auflösung Position (P), Zählrichtung (P), Offset (P), Position (E)
M2 siehe Kapitel 8.5.4 "Modul 2 – Preset statisch"	Preset statisch	Preset-Wert (P), Preset-Teach (A), Preset-Reset (A)
M3 siehe Kapitel 8.5.5 "Modul 3 – Preset dynamisch"	Preset dynamisch	Preset-Wert (P), Preset-Teach (A), Preset-Reset (A)
M4 siehe Kapitel 8.5.6 "Modul 4 – Ein-/Ausgang IO 1"	Ein-/Ausgang IO 1	Funktion (P), Aktivierung (P), Ausgang (P), Eingang (P), Zustand (E), Ausgang steuern (A)
M5 siehe Kapitel 8.5.7 "Modul 5 – Ein-/Ausgang IO 2"	Ein-/Ausgang IO 2	Funktion (P), Aktivierung (P), Ausgang (P), Eingang (P), Zustand (E), Ausgang steuern (A)

Modul	Modulname	Modulinhalt (P) = Parameter, (A) = Ausgang, (E) = Eingang
M6 siehe Kapitel 8.5.8 "Modul 6 – Status und Steuerung"	Status und Steuerung	Messwert ungültig/inaktiv (E), Preset aktiv (E), Preset-Teach Toggle (E), Unterer/Oberer Positionsgrenzwert 1 ... 2 (E), Steuer/Marken-Barcode erkannt (E), Steuer/Marken-Barcode Toggle (E), Temperaturwarnung/-fehler (E) Hardwaredefekt (E), Warn-/Fehlerschwelle Lesequalität (E), Standby aktiv (E), Messung starten/stoppen (A), Standby aktivieren/deaktivieren (A), Steuer/Marken-Barcode quittieren (A)
M7 siehe Kapitel 8.5.9 "Modul 7 – Positions-Grenzwertbereich 1"	Positions-Grenzwertbereich 1	Untere/Obere Pos.-Grenze 1 (P)
M8 siehe Kapitel 8.5.10 "Modul 8 – Positions-Grenzwertbereich 2"	Positions-Grenzwertbereich 2	Untere/Obere Pos.-Grenze 2 (P)
M9 siehe Kapitel 8.5.11 "Modul 9 – Verhalten im Fehlerfall"	Verhalten im Fehlerfall	Positionswert im Fehlerfall (P), Positionsstatus unterdrücken (P), Fehlerverzögerung/Fehlerverzögerungszeit (Position) (P), Geschwindigkeit im Fehlerfall (P), Geschwindigkeitsstatus unterdrücken (P), Fehlerverzögerung/Fehlerverzögerungszeit (Geschwindigkeit) (P)
M10 siehe Kapitel 8.5.12 "Modul 10 – Geschwindigkeit"	Geschwindigkeit	Auflösung Geschwindigkeit (P), Mittelung (P), Geschwindigkeit (E)
M11 siehe Kapitel 8.5.13 "Modul 11 – Geschwindigkeitsgrenzwert 1 statisch"	Geschwindigkeitsgrenzwert 1 statisch	Schaltart (P), Richtungswahl (P), Geschwindigkeits-Grenzwert 1 (P), Geschwindigkeits-Hysterese 1 (P), Grenzwert 1 Bereichsanfang/Bereichsende (P)
M12 siehe Kapitel 8.5.14 "Modul 12 – Geschwindigkeitsgrenzwert 2 statisch"	Geschwindigkeitsgrenzwert 2 statisch	Schaltart (P), Richtungswahl (P), Geschwindigkeits-Grenzwert 2 (P), Geschwindigkeits-Hysterese 2 (P), Grenzwert 2 Bereichsanfang/Bereichsende (P)
M13 siehe Kapitel 8.5.15 "Modul 13 – Geschwindigkeitsgrenzwert 3 statisch"	Geschwindigkeitsgrenzwert 3 statisch	Schaltart (P), Richtungswahl (P), Geschwindigkeits-Grenzwert 3 (P), Geschwindigkeits-Hysterese 3 (P), Grenzwert 3 Bereichsanfang/Bereichsende (P)
M14 siehe Kapitel 8.5.16 "Modul 14 – Geschwindigkeitsgrenzwert 4 statisch"	Geschwindigkeitsgrenzwert 4 statisch	Schaltart (P), Richtungswahl (P), Geschwindigkeits-Grenzwert 4 (P), Geschwindigkeits-Hysterese 4 (P), Grenzwert 4 Bereichsanfang/Bereichsende (P)

Modul	Modulname	Modulinhalt (P) = Parameter, (A) = Ausgang, (E) = Eingang
M15 siehe Kapitel 8.5.17 "Modul 15 – Geschwindigkeitsgrenzwert dynamisch"	Geschwindigkeitsgrenzwert dynamisch	Grenzwert-Steuerung (P), Schaltart (P), Richtungswahl (P), Geschwindigkeits-Grenzwert (P), Hysterese (P), Grenzwert Bereichsanfang/Bereichsende (P)
M16 siehe Kapitel 8.5.18 "Modul 16 – Geschwindigkeit Status"	Geschwindigkeits Status	Geschwindigkeits-Messfehler (E), Geschwindigkeits-Grenzwert 1 ... 4 überschritten (E), Dynamischer Geschwindigkeits-Grenzwert überschritten (E), Bewegungsstatus/-richtung (E), Geschwindigkeits-Grenzwert 1 ... 4 aktiv (E), Dynamischer Geschwindigkeits-Grenzwert aktiv(E)
M20 siehe Kapitel 8.5.19 "Modul 20 – Freie Auflösung"	Freie Auflösung	Position (P), Geschwindigkeit (P)
M21 siehe Kapitel 8.5.20 "Modul 21 – Abstand zum Barcodeband (BCB)"	Abstand zum BCB	Abstand (E)
M22 siehe Kapitel 8.5.21 "Modul 22 – Steuer- und Markenbarcodes"	Steuer- und Markenbarcodes	Aktualisierung (P), Übertragung (P) Erstes/Zweites/Drittes Zeichen (E)
M23 siehe Kapitel 8.5.22 "Modul 23 – Bandwertkorrektur"	Bandwertkorrektur	Reallänge (P), Bereichsanfang/-ende (P)
M24 siehe Kapitel 8.5.23 "Modul 24 – Lesequalität"	Lesequalität	Warnschwelle/Fehlerschwelle/Glättung Lesequalität (P), Lesequalität (E)
M25 siehe Kapitel 8.5.24 "Modul 25 – Gerätestatus"	Gerätestatus	Gerätestatus (E)
M26 siehe Kapitel 8.5.25 "Modul 26 – Erweiterter Status"	Erweiterter Status	Bandrichtung (E)
M28 siehe Kapitel 8.5.26 "Modul 28 – 16-Bit Positionswert"	16-Bit Positionswert	16-Bit Positionswert (E)

### 8.5.2 Geräteparameter-Modul – Fest definierte Parameter

Beim PROFIBUS können Parameter in Modulen hinterlegt sein und auch fest in einem PROFIBUS-Teilnehmer definiert werden. Je nach Projektierungstool heißen die fest definierten, aber einstellbaren Parameter "Common"-Parameter oder gerätespezifische Parameter.

Die Common-Parameter müssen immer vorhanden sein. Sie werden außerhalb von Projektierungs-Modulen definiert und sind deshalb mit dem Grundmodul verknüpft.

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Bandauswahl einstellen!</b></p> <p>↪ Stellen Sie den Parameter <i>Bandauswahl</i> entsprechend dem verwendeten Barcodeband-Raster ein:                      30 mm Raster für das BCB G30 ...                      40 mm Raster für das BCB G40 ...</p>

Common-Parameter/Gerätespezifische Parameter:

<b>HINWEIS</b>	
	<p>Jedes PROFIBUS-Gerät benötigt ein Geräteparameter-Modul.</p> <p>Das Modul enthält gerätespezifische Parameter, jedoch keine Eingangsdaten und keine Ausgangsdaten.</p>

Parameter	Rel. Ad-dr.	Daten-typ	Wertebereich	De-fault	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Profil	0	Byte	2	2	-----		Definiert das eingesetzte Geräteprofil.  <b>Hinweis:</b> Aktuell ist nur das BPS-Profil hinterlegt und deshalb keine Auswahl möglich. Nummer des aktivierten Profils. 2: BPS-Profil
Integrati-onstiefe	1.0 ... 1.4	Bitfeld	2 ... 16	8	Messungen		Anzahl der aufeinanderfolgenden Messungen, die das BPS zur Positionsbestimmung verwendet.
Bandaus-wahl	1.5 ... 1.6	Bitfeld	1: 30 mm (BCB G30 ...) 2: 40 mm (BCB G40 ...)	2	-----		Umschaltung zwischen Barcodeband mit 30 mm Raster (BCB G30 ...) und 40 mm Raster (BCB G40 ...).

### 8.5.3 Modul 1 – Positionswert

- Modul zur Ausgabe des aktuellen Positionswerts. Das Modul enthält zusätzlich die wichtigsten Parameter zur Formatierung des Ausgabewerts.
- Das Modul enthält Parameter (mit 6 Byte Parameterdatenlänge) und Eingangsdaten (mit 4 Byte konsistenter Eingangsdatenlänge), jedoch keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Daten-typ	Wertebereich	De-fault	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Vorzeichen	0.0	Bit	0 ... 1	0	-----		Ausgabemodus des Vorzeichens. Wirkt sich auf Positionswert und Geschwindigkeitsausgabe aus: 0: Zweierkomplement 1: Vorzeichen + Betrag
Maßeinheit	0.1	Bit	0 ... 1	0	-----		Die Auswahl der Maßeinheit wirkt sich auf alle Werte mit Maßeinheiten aus. Der Parameter wirkt auf alle Schnittstellen: 0: metrisch (mm) 1: Inch (in)
Auflösung Position	0.2 ... 0.4	Bit	1 ... 6	4	mm	in/100	Auflösung des Positionswerts. Wirkt nur auf die schnittstellenspezifische Ausgabe. Die Auflösung hat keine Auswirkung auf die eingestellten Parameterwerte wie Offset oder Preset: 001 = 1: 0,001 010 = 2: 0,01 011 = 3: 0,1 100 = 4: 1 101 = 5: 10 110 = 6: freie Auflösung
Zählrichtung	0.5	Bit	0 ... 1	0	-----		Zählrichtung bei der Positionsberechnung bzw. Vorzeichen bei Geschwindigkeitsberechnung. Der Parameter wirkt sich auf alle Schnittstellen aus: 0: positiv 1: negativ
Offset	1 ... 4	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/100	Ausgabewert = Messwert + Offset. Der Parameter wirkt sich auf alle Schnittstellen aus. <b>Hinweis:</b> Ist ein Preset aktiv, so hat dieser Priorität vor dem Offset.

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Daten-typ	Wertebereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					me-tr.	Inch	
Position	0.0	sign 32Bit	-2.000.000.000 ... +2.000.000.000	0	skaliert		Aktuelle Position.

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Zahlenwerte umrechnen bei Umstellung der Maßeinheit!</b></p> <p>↳ Wird die Maßeinheit von metrisch auf Inch (oder umgekehrt) umgestellt, so werden vorher eingegebene Zahlenwerte (z. B. für Offset, Preset, Grenzwerte, etc.) nicht automatisch umgerechnet.                      Beispiel: Offset = 10000 mm                      nach Umstellung metrisch auf Inch: Offset = 10000 Inch/100</p> <p>↳ Rechnen Sie die Zahlenwerte beim Umstellen der Maßeinheit manuell um.</p>

### 8.5.4 Modul 2 – Preset statisch

- Das Modul ermöglicht es, einen statischen Preset als Parameter vorzugeben und diesen Preset-Wert an einer geeigneten Position zu aktivieren (Preset-Teach). Das Deaktivieren des Preset-Werts erfolgt über die Funktion *Preset-Reset*. Ist der Preset aktiviert, wird ein eingestellter Offset (Modul 1) nicht für die Berechnung des Positionswerts (Modul 1) verwendet.
- Ein aktivierter Preset wird im BPS und in der Anschlusshaube gespeichert. Bei einem Gerätetausch bleiben die Werte in der Anschlusshaube erhalten. Bei einem Gerätetausch inklusive Anschlusshaube muss der Preset-Wert an der vorgesehenen Position erneut aktiviert werden (Preset-Teach).
- Das Modul enthält Parameter (mit 4 Byte Parameterdatenlänge) und Ausgangsdaten (mit 1 Byte Ausgangsdatenlänge), jedoch keine Eingangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Daten-typ	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Preset-Wert	0	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/100	Neuer Positionswert bei einem Teach-Ereignis über die Ausgangsdaten.

Ausgangs-daten	Rel. Adr.	Daten-typ	Wertebereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Preset-Teach	0.0	Bit	0 ... 1	---	-----		Einlesen des Preset-Werts (Ausgabewert = Preset-Wert): Übergang 0 → 1: Preset-Teach
Preset-Reset	0.1	Bit	0 ... 1	---	-----		Preset-Wert wird deaktiviert (Ausgabewert = Messwert + Offset): Übergang 0 → 1: Preset-Reset

### 8.5.5 Modul 3 – Preset dynamisch

- Das Modul ermöglicht es, einen dynamischen Preset als Teil der Ausgangsdaten vorzugeben und diesen Preset-Wert an einer geeigneten Position zu aktivieren (Preset-Teach). Deaktivieren des Preset-Werts erfolgt über die Funktion *Preset-Reset*. Ist der Preset aktiviert wird ein eingestellter Offset (Modul 1) nicht für die Berechnung des Positionswerts (Modul 1) verwendet.
- Ein dynamischer Preset-Wert kann zur Laufzeit im SPS-Programm ermittelt werden und an das BPS übertragen werden. Ein statischer Preset-Wert (Modul 2) kann nur in der Projektierung hinterlegt werden.
- Ein aktivierter Preset wird im BPS und in der Anschlusshaube gespeichert. Bei einem Gerätetausch bleiben die Werte in der Anschlusshaube erhalten. Bei einem Gerätetausch inklusive Anschlusshaube muss der Preset-Wert an der vorgesehenen Position erneut aktiviert werden (Preset-Teach).
- Das Modul enthält Ausgangsdaten (mit 5 Byte Ausgangsdatenlänge), aber keine Parameter und keine Eingangsdaten.

Ausgangsdaten	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Preset-Teach	0.0	Bit	0 ... 1	---	-----		Einlesen des Preset-Werts: Übergang 0 → 1: Preset-Teach
Preset-Reset	0.1	Bit	0 ... 1	---	-----		Preset-Wert wird deaktiviert: Übergang 0 → 1: Preset-Reset
Preset-Wert	1	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	---	-----		Neuer Positionswert bei einem Teach-Ereignis über Bit 0.0.

### 8.5.6 Modul 4 – Ein-/Ausgang IO 1

- Mit diesem Modul wird die Arbeitsweise des digitalen Ein-/Ausgangs IO 1 eingestellt. Der Anschluss kann wahlweise als Eingang oder Ausgang verwendet werden.
- Der Ausgang wird durch verschiedene Ereignisse im Gerät aktiviert.
- Bei Verwendung als Eingang wird durch ein externes Signal eine Gerätefunktion gesteuert.
- Alternativ kann der Anschluss auch entkoppelt vom Gerät verwendet werden:
  - Bei Verwendung als Eingang wird der Zustand eines externen Signals in den Eingangsdaten an die Steuerung übertragen.
  - Bei Verwendung als Ausgang wird der Anschluss über die Ausgangsdaten bedient.
- Das Modul enthält Parameter (mit 4 Byte Parameterdatenlänge), Eingangsdaten (mit 1 Byte Eingangsdatenlänge) und Ausgangsdaten (mit 1 Byte Ausgangsdatenlänge).

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Funktion	0.0	Bit	0 ... 1	1	-----		Modus: 0: Eingang 1: Ausgang
Aktivierung	0.1	Bit	0 ... 1	1	-----		Der Parameter definiert den Pegel des Ausgangs, wenn das Ereignis <i>Ausgang</i> eintritt. 0: LOW (Ausgang), Übergang 1 → 0 1: HIGH (Ausgang), Übergang 0 → 1 Wird I/O als Eingang konfiguriert, reagiert er flankengesteuert.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Ausgang	Ereignis zur Aktivierung des Ausgangs. Die einzelnen Funktionen sind untereinander ODER-verknüpft.						
	1.0	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Positionsgrenzwert 1:</b> Befindet sich der Positionswert außerhalb des konfigurierten <i>Grenzwertbereichs 1</i> , wird der Ausgang gesetzt: 0: OFF 1: ON
	1.1	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Positionsgrenzwert 2:</b> Befindet sich der Positionswert außerhalb des konfigurierten <i>Grenzwertbereichs 2</i> , wird der Ausgang gesetzt: 0: OFF 1: ON
	1.2	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Geschwindigkeitsgrenzwert:</b> Befindet sich der Geschwindigkeitswert außerhalb der konfigurierten Werte, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	1.3	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Positionswert ungültig:</b> Kann kein gültiger Positionswert ermittelt werden, da z. B. kein Barcodeband gelesen wird, die Barcodes zerstört oder verschmutzt sind, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	1.4	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Geschwindigkeitswert ungültig:</b> Kann keine gültige Geschwindigkeit berechnet werden, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Ausgang							Ereignis zur Aktivierung des Ausgangs. Die einzelnen Funktionen sind untereinander ODER-verknüpft.
	1.5	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Warnschwelle Lesequalität:</b> Fällt die ermittelte Lesequalität unter die konfigurierte Warnschwelle, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	1.6	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Fehlerschwelle Lesequalität:</b> Fällt die ermittelte Lesequalität unter die konfigurierte Fehlerschwelle, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	1.7	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Marken- oder Steuerbarcode erkannt</b> Befindet sich ein Marken- oder Steuer-Barcode im Scanstrahl, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Ausgang							Ereignis zur Aktivierung des Ausgangs. Die einzelnen Funktionen sind untereinander ODER-verknüpft.
	2.0	Bit	0 ... 1	0			<b>Pseudodynamischer Ausgang:</b> Über das Bit 0.0 in den Ausgangsdaten kann die Steuerung den Ausgang am BPS setzen und zurücksetzen 0: OFF 1: ON
	2.1	Bit	0 ... 1	0			<b>Gerätefehler:</b> Erkennt das BPS einen Gerätefehler, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	2.2	Bit	0 ... 1	0			<b>Geschwindigkeitsgrenzwert 1:</b> Befindet sich der Geschwindigkeitswert 1 außerhalb der konfigurierten Werte, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	2.3	Bit	0 ... 1	0			<b>Geschwindigkeitsgrenzwert 2:</b> Befindet sich der Geschwindigkeitswert 2 außerhalb der konfigurierten Werte, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	2.4	Bit	0 ... 1	0			<b>Geschwindigkeitsgrenzwert 3:</b> Befindet sich der Geschwindigkeitswert 3 außerhalb der konfigurierten Werte, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	2.5	Bit	0 ... 1	0			<b>Geschwindigkeitsgrenzwert 4:</b> Befindet sich der Geschwindigkeitswert 4 außerhalb der konfigurierten Werte, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Eingang	3	Bitfeld	0 ... 3	0			<b>Interne Funktionalität</b> , die im Gerät ausgelöst wird. Wird <i>keine interne Funktion</i> gewählt, kann die Steuerung über Bit 0.0 der Eingangsdaten den Zustand eines beliebigen externen Signals einlesen. 0: keine interne Funktion 1: Messung Stopp/Start 2: Preset Teach 3: Preset Reset

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Zustand	0.0	Bit	0 ... 1	---			Signalzustand des Eingangs oder Ausgangs: 0: Eingang/Ausgang auf Signalpegel inaktiv 1: Eingang/Ausgang auf Signalpegel aktiv

Ausgangsdaten	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Ausgang steuern	0.0	Bit	0 ... 1	---			Steuerung des Ausgangs. Die Funktion muss über die Parameter aktiviert/deaktiviert werden: 0: Ausgang auf Signalpegel inaktiv 1: Ausgang auf Signalpegel aktiv

**HINWEIS**



**Verhalten des BPS bei Messung Stopp/Start**

Liegt der Scanstrahl im Moment des Einschaltens der Laserdiode auf dem BCB, so liefert das BPS nach ca. 10 ms gültige Messwerte.

Wird das BPS aus dem Standby wieder aktiviert, muss zuerst der Motor seine Solldrehzahl erreichen. Das BPS liefert erst nach einigen Sekunden gültige Messwerte.

8.5.7 Modul 5 – Ein-/Ausgang IO 2

Mit diesem Modul wird die Arbeitsweise des digitalen Ein-/Ausgangs IO 2 eingestellt. Der Anschluss kann wahlweise als Eingang oder Ausgang verwendet werden.

- Der Ausgang wird durch verschiedene Ereignisse im Gerät aktiviert.
- Bei Verwendung als Eingang wird durch ein externes Signal eine Gerätefunktion gesteuert.
- Alternativ kann der Anschluss auch entkoppelt vom Gerät verwendet werden:
  - Bei Verwendung als Eingang wird der Zustand eines externen Signals in den Eingangsdaten an die Steuerung übertragen.
  - Bei Verwendung als Ausgang wird der Anschluss über die Ausgangsdaten bedient.
- Das Modul enthält Parameter (mit 4 Byte Parameterdatenlänge), Eingangsdaten (mit 1 Byte Eingangsdatenlänge) und Ausgangsdaten (mit 1 Byte Ausgangsdatenlänge).

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Funktion	0.0	Bit	0 ... 1	0	-----		Modus: 0: Eingang 1: Ausgang
Aktivierung	0.1	Bit	0 ... 1	1	-----		Der Parameter definiert den Pegel des Ausgangs, wenn das Ereignis <i>Ausgang</i> eintritt. 0: LOW (Ausgang), Übergang 1 → 0 1: HIGH (Ausgang), Übergang 0 → 1 Wird IO 2 als Eingang konfiguriert, reagiert er flankensteuert.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Ausgang	Ereignis zur Aktivierung des Ausgangs. Die einzelnen Funktionen sind untereinander ODER-verknüpft.						
	1.0	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Positionsgrenzwert 1:</b> Befindet sich der Positionswert außerhalb des konfigurierten <i>Grenzwertbereichs 1</i> , wird der Ausgang gesetzt: 0: OFF 1: ON
	1.1	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Positionsgrenzwert 2:</b> Befindet sich der Positionswert außerhalb des konfigurierten <i>Grenzwertbereichs 2</i> , wird der Ausgang gesetzt: 0: OFF 1: ON
	1.2	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Geschwindigkeitsgrenzwert:</b> Befindet sich der Geschwindigkeitswert außerhalb der konfigurierten Werte, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	1.3	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Positionswert ungültig:</b> Kann kein gültiger Positionswert ermittelt werden, da z. B. kein Barcodeband gelesen wird, die Barcodes zerstört oder verschmutzt sind, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	1.4	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Geschwindigkeitswert ungültig:</b> Kann keine gültige Geschwindigkeit berechnet werden, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Ausgang							Ereignis zur Aktivierung des Ausgangs. Die einzelnen Funktionen sind untereinander ODER-verknüpft.
	1.5	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Warnschwelle Lesequalität:</b> Fällt die ermittelte Lesequalität unter die konfigurierte Warnschwelle, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	1.6	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Fehlerschwelle Lesequalität:</b> Fällt die ermittelte Lesequalität unter die konfigurierte Fehlerschwelle, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	1.7	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Marken- oder Steuerbarcode erkannt</b> Befindet sich ein Marken- oder Steuer-Barcode im Scanstrahl, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Ausgang							Ereignis zur Aktivierung des Ausgangs. Die einzelnen Funktionen sind untereinander ODER-verknüpft.
	2.0	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Pseudodynamischer Ausgang:</b> Über das Bit 0.0 in den Ausgangsdaten kann die Steuerung den Ausgang am BPS setzen und zurücksetzen 0: OFF 1: ON
	2.1	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Gerätefehler:</b> Erkennt das BPS einen Gerätefehler, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	2.2	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Geschwindigkeitsgrenzwert 1:</b> Befindet sich der Geschwindigkeitswert 1 außerhalb der konfigurierten Werte, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	2.3	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Geschwindigkeitsgrenzwert 2:</b> Befindet sich der Geschwindigkeitswert 2 außerhalb der konfigurierten Werte, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	2.4	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Geschwindigkeitsgrenzwert 3:</b> Befindet sich der Geschwindigkeitswert 3 außerhalb der konfigurierten Werte, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON
	2.5	Bit	0 ... 1	0	-----		<b>Geschwindigkeitsgrenzwert 4:</b> Befindet sich der Geschwindigkeitswert 4 außerhalb der konfigurierten Werte, wird der Ausgang gesetzt. 0: OFF 1: ON

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Eingang	3	unsign 8Bit	0 ... 3	2	-----		<p><b>Interne Funktionalität</b>, die im Gerät ausgelöst wird.</p> <p>Wird <i>keine interne Funktion</i> gewählt, kann die Steuerung über Bit 0.0 der Eingangsdaten den Zustand eines beliebigen externen Signals einlesen.</p> <p>0: keine interne Funktion                      1: Messung Stopp/Start                      2: Preset Teach                      3: Preset Reset</p>

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Zustand	0.0	Bit	0 ... 1	---	-----		<p>Signalzustand des Eingangs oder Ausgangs:</p> <p>0: Eingang/ Ausgang auf Signalpegel inaktiv                      1: Eingang/ Ausgang auf Signalpegel aktiv</p>

Ausgangsdaten	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Ausgang steuern	0.0	Bit	0 ... 1	---	-----		<p>Steuerung des Ausgangs. Die Funktion muss über die Parameter aktiviert werden:</p> <p>0: Ausgang auf Signalpegel inaktiv                      1: Ausgang auf Signalpegel aktiv</p>

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Verhalten des BPS bei Messung Stopp/Start</b></p> <p>Liegt der Scanstrahl im Moment des Einschaltens der Laserdiode auf dem BCB, so liefert das BPS nach ca. 10 ms gültige Messwerte.</p> <p>Wird das BPS aus dem Standby wieder aktiviert, muss zuerst der Motor seine Solldrehzahl erreichen. Das BPS liefert erst nach einigen Sekunden gültige Messwerte.</p>

## 8.5.8 Modul 6 – Status und Steuerung

Das Modul signalisiert verschiedene Statusinformationen des BPS.

- Über die Ausgangsdaten werden verschiedene Gerätefunktionen angesteuert.
- Das Modul enthält Eingangsdaten (mit 2 Byte Eingangsdatenlänge) und Ausgangsdaten (mit 2 Byte Ausgangsdatenlänge), jedoch keine Parameter.

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Daten-typ	Werte-bereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Messwert ungültig	0.0	Bit	0 ... 1	0	-----		Signalisiert, dass kein gültiger Messwert ermittelt werden kann. 0: Messwert gültig 1: Messwert ungültig
Messung inaktiv	0.1	Bit	0 ... 1		-----		Signalisiert eine inaktive Messung. 0: Messung aktiv 1: Messung inaktiv
Preset aktiv	0.2	Bit	0 ... 1	0	-----		Signalisiert eine Positionswertausgabe mit aktivem Preset. 0: kein Preset aktiv 1: Preset aktiv
Preset-Teach Toggle	0.3	Bit	0 ... 1	0	-----		Dieses Togglebit wechselt bei jedem Preset-Teach-Vorgang den Zustand.
Unterer Positionsgrenzwert 1	0.4	Bit	0 ... 1	0	-----		Signalisiert die Unterschreitung der unteren Positionsgrenze 1. 0: OK 1: Unterschreitung
Oberer Positionsgrenzwert 1	0.5	Bit	0 ... 1	0	-----		Signalisiert die Überschreitung der oberen Positionsgrenze 1. 0: OK 1: Überschreitung
Unterer Positionsgrenzwert 2	0.6	Bit	0 ... 1	0	-----		Signalisiert die Unterschreitung der unteren Positionsgrenze 2. 0: OK 1: Unterschreitung
Oberer Positionsgrenzwert 2	0.7	Bit	0 ... 1	0	-----		Signalisiert die Überschreitung der oberen Positionsgrenze 2. 0: OK 1: Überschreitung
Steuer- oder Markenbarcode erkannt	1.0	Bit	0 ... 1	0	-----		Signalisiert einen erkannten Steuer- oder Markenbarcode. 0: keine Marke 1: Marke erkannt

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Daten- typ	Werte- bereich	Init- Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Steuer- oder Marken- barcode Toggle	1.1	Bit	1 ... 5	0	-----		Dieses Toggelbit wechselt bei jedem erkannten Steuer- oder Markenbarcode den Zustand. 0, 1: neue Marke
Temperaturwarnung	1.2	Bit	1 ... 5	0	-----		Signalisiert das Verlassen des spezifizierten Temperaturbereichs. 0: OK 1: Temperaturwarnung
Temperaturfehler	1.3	Bit	0 ... 1	0	-----		Signalisiert das Überschreiten der maximal zulässigen Temperatur. 0: OK 1: Temperaturfehler
Hardwaredefekt	1.4	Bit	0 ... 1	0	-----		Signalisiert einen Hardwaredefekt. 0: OK 1: Hardware defekt
Warnschwelle Lese- qualität	1.5	Bit	0 ... 1	0	-----		Signalisiert, dass die ermittelte Lesequalität unter die parametrisierte Warnschwelle gefallen ist. 0: OK 1: Unterschreitung
Fehlerschwelle Lese- qualität	1.6	Bit	0 ... 1	0	-----		Signalisiert, dass die ermittelte Lesequalität unter die parametrisierte Fehlerschwelle gefallen ist. 0: OK 1: Unterschreitung
Standby aktiv	1.7	Bit	0 ... 1	0	-----		Signalisiert einen aktiven Standby. 0: kein Standby 1: Standby aktiv

Ausgangsdaten	Rel. Adr.	Daten- typ	Werte- bereich	Init- Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Messung stoppen/ starten	0.0	Bit	0 ... 1	0	-----		Über dieses Bit kann die Messung gestoppt und wie- der gestartet werden. Wird die Messung gestoppt, deaktiviert das BPS lediglich den Laserstrahl. Wird die Messung wieder ge- startet, stehen nach wenigen Millisekunden wieder Mess- werte zur Verfügung. 0: Messung aktiv 1: Messung stoppen
Standby aktivieren/ deaktivieren	0.1	Bit	0 ... 1	0	-----		Über dieses Bit kann das BPS in einen Standby ver- setzt werden, das BPS deak- tiviert Laserstrahl und Motor. Wird der Standby wieder de- aktiviert, muss zuerst der Motor seine Solldrehzahl er- reichen, somit stehen erst nach einigen Sekunden wie- der Messwerte zur Verfü- gung. 0: inaktiv 1: aktivieren
Steuer- oder Marken- barcode quittieren	0.2	Bit	0 ... 1	0	-----		Über dieses Bit kann die Übernahme des erkannten Steuer- oder Markenbar- codes in die SPS quittiert werden. Übergang 0 → 1: Quittierung
Ereignis-Log quitti- ren	0.3	Bit	0 ... 1		-----		Löscht den Ereignisspeicher aus Modul 25 - Gerätestatus (Eingangsdaten): 128: Fehler 129: Warnung

8.5.9 Modul 7 – Positions-Grenzwertbereich 1

- Das Modul definiert einen Positionsbereich mit unterer und oberer Grenze. Befindet sich der gemessene Positionswert außerhalb des konfigurierten Bereichs, wird das entsprechende Statusbit in Modul 6 und, falls konfiguriert, ein Ausgang gesetzt.
- Das Modul enthält Parameter (mit 8 Byte Parameterdatenlänge), jedoch keine Eingangsdaten und keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Untere Pos.-Grenze 1	0 ... 3	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/10 0	Untere Positionsgrenze.
Obere Pos.-Grenze 1	4 ... 7	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/10 0	Obere Positionsgrenze.

8.5.10 Modul 8 – Positions-Grenzwertbereich 2

- Das Modul definiert einen Positionsbereich mit unterer und oberer Grenze. Befindet sich der gemessene Positionswert außerhalb des konfigurierten Bereichs, wird das entsprechende Statusbit in Modul 6 und, falls konfiguriert, ein Ausgang gesetzt.
- Das Modul enthält Parameter (mit 8 Byte Parameterdatenlänge), jedoch keine Eingangsdaten und keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Untere Pos.-Grenze 2	0 ... 3	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/100	Untere Positionsgrenze.
Obere Pos.-Grenze 2	4 ... 7	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/100	Obere Positionsgrenze.

8.5.11 Modul 9 – Verhalten im Fehlerfall

- Das Modul stellt Parameter für das Verhalten im Fehlerfall zur Verfügung.
- Ist der Positionswert oder die Geschwindigkeitsberechnung im Gerät kurzfristig gestört, sendet das BPS für eine konfigurierte Zeit den letzten gültigen Messwert.
- Kann das BPS innerhalb der Fehlerverzögerungszeit wieder gültige Messwerte berechnen, werden diese ausgegeben. Die Störung ist nur als kleiner Sprung im ausgegebenen Messwert erkennbar.
- Ist die Berechnung länger gestört, kann konfiguriert werden, wie sich das BPS verhalten soll.
- Das Modul enthält Parameter (mit 8 Byte Parameterdatenlänge), jedoch keine Eingangsdaten und keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Daten- typ	Werte- bereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Positionswert im Fehlerfall	0.0 ... 0.1	Bit	0 ... 1	1			Positionswert im Fehlerfall nach Ablauf der Fehlerverzögerungszeit: 0: letzter gültiger Wert 1: Null
Positionstatus unterdrücken	0.2	Bit	0 ... 1	1			Statusbit (Modul 6 Bit 0.0) beim Auftreten eines Fehlers: 0: OFF (Statusbit wird sofort gesetzt) 1: ON (Statusbit wird für die konfigurierte Fehlerverzögerungszeit unterdrückt)
Fehlerverzögerung (Position)	0.3	Bit	0 ... 1	1			Positionswert beim Auftreten eines Fehlers: 0: OFF (sofort den Wert des Parameters <i>Positionswert im Fehlerfall</i> ) 1: ON (für die konfigurierte Fehlerverzögerungszeit den letzten gültigen Positionswert)
Fehlerverzögerungszeit (Position)	1 ... 2	unsign 16Bit	10 ... 4. 000	50	1 ms		Auftretende Fehler werden für die konfigurierte Zeit unterdrückt, d. h. kann in der konfigurierten Zeit kein gültiger Positionswert ermittelt werden, wird immer der letzte gültige Positionswert ausgegeben. Liegt der Fehler nach Ablauf der Zeit weiterhin an, so wird der Wert des Parameters <i>Positionswert im Fehlerfall</i> ausgegeben.
Geschwindigkeit im Fehlerfall	3.0 ... 3.1	Bit	0 ... 1	1			Geschwindigkeit im Fehlerfall nach Ablauf der Fehlerverzögerungszeit (Geschwindigkeit): 0: letzter gültiger Wert wird ausgegeben 1: Null wird ausgegeben

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Geschwindigkeitsstatus unterdrücken	3.2	Bit	0 ... 1	1	-----		Statusbit (Modul 16 Bit 0.0) bei Auftreten eines Fehlers: 0: OFF (Statusbit wird sofort gesetzt) 1: ON (Statusbit wird für die konfigurierte Fehlerverzögerungszeit unterdrückt)
Fehlerverzögerung (Geschwindigkeit)	3.3	Bit	0 ... 1	1	-----		Geschwindigkeit beim Auftreten eines Fehlers: 0: OFF (gibt sofort den Wert des Parameters <i>Geschwindigkeit im Fehlerfall</i> aus) 1: ON (gibt für die konfigurierte Fehlerverzögerungszeit die letzte gültige Geschwindigkeit aus)
Fehlerverzögerungszeit (Geschwindigkeit)	4 ... 5	unsign 16Bit	10 ... 4. 000	50	1 ms		Auftretende Fehler werden für die konfigurierte Zeit unterdrückt, d. h. kann in der konfigurierten Zeit keine gültige Geschwindigkeit ermittelt werden, wird immer die letzte gültige Geschwindigkeit ausgegeben. Liegt der Fehler nach Ablauf der Zeit weiterhin an, so wird der Wert des Parameters <i>Geschwindigkeit im Fehlerfall</i> ausgegeben.

8.5.12 Modul 10 – Geschwindigkeit

- Das Modul dient der Ausgabe der aktuellen Geschwindigkeit in der gewünschten Auflösung.
- Die Maßeinheit (metrisch bzw. Inch) wird über Modul 1 (Positionswert) eingestellt und gilt zugleich auch für die Geschwindigkeit. Wird das Modul 1 nicht konfiguriert, erfolgt die Ausgabe mit der Default-Maßeinheit (metrisch). Das Vorzeichen der Geschwindigkeit ist abhängig von der gewählten Zählrichtung im Modul 1. Bei Default-Zählrichtung (positiv) wird eine positive Geschwindigkeit bei einer Bewegung in Richtung größerer Bandwerte ausgegeben. Eine Bewegung in Richtung kleinerer Bandwerte führt zu negativen Geschwindigkeiten. Die Messwertaufbereitung mittelt in der gewählten Zeit (Mittelung) alle errechneten Geschwindigkeitswerte zu einem Geschwindigkeitsausgabewert.
- Das Modul enthält Parameter (mit 2 Byte Parameterdatenlänge), und Eingangsdaten (mit 4 Byte konsistenter Eingangsdatenlänge), jedoch keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Auflösung Geschwindigkeit	0.0 ... 0.2	Bit	1 ... 5	1	mm/s	(in/100)/s	Auflösung für den Geschwindigkeitswert: 001 = 1: 1 010 = 2: 10 011 = 3: 100 100 = 4: 1000 101 = 5: freie Auflösung
Mittelung	0.3 ... 0.5	Bit	0 ... 5	2	-----		Über die angegebene Zeit werden alle errechneten Geschwindigkeiten gemittelt: 000 = 0: keine Mittelung 001 = 1: 2 ms 010 = 2: 4 ms 011 = 3: 8 ms 100 = 4: 16 ms 101 = 5: 32 ms

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Geschwindigkeit	0	sign 32Bit	-1.000.000 ... +1.000.000	0	skaliert		Aktuelle Geschwindigkeit.

8.5.13 Modul 11 – Geschwindigkeitsgrenzwert 1 statisch

- Das Modul stellt alle Parameter für die Funktion Geschwindigkeitsgrenzwert 1 statisch bereit.
- Diese Funktion vergleicht die aktuelle Geschwindigkeit mit einer über die Konfiguration hinterlegten Grenzgeschwindigkeit. Der Vergleich erfolgt im konfigurierten Bereich, der durch die Parameter *Bereichsanfang* und *Bereichsende* festgelegt ist.
- Wird eine richtungsabhängige Grenzwertprüfung über den Parameter *Richtungswahl* aktiviert, legen die Werte der Parameter *Bereichsanfang* und *Bereichsende* zusätzlich die Richtung fest. Es wird immer von Bereichsanfang nach Bereichsende geprüft.
- Beispiel: Ist der Bereichsanfang 5500 und das Bereichsende 5000, so erfolgt die richtungsabhängige Prüfung nur in Richtung von 5500 nach 5000. In der entgegengesetzten Richtung ist der Grenzwert inaktiv.
- Erfolgt die Prüfung richtungsunabhängig, ist die Reihenfolge von Bereichsanfang und Bereichsende ohne Bedeutung. Beim Über- bzw. Unterschreiten, je nach gewählter Schaltart, wird der Grenzwertstatus in Modul 16 (siehe Kapitel 8.5.18 "Modul 16 – Geschwindigkeit Status") und, falls konfiguriert, der Schaltausgang über Modul 4 (siehe Kapitel 8.5.6 "Modul 4 – Ein-/Ausgang IO 1") oder Modul 5 (siehe Kapitel 8.5.7 "Modul 5 – Ein-/Ausgang IO 2") entsprechend gesetzt.
- Ist der Bereichsanfang identisch mit dem Bereichsende, erfolgt eine dauerhafte, richtungsunabhängige Grenzwertprüfung.
- Das Modul enthält Parameter (mit 13 Byte Parameterdatenlänge), jedoch keine Eingangsdaten und keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Schaltart	0.0	Bit	0 ... 1	0	-----		Bedingung für das Signal <i>Geschwindigkeit Grenzwert 1</i> , das auf den Schaltausgang (Modul 4/5) und das Statusbit (Modul 16) wirkt: 0: überschritten 1: unterschritten
Richtungswahl	0.1	Bit	0 ... 1	0	-----		Auswahl der Grenzwertprüfung: 0: richtungsunabhängig 1: richtungsabhängig
Geschwindigkeitsgrenzwert 1	1 ... 2	unsign 16Bit	0 ... +20.000	0	mm/s	(in/100)/s	Grenzwert wird mit der aktuellen Geschwindigkeit verglichen.
Geschwindigkeits-Hysteresis 1	3 ... 4	unsign 16Bit	0 ... 1.000	100	mm/s	(in/100)/s	Relative Verschiebung des Schaltpunktes um ein Prellen des Signals zu verhindern.
Grenzwert 1 Bereichsanfang	5 ... 8	sign 32Bit	-10.000.00 0 ... +10.000.00 0	0	mm	in/100	Ab dieser Position wird der Geschwindigkeitsgrenzwert überwacht.
Grenzwert 1 Bereichsende	9 ... 12	sign 32Bit	-10.000.00 0 ... +10.000.00 0	0	mm	in/100	Bis zu dieser Position wird der Geschwindigkeitsgrenzwert überwacht.

8.5.14 Modul 12 – Geschwindigkeitsgrenzwert 2 statisch

- Das Modul stellt alle Parameter für die Funktion Geschwindigkeitsgrenzwert 2 statisch bereit.
- Weitere Erläuterungen zu den Parametern *Bereichsanfang* und *Bereichsende* siehe Kapitel 8.5.13 "Modul 11 – Geschwindigkeitsgrenzwert 1 statisch".
- Das Modul enthält Parameter (mit 13 Byte Parameterdatenlänge), jedoch keine Eingangsdaten und keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Schaltart	0.0	Bit	0 ... 1	0	-----		Bedingung für das Signal <i>Geschwindigkeit Grenzwert 2</i> , das auf den Schaltausgang (Modul 4/5) und das Statusbit (Modul 16) wirkt: 0: überschritten 1: unterschritten
Richtungswahl	0.1	Bit	0 ... 1	0	-----		Auswahl der Grenzwertprüfung: 0: richtungsunabhängig 1: richtungsabhängig
Geschwindigkeitsgrenzwert 2	1 ... 2	unsign 16Bit	0 ... +20.000	0	mm/s	(in/100)/s	Grenzwert wird mit der aktuellen Geschwindigkeit verglichen.
Geschwindigkeits-Hysteresis 2	3 ... 4	unsign 16Bit	0 ... 1.000	100	mm/s	(in/100)/s	Relative Verschiebung des Schaltpunktes um ein Prellen des Signals zu verhindern.
Grenzwert 2 Bereichsanfang	5 ... 8	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/100	Ab dieser Position wird der Geschwindigkeitsgrenzwert überwacht.
Grenzwert 2 Bereichsende	9 ... 12	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/100	Bis zu dieser Position wird der Geschwindigkeitsgrenzwert überwacht.

8.5.15 Modul 13 – Geschwindigkeitsgrenzwert 3 statisch

- Das Modul stellt alle Parameter für die Funktion Geschwindigkeitsgrenzwert 3 statisch bereit.
- Weitere Erläuterungen zu den Parametern *Bereichsanfang* und *Bereichsende* siehe Kapitel 8.5.13 "Modul 11 – Geschwindigkeitsgrenzwert 1 statisch".
- Das Modul enthält Parameter (mit 13 Byte Parameterdatenlänge), jedoch keine Eingangsdaten und keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Schaltart	0.0	Bit	0 ... 1	0	-----		Bedingung für das Signal <i>Geschwindigkeit Grenzwert 3</i> , das auf den Schaltausgang (Modul 4/5) und das Statusbit (Modul 16) wirkt: 0: überschritten 1: unterschritten
Richtungswahl	0.1	Bit	0 ... 1	0	-----		Auswahl der Grenzwertprüfung: 0: richtungsunabhängig 1: richtungsabhängig
Geschwindigkeitsgrenzwert 3	1 ... 2	unsign 16Bit	0 ... +20.000	0	mm/s	(in/100)/s	Grenzwert wird mit der aktuellen Geschwindigkeit verglichen.
Geschwindigkeits-Hysterese 3	3 ... 4	unsign 16Bit	0 ... 1.000	100	mm/s	(in/100)/s	Relative Verschiebung des Schaltpunktes um ein Prellen des Signals zu verhindern.
Grenzwert 3 Bereichsanfang	5 ... 8	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/100	Ab dieser Position wird der Geschwindigkeitsgrenzwert überwacht.
Grenzwert 3 Bereichsende	9 ... 12	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/100	Bis zu dieser Position wird der Geschwindigkeitsgrenzwert überwacht.

8.5.16 Modul 14 – Geschwindigkeitsgrenzwert 4 statisch

- Das Modul stellt alle Parameter für die Funktion Geschwindigkeitsgrenzwert 4 statisch bereit.
- Weitere Erläuterungen zu den Parametern *Bereichsanfang* und *Bereichsende* siehe Kapitel 8.5.13 "Modul 11 – Geschwindigkeitsgrenzwert 1 statisch".
- Das Modul enthält Parameter (mit 13 Byte Parameterdatenlänge), jedoch keine Eingangsdaten und keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Schaltart	0.0	Bit	0 ... 1	0	-----		Bedingung für das Signal <i>Geschwindigkeit Grenzwert 4</i> , das auf den Schaltausgang (Modul 4/5) und das Statusbit (Modul 16) wirkt: 0: überschritten 1: unterschritten
Richtungswahl	0.1	Bit	0 ... 1	0	-----		Auswahl der Grenzwertprüfung: 0: richtungsunabhängig 1: richtungsabhängig
Geschwindigkeitsgrenzwert 4	1 ... 2	unsign 16Bit	0 ... +20.000	0	mm/s	(in/100)/s	Grenzwert wird mit der aktuellen Geschwindigkeit verglichen.
Geschwindigkeits-Hysteresis 4	3 ... 4	unsign 16Bit	0 ... 1.000	100	mm/s	(in/100)/s	Relative Verschiebung des Schaltpunktes um ein Prellen des Signals zu verhindern.
Grenzwert 4 Bereichsanfang	5 ... 8	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/100	Ab dieser Position wird der Geschwindigkeitsgrenzwert überwacht.
Grenzwert 4 Bereichsende	9 ... 12	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/100	Bis zu dieser Position wird der Geschwindigkeitsgrenzwert überwacht.

8.5.17 Modul 15 – Geschwindigkeitsgrenzwert dynamisch

- Das Modul stellt die Funktion *Geschwindigkeitsgrenzwert dynamisch* über Ausgangsdaten bereit.
- Die Funktion *Geschwindigkeitsgrenzwert dynamisch* vergleicht die aktuelle Geschwindigkeit mit einer über die Ausgangsdaten hinterlegten Grenzgeschwindigkeit. Der Geschwindigkeitsgrenzwert kann dynamisch, d. h. zur Laufzeit, über das Steuerungsprogramm geändert werden.
- Der Geschwindigkeitsvergleich erfolgt in einem über die Ausgangsdaten konfigurierten Bereich. Weitere Erläuterungen zu den Parametern *Bereichsanfang* und *Bereichsende* siehe Kapitel 8.5.13 "Modul 11 – Geschwindigkeitsgrenzwert 1 statisch".
- Das Modul enthält Ausgangsdaten (mit 13 Byte Ausgangsdatenlänge), jedoch keine Eingangsdaten und keine Parameter.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Grenzwert-Steuerung	0.0	Bit	0 ... 1	---	-----		Steuert die interne Verarbeitung der übertragenen dynamischen Grenzwert-Parameter:  0: nicht verarbeiten 1: Parameter jetzt gültig/verarbeiten
Schaltart	0.1	Bit	0 ... 1	---	-----		Bedingung für den Signalwechsel des Schaltausgangs/Statusbits:  0: Geschwindigkeitsgrenzwert überschritten 1: Geschwindigkeitsgrenzwert unterschritten
Richtungswahl	0.2	Bit	0 ... 1	---	-----		Auswahl der Grenzwertprüfung:  0: richtungsunabhängig 1: richtungsabhängig
Geschwindigkeitsgrenzwert	1 ... 2	unsign 16Bit	0 ... +20.000	---	mm/s	(in/100)/s	Grenzwert wird mit der aktuellen Geschwindigkeit verglichen.
Hysterese	3 ... 4	unsign 16Bit	0 ... 1.000	---	mm/s	(in/100)/s	Relative Verschiebung des Schaltpunktes um ein Prelen des Signals zu verhindern.
Grenzwert Bereichsanfang	5 ... 8	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/100	Ab dieser Position wird der Geschwindigkeitsgrenzwert überwacht.
Grenzwert Bereichsende	9 ... 12	sign 32Bit	-10.000.000 ... +10.000.000	0	mm	in/100	Bis zu dieser Position wird der Geschwindigkeitsgrenzwert überwacht.

8.5.18 Modul 16 – Geschwindigkeit Status

- Das Modul signalisiert dem Schnittstellen-Master über Eingangsdaten verschiedene Statusinformationen zur Geschwindigkeitsmessung.
- Das Modul enthält Eingangsdaten (mit 2 Byte Eingangsdatenlänge), jedoch keine Parameter und keine Ausgangsdaten.

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Daten-typ	Wertebe-reich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Geschwindigkeits-Messfehler	0.0	Bit	0 ... 1	---	-----		Signalisiert, dass keine gültige Geschwindigkeit ermittelt werden konnte: 0: keine Überschreitung der Geschwindigkeit 1: Überschreitung der Geschwindigkeit
Geschwindigkeitsgrenzwert 1 überschritten	0.1	Bit	0 ... 1	---	-----		Signalisiert eine Überschreitung des Geschwindigkeitsgrenzwerts 1: 0: keine Überschreitung 1: Überschreitung
Geschwindigkeitsgrenzwert 2 überschritten	0.2	Bit	0 ... 1	---	-----		Signalisiert eine Überschreitung des Geschwindigkeitsgrenzwerts 2: 0: keine Überschreitung 1: Überschreitung
Geschwindigkeitsgrenzwert 3 überschritten	0.3	Bit	0 ... 1	---	-----		Signalisiert eine Überschreitung des Geschwindigkeitsgrenzwerts 3: 0: keine Überschreitung 1: Überschreitung
Geschwindigkeitsgrenzwert 4 überschritten	0.4	Bit	0 ... 1	---	-----		Signalisiert eine Überschreitung des Geschwindigkeitsgrenzwerts 4: 0: keine Überschreitung 1: Überschreitung
Dynamischer Geschwindigkeitsgrenzwert überschritten	0.5	Bit	0 ... 1	---	-----		Signalisiert eine Überschreitung des dynamischen Geschwindigkeitsgrenzwerts: 0: keine Überschreitung 1: Überschreitung
Bewegungsstatus	0.6	Bit	0 ... 1	---	-----		Signalisiert, ob aktuell eine Bewegung > 0,1 m/s registriert wird: 0: keine Bewegung 1: Bewegung

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Daten-typ	Wertebe-reich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Bewegungsrichtung	0.7	Bit	0 ... 1	---	-----		Ist Bit 1 (Bewegungsstatus) gesetzt, zeigt dieses Bit die Richtung an: 0: positive Richtung 1: negative Richtung
Geschwindigkeitsgrenzwert 1 aktiv	1.1	Bit	0 ... 1	---	-----		Signalisiert, ob die aktuelle Geschwindigkeit mit dem Geschwindigkeitsgrenzwert 1 verglichen wird: 0: Vergleich inaktiv 1: Vergleich aktiv
Geschwindigkeitsgrenzwert 2 aktiv	1.2	Bit	0 ... 1	---	-----		Signalisiert, ob die aktuelle Geschwindigkeit mit dem Geschwindigkeitsgrenzwert 2 verglichen wird: 0: Vergleich inaktiv 1: Vergleich aktiv
Geschwindigkeitsgrenzwert 3 aktiv	1.3	Bit	0 ... 1	---	-----		Signalisiert, ob die aktuelle Geschwindigkeit mit dem Geschwindigkeitsgrenzwert 3 verglichen wird: 0: Vergleich inaktiv 1: Vergleich aktiv
Geschwindigkeitsgrenzwert 4 aktiv	1.4	Bit	0 ... 1	---	-----		Signalisiert, ob die aktuelle Geschwindigkeit mit dem Geschwindigkeitsgrenzwert 4 verglichen wird: 0: Vergleich inaktiv 1: Vergleich aktiv
Dynamischer Geschwindigkeitsgrenzwert aktiv	1.5	Bit	0 ... 1	---	-----		Signalisiert, ob die aktuelle Geschwindigkeit mit dem Dynamischen Geschwindigkeitsgrenzwert verglichen wird: 0: Vergleich inaktiv 1: Vergleich aktiv

### 8.5.19 Modul 20 – Freie Auflösung

- Das Modul realisiert zwei Parameter, die eine freie Skalierung der Ausgabewerte von Positionswert und Geschwindigkeitswert erlauben.
- Die freie Auflösung wird benutzt, wenn die in Modul 1 oder Modul 10 einstellbaren Auflösungen nicht für die Applikation passen. In den Modulen 1 und 10 wird der Parameter *Auflösung* auf den Wert *Freie Auflösung* eingestellt. Die Messwerte werden für die Ausgabe dann mit den in diesem Modul hinterlegten Parameterwerten umgerechnet (multipliziert) und ausgegeben.
- Das Modul enthält Parameter (mit 4 Byte Parameterdatenlänge), jedoch keine Eingangsdaten und keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Position	0 ... 1	unsign 16Bit	5 ... 50.000	1000	mm/1000	in/100000	Freie Auflösung des Positionswerts: Gilt für alle Schnittstellen, die als Auflösung den Wert <i>Freie Auflösung</i> gewählt haben.
Geschwindigkeit	2 ... 3	unsign 16Bit	5 ... 50.000	1000	(mm/1000)/s	(in/100000)/s	Freie Auflösung des Geschwindigkeitswerts. Gilt für alle Schnittstellen, die als Auflösung den Wert <i>Freie Auflösung</i> gewählt haben.

### 8.5.20 Modul 21 – Abstand zum Barcodeband (BCB)

- Das Modul ermöglicht die Übertragung des aktuellen Abstands zwischen BCB und Lesekopf (in mm) an den Schnittstellen-Master.
- Damit wird die Prüfung des korrekten Leseabstandes in der gesamten Anlage möglich.
- Beispiel: Eine Störung in der Positionswernermittlung entsteht durch einen an dieser Stelle unzulässigen Leseabstand.
- Wird der Wert 255 übermittelt, wurde ein Leseabstand außerhalb des zulässigen Lesefeldes errechnet. Wird der Wert 0 übertragen, konnte kein gültiger Abstand errechnet werden.
- Das Modul enthält Eingangsdaten (mit 1 Byte Eingangsdatenlänge), jedoch keine Parameter und keine Ausgangsdaten.

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Abstand	0	unsign 8Bit	0 ... 255	0	mm	in/10	Aktueller Abstand zwischen BCB und Lesekopf: 0: kein Abstand errechnet 255: Abstand außerhalb des Lesefeldes

8.5.21 Modul 22 – Steuer- und Markenbarcodes

- Das Modul ermöglicht die Übertragung von Steuer- und Markeninformationen an den Schnittstellen-Master und die Einstellung der zugehörigen Parameter.
- Das Modul enthält Parameter (mit 1 Byte Parameterdatenlänge) und Eingangsdaten (mit 3 Byte Eingangsdatenlänge), jedoch keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebe- reich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Aktualisie- rung	0.0	Bit	0 ... 1	0	-----		Konfiguration für Ein- gangsdaten: 0: Eingangsdaten sofort überschreiben 1: Eingangsdaten erst nach Quittierung über- schreiben
Übertragung	0.1	Bitfeld	0 ... 2	0	-----		Konfiguration, welche In- formationen in den Ein- gangsdaten übertragen werden: 0: Steuer- und Markenb- arcodes 1: nur Markenbarcodes 2: nur Steuerbarcodes

Eingangsda- ten	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebe- reich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Erstes Zeichen	0	unsign 8Bit	0 ... 255	0	-----		Erstes Zeichen des er- kannten Steuer- oder Markenbarcodes.
Zweites Zei- chen	1	unsign 8Bit	0 ... 255	0	-----		Zweites Zeichen des er- kannten Steuer- oder Markenbarcodes.
Drittes Zeichen	2	unsign 8Bit	0 ... 255	0	-----		Drittes Zeichen des er- kannten Steuer- oder Markenbarcodes.

8.5.22 Modul 23 – Bandwertkorrektur

- Das Modul ermöglicht die Funktionalität *Bandwertkorrektur*, um die durch den Fertigungsprozess entstandene Abweichung des BCBs von der korrekten (geeichten) Millimeterskalierung zu beheben.
- Mit einer entsprechenden Messeinrichtung muss die reale (geeichte) Länge für einen Meter BCB (laut Aufdruck) ermittelt werden. Entspricht beispielsweise ein Meter Band, realen (geeichten) 1001,4 mm, so wird der Wert *10014* in den Parameter *Reallänge* dieses Moduls eingetragen. Die Reallänge wird mit einer Auflösung von 1/10 mm angegeben.
- Um die genaue Auflösung zu nutzen, ist es in der Praxis sinnvoll, eine längere Strecke des BCBs abzumessen und die Abweichung auf einen Meter umzurechnen.
- Der Parameter *Bereichsanfang* muss entsprechend dem realen Anfangswert des eingesetzten Barcodebandes konfiguriert werden. Sind mehrere unterschiedliche BCBs aneinander gestückelt, muss auch der Parameter *Bereichsende* des korrigierten Bandabschnitts konfiguriert werden. Mit dem Standardwert *10.000.000* des Bereichsendes wird das gesamte BCB korrigiert.
- Das Modul enthält Parameter (mit 10 Byte Parameterdatenlänge), jedoch keine Eingangsdaten und keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Default	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Reallänge	0	unsign 16Bit	0 ... 65.535	10.000	mm/10		Reale (kalibrierte) Länge von einem Meter BCB (laut Aufdruck).
Bereichsanfang	2	unsign 32Bit	0 ... 10.000.000	0	mm		Ab dieser Position wird der Bandwert mit der <i>Reallänge</i> korrigiert.
Bereichsende	6	unsign 32Bit	0 ... 10.000.000	10.000.000	mm		Bis zu dieser Position wird der Bandwert mit der <i>Reallänge</i> korrigiert.

8.5.23 Modul 24 – Lesequalität

- Das Modul ermöglicht die Funktionalität *Lesequalität*, um die BPS Lesequalität zu übertragen und die Parameter für Warnschwelle, Fehlerschwelle und Glättung der Lesequalität zu konfigurieren.
- Durch die Übertragung der Lesequalität ist eine kontinuierliche Kontrolle möglich. Der Betreiber kann sofort erkennen, wenn sich die Lesequalität durch Verschleiß oder Verschmutzung verschlechtert.

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Korrekte Berechnung der Lesequalität</b></p> <p>Die Auswertung der Lesequalität wird von mehreren Faktoren beeinflusst, siehe Kapitel 4.5 "Auswertung der Lesequalität".</p>

- Die Signalisierung der Lesequalität wird über die Statusinformationen in Modul 6 (siehe Kapitel 8.5.8 "Modul 6 – Status und Steuerung") und über die Schaltausgangsfunktionen in Modul 4 (siehe Kapitel 8.5.6 "Modul 4 – Ein-/Ausgang IO 1") bzw. Modul 5 (siehe Kapitel 8.5.7 "Modul 5 – Ein-/Ausgang IO 2") konfiguriert.
- Das Modul enthält Parameter (mit 2 Byte Parameterdatenlänge) und Eingangsdaten (mit 1 Byte Eingangsdatenlänge), jedoch keine Ausgangsdaten.

Parameter	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebe- reich	De- fault	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inc h	
Warnschwel- le Lesequali- tät	0	unsign 8Bit	30 ... 90	60	-----		Unterhalb dieser Schwelle der Lesequalität in der Einheit [%] erzeugt das BPS ein Warnereignis.
Fehler- schwelle Le- sequalität	1	unsign 8Bit	10 ... 70	30	-----		Unterhalb dieser Schwelle der Lesequalität in der Einheit [%] erzeugt das BPS ein Fehlerereignis.
Glättung Le- sequalität	2	unsign 8Bit	0 ... 100	5	-----		Unempfindlichkeit gegen- über Änderungen der Qualität. Je höher dieser Wert ist, desto weniger wirkt sich eine Änderung auf die Lesequalität aus.

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebe- reich	Init- Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inc h	
Lesequalität	0	unsign 8Bit	0 ... 100	0	%	%	Lesequalität in der Einheit [%] als geglätteter Wert, abhängig vom Parameter <i>Glättung Lesequalität</i> .

8.5.24 Modul 25 – Gerätestatus

Modul-ID: 1025 mit Submodul-ID: 1

- Das Modul signalisiert über Eingangsdaten verschiedene Gerätezustände.
- Das Modul enthält Eingangsdaten (mit 1 Byte Eingangsdatenlänge), jedoch keine Parameter und keine Ausgangsdaten.

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Gerätestatus	0	unsign 8Bit	0: Initwert 1: Initialisierung 10: Standby 11: Service 12: Diagnose 15: Gerät ist bereit 128: Fehler 129: Warnung	0	-----		Dieses Byte repräsentiert den aktuellen Gerätestatus.  Die folgenden Ereignismeldungen können über das Modul 6 - Status und Steuerung (Ausgangsdaten Bit 0.3) quittiert werden: 128: Fehler 129 Warnung
Eingangsdatenlänge: 1 Byte							

8.5.25 Modul 26 – Erweiterter Status

- Das Modul signalisiert über Eingangsdaten verschiedene erweiterte Statusinformationen, wie beispielsweise die aktuelle Leserichtung des Barcodebandes.
- Das Modul enthält Eingangsdaten (mit 2 Byte Eingangsdatenlänge), jedoch keine Parameter und keine Ausgangsdaten.

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
Bandrichtung aufsteigend	0.0	BIT	0 : nicht aufsteigend 1 : aufsteigend	0	-----		Die Orientierung zwischen BPS und Barcodeband (BCB) ergibt eine aufsteigende Leserichtung.  Sind Bit 0.0 und 0.1 nicht gesetzt (0), kann aktuell keine Leserichtung ermittelt werden.
Bandrichtung absteigend	0.1	BIT	0: nicht absteigend 1: absteigend	0	-----		Die Orientierung zwischen BPS und Barcodeband (BCB) ergibt eine absteigende Leserichtung.  Sind Bit 0.0 und 0.1 nicht gesetzt (0), kann aktuell keine Leserichtung ermittelt werden.
Eingangsdatenlänge: 2 Byte							

8.5.26 Modul 28 – 16-Bit Positionswert

- Modul zur Ausgabe des aktuellen Positionswerts als 16-Bit Wert. Die Auflösung des Positionswerts ist fix und beträgt ein Dezimeter (100 mm) bzw. ein Inch (in).
- Die Darstellung des Vorzeichens und die Maßeinheit können in Modul 1 verändert werden (siehe Kapitel 8.5.3 "Modul 1 – Positionswert").
- In der Defaulteinstellung erfolgt die Darstellung als Zweierkomplement und mit metrischer Maßeinheit. Bei Überschreitung des 16-Bit Wertebereichs, z. B. ab einem Ausgabewert von 3,27675 km (= 32768 dm) wird als Positionswert in diesem Modul der Wert Null (0) übertragen.
- Das Modul enthält Eingangsdaten (mit 2 Byte Eingangsdatenlänge), jedoch keine Parameter und keine Ausgangsdaten.

Eingangsdaten	Rel. Adr.	Datentyp	Wertebereich	Init-Wert	Maßeinheit		Erklärung
					metr.	Inch	
16-Bit Positionswert	0	sign 16Bit	Bei Zweierkomplement: -32768 ... 32767 Bei Vorzeichen und Betrag: -32767 ... 32767	0	dm (100 mm)	inch	Positionswert als 16-Bit Wert mit der festen Auflösung von einem Dezimeter (100 mm) bzw. einem Inch (in).
Eingangsdatenlänge: 2 Byte							

## 9 In Betrieb nehmen – webConfig-Tool

Mit dem Leuze webConfig-Tool steht für die Konfiguration des BPS eine auf Web-Technologie basierende, grafische Benutzeroberfläche zur Verfügung.

Das webConfig-Tool kann auf jedem internet-fähigen PC betrieben werden. Das webConfig-Tool verwendet HTTP als Kommunikationsprotokoll und die client-seitige Beschränkung auf Standardtechnologien (HTML, JavaScript und AJAX), die von modernen Browsern unterstützt werden.

### HINWEIS



Das webConfig-Tool wird in folgenden Sprachen angeboten:  
Deutsch, Englisch, Französisch, Italienisch, Spanisch

### HINWEIS



#### Konfigurationsänderungen über das webConfig-Tool sind am PROFIBUS nicht wirksam!

↳ Nehmen Sie die Basiskonfiguration **grundsätzlich** über die GSD-Datei vor (siehe Kapitel 8 "In Betrieb nehmen – Basiskonfiguration"). Im Prozess-Betrieb sind ausschließlich die über die GSD-Datei eingestellten Parameter in den PROFIBUS-Modulen bzw. PROFIBUS-Default-Vorgaben wirksam. Die über das webConfig-Tool vorgenommenen Parameteränderungen sind am PROFIBUS nicht mehr wirksam.

Die Parameter für das Zeitverhalten der Schaltein-/ausgänge lassen sich ausschließlich mit dem webConfig-Tool anpassen.

Wenn Sie das BPS über das webConfig-Tool in den Betriebsmodus *Service* umschalten, wird das BPS vom PROFIBUS getrennt. Alle über die GSD-Datei eingestellten Parameter sind zunächst weiter wirksam. Über das webConfig-Tool können nun Parameteränderungen zu Testzwecken vorgenommen werden. Mit dem webConfig-Tool konfigurierte Einstellungen werden beim Einbinden in PROFIBUS bzw. nach Deaktivierung des Betriebsmodus *Service* vom PROFIBUS-Master mit den über die GSD-Datei gemachten Einstellungen überschrieben. Einstellungen die nicht über PROFIBUS konfiguriert werden können, z. B. Zeitverhalten-Funktionen, werden nicht überschrieben.

### HINWEIS



#### BPS Konfiguration über das webConfig-Tool

↳ Das webConfig-Tool zeigt **keine** PROFIBUS-Parameter an.

↳ Die Konfigurationsdaten werden im Gerät **und** in der Anschlusshaube gespeichert.

### 9.1 Software installieren

Damit das BPS vom angeschlossenen PC automatisch erkannt wird, muss einmalig der USB-Treiber auf Ihrem PC installiert werden. Für die Treiberinstallation benötigen Sie Administrator-Rechte.

### HINWEIS



Wenn bereits ein USB-Treiber für das webConfig-Tool auf Ihrem Rechner installiert ist, muss der USB-Treiber nicht erneut installiert werden.

### 9.1.1 Systemvoraussetzungen

<b>HINWEIS</b>	
	Aktualisieren Sie regelmäßig das Betriebssystem und den Internet-Browser. Installieren Sie die aktuellen Service-Packs von Windows.

Tabelle 9.1: webConfig-Systemvoraussetzungen

Betriebssystem	Windows 10 (empfohlen) Windows 8, 8.1 Windows 7
Computer	PC, Laptop oder Tablet mit USB-Schnittstelle, Version 1.1 oder höher
Grafikkarte	Mindestauflösung 1280 x 800 Pixel
benötigte Festplattenkapazität für USB-Treiber	10 MB
Internet-Browser	Empfohlen wird eine aktuelle Version von Mozilla Firefox Google Chrome Microsoft Edge  Hinweis: Andere Internet-Browser sind möglich, jedoch nicht mit der aktuellen Gerätefirmware getestet.

### 9.1.2 USB-Treiber installieren

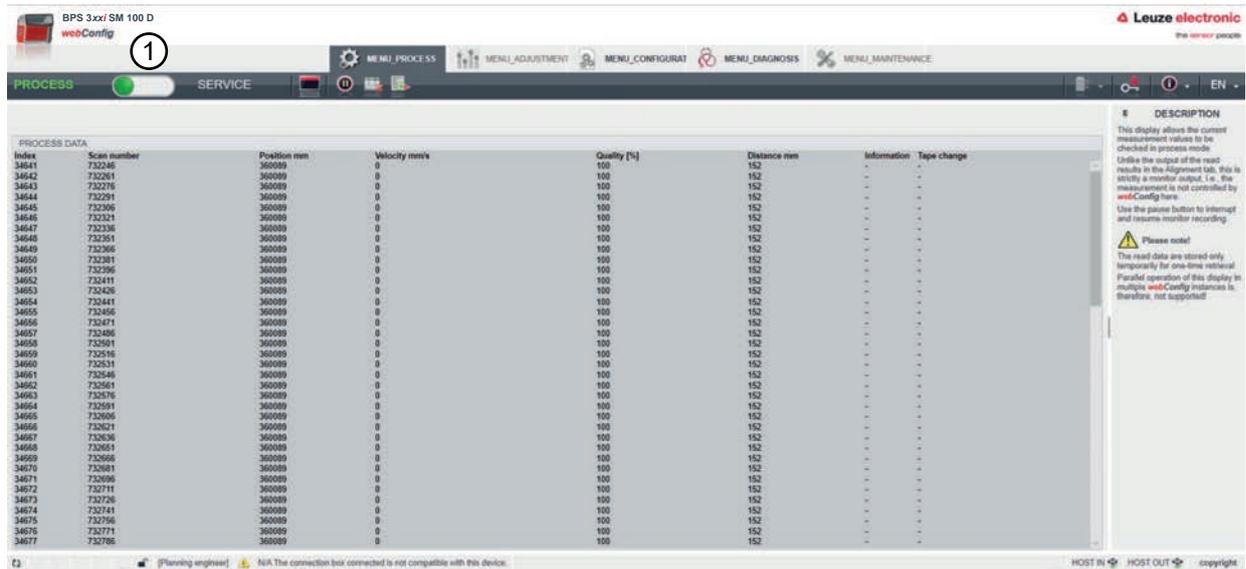
- ↪ Starten Sie Ihren PC mit Administrator-Rechten und melden Sie sich an.
- ↪ Laden Sie das Setup-Programm aus dem Internet herunter:  
**www.leuze.com > Produkte > Messende Sensoren > Barcode Positioniersysteme > BPS 300i > (Name des BPS) > Register Downloads > Software/Treiber.**
- ↪ Starten Sie das Setup-Programm und folgen Sie den Anweisungen.

<b>HINWEIS</b>	
	Alternativ können Sie den USB-Treiber <b>LEO_RNDIS.inf</b> manuell installieren. Wenden Sie sich an Ihren Netzwerk-Administrator, wenn die Installation fehlgeschlagen ist.

## 9.2 webConfig-Tool starten

Voraussetzung: Der Leuze USB-Treiber für das webConfig-Tool ist auf dem PC installiert.

- ↳ Legen Sie die Betriebsspannung am BPS an.
- ↳ Verbinden Sie die SERVICE-USB-Schnittstelle des BPS mit dem PC.  
Der Anschluss an die SERVICE-USB-Schnittstelle des BPS erfolgt über die PC-seitige USB-Schnittstelle.  
Verwenden Sie eine Standard-USB-Leitung mit einem Stecker Typ A und einem Stecker Typ Mini-B.
- ↳ Starten Sie das webConfig-Tool über den Internet-Browser Ihres PC mit der IP-Adresse **192.168.61.100**  
Dies ist die Leuze Standard Service-Adresse für die Kommunikation mit den Barcode-Positioniersystemen der Baureihe BPS 300i.
- ↳ Auf Ihrem PC erscheint die webConfig-Startseite.



- 1 Umschaltung des Betriebsmodus **Prozess – Service** (links oben)

Bild 9.1: Startseite des webConfig-Tools

Die Oberfläche des webConfig-Tools ist weitgehend selbsterklärend.

**HINWEIS**

Das webConfig-Tool ist komplett in der Firmware des BPS enthalten.

Die Seiten und Funktionen des webConfig-Tools können, abhängig von der Firmwareversion, unterschiedlich dargestellt und angezeigt werden.

### Browserverlauf löschen

Der Cache des Internet-Browsers ist zu löschen, wenn unterschiedliche Gerätetypen oder Geräte mit unterschiedlicher Firmware an das webConfig-Tool angeschlossen wurden.

- ↳ Löschen Sie Cookies und temporäre Internet- und Website-Daten aus dem Browser-Cache bevor Sie das webConfig-Tool starten.

### Begrenzung der Firefox-Sessions ab Version 30.0 und höher beachten

Wird die begrenzte Anzahl der Firefox-Sessions überschritten, kann das BPS eventuell nicht mehr über das webConfig-Tool angesprochen werden.

- ↳ Verwenden Sie **nicht** die Refresh-Funktionen des Internet-Browsers:  
[Shift] [F5] bzw. [Shift] + Mausklick

## 9.3 Kurzbeschreibung des webConfig-Tools

### 9.3.1 Übersicht

#### Betriebsmodi

Für Konfigurationen mit dem webConfig-Tool können Sie zwischen den folgenden Betriebsmodi umschalten:

- **Prozess**

Das BPS ist mit der Steuerung verbunden.

- Die Prozess-Kommunikation zur Steuerung wird aktiviert.
- Die Schaltein-/ausgänge werden aktiviert.
- Konfigurations- und Diagnosefunktionen vorhanden, nicht änderbar.
- Funktion *PROZESS* vorhanden.
- Justage- und Wartungsfunktionen nicht vorhanden.

- **Service**

- Die Prozess-Kommunikation zur Steuerung wird unterbrochen.
- Die Schaltein-/ausgänge werden deaktiviert.
- Die Konfiguration kann geändert werden.
- Funktion *PROZESS* nicht vorhanden.
- Justage-, Konfigurations-, Diagnose- und Wartungsfunktionen vorhanden.

#### Betriebsmodus Prozess

Das webConfig-Tool hat im Betriebsmodus *Prozess* die folgenden Hauptmenüs bzw. Funktionen:

- *PROZESS*

Kontrolle und Speichern der aktuellen Lesedaten im Prozessbetrieb (siehe Kapitel 9.3.2 "Funktion *PROZESS*").

- Tabellarische Anzeige der folgenden Werte:  
Scannummer, Position, Geschwindigkeit, Lesequalität, Abstand vom BCB, Info zu Steuerlabel

- *KONFIGURATION* (siehe Kapitel 9.3.4 "Funktion *KONFIGURATION*")

Informationen zur aktuellen BPS-Konfiguration – keine Änderung der Konfiguration:

- Anzeige der Schnittstellenparameter
- Auswahl des verwendeten Barcodebandes (30 mm Raster oder 40 mm Raster)
- Anzeige der Bandwertkorrektur (Abweichung des BCB von der Skalierung)
- Anzeige der Gerätekomponenten (Schaltein-/ausgänge, Display)
- Datenbearbeitung (Positions-/Geschwindigkeitserfassung bzw. -überwachung, Datenaufbereitung)
- Anzeige der Warnschwelle und der Fehlerschwelle für die Lesequalität

### Betriebsmodus Service

Im Betriebsmodus *Service* hat das webConfig-Tool zusätzlich die folgenden Hauptmenüs bzw. Funktionen:

- *JUSTAGE* (siehe Kapitel 9.3.3 "Funktion JUSTAGE")
  - Anzeige der folgenden Werte:  
Scannummer, Position, Geschwindigkeit, Qualität, Abstand, Anzahl Labels im Scanstrahl
  - Grafische Anzeigen zu den folgenden Werten:  
Position, Geschwindigkeit, Qualität
- *KONFIGURATION* (siehe Kapitel 9.3.4 "Funktion KONFIGURATION")
  - Konfiguration der Schnittstellenparameter
  - Konfiguration von Gerätekomponenten (Schaltin-/ausgänge, Display)
  - Auswahl des verwendeten Barcodebandes
  - Konfiguration der Datenbearbeitung (Positions-/Geschwindigkeitserfassung bzw. -überwachung, Datenaufbereitung)
  - Konfiguration der Warnschwelle und der Fehlerschwelle für die Lesequalität
- *DIAGNOSE* (siehe Kapitel 9.3.5 "Funktion DIAGNOSE")
  - Ereignisprotokollierung von Warnungen und Fehlern.
- *WARTUNG* (siehe Kapitel 9.3.6 "Funktion WARTUNG")
  - Aktualisierung der Firmware
  - Benutzerverwaltung
  - Backup/Restore

### 9.3.2 Funktion PROZESS

Die Funktion *PROZESS* dient zur Kontrolle der aktuellen Messdaten im Betriebsmodus *Prozess*.

Die Messergebnisse werden tabellarisch ausgegeben – als reine Monitor-Ausgabe.

Über das Symbol **Pause/Start** kann die Monitor-Aufzeichnung unterbrochen und wieder fortgesetzt werden.

Index	Scan number	Position mm	Velocity mm/s	Quality (%)	Distance mm	Information	Tape change
34641	732246	360089	0	100	152	-	-
34642	732261	360089	0	100	152	-	-
34643	732276	360089	0	100	152	-	-
34644	732291	360089	0	100	152	-	-
34645	732306	360089	0	100	152	-	-
34646	732321	360089	0	100	152	-	-
34647	732336	360089	0	100	152	-	-
34648	732351	360089	0	100	152	-	-
34649	732366	360089	0	100	152	-	-
34650	732381	360089	0	100	152	-	-
34651	732396	360089	0	100	152	-	-
34652	732411	360089	0	100	152	-	-
34653	732426	360089	0	100	152	-	-
34654	732441	360089	0	100	152	-	-
34655	732456	360089	0	100	152	-	-
34656	732471	360089	0	100	152	-	-
34657	732486	360089	0	100	152	-	-
34658	732501	360089	0	100	152	-	-
34659	732516	360089	0	100	152	-	-
34660	732531	360089	0	100	152	-	-
34661	732546	360089	0	100	152	-	-
34662	732561	360089	0	100	152	-	-
34663	732576	360089	0	100	152	-	-
34664	732591	360089	0	100	152	-	-
34665	732606	360089	0	100	152	-	-
34666	732621	360089	0	100	152	-	-
34667	732636	360089	0	100	152	-	-
34668	732651	360089	0	100	152	-	-
34669	732666	360089	0	100	152	-	-
34670	732681	360089	0	100	152	-	-
34671	732696	360089	0	100	152	-	-
34672	732711	360089	0	100	152	-	-
34673	732726	360089	0	100	152	-	-
34674	732741	360089	0	100	152	-	-
34675	732756	360089	0	100	152	-	-
34676	732771	360089	0	100	152	-	-
34677	732786	360089	0	100	152	-	-

Bild 9.2: webConfig-Funktion *PROZESS*

9.3.3 Funktion JUSTAGE

**HINWEIS**

 Funktion **JUSTAGE** nur im Betriebsmodus **Service** !

↪ Die Ausrichtung des BPS über die Funktion **JUSTAGE** kann nur im Betriebsmodus **Service** vorgenommen werden.

Die Funktion **JUSTAGE** dient zur einfacheren Montage und Ausrichtung des BPS. Der Laser ist über das Symbol **Start** zu aktivieren, damit die Funktion die Messwerte für Position und Geschwindigkeit überwachen, direkt anzeigen und den optimalen Installationsort ermitteln kann.

Zusätzlich können Lesequalität (in %), Arbeitsabstand und die Anzahl der Labels im Scanstrahl angezeigt werden. Mit diesen Informationen kann beurteilt werden, wie gut das BPS zum BCB ausgerichtet ist.

**HINWEIS**

 Bei der Ausgabe der Messergebnisse wird das BPS vom webConfig-Tool gesteuert.

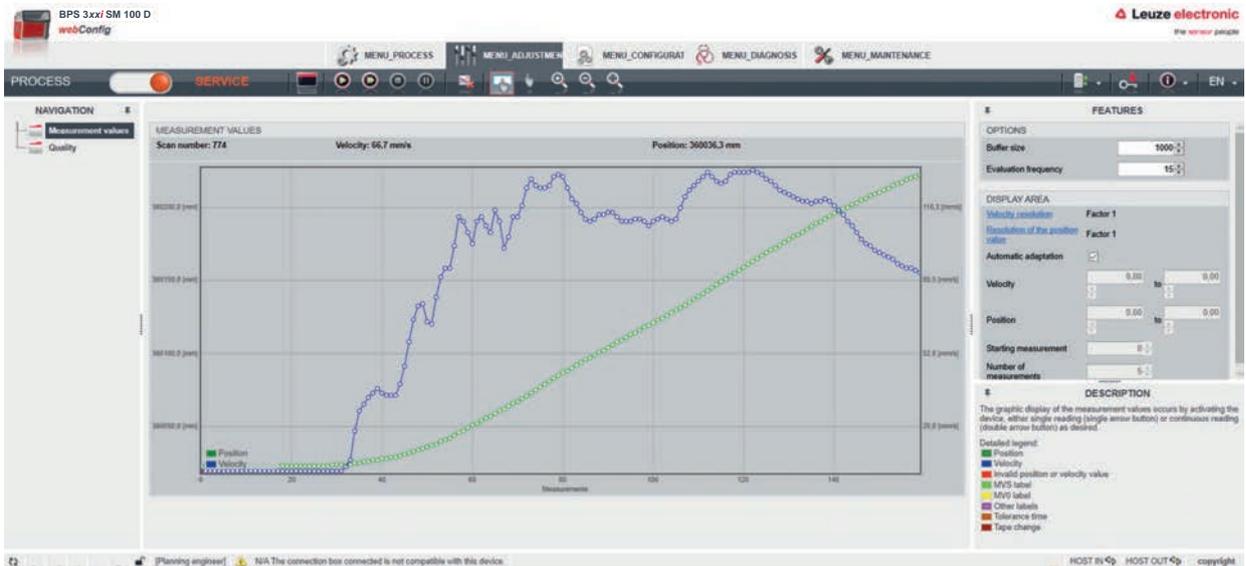


Bild 9.3: webConfig-Funktion **JUSTAGE**

9.3.4 Funktion KONFIGURATION

**HINWEIS**

 Konfigurationsänderungen nur im Betriebsmodus **Service** !

↪ Änderungen über die Funktion **KONFIGURATION** können nur im Betriebsmodus **Service** vorgenommen werden.

## Übersicht der webConfig Konfigurations-Funktionen



Bild 9.4: webConfig-Funktion KONFIGURATION

### Konfiguration der Schaltein-/ausgänge (Registerkarte GERÄT)

- I/O Modus: Schalteingang oder Schaltausgang \*
- Funktion Ausgang \*
- Funktion Eingang \*
- Zeitverhalten-Funktionen
  - Signalverzögerung \*\*
  - Pulsdauer \*\*
  - Einschalt-/Ausschaltverzögerung \*\*
  - Entprellzeit \*\*
  - Invertierung ja/nein \*

#### HINWEIS



#### Konfigurationsparameter

- \*: PROFIBUS-Parameter (siehe Kapitel 8.5 "PROFIBUS Projektierungsmodule")
- \*\* : Parameter ist nur über webConfig konfigurierbar.

#### HINWEIS



#### Anlauf-Konfiguration der Schaltein-/ausgänge!

- ↳ Die Konfiguration für die Schaltein-/ausgänge SWIO 1 und SWIO 2 erfolgt grundsätzlich über die GSD-Datei.  
Mit dem webConfig-Tool konfigurierte Einstellungen, die von der GSD-Konfiguration abweichen, werden beim Anlauf vom PROFIBUS Master mit den über die GSD-Datei gemachten Einstellungen überschrieben. Einstellungen, die nicht über PROFIBUS konfiguriert werden können, z. B. Zeitverhalten-Funktionen, werden nicht überschrieben.
- ↳ Die PROFIBUS-Module 4 und 5 konfigurieren die Schaltein-/ausgänge (I/Os) SWIO 1 und SWIO 2 (siehe Kapitel 8.5.6 "Modul 4 – Ein-/Ausgang IO 1" und siehe Kapitel 8.5.7 "Modul 5 – Ein-/Ausgang IO 2"), z. B.
  - ⇒ ob SWIO 1 und SWIO 2 als Eingang oder Ausgang arbeiten
  - ⇒ welche Ereignisse auf den Ausgang wirken
  - ⇒ welche Funktion der Eingang hat

### Zeitverhalten-Funktionen der Schaltein-/ausgänge

Die Zeitverhalten-Funktionen (z. B. Einschaltverzögerung) können **nur** mit dem webConfig-Tool konfiguriert werden.

Die Konfiguration der Zeitverhalten-Funktionen wird beim Anlauf nicht vom PROFIBUS Master überschrieben.

- Einschaltverzögerung  
Mit dieser Einstellung wird der Ausgangsimpuls um die spezifizierte Zeit (in ms) verzögert.
- Einschaltdauer  
Definiert die Einschaltdauer für den Schalteingang. Eine eventuell aktivierte Ausschaltfunktion hat dann keine Wirkung mehr.  
Wird der Ausgang vor Ablauf der Einschaltverzögerung über das Ausschaltsignal deaktiviert, so erscheint nach der Einschaltverzögerung nur ein kurzer Puls am Ausgang.



- 1 Einschaltsignal
- 2 Ausschaltsignal
- 3 Ausgang
- 4 Einschaltverzögerung
- 5 Einschaltdauer

Bild 9.5: Einschaltverzögerung > 0 und Einschaltdauer > 0

- Entprellzeit  
Parameter zur Einstellung der Software-Entprellzeit für den Schalteingang. Die Definition einer Entprellzeit verlängert die Signaldurchlaufzeit entsprechend.  
Hat dieser Parameter den Wert 0, so findet keine Entprellung statt. Andernfalls entspricht der eingestellte Wert der Zeit (in ms), die das Eingangssignal stabil anstehen muss.
- Ausschaltverzögerung  
Dieser Parameter gibt die Dauer der Ausschaltverzögerung (in ms) an.

**Konfiguration der Barcodebandauswahl und Bandwertkorrektur (Registerkarte *MESSDATEN*, Barcodeband)**

- Barcodeband in 30 mm Raster (BCB G30 ...) oder 40 mm Raster (BCB G40 ...) \*
- Bandwertkorrektur \*\*

**Konfiguration der Positionserfassung (Registerkarte *DATENBEARBEITUNG*, Position > Erfassung)**

- Integrationstiefe \*
- Skalierung freie Auflösung \*
- Preset \*
- Offset \*
- Verhalten im Fehlerfall \*

**Konfiguration der Positionsüberwachung (Registerkarte *DATENBEARBEITUNG*, Position > Überwachung)**

- Positionsgrenzwert 1/2 \*

**Konfiguration der Geschwindigkeitserfassung (Registerkarte *DATENBEARBEITUNG*, Geschwindigkeit > Erfassung)**

- Mittelung Geschwindigkeitsmessung \*
- Skalierung freie Auflösung \*
- Verhalten im Fehlerfall \*

**Konfiguration der Geschwindigkeitsüberwachung (Registerkarte *DATENBEARBEITUNG*, Messdaten > Geschwindigkeit > Überwachung)**

- Geschwindigkeitsgrenzwert 1-4 \*

**Konfiguration der Messwertdarstellung (Registerkarte *DATENBEARBEITUNG*, Aufbereitung allgemein)**

- Masseinheit \*
- Zählrichtung \*
- Ausgabemodus-Vorzeichen \*

**Konfiguration der Überwachung der Lesequalität (Registerkarte *DATENBEARBEITUNG*, Lesequalität)**

- Warnschwelle Lesequalität in %\*\*
- Fehlerschwelle Lesequalität in % \*\*

**Konfiguration der Datenausgabe (Registerkarte *DATENBEARBEITUNG*, Ausgabe, Vorbereitung)**

- Positionsauflösung \*
- Geschwindigkeitsauflösung \*

**Konfiguration der Kommunikationsdaten (Registerkarte *KOMMUNIKATION*)**

- Konfiguration der SERVICE-USB-Schnittstelle

**HINWEIS**

Die eingestellte PROFIBUS-Adresse wird hier nicht angezeigt.

### 9.3.5 Funktion DIAGNOSE

Die Funktion *DIAGNOSE* ist in den Betriebsmodi *Prozess* und *Service* verfügbar. Über die Funktion *DIAGNOSE* wird das Geräte-Ereignisprotokoll angezeigt.

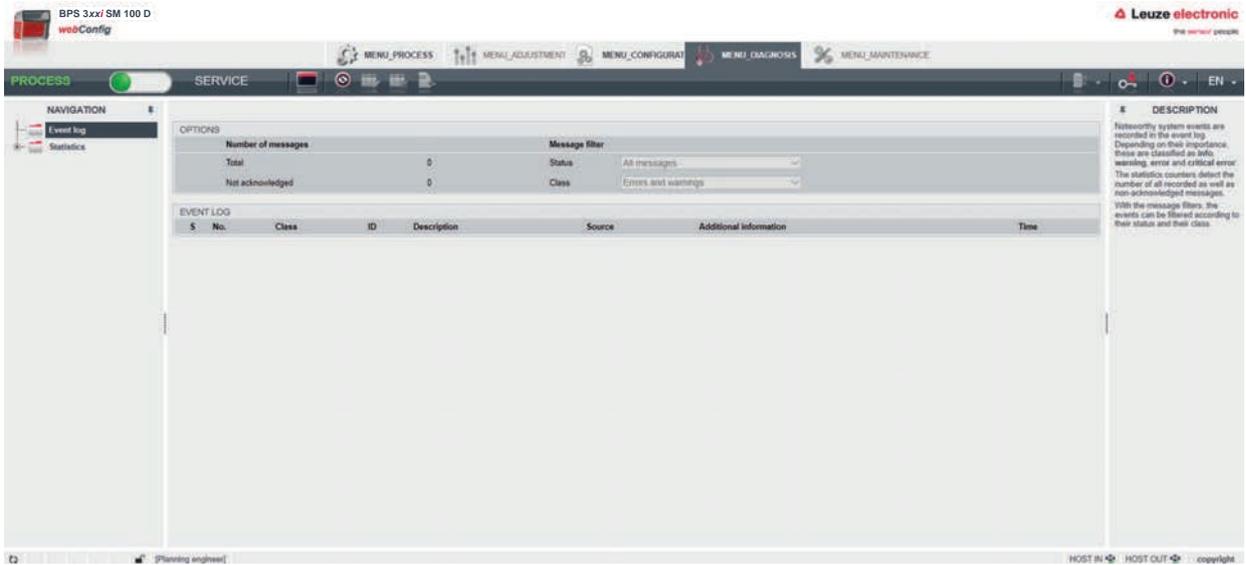


Bild 9.6: webConfig-Funktion *DIAGNOSE*

### 9.3.6 Funktion WARTUNG

Die Funktion *WARTUNG* ist nur im Betriebsmodus *Service* verfügbar.

Funktionalitäten:

- Benutzerverwaltung
- Geräte Backup/Restore
- Firmware-Aktualisierung
- Systemuhr
- Einstellungen der Bedienoberfläche

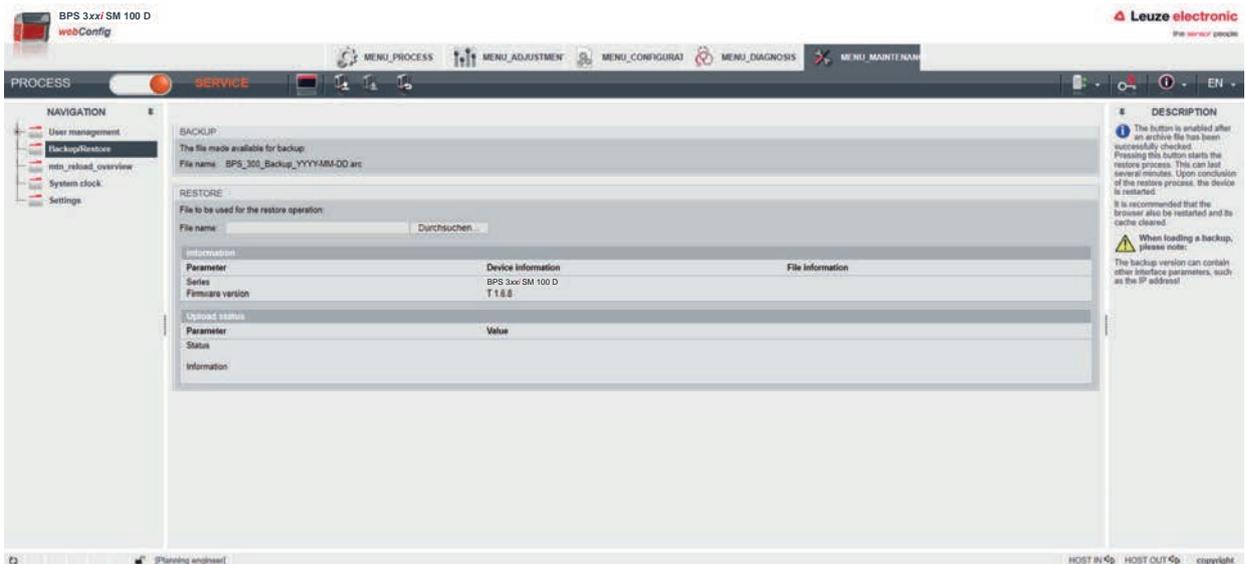


Bild 9.7: webConfig-Funktion *WARTUNG*

## 10 Diagnose und Fehler beheben

### 10.1 Was tun im Fehlerfall?

Die Anzeigeelemente (siehe Kapitel 3.3 "Anzeigeelemente") erleichtern nach dem Einschalten des BPS das Überprüfen der ordnungsgemäßen Funktion und das Auffinden von Fehlern.

Im Fehlerfall können Sie an den Anzeigen der Leuchtdioden den Fehler erkennen. Anhand der Fehlermeldung können Sie die Ursache für den Fehler feststellen und Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung einleiten.

- ↪ Schalten Sie die Anlage ab und lassen Sie sie ausgeschaltet.
- ↪ Analysieren Sie die Fehlerursache anhand der Betriebsanzeigen, der Fehlermeldungen und des Diagnose-Tools (auch mit Hilfe des webConfig-Tools, Registerkarte *DIAGNOSE*) und beheben Sie den Fehler.

**HINWEIS**



**Leuze Niederlassung/Kundendienst kontaktieren.**

↪ Wenn Sie einen Fehler nicht beheben können, kontaktieren Sie die zuständige Leuze Niederlassung oder den Leuze Kundendienst (siehe Kapitel 12 "Service und Support").

#### 10.1.1 Diagnose mit webConfig-Tool

Systemereignisse werden im webConfig-Tool über die Registerkarte *DIAGNOSE* angezeigt. Im Ereignisprotokoll werden beachtenswerte Systemereignisse aufgezeichnet. Je nach Gewichtung sind die Ereignisse als Info, Warnung, Fehler und kritischer Fehler klassifiziert. Die Statistikzähler erfassen die Anzahl aller aufgezeichneten, sowie der nicht quittierten Meldungen. Mit den Meldungsfiltern können die Ereignisse entsprechend ihrem Status und ihrer Klasse begrenzt werden.

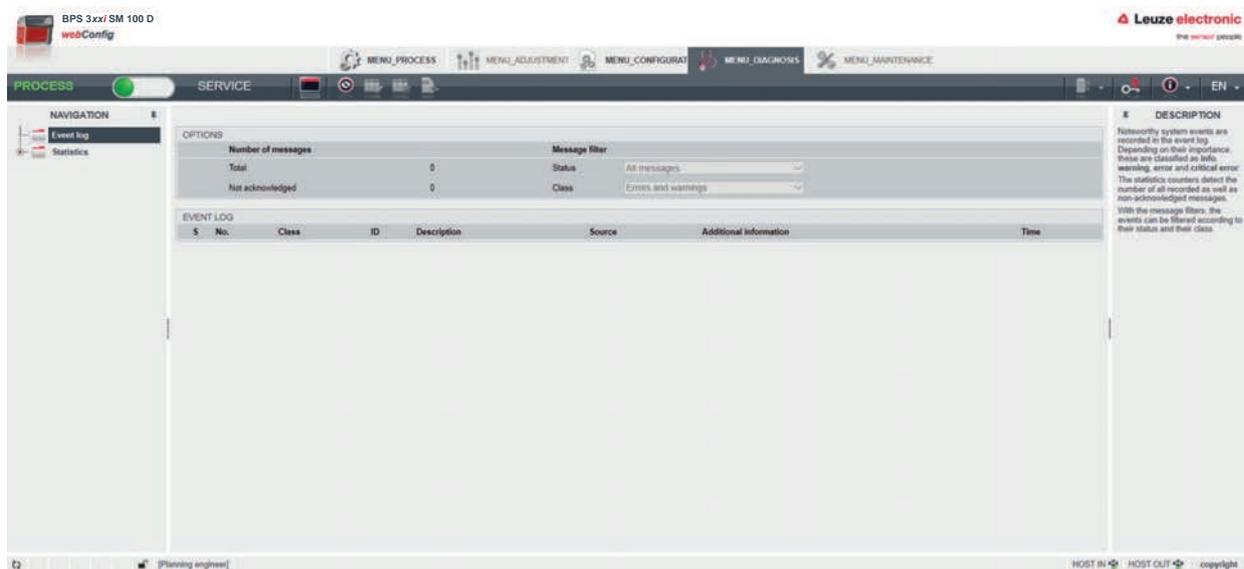


Bild 10.1: webConfig-Funktion *DIAGNOSE*

### 10.2 Betriebsanzeigen der Leuchtdioden

Über die Status LEDs PWR und BUS (siehe Kapitel 3.3 "Anzeigeelemente") können Sie allgemeine Fehlerursachen ermitteln.

Tabelle 10.1: LED PWR-Anzeigen – Ursachen und Maßnahmen

Fehler	mögliche Ursache	Maßnahmen
Aus	Keine Versorgungsspannung an das Gerät angeschlossen Hardware-Fehler	Versorgungsspannung überprüfen Leuze Kundendienst kontaktieren (siehe Kapitel 12 "Service und Support")
Grün blinkend	Gerät wird initialisiert	
Rot blinkend	Kein Barcode im Scanstrahl Kein gültiger Messwert	BCB-Diagnosedaten abfragen und daraus resultierende Maßnahmen vornehmen (siehe Kapitel 10.4 "Checkliste Fehlerursachen")
Rot Dauerlicht	Fehler Funktion des Gerätes ist eingeschränkt Interner Gerätefehler	Ursache des Gerätefehlers über das Ereignisprotokoll der web-Config-Diagnose ermitteln Leuze Kundendienst kontaktieren (siehe Kapitel 12 "Service und Support")
Orange Dauerlicht	Gerät im <i>Service-Modus</i>	Gerät mit webConfig-Tool auf <i>Prozess-Modus</i> zurücksetzen

### 10.3 Fehlermeldungen am Display

Über das optionale Display des BPS gibt das Gerät im Gerätestatus *BPS Info* folgende mögliche Fehlerstatus-Informationen aus:

- *System OK*  
BPS arbeitet fehlerfrei.
- *Warning*  
Warnmeldung. Gerätestatus von PROFIBUS-Modul 6 abfragen.
- *Error*  
Gerätestatus ist nicht sichergestellt.

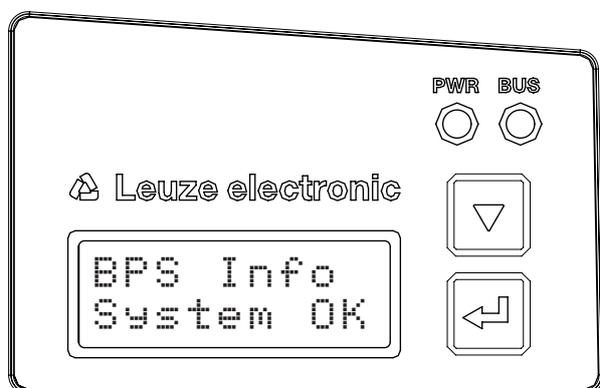


Bild 10.2: Beispiel: Gerätestatus-/Fehlerstatus-Information am Display

## 10.4 Checkliste Fehlerursachen

Tabelle 10.2: Fehler Service-Schnittstelle – Ursachen und Maßnahmen

Fehler	mögliche Ursache	Maßnahmen
webConfig startet nicht	Verbindungsleitung nicht korrekt angeschlossen Angeschlossenes BPS wird nicht erkannt Keine Kommunikation über USB-Service-Schnittstelle Alte webConfig-Konfiguration im Browser-Cache IP-Adresse nicht korrekt	Verbindungsleitung überprüfen USB-Treiber installieren Browserverlauf löschen

Tabelle 10.3: Fehler Prozess-Schnittstelle – Ursachen und Maßnahmen

Fehler	mögliche Ursache	Maßnahmen
Sporadische Netzwerkfehler	Verkabelung auf Kontaktsicherheit prüfen	Verkabelung prüfen: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Korrekte IP-Adresse im Browser eintragen. Default IP-Adresse siehe Kapitel 9.2 "webConfig-Tool starten"</li> <li>• Schirmung der Verkabelung prüfen</li> <li>• Verwendete Leitungen prüfen</li> </ul>
	EMV-Einkopplungen	Kontaktqualität von Schraub- bzw. Lötkontakten in der Verkabelung beachten EMV-Einkopplung durch parallel verlaufende Starkstromleitungen vermeiden Getrennte Verlegung von Leistungs- und Datenkommunikationskabel
	Netzwerkausdehnung überschritten	Max. Netzwerkausdehnung in Abhängigkeit der max. Leitungslängen überprüfen

Tabelle 10.4: LED-Anzeigen Schnittstellenfehler – Ursachen und Maßnahmen

Fehler	mögliche Ursache	Maßnahmen
BUS LED "Aus"	Keine Versorgungsspannung an das Gerät angeschlossen	Versorgungsspannung überprüfen
	Gerät wurde vom PROFIBUS nicht erkannt	Geräteadresse überprüfen
	Hardware-Fehler	Leuze Kundendienst kontaktieren (siehe Kapitel 12 "Service und Support")
BUS LED "rot blinkend"	Verkabelung nicht korrekt	Verkabelung überprüfen
	Kommunikationsfehler: Konfiguration fehlgeschlagen Master: kein Datenaustausch	Projektierung prüfen, speziell im Hinblick auf Adresszuordnung Reset an der Steuerung durchführen
	Kommunikationsfehler auf dem PROFIBUS: Kein Kommunikationsaufbau zum Master	Protokolleinstellungen überprüfen Projektierung prüfen, speziell im Hinblick auf Adresszuordnung
	Falsche Geräteadresse eingestellt	Projektierung prüfen, speziell im Hinblick auf Adresszuordnung
	Falsche Projektierung	Projektierung prüfen, speziell im Hinblick auf Adresszuordnung
	Unterschiedliche Protokolleinstellungen	Protokolleinstellungen überprüfen

Tabelle 10.5: Fehler Positionsmessung – Ursachen und Maßnahmen

Fehler	mögliche Ursache	Maßnahmen
Messwert bzw. Lesequalität ist dauerhaft instabil	Verschmutzung der Optik des BPS	Optik des BPS reinigen
Messwert bzw. Lesequalität ist schlecht <ul style="list-style-type: none"> <li>• an einigen Positionswerten</li> <li>• immer an denselben Positionswerten</li> </ul>	Verschmutzung des Barcodebandes	Barcodeband reinigen Barcodeband ersetzen
Es kann kein Messwert ermittelt werden	Kein Code im Scanstrahl Code nicht im Arbeitsbereich des BPS	Scanstrahl auf Barcodeband ausrichten BPS zum Barcodeband ausrichten (Arbeitsbereich 50 mm ... 170 mm)
Messwert fehlerhaft	Falsches Barcodeband BCB-Raster abweichend zur BPS-Konfiguration Preset oder Offset aktiv. Falsche Maßeinheit oder Auflösung konfiguriert.	BPS-Konfiguration auf vorliegendes Barcodeband anpassen

## 11 Pflegen, Instand halten und Entsorgen

### 11.1 Reinigen

Falls das Gerät einen Staubbeschlagn aufweist:

- ↪ Reinigen Sie das Gerät mit einem weichen Tuch und bei Bedarf mit Reinigungsmittel (handelsüblicher Glasreiniger).

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Keine aggressiven Reinigungsmittel verwenden!</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↪ Verwenden Sie zur Reinigung des Geräts keine aggressiven Reinigungsmittel wie Verdünnner oder Aceton.</li> </ul>

### 11.2 Instandhalten

Das Gerät erfordert im Normalfall keine Wartung durch den Betreiber.

Reparaturen an den Geräten dürfen nur durch den Hersteller erfolgen.

- ↪ Wenden Sie sich für Reparaturen an Ihre zuständige Leuze Niederlassung oder an den Leuze Kundendienst (siehe Kapitel 12 "Service und Support").

#### 11.2.1 Firmware-Update

Grundsätzlich ist ein Firmware-Update entweder vom Leuze Service vor Ort durchführbar oder im Stammhaus.

- ↪ Wenden Sie sich für Firmware-Updates an Ihre zuständige Leuze Niederlassung oder an den Leuze Kundendienst (siehe Kapitel 12 "Service und Support").

#### 11.2.2 BCB-Reparatur mit Reparaturkit

Wurde das Barcodeband beschädigt, z. B. durch herabfallende Teile, können Sie im Internet ein Reparaturkit für das BCB herunterladen.

**[www.leuze.com](http://www.leuze.com) > Produkte > Messende Sensoren > Barcode Positioniersysteme > BPS 300i > (Name des BPS) > Register Downloads > Reparaturkit.**

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>BCB Reparaturkit nicht dauerhaft verwenden!</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>↪ Verwenden Sie das mit dem Reparaturkit erzeugte Barcodeband nur vorübergehend als Notlösung. Die optischen und mechanischen Eigenschaften des selbstgedruckten Barcodebandes entsprechen nicht denen des Original-Barcodebandes. Selbstgedrucktes Barcodeband soll nicht dauerhaft in der Anlage verbleiben.</li> <li>↪ Original Reparaturbänder (BCB G30 ... RK oder BCB G40 ... RK) mit individuellem Bandanfangswert, Bandendwert, individueller Länge in den Standardhöhen 25 mm und 47 mm finden Sie auf der Leuze Website im Zubehör der BPS 300-Geräte. Für Reparaturbänder steht auf der Leuze Website unter den Geräten BPS 300 – Zubehör ein Eingabeassistent zur Verfügung. Der Eingabeassistent unterstützt bei der Eingabe der individuellen Banddaten und erstellt ein Anfrage- bzw. Bestellformular zu dem gewünschten Reparaturband.</li> <li>↪ Reparaturbänder sind bis zu einer maximalen Länge von 5 m je Reparaturband erhältlich. Reparaturbänder länger als 5 m müssen im Eingabeassistenten als Sonderband bestellt werden.</li> </ul>

<b>HINWEIS</b>	
	<p>In den Dateien der Reparaturkits finden Sie alle Positionswerte im 30 mm Raster (BCB G30 ...) und im 40 mm Raster (BCB G40 ...).</p>

**Aufteilung:**

- BCB G30: Auf jeder A4-Seite wird 0,9 m Barcodeband dargestellt.
  - Fünf Zeilen à 18 cm mit je sechs Codeinformationen zu 30 mm
  - Bandlängen: von 0 m bis 9999,99 m in unterschiedlichen Dateien je 500 m
- BCB G40: Auf jeder A4-Seite wird 1 m Barcodeband dargestellt.
  - Fünf Zeilen à 20 cm mit je fünf Codeinformationen zu 40 mm
  - Bandlängen: von 0 m bis 9999,99 m in unterschiedlichen Dateien je 500 m

**Austausch eines defekten Barcodebandbereichs**

- ↪ Ermitteln Sie die Codierung des defekten Bereichs.
- ↪ Drucken Sie die Codierung für den ermittelten Bereich.
- ↪ Kleben Sie den ausgedruckten Code über die defekte Stelle des Barcodebands.

**HINWEIS**

**Codierung drucken**

- ↪ Wählen Sie zum Drucken nur die Seiten an, die benötigt werden.
- ↪ Passen Sie die Einstellungen des Druckers so an, dass der Barcode nicht verzerrt wird.
- ↪ Überprüfen Sie das Druckergebnis und messen Sie den Abstand zwischen zwei Barcodes: BCB G40 ...: 40 mm und BCB G30 ...: 30 mm. Siehe Grafiken unten.
- ↪ Trennen Sie die Codestreifen auf und setzen Sie sie aneinander. Der Codeinhalt muss sich immer fortlaufend um jeweils 30 mm bzw. 40 mm vergrößern oder verkleinern. Kontrollieren Sie die Erhöhung der aufgedruckten Werte um 3 (BCB G30 ...) bzw. 4 (BCB G40 ...).

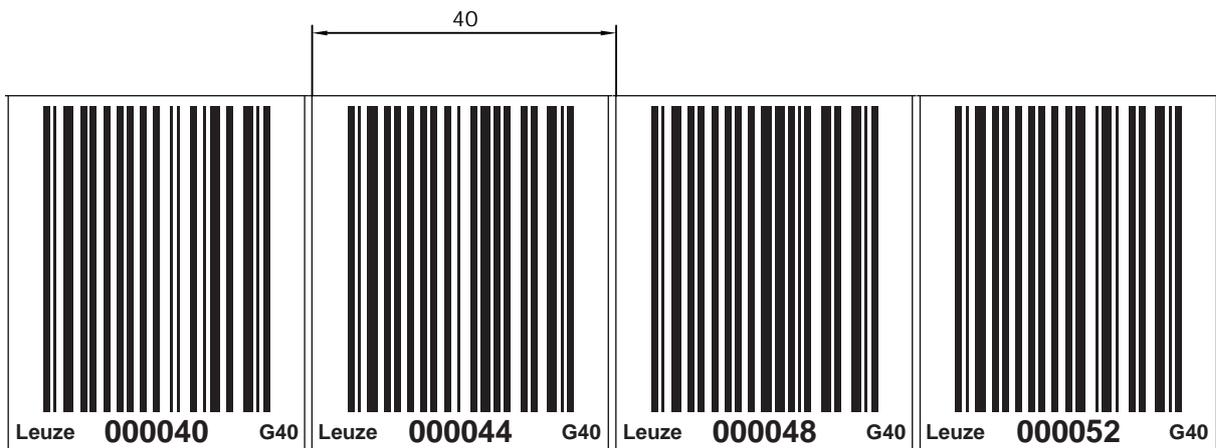


Bild 11.1: Überprüfen des Druckergebnisses BCB G40 ...-Reparaturkit (40 mm Raster)



Bild 11.2: Überprüfen des Druckergebnisses BCB G30 ...-Reparaturkit (30 mm Raster)

### 11.3 Entsorgen

↳ Beachten Sie bei der Entsorgung die national gültigen Bestimmungen für elektronische Bauteile.

## 12 Service und Support

### Rufnummer für 24-Stunden-Bereitschaftsservice:

+49 7021 573-0

### Service-Hotline:

+49 7021 573-123

Montag bis Freitag 8.00 bis 17.00 Uhr (UTC+1)

### E-Mail:

service.identifizieren@leuze.de

### Reparaturservice und Rücksendungen:

Vorgehensweise und Internetformular finden Sie unter

[www.leuze.de/reparatur](http://www.leuze.de/reparatur)

### Rücksendeadresse für Reparaturen:

Servicecenter

Leuze electronic GmbH + Co. KG

In der Braike 1

D-73277 Owen / Germany

### Was tun im Servicefall?

#### HINWEIS



**Bitte benutzen Sie dieses Kapitel als Kopiervorlage im Servicefall!**

↪ Füllen Sie die Kundendaten aus und faxen Sie diese zusammen mit Ihrem Serviceauftrag an die unten genannte Fax-Nummer.

### Kundendaten (bitte ausfüllen)

Gerätetyp:	
Seriennummer:	
Firmware:	
Anzeige auf Display	
Anzeige der LEDs:	
Fehlerbeschreibung:	
Firma:	
Ansprechpartner/Abteilung:	
Telefon (Durchwahl):	
Fax:	
Strasse/Nr:	
PLZ/Ort:	
Land:	

### Leuze Service-Fax-Nummer:

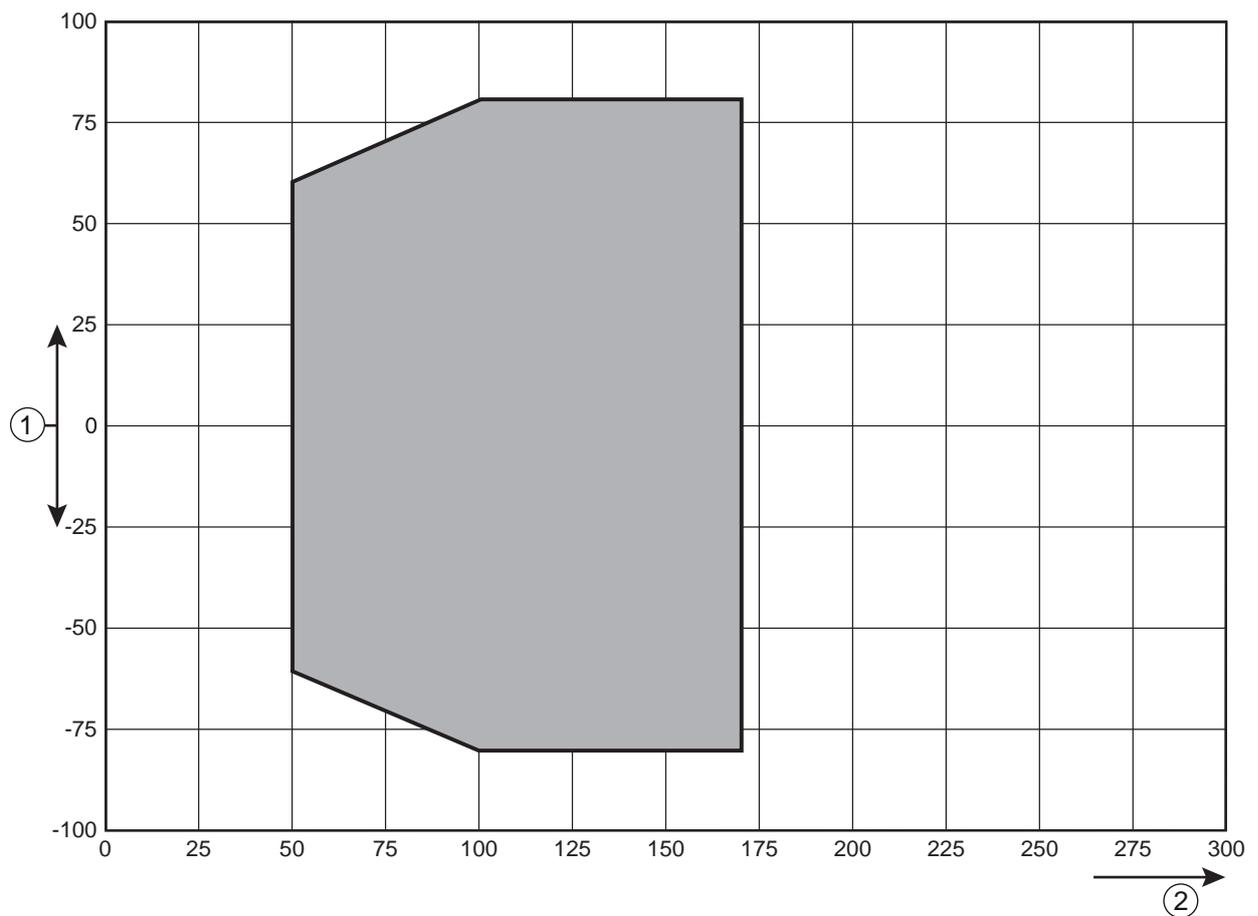
+49 7021 573-199

### 13 Technische Daten

#### 13.1 Allgemeine Daten

Tabelle 13.1: Optik

Lichtquelle	Laserdiode
Wellenlänge	655 nm
Impulsdauer	< 150 µs
Max. Ausgangsleistung	1,8 mW
Mittlere Lebensdauer Laserdiode	100.000 h (typ. bei +25 °C)
Strahlableitung	über rotierendes Polygonrad
Austrittsfenster	Glas
Laserklasse	1 gemäß IEC/EN 60825-1:2014
Arbeitsbereich	50 mm ... 170 mm Bei einer Leseentfernung von 50 mm beträgt die Lesefeldbreite 120 mm. Ab einer Leseentfernung von 100 mm beträgt die Lesefeldbreite 160 mm (siehe BPS Lesefeldkurve).



1 Lesefeldbreite [mm]

2 Leseabstand [mm]

Bild 13.1: BPS Lesefeldkurve

Tabelle 13.2: Messdaten

Reproduzierbarkeit (1 Sigma)	±0,05 mm
Ausgabezeit	1 ms ... 30 ms (konfigurierbar) Default: 1 ms
Ansprechzeit	8 ms (einstellbar, Werkseinstellung 8 ms)
Basis für Schleppfehlerberechnung	4 ms
Messbereich	0 ... 10.000.000 mm
Auflösung	0,1 mm (einstellbar, Werkseinstellung 0,1 mm)
Max. Verfahrensgeschwindigkeit	10 m/s

Tabelle 13.3: Bedien-/Anzeigeelemente

Display (optional – nur in Gerätvarianten mit „D“)	Monochromes Grafikdisplay, 128 x 32 Pixel, mit Hintergrundbeleuchtung
Tastatur (optional – nur in Gerätvarianten mit „D“)	zwei Tasten
LEDs	zwei LEDs für Power (PWR) und Busstatus (BUS), zweifarbig (rot/grün)

Tabelle 13.4: Mechanik

Gehäuse	Aluminium-Druckguss
Anschlusstechnik	<ul style="list-style-type: none"> <li>• BPS mit MS 304: M12-Rundsteckverbindungen</li> <li>• BPS mit MK 304: Klemmenblöcke mit Federkraftklemmen (5-polig)</li> </ul>
Schutzart	IP 65
Gewicht	ca. 580 g (ohne Anschlusshaube)
Abmessungen BPS 304i ohne Anschlusshaube	(H x B x T) 108,7 mm x 100,0 mm x 48,3 mm
Abmessungen (mit Anschlusshaube MS 304)	(H x B x T) 108,7 mm x 100,0 mm x 48,3 mm
Abmessungen (mit Anschlusshaube MK 304)	(H x B x T) 147,4 mm x 100,0 mm x 48,3 mm
Abmessungen Anschlusshaube MS 304	(H x B x T) 64,0 mm x 43,5 mm x 33,5 mm
Abmessungen Anschlusshaube MK 304	(H x B x T) 64,0 mm x 43,5 mm x 83,5 mm

Tabelle 13.5: Umgebungsdaten

Luftfeuchtigkeit	max. 90% relative Feuchte, nicht kondensierend
Vibration	IEC 60068-2-6, Test Fc
Schock Dauerschock	IEC 60068-2-27, Test Ea
Elektromagnetische Verträglichkeit	IEC 61000-6-3 IEC 61000-6-2 (beinhaltet IEC 61000-4-2, -3, -4, -5, -6)

Tabelle 13.6: Zulassungen, Konformität

Konformität	CE, CDRH
Zulassungen	UL 60950-1, CSA C 22.2 No. 60950-1

 <b>VORSICHT</b>	
	<p><b>UL-Applikationen!</b></p> <p>Bei UL-Applikationen ist die Benutzung ausschließlich in Class-2-Stromkreisen nach NEC (National Electric Code) zulässig.</p>

13.1.1 BPS ohne Heizung

 <b>VORSICHT</b>	
	<p><b>UL-Applikationen!</b></p> <p>Bei UL-Applikationen ist die Benutzung ausschließlich in Class-2-Stromkreisen nach NEC (National Electric Code) zulässig.</p>

Tabelle 13.7: Elektrik

Datenangabe	Werte/Beschreibung
Schnittstellentyp	PROFIBUS DP-V0 gemäß IEC 61158, automatische Baudratenerkennung bis 12 MBit/s
Service-USB-Schnittstelle	USB 2.0 Typ Mini-B Buchse
Schalteingang/Schaltausgang	<p>Zwei Schaltein-/ausgänge</p> <p>Funktionen frei programmierbar über PROFIBUS-Schnittstelle</p> <p>Schalteingang: 18 ... 30 VDC je nach Versorgungsspannung, I max. = 8 mA</p> <p>Schaltausgang: 18 ... 30 VDC, je nach Versorgungsspannung, I max. = 60 mA (kurzschlussfest)</p> <p>Schaltein-/ausgänge sind gegen Verpolung geschützt!</p>
LED PWR grün	Gerät betriebsbereit (Power On)
Betriebsspannung $U_B$	18 ... 30 VDC (Class 2, Schutzklasse III)
Leistungsaufnahme	max. 3,7 W

Tabelle 13.8: Umgebungstemperatur

Umgebungstemperatur (Betrieb)	-5 °C ... +50 °C
Umgebungstemperatur (Lager)	-35 °C ... +70 °C

13.1.2 BPS mit Heizung

 <b>VORSICHT</b>	
	<p><b>UL-Applikationen!</b> Bei UL-Applikationen ist die Benutzung ausschließlich in Class-2-Stromkreisen nach NEC (National Electric Code) zulässig.</p>

Tabelle 13.9: Elektrik

Betriebsspannung $U_b$	18 ... 30 VDC
Leistungsaufnahme	max. 17,7 W
Aufbau der Heizung	Gehäuseheizung und separate Optikglasheizung
Aufwärmzeit	Mindestens 30 min bei +24 VDC und einer Umgebungstemperatur von -35 °C
Minimaler Leitungsquerschnitt	<p>Leitungsquerschnitt mindestens 0,75 mm<sup>2</sup> für die Zuleitung der Versorgungsspannung.</p> <p><b>Hinweis:</b> Durchschleifen der Spannungsversorgung an mehrere Heizungsgeräte nicht zulässig. Standard-M12-vorkonfektionierte Leitung nicht verwendbar (zu geringer Leitungsquerschnitt).</p>

Tabelle 13.10: Umgebungstemperatur

Umgebungstemperatur (Betrieb)	-35 °C ... +50 °C
Umgebungstemperatur (Lager)	-35 °C ... +70 °C

13.2 Barcodeband

Tabelle 13.11: BCB-Abmessungen

	<b>BCB G40 ...</b>	<b>BCB G30 ...</b>
Raster	40 mm	30 mm
Standardhöhe	47 mm, 25 mm	47 mm, 25 mm
Länge	0 ... 5 m, 0 ... 10 m, 0 ... 20 m, ..., 0 ... 150 m, 0 ... 200 m; Sonderlängen und Sonderkodierungen: siehe Kapitel 14 "Bestellhinweise und Zubehör"	0 ... 5 m, 0 ... 10 m, 0 ... 20 m, ..., 0 ... 150 m; Sonderlängen und Sonderkodierungen: siehe Kapitel 14 "Bestellhinweise und Zubehör"
Bandtoleranz	±1 mm pro Meter	±1 mm pro Meter

<b>HINWEIS</b>	
	<p><b>Twin-Bänder auf Anfrage</b></p> <p>↪ Für Twin-Bänder mit individuellem Bandanfangswert, Bandendewert, individueller Länge und Höhe steht auf der Leuze Website unter den Geräten BPS 300 – Zubehör ein Eingabeassistent zur Verfügung. Der Eingabeassistent unterstützt bei der Eingabe der individuellen Banddaten und erstellt ein Anfrage- bzw. Bestellformular zu dem gewünschten Twin-Band.</p>

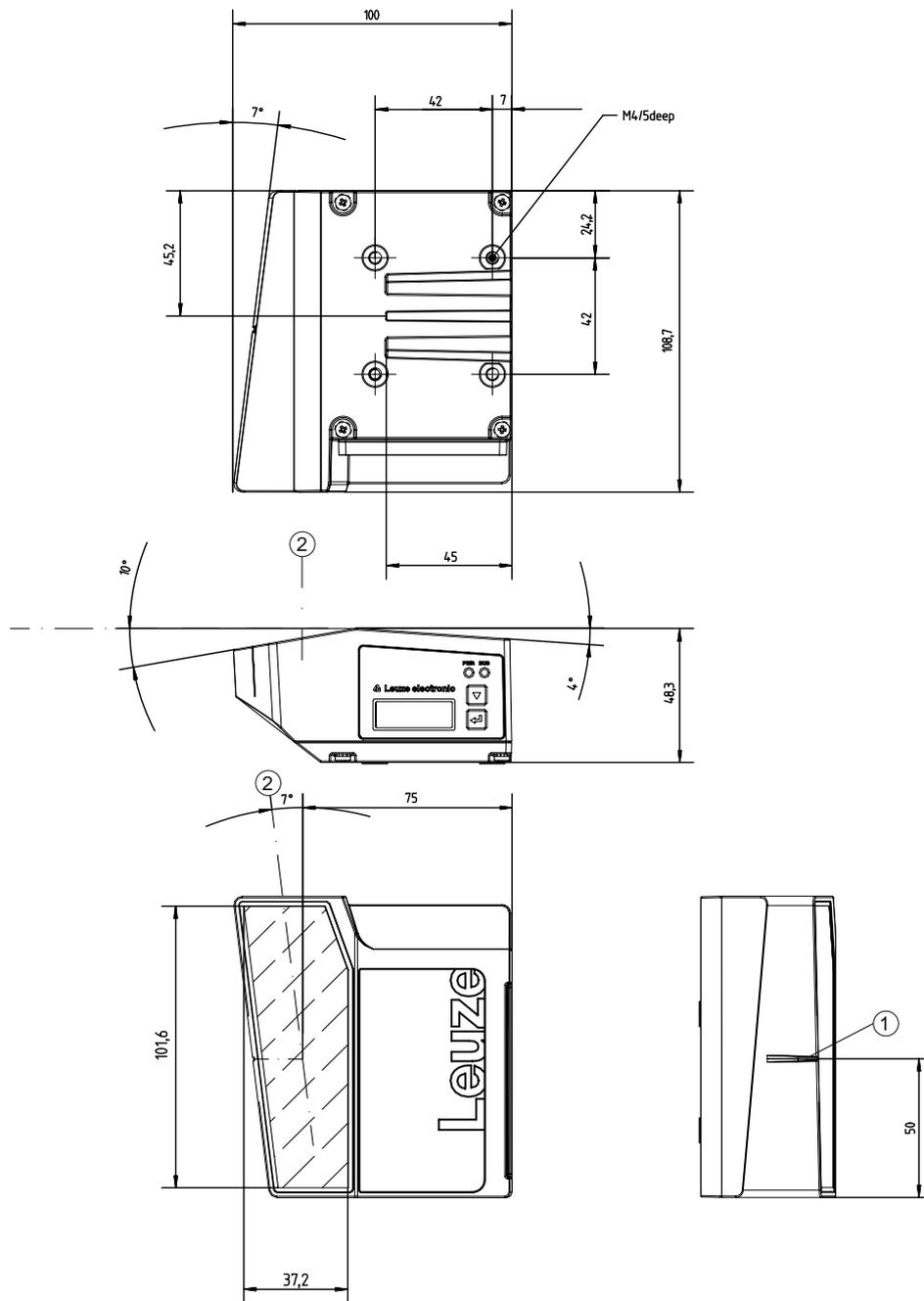
Tabelle 13.12: BCB-Aufbau

Herstellungsverfahren	Photosatz
Oberflächenschutz	Polyester, matt
Grundmaterial	Polyesterfilm, aufgeklebt silikonfrei
Kleber	Acrylatkleber
Kleberstärke	0,1 mm
Klebkraft (Durchschnittswerte)	auf Aluminium: 25 N/25 mm auf Stahl: 25 N/25 mm auf Polycarbonat: 22 N/25 mm auf Polypropylen: 20 N/25 mm

Tabelle 13.13: BCB-Umgebungsdaten

Empfohlene Verarbeitungstemperatur	0 °C ... +45 °C
Umgebungstemperatur	-40 °C ... +120 °C
Formstabilität	keine Schrumpfung, geprüft nach DIN 30646
Aushärtung	endgültige Aushärtung nach 72 h; Das BPS kann sofort nach Aufbringen des BCB die Position erfassen.
Reißfestigkeit	150 N
Reißdehnung	min. 80%, geprüft nach DIN 50014, DIN 51220
Witterungsbeständigkeit	UV-Licht, Feuchtigkeit, Salzsprühnebel (150 h/5 %)
Chemische Beständigkeit (geprüft bei 23 °C über 24 h)	Trafoöl, Dieselöl, Testbenzin, Heptan, Äthylenglykol (1:1)
Brandverhalten	selbstlöschend nach 15 s, tropft nicht ab
Untergrund	fettfrei, trocken, sauber, glatt
Mechanische Eigenschaften	kratz- und wischfest, UV-beständig, feuchtigkeitsbeständig, bedingt chemikalienbeständig

13.3 Maßzeichnungen

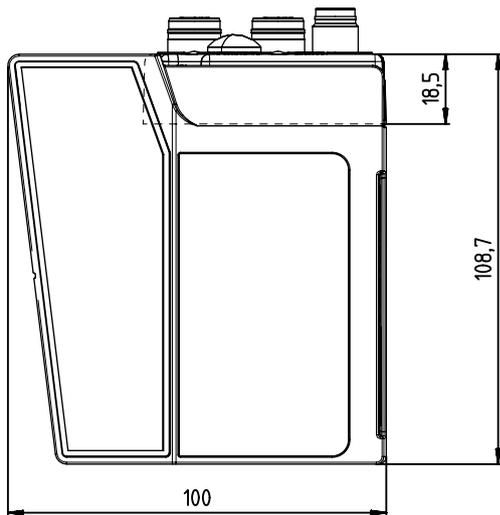


alle Maße in mm

1 Bezugspunkt Barcodeposition

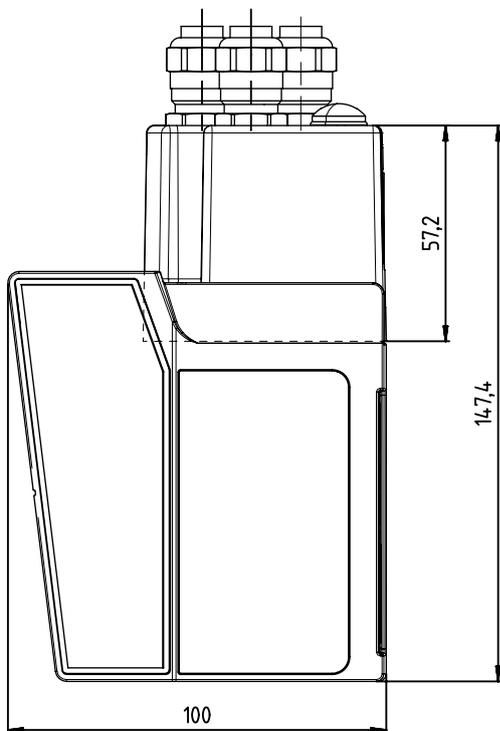
2 optische Achse

Bild 13.2: Maßzeichnung BPS ohne Anschlusshaube



alle Maße in mm

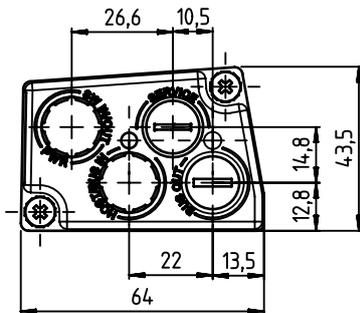
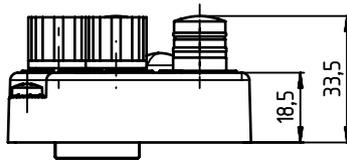
Bild 13.3: Maßzeichnung BPS mit Anschlusshaube MS 304



alle Maße in mm

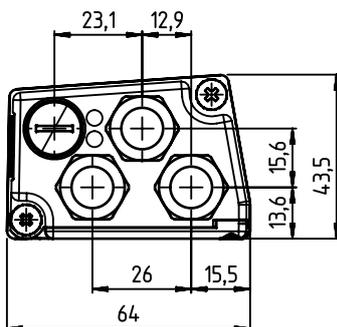
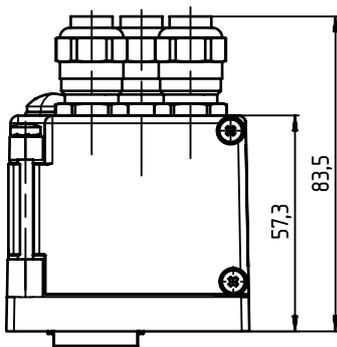
Bild 13.4: Maßzeichnung BPS mit Anschlusshaube MK 304

13.4 Maßzeichnungen Zubehör



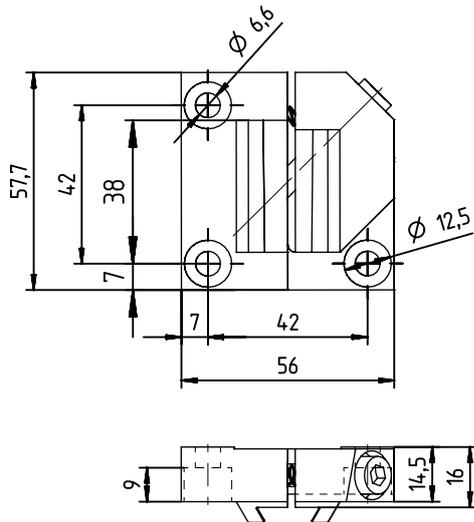
alle Maße in mm

Bild 13.5: Maßzeichnung Anschlusshaube MS 304



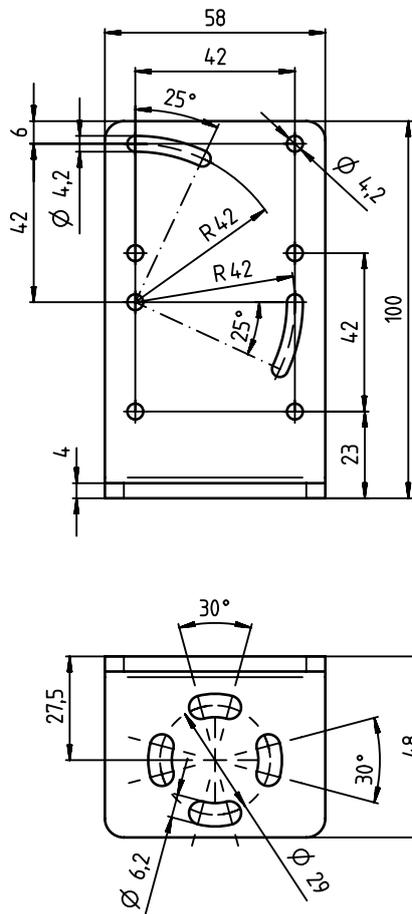
alle Maße in mm

Bild 13.6: Maßzeichnung Anschlusshaube MK 304



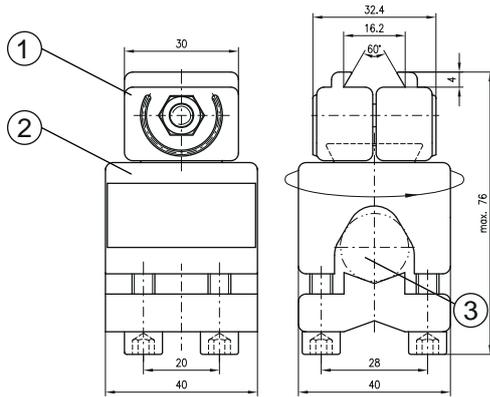
alle Maße in mm

Bild 13.7: Maßzeichnung Befestigungsteil BTU 0300M-W



alle Maße in mm

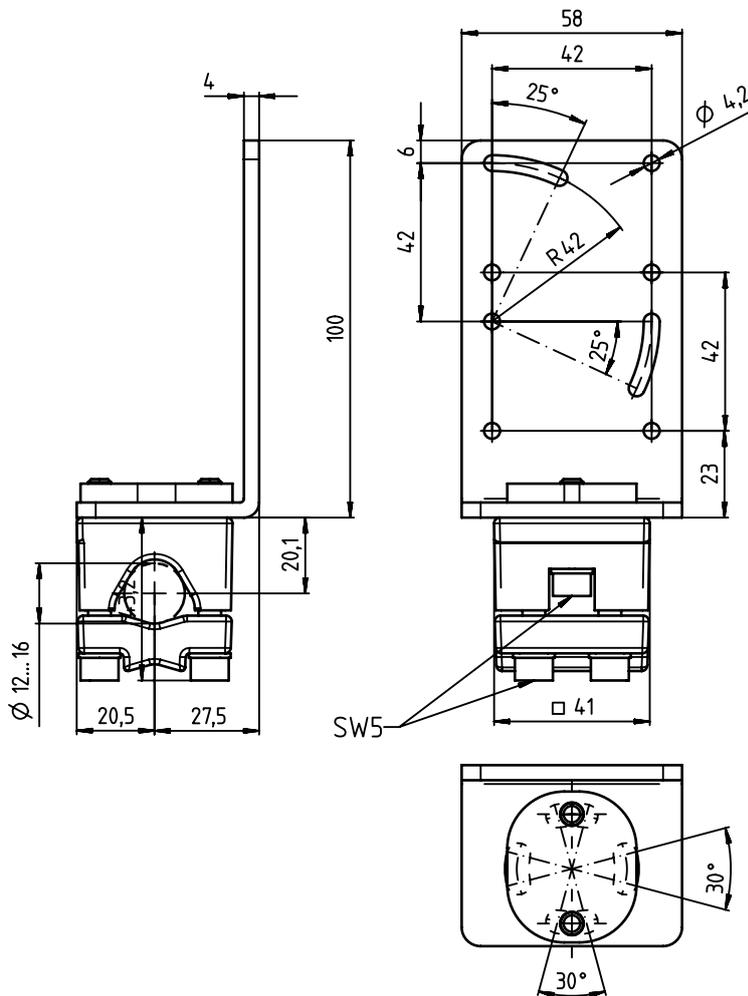
Bild 13.8: Maßzeichnung Befestigungswinkel BT 300-W



alle Maße in mm

- 1 Klemmbacken zur Befestigung am BPS
- 2 Klemmprofil zur Befestigung an runden oder ovalen Rohren ( $\varnothing$  16 ... 20 mm)
- 3 Stangenhalter um 360 ° drehbar

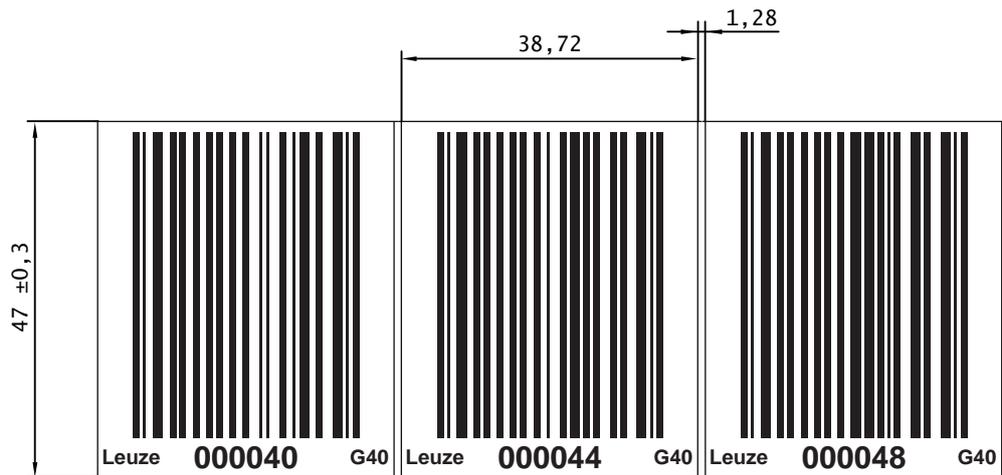
Bild 13.9: Maßzeichnung Befestigungsteil BT 56



alle Maße in mm

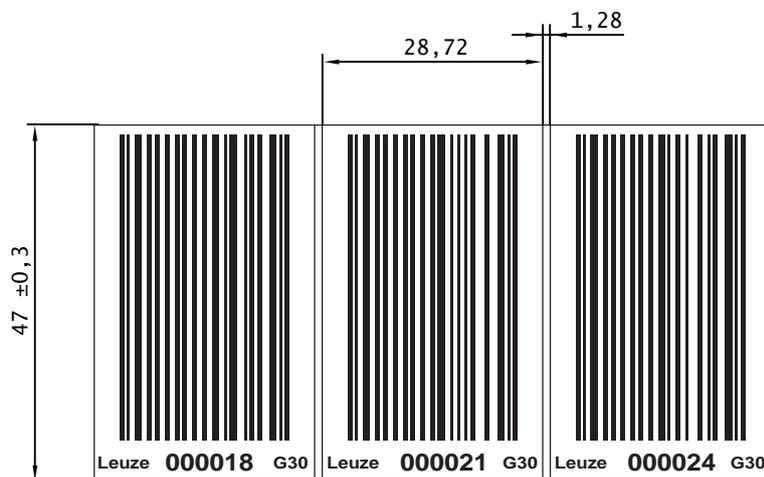
Bild 13.10: Maßzeichnung Befestigungsteil BT 300-1

### 13.5 Maßzeichnungen Barcodeband



alle Maße in mm

Bild 13.11: Maßzeichnung Barcodeband BCB G40 ... im 40 mm Raster



alle Maße in mm

Bild 13.12: Maßzeichnung Barcodeband BCB G30 ... im 30 mm Raster

## 14 Bestellhinweise und Zubehör

### 14.1 Typenübersicht BPS 304i

Tabelle 14.1: Typenübersicht BPS 304i

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Beschreibung
50125674	BPS 304i SM 100 D H	BPS mit PROFIBUS DP Interface, Display und Heizung
50125675	BPS 304i SM 100 D	BPS mit PROFIBUS DP Interface und Display
50125676	BPS 304i SM 100	BPS mit PROFIBUS DP Interface
50136335	BPS 304i SM 100 H	BPS mit PROFIBUS DP Interface und Heizung

### 14.2 Anschlusshauben

Tabelle 14.2: BPS-Anschlusshauben

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Beschreibung
50116465	MK 304	Anschlusshaube mit Federkraftklemmen
50116470	MS 304	Anschlusshaube mit M12-Steckverbindern

### 14.3 Abschlusswiderstand-Zubehör

Tabelle 14.3: Zubehör – Abschlusswiderstand

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Beschreibung
50038539	TS 02-4-SA M12	M12-Steckverbinder mit integriertem Abschlusswiderstand für BUS OUT

### 14.4 Leitungen-Zubehör

Tabelle 14.4: Zubehör – PWR-Anschlussleitung (Spannungsversorgung)

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Beschreibung
50132079	KD U-M12-5A-V1-050	PWR-Anschlussleitung, M12-Buchse für PWR, axialer Steckerabgang, offenes Leitungsende, Leitungslänge 5 m, ungeschirmt
50132080	KD U-M12-5A-V1-100	PWR-Anschlussleitung, M12-Buchse für PWR, axialer Steckerabgang, offenes Leitungsende, Leitungslänge 10 m, ungeschirmt

Tabelle 14.5: Zubehör – BUS IN-Anschlussleitung (auf offenes Ende)

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Beschreibung
<b>M12-Buchse für BUS IN, axialer Leitungsabgang, offenes Leitungsende</b>		
50135242	KD PB-M12-4A-P3-020	BUS IN-Anschlussleitung, Länge 2 m
50135243	KD PB-M12-4A-P3-050	BUS IN-Anschlussleitung, Länge 5 m
50135244	KD PB-M12-4A-P3-100	BUS IN-Anschlussleitung, Länge 10 m
50135245	KD PB-M12-4A-P3-150	BUS IN-Anschlussleitung, Länge 15 m
50135246	KD PB-M12-4A-P3-300	BUS IN-Anschlussleitung, Länge 30 m

Tabelle 14.6: Zubehör – BUS OUT-Anschlussleitung (auf offenes Ende)

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Beschreibung
<b>M12-Stecker für BUS OUT, axialer Leitungsabgang, offenes Leitungsende</b>		
50135247	KS PB-M12-4A-P3-020	BUS OUT-Anschlussleitung, Länge 2 m
50135248	KS PB-M12-4A-P3-050	BUS OUT-Anschlussleitung, Länge 5 m
50135249	KS PB-M12-4A-P3-100	BUS OUT-Anschlussleitung, Länge 10 m
50135250	KS PB-M12-4A-P3-150	BUS OUT-Anschlussleitung, Länge 15 m
50135251	KS PB-M12-4A-P3-300	BUS OUT-Anschlussleitung, Länge 30 m

Tabelle 14.7: Zubehör – BUS OUT-Verbindungsleitung (M12 auf M12)

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Beschreibung
<b>M12-Stecker + M12-Buchse, axiale Leitungsabgänge</b>		
50135252	KDS PB-M12-4A-M12-4A-P3-010	BUS OUT-Verbindungsleitung, Länge 1 m
50135253	KDS PB-M12-4A-M12-4A-P3-020	BUS OUT-Verbindungsleitung, Länge 2 m
50135254	KDS PB-M12-4A-M12-4A-P3-050	BUS OUT-Verbindungsleitung, Länge 5 m
50135255	KDS PB-M12-4A-M12-4A-P3-100	BUS OUT-Verbindungsleitung, Länge 10 m
50135256	KDS PB-M12-4A-M12-4A-P3-150	BUS OUT-Verbindungsleitung, Länge 15 m
50135257	KDS PB-M12-4A-M12-4A-P3-300	BUS OUT-Verbindungsleitung, Länge 30 m

Tabelle 14.8: Zubehör – USB-Leitung

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Beschreibung
50117011	KB USB A – USB miniB	USB-Serviceleitung, 1 Stecker Typ A und Typ Mini-B, Länge 1 m

## 14.5 Weiteres Zubehör

Tabelle 14.9: Zubehör – BPS-Steckverbinder

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Beschreibung
50020501	KD 095-5A	M12-Buchse axial für Spannungsversorgung, geschirmt
50038538	KD 02-5-BA	M12-Buchse axial, B-kodiert, für HOST oder BUS IN, geschirmt
50038537	KD 02-5-SA	M12-Stecker axial für BUS OUT, geschirmt

Tabelle 14.10: Zubehör – Befestigungsteile

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Beschreibung
50124941	BTU 0300M-W	Befestigungsteil für Wandmontage – positionsgenaue Ausrichtung des BPS ohne Justage (easy-mount)
50121433	BT 300 W	Befestigungswinkel für Wandmontage
50027375	BT 56	Befestigungsteil für Rundstange
50121434	BT 300-1	Befestigungsteil für Rundstange

## 14.6 Barcodebänder

### 14.6.1 Standard-Barcodebänder

Leuze bietet eine große Auswahl an standardisierten Barcodebändern an.

Tabelle 14.11: Daten Standard-Barcodebänder

Merkmal	Wert
Rastermaße	30 mm (BCB G30 ...) 40 mm (BCB G40 ...)
Höhe	47 mm 25 mm
Länge	5 m 10 m, 20 m ... in 10 m Schritten bis 150 m 200 m
Längenabstufung	10 m
Bandanfangswert	0

- Standard-Barcodebänder sind unterhalb des Barcodes mit dem dazugehörigen Positionswert bedruckt.
- Die Barcodebänder werden aufgewickelt auf einem Kern geliefert.

Auf der Leuze Website werden unter dem jeweils ausgewählten BPS-Gerät im Register *Zubehör* alle lieferbaren Standardbänder aufgelistet.

### 14.6.2 Sonder-Barcodebänder

Sonderbänder werden nach Kundenangaben gefertigt.

Tabelle 14.12: Daten Sonder-Barcodebänder

Merkmal	Wert
Rastermaße	30 mm (BCB G30 ...) 40 mm (BCB G40 ...)
Höhe	20 mm – 140 mm in Millimeterabstufungen
Länge	Nach Kundenwunsch, maximal 10.000 m
Bandanfangswert	Nach Kundenwunsch, abhängig vom Rastermaß
Bandendewert	Nach Kundenwunsch, abhängig vom Rastermaß, maximaler Bandendewert bei 10.000 m

- Sonder-Barcodebänder sind unterhalb des Barcodes mit dem dazugehörigen Positionswert bedruckt.
- Sonder-Barcodebänder mit über 300 m Länge werden aufgewickelt auf mehreren Rollen geliefert.

Für Sonder-Barcodebänder steht auf der Leuze Website unter den Geräten BPS 300 – Register *Zubehör* ein Eingabeassistent zur Verfügung. Der Eingabeassistent unterstützt bei der Eingabe der individuellen Banddaten und erstellt ein Anfrage- bzw. Bestellformular mit der korrekten Artikelnummer und Typenbezeichnung.

### 14.6.3 Twin-Bänder

Twin-Bänder sind Sonder-Barcodebänder und werden nach Kundenangaben gefertigt.

Tabelle 14.13: Daten Twin-Bänder

Merkmal	Wert
Rastermaße	30 mm (BCB G30 ...) 40 mm (BCB G40 ...)
Höhe	20 mm – 140 mm in Millimeterabstufungen
Länge	Nach Kundenwunsch, maximal 10.000 m
Bandanfangswert	Nach Kundenwunsch, abhängig vom Rastermaß
Bandendewert	Nach Kundenwunsch, abhängig vom Rastermaß, maximaler Bandendewert bei 10.000 m

- Es werden zwei identische Bänder in einer Verpackung geliefert. Die beiden Bänder sind in den Bandwerten als auch Bandtoleranzen identisch zueinander. Die Bänder sind unterhalb und oberhalb des Barcodes mit dem Positionswert in Klarschrift bedruckt.
- Twin-Bänder mit über 300 m Länge werden gewickelt auf mehreren Rollen geliefert.

Für Twin-Bänder mit individuellem Bandanfangswert, Bandendewert, individueller Länge und Höhe steht auf der Leuze Website unter den Geräten BPS 300 – Register *Zubehör* ein Eingabeassistent zur Verfügung. Der Eingabeassistent unterstützt bei der Eingabe der individuellen Banddaten und erstellt ein Anfrage- bzw. Bestellformular mit der korrekten Artikelnummer und Typenbezeichnung.

### 14.6.4 Reparaturbänder

Reparaturbänder werden nach Kundenangaben gefertigt.

Tabelle 14.14: Daten Reparaturbänder

Merkmal	Wert
Rastermaße	30 mm (BCB G30 ...) 40 mm (BCB G40 ...)
Höhe	47 mm 25 mm
Länge	Nach Kundenwunsch, maximal 5 m
Bandanfangswert	Nach Kundenwunsch, abhängig vom Rastermaß
Bandendewert	Nach Kundenwunsch, abhängig vom Rastermaß

- Reparaturbänder länger als 5 m müssen als Sonderband bestellt werden.
- Reparaturbänder sind unterhalb des Barcodes mit dem dazugehörigen Positionswert bedruckt.
- Reparaturbänder werden üblicherweise aufgewickelt auf einer Rolle geliefert.

Für Reparaturbänder steht auf der Leuze Website unter den Geräten BPS 300 – Register *Zubehör* ein Eingabeassistent zur Verfügung. Der Eingabeassistent unterstützt bei der Eingabe der individuellen Banddaten und erstellt ein Anfrage- bzw. Bestellformular mit der korrekten Artikelnummer und Typenbezeichnung.

### 14.6.5 Markenlabel und Steuerlabel

Leuze bietet eine Auswahl an standardisierten Marken- bzw. Steuerlabel an.

Tabelle 14.15: Daten Markenlabel und Steuerlabel

Merkmal	Wert
Rastermaße	30 mm (BCB G30 ...) 40 mm (BCB G40 ...)
Höhe	47 mm
Basisfarbe Steuerlabel BCB ... MVS	Rot
Basisfarbe Steuerlabel BCB ... MV0	Gelb
Basisfarbe Markenlabel BCB ... ML	Rot

- Markenlabel und Steuerlabel sind Einzellabel, die in einer Verpackungseinheit von 10 Stück geliefert werden.

Auf der Leuze Website werden unter dem jeweils ausgewählten BPS-Gerät im Register *Zubehör* alle lieferbaren Marken- und Steuerlabel aufgelistet.

## 15 EG-Konformitätserklärung

Die Barcode-Positioniersysteme der Baureihe BPS 300 wurden unter Beachtung geltender europäischer Normen und Richtlinien entwickelt und gefertigt.



## 16 Anhang

### 16.1 Barcodemuster

#### Barcodeband BCB G40 ... im 40 mm Raster



Bild 16.1:    fortlaufend, 40 mm Raster



Bild 16.2:    Einzellabel MVS, 40 mm Raster



Bild 16.3:    Einzellabel MV0, 40 mm Raster

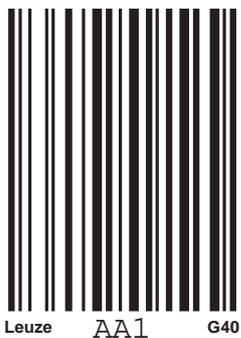


Bild 16.4:    Einzellabel Markenlabel, 40 mm Raster

## Barcodeband BCB G30 ... im 30 mm Raster



Bild 16.5:    fortlaufend, 30 mm Raster

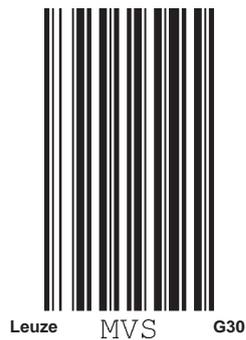


Bild 16.6:    Einzellabel MVS, 30 mm Raster



Bild 16.7:    Einzellabel MV0, 30 mm Raster

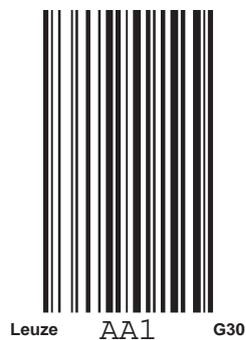


Bild 16.8:    Einzellabel Markenlabel, 30 mm Raster