

S100

Multi-Touch Display

Point-of-Use Interface
Without HMI Overhead



Hasta cinco zonas táctiles

Dieciséis LED RGB configurables

Pantalla alfanumérica configurable



BANNER

Una mejor adaptación a la interacción en el punto de uso

La pantalla multitáctil S100 cierra la brecha entre una interfaz hombre-máquina (HMI) tradicional y un panel repleto de botones para las tareas rutinarias del operario en la máquina. Ofrece a los fabricantes de maquinaria e integradores de sistemas una interfaz compacta y configurable que combina la entrada táctil, la indicación de estado y breves mensajes de texto, sin la complejidad de hardware de un panel de control abarrotado ni la complejidad de programación de una HMI tradicional.



Integre la entrada del operador en el punto de uso en cinco zonas táctiles o combínelas en una zona grande con respuesta táctil configurable, incluidos modos momentáneos y de enclavamiento, retardo de activación y más.



Permite visualizar de un vistazo el estado de la máquina y el progreso de las tareas gracias a sus 16 LED RGB configurables.

Confirme cada toque con retroalimentación háptica, una vibración que los operadores pueden sentir.



Actualice dinámicamente las funciones táctiles, el texto de la pantalla, la indicación LED y las alertas sonoras desde la lógica del PLC con los modelos IO-Link y Modbus.

Comunicar información útil
Información en dos líneas desplazables de cinco caracteres, hasta 13 caracteres cada uno

Agilice la implementación con modos predefinidos para aplicaciones comunes, como temporizador, contador, medidor, selector de selección por luz y más

Aumenta la visibilidad del estado con alertas sonoras.

Amplíe el rango de legibilidad con hasta 13 caracteres en una línea desplazable de texto de doble altura

Optimice la implementación repetitiva con el modelo de E/S discreto, creando una configuración de Pro Editor y aplicándola a varios S100.

Interfaz de punto de uso para celdas de ensamblaje robóticas

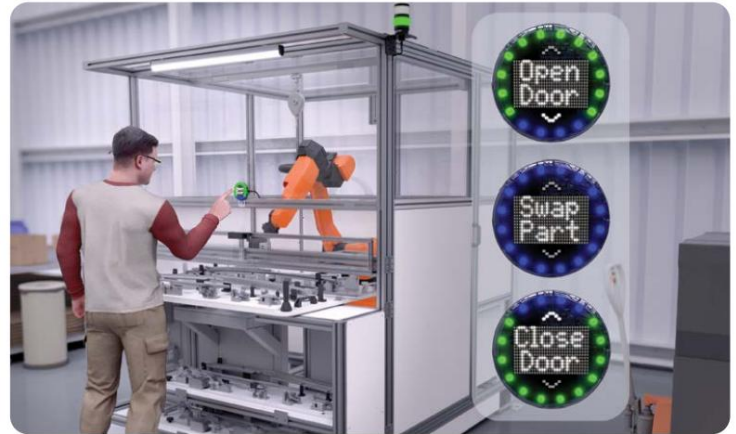


Desafío

El estado de la celda, las indicaciones de recarga y la entrada del operador deben integrarse en la lógica del PLC que controla una celda de ensamblaje robótica. Una interfaz hombre-máquina (HMI) tradicional requiere la creación y el mantenimiento de una capa de interfaz separada junto con la lógica del PLC, mientras que la creación de la interfaz a partir de botones, indicadores y pantallas dedicados aumenta la complejidad de la instalación, satura la estación y crea más puntos de mantenimiento.

Solución

Una pantalla multitáctil S100 con IO-Link está montada cerca del panel de carga en una posición ergonómica, con una carcasa de perfil bajo de 100 mm que mantiene la visibilidad del operador dentro de la celda. La misma lógica del PLC que controla el robot y la secuencia de la celda actualiza la S100 a través de un maestro IO-Link. Cuando el ensamblaje está activo, el panel de carga permanece bloqueado, la S100 muestra el mensaje desplazable "Ensamblando" y sus 16 LED RGB se vuelven rojos. Cuando el ciclo se completa, el PLC actualiza la S100 con el mensaje "Abrir puerta". Cuando el operador selecciona el mensaje, la retroalimentación háptica proporciona una confirmación táctil y la S100 le indica al PLC que desbloquee el panel de carga. Luego, la S100 muestra "Cambiar pieza" para guiar el paso de recarga, todo sin la complejidad de una HMI completa.



Guía consolidada para operadores de células de ensamblaje automatizadas



Un operador

que supervisa varias celdas de ensamblaje automatizadas necesita que el estado de la máquina, la acción requerida y la confirmación de entrada estén disponibles en cada celda. Proporcionar esa interacción con luces indicadoras, etiquetas, dispositivos de visualización y pulsadores específicos aumenta el costo de producción, añade complejidad y genera más puntos de mantenimiento.

Solución

Cada celda de ensamblaje cuenta con una pantalla multitáctil S100 con E/S independientes, que integra la indicación de estado, instrucciones breves y confirmación de entrada en una interfaz compacta. Mediante el software Pro Editor, la secuencia de temporización de la celda se configura una sola vez y se carga en cada S100, de modo que la misma interacción del operador se repite de forma consistente en todas las celdas. Cuando una celda requiere la intervención del operador, la pantalla S100 presenta la tarea en la máquina, acepta la entrada táctil del operador para iniciar la secuencia de temporización, muestra el tiempo transcurrido e indica cuándo se ha completado la pieza.

Interfaz de estado y reinicio del motor montado en la cinta transportadora



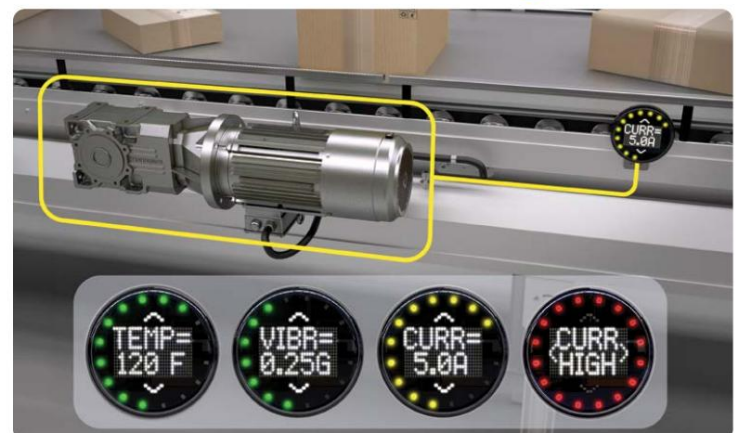
Desafío

Una sección sobrecargada de la cinta transportadora, un atasco o un rodillo bloqueado aumentan la corriente del motor, ya que un motor crítico se acerca peligrosamente a la activación del sistema de sobrecarga. Cuando la monitorización y el reinicio actuales permanecen separados del punto de acción del operador, se pierde un valioso tiempo de producción al tener que transmitir la información necesaria para diagnosticar, responder y recuperarse.

Solución

Una pantalla multitáctil S100 con Modbus está montada en el bastidor del transportador cerca del motor. El PLC obtiene datos de corriente del motor de un transformador de corriente S15C y valores de vibración y temperatura de un sensor de vibración de 3 ejes QM30VT3 montado en el motor.

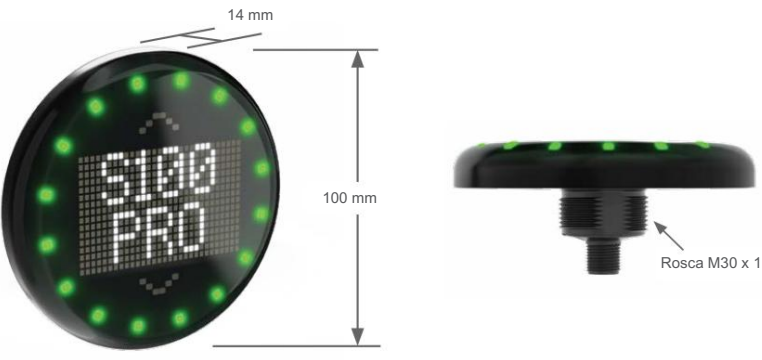
El sensor de temperatura envía esos valores al S100 a través de Modbus. En la cinta transportadora, estos valores aparecen en la pantalla del S100, mientras que su anillo de 16 LED RGB indica el consumo de corriente, incluyendo alarmas por cambio de estado. Dos zonas táctiles proporcionan la entrada de reinicio al PLC, lo que permite mantener la visibilidad, la respuesta y la recuperación en la cinta transportadora.



Pantalla multitáctil S100

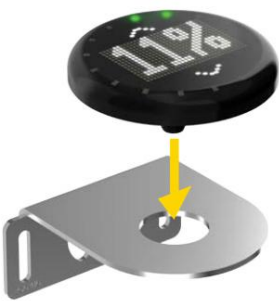
Descripción	Control	Conexión	Modelos
Pantalla multitáctil programable de 100 mm con indicador LED, respuesta háptica y alertas sonoras.	Discreto	Conector QD integral M12 de 5 pines	S100PTVD2WAD2Q
	IO-Link	Conector QD integral M12 de 4 pines	S100PTVD2WAKQ
	Modbus	Conector QD integral M12 de 4 pines	S100PTVD2WASQ

Presupuesto



Tensión de alimentación	Discreto, Modbus: 12 a 30 V CC IO-Link: 18 a 30 V CC
Límite de caracteres	Fuente pequeña: 13 caracteres por línea Fuente grande: 13 caracteres
Construcción	Policarbonato
Condiciones de funcionamiento:	de -40 a +50 °C
Clasificación ambiental	IP69K
Certificaciones	

Accesorios



LMB30RAS
Soporte de ángulo recto de 100 mm



SMB30A
corchete de ángulo recto



SMB30MM
Soporte de montaje con ranura curva en ángulo recto



SMBAMS30P
Soporte de ranura de montaje plana curvada



Conector M12 de 4 pines de doble extremo
juegos de cables para usar con IO-Link y Modbus modelos

Derecho	Ángulo recto/recto
BC-M12F4-M12M4-22-2	BC-M12F4-M12M4A-22-2
2 m (6,5 pies)	2 m (6,5 pies)
BC-M12F4-M12M4-22-5	BC-M12F4-M12M4A-22-5
5 m (16,4 pies)	5 m (16,4 pies)
BC-M12F4-M12M4-22-10	BC-M12F4-M12M4A-22-10
10 m (32,8 pies)	10 m (32,8 pies)



Conector M12 de 5 pines de doble extremo
juegos de cables para usar con modelos discretos

Derecho	Ángulo recto/recto
BC-M12F5-M12M5-22-2	BC-M12F5-M12M5A-22-2
2 m (6,5 pies)	2 m (6,5 pies)
BC-M12F5-M12M5-22-5	BC-M12F5-M12M5A-22-5
5 m (16,4 pies)	5 m (16,4 pies)
BC-M12F5-M12M5-22-10	BC-M12F5-M12M5A-22-10
10 m (32,8 pies)	10 m (32,8 pies)



Los indicadores LED programables ofrecen múltiples opciones de color en una sola carcasa.





KIT PROFESIONAL
Un único Pro-Kit proporciona todo lo necesario para programar un S100 discreto utilizando el software gratuito Pro Editor, y solo se requiere para la configuración, no para el funcionamiento diario.

