

Elektrischer Anschluss/Electrical Connection

Terminal	Cable	Explanation
⊥	-	Ground connection for power supply
(+)	Red	Power supply
(-)	Black	Power supply
CG	-	CAN ground
CL	Blue	CAN low
CH	White	CAN high
CG	-	CAN ground
CL	Blue	CAN low
CH	White	CAN high

Technische Daten

Elektrische Daten

Betriebsspannung	10 ... 30 V DC
Leerlaufstrom	I_0 max. 230 mA bei 10 V DC max. 100 mA bei 24 V DC
Linearität	± 2 LSB bei 16 Bit, ± 1 LSB bei 13 Bit, ± 0,5 LSB bei 12 Bit
Ausgabe-Code	Binär-Code
Codeverlauf (Zählrichtung)	cw steigend (bei Drehung im Uhrzeigersinn Codeverlauf steigend) cw fallend (bei Drehung im Uhrzeigersinn Codeverlauf fallend)

Schnittstelle

Auflösung	
Singleturn	bis 16 Bit
Multiturn	14 Bit
Gesamtauflösung	bis 30 Bit
Schnittstellentyp	CANopen
Übertragungsrate	max. 1 MBit/s
Normenkonformität	DSP 406, Class 1 und 2

Anschluss

Klemmraum	im abnehmbaren Gehäusedeckel
-----------	------------------------------

Normenkonformität

Schutzart	DIN EN 60529, Wellenseite: IP64 (ohne Wellendichtring)/IP66 (mit Wellendichtring) Gehäusesseite: IP65
Klimaprüfung	DIN EN 60068-2-3, keine Betauung
Störaussendung	DIN EN 61000-6-4
Störfestigkeit	DIN EN 61000-6-2
Schockfestigkeit	DIN EN 60068-2-27, 100 g, 6 ms
Schwingungsfestigkeit	DIN EN 60068-2-6, 10 g, 10 ... 1000 Hz

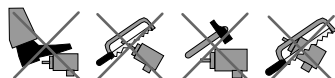
Umgebungsbedingungen

Arbeitstemperatur	-40 ... 85 °C (233 ... 358 K)
Lagertemperatur	-40 ... 85 °C (233 ... 358 K)

Mechanische Daten

Material	
Kombination 1	Gehäuse: Aluminium, pulverbeschichtet Flansch: Aluminium Welle: Edelstahl
Kombination 2 (Inox)	Gehäuse: Edelstahl Flansch: Edelstahl Welle: Edelstahl
Masse	ca. 600 g (Kombination 1) ca. 1200 g (Kombination 2)
Drehzahl	max. 12000 min ⁻¹
Trägheitsmoment	30 gcm ²
Anlaufdrehmoment	≤ 3 Ncm (Ausführung ohne Wellendichtring)
Anzugsmoment Befestigungsschrauben	max. 1,8 Nm
Wellenbelastung	
Winkelversatz	± 0,9 °
Axialversatz	statisch: ± 0,3 mm, dynamisch: ± 0,1 mm
Radialversatz	statisch: ± 0,5 mm, dynamisch: ± 0,2 mm

Installationshinweise



Sicherheitshinweise

Beachten Sie bei allen Arbeiten am Drehgeber die nationalen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften sowie die nachfolgenden Sicherheitshinweise in dieser Betriebsanleitung.

- Können Störungen nicht beseitigt werden, ist das Gerät außer Betrieb zu setzen und gegen versehentliche Inbetriebnahme zu schützen.
- Reparaturen dürfen nur vom Hersteller durchgeführt werden. Eingriffe und Änderungen am Gerät sind unzulässig.
- Den Klemmring nur anziehen, wenn im Bereich des Klemmringes eine Welle eingesteckt ist (nur Hohlwellendrehgeber).
- Alle Schrauben und Steckverbinder anziehen bevor der Drehgeber in Betrieb genommen wird.

Betriebshinweise

Jeder Pepperl+Fuchs-Drehgeber verlässt das Werk in einem einwandfreien Zustand. Um diese Qualität zu erhalten und einen störungsfreien Betrieb zu gewährleisten, sind die folgenden Spezifikationen zu berücksichtigen:

- Schockeinwirkungen auf das Gehäuse und vor allem auf die Geberwelle sowie axiale und radiale Überbelastung der Geberwelle sind zu vermeiden.
- Die Genauigkeit und Lebensdauer des Gebers wird nur bei Verwendung einer geeigneten Kupplung garantiert.
- Das Ein- oder Ausschalten der Betriebsspannung für den Drehgeber und das Folgegerät (z. B. Steuerung) muss gemeinsam erfolgen.
- Die Verdrahtungsarbeiten sind nur im spannungslosen Zustand durchzuführen.
- Die maximalen Betriebsspannungen dürfen nicht überschritten werden. Die Geräte sind mit Sicherheitskleinspannungen zu betreiben.

Entstörmaßnahmen

Der Einsatz hochentwickelter Mikroelektronik erfordert ein konsequent ausgeführtes Entstör- und Verdrahtungskonzept. Dies umso mehr, je kompakter die Bauweise und je höher die Leistungsanforderungen in modernen Maschinen werden. Die folgenden Installationshinweise und -vorschläge gelten für „normale Industrieumgebungen“. Eine für jede Störumgebung optimale Lösung gibt es nicht.

- Beim Anwenden der folgenden Maßnahmen sollte der Geber eine einwandfreie Funktion zeigen:
- Abschließen der seriellen Leitung mit 120 Ω-Widerstand (zwischen Receive/Transmit und Receive/Transmit) am Anfang und Ende der seriellen Leitung (z. B. die Steuerung und der letzte Geber).
- Die Verdrahtung des Drehgebers ist in großem Abstand von mit Störungen belasteten Energieleitungen zu legen.
- Kabelquerschnitt des Schirms mindestens 4 mm².
- Kabelquerschnitt mindestens 0,14 mm².
- Die Verdrahtung von Schirm und 0 V ist möglichst sternförmig zu halten.
- Kabel nicht knicken oder klemmen.
- Minimalen Krümmungsradius gemäß der Angabe im Datenblatt einhalten und Zug- sowie Scherbeanspruchung vermeiden.

Hinweise zum Auflegen des Schirms

Die Störsicherheit an einer Anlage wird entscheidend von der richtigen Schirmung bestimmt. Gerade in diesem Bereich treten häufig Installationsfehler auf. Oft wird der Schirm nur einseitig aufgelegt und dann mit einem Draht an die Erdungsklemme angelötet, was im Bereich der NF-Technik seine Berechtigung hat. Bei EMV geben jedoch die Regeln der HF-Technik den Ausschlag. Ein Grundziel der HF-Technik ist, dass HF-Energie über eine möglichst niedrige Impedanz auf Erde geführt wird, da sie sich ansonsten in das Kabel entlädt. Eine niedrige Impedanz erreicht man durch eine großflächige Verbindung mit Metallflächen.

- Folgende Hinweise sind zu beachten:
- Der Schirm ist beidseitig großflächig auf „gemeinsame Erde“ aufzulegen, sofern nicht die Gefahr von Potenzialausgleichsströmen besteht.
- Der Schirm ist in seinem ganzen Umfang hinter die Isolierung zurückzuziehen und dann großflächig unter eine Zugenlastung zu klemmen.
- Die Zugenlastung ist bei Kabelanschluss an die Schraubklemmen direkt und großflächig mit einer geerdeten Fläche zu verbinden.
- Bei der Verwendung von Steckern sind nur metallisierte Stecker zu verwenden (z. B. Sub-D-Stecker mit metallisiertem Gehäuse). Auf die direkte Verbindung der Zugenlastung mit dem Gehäuse ist zu achten.

Adressen/Addresses

Worldwide Head Office

Pepperl+Fuchs GmbH
Königsberger Allee 87
68307 Mannheim
Germany
Telephone: +49 621 776-0
Telefax: +49 621 776-1000
eMail: info@de.pepperl-fuchs.com

USA Head Office

Pepperl + Fuchs Inc.
1600 Enterprise Parkway
TWINSBURG OHIO, 44087
USA
Telephone +1 330 425-3555
Telefax +1 330 425-4607
eMail sales@us.pepperl-fuchs.com

Asia Pacific Head Office

Pepperl + Fuchs PTE LTD
P+F Building
18 Ayer Rajah Crescent
139942 SINGAPORE
Singapore
Company Registration No. 199003130E
Telephone +65 677-99091
Telefax +65 687-31637

<http://www.pepperl-fuchs.com>

Multiturn-Absolutwertdrehgeber Multiturn absolute encoder

CSM58



Doc. No.: 45-1594A
DIN A3 -> DIN
Part. No.: T24523
Date: 06/19/2008



PEPPERL+FUCHS

Technical Data

Electrical specifications

Operating voltage	10 ... 30 V DC
No-load supply current	I_0 max. 230 mA at 10 V DC max. 100 mA at 24 V DC
Linearity	± 2 LSB at 16 Bit, ± 1 LSB at 13 Bit, ± 0,5 LSB at 12 Bit
Output code	binary code
Code course (counting direction)	cw ascending (clockwise rotation, code course ascending) cw descending (clockwise rotation, code course descending)

Interface

Resolution	
Singleturn	up to 16 Bit
Multiturn	14 Bit
Overall resolution	up to 30 Bit
Interface type	CANopen
Transfer rate	max. 1 MBit/s
Standard conformity	DSP 406, CLASS 1 and 2

Connection

Terminal compartment	in removable housing cover
----------------------	----------------------------

Standard conformity

Protection degree	DIN EN 60529, shaft side: IP64 (without shaft seal)/IP66 (with shaft seal) housing side: IP65
Climatic testing	DIN EN 60068-2-3, no moisture condensation
Emitted interference	DIN EN 61000-6-4
Interference rejection	DIN EN 61000-6-2
Shock resistance	DIN EN 60068-2-27, 100 g, 6 ms
Vibration resistance	DIN EN 60068-2-6, 10 g, 10 ... 1000 Hz

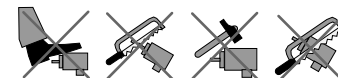
Ambient conditions

Operating temperature	-40 ... 85 °C (233 ... 358 K)
Storage temperature	-40 ... 85 °C (233 ... 358 K)

Mechanical specifications

Material	
Kombination 1	housing: aluminium, powder coated flange: aluminium shaft: stainless steel
Kombination 2 (Inox)	housing: stainless steel flange: stainless steel shaft: stainless steel
Masse	approx. 600 g (combination 1) approx. 1200 g (combination 2)
Rotational speed	max. 12000 min ⁻¹
Moment of inertia	30 gcm ²
Starting torque	≤ 3 Ncm (version without shaft seal)
Tightening torque, fixing screws	max. 1,8 Nm
Shaft load	
Angle offset	± 0,9 °
Axial offset	static: ± 0,3 mm, dynamic: ± 0,1 mm
Radial offset	static: ± 0,5 mm, dynamic: ± 0,2 mm

Installation instructions



Safety instructions

Please observe the national safety and accident prevention regulations as well as the subsequent safety instructions in these operating instructions when working on encoders.

- If failures cannot be remedied, the device has to be shut down and has to be secured against accidental operation.
- Repairs may be carried out only by the manufacturer. Entry into and modifications of the device are not permissible.
- Tighten the clamping ring only, if a shaft has been fitted in the area of the clamping ring (only hollow shaft encoders).
- Tighten all screws and plug connectors prior to operating the encoder.

Operating instructions

Every encoder manufactured by Pepperl+Fuchs leaves the factory in a perfect condition. In order to ensure this quality as well as a faultless operation, the following specifications have to be taken into consideration:

- Avoid any impact on the housing and in particular on the encoder shaft as well as the axial and radial overload of the encoder shaft.
- The accuracy and service life of the encoder is guaranteed only, if a suitable coupling is used.
- The operating voltage for the encoder and the follow-up device (e. g. control) has to be switched on and off simultaneously.
- Any wiring work has to be carried out with the system in a dead condition.
- The maximum operating voltages must not be exceeded. The devices have to be operated at extra-low safety voltage.

Anti-interference measures

The use of highly sophisticated microelectronics requires a consistently implemented anti-interference and wiring concept. This becomes all the more important the more compact the constructions are and the higher the demands are on the performance of modern machines.

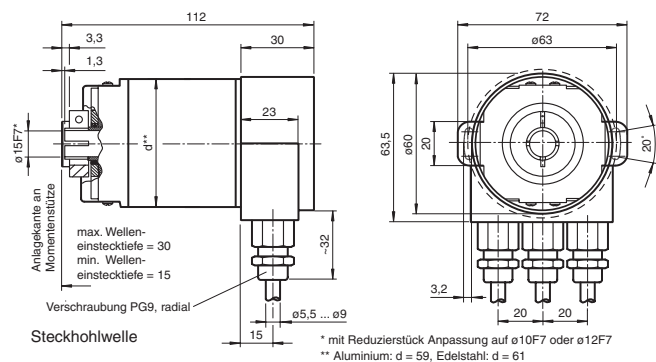
- The following installation instructions and proposals apply for "normal industrial environments". There is no ideal solution for all interfering environments.
- When the following measures are applied, the encoder should be in perfect working order:
- Termination of the serial line with a 120 Ω resistor (between Receive/Transmit and Receive/Transmit) at the beginning and end of the serial line (e. g. the control and the last encoder).
- The wiring of the encoder should be laid at a large distance to energy lines which could cause interferences.
- Cable cross-section of the screen at least 4 mm².
- Cable cross-section at least 0,14 mm².
- The wiring of the screen and 0 V should be arranged radially, if and when possible.
- Do not kink or jam the cables.
- Adhere to the minimum bending radius as given in the data sheet and avoid tensile as well as shearing load.

Notes on connecting the electric screening

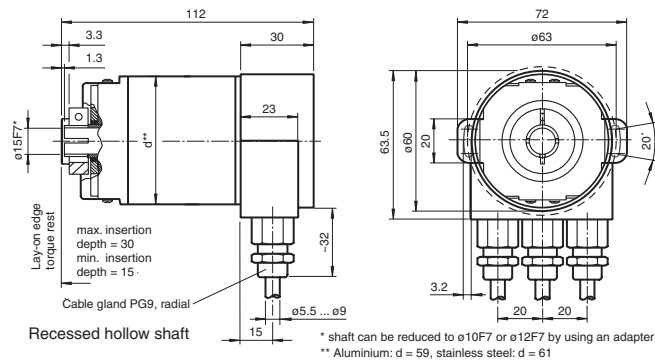
The immunity to interference of a plant depends on the correct screening. In this field installation faults occur frequently. Often the screen is applied to one side only, and is then soldered to the earthing terminal with a wire, which is a valid procedure in LF engineering. However, in case of EMC the rules of HF engineering apply. One basic goal in HF engineering is to pass the HF energy to earth at an impedance as low as possible as otherwise energy would discharge into the cable. A low impedance is achieved by a large-surface connection to metal surfaces.

- The following instructions have to be observed:
- Apply the screen on both sides to a "common earth" in a large surface, if there is no risk of equipotential currents.
- The screen has to be passed behind the insulation and has to be clamped on a large surface below the tension relief.
- In case of cable connections to screw-type terminals, the tension relief has to be connected to an earthed surface.
- If plugs are used, metallised plugs only should be fitted (such as sub D plugs with metallised housing). Please observe the direct connection of the tension relief to the housing.

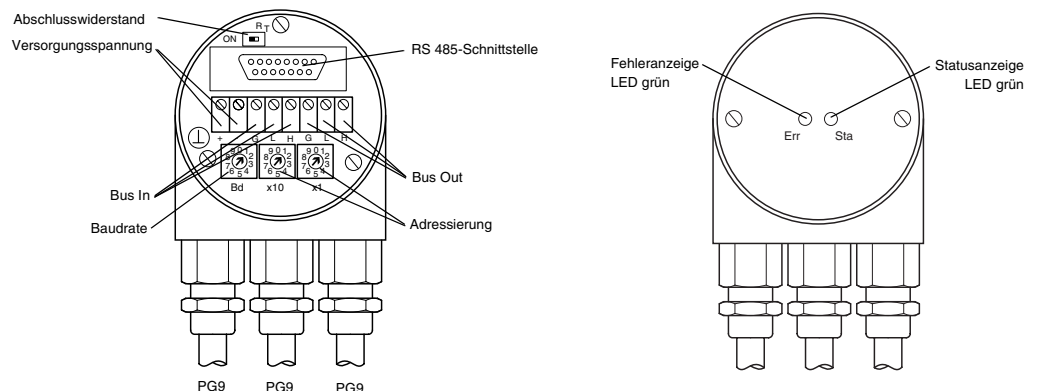
Abmessungen



Dimensions

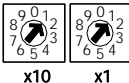


Anzeigen und Bedienelemente



Einstellen der Teilnehmeradresse

Stellen Sie die Teilnehmeradresse über die Drehschalter ein. Die Adresse kann zwischen 1 und 96 definiert werden und darf nur einmal vergeben werden. Die Adressen 97 ... 99 sind reserviert.



x10

x1

Einstellen der Baudrate

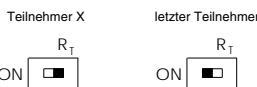
Baudrate [kBit/s]	Drehschalter-Position	Baudrate [kBit/s]	Drehschalter-Position
20	0	500	5
50	1	800	6
100	2	1000	7
125	3	reserviert	8 und 9
250	4	-	-

LED-Anzeigen

LED rot	LED grün	Bedeutung
aus	aus	keine Spannungsversorgung
aus	an	Drehgeber betriebsbereit, noch keine Boot-up message gesendet. Mögliche Ursachen: - kein anderer Teilnehmer vorhanden - falsche Baudrate - Drehgeber im Prepared Zustand
blinkt	an	Boot-up message gesendet, Gerätekonfiguration möglich.
an	an	Normalbetrieb, Drehgeber im Operational Status.

Einstellen des Abschlusswiderstandes

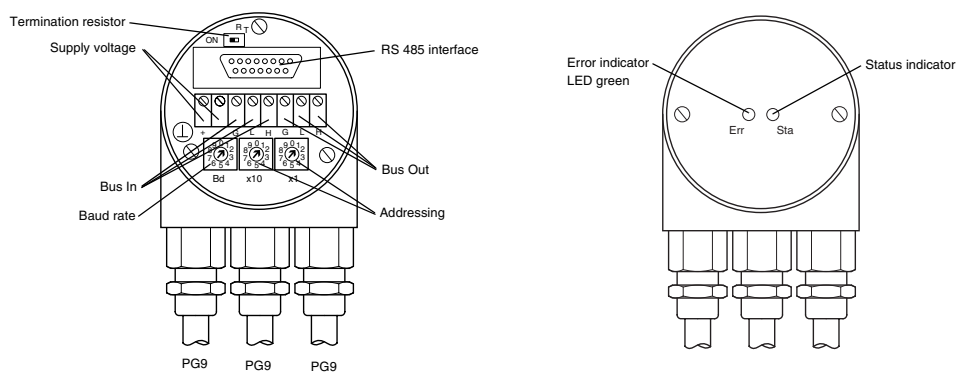
Mit dem Schiebeschalter R_T wird der Abschlusswiderstand (121 Ω) zugeschaltet:



ON

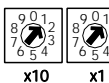
ON

Indicating and operating elements



Adjusting the participant address

The participant address can be adjusted with the rotary switches. The address can be defined between 1 and 96, and may only be assigned once. The addresses 97 ... 99 are reserved.

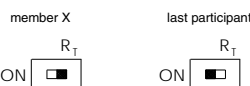


x10

x1

Adjusting the termination resistor

The terminating resistor R_T (121 Ω) can be connected to the circuit by means of the switch:



ON

ON

Baud rate adjustment

Baud rate [kBit/s]	Switch position	Baud rate [kBit/s]	Switch position
20	0	500	5
50	1	800	6
100	2	1000	7
125	3	reserved	8 and 9
250	4	-	-

LED-indicators

LED red	LED green	Meaning
off	off	No voltage supply
off	on	Encoder ready, boot-up message not transmitted, yet. Possible reasons: - no further participant present - wrong baud rate - encoder in prepared status
flashing	on	Boot-up message transmitted, Device configuration possible.
on	on	Normal operation mode, encoder in operational status.

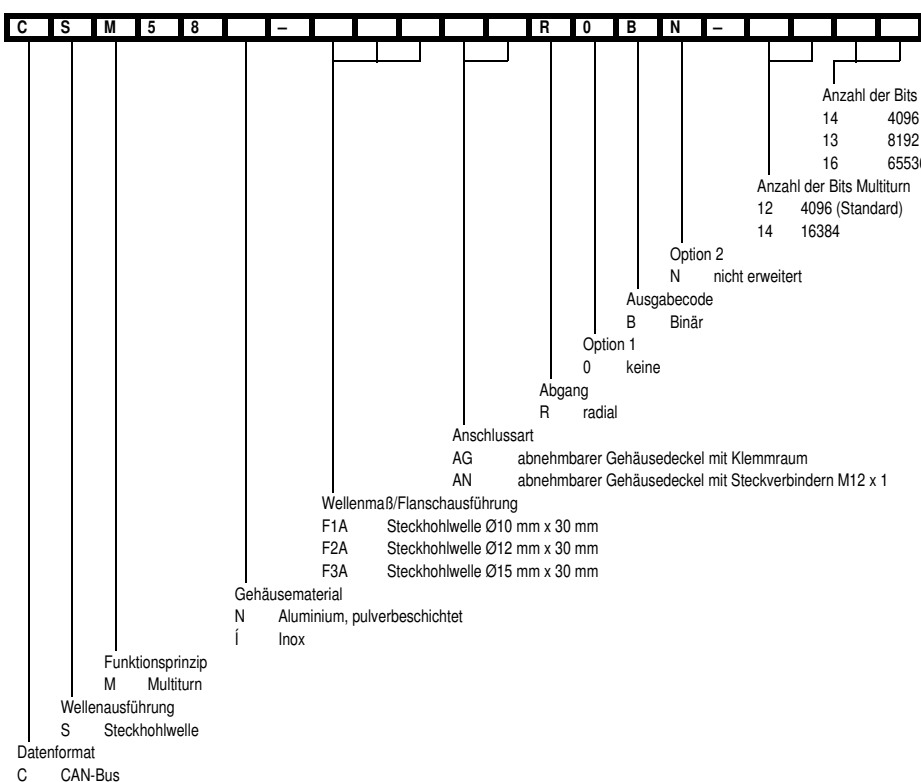
Programmierbare CAN-Betriebsarten

Modus	Erklärung
Polled Mode	Der angeschlossene Host fragt über ein Remote-Transmission-Request-Telegramm den aktuellen Positions-Istwert ab. Der Absolutwertgeber liest die aktuelle Position ein, verrechnet evtl. gesetzte Parameter und sendet über den selben CAN-Identifizierer den Prozess-Istwert zurück.
Cyclic Mode	Der Absolutwertgeber sendet zyklisch - ohne Aufforderung durch den Host - den aktuellen Prozess-Istwert. Die Zykluszeit kann millisekundenweise für Werte zwischen 1 ms und 65536 ms programmiert werden.
Sync Mode	Nach Empfang des Sync-Telegramms durch den Host sendet der Absolutwertgeber den aktuellen Prozess-Istwert. Sollen mehrere Knoten auf das Sync-Telegramm antworten, melden sich die einzelnen Knoten nacheinander entsprechend ihres CAN-Identifizierers. Die Programmierung einer Offset-Zeit entfällt. Der Sync-Zähler kann so programmiert werden, dass der Drehgeber erst nach einer definierten Anzahl von Sync-Telegrammen sendet.

Programmierbare Drehgeber-Parameter

Parameter	Erklärung
Betriebsparameter	Als Betriebsparameter kann die Drehrichtung (Complement) parametrisiert werden. Dieser Parameter bestimmt die Drehrichtung, in der der Ausgabecode steigen bzw. fallen soll.
Auflösung pro Umdrehung	Der Parameter „Auflösung“ wird dazu verwendet, den Drehgeber so zu programmieren, dass eine gewünschte Anzahl von Schritten bezogen auf eine Umdrehung realisiert werden kann.
Gesamtauflösung	Dieser Parameter gibt die gewünschte Anzahl der Messeinheiten der gesamten Verfahrwege an. Dieser Wert darf die Gesamtauflösung des Absolutwertgebers nicht übersteigen.
Presetwert	Der Presetwert ist der gewünschte Positionswert, der bei einer bestimmten physikalischen Stellung der Achse erreicht sein soll. Über den Parameter Presetwert wird der Positions-Istwert auf den gewünschten Prozess-Istwert gesetzt.
Endschalter Min. und Max.	Insgesamt können zwei Positionen programmiert werden, bei deren Unter- bzw. Überschreiten der Absolutwertgeber im 32-Bit-Prozess-Istwert ein Bit auf High setzt.

Bestellbezeichnung



Programmable CAN operating modes

Mode	Explanation
Polled mode	The connected host requests the current actual position value via a remote transmission request telegram. The absolute encoder reads in the current position, calculates all parameters that have been set and sends back the process actual value through the same CAN identifier.
Cyclic mode	The absolute encoder sends the current actual process value cyclically, without being prompted by the host. The cycle time can be programmed in milliseconds for values between 1 ms and 65536 ms.
Sync mode	After the sync telegram has been received by the host, the absolute encoder sends the current actual process value. If multiple nodes should respond to the sync telegram, the individual nodes report one after the other according to their CAN identifier. There is no programming of an offset time. The sync counter can be programmed so that the rotary encoder does not transmit until after a defined number of sync telegrams.

Programmable rotary encoder parameters

Parameter	Explanation
Operating parameter	The direction of rotation (complement) can be specified by parameter as the operating parameter. This parameter determines the direction of rotation in which the output code will ascend or descend.
Resolution per revolution	The "Resolution" parameter is used to program the rotary encoder so that a desired number of steps can be implemented in reference to one revolution.
Overall resolution	This parameter indicates the desired number of measurement units of the entire travel length. This value must not exceed the overall resolution of the absolute encoder.
Preset value	The preset value is the desired position value that must be achieved for a specific physical setting of the axis. The preset value parameter is used to set the actual position value to the desired actual process value.
Min. and max. limit switch	A total of two positions can be programmed. The absolute encoder sets one bit to high state in the 32 Bit actual process value if a value falls outside the range between these two positions.

Order code

