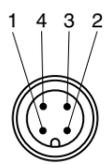


Electrical connection

Signal	V1 connector, 4-pin	Explanation
AS-Interface +	1	
Reserved	2	Not wired
AS-Interface -	3	
Reserved	4	Not wired



Technische Daten

Elektrische Daten		
Betriebsspannung	U_B	29.5 ... 31.6 V DC
Leerlaufstrom	I_0	Anlaufstrom max. 155 mA , Betriebsstrom max. 85 mA
Linearität		± 1 LSB
Ausgabe-Code		parametrierbar, Gray-Code, Binär-Code
Codeverlauf (Zählrichtung)		parametrierbar, cw steigend (bei Drehung im Uhrzeigersinn Codeverlauf steigend) cw fallend (bei Drehung im Uhrzeigersinn Codeverlauf fallend)
Schnittstelle		
Schnittstellentyp		AS-Interface
Auflösung		13 Bit
Übertragungsrate		max. 0,167 MBit/s
Normenkonformität		AS-Interface
Anschluss		
Gerätestecker		Typ V1, M12, 4-polig
Normenkonformität		
Schutzart		DIN EN 60529, IP65
Klimaprüfung		DIN EN 60068-2-3, keine Betauung
Störaussendung		EN 61000-6-4:2007
Störfestigkeit		EN 61000-6-2:2005
Schockfestigkeit		DIN EN 60068-2-27, 100 g, 11 ms
Schwingungsfestigkeit		DIN EN 60068-2-6, 10 g, 10 ... 2000 Hz
Umgebungsbedingungen		
Arbeitstemperatur		-20 ... 70 °C (-4 ... 158 °F)
Lagertemperatur		-25 ... 85 °C (-13 ... 185 °F)
Mechanische Daten		
Material		
Kombination 1		Gehäuse: Aluminium, pulverbeschichtet Flansch: Aluminium Welle: Edelstahl
Kombination 2 (Inox)		Gehäuse: Edelstahl Flansch: Edelstahl Welle: Edelstahl
Masse		ca. 330 g (Kombination 1) ca. 750 g (Kombination 2)
Drehzahl		max. 10000 min ⁻¹
Trägheitsmoment		30 gcm ²
Anlaufdrehmoment		≤ 2 Ncm
Wellenbelastung		
Axial		40 N bei max. 6000 min ⁻¹ 10 N bei max. 12000 min ⁻¹
Radial		60 N bei max. 6000 min ⁻¹ 20 N bei max. 12000 min ⁻¹

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 Klemmrings 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.



Pepperl+Fuchs GmbH
68301 Mannheim · Germany
Tel. +49 621 776-4411
Fax +49 621 776-27-4411
E-mail: fa-info@de.pepperl-fuchs.com

Worldwide Headquarters
Pepperl+Fuchs GmbH · Mannheim · Germany
E-mail: fa-info@de.pepperl-fuchs.com

USA Headquarters
Pepperl+Fuchs Inc. · Twinsburg · USA
E-mail: fa-info@us.pepperl-fuchs.com

Asia Pacific Headquarters
Pepperl+Fuchs Pte Ltd · Singapore
E-mail: fa-info@sg.pepperl-fuchs.com
Company Registration No. 199003130E

www.pepperl-fuchs.com

BVS58



Doc. No.: 45-2218A

Part. No.: T37283
Date: 04/13/2012

DIN A3 >



PEPPERL+FUCHS
SENSING YOUR NEEDS

Technical Data

Electrical specifications		
Operating voltage	U_B	29.5 ... 31.6 V DC
No-load supply current	I_0	max. starting current 155 mA , operational current max. 85 mA
Linearity		± 1 LSB
Output code		programmable, Gray code, binary code
Code course (counting direction)		programmable, cw ascending (clockwise rotation, code course ascending) cw descending (clockwise rotation, code course descending)
Interface		
Interface type		AS-Interface
Resolution		13 Bit
Single turn		13 Bit
Transfer rate		max. 0,167 MBit/s
Standard conformity		AS-Interface
Connection		
Connector		type V1, M12, 4-pin
Standard conformity		
Protection degree		DIN EN 60529, IP65
Climatic testing		DIN EN 60068-2-3, no moisture condensation
Emitted interference		EN 61000-6-4:2007
Noise immunity		EN 61000-6-2:2005
Shock resistance		DIN EN 60068-2-27, 100 g, 11 ms
Vibration resistance		DIN EN 60068-2-6, 10 g, 10 ... 2000 Hz
Ambient conditions		
Operating temperature		-20 ... 70 °C (-4 ... 158 °F)
Storage temperature		-25 ... 85 °C (-13 ... 185 °F)
Mechanical specifications		
Material		
Combination 1		housing: powder coated aluminium flange: aluminium shaft: stainless steel
Combination 2 (Inox)		housing: stainless steel flange: stainless steel shaft: stainless steel
Mass		approx. 330 g (combination 1) approx. 750 g (combination 2)
Rotational speed		max. 10000 min ⁻¹
Moment of inertia		30 gcm ²
Starting torque		≤ 2 Ncm
Shaft load		
Axial		40 N at max. 6000 min ⁻¹ 10 N at max. 12000 min ⁻¹
Radial		60 N at max. 6000 min ⁻¹ 20 N at max. 12000 min ⁻¹

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.

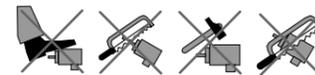
Anti-interference measures
The use of highly sophisticated microelectronics requires a consistently implemented anti-interference and wiring concept. This becomes all the more important the more compact the constructions are and the higher the demands are on the performance of modern machines. The following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

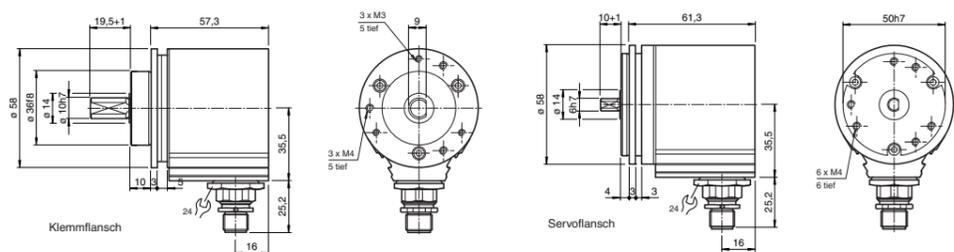
- Termination of the serial line with a 120 Ω resistor (between Receive/Transmit and Receive/Transmit) at the beginning and end of the serial line (e. g. the control and the last encoder).
- The wiring of the encoder should be laid at a large distance to energy lines which could cause interferences.
- 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.



Abmessungen



Adressen

	Slave A	Slave B	Slave C	Slave D
Voreingestellte Adresse	1	2	3	4
IO-Code	7	0	0	0
ID-Code	F	F	F	F

Bei der Umadressierung mittels Busmaster oder Programmiergerät unbedingt den vier eingebauten AS-Interface-Chips unterschiedliche Adressen geben.

Parameterbits

Die Parametrierung des Drehgebers erfolgt über die vier Parameterbits des Slaves A. Die Parameterbits von Slave B, C und D werden nicht verwendet.

Zustand Parameter-bit	Slave A			
	P0	P1	P2	P3
0	Gray-Code	Übertragung mit Markierungsbits	Zählrichtung bei Drehung im Uhrzeigersinn fallend	Nicht verwendet!
1	Binär-Code	Übertragung ohne Markierungsbits	Zählrichtung bei Drehung im Uhrzeigersinn steigend	Nicht verwendet!

Datenbits

Vom AS-Interface-Master zum Drehgeber

Daten vom AS-Interface-Master werden über den bidirektional arbeitenden Slave A an den Drehgeber übergeben. Die Slaves B, C und D arbeiten unidirektional, d. h. sie können keine Daten empfangen.

Zustand D0/D1 oder D2/D3	Slave A			
	D0/D1	D2/D3	D2/D3	D2/D3
00	Normalbetrieb		Positionsdaten sind nicht gespeichert!	
01	Drehgeber wird auf 1/4 der Singeturnauflösung gesetzt.		Positionsdaten sind gespeichert!	
10	Drehgeber wird auf 0 gesetzt.		Positionsdaten sind gespeichert!	
11	Normalbetrieb		Positionsdaten sind nicht gespeichert!	

Bei einem Wechsel der Datenbits D2 und D3 von 01 auf 10 oder umgekehrt werden die Positionsdaten im Drehgeber neu gespeichert.

Vom Drehgeber zum AS-Interface-Master

In Abhängigkeit von Parameterbit P1 von Slave A erfolgt die Datenübertragung zum AS-Interface-Master mit oder ohne Markierungsbits. P1 = 1: Übertragung ohne Markierungsbits

Slave A				Slave B				Slave C				Slave D			
D0	D1	D2	D3	D0	D1	D2	D3	D0	D1	D2	D3	D0	D1	D2	D3
Bit 0	Bit 1	Bit 2	Bit 3	Bit 4	Bit 5	Bit 6	Bit 7	Bit 8	Bit 9	Bit 10	Bit 11	Bit 12	Nicht verwendet!		

P1 = 0: Übertragung mit Markierungsbits MA, MB, MC, MD

Slave A				Slave B				Slave C				Slave D			
D0	D1	D2	D3	D0	D1	D2	D3	D0	D1	D2	D3	D0	D1	D2	D3
Bit 0	Bit 1	Bit 2	MA	Bit 3	Bit 4	Bit 5	MB	Bit 6	Bit 7	Bit 8	MC	Bit 9	Bit 10	Bit 11	MD

Betriebsarten

Adressvergabe für die vier Slaves

Der AS-Interface-Master spricht innerhalb eines AS-Interface-Zyklus alle Slaves nacheinander an, um Ausgangsdaten an den Slave A zu übergeben oder Eingangsdaten von den Slaves einzulesen.

Der Singleturn-Absolutwertgeber benutzt zur Übertragung der 13 Bit breiten Positionsdaten vier AS-Interface-Chips, d. h. es werden vier Slaveadressen belegt.

Da diese vier Slaves nacheinander abgefragt werden, können die Daten prinzipbedingt von vier unterschiedlichen Abtastzeitpunkten stammen. Um den Einfluss dieses Effektes zu minimieren, sollten die Slaves A, B, C und D mit aufeinander folgenden Adressen n, n+1, n+2 und n+3 versehen werden.

Weiterhin ist zu beachten, dass Slave A die Steuerung der Absolutwertgeberfunktionen übernimmt. Wird die Reihenfolge der Slaves getauscht (D = n, C = n+1, B = n+2, A = n+3), wird das Ausgangswort, welches die Funktionssteuerung des Absolutwertdrehgebers übermitteln soll, erst nach dem Einlesen der Slaves D, C, B übertragen.

Ein Speicherbefehl würde somit in diesem Zyklus nur für Slave A wirksam werden, für die zuvor schon gelesenen Slaves hätte der Befehl erst im nächsten Lesezyklus Wirkung. Die Datenkonsistenz würde durch die Änderung der Reihenfolge verloren gehen.

Zwischenspeichern und Übertragung mit Markierungsbits

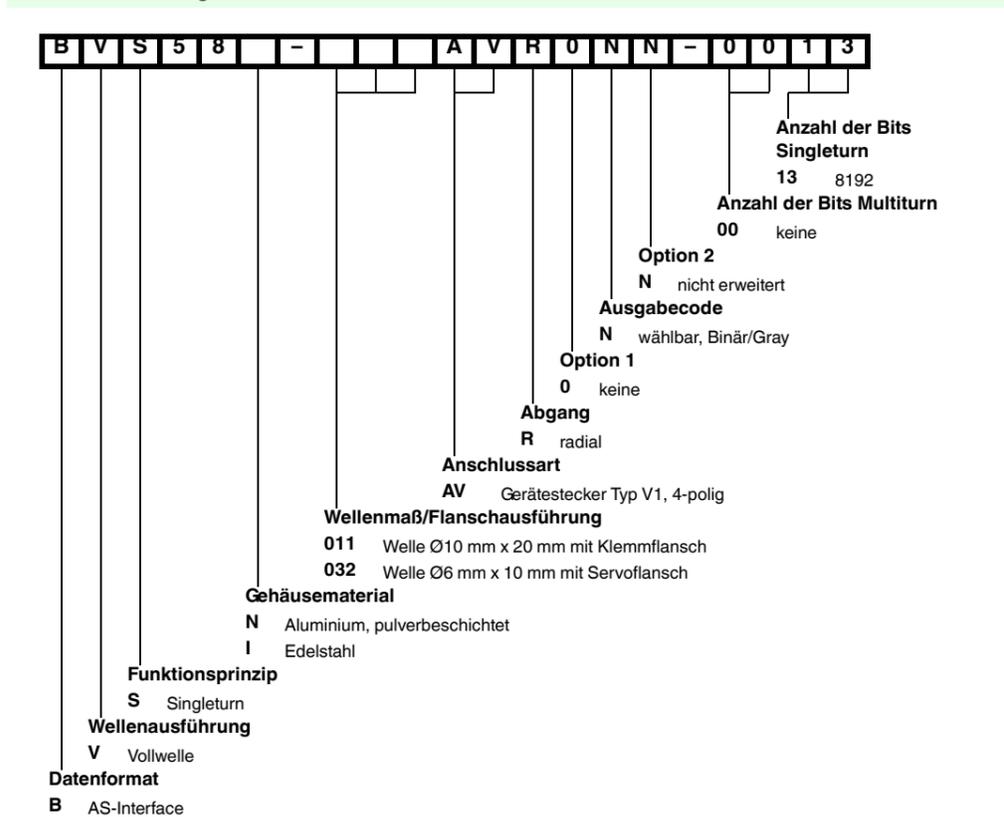
Sollten einzelne Telegramme der vier Slaves an den AS-Interface-Master gestört werden, kann es trotz des Zwischenspeicherns im Drehgeber vorkommen, dass die Daten, die der Steuerung übergeben werden, nicht alle aus dem selben Positionsdatensatz stammen.

Durch Übertragung von je einem Markierungsbit pro Slave, kann die Steuerung die Zugehörigkeit zu einem einzigen Datensatz durch Vergleich der vier Markierungsbits überprüfen. Das Datenbit D2 wird hierfür benutzt.

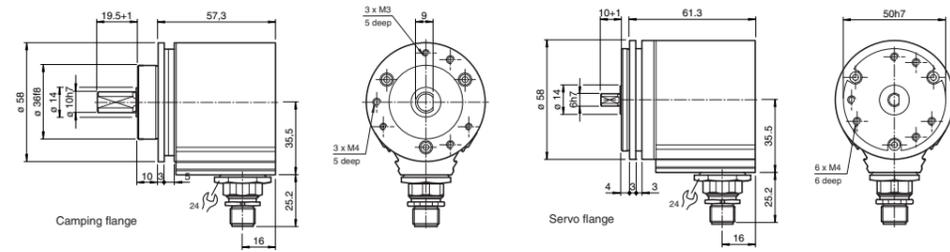
Zyklus	Slave A Datenbit D2	Positionsdaten			
		Slave A	Slave B	Slave C	Slave D
1	0	XXX0	XXX0	XXX0	XXX0
2	1	XXX1	XXX1	XXX1	XXX1
3	0	XXX0	XXX0	XXX0	XXX0
4	1	XXX1	XXX1	XXX1	XXX1
usw.					

Bit D2 wird von der Steuerung beeinflusst. Bit 4 der Eingangsdaten eines jeden Slaves entspricht dem Wert von diesem Bit. In Zyklus 1 wird D2 = 0 gesetzt. Sollte das Bit 4 eines Slaves eine „1“ aufweisen, würde dieser Wert aus einem anderen Zyklus stammen. Eine Dateninkonsistenz kann so einfach erkannt werden. Allerdings reduziert sich durch die Übertragung der Markierungsbits der Umfang der Nutzdaten von 16 auf 12 Bit. Die Zusammenstellung des Positionsdatensatzes in der Steuerung wird durch die Ausblendung des jeweils vierten Bits der Slaves etwas aufwändiger.

Bestellbezeichnung



Dimensions



Addresses

	Slave A	Slave B	Slave C	Slave D
Preset address	1	2	3	4
IO code	7	0	0	0
ID code	F	F	F	F

When readdressing by means of a bus master or a programming device, it is absolutely essential to assign different addresses to the four integrated AS-Interface chips.

Parameter bits

The four parameter bits of slave A are used to set the parameters of the rotary encoder. The parameter bits of slave B, C and D are not used.

Status of parameter bit	Slave A			
	P0	P1	P2	P3
0	Gray code	Transfer with flag bits	Descending counting direction for clockwise rotation	Not used
1	Binary code	Transfer without flag bits	Ascending counting direction for clockwise rotation	Not used

Data bits

From the AS-Interface master to the rotary encoder

Data from the AS-Interface master are transferred to the rotary encoder via slave A, which works bidirectionally. Slaves B, C and D work unidirectionally, i. e. they are incapable of receiving data.

Status of D0/D1 or D2/D3	Slave A			
	D0/D1	D2/D3	D2/D3	D2/D3
00	Normal mode		Position data are not saved!	
01	Rotary encoder is set to 1/4 of the singleturn resolution.		Position data are saved!	
10	Rotary encoder is set to 0.		Position data are saved!	
11	Normal mode		Position data are not saved!	

When a change is made in data bits D2 and D3 from 01 to 10 or vice-versa, position data are resaved in the rotary encoder.

From the rotary encoder to the AS-Interface master

Depending on the value of parameter bit P1 of slave A, data transfer to the AS-Interface master takes place with or without flag bits. P1 = 1: Transfer without flag bits

Slave A				Slave B				Slave C				Slave D			
D0	D1	D2	D3	D0	D1	D2	D3	D0	D1	D2	D3	D0	D1	D2	D3
Bit 0	Bit 1	Bit 2	Bit 3	Bit 4	Bit 5	Bit 6	Bit 7	Bit 8	Bit 9	Bit 10	Bit 11	Bit 12	Not used!		

P1 = 0: Transfer with flag bits MA, MB, MC, MD

Slave A				Slave B				Slave C				Slave D			
D0	D1	D2	D3	D0	D1	D2	D3	D0	D1	D2	D3	D0	D1	D2	D3
Bit 0	Bit 1	Bit 2	MA	Bit 3	Bit 4	Bit 5	MB	Bit 6	Bit 7	Bit 8	MC	Bit 9	Bit 10	Bit 11	MD

Operating modes

Address assignments for the four slaves

The AS-Interface master accesses all slaves one after the other within an AS-Interface cycle in order to transfer output data to slave A or to read in input data from the slaves. The singleturn absolute encoder uses only four AS-Interface chips to transfer the position data that are 13 bits wide, i. e. four slave addresses are assigned.

Since these four slaves are queried one after the other, the data may originate from any one of four different sampling times. To minimise the influence of this effect, sequential addresses (n, n+1, n+2 and n+3) should be assigned to slaves A, B, C and D.

Furthermore, it should be noted that slave A is responsible for controlling the functions of the absolute encoder. If the order of the slaves is changed (D = n, C = n+1, B = n+2, A = n+3), the output word, which is supposed to be transmitted by the function control module of the absolute encoder, will not be transmitted until slaves D, C and B have been read in.

A memory command would thus only take effect for slave A. The command would not take effect for slaves that were already read until the next read cycle. Data consistency would be lost because of the change of order.

Temporary storage and transfer with flag bits

If individual telegrams of the four slaves to the AS-Interface master suffer interference, it may happen in spite of temporary storage in the rotary encoder that the data that are transferred to the control module do not all originate from the same position data set.

Transferring one flag bit for each slave makes it possible for the control module to check which position data set an individual data set belongs to by comparing the four flag bits. Data bit D2 is used for this purpose.

Cycle	Slave A Data bit D2	Position data			
		Slave A	Slave B	Slave C	Slave D
1	0	XXX0	XXX0	XXX0	XXX0
2	1	XXX1	XXX1	XXX1	XXX1
3	0	XXX0	XXX0	XXX0	XXX0
4	1	XXX1	XXX1	XXX1	XXX1
etc.					

Bit D2 is influenced by the control module. Bit 4 of the input data corresponds to the value of this bit for each slave. D2 is set to 0 in cycle 1. If the value of bit 4 of a slave were "1", that value would be derived from another cycle. This is a simple way to recognise data consistency.

Transferring the flag bits, however, reduces the usable position data from 13 bits to 12. Masking out the fourth bit of each slave increases slightly the effort of putting together the position data set in the control module.

Order code

