



Wirkleistungsmodul WLM-3S

(ab S.N. 41000)



Technische Daten

Spannungs- und Strombedarf WLM-3S ohne Sensoren:	+15 V: 50 mA -15 V: 50 mA
Spannungs- und Strombedarf je Stromsensor:	+/- 15 V: 10 mA (durch WLM-3S)
Temperaturbereich:	+5 °C bis +70 °C
Empfindlichkeit:	Siehe "Stromsensor-Tabelle"
Leitung (WLM-3S zum Tool-Monitor):	4x0,25 mm ² + Schirm (LiYCY) Länge: max. 100 m (Nicht im Lieferumfang enthalten)
Leitung (Stromsensor zum WLM-3S):	4x0,25 mm ² + Schirm (LiYCY) 2 m im Lieferumfang enthalten (Weitere Längen auf Anfrage)

Gehäuse

Makrolon 8020, UL94V-1

Zur Montage im Schaltschrank,
wahlweise durch 2 Schrauben M4 oder
auf Normschiene TH35 (DIN EN 60715)

- Optimiertes Leiterplattenlayout unter Verwendung rauscharmer Bauteile
- Messempfindlichkeit um Faktor 3 oder 9 über externes Steuersignal umschaltbar
- Hochsensibel und reaktionsschnell
- Berührungslos mittels Hall-Effekt messende Stromsensoren
- LED zur Strom-Übersteuerungsanzeige
- Wirkleistungsmessung von Antriebs- und Achsmotoren, auch bei sehr geringen Drehzahlen bis hin zum Stillstand
- Hutschienen- oder Schraubmontage

Besondere Fähigkeiten

Das WLM-3S ist ein Wirkleistungsmessgerät mit erhöhter Sensitivität, zur Überwachung kleinster Werkzeug- und Spanungsquerschnitte

Einstellung/Bedienung



Trimmer zur Einstellung der Glättung

Das WLM-3S bildet den Wirkleistungsmesswert mit kleinstmöglicher Verzögerung, um auch dynamische Vorgänge beim BRUCH von Werkzeugschneiden anzeigen zu können.

Wenn das Hauptaugenmerk auf einer WerkzeugVERSCHLEISSerkennung liegt, sollte die Glättung erhöht werden, um Fehlalarme infolge einer Messkurvendynamik zu vermeiden. Dazu gibt es zwei Möglichkeiten:

1. Am WLM-3S unter „Smoothing“. Die max. Glättung von 33 ms wird nach ca. 30 Umdrehungen (im Uhrzeigersinn) der Einstellschraube erreicht. Der Einstellbereich liegt zwischen 0 ms und 33 ms. Bei zu weitem Drehen mit oder gegen den Uhrzeigersinn macht sich das Ende des Einstellbereichs durch ein leichtes Tickern bemerkbar. Ab Werk ist die Glättung auf 33 ms eingestellt.

2. Im Tool Monitor im Menü „Bearbeiten > Messstelle > Ändern > Glättungszeit“. Dort können Werte bis max. 1000 ms (1 s) Glättungszeit eingestellt werden. Eine Glättung über 100 ms sollte allerdings nur bei extrem schwankenden Kurven gewählt werden, da dies immer auf Kosten der Reaktionsgeschwindigkeit bei einem Werkzeugbruch geht.



Eingang (Klemme 16) zur Messwertverstärkung

In Ausnahmefällen kann es erforderlich sein die Messempfindlichkeit der Strommessung zu erhöhen. Dies ist möglich um Faktor 3 mittels Ziehen von drei internen Jumpern (siehe unter „Jumptabelle“), als auch um Faktor 9 mit einer externen Steuerspannung von 14 bis 38 V AC/DC (normalerweise + 24 V) auf Anschlussklemme 16. Primär sollte aber die Messempfindlichkeit über eine passende Wahl des Stromsensors oder/und der Anzahl Stromleiterführungen durch den Stromsensor angepasst werden (siehe unter „Stromsensor“).

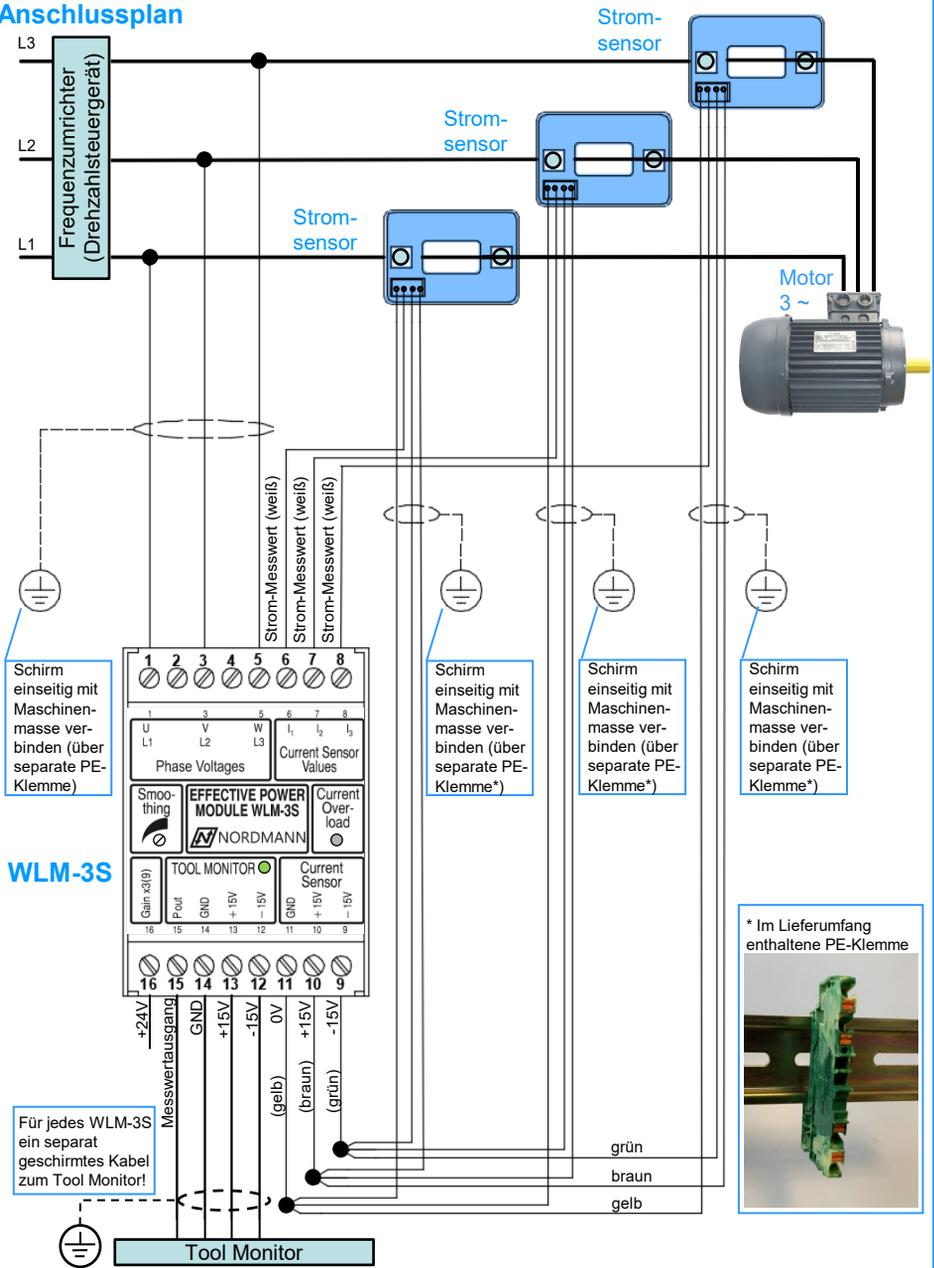
Jumper JP1, JP2 und JP3 zur Messwertverstärkung

Über die Jumper JP1, JP2, JP3 (s. „Leiterplatte“) lässt sich die Messwertverstärkung auf den Faktor 1 oder 3 einstellen. Durch das Entfernen der Jumper erhöht sich die Verstärkung um den Faktor 3 (s. „Jumptabelle“). Ab Werk sind die Jumper gesetzt (= Verstärkungsfaktor 1).

Hinweis: Durch das Entfernen der Jumper (Erhöhung der Verstärkung) wird auch das Eigenrauschen der Stromsensoren verstärkt. Daher sind, um höhere Messwerte zu erhalten, die folgenden Alternativen vorzuziehen:

- Erhöhung der Anzahl Stromleiterführungen durch den Stromsensor
- Austausch der Stromsensoren gegen empfindlichere Typen

Anschlussplan



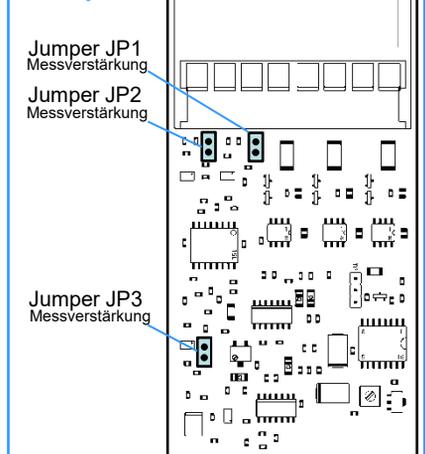
WLM-3S

Für jedes WLM-3S ein separat geschirmtes Kabel zum Tool Monitor!

Jumptabelle zur Messwertverstärkung

	JP1, JP2 und JP3 gesteckt (ab Werk)	JP1, JP2 und JP3 gezogen
Keine Steuerspannung an Klemme 16 (ab Werk)	V = 1	V = 3
Steuerspannung an Klemme 16	V = 9	V = 9

Leiterplatte



Stromsensor

Öffnungs-Maß:

Die Stromsensoren (Current Sensoren) sind mit verschiedenen Öffnungsdurchmessern (s. Stromsensor-Tabelle) lieferbar (Bauform 1 und 2), sodass sich normalerweise auch großzügig dimensionierte Kabelschuhe und Leitungsquerschnitte durchfädeln bzw. wickeln lassen. Die Bauform 3 kann hingegen aufgeklappt werden.

Auswahl des passenden Stromsensors:

Normalerweise werden Stromsensoren verwendet, deren jeweilige Leistung (kW-Zahl, s. Stromsensor-Tabelle) etwa der Nennleistung des zu überwachenden Motors entspricht. Falls bspw. nur kleine Werkzeuge im Einsatz sind, bei jedoch eher leistungsstarken Antriebsmotoren, so kann auch die Auswahl des nächstempfindlicheren Stromsensors von Vorteil sein. Wichtig ist jedoch, dass der Stromsensor nicht übersteuert.

Zur Anzeige eines evtl. Übersteuerns des Stromsensors ist das WLM-3S mit einer „**Current Overload**“-LED ausgestattet. Diese LED leuchtet **rot**, wenn der Strommesswert übersteuert (entspr. einer Spannung > 10 V).

(Hinweis: Ein evtl. Übersteuern während des Hochlaufs der Spindel ist nicht außergewöhnlich, aber unkritisch, da während des Hochlaufs normalerweise kein Werkzeug überwacht wird.)

Leuchtet die LED **nicht**, ist der Strommesswert zu gering (entspr. einer Spannung < 1 V). Falls dabei die Messkurven tatsächlich als „unbrauchbar“ erachtet werden, sollte die Anzahl der Stromleiterführungen durch den Stromsensor erhöht-, oder der nächst „kleinere“ Stromsensor-Typ eingesetzt werden. Leuchtet die LED **grün**, befindet sich der Strommesswert im optimalen Bereich (entspr. einer Spannung > 1 V bis 10 V).

Messung

Das Wirkleistungsmodul WLM-3S verfügt über einen **linearen** Messwertausgang (Klemme 12), mit Ausgangsspannungen von -15 V bis +15 V. Der positive Bereich zeigt den Motorbetrieb und der negative Bereich zeigt den Generatorbetrieb an. Vom Tool Monitor SEM-Modul wird jedoch nur der Motorbetrieb ausgewertet (0 V bis +10 V). Der Tool Monitor SEM-Modul-e hingegen wertet Eingangsspannungen von -10 V bis +10 V aus, somit Motor- und Generatorbetrieb.

Tarierung auf die Leerlaufleistung

Wenn sich, z.B. durch Erwärmung des Motors, störende Niveau-Unterschiede in der Messkurve ergeben, sollte auf die Leerlaufleistung tarieren. Dies erfolgt, per Software am Tool Monitor, über den „digitalen Nullabgleich“. Dieser besteht aus einem zeitlich flexibel einstellbaren Bereich, nach dessen Passieren die Messkurve stets auf Null oder einen festen Wert (Offset) abgesenkt oder angehoben wird. Wichtig ist dabei, dass der Zeitpunkt des Nullabgleichs **hinter** einer Beschleunigungsphase der Spindel und unmittelbar **vor** den Kontakt zwischen Werkzeug und Werkstück gelegt wird.

Stromsensor Bauformen

CS1



Öffnung für Stromleiter:
20,4 mm x 10,4 mm
Verfügbare kW-Zahl:
8 kW

CS2



Öffnung für Stromleiter:
20,5 mm x 15,0 mm
Verfügbare kW-Zahl:
8 kW, 16 kW, 32 kW,
64 kW, 96 kW

CS3

(aufklappbar)



Öffnung für Stromleiter:
Ø 21,0 mm
Verfügbare kW-Zahl:
8 kW, 16 kW, 32 kW, 64 kW, 80kW

Umrechnungsformeln

(Leistung und Drehmoment)

Der **Leistungsmesswert** kann zur exakten quantitativen Bestimmung der Wirkleistung verwendet werden. Dies gilt jedoch nur, wenn die internen Jumper JP1, JP2, JP3 gesetzt sind und keine Steuerspannung an Klemme 16 anliegt, somit der Verstärkungsfaktor 1 beträgt.

Die (Standard)-Wirkleistungs-Skalen des Tool Monitors zeigen die Einheit [kW]. Die Einstellung der Skalierung ist jedoch flexibel, sodass auch eine Anzeige in [Nm] oder [N] möglich ist, nach entsprechender Umrechnung.

Leistung bei Messung mit drei Stromsensoren an jeder Phase eines Dreiphasen (Drehstrom)-Motors:

$$P = \frac{63,9 \text{ V}}{n \times S} \times U_{\text{Mess}} \quad [\text{W}]$$

Drehmoment:

$$M = \frac{P}{2 \times \pi \times n_s} \quad [\text{Nm}]$$

Vorschubkraft:

$$F_f = \frac{P}{v_f} \quad [\text{N}]$$

U_{Mess} : Spannung am Messwertausgang (Klemme 12) [V]

π : 3,14 (Kreiszahl)

n : Anzahl Stromleiterführungen durch den Sensor

n_s : Drehzahl der Werkzeugspindel [1/s] bzw. [Hz]

S : Empfindlichkeit des Stromsensors [V/A]

P : Wirkleistung [W]

M : Drehmoment [Nm]

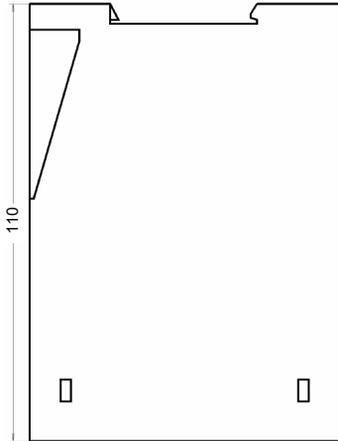
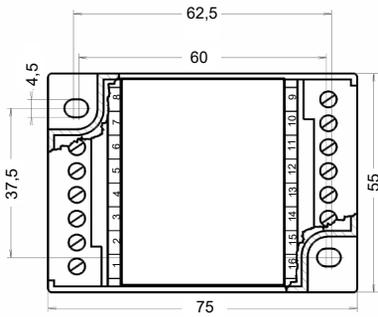
F_f : Vorschubkraft [N]

v_f : Vorschubgeschwindigkeit [m/s]

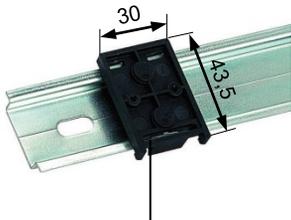
Stromsensor-Tabelle

Bestell-Nr.	Bauform	kW-Zahl [kW]	Öffnung für Stromleiter [mm]	Messbereich [V]	Empfindlichkeit S [V/A]	Resultierende Empfindlichkeit des WLM-3S [V/kW] für die verschiedenen Verstärkungen (s. Jumptabelle)		
						V = 1	V = 3	V = 9
7.1.8	CS1	8	20,4 mm x 10,4 mm	± 12 V	0,08 V/A	1,252 V/kW	3,757 V/kW	11,267 V/kW
7.2.8	CS2		20,5 mm x 15,0 mm					
7.3.8	CS3		Ø 21,0 mm (aufklappbar)					
7.2.16	CS2	16	20,5 mm x 15,0 mm	± 12 V	0,04 V/A	0,626 V/kW	1,879 V/kW	5,634 V/kW
7.3.16	CS3		Ø 21,0 mm (aufklappbar)					
7.2.32	CS2		20,5 mm x 15,0 mm					
7.3.32	CS3	32	Ø 21,0 mm (aufklappbar)	± 12 V	0,02 V/A	0,313 V/kW	0,9393 V/kW	2,817 V/kW
7.2.64	CS2		20,5 mm x 15,0 mm					
7.3.64	CS3		Ø 21,0 mm (aufklappbar)					
7.3.80	CS3	80	Ø 21,0 mm (aufklappbar)	± 12 V	0,008 V/A	0,1252 V/kW	0,3757 V/kW	0,11267 V/kW
7.2.96	CS2		20,5 mm x 15,0 mm					
		96		± 12 V	0,00667 V/A	0,1043 V/kW	0,3131 V/kW	0,9389 V/kW

WLM-3S



Schnapphalterung für Stromsensoren CS1 und CS2 (im Lieferumfang):



Zur Montage des Stromsensors an ein Hutschienensystem (TH35)

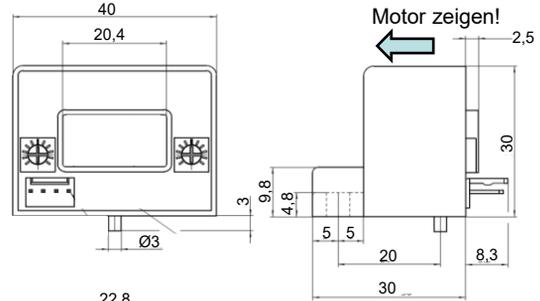
Bezeichnung:

WLM-3S
Stromsensor CS1 (8 kW)
Stromsensor CS2 (8 kW)
Stromsensor CS3 (8 kW)
Stromsensor CS2 (16 kW)
Stromsensor CS3 (16 kW)
Stromsensor CS2 (32 kW)
Stromsensor CS3 (32 kW)
Stromsensor CS2 (64 kW)
Stromsensor CS3 (64 kW)
Stromsensor CS2 (80 kW)
Stromsensor CS3 (80 kW)
Stromsensor CS2 (96 kW)

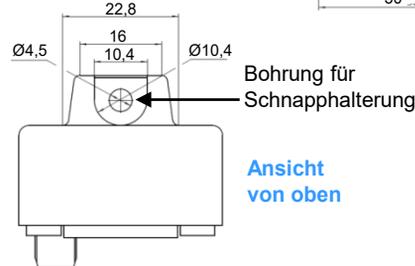
Best.-Nr.:

7.3.3
7.1.8
7.2.8
7.3.8
7.2.16
7.3.16
7.2.32
7.3.32
7.2.64
7.3.64
7.3.80
7.2.96

Stromsensor (CS1) Bauform 1



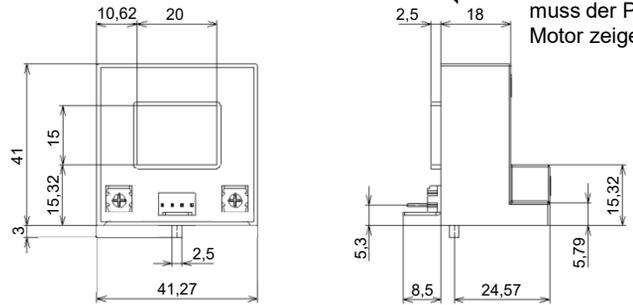
Beim Durchfädeln des Stromkabels muss der Pfeil zum Motor zeigen!



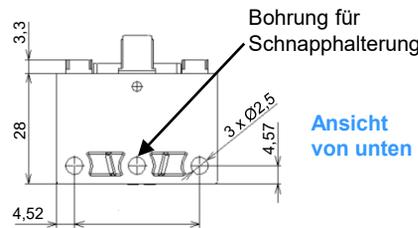
Bohrung für Schnapphalterung

Ansicht von oben

Stromsensor (CS2) Bauform 2



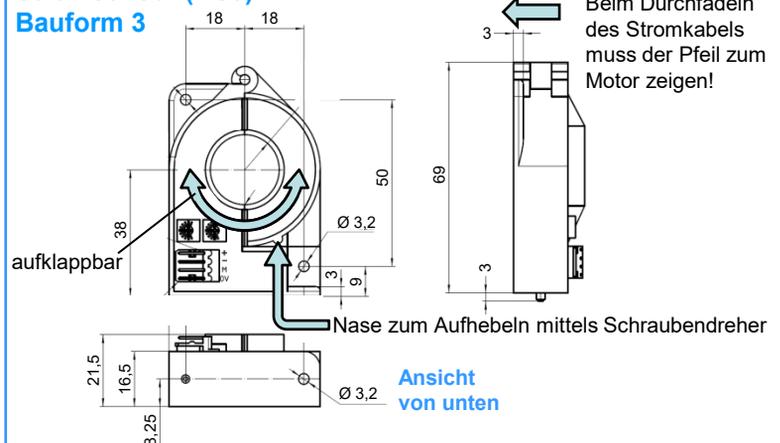
Beim Durchfädeln des Stromkabels muss der Pfeil zum Motor zeigen!



Bohrung für Schnapphalterung

Ansicht von unten

Stromsensor (CS3) Bauform 3



Beim Durchfädeln des Stromkabels muss der Pfeil zum Motor zeigen!

Nase zum Aufhebeln mittels Schraubendreher

Ansicht von unten