

Rexroth PSI 6xxx.650xx Mittelfrequenz-Umrichter Medium-Frequency Inverter

R911343324
Edition 01

Typspezifische Anleitung | Type-Specific Instructions

DEUTSCH

ENGLISH



Die angegebenen Daten dienen der Produktbeschreibung. Sollten auch Angaben zur Verwendung gemacht werden, stellen diese nur Anwendungsbeispiele und Vorschläge dar. Katalogangaben sind keine zugesicherten Eigenschaften. Die Angaben entbinden den Verwender nicht von eigenen Beurteilungen und Prüfungen. Unsere Produkte unterliegen einem natürlichen Verschleiß- und Alterungsprozess.

© Alle Rechte bei Bosch Rexroth AG, auch für den Fall von Schutzrechtsanmeldungen. Jede Verfügungsbefugnis, wie Kopier- und Weitergaberecht, bei uns.

Auf der Titelseite ist eine Beispielkonfiguration abgebildet. Das ausgelieferte Produkt kann daher von der Abbildung abweichen.

Der deutsche Teil der Typspezifischen Anleitung beginnt auf Seite 5, der englische Teil beginnt auf Seite 21.

Sprachversion des Dokumentes DE und EN

Originalsprache des Dokumentes: DE

These Type-Specific Instructions of the Rexroth Medium-Frequency Inverter contains the descriptions in both German and English. The German part of the Type-Specific Instructions starts at page 5, the English part starts at page 21.

Inhalt

1	Zu dieser Dokumentation.....	5
1.1	Gültigkeit der Dokumentation.....	5
1.2	Erforderliche und ergänzende Dokumentationen.....	5
1.3	Darstellung von Informationen.....	6
1.3.1	Sicherheitshinweise.....	6
1.3.2	Symbole.....	6
1.3.3	Bezeichnungen.....	6
1.3.4	Abkürzungen.....	6
2	Sicherheitshinweise.....	7
3	Allgemeine Hinweise vor Sachschäden und Produktschäden.....	7
4	Lieferumfang.....	7
5	Anschlussplan.....	8
6	Ein/Ausgangsfeld.....	12
6.1	Serielltes Ein-/Ausgangsfeld über DeviceNet.....	12
6.2	Diskretes 24V Ein-/Ausgangsfeld.....	16
6.3	Sonstige Ein- /Ausgänge:.....	16
7	Merkmale.....	17
7.1	Besonderheiten.....	17
7.1.1	Schweißkreis Freischaltung:.....	18
8	Statuscodes.....	18
9	Ablaufdiagramme.....	18

Inhalt

1 Zu dieser Dokumentation

1.1 Gültigkeit der Dokumentation

Diese Dokumentation gilt als Ergänzung für den Mittelfrequenz-Umrichter der Baureihe PSI 6000.

Der Inhalt bezieht sich auf

- den Anschluss (Netzversorgung)
- die Funktionalität

des Mittelfrequenz-Umrichter Steuerungsteils.

Diese Dokumentation richtet sich an Planer, Monteure, Bediener, Servicetechniker und Anlagenbetreiber.

Diese Dokumentation und insbesondere die Betriebsanleitung enthalten wichtige Informationen, um das Produkt sicher und sachgerecht zu montieren, zu transportieren, in Betrieb zu nehmen, zu bedienen, zu verwenden, zu warten, zu demontieren und einfache Störungen selbst zu beseitigen.

- ▶ Lesen Sie diese Dokumentation vollständig und insbesondere das Kapitel „Sicherheitshinweise“ in der Betriebsanleitung und die Rexroth Schweißsteuerung Sicherheits- und Gebrauchshinweise bevor Sie mit dem Produkt arbeiten.

1.2 Erforderliche und ergänzende Dokumentationen






- ▶ Nehmen Sie das Produkt erst in Betrieb, wenn Ihnen die mit dem Buchsymbol  gekennzeichneten Dokumentationen vorliegen und Sie diese verstanden und beachtet haben.

Tabelle 1: Erforderliche und ergänzende Dokumentationen

	Titel	Dokumentnummer	Dokumentart
	Rexroth PSI6xxx Mittelfrequenz-Umrichter	1070 080028	Betriebsanleitung
	Rexroth Schweißsteuerung Sicherheits- und Gebrauchshinweise	R911339734	Sicherheits- und Gebrauchshinweise
	Rexroth PSI6xxx Technologie- und Steuerungsfunktionen	R911172812	Anwendungs- beschreibung
	Rexroth PSI6xxx MF-Schweißtransformatoren	1070 087062	Betriebsanleitung
	Bedienoberfläche BOS6000 Hilfe	1070 086446	Referenz

1.3 Darstellung von Informationen

Damit Sie mit dieser Dokumentation schnell und sicher mit Ihrem Produkt arbeiten können, werden einheitliche Sicherheitshinweise, Symbole, Begriffe und Abkürzungen verwendet. Zum besseren Verständnis sind diese in den folgenden Abschnitten erklärt.



1.3.1 Sicherheitshinweise

Die Sicherheitshinweise sehen Sie bitte unter **Tab. 1: Erforderliche und ergänzende Dokumentationen** Rexroth PSI6xxx Mittelfrequenz-Umrichter Betriebsanleitung und Rexroth Schweißsteuerung Sicherheits- und Gebrauchshinweise nach.

1.3.2 Symbole

Die folgenden Symbole kennzeichnen Hinweise, die nicht sicherheitsrelevant sind, jedoch die Verständlichkeit der Dokumentation erhöhen.

Tabelle 2: Bedeutung der Symbole

Symbol	Bedeutung
	Wenn diese Information nicht beachtet wird, kann das Produkt nicht optimal genutzt bzw. betrieben werden.
	einzelner, unabhängiger Handlungsschritt
1. 2. 3.	nummerierte Handlungsanweisung: Die Ziffern geben an, dass die Handlungsschritte aufeinander folgen.

1.3.3 Bezeichnungen

In dieser Dokumentation werden folgende Bezeichnungen verwendet:

Tabelle 3: Bezeichnungen

Bezeichnung	Bedeutung
BOS 6000	Bedienoberfläche Schweißen
KSR	Konstantstromregelung
PSG xxxx	Mittelfrequenz-Schweißtransformator 1000Hz

1.3.4 Abkürzungen

Die in dieser Dokumentation verwendeten Abkürzungen sehen Sie bitte unter **Tab. 1: Erforderliche und ergänzende Dokumentationen** Rexroth PSI6xxx Mittelfrequenz-Umrichter Betriebsanleitung nach.

2 Sicherheitshinweise

Dieses Kapitel enthält wichtige Informationen zum sicheren Umgang mit dem beschriebenen Produkt.

Die Sicherheitshinweise sehen Sie bitte unter **Tab. 1: Erforderliche und ergänzende Dokumentationen** Rexroth PSI6xxx Mittelfrequenz-Umrichter Betriebsanleitung und Rexroth Schweißsteuerung Sicherheits- und Gebrauchshinweise nach.

3 Allgemeine Hinweise vor Sachschäden und Produktschäden

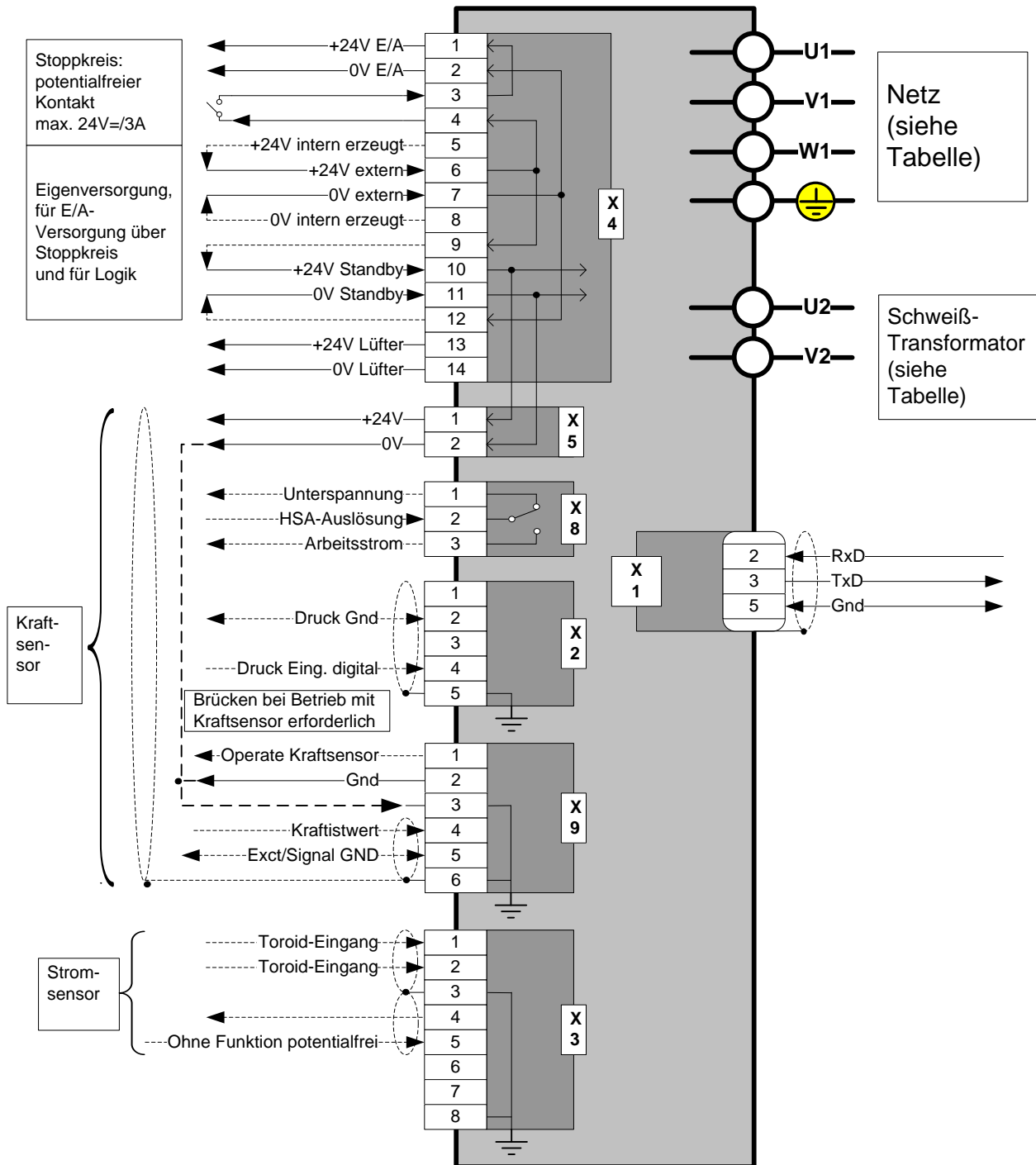
Allgemeine Hinweise vor Sachschäden und Produktschäden sehen Sie bitte unter **Tab. 1: Erforderliche und ergänzende Dokumentationen** Rexroth PSI6xxx Mittelfrequenz-Umrichter Betriebsanleitung und Rexroth Schweißsteuerung Sicherheits- und Gebrauchshinweise nach.

4 Lieferumfang

Den Lieferumfang sehen Sie bitte unter **Tab. 1: Erforderliche und ergänzende Dokumentationen** Rexroth PSI6xxx Mittelfrequenz-Umrichter Betriebsanleitung nach.

Anschlussplan

5 Anschlussplan



Hinweis:
Relais und Schütze müssen entstört werden
 z.B. Freilaufdiode für kleine Gleichspannungsrelais und Schütze,
 RC-Kombination oder MOV für Wechselspannungsrelais und Schütze.

Abb. 1: Basissteuerung

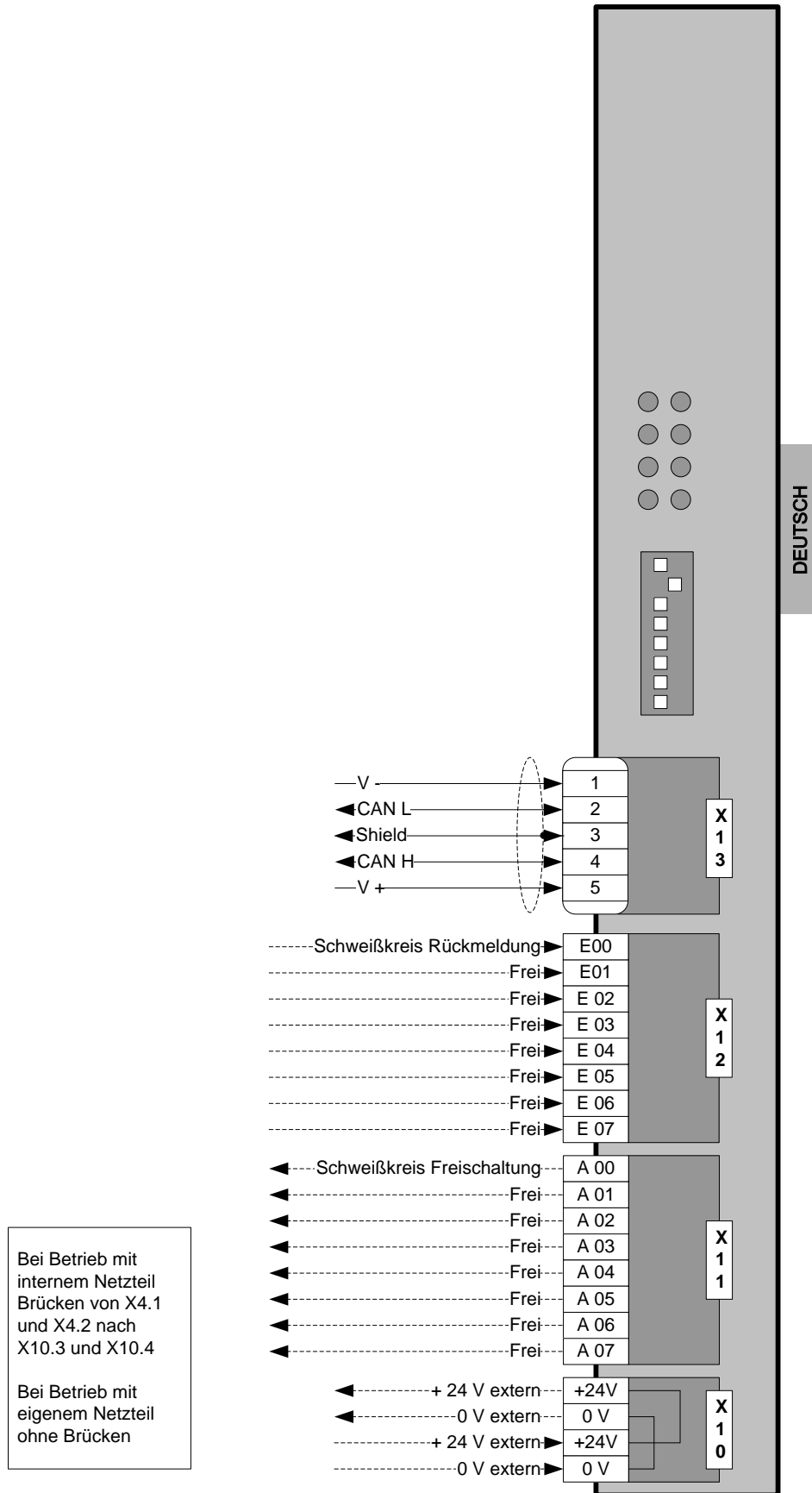


Abb. 2: Ein-/Ausgangsbaugruppe

Anschlussplan

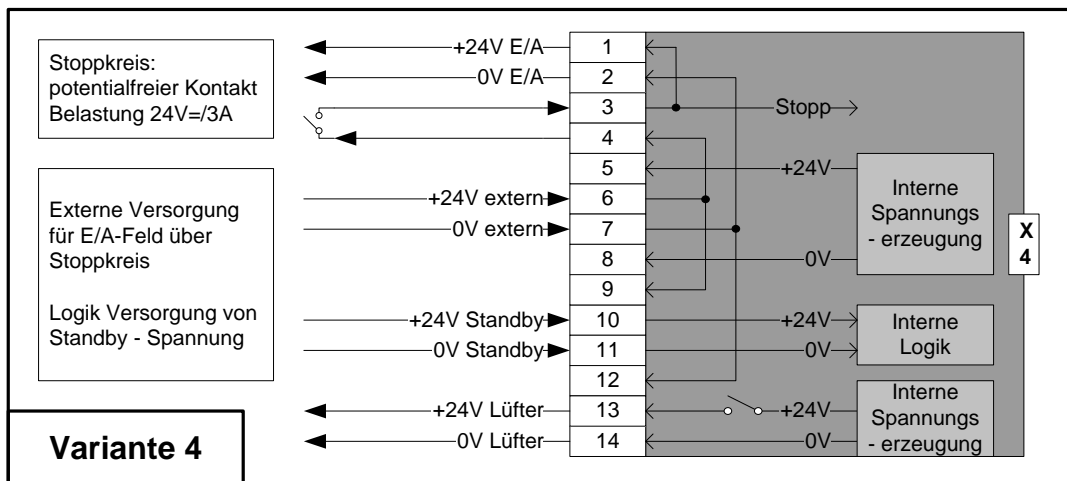
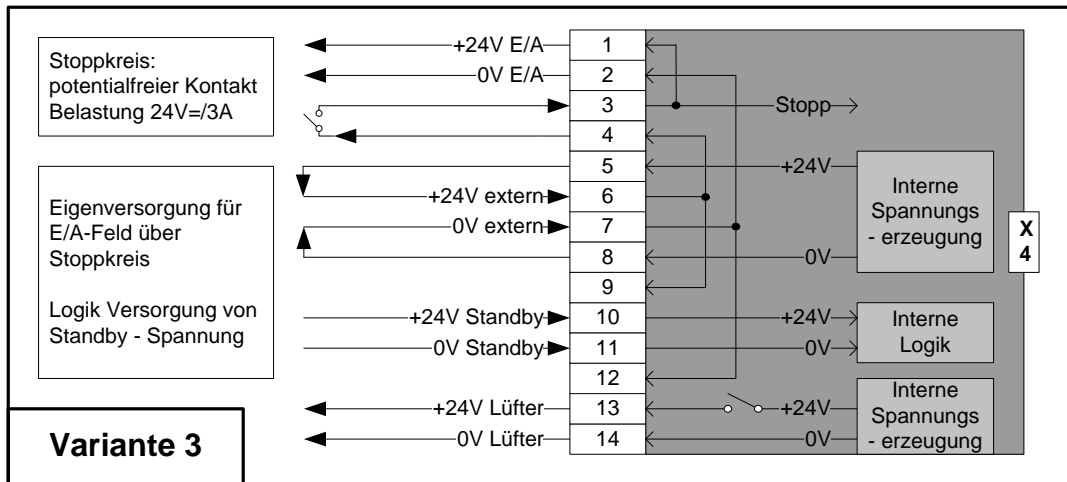
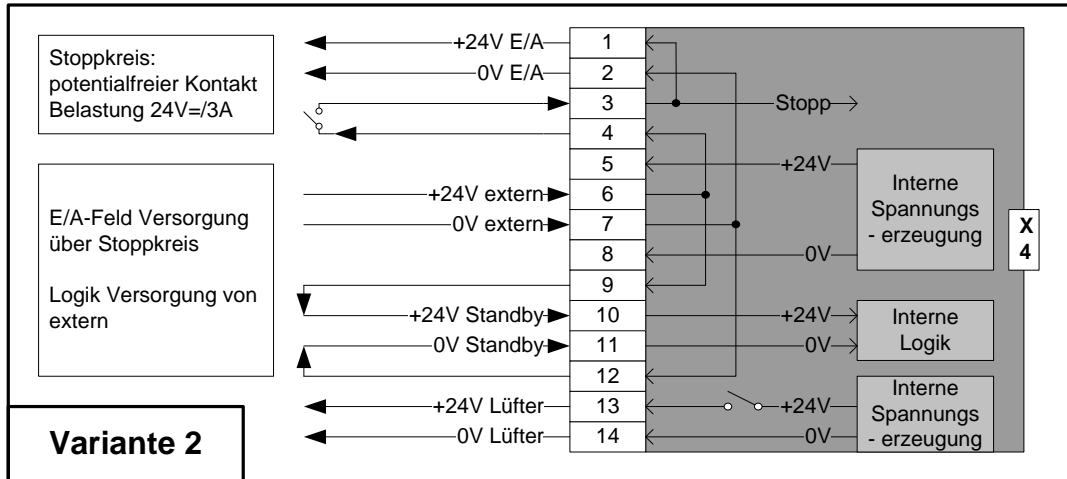


Abb. 3: Anschlussbeispiele

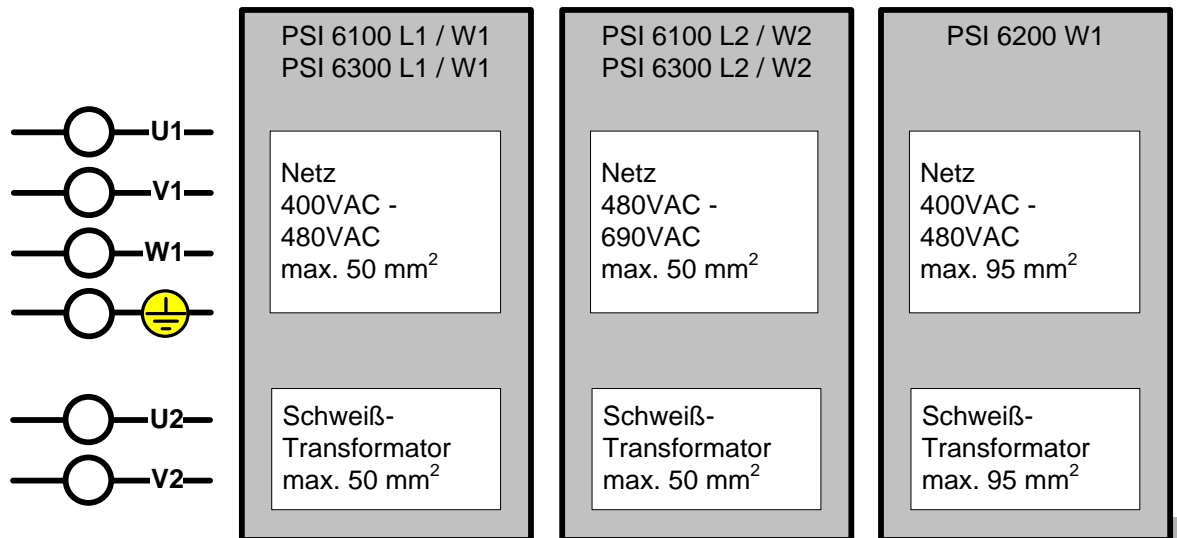


Abb. 4: Netzanschluss

6 Ein/Ausgangsfeld

6.1 Serielles Ein-/Ausgangsfeld über DeviceNet

Tabelle 4: Serielle Eingänge

Bits	Eingänge
00	Start 1
01	Quittung Elektrodenfräsen
02	Elektrodenzustand abfragen
03	Quittung Elektrodenwechsel
04	Fehler zurücksetzen
05	Fehler zurücksetzen mit FK
06	Fehler zurücksetzen mit Ablaufwiederholung
07	extern Zündung aus (ohne Schweißstrom)
08	Stromskalierung
09	Stromskalierung primär
10	Stromskalierung reduziert
11	Stromüberprüfung
12	Kraftskalierung
13	Kraftüberprüfung
14	Frei
15	Frei
16	Frei
17	Frei
18	Frei
19	Frei
20	Frei
21	Frei
22	Frei
23	Frei
24	Typ-ID (Bit 0)
25	Typ-ID (Bit 1)
26	Typ-ID (Bit 2)
27	Typ-ID (Bit 3)
28	Punktanwahl (Bit 0)
29	Punktanwahl (Bit 1)
30	Punktanwahl (Bit 2)
31	Punktanwahl (Bit 3)
32	Punktanwahl (Bit 4)

Bits	Eingänge
33	Punktanwahl (Bit 5)
34	Punktanwahl (Bit 6)
35	Punktanwahl (Bit 7)
36	Punktanwahl (Bit 8)
37	Punktanwahl (Bit 9)
38	Punktanwahl (Bit 10)
39	Punktanwahl (Bit 11)
40	Punktanwahl (Bit 12)
41	Punktanwahl (Bit 13)
42	Punktanwahl (Bit 14)
43	Punktanwahl (Bit 15)
44	Punktanwahl (Bit 16)
45	Punktanwahl (Bit 17)
46	Punktanwahl (Bit 18)
47	Punktanwahl (Bit 19)

Ein/Ausgangsfeld

Tabelle 5: Serielle Ausgänge

Bits	Ausgänge
00	Fortschaltkontakt
01	Fräsanfrage (Anforderung Nachbearbeitung)
02	Vorwarnung
03	Maximale Standmenge erreicht
04	Bereit Steuerteil
05	Schweißfehler
06	Ohne Schweißprozess-Überwachung oder ohne Nachstellung
07	Mit Zündung (mit Schweißstrom)
08	Prop-Ventilanwahl "1"
09	Prop-Ventilanwahl "2"
10	Prop-Ventilanwahl "4"
11	Prop-Ventilanwahl "8"
12	Prop-Ventilanwahl "16"
13	Prop-Ventilanwahl "32"
14	Prop-Ventilanwahl "64"
15	Prop-Ventilanwahl "128"
16	Start-Fräsanfrage
17	Ende Stromskalierung / Überprüfung
18	Ende Kraftskalierung / Überprüfung
19	Punktanwahl gültig
20	Elektrode 1 neu
21	Elektrode 2 neu
22	Elektrode 3 neu
23	Elektrode 4 neu
24	Elektrode 5 neu
25	Elektrode 6 neu
26	Alle Elektroden neu
27	Frei
28	Frei
29	Frei
30	Frei
31	Frei
32	Frei
33	Frei
34	Frei
35	Frei

Bits	Ausgänge
36	Frei
37	Frei
38	Frei
39	Frei
40	Frei
41	Frei
42	Frei
43	Frei
44	Frei
45	Frei
46	Frei
47	Frei

6.2 Diskretes 24V Ein-/Ausgangsfeld

Tabelle 6: Diskrete Eingänge

Bits	Eingänge
E 00	Schweißkreis Rückmeldung
E 01	Frei
E 02	Frei
E 03	Frei
E 04	Frei
E 05	Frei
E 06	Frei
E 07	Frei

Tabelle 7: Diskrete Ausgänge

Bits	Ausgänge
A 00	Schweißkreis Freischaltung
A 01	Frei
A 02	Frei
A 03	Frei
A 04	Frei
A 05	Frei
A 06	Frei
A 07	Frei

6.3 Sonstige Ein- /Ausgänge:

Tabelle 8: Sonstige Eingänge

Eingänge
KSR
Analoger Messeingang für Kraftaufnehmer

Tabelle 9: Sonstige Ausgänge

Ausgänge
Operate Ausgang für Kraftaufnehmer

7 Merkmale

Ablauf Standard 1000 Hz (Ablaufparameter in Millisekunden)

E/A-Baugruppe: PS5_DEV_NET

(Details siehe Tab1. Erforderliche und ergänzende Dokumentation, Rexroth PSI 6xxx Mittelfrequenz-Umrichter Betriebsanleitung).

7.1 Besonderheiten

Die Steuerung verfügt über folgende Besonderheiten:

- Die Steuerung ist für eine Erweiterung mit dem Reglersystem PSQ6000 XQR vorbereitet.
Einschränkung: Bei global aktivierter US-Regelung wird keine Diodentemperaturüberwachung durchgeführt.
- Keine Funktion: "Strom ohne Befehl"
- Der Fehler: „Stoppkreis offen / 24V fehlt" ist selbstquittierend.
- Die Zwischenkreisspannung wird immer überprüft, die Fehlermeldung ist selbstquittierend.
- Mit Funktion Startfräsanfrage.
- Punktansprache (20 Bit)
- Automatische Stromskalierung und Überprüfung
- Automatische Druckskalierung und Überprüfung
- Defaultmäßige Einstellung auf Primärstromregelung
- Elektrodenstatusabfrage
- Digitaler Druckeingang
In der Vorhaltezeit wird von der Steuerung der „Druckeingang 24V“abgefragt. Ist der Eingang „high“ (24V), wird die Steuerung sofort mit der 1.Stromzeit beginnen. Ist der Eingang „low“(0V), wird die Steuerung auf ein „high“ warten. Ist nach drei Sekunden der Eingang noch nicht „high“, wird die Steuerung den Ablauf mit einer Fehlermeldung abbrechen.

Statuscodes

7.1.1 Schweißkreis Freischaltung:

Diskreter Eingang E_00 = Schweißkreis-Rückmeldung

Auf diesem Eingang liegt der Rückmeldekontakt vom Schweißkreis - Schütz. Der Rückmeldekontakt liefert 24 VDC, wenn der Schütz geschlossen ist. Dieser Eingang wird am Ende der Vorhaltezeit überprüft. Fehlt das Eingangssignal (bei gesetztem seriellen Ausgang 00), generiert die Schweißsteuerung die Fehlermeldung „Schweißkreis 1 nicht geschlossen“.

Der Eingang wird auch nach dem Öffnen des Schützes ausgewertet. Wenn der Eingang 100 ms nach dem Öffnen des Schützes immer noch aktiv ist, generiert die Schweißsteuerung den Fehler „Schweißkreis 1 nicht geöffnet“.

Diskreter Ausgang A_00 = Schweißkreis Freischaltung

Der Ausgang wird zu Beginn des Ablaufs gesetzt, wenn die Zündung eingeschaltet ist.

Der Ausgang bleibt aktiv, bis „Not-Aus“ oder ein Fehler auftritt, oder automatisch, wenn für 60 Sekunden kein neues Startsignal gekommen ist.

8 Statuscodes

Bei diesem Typ sind keine allgemeinen Statuscodes vorhanden.

9 Ablaufdiagramme

Bei diesem Typ sind keine allgemeinen Ablaufdiagramme vorhanden.

Contents

1	To this Documentation	21
1.1	Validity of the documentation	21
1.2	Required and supplementary documentation.....	21
1.3	Display of information.....	22
1.3.1	Safety instructions	22
1.3.2	Symbols.....	22
1.3.3	Designations.....	22
1.3.4	Abbreviations.....	22
2	Safety instructions	23
3	General notes for property damages and product damages	23
4	Scope of delivery	23
5	Connection diagram	24
6	Input/output array	28
6.1	Serial input/output array with DeviceNet	28
6.2	Discrete 24V _{DC} input/output array	32
6.3	Other inputs/outputs	32
7	Features	33
7.1	Special features	33
7.1.1	Isolation Contactor Control:.....	33
8	Status codes	35
9	Timer diagrams	35

Contents

1 To this Documentation

1.1 Validity of the documentation

This documentation applies to Rexroth Medium-Frequency Inverter PSI 6000.

The content belong to

- Connection (power supply)
- Functionality


of the Rexroth Medium-Frequency Inverter.

This documentation is designed for technicians and engineers with special welding training and skills. They must have knowledge of the software and hardware components of the weld timer, the power supply used, and the welding transformer.





This documentation and the Instruction Manual contains important information on the safe and appropriate assembly, transportation, commissioning, maintenance and simple trouble shooting of Rexroth Medium-Frequency Inverter.

- ▶ Read this documentation completely and particular the chapter "safety instructions" in Rexroth PSI6xxx Medium-Frequency Inverter instructions and Rexroth Weld Timer Safety and user information, before working with the product.

1.2 Required and supplementary documentation

- ▶ Only commission the product if the documentation marked with the  book symbol is available to you and you have understood and observed it.

Tab. 1: Required and supplementary documentation

	Title	Document number	Type of document
	Rexroth PSI6xxx Medium-Frequency Inverter	1070 080028	Instructions
	Rexroth Weld Timer Safety and user information	R911339734	Safety and user information
	Rexroth PSI6xxx Technology andTimer functions	R911172825	Description of application
	Rexroth PSI6xxx MF-Welding Transformers	1070 087062	Instructions
	BOS6000 Online Help	1070 086446	Reference

1.3 Display of information

In order to enable you to work with your product in a fast and safe way, uniform Safety instructions, symbols, terms and abbreviations are used. For a better understanding they are explained in the following sections.


1.3.1 Safety instructions

The Safety instructions please look in **Tab. 1: Required and supplementary documentation** Rexroth PSI6xxx Medium-Frequency Inverter Instructions and Rexroth Weld Timer Safety and user information.

1.3.2 Symbols

The following symbols mark notes that are not safety-relevant but increase the understanding of the documentation.

Tab. 2: Meaning of the Symbols

Symbol	Meaning
	If this information is disregarded, the product cannot be used and or operated to the optimum extent.
▶	Single, independent step
1. 2. 3.	Numbered step: The numbers specify that the Steps are completed one after the other.

1.3.3 Designations

This documentation uses the following designations:

Tab. 3: Designation

Designation	Meaning
BOS 6000	Bedienoberfläche Schweißen (Welding Software)
KSR	Constant current regulation
PSG xxxx	Medium-Frequency Welding Transformer 1000Hz

1.3.4 Abbreviations

The in this documentation used abbreviations please look up in **Tab. 1: Required and supplementary documentation** Rexroth PSI6xxx Medium-Frequency Inverter Instructions.

2 Safety instructions

The Safety instructions please look in **Tab. 1: Required and supplementary documentation** Rexroth PSI6xxx Medium-Frequency Inverter Instructions and Rexroth Weld Timer Safety and user information.

3 General notes for property damages and product damages

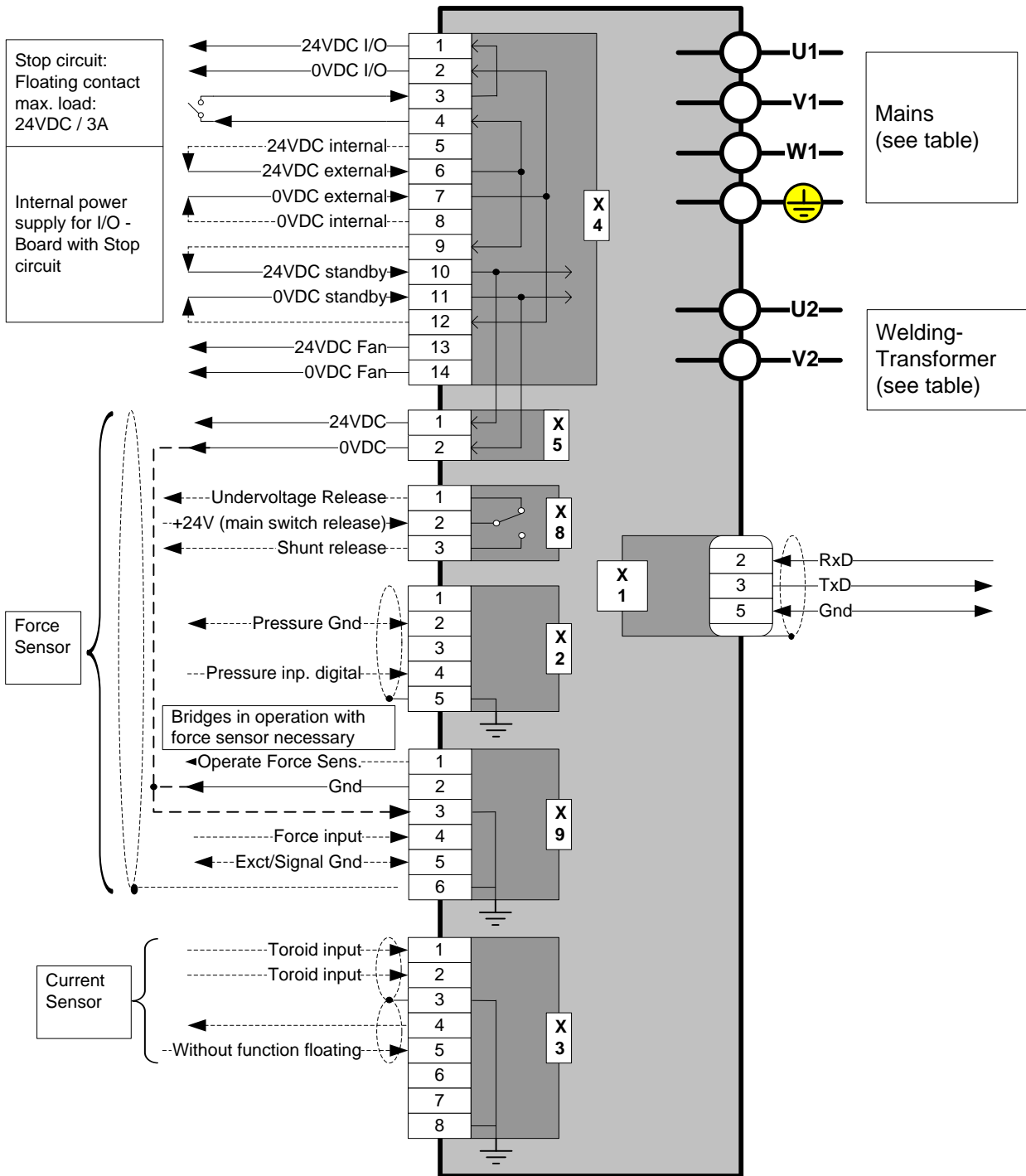
General notes for property damages and product damages please look up in **Tab. 1: Required and supplementary documentation** Rexroth PSI6xxx Medium-Frequency Inverter Instructions and Rexroth Weld Timer Safety and user information.

4 Scope of delivery

The scope of delivery please look in **Tab. 1: Required and supplementary documentation** Rexroth PSI6xxx Medium-Frequency Inverter Instructions.

Connection diagram

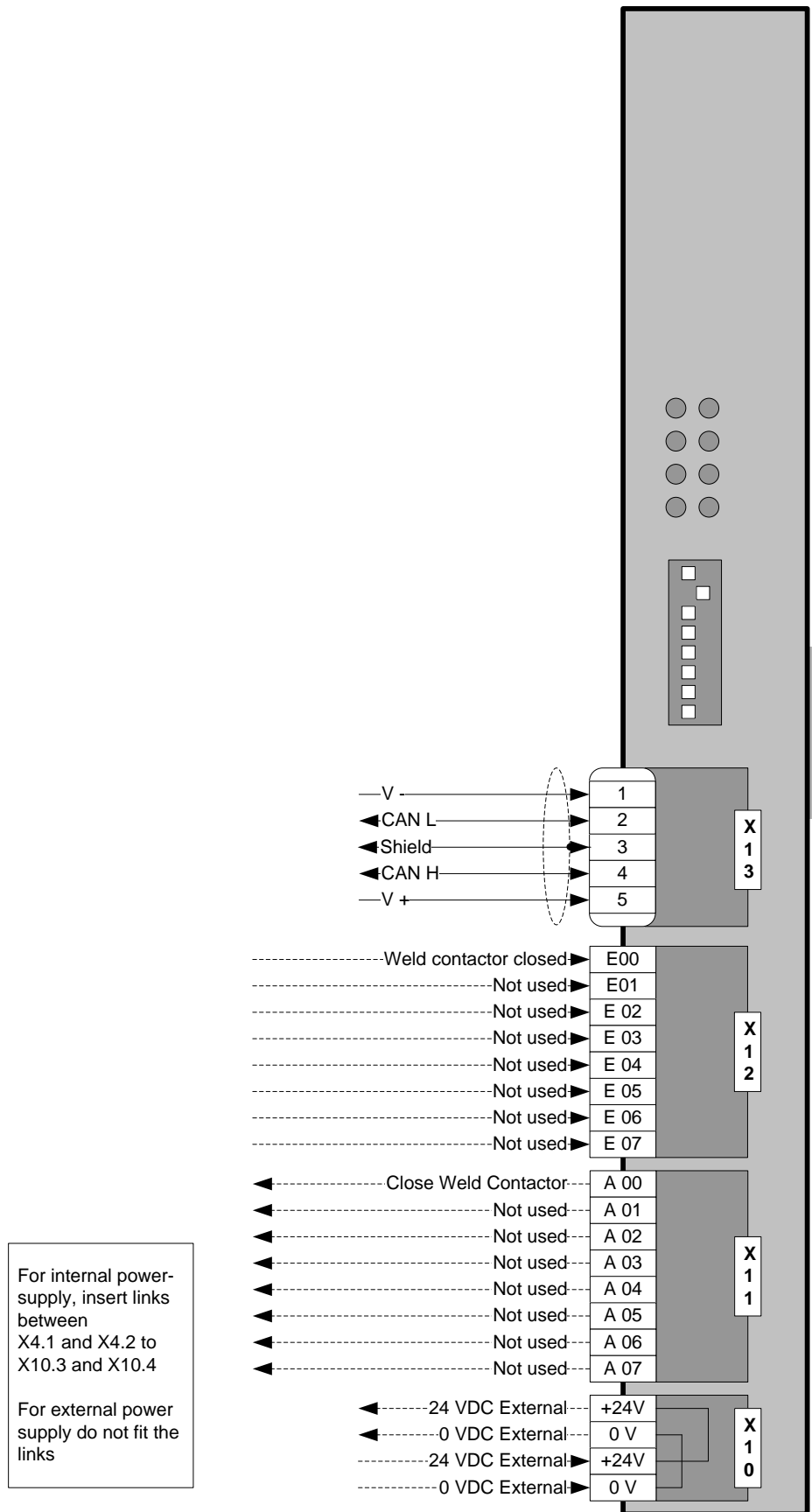
5 Connection diagram



Note:
Relay and contactors require RFI suppression
 e.g. free wheeling diode for small relays and contactors

Fig. 1: Inverter control

Connection diagram



For internal power-supply, insert links between X4.1 and X4.2 to X10.3 and X10.4

For external power supply do not fit the links

Fig. 2: I/O board

Connection diagram

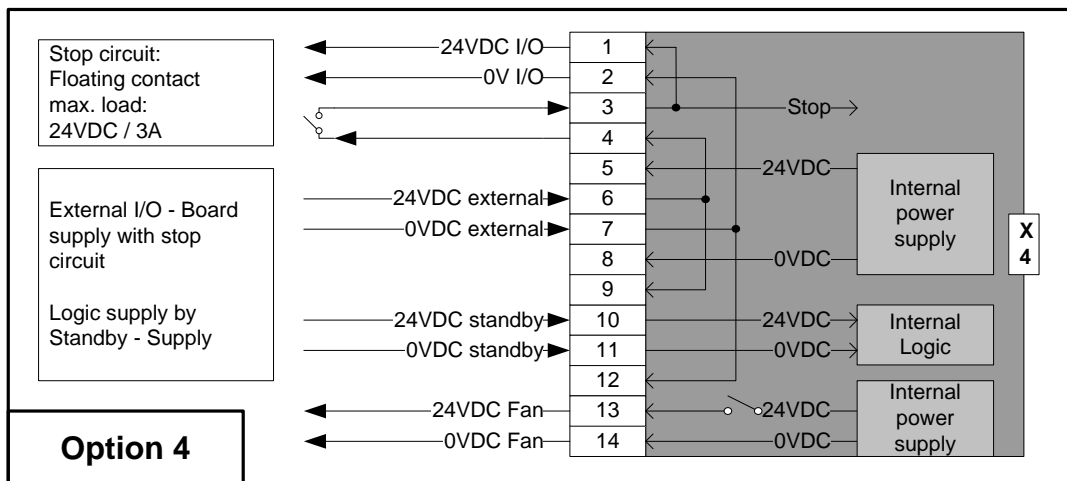
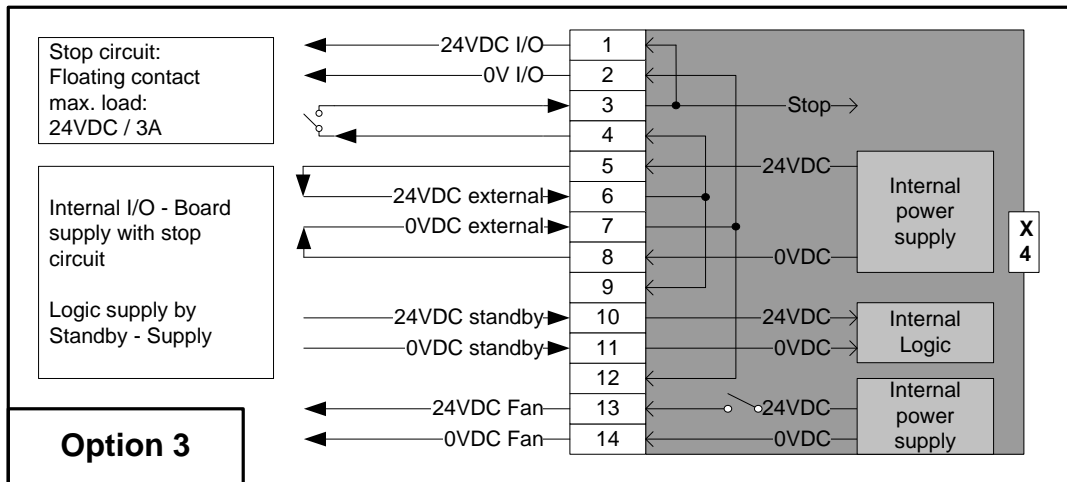
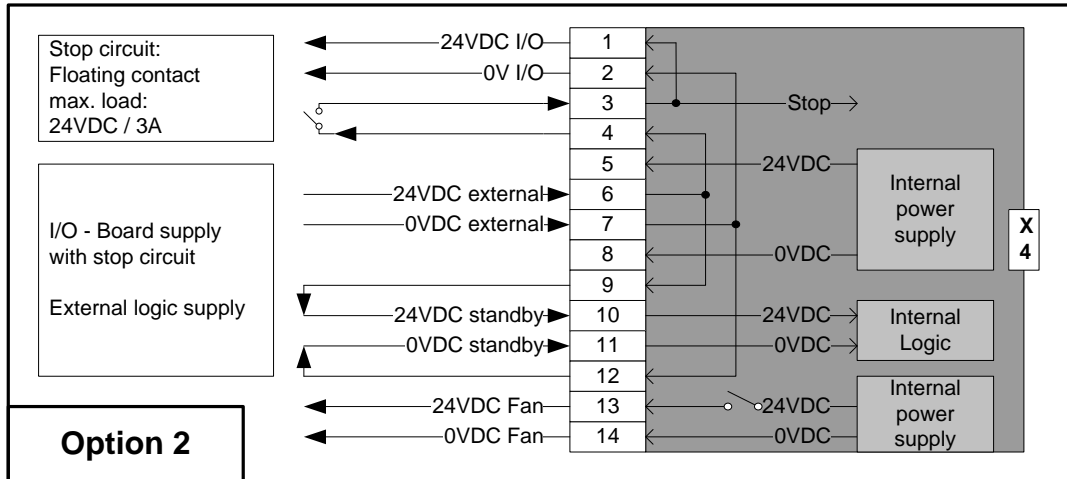


Fig. 3: Connection diagram examples

Connection diagram

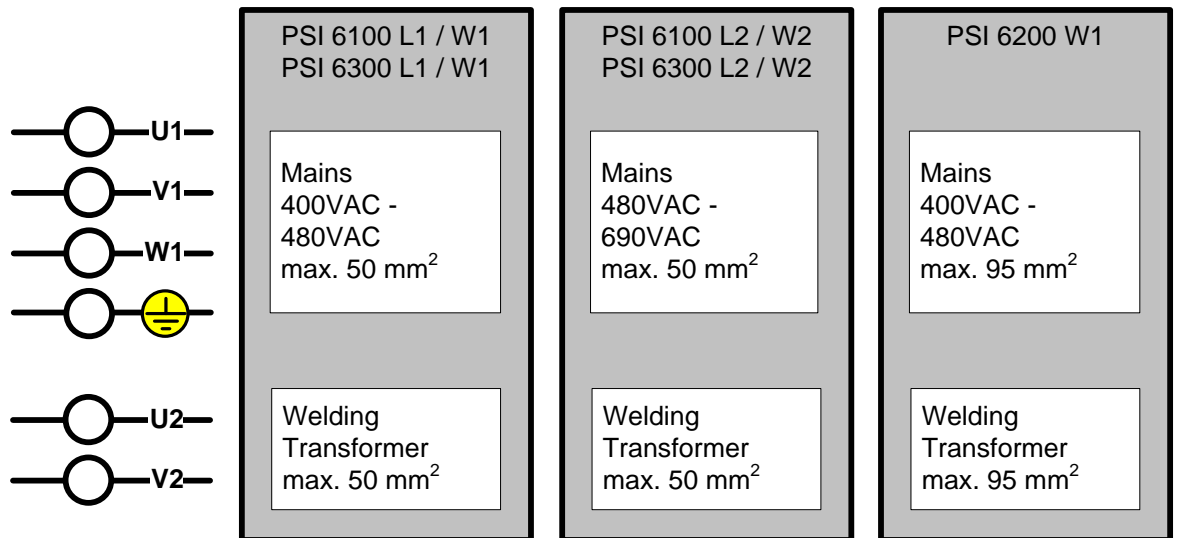


Fig. 4: Mains connection

6 Input/output array

6.1 Serial input/output array with DeviceNet

Tab. 4: Serial inputs

Bits	Inputs
00	Start 1
01	Tips have been dressed
02	Query stepper status
03	Electrodes have been replaced
04	Reset fault
05	Reset fault with WC
06	Reset fault with reweld
07	Weld off external (without welding current)
08	Current calibration
09	Current calibration primary
10	Current calibration reduced
11	Current checking
12	Pressure scaling
13	Pressure checking
14	Not used
15	Not used
16	Not used
17	Not used
18	Not used
19	Not used
20	Not used
21	Not used
22	Not used
23	Not used
24	Type ID (bit 0)
25	Type ID (bit 1)
26	Type ID (bit 2)
27	Type ID (bit 3)
28	Spot selection (bit 0)
29	Spot selection (bit 1)
30	Spot selection (bit 2)
31	Spot selection (bit 3)
32	Spot selection (bit 4)

Input/output array

Bits	Inputs
33	Spot selection (bit 5)
34	Spot selection (bit 6)
35	Spot selection (bit 7)
36	Spot selection (bit 8)
37	Spot selection (bit 9)
38	Spot selection (bit 10)
39	Spot selection (bit 11)
40	Spot selection (bit 12)
41	Spot selection (bit 13)
42	Spot selection (bit 14)
43	Spot selection (bit 15)
44	Spot selection (bit 16)
45	Spot selection (bit 17)
46	Spot selection (bit 18)
47	Spot selection (bit 19)

Input/output array

Tab. 5: Serial outputs

Bits	Outputs
00	Weld Complete
01	Tip dress request
02	Prewarning
03	End of stepper
04	Timer ready
05	Weld Fault
06	Without Weld Process Monitoring or without stepper
07	Weld on (with welding current)
08	Prop. valve selection "1"
09	Prop. valve selection "2"
10	Prop. valve selection "4"
11	Prop. valve selection "8"
12	Prop. valve selection "16"
13	Prop. valve selection "32"
14	Prop. valve selection "64"
15	Prop. valve selection "128"
16	Start-tip dress request
17	End current calibration / checking
18	End pressure scaling / checking
19	Valid spot selection
20	Stepper 1 Reset-
21	Stepper 2 Reset-
22	Stepper 3 Reset-
23	Stepper 4 Reset-
24	Stepper 5 Reset-
25	Stepper 6 Reset-
26	Steppers are Reset
27	Not used
28	Not used
29	Not used
30	Not used
31	Not used
32	Not used
33	Not used
34	Not used
35	Not used

Input/output array

Bits	Outputs
36	Not used
37	Not used
38	Not used
39	Not used
40	Not used
41	Not used
42	Not used
43	Not used
44	Not used
45	Not used
46	Not used
47	Not used

6.2 Discrete 24V_{DC} input/output array

Tab. 6: Discrete inputs

Bits	Inputs
I 00	Weld Contactor Closed
I 01	Not used
I 02	Not used
I 03	Not used
I 04	Not used
I 05	Not used
I 06	Not used
I 07	Not used

Tab. 7: Discrete outputs

Bits	Outputs
O 00	Close Weld Contactor
O 01	Not used
O 02	Not used
O 03	Not used
O 04	Not used
O 05	Not used
O 06	Not used
O 07	Not used

6.3 Other inputs/outputs

Tab. 8: Other inputs

Inputs
KSR
Analog measuring input for pressure transducer

Tab. 9: Other outputs

Outputs
Operate output for pressure transducer

7 Features

Sequence standard 1000 Hz (sequence parameters in milliseconds)

I/O-board: PS5_DEV_NET

(Details refer to Tab1. Required and supplementary documentation, Rexroth PSI6xxx Medium-Frequency Inverter Instructions).

7.1 Special features

The welding controller features the following specifics:

- Control is prepared for the control system PSQ6000 XQR.
Restriction: If ultrasonic regulation is globally activated, the diode temperature supervision is not available.
- No function: "Weld without command"
- The "Stop Circuit open / no 24V" fault is automatically reset.
- The DC link voltage is verified outside the sequence, the fault message is automatically reset.
- With start tip dress request function.
- Spot addressing (20 bits).
- Automatic current calibration and checking.
- Automatic pressure scaling and checking.
- Primary current regulation activated as default setting.
- Electrode status query.
- Digital pressure input
During squeeze time the „Pressure Input 24V“ is monitored. If the input is „high“ (24V), the timer starts directly with the 1. weld time. If the input is „low“(0V), the timer will wait for „high“. If „high“ – level is not reached within a period of time of 3 seconds, the timer will stop the process with an error message.

7.1.1 Isolation Contactor Control:

Discrete I_0 = Weld Contactor Closed

This input will monitor the operation of the weld contactor. A N.O. auxiliary contact on the weld contactor will be connected to this input. The input will be "on" (24V) when the weld contactor is closed. This input is checked at the end of Squeeze Time. If the Input is not "on", the weld will be aborted and a error message displayed "Weld Contactor 1 Not Closed".

The input will be checked after opening the Weld Contactor. If input is not off in 100 milliseconds, a fault will occur, error message "Weld Contactor 1 Did Not Open" .

Features

Discrete O_0 = Close Weld Contactor

The Weld Contactor Output will be set with the receipt of a program start(internal or external), if ignition is set. Output Close Weld Contactor will stay energized until a fault occurs, or E-Stop occurs, or a timeout occurs. A Timeout is defined as a period of time with no receipt of a "Start" signal. The timeout is set for 60 seconds.

8 Status codes

There are no status codes available for this type.

9 Timer diagrams

There are no general timer diagrams available for this type.

Bosch Rexroth AG
Electric Drives and Controls
P.O. Box 13 57
97803 Lohr, Germany
Bgm.-Dr.-Nebel-Str. 2
97816 Lohr, Germany
Tel. +49 9352 18 0
Fax +49 9352 18 8400
www.boschrexroth.com/electrics



R911343324

DOK-PS6000-PSI6XXX.650-IT01-D0-P