

Anschluss MGB-L1..-AR an Siemens ET 200SP



Inhalt

Zuhaltung nach EN ISO 14119 durch Federkraft betätigt - Energie EIN entsperret (Ruhestromprinzip)	2
Verwendete Bauteile / Module	2
EUCHNER	2
Andere	2
Funktionsbeschreibung	3
Allgemein	3
Anschlüsse	3
Sicherheitsbetrachtung	4
Gerätekonfiguration MGB	4
DIP-Schalter – Systemfamilie AR einstellen	4
DIP-Schalter – Zuhaltensüberwachung aktiviert	4
Prinzipielles Schaltbild	5
Parametrierung in der Steuerung	6
Eingang 4/8 F-DI	6
Wichtiger Hinweis – Bitte unbedingt sorgfältig beachten!	7

Zuhaltung nach EN ISO 14119 durch Federkraft betätigt - Energie EIN entsperrt (Ruhestromprinzip)**Sicherheitsfunktion**

Zuhaltung für Personenschutz nach EN ISO 14119

Zuverlässigkeitswerte nach EN ISO 13849

Kategorie 4, PL e

Verwendete Bauteile / Module**EUCHNER**

Beschreibung	Best.-Nr. / Artikelbezeichnung Set	Best.-Nr. / Artikelbezeichnung Auswertegerät
Sicherheitssystem MGB, Zuhaltung mit Zuhaltungsüberwachung	110613 / MGB-L1H-ARA-R-110613	110792 / MGB-L1-ARA-AA2A1-S1-R-110792
	110614 / MGB-L1H-ARA-L-110614	110793 / MGB-L1-ARA-AA2A1-S1-L-110793
	113747 / MGB-L1HE-ARA-R-113747	113746 / MGB-L1-ARA-AF5A1-S1-R-113746
	113749 / MGB-L1HE-ARA-L-113749	113748 / MGB-L1-ARA-AF5A1-S1-L-113748
	121216 / MGB-L1HE-ARA-R-121216	121215 / MGB-L1-ARA-AM5A1-S1-R-121215
	121218 / MGB-L1HE-ARA-L-121218	121217 / MGB-L1-ARA-AM5A1-S1-L-121217

Tipp: Weitere Informationen und Downloads zu den o.g. EUCHNER-Produkten finden Sie unter www.EUCHNER.de. Geben Sie einfach die Bestellnummer in die Suche ein.

Andere

Beschreibung	Artikel
ET 200SP, Interfacemodul IM151-6 PN ST	6ES7155-6AU00-0BNO
Digitales Elektronikmodul F-DI 8x24VDC PROFI-safe	6ES7136-6BA00-0CA0
Digitales Elektronikmodul DI 8x24VDC	6ES7131-6BF00-0BA0
Digitales Ausgangsmodul DQ 8x24VDC/0,5A	6ES7132-6BF00-0BA0

Funktionsbeschreibung

Allgemein

Die MGB-L1 ist eine Zuhaltung nach EN ISO 14119 nach dem Ruhestromprinzip. In diesem Beispiel wird die Zuhaltung von einem Standard Ausgang aus einer Siemens Steuerung angesteuert. Die beiden sicheren Ausgänge der MGB-L1 sind an einen sicheren Eingang einer ET200SP angeschlossen.

In diesem Beispiel wird eine MGB in Version 2.0.0 oder höher in der Konfiguration „Systemfamilie AR“ verwendet. Bitte beachten Sie, dass bei Verwendung von älteren Versionen der MGB die Beschaltung geändert werden muss.

Anschlüsse

Bezeichnung	Funktion	Verwendung in diesem Beispiel
F01A, F01B	Sicherheitsausgänge. HIGH, wenn die Schutzeinrichtung geschlossen und zugehalten ist.	Ein Abschalten von mindestens einem der Ausgänge muss über die angeschlossene Steuerung zu einer Abschaltung der Maschine oder Anlage führen. Wichtig: Die eigentliche Abschaltung der Energie, durch die eine Gefährdung in einer Maschine ausgelöst wird, ist im Beispiel nicht dargestellt und muss ergänzt werden.
FI1A, FI1B	Eingänge für die Reihenschaltung von AR-Geräten der Firma EUCHNER.	Auf 24 V DC gelegt, Funktion wird nicht genutzt. Wichtig: Die DIP-Schalter 1 und 2 in der MGB müssen in Stellung OFF stehen. Beachten Sie hierzu unbedingt die Betriebsanleitung der MGB.
IMP (bis V2.x.x) IMP1 (ab V3.0.0)	Steuereingang für Zuhaltmagnet. Zum Öffnen der Zuhaltung auf 24 V DC legen.	Ansteuerung durch Standard Ausgang der ET200SP. Wichtig: Nach EN ISO 14119 muss sichergestellt sein, dass die Gefährdung einer Maschine nicht mehr besteht, bevor die Zuhaltung geöffnet werden kann.
OT	Meldeausgang Riegelzunge, HIGH, wenn die Tür geschlossen ist und die Riegelzunge im Zuhaltmodul eingeführt ist.	An einen Standard Eingang der ET 200SP angeschlossen.
OI	Meldeausgang Diagnose, HIGH, wenn das Gerät im Fehlerzustand ist.	An einen Standard Eingang der ET 200SP angeschlossen.
RST	Eingang zum Zurücksetzen des Schalters	Auf Masse gelegt, Funktion wird nicht genutzt.
S1 (10 – 11, 13 – 14)	Potentialfreie Kontakte des eingebauten Not-Halt Befehlsgeräts	In diesem Beispiel nicht verwendet. Wichtig: Der Not-Halt muss entsprechend der Risikoanalyse in die Not-Halt Kette der sicherheitstechnischen Steuerung integriert werden.
H2 (16), H3 (18)	Steuereingänge für die LEDs in den Tasten S2 und S3	In diesem Beispiel nicht verwendet.
S2 (15), S3 (17)	Meldeausgänge für die eingebauten Tasten S2 und S3	In diesem Beispiel nicht verwendet.

Sicherheitsbetrachtung

Die MGB hat eine vollständige Überwachung auf Fehler in den sicherheitsrelevanten Teilen sowie in den angeschlossenen Leitungen (Takts auf den Ausgängen FO1A und FO1B). Durch die geräteeigene Taktung führt das Abschalten bzw. Nichtbeschalten der Taktsignale von den sicheren Eingängen der Steuerung nicht zu einer Reduzierung des PL. Das Beispiel erfüllt PL e nach EN ISO 13849-1 für die Überwachung der Stellung des Sperrmittels der Zuhaltung.

Eine Sicherheitsbetrachtung für die Ansteuerung der Zuhaltung ist nicht Bestandteil dieses Beispiels und muss entsprechend der Risikoanalyse für die jeweilige Maschine durch den Konstrukteur ergänzt werden.

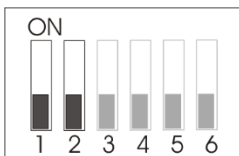
Gerätekonfiguration MGB

Das Gerät kann mit DIP-Schaltern konfiguriert werden. Um die Geräteeinstellung zu ändern, schauen Sie bitte in die Betriebsanleitung zur MGB.

Tipp: Die Betriebsanleitung finden Sie unter www.EUCHNER.de. Geben Sie einfach die Bestellnummer des Geräts in die Suche ein.

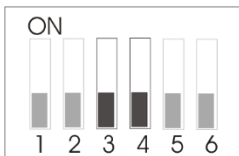
DIP-Schalter – Systemfamilie AR einstellen

Die Schalter 1 und 2 müssen in Stellung OFF stehen (Üblicherweise die Werkseinstellung).



DIP-Schalter – Zuhaltungsüberwachung aktiviert

Die Schalter 3 und 4 müssen in Stellung OFF stehen (Üblicherweise die Werkseinstellung).



Prinzipielles Schaltbild

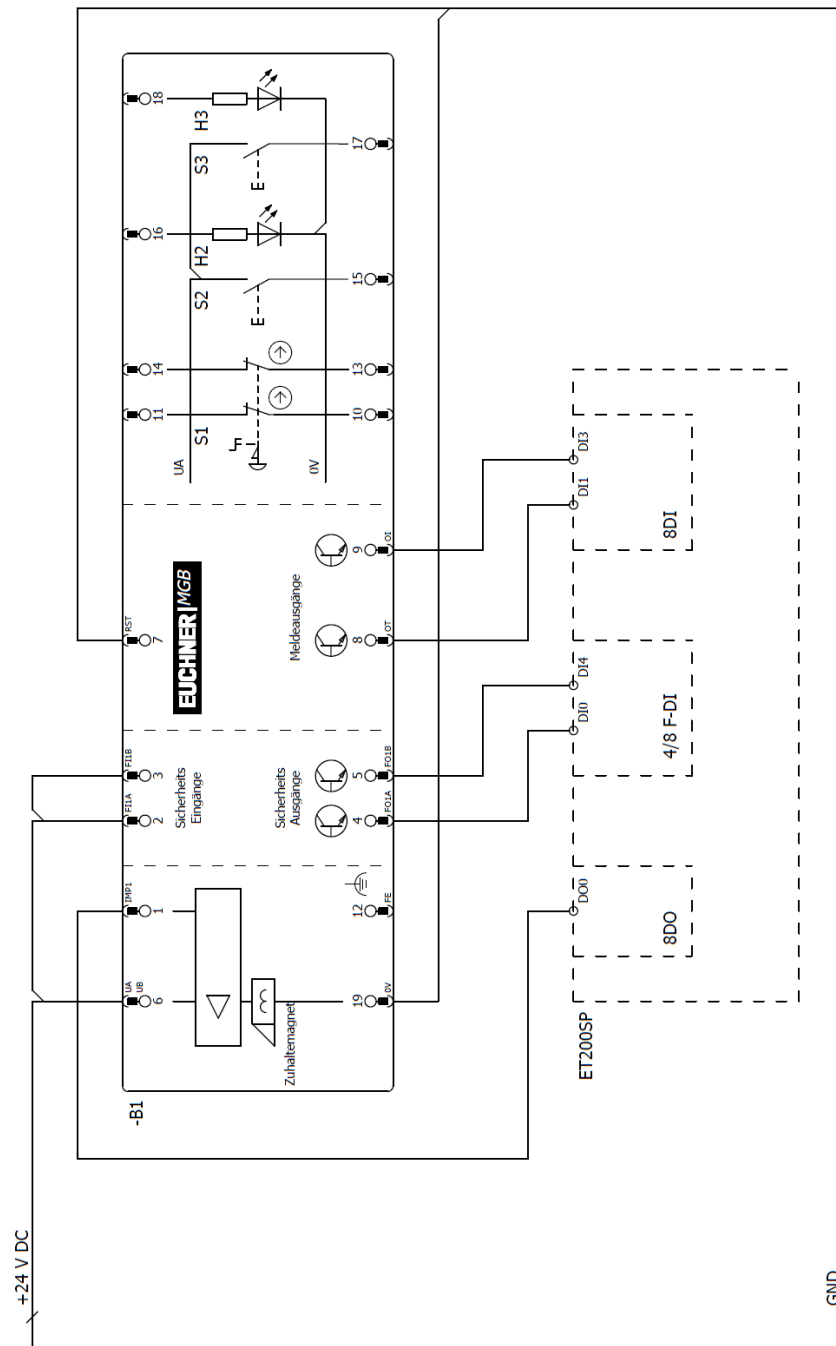


Bild 1

Parametrierung in der Steuerung

Eingang 4/8 F-DI

Diese Parametrierung gilt für folgende Baugruppen:

- 6ES7136-6BA00-0CA0

Parameter	Wert
F-Parameter	entsprechend der Anwendung im Profibus / Profinet
Auswertung der Geber	1oo2
Diskrepanzverhalten	beliebig
Diskrepanzzeit	10ms
Gebersversorgung	extern
Wiedereingliederung nach Diskrepanzfehler	beliebig
Eingangsverzögerung	1.6 (ms) oder höher

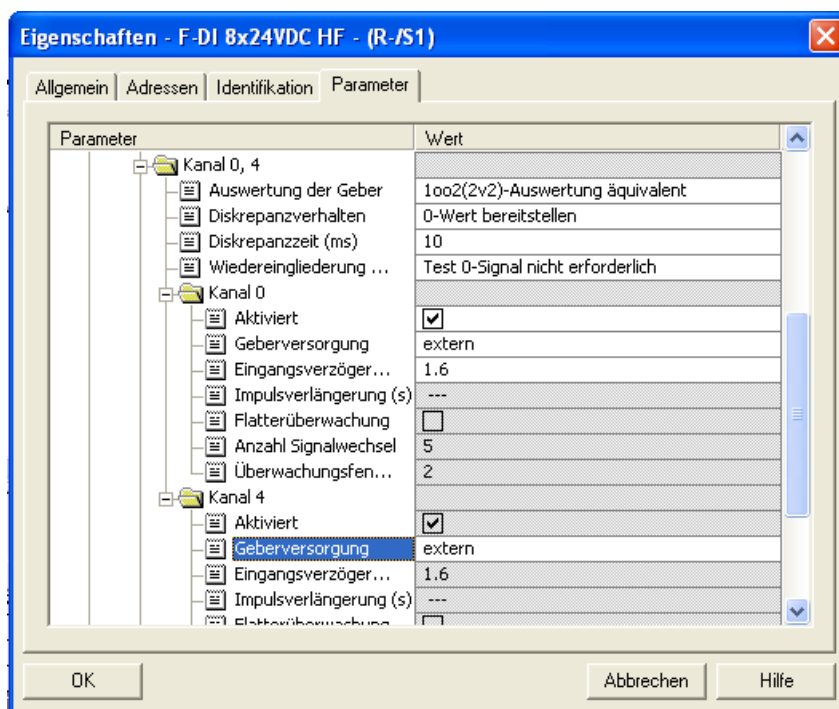


Bild 2

Wichtiger Hinweis – Bitte unbedingt sorgfältig beachten!

Dieses Dokument richtet sich an einen Konstrukteur, der die entsprechenden Kenntnisse in der Sicherheitstechnik hat und die Kenntnis der einschlägigen Normen besitzt, z. B. durch eine Ausbildung zum Sicherheitsingenieur. Nur mit entsprechender Qualifikation kann das vorgestellte Beispiel in eine vollständige Sicherheitskette integriert werden.

Das Beispiel stellt nur einen Ausschnitt aus einer vollständigen Sicherheitskette dar und erfüllt für sich allein genommen keine Sicherheitsfunktion. Zur Erfüllung einer Sicherheitsfunktion muss beispielsweise zusätzlich die Abschaltung der Energie der Gefährdungsstelle sowie auch die Software innerhalb der Sicherheitsauswertung betrachtet werden.

Die vorgestellten Applikationen stellen lediglich Beispiele zur Lösung bestimmter Sicherheitsaufgaben zur Absicherung von Schutztüren dar. Bedingt durch applikationsabhängige und individuelle Schutzziele innerhalb einer Maschine/Anlage können die Beispiele nicht erschöpfend sein.

Falls Fragen zu diesem Beispiel offen bleiben, wenden Sie sich bitte direkt an uns.

Nach der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG ist der Konstrukteur einer Maschine bzw. Anlage verpflichtet, eine Risikobeurteilung durchzuführen und Maßnahmen zur Minderung des Risikos zu ergreifen. Er muss sich hierbei an die einschlägigen nationalen und internationalen Sicherheitsnormen halten. Normen stellen in der Regel den aktuellen Stand der Technik dar. Der Konstrukteur sollte sich daher laufend über Änderungen in den Normen informieren und seine Überlegungen darauf abstimmen, relevant sind u.a. die EN ISO 13849 und EN 62061. Diese Applikation ist immer nur als Unterstützung für die Überlegungen zu Sicherheitsmaßnahmen zu sehen.

Der Konstrukteur einer Maschine/Anlage ist verpflichtet die Sicherheitstechnik selbst zu beurteilen. Die Beispiele dürfen nicht zu einer Beurteilung herangezogen werden, da hier nur ein kleiner Ausschnitt einer vollständigen Sicherheitsfunktion sicherheitstechnisch betrachtet wurde.

Um die Applikationen der Sicherheitsschalter an Schutztüren richtig einsetzen zu können, ist es unerlässlich, dass die Normen EN ISO 13849-1, EN ISO 14119 und alle relevanten C-Normen für den jeweiligen Maschinentyp beachtet werden. Dieses Dokument ersetzt keinesfalls eine eigene Risikoanalyse und kann auch nicht als Basis für eine Fehlerbeurteilung herangezogen werden.

Insbesondere bei einem Fehlerausschluss ist zu beachten, dass dieser nur vom Konstrukteur einer Maschine bzw. Anlage durchgeführt werden kann und dass hierzu eine Begründung notwendig ist. Ein genereller Fehlerausschluss ist nicht möglich. Nähere Auskünfte zum Fehlerausschluss gibt die EN ISO 13849-2.

Änderungen an Produkten oder innerhalb der Baugruppen von dritten Anbietern, die in diesem Beispiel verwendet werden, können dazu führen, dass die Funktion nicht mehr gewährleistet ist oder die sicherheitstechnische Beurteilung angepasst werden muss. In jedem Fall sind die Angaben in den Betriebsanleitungen sowohl seitens EUCHNER, als auch seitens der dritten Anbieter zugrunde zu legen, bevor diese Applikation in eine gesamte Sicherheitsfunktion integriert wird. Sollten hierbei Widersprüche zwischen Betriebsanleitungen und diesem Dokument auftreten, setzen Sie sich bitte mit uns direkt in Verbindung.

Verwendung von Marken- und Firmennamen

Alle aufgeführten Marken- und Firmennamen sind Eigentum des jeweiligen Herstellers. Deren Verwendung dient ausschließlich zur eindeutigen Identifikation kompatibler Peripheriegeräte und Betriebsumgebungen im Zusammenhang mit unseren Produkten.