

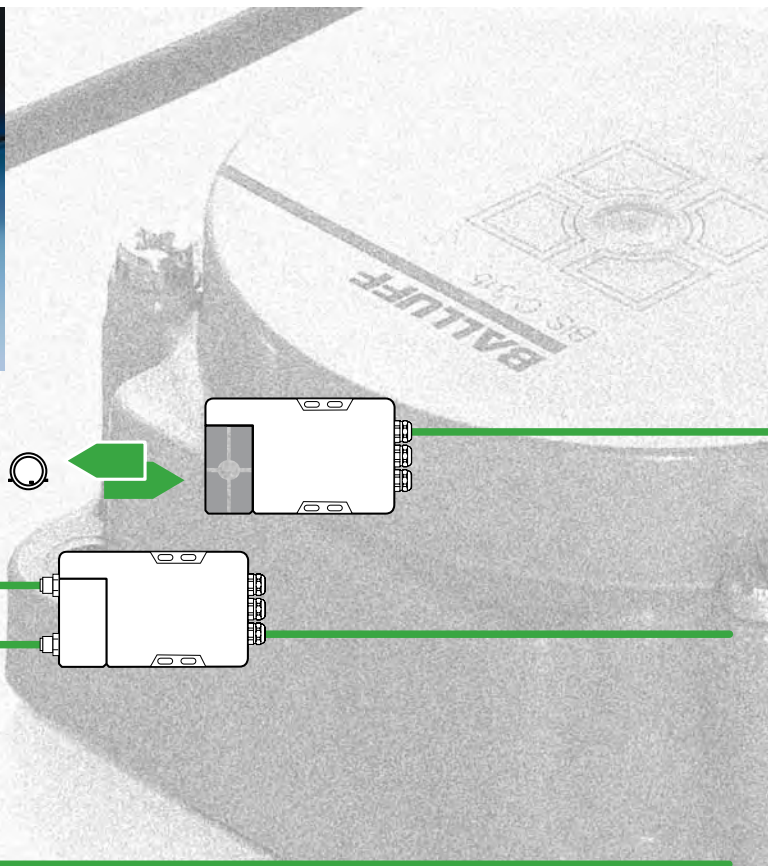
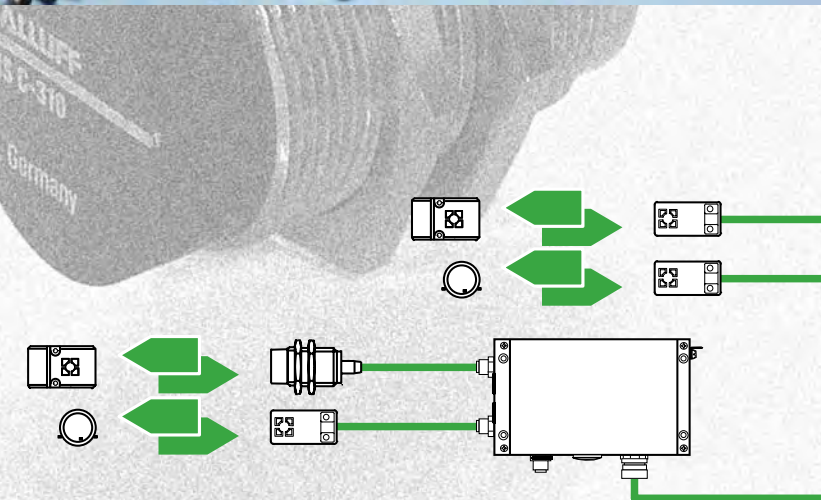
巴鲁夫是世界领先的传感器制造商。我们的产品包括电子式和机电式开关，直线位移传感器，识别系统以及能与总线兼容的传感器。

巴鲁夫的产品被广泛应用于需要高精度、高可靠性的场合。在自动化领域的众多场合，这些必不可少的部件是高质量的保证。



物流控制、直线或旋转运动控制，巴鲁夫始终是您的真诚伙伴！

我们的全部产品均得到DIN ISO 9001认证。巴鲁夫全部采用标准化统计生产过程控制，标准化产品控制和标准化装配设备。

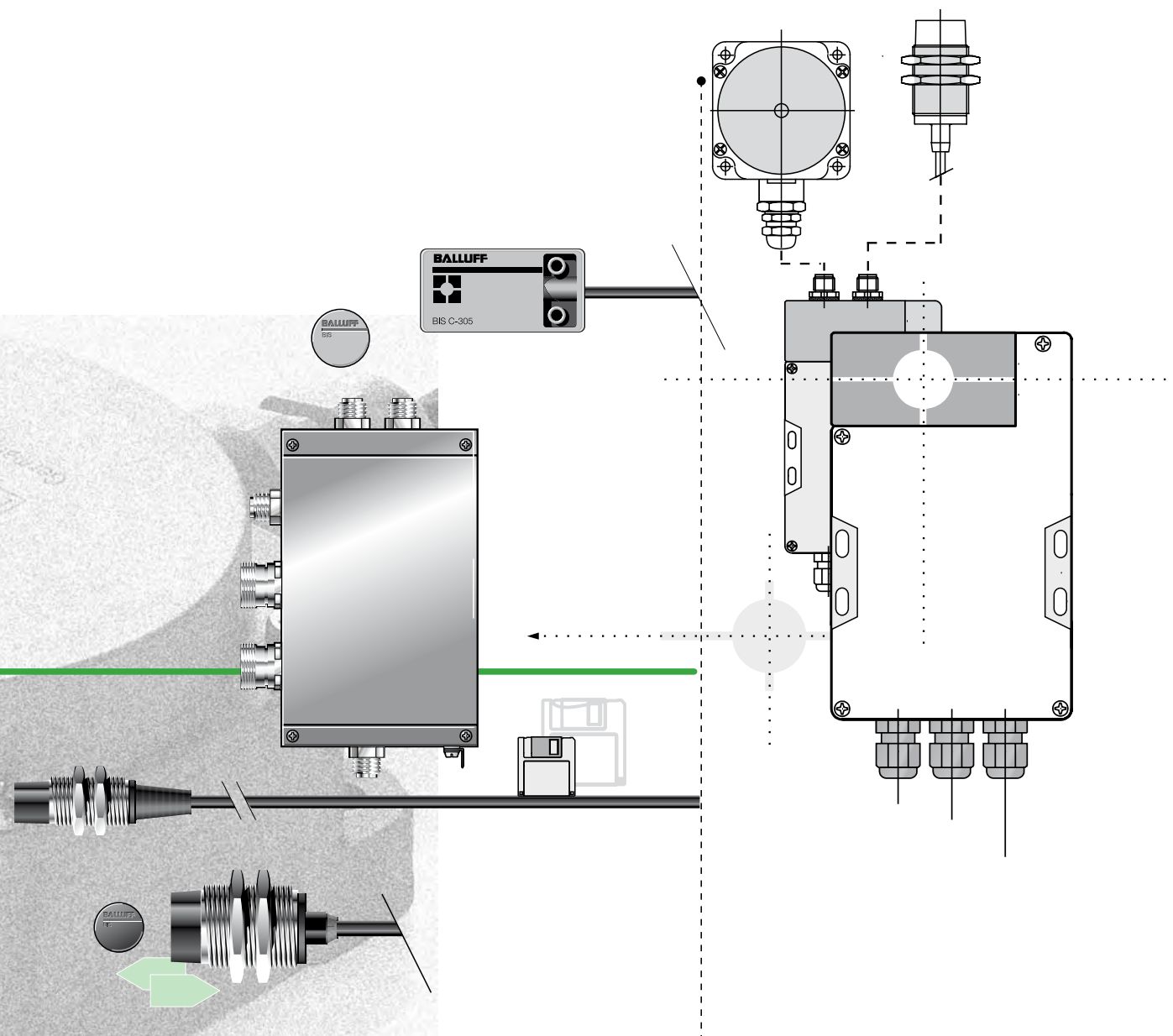


概要



读/写系统

BIS C



现代自动控制领域没有自动化的识别是无法想象的。自动化识别技术有很多实现方法：条形码、机械编码、微波技术、或者感应式识别技术。

要从以上的方法中作出一个正确的选择并不容易。但是实践证明感应式识别技术是一个行之有效的方法，特别是应用于生产和装配领域。

感应式原理能够保证在恶劣的周围环境下有效工作。非接触式的工作方式确保了系统的高可靠性和稳定性。感应式识别技术是在恶劣的工业现场应用的正确选择。



物流中心的货柜识别



货盘上的编码块



仓储中心的读/写头



加工中心的读/写头



使用编码块对加工中心的刀具进行识别。应用于Friedrichshafen的MTU公司。

应用于刀具和货盘的识别系统

非接触的刀具识别，并可与控制计算机通讯。

感应式读/写刀具信息。编码块内容可在控制监控器上显示。

刀具编码包含必要的识别信息，如工序号，刀具类型，额定刀具寿命，刀具尺寸，工作半径等。

可嵌入刀具的微型编码块拥有512字节的数据容量。

从开工准备到加工过程，整个生产过程中不间断的数据信息流。

货盘编码用来在各个独立加工中心之间进行物料需求信息，生产环节信息以及加工工序信息的交流。过程定位的质量控制体系在生产中能够可靠贯彻。编码块的容量最高可达8 k字节，同时有各种形式的编码块可供选择。



通风设备装配线



Henkel + Roth GmbH公司的进气模块装配线



Kautex公司塑料水箱生产线上的货盘识别



加工中心上的读/写头

物流和信息流在计算机控制的自动装配和生产中是不可分割的。在柔性加工和要求增加工效的自动化生产领域必须要求这两股流的可靠结合。

BIS识别系统系列能够保证在物流和数据处理之间的可靠信息交换。包括所有物料需被移动的场所。

- 刀具编码
- 工件在传输线上的传输
- 柔性加工系统和货盘的传输系统
- 仓储
- 装配
- 柔性加工单元
- 其他应用场合

最大的优点是您可以通过以下的方式降低生产成本：

- 灵活性
- 快速数据传输
- 响应时间短
- 优化仓储管理

BIS系统的组成部分有：

编码块 接受能量信号作为其电源。并将其数据以脉冲调制信号传输给读/写头。

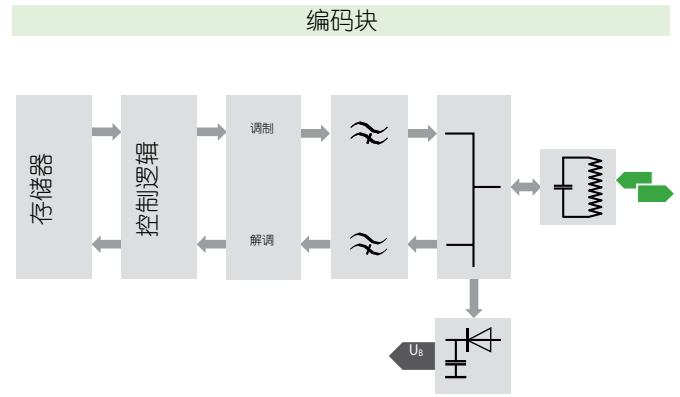
读写头 同编码块进行数据传输。发送70 kHz的能量信号并接收从编码块传回的数据信号。能量信号上带有载波，能够同时将数据写入编码块的存储器。

处理器 控制编码块和读/写头之间的双向数据传输，并作为缓冲存储器。处理器好比上位机和编码块之间的桥梁。

为了与不同的计算机和控制系统兼容，我们提供多种软件包。有一个严密的校验算法保证数据传输的安全性和可靠性。

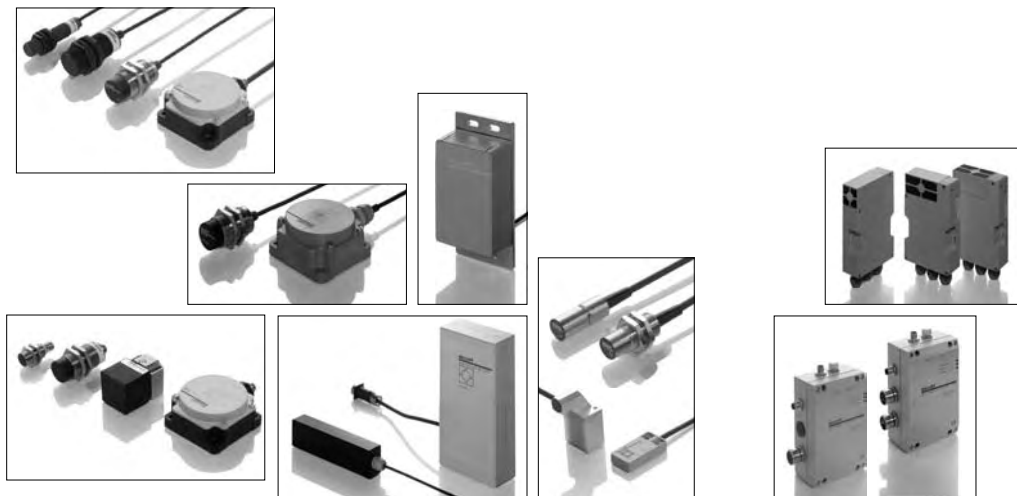
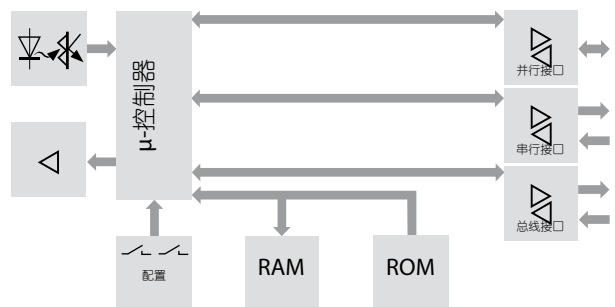
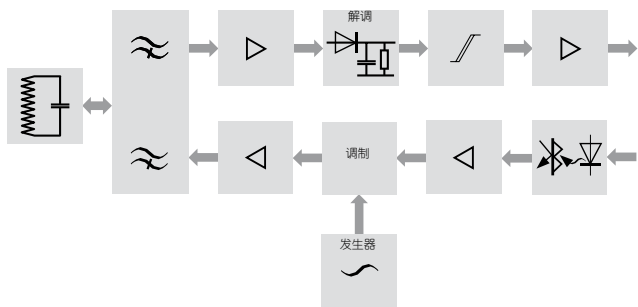
特点

- 非接触、无磨损
- 动态及静态读/写
- 编码块小
- 编码块容量最高可达8k字节
- 抗噪声能力强
- 数据传输安全
- 防尘、防液体
- 能与几乎所有所用的控制系统兼容
- 具有支持各控制系统的接口
- 免维护
- 机械强度高
- 用户可自由配置编码块数据

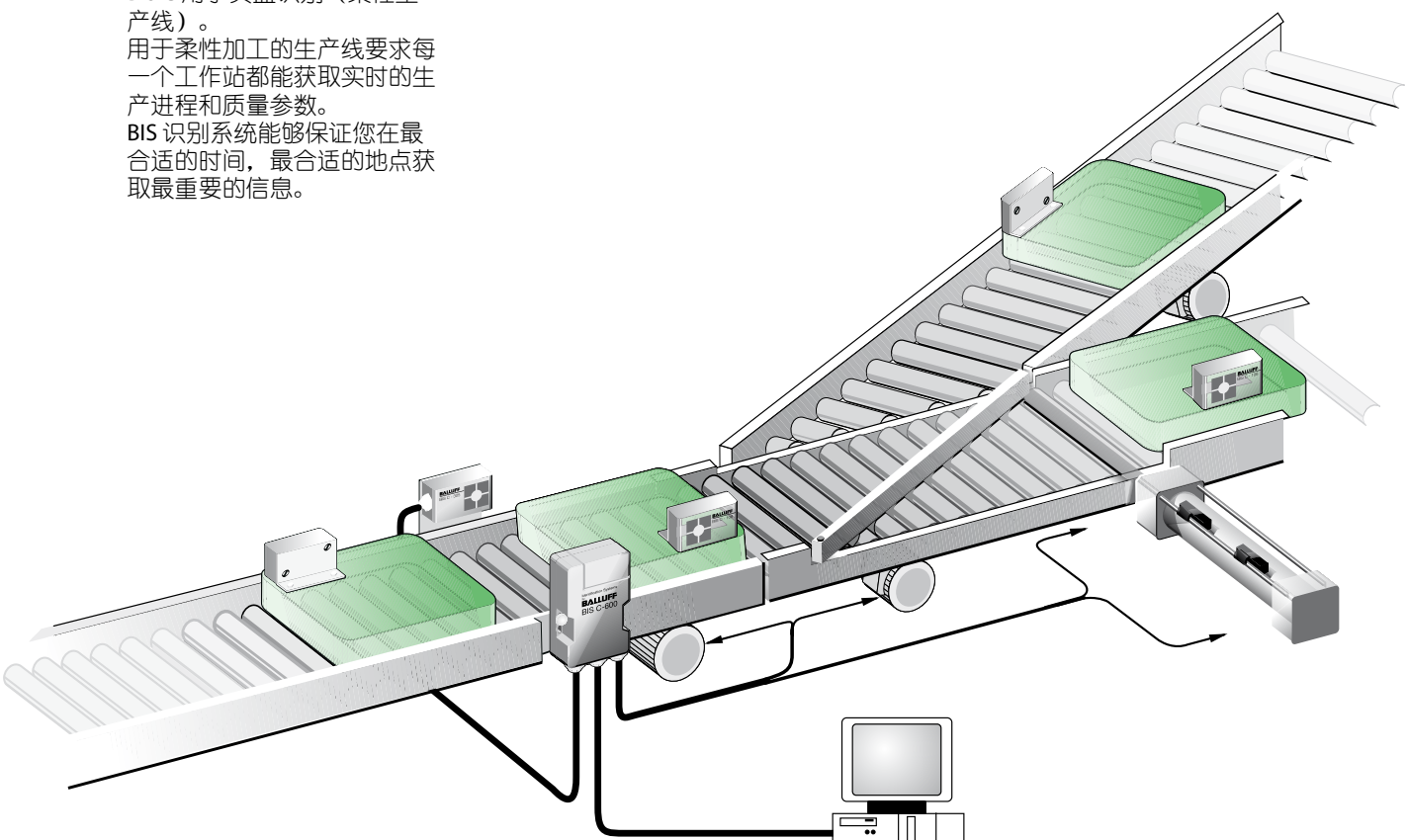


读/写头

处理器



BIS C 用于货盘识别（柔性生产线）。
用于柔性加工的生产线要求每一个工作站都能获取实时的生产进程和质量参数。
BIS 识别系统能够保证您在最合适的时间，最合适的地点获取最重要的信息。

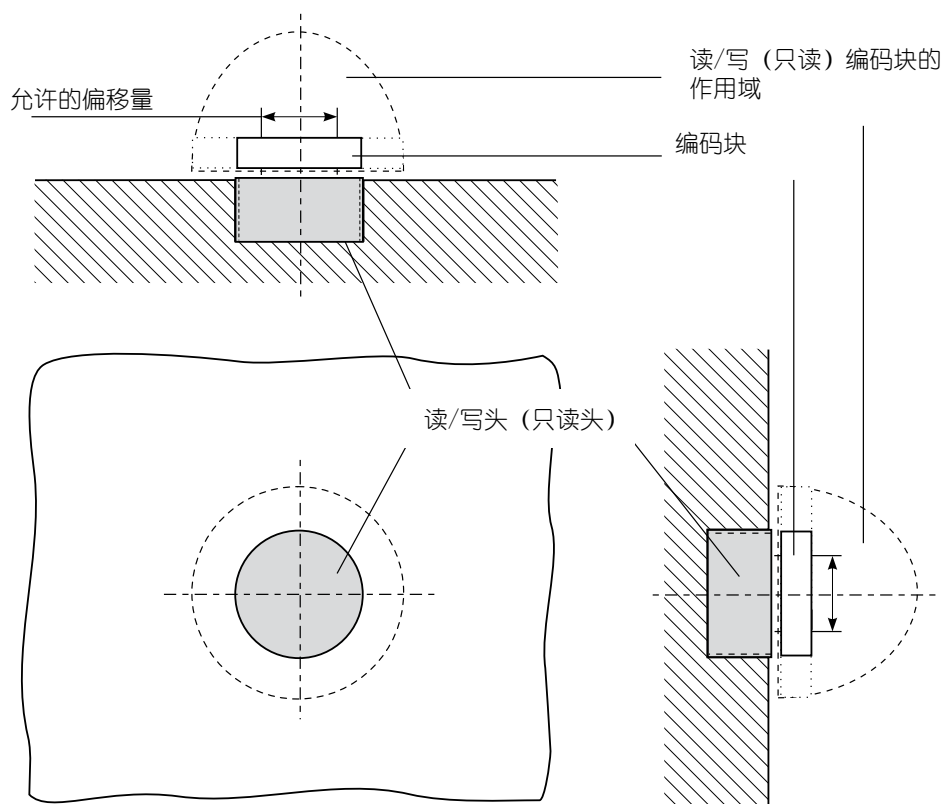


读/写头（只读头）
和编码块之间的
空间位置关系

读/写头（只读头）与编码块之间正确可靠传输数据的关键在于在特定的空间距离内读/写头（只读头）与编码块之间应保证充分的数据读/写时间。

本页和下页的两幅示意图，阐明了这个要求：第一幅图中，编码块无需沿特定的方向（或方位）通过读/写头（只读头）。第二幅图中，编码块需沿特定的方向（或方位）通过读/写头（只读头）。

对于静态读/写（只读）过程而言，编码块在读/写头（只读头）前完全停止。这就允许它们两者之间能有一个较大的空间距离。

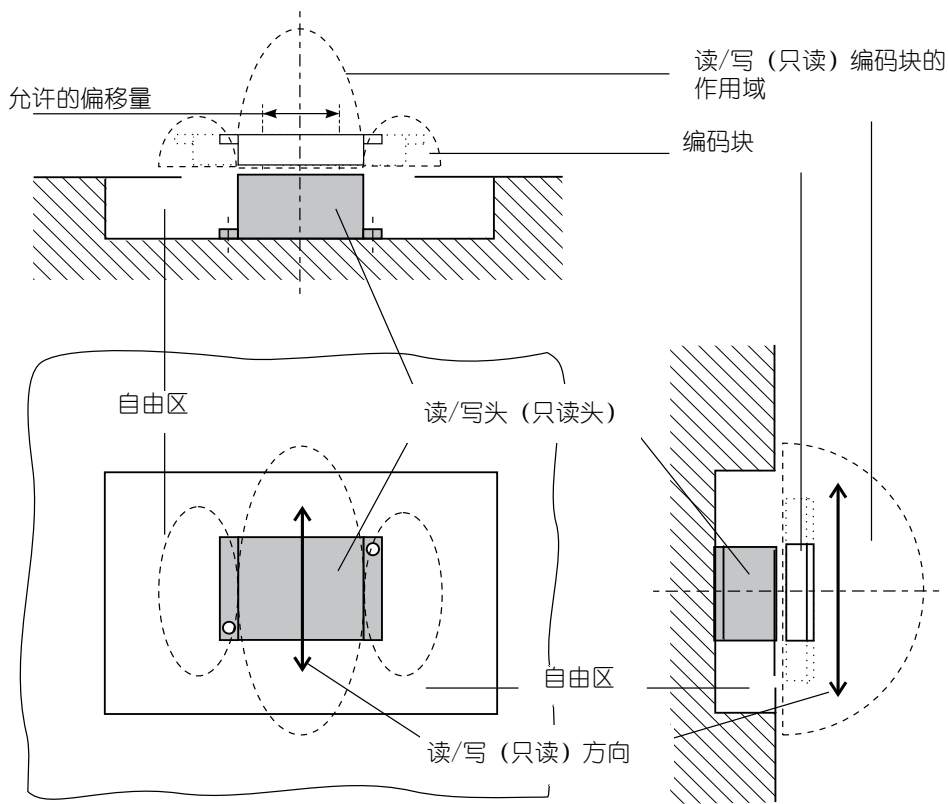


编码块无须沿特定方向（或方位）通过齐平安装的读/写（只读）头（圆形天线）。

对于动态过程而言，编码块要在很短的时间内被读或写。必须有一个较短的空间距离以保证能有足够大的读/写（只读）通道。

每个读/写头（只读头）有与之配套的编码块（它们之间的配对取决于物理尺寸的大小和天线区域的结构）。

这里给出了距离和允许的水平偏移量以及编码块同读/写头（只读头）之间距离与相对速度关系的相关说明。



编码块必须沿特定方向（或方位）通过非齐平安装的读/写（只读）头（块状天线区域）。

