

C200HW-MC402-E

Scheda controllo assi

Controllo del movimento multiassi avanzato intuitivo

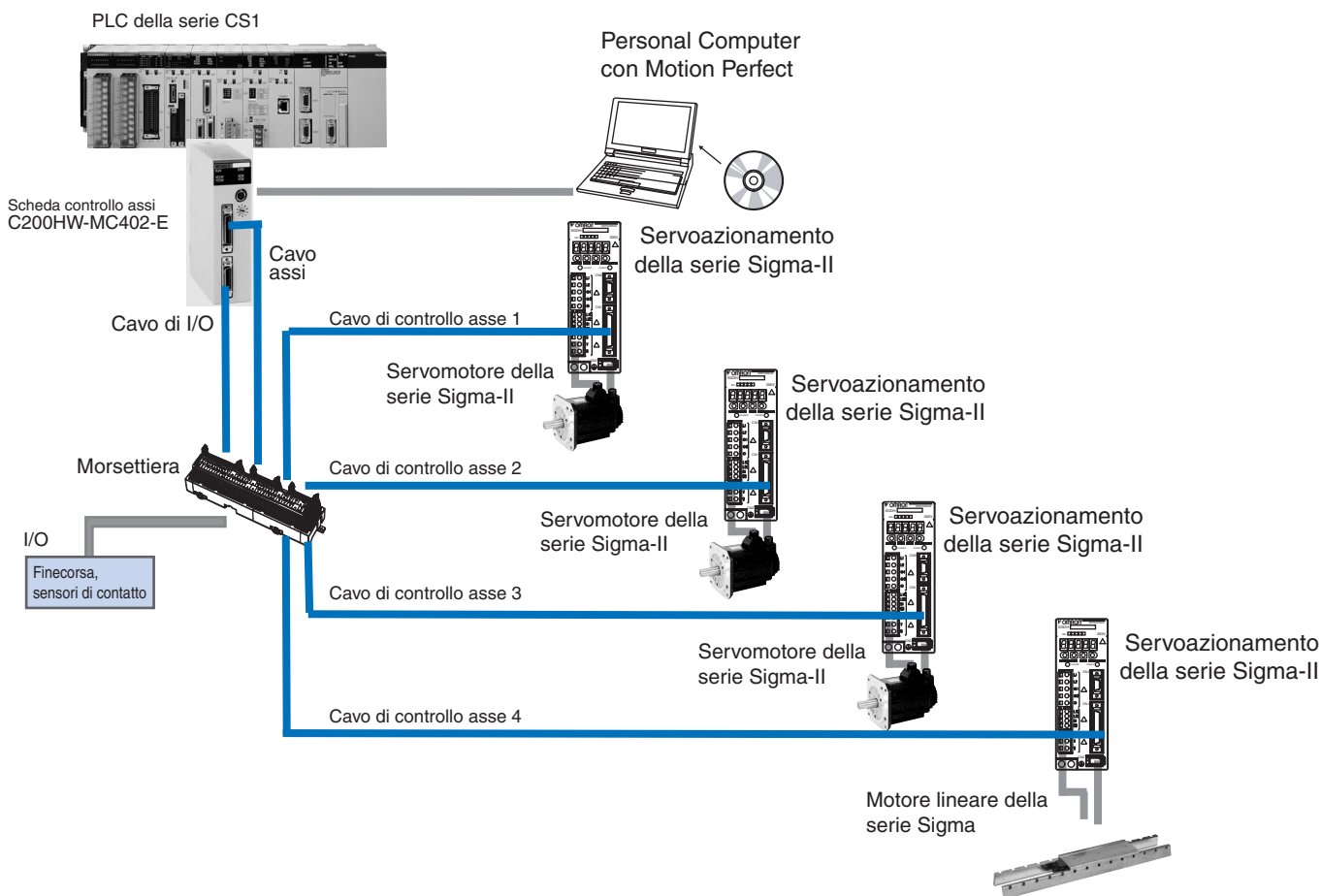
- Controllo del movimento avanzato di 4 assi reali e 4 assi virtuali per modulo. È possibile installare fino a 16 moduli in un PLC
- Uscite analogiche per il controllo della posizione, della velocità e della coppia
- Semplicità di sviluppo e modifica utilizzando il linguaggio BASIC
- Programmazione multitasking
- Ingresso hardware (interrupt) per ogni asse
- Camme elettroniche e sincronizzazione degli assi
- Software per la programmazione e il debug Motion Perfect basato su Windows. Motion Perfect include funzioni di test e monitoraggio, tra cui un oscilloscopio software a 4 canali.



Funzione

La scheda controllo assi MC402 consente di eseguire un controllo ad anello chiuso di un massimo di 4 assi, si programma in linguaggio BASIC multitasking. La scheda è dotata di un insieme completo di comandi che consentono una programmazione semplice e immediata di applicazioni quali tagli al volo, lame rotanti o qualsiasi tipo di sincronizzazione e di camma elettronica.

Configurazione del sistema



Caratteristiche

Modello		C200HW-MC402-E
Classificazione		Modulo di I/O speciale C200H
Segnali di uscita di controllo		Analogico
Linguaggio di programmazione		Linguaggio di controllo del movimento tipo BASIC
Caratteristiche di base	Tensione di alimentazione	5 Vc.c. (alimentazione fornita dal rack) 24 Vc.c. (alimentazione esterna)
	Peso approssimativo	500 g
	Dimensioni esterne	130 x 34,5 x 100,5 mm (A x L x P)
Caratteristiche funzionali	Assi controllati	4 assi reali 4 assi virtuali
	Metodo di controllo	Anello chiuso con encoder incrementale e uscite PID e del comando di velocità
	Ciclo di anello servo	1,0 ms
	Controllo della velocità	Controllo della velocità di un massimo di 4 assi. Frequenza dell'ingresso encoder fino a 1 MHz
	Unità di misurazione	Impostabile dall'utente
Controllo del movimento	Interpolazione lineare	4 assi
	Interpolazione ad arco	Per 2 assi qualsiasi
	Interpolazione elicoidale	Per 3 assi qualsiasi
	Sincronizzazione asse	Per 2 assi qualsiasi
	Gamma collegata agli assi	Per 2 assi qualsiasi
	Hardware (interrupt)	4 assi
	Curve di accelerazione/decelerazione	Trapezoidale o curva a S
Capacità di programmazione dei task	Numero di task	Fino a 5 task simultanei più task di interfaccia
	Numero di programmi	14
	Capacità di memorizzazione dati	251 (VR) + 16000 (tabella) max.
I/O esterni	Ingresso encoder	Ingressi ricevitore di linea per 4 assi (1 MHz)
	Interfaccia con il servozionamento	Vengono forniti i seguenti segnali per asse Ingressi: segnale di allarme del servozionamento Uscite: abilitazione servozionamento (RUN o SERVO ON) Ripristino allarme del servozionamento Comando SPEED
	Ingressi digitali	È possibile cablare un massimo di 16 ingressi digitali per controllare le funzioni del Modulo MC, tra cui fincorsa, interruttori di arresto rapido e ingressi di prossimità.
	Uscite digitali	È possibile cablare un totale di 8 uscite digitali e utilizzarle per la commutazione dipendente della posizione o altri scopi generali.
	Ingressi hardware (interrupt)	Ogni asse è dotato di un ingresso ad interrupt che può essere utilizzato per registrare la posizione corrente dei segnali di retroazione dell'encoder
Comunicazione seriale	RS-232C	Connessione al PC (software Motion Perfect)

Software Motion Perfect

Modello	Motion Perfect
Moduli MC supportati	C200HW-MC402-E, R88A-MCW151-E, R88A-MCW151-DRT-E
Computer applicabile	Windows 95/98/2000/NT4.0
Funzioni	Software di programmazione e debug. Funzioni di test e monitoraggio tra cui un oscilloscopio software a 4 canali.

Modelli disponibili

Scheda controllo assi

Nome	Modello
Scheda controllo 4 assi	C200HW-MC402-E

Cavo seriale

Nome	Modello
Cavo per programmazione	2 m R88A-CCM002P4-E

Morsettiere e cavi per scheda controllo assi

Descrizione	Modello
Morsettiera per modulo MC402	- R88A-TC04-E
Cavo di controllo Modulo PLC (segnali di I/O)	1 m R88A-CMX001S-E
Cavo di controllo Modulo PLC (controllo assi)	1 m R88A-CMX001J1-E

Cavi per servozionamenti della serie Sigma II

Descrizione	Modello
Cavo di collegamento servozionamento, 1 asse. (È necessario 1 cavo per ogni servozionamento)	1 m R88A-CMUK001J3-E2

Software per computer

Caratteristiche	Modello
Software Motion Perfect	CD MOTION TOOLS

TUTTE LE DIMENSIONI INDICATE SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI.
Per convertire i millimetri in pollici, moltiplicare per 0,03937. Per convertire i grammi in once, moltiplicare per 0,03527.