

WS02-MCTC1-EV

# CX-Motion

**Erstellt Programme zur Steuerung des Motion-Controllers und zur Überwachung des Controller-Status.**

Bietet das ideale Umfeld für eine Motion Control-Unterstützung, von der Motion-Controller-Programmentwicklung bis zum vollständigen Systembetrieb.

### Hauptmerkmale

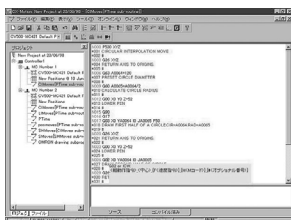
Die CX-Motion-Software kann zum Erstellen, Bearbeiten und Drucken der verschiedenen Parameter, Positionsdaten und Motion Control-Programme (G-Code) verwendet werden, die für den Betrieb von Motion Controllern erforderlich sind. Dann können die Daten an die Motion-Controller-Baugruppen übertragen und der Betrieb der Motion-Controller-Baugruppen überwacht werden. Verbessern Sie die Produktivität bei jedem Schritt des Motion Control-Prozesses, von der Entwicklung des Motion Control-Programms bis zum Systembetrieb.

### Motion-Controller-Programme

Einfaches Erstellen von Motion Control G-Code-Programmen und Parametern.

CX-Motion kann alle für die Motion-Controller-Baugruppe erforderlichen Daten erstellen, wie z. B. Parameter, Positionsdaten und das Programm. Das Programm kann entweder als G-Code oder AWL eingegeben werden.

- Wenn die Baugruppe online verbunden ist, können Daten übertragen, geprüft und gespeichert werden.
- Daten für verschiedene Baugruppen können als getrennte Projekte gespeichert und verwaltet werden.



### Betriebsüberwachung

Leistungsstarke Unterstützung bei Inbetriebnahme und bei laufendem Betrieb

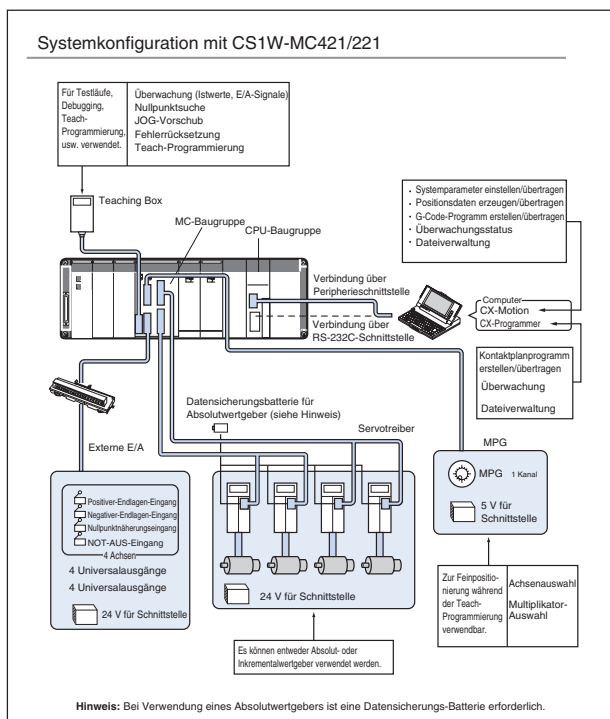
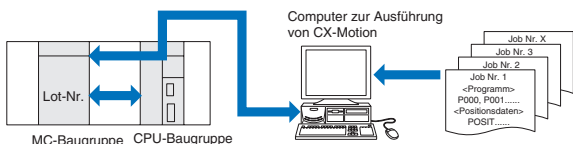
Die Überwachungsfunktion der MC-Baugruppe kann wichtige Informationen auf dem Computer anzeigen, wie z. B. die aktuelle Position, derzeit ausgeführte Tasks, E/A-Status, Fehleranzeigen und Servosystem-Aufzeichnungsdaten.

- In der Motion-Controller-Baugruppe können bis zu 20 aufgetretene Fehler gespeichert und angezeigt werden (nur CS1W-MC421/221 und CV500-MC421/221 Motion-Controller-Baugruppen).

### Automatische Ladefunktion

Ideal für flexible Produktionslinien für kleinere Chargen

Verschiedene Programm- und Positionsdaten können von dem Computer, auf dem die CX-Motion-Software ausgeführt wird, auf Diskette oder Festplatte gespeichert werden und die erforderlichen Programm-/Positionsdaten in der Motion-Controller-Baugruppe können ggf. ersetzt werden. Auf diesem Weg können mehr als 100 verschiedene Anwendungsprogramme verwendet werden. Eine große Vielfalt an Programmen kann zur Ausführung verfügbar sein, wenn der Computer zum Speichern von Daten für die MC-Baugruppe verwendet wird.



Software

### Spezifikationen

Grundfunktionen	Erstellen/Übertragen/Drucken verschiedener Parameter, Positionsdaten und MC-Programme, Übertragen von Daten an eine MC-Baugruppe und Überwachen des Betriebsstatus der MC-Baugruppe.
Weitere Funktionen	Automatisches Laden, Servodatenaufzeichnung
Erstellte Dateien	CX-Motion-Projektdatei (*.mci) Inhalt: Systemparameter, Positionsdaten, Programm, Skripts, usw.

### Betriebsumgebung

CPU:	min. Pentium 100 MHz
Betriebssystem:	Windows 95, 98, NT4.0, 2000 oder XP.

### Kompatible SPS-Systeme:

CS-Serie, C200HX/HG/HE-Serie und CVM1/CV-Serie

SÄMTLICHE ABMESSUNGEN IN MILLIMETER.

Umrechnungsfaktor von Millimeter in Zoll: 0,03937. Umrechnungsfaktor von Gramm in Unzen: 0,03527.