

CS1W-MC421/-MC221

Motion-Controller-Baugruppen

Hochpräziser Motion-Controller mit Multitasking-Programmierung in G-Sprache

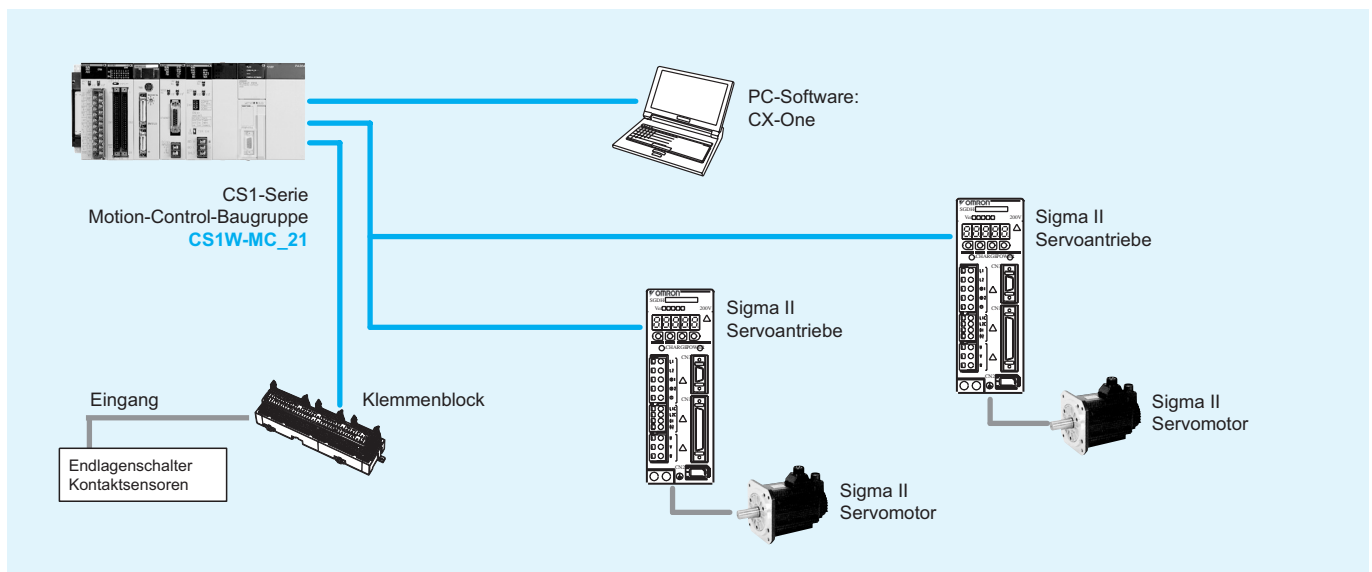
- Hochgeschwindigkeitssteuerung von bis zu 4 Achsen in einer Baugruppe und bis zu 76 Achsen je SPS (19 Baugruppen x 4 Achsen) (vorausgesetzt, dass die Leistung der Spannungsversorgungs-Baugruppe nicht überschritten wird).
- Wickelvorgänge sind mit Hilfe der Traverse-Funktion schnell und mühelos steuerbar.
- Extrem schnelles Ansprechen auf Befehle der CPU-Baugruppe (8 ms bei 2 Achsen, 13 ms bei 4 Achsen).
- Impulsgeber-Ansprechrates von 2 MImpulse/s mit 4-facher Frequenzmultiplikation möglich für Anwendungsbereiche mit schnellen Hochpräzisions-Servomotoren.
- D-Interrupt-Code-Ausgänge zur CPU-Baugruppe am Ende der Positionierung oder an spezifizierten Positionen (D-Code-Ausgabezeit: max. 3,3 ms).
- Windows-basierte Programmiersoftware CX-Motion Verwenden Sie benutzerdefinierte Mnemonik anstelle von G-Codes zur Vereinfachung der Entwicklung und Analyse von MC-Programmen.
- Servo-Datenaufzeichnungsfunktion von CX-Motion zur Aufzeichnung von Fehlerzähleränderungen oder Motordrehzahlen.
- Automatische Ladefunktion MC-Programme und Positionierungsdaten können automatisch aus dem Computerspeicher heruntergeladen werden, wenn sie von der MC-Baugruppe benötigt werden.



Funktion

Der Motion-Controller verfügt über Analogausgänge und Inkrementalwertrückführung für bis zu 4 Achsen und unterstützt die G-Sprache zur Programmerstellung. Multitasking ermöglicht es, die Achsen unabhängig voneinander zu steuern, wodurch sich ein breiterer Anwendungsbereich ergibt.

Systemkonfiguration



Technische Daten

Allgemein

| | | |
|--|---|--|
| Produktbezeichnung | CS1W-MC421-V1 | CS1W-MC221-V1 |
| Klassifizierung | CS1 Spezial-E/A-Baugruppe | |
| Steuerungsart | Geschlossener Regelkreis mit automatischer trapez- oder S-förmiger Beschleunigungs-/Verzögerungskurve | |
| Steuerausgänge | Analog | |
| Interne Programmiersprache | G-Sprache (Programm wird über Befehl aus dem Anwenderprogramm der CPU-Baugruppe gestartet). | |
| Gesteuerte Achsen | max. 4 Achsen | max. 2 Achsen |
| Maximaler Positionswert | -39.999.999 bis 39.999.999 (bei Mindesteinstelleinheit 1) | |
| Synchrone Achsensteuerung | max. 4 Achsen | max. 2 Achsen |
| Positionierung | Lineare Interpolation | max. 4 Achsen |
| | Kreisbogeninterpolation | max. 2 Achsen in einer Ebene |
| | Spiral-Interpolation | 2-Achsen-Kreisbogeninterpolation in einer Ebene + Positionierungsachse |
| | Traverse-Funktion | 2-Achsen-Traverse-Positionierung |
| | Endloser Vorschub | Endloser Vorschub für eine oder mehrere Achsen |
| Interrupt-gesteuerte Positionierung | Interrupt-gesteuerte Positionierung für spezifizierte Achsen (Positionierung ohne Interrupt möglich.) | |
| Task-Programmierungskapazität | Anzahl der Tasks | max. 4 Tasks |
| | Anzahl der Programme | 25 Programme bei Nutzung von 4 Tasks |
| | Programmkapazität | 500 Blöcke je Task bei Nutzung von 4 Tasks |
| | | max. 2 Tasks |
| | | 50 Programme bei Nutzung von 2 Tasks |
| | | 1.000 Blöcke je Task bei Nutzung von 2 Tasks |

CX-Motion: Windows-basierte Unterstützungssoftware

| | |
|-----------------------------------|--|
| Produktbezeichnung | WS02-MCTC1-EV□ |
| Unterstützte MC-Baugruppen | CS1W-MC221/421, C200H-MC221 und CV500-MC221/421 |
| Geeignete Computer | Betriebssystem: Windows 95/98 oder Windows NT Version 4.0 |
| Funktionen | Für die Steuerung der MC-Baugruppe erforderliche Funktionen: Erstellen/Bearbeiten/Speichern/Ausdrucken von Systemparametern, Positionierungsdaten und MC-Programmen; Funktionsüberwachung der MC-Baugruppe |

Bestellinformationen

Motion-Control-Baugruppe

| Bezeichnung | Produktbezeichnung |
|---------------------------------------|--------------------|
| 2-Achsen-Motion-Controller-Baugruppe. | CS1W-MC221-V1 |
| 4-Achsen-Motion-Controller-Baugruppe. | CS1W-MC421-V1 |

Kabel für Servoantriebe der Sigma-II-Serie

| Beschreibung | Angeschlossen an | | Produktbezeichnung |
|------------------------------|--|-----|--------------------|
| Achsensteuerkabel (1 Achse) | Motion-Controller-Baugruppen CS1W-MC221 (1 Kabel erforderlich) CS1W-MC421 (2 Kabel erforderlich) | 1 m | R88A-CPW001M1 |
| | | 2 m | R88A-CPW002M1 |
| | | 3 m | R88A-CPW003M1 |
| | | 5 m | R88A-CPW005M1 |
| Achsensteuerkabel (2 Achsen) | Motion-Controller-Baugruppen CS1W-MC221 (1 Kabel erforderlich) CS1W-MC421 (2 Kabel erforderlich) | 1 m | R88A-CPW001M2 |
| | | 2 m | R88A-CPW002M2 |
| | | 3 m | R88A-CPW003M2 |
| | | 5 m | R88A-CPW005M2 |

E/A-Klemmenblock und Kabels

| Beschreibung | Zum Anschluss an Motion-Controller-Baugruppe | | Produktbezeichnung |
|--|--|-----|--------------------|
| Klemmenblock | CS1W-MC221 | - | XW2B-20J6-6 |
| | CS1W-MC421 | - | XW2B-40J6-7 |
| Kabel zwischen SPS-Baugruppe und Klemmenblock. | CS1W-MC221 CS1W-MC421 | 1 m | XW2Z-100J-F1 |

Computersoftware

| Spezifikationen | Produktbezeichnung |
|-----------------|--------------------|
| CX-One | CX-One |

SÄMTLICHE ABMESSUNGEN IN MILLIMETER.

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

Im Sinne der ständigen Produktverbesserung behalten wir uns Änderungen der technischen Daten ohne vorherige Ankündigung vor.