

CJ1W-NC□□4

# Modulo di posizionamento

## Modulo di posizionamento punto-punto con uscita a treno di impulsi e funzionalità scheda controllo assi

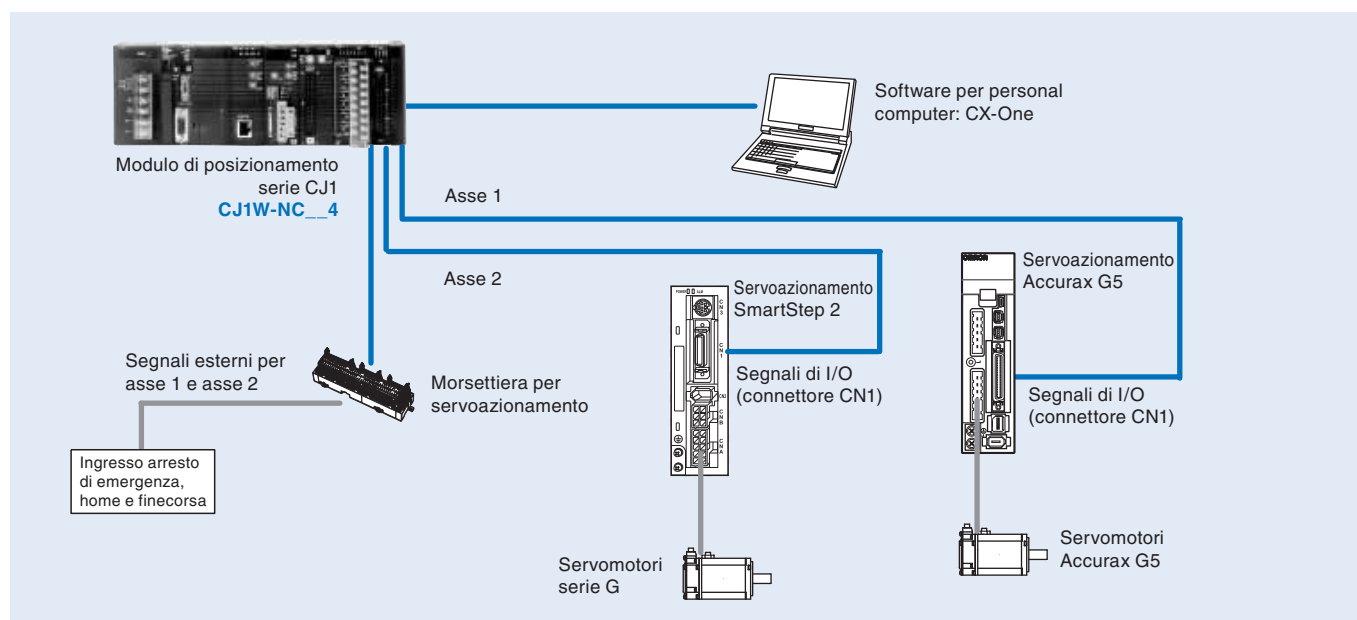
- Moduli di posizionamento con 2 o 4 assi
- Controllo della posizione e della velocità
- Funzione di controllo dell'alimentatore e interpolazione lineare
- Camme elettroniche e sincronizzazione degli assi
- Posizionamento di 500 punti per asse da memoria
- Funzioni di accelerazione/decelerazione con curva a S, ricerca dell'origine, compensazione giochi meccanici, ecc.
- Linguaggi di programmazione: ladder, blocchi funzione.
- Software di supporto basato su Windows per generare dati di posizionamento e per memorizzare in file i dati e i parametri



## Funzione

I moduli di posizionamento supportano il controllo della posizione tramite uscite a treno di impulsi. Il posizionamento avviene mediante accelerazioni e decelerazioni con curve trapezoidali o a S. Sono disponibili modelli con il controllo a 2 o 4 assi e possono essere usati in combinazione con servoazionamenti o motori passo-passo che supportano un controllo a treno di impulsi. L'utilizzo di queste unità in una CPU CJ2 PLC consente di eseguire inoltre operazioni sincrone mediante camme elettroniche e altri blocchi funzione.

## Configurazione del sistema

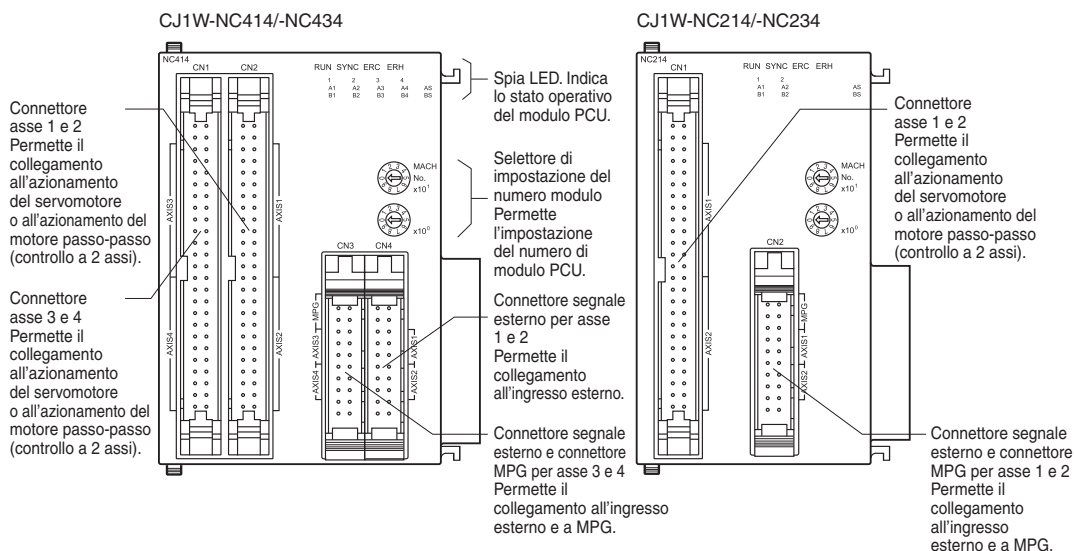


Descrizione

Modello	CJ1W-NC214 CJ1W-NC234	CJ1W-NC414 CJ1W-NC434	
Modulo	Modulo di posizionamento		
Classificazione	Modulo di I/O speciale serie CJ		
PLC applicabili	Serie CJ		
Numero di unità	0... 94		
Numero massimo di moduli per rack	5 moduli		
Numero massimo di moduli per sistema CJ	20 moduli (minimo 3 rack di espansione)		
Modulo occupato	2		
Metodo di controllo	Controllo ad anello aperto mediante uscita a treno di impulsi		
Segnali di uscita di controllo	CJ1W-NC□14: Uscita a collettore aperto CJ1W-NC□34: uscita line driver		
Assi controllati	2	4	
Allocazione degli I/O	Allocata in una delle seguenti aree (specificate dall'utente): area CIO, WR, HR, DM o EM.		
Funzione di controllo	Modalità operative	Funzionamento diretto o da memoria	
	Interpolazione lineare	2 assi max.	4 assi max.
	Interpolazione circolare	2 assi max.	
	Avanzamento a interrupt	Indipendente, 2 assi	Indipendente, 4 assi
	Dati di posizione	Da -2.147.483.648 a +2.147.483.647	
	N. di posizioni	500 per asse	
	Dati velocità	Velocità massima 4 Mpps (NC234/434) o 500 kpps (NC214/414)	
	N. di velocità	500 per asse	
	Tempi di accelerazione/decelerazione	0... 250 s (tempo per raggiungere la velocità max.)	
Curve di accelerazione/decelerazione	Trapezoidale o curva a S		
Funzioni ausiliari	Override	Moltiplica la velocità di comando dell'asse per il coefficiente specificato. Valore: 0,01... 500,00%	
	Limiti del software	Limita il funzionamento del software per il controllo del posizionamento	
	Compensazione giochi meccanici	Esegue la compensazione per la quantità di gioco nel sistema meccanico in base al valore impostato	
	Limite coppia	Limita il limite superiore della coppia durante il controllo della posizione	
Salvataggio dei dati nella PCU	Memoria flash		
Temperatura ambiente	0... 55°C		
Alimentazione esterna	24 Vc.c.		
Assorbimento di corrente interno	270 mA o inferiore a 5 Vc.c.	310 mA o inferiore a 5 Vc.c.	
Peso	170 g	220 g	

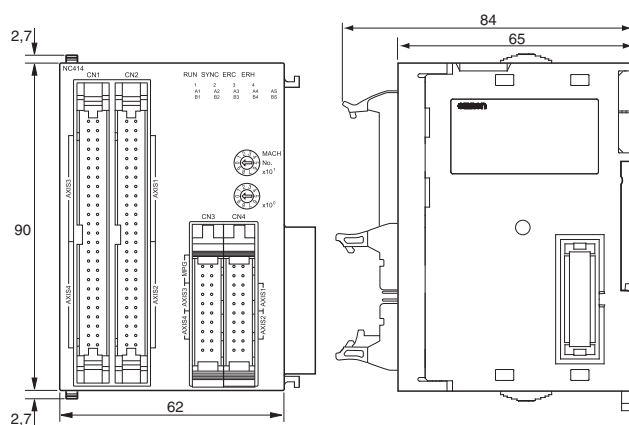
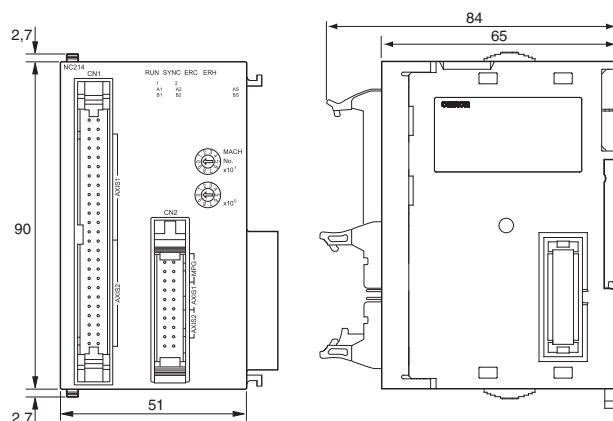
Descrizione pannello frontale

CJ1W-NC214/234/414/434 – modulo di posizionamento



## Dimensioni

### CJ1W-NC214/234/414/434 – modulo di posizionamento



## Modelli disponibili

### Modulo di posizionamento

Prodotto	Modello
Modulo di posizionamento a 2 assi. Uscita open collector	CJ1W-NC214
Modulo di posizionamento a 4 assi. Uscita open collector	CJ1W-NC414
Modulo di posizionamento a 2 assi. Uscita line driver.	CJ1W-NC234
Modulo di posizionamento a 4 assi. Uscita line driver.	CJ1W-NC434

### Cavi per servoazionamento

**Nota:** per informazioni sulle morsettiere per servoazionamenti e sui cavi fare riferimento alla sezione del relativo servosistema.

### Software per personal computer

Descrizione	Modello
CX-One versione 4.0 o superiore	CX-One

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.