

C200HW-MC402-E

# Scheda controllo assi

## Controllo del movimento multiassi avanzato intuitivo

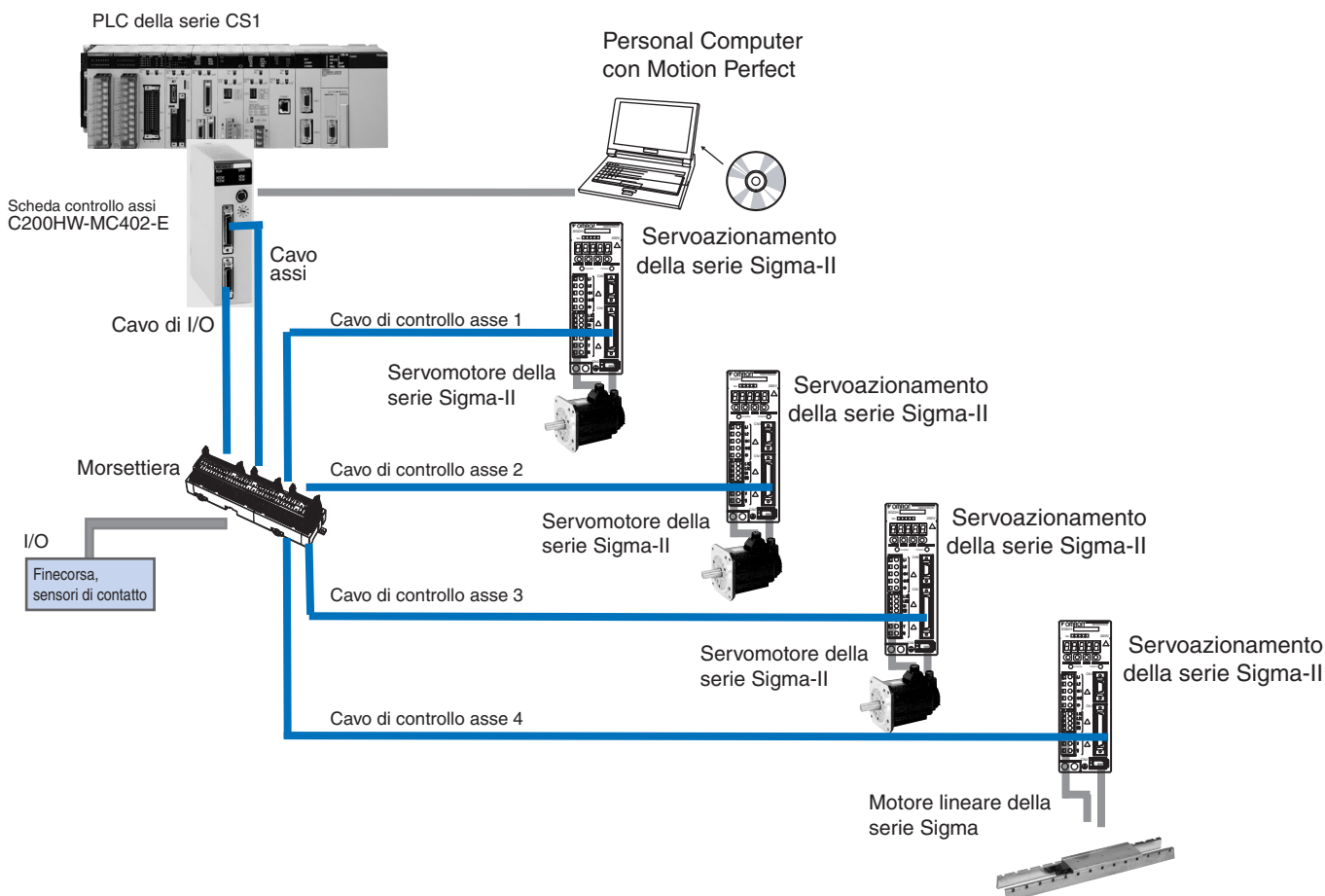
- Controllo del movimento avanzato di 4 assi reali e 4 assi virtuali per modulo. È possibile installare fino a 16 moduli in un PLC
- Uscite analogiche per il controllo della posizione, della velocità e della coppia
- Semplicità di sviluppo e modifica utilizzando il linguaggio BASIC
- Programmazione multitasking
- 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**

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

**Software Motion Perfect**

<b>Modello</b>	<b>Motion Perfect</b>
<b>Moduli MC supportati</b>	C200HW-MC402-E, R88A-MCW151-E, R88A-MCW151-DRT-E
<b>Computer applicabile</b>	Windows 95/98/2000/NT4.0
<b>Funzioni</b>	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

**Morsetti e cavi per scheda controllo assi**

Descrizione	Modello
Morsetti 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.