

CS1W-MC421/MC221

Cartes de contrôle d'axes

Contrôleur d'axes haute précision avec le langage de programmation multitâches G

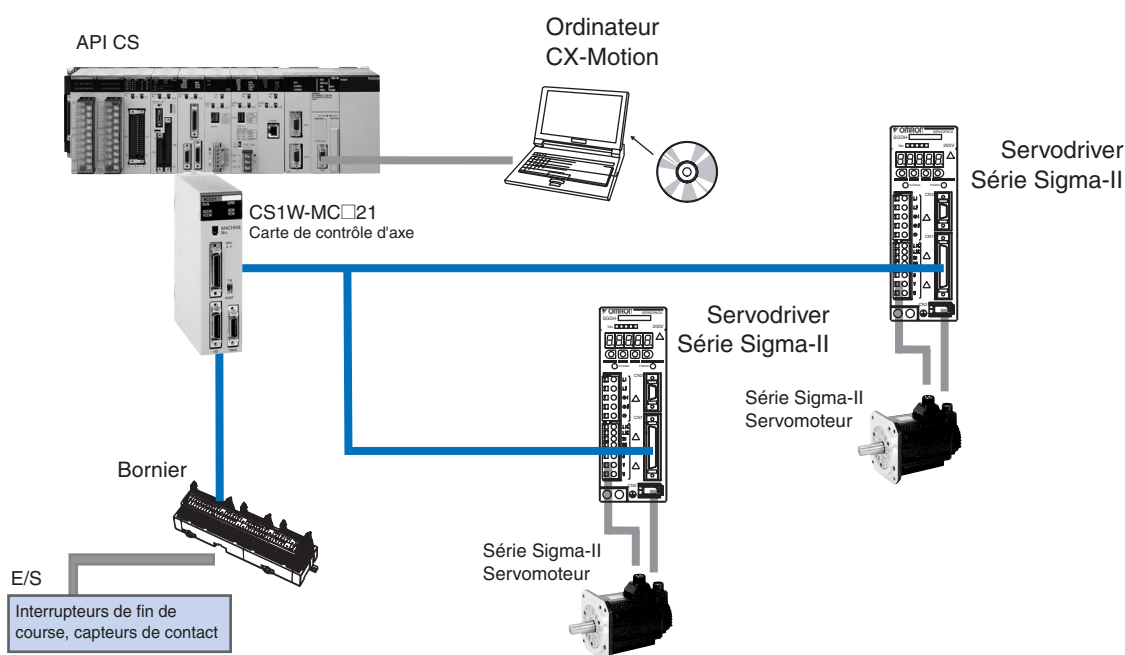
- Contrôle à grande vitesse jusqu'à 4 axes pour une carte et jusqu'à 76 axes pour un API (19 cartes x 4 axes) (à condition que la capacité de la carte d'alimentation ne soit pas dépassée).
- Contrôle facile des opérations de bobinage à grande vitesse grâce au contrôle de positionnement de course.
- Réponse à grande vitesse aux commandes de l'UC (8 ms pour 2 axes, 13 ms pour 4 axes).
- Réponse codeur de 2 Mpps possible avec quadruple fréquence pour les applications à grande vitesse, servomoteurs haute précision.
- Sorties code d'interruption D vers l'UC à la fin du positionnement ou à des positions spécifiques (temps de sortie du code D : 3,3 ms max.).
- Logiciel de support CX-Motion pour définir des mnémoniques utilisateur à utiliser à la place des codes G afin de simplifier le développement et l'analyse de programmes MC.
- Fonction de trace servo de CX-Motion pour tracer les changements de compteur d'erreur ou les vitesses du moteur.
- Fonction de chargement automatique
Les programmes MC et les données de positionnement peuvent être automatiquement téléchargés de la mémoire de l'ordinateur à la demande de la carte MC.



Fonction

Le contrôleur d'axes assure un contrôle d'axes en boucle fermée avec des sorties analogiques pour 4 axes maximum et prend en charge le langage G pour un contrôle de position avancé, à grande vitesse et de haute précision. Le multitâche vous permet de faire fonctionner les axes de façon indépendante pour une large variété d'applications.

Configuration du système



Caractéristiques techniques

Généralités

Modèle	CS1W-MC421-V1	CS1W-MC221-V1
Catégorie	Carte d'E/S spéciale CS1	
Méthode de contrôle	En boucle fermée avec accélération/décélération automatique par courbe trapézoïdale ou en S	
Signaux de sortie de contrôle	Analogiques	
Langage de programmation interne	Langage G (le programme est démarré par une commande envoyée par le programme en schéma contacts de l'UC).	
Axes contrôlés	4 axes max.	2 axes max.
Valeur maximale de position	-39 999 999 à 39 999 999 (pour une unité de paramétrage minimum de 1)	
Contrôle d'axe synchrone	4 axes max.	2 axes max.
Positionnement	Interpolation linéaire	4 axes max.
	Interpolation en arc	2 axes max. sur un plan
	Interpolation en hélice	Interpolation en arc sur 2 axes sur un plan + axe d'alimentation
	Course	Alimentation de course sur deux axes
	Alimentation continue	Avance continue d'un ou deux axes
Capacité de programmation de tâches	Nombre de tâches	4 tâches max.
	Nombre de programmes	25 programmes lorsque 4 tâches sont utilisées
	Capacité de programme	500 blocs par tâche lorsque 4 tâches sont utilisées

CX-Motion : Logiciel de support sous Windows

Modèle	WS02-MCTC1-EV□
Cartes MC prises en charge	CS1W-MC221/421, C200H-MC221 et CV500-MC221/421
Ordinateur utilisable	DOS, OS: Windows 95/98 ou Windows NT Version 4.0
Fonctions	Fonctions requises pour le contrôle de la carte MC : Création, modification, enregistrement, impression des paramètres système, données de positionnement et programmes MC ; surveillance du fonctionnement de la carte MC.

Informations pour la commande

Carte de contrôle d'axes

Nom	Modèle
Carte de contrôle d'axes pour 2 axes.	CS1W-MC221-V1
Carte de contrôle d'axes pour 4 axes.	CS1W-MC421-V1

Câbles pour servodriver Sigma-II

Description	Se connecte à		Modèle
Câble de contrôle d'axe (1 axe)	Cartes de contrôle d'axes CS1W-MC221 (1 câble nécessaire) CS1W-MC421 (2 câbles nécessaires)	1 m	R88A-CPW001M1
		2 m	R88A-CPW002M1
		3 m	R88A-CPW003M1
		5 m	R88A-CPW005M1
Câble de contrôle d'axes (2 axes)	Cartes de contrôle d'axes CS1W-MC221 (1 câble nécessaire) CS1W-MC421 (2 câbles nécessaires)	1 m	R88A-CPW001M2
		2 m	R88A-CPW002M2
		3 m	R88A-CPW003M2
		5 m	R88A-CPW005M2

Câbles et borniers d'E/Ss

Description	Se connecte à la carte de contrôle d'axes		Modèle
Bornier	CS1W-MC221	-	XW2B-20J6-6
	CS1W-MC421	-	XW2B-40J6-7
Câble entre l'API et le bornier.	CS1W-MC221 CS1W-MC421	1 m	XW2Z-100J-F1

Logiciel

Caractéristiques techniques	Modèle
CX-Motion (logiciel de prise en charge sous Windows)	WS02-MCTC1-EV□

TOUTES LES DIMENSIONS INDIQUEES SONT EN MILLIMETRES.

Pour convertir les millimètres en pouces, multipliez par 0,03937. Pour convertir les grammes en onces, multipliez par 0,03527.