

CS1W-MC421/-MC221

Unidades Motion Control

Controlador Motion de alta precisión multitarea con programación en lenguaje G

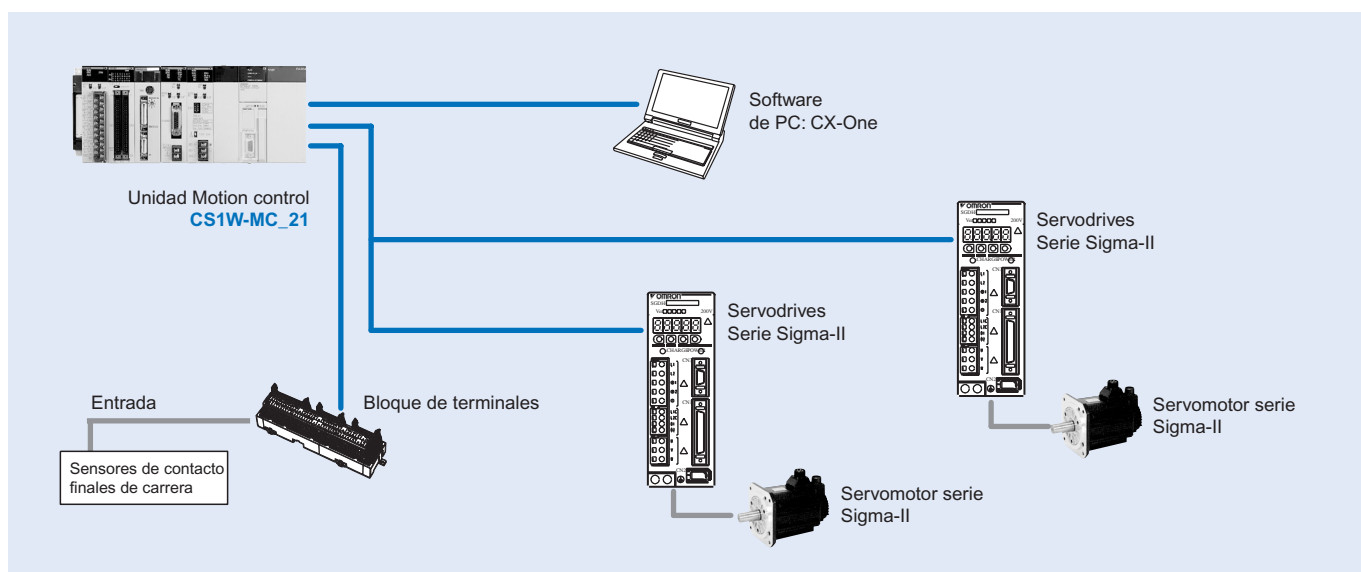
- Control de alta velocidad de hasta 4 ejes con una sola Unidad y de hasta 76 ejes con un solo PLC (19 Unidades x 4 ejes) (siempre y cuando no se supere la capacidad de la Unidad de fuente de alimentación)
- Fácil control de operaciones de bobinado a alta velocidad utilizando la función traverse
- Respuesta de alta velocidad a los comandos de la CPU (8 ms para 2 ejes, 13 ms para 4 ejes)
- Frecuencia de encoder de hasta 2 Mpps (tras la multiplicación de frecuencia x4) para aplicaciones con servomotores de alta velocidad y alta precisión
- Salidas de código de interrupción D a la CPU al final del posicionado o en posiciones especificadas (tiempo de salida de código D: 3,3 ms máx.)
- Software de programación CX-Motion basado en Windows Definición de mnemónicos por parte del usuario para sustituir a los códigos G, lo que simplifica el desarrollo y el análisis del programa MC
- Función de monitorización del servodrive desde CX-Motion para el seguimiento de los contadores de error o de las velocidades del motor.
- Función de carga automática
Los programas MC y los datos de posicionado pueden descargarse automáticamente desde la memoria del ordenador cuando la Unidad MC así lo requiera



Función

La Unidad realiza un control en lazo cerrado mediante salidas analógicas para 2 ó 4 ejes. Utiliza lenguaje G para el control de posición de alta velocidad y de alta precisión. La multitarea permite controlar los ejes de manera independiente en una amplia variedad de aplicaciones.

Configuración del sistema



Especificaciones

General

| Modelo | CS1W-MC421-V1 | CS1W-MC221-V1 | |
|-------------------------------------|---|---|---|
| Clasificación | Unidad de E/S especial CS1 | | |
| Método de control | Lazo cerrado con aceleración/deceleración trapezoidal o de curva S | | |
| Señales de salida de control | Analógica | | |
| Lenguaje de programación interno | Lenguaje G (programa iniciado por comando enviado desde el programa de diagrama de relés de la CPU) | | |
| Ejes controlados | 4 ejes máx. | 2 ejes máx. | |
| Valor de posición máximo | -39.999.999 a 39.999.999 (para configuración mínima de unidad de 1) | | |
| Control sincrónico de ejes | 4 ejes máx. | 2 ejes máx. | |
| Posicionado | Interpolación lineal | 4 ejes máx. | |
| | Interpolación circular | 2 ejes máx. en un plano | |
| | Interpolación helicoidal | Interpolación de arco de 2 ejes en un plano + eje de alimentación | --- |
| | Traverse | Función traverse de 2 ejes | |
| | Eje infinito | Eje infinito para 1 o más ejes | |
| | Interrupt feeding | Función de interrupt feeding para los ejes (el posicionado puede especificarse para cuando no haya interrupción). | |
| Capacidad de programación de tareas | Número de tareas | 4 tareas máx. | 2 tareas máx. |
| | Número de programas | 25 programas si se utilizan 4 tareas | 50 programas si se utilizan 2 tareas |
| | Capacidad de programa | 500 bloques por tarea si se utilizan 4 tareas | 1,000 bloques por tarea si se utilizan 2 tareas |

CX-Motion: Software de programación basado en Windows

| | |
|-------------------------|---|
| Modelo | WS02-MCTC1-EV□ |
| Unidades MC compatibles | CS1W-MC221/421, C200H-MC221 y CV500-MC221/421 |
| Ordenador aplicable | DOS; sistema operativo: Windows 95/98 o Windows NT versión 4.0 |
| Funciones | Funciones requeridas para el control de la Unidad MC: creación/edición/almacenamiento/impresión de parámetros del sistema, datos de posicionado y programas MC; monitorización del funcionamiento de la Unidad MC |

Información general

Unidad Motion Control

| Nombre | Modelo |
|----------------------------------|---------------|
| Unidad Motion Control de 2 ejes. | CS1W-MC221-V1 |
| Unidad Motion Control de 4 ejes. | CS1W-MC421-V1 |

Cables de servodrive serie Sigma-II

| Descripción | Conexión | Modelo |
|----------------------------------|---|-------------------|
| Cable de control de eje (1 eje) | Unidades Motion Control CS1W-MC221 (se necesita 1 cable) CS1W-MC421 (se necesitan 2 cables) | 1 m R88A-CPW001M1 |
| | | 2 m R88A-CPW002M1 |
| | | 3 m R88A-CPW003M1 |
| | | 5 m R88A-CPW005M1 |
| Cable de control de ejes (2 eje) | Unidades Motion Control CS1W-MC221 (se necesita 1 cable) CS1W-MC421 (se necesitan 2 cables) | 1 m R88A-CPW001M2 |
| | | 2 m R88A-CPW002M2 |
| | | 3 m R88A-CPW003M2 |
| | | 5 m R88A-CPW005M2 |

Bloques y cables de terminales de E/S

| Descripción | Conexión a Unidad Motion Control | Modelo |
|--|----------------------------------|------------------|
| Bloque de terminales | CS1W-MC221 | - XW2B-20J6-6 |
| | CS1W-MC421 | - XW2B-40J6-7 |
| Cable del PLC al bloque de terminales. | CS1W-MC221 CS1W-MC421 | 1 m XW2Z-100J-F1 |

Software

| Especificaciones | Modelo |
|------------------|--------|
| CX-One | CX-One |

TODAS LAS DIMENSIONES SE ESPECIFICAN EN MILÍMETROS.

Para convertir de milímetros a pulgadas, multiplique por 0,03937. Para convertir de gramos a onzas, multiplique por 0,03527.