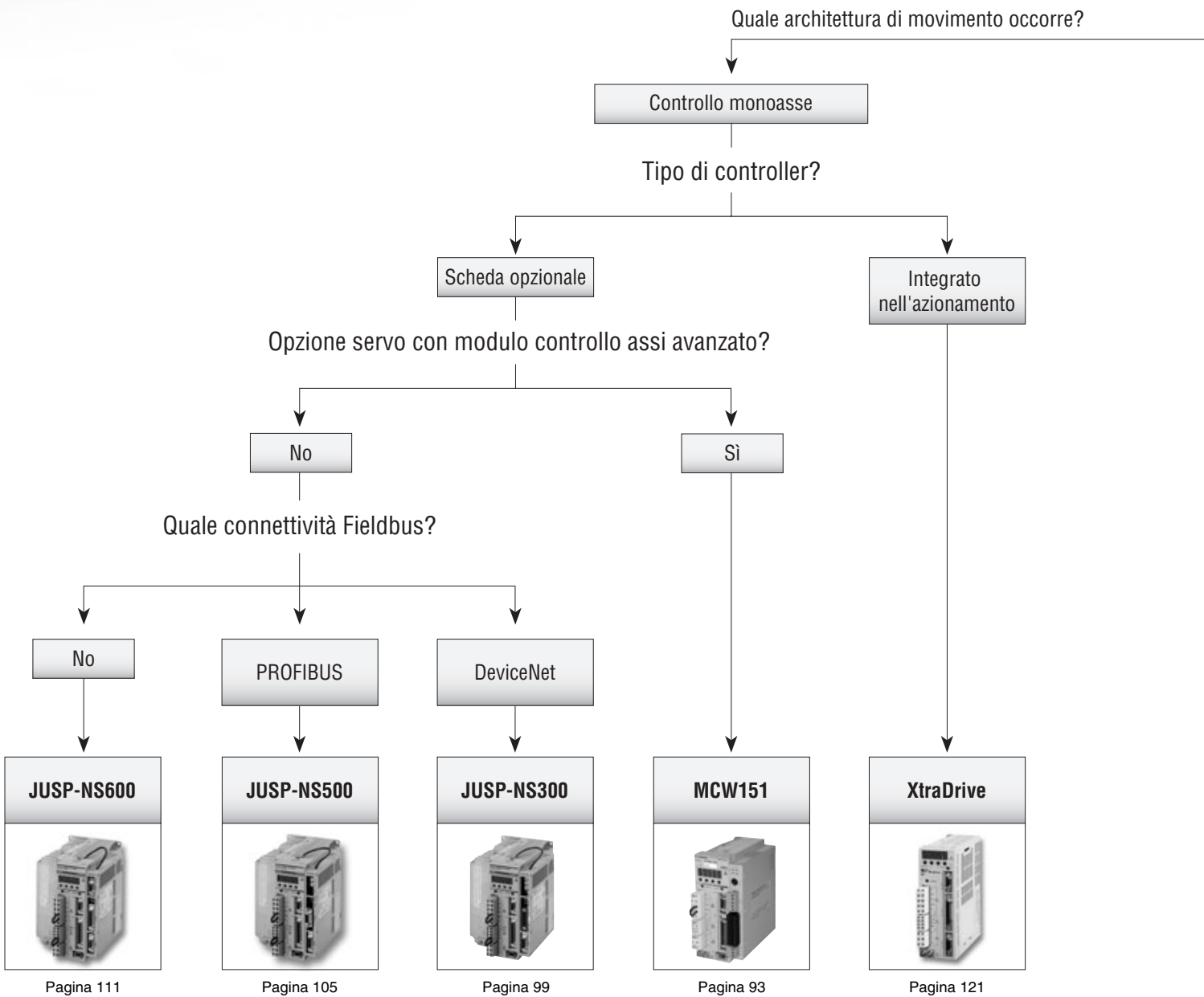
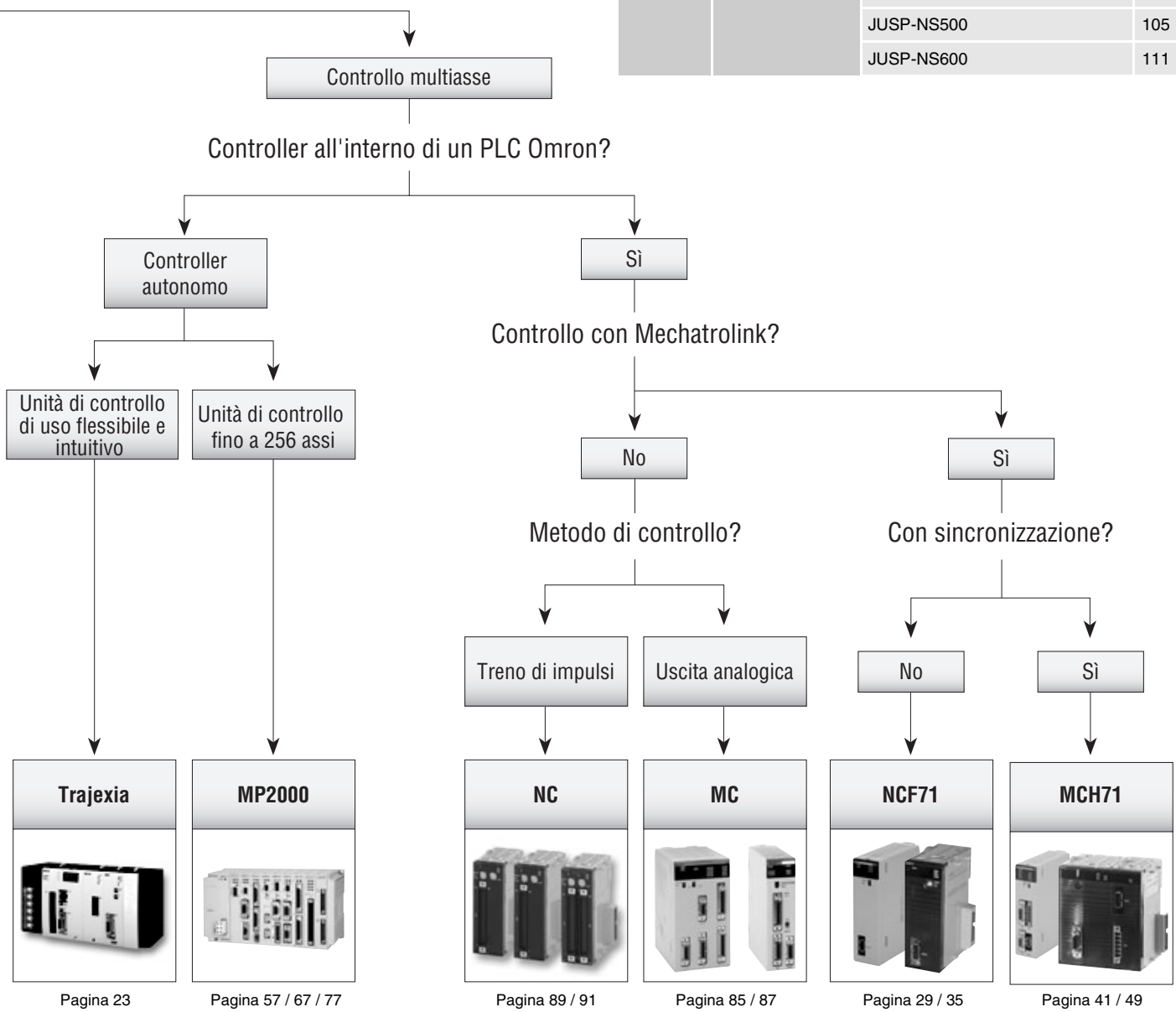


Moduli controllo assi



Sommario

Tabella di selezione		20
Controllo multiasse		
Controllo con MECHATROLINK	Trajexia	23
	CJ1W-NCF71	29
	CS1W-NCF71	35
	CJ1W-MCH71	41
	CS1W-MCH71	49
	MP-2200	57
	MP-2300	67
	MP-2100	77
Controllo tramite uscita analogica	C200HW-MC402-E	85
	CS1W-MC□	87
Controllo tramite impulsi	CJ1W-NC□□	89
	CS1W(C200HW)-NC□□	91
Controllo monoasse		
Controllo basato su servo	R88A-MCW151-□	93
	JUSP-NS300	99
	JUSP-NS500	105
	JUSP-NS600	111



Pagina 23

Pagina 57 / 67 / 77




Pagina 89 / 91

Pagina 85 / 87




Pagina 29 / 35




Pagina 41 / 49

Tabella di selezione

Moduli di controllo assi multiasse			
			
Modello	Trajexia	C1W-MCH71	C1W-NCF71
	Massima flessibilità per controllo assi avanzato tramite bus MECHATROLINK-II con i più comuni bus di campo	Unità controllo assi avanzata per bus MECHATROLINK-II	Unità controllo del posizionamento punto-punto per bus MECHATROLINK-II
Metodo di controllo degli assi	Bus MECHATROLINK-II, uscita analogica o treno di impulsi	Bus MECHATROLINK-II	Bus MECHATROLINK-II
Numero di assi	16 servo + 8 inverter	30 assi reali e 2 assi virtuali	16
Servoazionamento applicabile	Sigma II	Sigma II	Sigma II
Modalità d'uso	Controllo avanzato, camma elettronica, sincronizzazione, taglio al volo, registrazione rapida	Controllo avanzato, Camma elettronica, sincronizzazione, taglio al volo, registrazione rapida	Da sistemi PTP semplici a sistemi PTP multiasse coordinati.
Modalità di controllo servo	Posizione, velocità e coppia	Posizione, velocità e coppia	Posizione, velocità e coppia
Serie PLC	Controllo stand-alone. Connettività Ethernet, PROFIBUS-DP e DeviceNet	PLC CJ1 e CS1	PLC CJ1 e CS1
Pagina	23	41 / 49	29 / 35

Unità di controllo assi basate su servo		
		
Modello	MCW151	XtraDrive
	Soluzione compatta per il movimento avanzato	Tutto in uno! Sistema di servoazionamento e scheda controllo assi integrata
Metodo di controllo degli assi	Collegamento diretto al servoazionamento	Integrato nel servoazionamento
Connettività	DeviceNet, PROFIBUS, Hostlink	PROFIBUS
I/O digitale	8 DI, 6 DO, 2 ingressi di registrazione, 1 ingresso encoder, 1 ingresso impulso Out + I/O per servoazionamento	Ingressi servo + espansione disponibili
Modalità d'uso	Controllo avanzato, camma elettronica, sincronizzazione, taglio al volo, registrazione rapida	Controllo avanzato
Modalità di controllo servo	Posizione, velocità e coppia. Treno di impulsi ad anello aperto per assi aggiuntivi	Posizione, velocità e coppia.
Servoazionamento applicabile	Sigma II	XtraDrive
Pagina	93	121

Moduli di controllo assi multiasse			
			
Modello	MC	NC	MP2000
	Soluzione per PLC CS1 per il controllo avanzato del movimento	Controller di posizionamento punto-punto	Unità controllo assi ad alte prestazioni per un'ampia gamma di applicazioni
Metodo di controllo degli assi	Uscita analogica	Uscita a treno di impulsi	Bus MECHATROLINK-II, uscita analogica e treno di impulsi
Numero di assi	4	1, 2, 4	fino a 256
Servoazionamento applicabile	Sigma II	SmartStep, Sigma II	Sigma II
Modalità d'uso	Controllo avanzato, Camma elettronica, sincronizzazione, taglio al volo, registrazione rapida	Applicazioni punto a punto	Controllo avanzato, camma elettronica, sincronizzazione, taglio al volo, registrazione rapida
Modalità di controllo servo	Velocità e posizione ad anello chiuso	Controllo di posizione ad anello aperto con interpolazione lineare	Posizione, velocità e coppia
Serie PLC	CS1	PLC CJ1 e CS1	Unità di controllo stand-alone basate su PC
Pagina	85 / 87	89 / 91	57 / 67 / 77

Unità di controllo assi basate su servo			
			
Modello	JUSP-NS300	JUSP-NS500	JUSP-NS600
	Controllo del posizionamento e interfaccia DeviceNet	Controllo del posizionamento e interfaccia PROFIBUS-DP	Controllo del posizionamento tramite collegamento seriale
Metodo di controllo degli assi	Collegamento diretto al servoazionamento	Collegamento diretto al servoazionamento	Collegamento diretto al servoazionamento
Connettività	DeviceNet	PROFIBUS	RS-485/RS-422
I/O digitale	Utilizza gli I/O del servoazionamento e aggiunge altri 2 DO e 1 DI	Utilizza gli I/O del servoazionamento e aggiunge altri 2 DO e 1 DI	Utilizza gli I/O del servoazionamento e aggiunge altri 8 DI e 6 DO
Modalità d'uso	Punto a punto con funzione di registrazione	Punto a punto con funzione di registrazione	Punto a punto con funzione di registrazione
Modalità di controllo servo	Posizione, velocità	Posizione, velocità	Posizione, velocità
Servoazionamento applicabile	Sigma II	Sigma II	Sigma II
Pagina	99	105	111