



Chipsmall Limited consists of a professional team with an average of over 10 year of expertise in the distribution of electronic components. Based in Hongkong, we have already established firm and mutual-benefit business relationships with customers from,Europe,America and south Asia,supplying obsolete and hard-to-find components to meet their specific needs.

With the principle of “Quality Parts,Customers Priority,Honest Operation,and Considerate Service”,our business mainly focus on the distribution of electronic components. Line cards we deal with include Microchip,ALPS,ROHM,Xilinx,Pulse,ON,Everlight and Freescale. Main products comprise IC,Modules,Potentiometer,IC Socket,Relay,Connector.Our parts cover such applications as commercial,industrial, and automotives areas.

We are looking forward to setting up business relationship with you and hope to provide you with the best service and solution. Let us make a better world for our industry!



Contact us

Tel: +86-755-8981 8866 Fax: +86-755-8427 6832

Email & Skype: info@chipsmall.com Web: www.chipsmall.com

Address: A1208, Overseas Decoration Building, #122 Zhenhua RD., Futian, Shenzhen, China



CS1W-MC421/-MC221

Unidades Motion Control

Controlador Motion de alta precisión multitarea con programación en lenguaje G

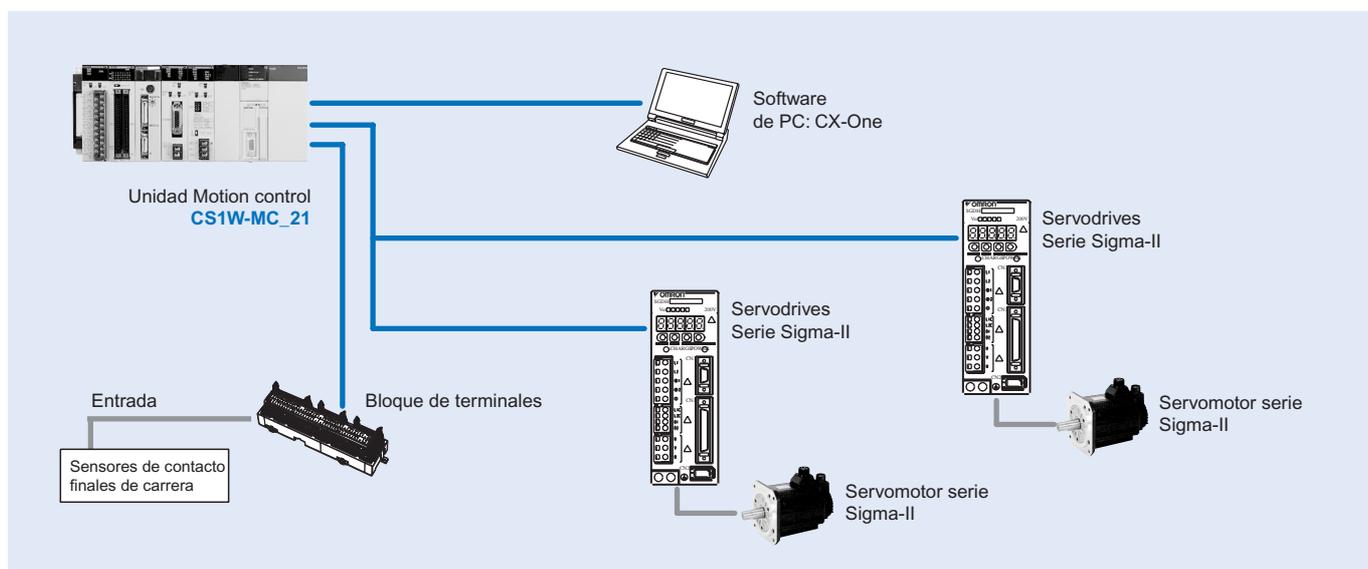
- Control de alta velocidad de hasta 4 ejes con una sola Unidad y de hasta 76 ejes con un solo PLC (19 Unidades x 4 ejes) (siempre y cuando no se supere la capacidad de la Unidad de fuente de alimentación)
- Fácil control de operaciones de bobinado a alta velocidad utilizando la función traverse
- Respuesta 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.
	Número de programas	25 programas si se utilizan 4 tareas
	Capacidad de programa	500 bloques por tarea si se utilizan 4 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.