

MINICOMPAX MC 211 C**APPLICAZIONI :**

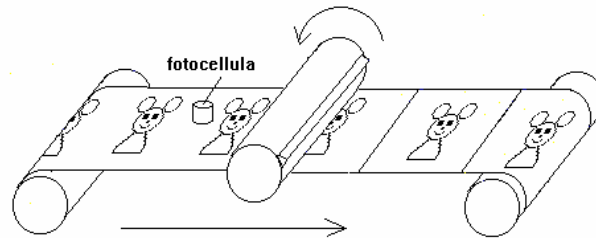
Questo software è stato progettato per eseguire il taglio in corsa di materiali su linee di produzione sempre in movimento.

In questo caso la lama di taglio è montata su un organo rotante, e ad ogni giro effettua un taglio.

L'asse MASTER (avanzamento materiale), viene comandato esternamente, mentre l'asse SLAVE (lama rotante) viene gestito dal posizionatore, che lo sincronizza con il MASTER in modo da effettuare il taglio alla quota impostata.

ESEMPI:

- Taglierine per etichette
- taglierine per formati di stampa
- rulli di stampa sincroni

**CARATTERISTICHE HARDWARE :**

- Minicompax mod. MC 211/C
- Esecuzione da incasso DIN 72 x 144
- Gestione di un asse c.c. o brushless a loop chiuso, con ingresso da encoder incrementale L.D. 5/12 Vcc ed uscita analogica 0...+/-10Vcc
- Ingresso da encoder come sopra per sincronismo per master
- 24 I/O PNP 24 Vcc (NPN a richiesta)
- Linea seriale
- Alimentazione 24 Vcc

**CARATTERISTICHE SOFTWARE :**

Set up :

Impostazione di tutti i parametri di configurazione, tra cui :

- fattore di conversione encoder
- attivazione controllo rottura encoder
- messa in fase encoder
- recupero offset del sistema

Manuale :

- Movimentazione in continuo, jog (4 valori programmabili) e preset
- Esecuzione zero macchina del rullo.

Automatico :

Impostazione di :

- quota in relativo (lunghezza di taglio o di stampa)
- numero di pezzi da eseguire
- start sincronizzato con fotocellula o sensore esterno
- impostazione angolo in cui il rullo deve restare con velocità periferica sincrona al materiale
- fine programma