

## POSIZIONATORE PER 2 ASSI LINEARI - PASSO PASSO



### MINICOMPAX MC 210 P



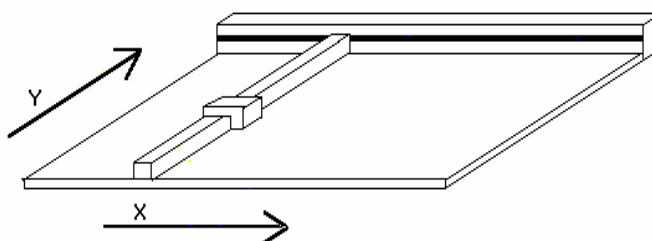
#### APPLICAZIONI :

Questo software riporta sostanzialmente su movimentazione passo passo le stesse caratteristiche del software per 2 assi con uscita analogica ed encoder.

Importante è la possibilità di eseguire rampe di accelerazione e decelerazione a profilo curvo, che permette di lavorare a frequenze alte, con variazioni molto rapide.

#### Esempi :

- Tavole a croce X-Y
- Foratrici
- Punzonatrici



#### CARATTERISTICHE HARDWARE :

- Minicomplex mod. MC 210/P
- Esecuzione da incasso DIN 72 x 144
- Gestione di due assi passo passo a loop aperto con uscite step e direzione per azionamenti
- 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 :

- velocità e rampe in manuale
- velocità e rampe in automatico
- velocità e rampe in ricerca di micro di zero
- profilo di rampa con curvatura
- fattore di conversione passi motore/quota

#### Manuale :

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

#### Automatico :

Programma organizzato in 128 blocchi, in ciascuno dei quali è possibile impostare :

- quote in relativo o in assoluto
- velocità e rampe (se diverse da quelle impostate nei parametri)
- n. di ripetizioni del blocco
- n. 4 uscite impulsive (singole o codice binario 4 bit)
- tempo di attivazione delle 4 uscite (a fine posizionamento)
- n. del blocco successivo (senza impostazione si procede in sequenza)
- eseguire blocco successivo con/senza start esterno
- fine programma

**SIDAC sistemi di automazione computerizzati** [www.sidaccnc.it](http://www.sidaccnc.it)

📞 21017 Samarate (Va) via Acquedotto, 111 ☎ 0331/223019 r.a. fax 0331/223078