

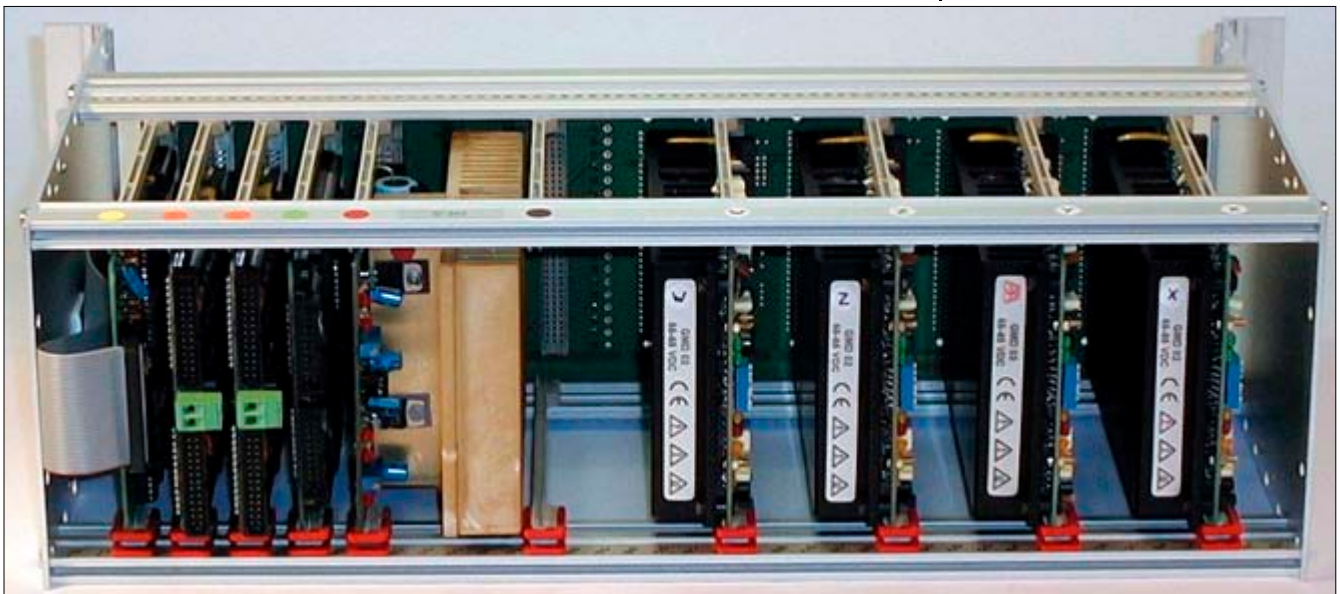
COMMANDE NUMERIQUE MULTI-AXES NON INTERPOLES

RS232 Supplémentaire
Clavier MAGELIS etc..

RS232 PC

8 entrées fins de courses
(2 par axes)

1 à 4 moteurs Pas à Pas
ou Brushless



Clavier SCD416

De 8 à 48 entrées
De 8 à 48 sorties

Autonome ou en liaison série avec un micro-ordinateur, la commande numérique **SIGEAX** permet l'exécution simultanée de un à quatre programmes, contrôlant de un à quatre axes indépendants ou liés entre eux par le calcul

SIGEAX

□□□□□□ V□/□



SIGEAX □□□□□□ V□/□

nb Axes	
1	1 Axe
2	2 Axes
3	3 Axes
4	4 Axes

nb E/S	Motorisation
16	8E+8S PP
48	24E+24S BR
64	32E+32S PP
96	48E+48S PP V0

Motorisation / Puissance	
PP06	Pas à pas 6A
PP10	Pas à pas 10A
BR15	Brushless 15A
BR30	Brushless 30A
SP00	Sans Puissance

Version	
0	à intégrer
2	en Rack 19 "
3	en Coffret

Type Rack	
0	Autre
3	3 U
6	6 U

Commandes ISO

Commandes G

G0	Déplacement rapide
G4F	Temporisation
G20	Mouvement conditionné par une entrée
G52	Autorisation des butées fin de courses
G54	Décalage d'origine programme
G90	Programmation absolue
G91	Programmation relative

Commandes M

M0	Arrêt programme
M2	Fin programme
M96,M97	Définition de l'accélération des axes
M98,M99	

Position

X-Y	Valeur de position des axes
Z-W	
XR-YR	Valeur de position paramétrée
ZR-WR	
F,FX,FY	Vitesse d'avance
FZ,FW	
FR	Vitesse paramétrable

Automate

E0 à 96	96 entrées
S0 à 96	96 sorties
E, /E	Attente entrée
E, /E L	Saut conditionnel sur label
S, /S	Action sur une sortie
T, TR	Temporisation paramétrée

Autres commandes

R	Registres
+R -R *R	Opérations
/R =R	
?R <> # =L	Saut conditionnel sur valeurs
L +R	Saut indexé à un label sur registre
:0 à 256	Définition d'un label
:H0 à 127	Définition d'un programme ou sous programme
H L	Appel sous programme avec répétition
R0-999	Registres utilisateur
etc...	

Dialogue RS232

- en mode ligne à ligne
- gestion d'un terminal MAGELIS (autre sur demande)
- liaison avec Dispenseur GILSON, Balance METLER, Clavier MAGELIS etc...

PROGRAMMATION

En langage ISO

a) - Clavier étanche et visu alphanumérique en face avant de la commande numérique (visu LCD 32 caractères) ou détachable en option.

- Mémoire Ram non volatile de 16 Koctets
- Possibilité d'éditer, de modifier, d'insérer ou de supprimer des lignes ;
- Format du bloc (NGXYZWEFISM) ;
- Capacité 400 lignes de 20 caractères ;
- 99 sous programmes ;
- 128 registres en mémoire RAM, 871 paramètres en mémoire non volatile ;
- Programmation paramétrable sur déplacements, vitesses, temporisations, accès direct au clavier pour présélection
- Opérations arithmétiques entre registre et paramètres ;
- Sauts conditionnels sur test d'entrées ou valeur du registre ;
- Appel de différents sous programme sur test d'entrée ;
- Temporisation, valeur immédiate ou paramétrée ;
- Equations booléennes sur entrées sorties ;
- Message d'aide en clair ;
- Etc ..

b) - Editeur résidant pour l'utilisation d'un terminal ou d'un micro-ordinateur (liaison RS 232)

- Possibilité de préparation des programmes en traitement de texte sur micro-ordinateur ;
- Introduction dans la commande numérique ou sauvegarde par téléchargement bi-directionnel ;
- Introduction et sauvegarde des paramètres et registres

Par apprentissage

- Au clavier de la commande numérique ou par boîtier de commandes manuelles à distance ;
- Prise d'origines machine ;
- Zéro flottant pour référence pièces
- Digitalisation successive des points et mémorisation dans les registres
- Affichage des positions XYZW ;

MODE DE MARCHE

Automatique

- Avance bloc par bloc, Cycle par cycle, Continue
- Départ manuel ou sur information extérieure ;
- Rampes linéaires d'accélération/décélération déclenchées automatiquement pour tous déplacements en vitesse rapide, valeur de seuil paramétrable ;
- Contrôle de position et de vitesse sur 65535 points ;
- Fréquence d'horloge maximum de 20 KHz ;
- Pilotage de 4 axes mono ou multi programmes ;

Manuel : axe par axe

- Avance rapide, vitesse paramétrable ;
- Avance lente, vitesse paramétrable ;
- Pas à pas, affichage des positions sur l'écran ;