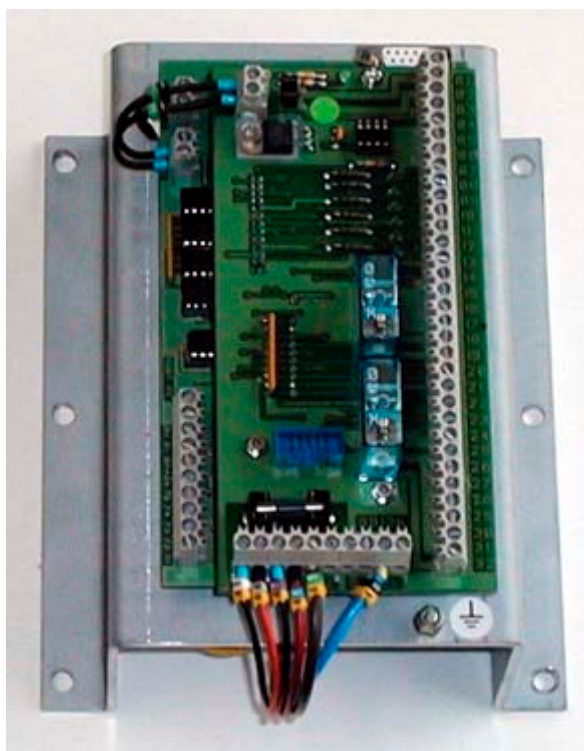


sigea

robotique

COMMANDE NUMERIQUE MONO-AXE

RS232 PC



2 entrées fins de courses

1 Axe moteur Pas à Pas
ou Brushless

8 entrées / 6 sorties 24V
2 sorties relais

SIGEAX 116 V0

Autonome ou en liaison série avec un micro-ordinateur, la commande numérique **SIGEAX** permet l'exécution d'un programme contrôlant un axe de mouvement ainsi qu'un automate intégré pour le contrôle de processus industriels

SIGEAX 116 | | | | | |--|--|--|--| | | | | | |--|--|--|--| V | | |--| | | |--| /0



POSSIBILITES

Générales

- Mémoire Ram non volatile de 8 Koctets;
- Capacité 200 lignes de 10 fonctions ISO ;
- 99 sous programmes ;
- 512 registres en mémoire RAM dont 256 secourus;
- Programmation paramétrable sur déplacements, vitesses, temporisations;
- 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;
- Possibilité d'imbriquer les fonction automates et déplacement ou d'utiliser une tache de fond pour la gestion des Entrées et sorties
- Etc ..

Logiciel PC

- Editeur de lignes ISO par liaison RS 232
- Possibilité d'éditer, de modifier, de renuméroter, d'insérer ou de supprimer des lignes ;
- Format du bloc (NFXGXESM) ;
- Possibilité de préparation des programmes en fichier texte sur micro-ordinateur ;
- Transfert du programme dans la mémoire non volatile

Aide à la mise au point

- Visualisation de la position, des entrées/sorties et de la ligne en cours d'exécution
- Surveillance de la valeur des registres
- exécution du programme en mode continu ou bloc à bloc

Mode de marche

- démarrage automatique du programme à la mise sous tension ou sous contrôle du PC si le cordon RS232 est raccordé

COMMANDES ISO

Commandes G

G0	Déplacement rapide
G22	Mouvement conditionné par une entrée
G54	Décalage d'origine programme
G55	Annulation du décalage d'origine programme
G55	Annulation du décalage d'origine programme
G62	Activation d'une sortie pendant le mouvement
G90	Programmation absolue
G91	Programmation relative

Commandes M

M2	Fin programme
M90	Inhibe les butées fin de courses
M91	Valide les butées fin de courses
M99	Définition de l'accélération du mouvement

Position

X	Valeur de position
XR	Valeur de position paramétrée
FX	Vitesse d'avance
FXR	Vitesse paramétrable

Automate

E0 à 7	8 entrées
S0 à 7	8 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 127	Définition d'un label
:H0 à 99	Définition d'un programme ou sous programme
:H127	Définition de la tâche Automate
H L	Appel sous programme avec répétition
R0-512	Registres utilisateur
etc...	

Dialogue RS232

- en mode ligne à ligne
etc...

SIGEAX 116 V / 0



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