

Trajexia-PLC CJ1W-MC472/ MCH72 – MECHATROLINK-II

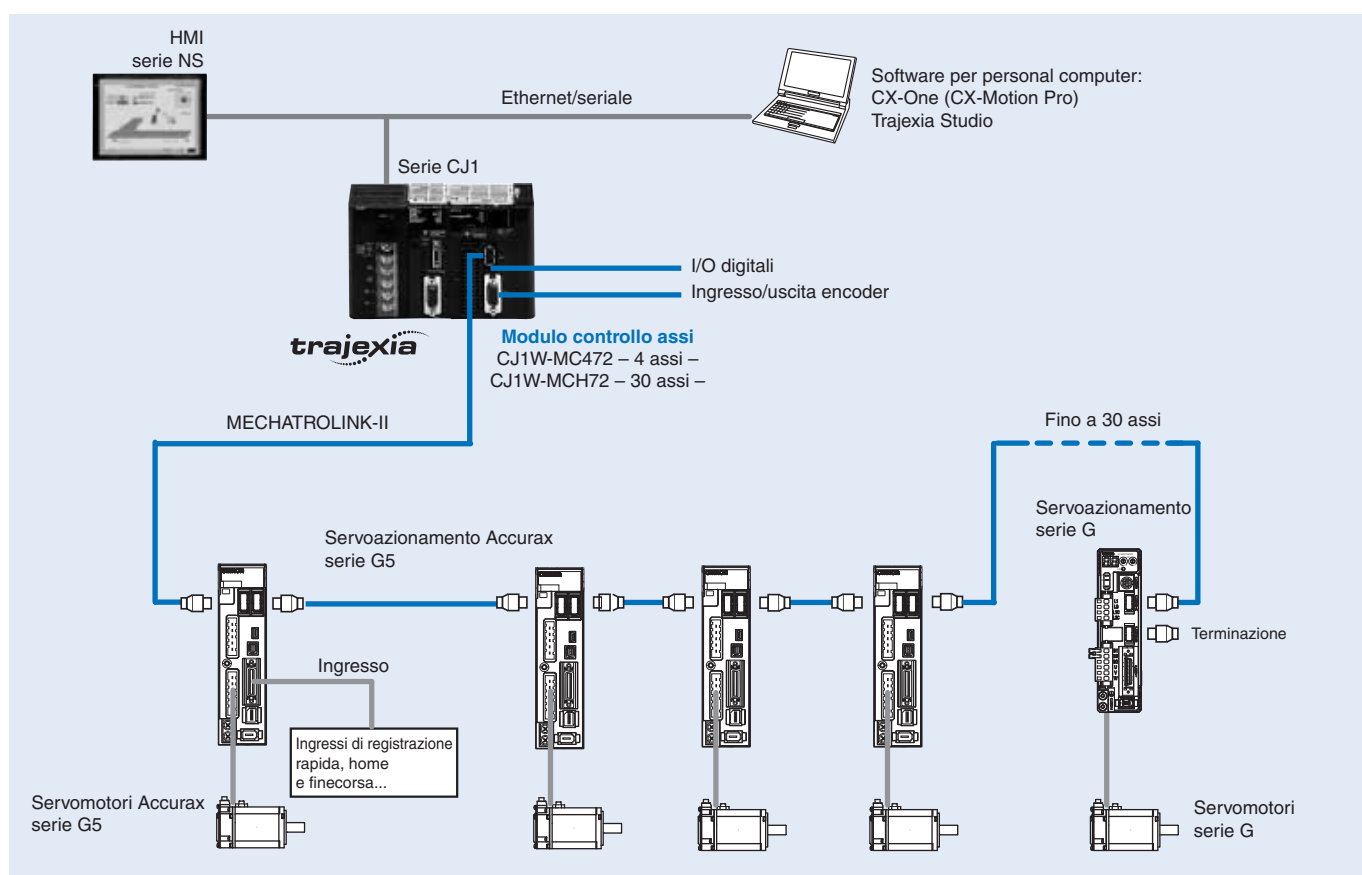
# Modulo controllo assi Trajexia

## Modulo controllo assi basato su PLC con bus MECHATROLINK-II

- Modelli con 4 o 30 assi MECHATROLINK-II
- Possibilità di impostare il tempo di ciclo tra 0,5 ms e 4 s
- Controllo di servosistemi e inverter tramite un'unica rete
- Supporta il controllo della posizione, della velocità e della coppia
- Controllo assi avanzato con controllo CAM, controllo di registrazione, interpolazione e sincronizzazione assi mediante semplici comandi di movimento
- Porta seriale per asse encoder master
- I/O digitali integrati
- Scambio di dati di I/O con la CPU PLC



## Configurazione del sistema



Descrizione

Caratteristiche generali

Nome	Caratteristiche
Modello	CJ1W-MC□72
Temperatura ambiente	0... 55°C
Temperatura di stoccaggio	-20... 70°C
Umidità durante il funzionamento	10... 90% di umidità relativa
Umidità di stoccaggio	90% max. (senza formazione di condensa)
Atmosfera	Assenza di gas corrosivi
Resistenza alle vibrazioni	10... 57 Hz (0,075 mm in ampiezza) da 57... 100 Hz, accelerazione: 9,8 m/s <sup>2</sup> in ciascuna delle direzioni X, Y e Z per 80 min
Resistenza agli urti	143 m/s <sup>2</sup> in ciascuna delle direzioni X, Y e Z per tre volte
Resistenza di isolamento	20 MOhm
Rigidità dielettrica	500 V
Grado di protezione	IP20
Standard internazionali	CE: IEC61131-2, IEC61000-6-2, IEC61000-6-4 cULus: UL508 (Industrial Control Equipment) Lloyds; conforme a RoHS
Peso	180 g

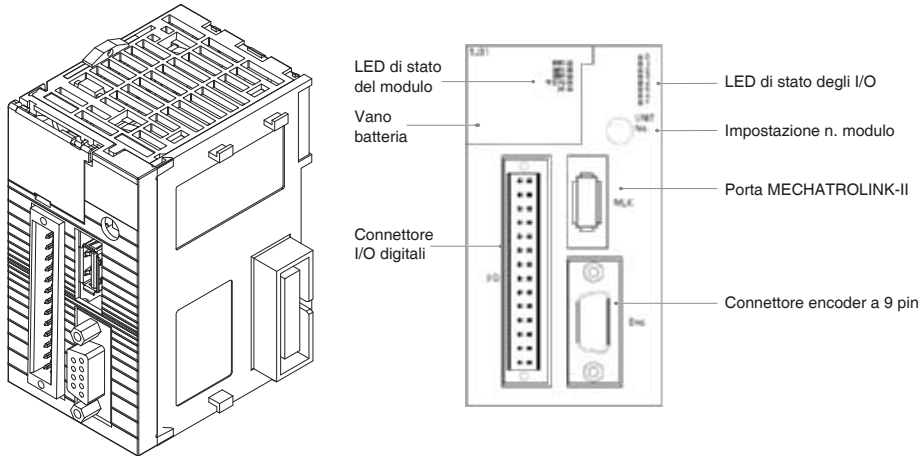
Scheda controllo assi Trajexia

Nome	Caratteristiche		
Modello	CJ1W-MCH72	CJ1W-MC472	
Classificazione	Modulo CPU bus della serie CJ		
PLC applicabili	Serie CJ		
Assi	Numero totale di assi	32	
	Assi MECHATROLINK-II	30 massimo*1	4 massimo*2
	Asse encoder master	1 max.	
	Assi virtuali	32 max.	
Nodi MECHATROLINK	Numero totale di nodi	30	12
	Accurax G5	30 max.	4 max.
	Inverter	8 max.	8 max.
Tempo ciclo	Selezionabile 0,5 ms – 1 ms – 2 ms o 4 ms		
Linguaggio di programmazione	Linguaggio basato su BASIC per il controllo del movimento		
Multitasking	Fino a 14 task eseguiti simultaneamente		
I/O digitale integrato	16 ingressi, 2 con funzionalità di internet. 8 uscite, una con funzionalità di selettore di posizione hardware		
Unità di misura	Impostabile dall'utente		
Memoria disponibile per i programmi utente	500 kB		
Capacità di memorizzazione dati	Fino a 2 MB di memoria flash		
Salvataggio dei dati del programma, modulo controllo assi	Memoria SRAM con batteria di backup e flash ROM		
Salvataggio dei dati del programma, personal computer	Mediante software CX-Motion Pro/Trajexia Studio		
Aggiornamento del firmware			
Interfaccia encoder	Metodo di controllo	Uscita line driver AB, ingresso/uscita a impulsi	
	Protocolli encoder	Abs SSI 200 kHz, Abs EnDat 1 MHz e Line driver AB incrementale	
	Frequenza massima di ingresso encoder	6 MHz	
	Frequenza massima di uscita encoder/treno di impulsi	2 MHz	
Porta master MECHATROLINK-II	Dispositivi controllati	Servoazionamenti Accurax G5 e serie G, inverter MX2	
	Caratteristiche elettriche	Conformi allo standard MECHATROLINK	
	Velocità di trasmissione	10 Mbps	
	Tipi di stazioni slave	Servoazionamenti e inverter di frequenza	
	Numero di nodi MECHATROLINK/ tempo di ciclo	Max. 30 nodi/4 ms Max. 16 nodi/2 ms Max. 8 nodi/1 ms	Max. 12 nodi/4 ms Max. 12 nodi/2 ms Max. 8 nodi/1 ms
	Numero di inverter in modalità posizione/tempo di ciclo	Max. 8 nodi/4 ms Max. 8 nodi/2 ms Max. 8 nodi/1 ms	Max. 4 nodi/4 ms Max. 4 nodi/2 ms Max. 4 nodi/1 ms
	Distanza di trasmissione	50 m massimo senza uso del ripetitore	
Scambio di dati con PLC	CJ1W-MCH72 effettua lo scambio di dati con le aree di memoria presenti nel PLC. È possibile configurare liberamente la mappatura per lo scambio di dati ciclico nella CPU del PLC alle aree di memoria nel modulo di controllo assi.		

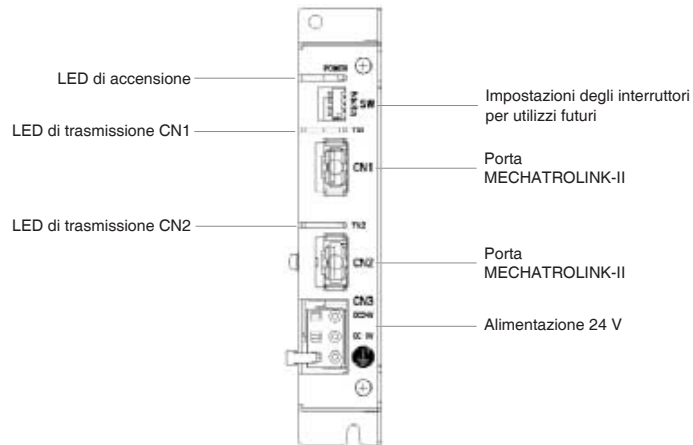
Note: \*1 Include un massimo di 8 inverter in modalità posizione.  
\*2 Include 8 inverter in modalità posizione.

Descrizione pannello frontale

CJ1W-MC□72 – Modulo controllo assi Trajexia

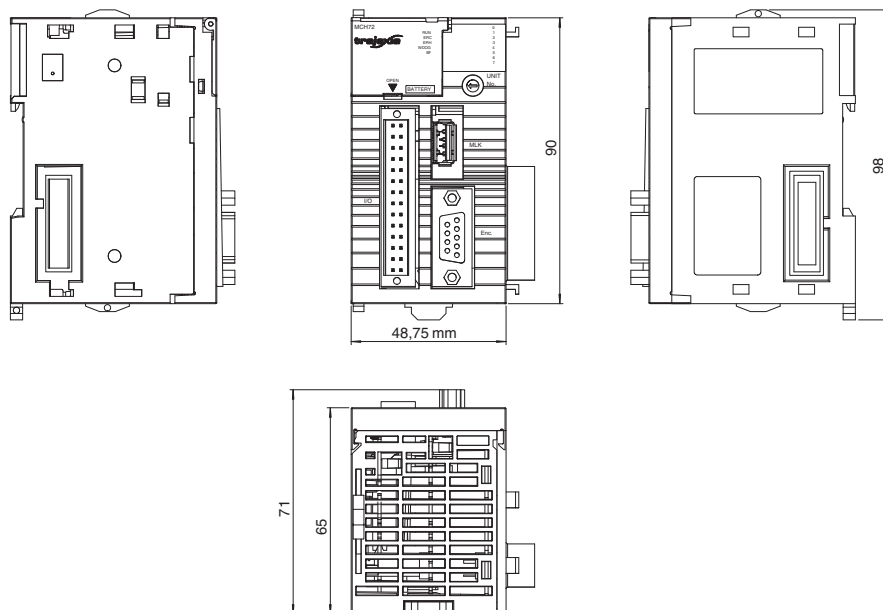


JEPMC-REP2000 – Ripetitore MECHATROLINK-II

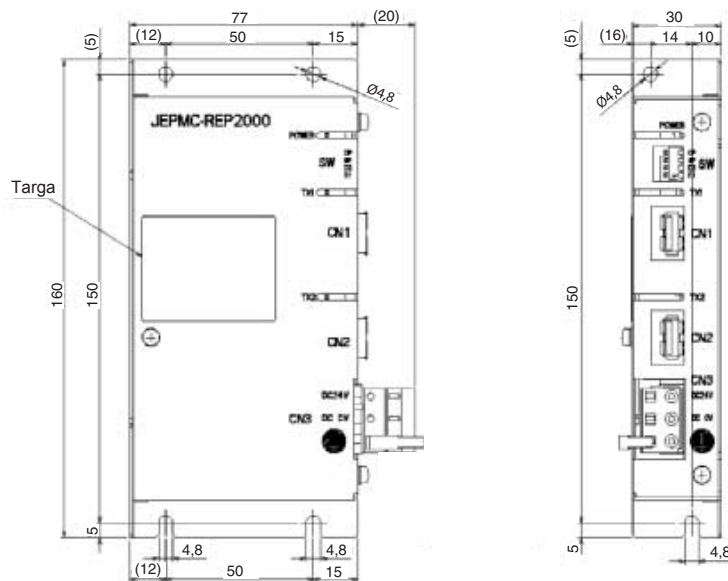


Dimensioni

CJ1W-MC□72 – Modulo controllo assi Trajexia



## JEPMC-REP2000 – Ripetitore MECHATROLINK-II



### Modelli disponibili

#### Modulo controllo assi

Prodotto	Modello
Modulo controllo assi Trajexia, fino a 30 assi MECHATROLINK-II	CJ1W-MCH72
Modulo controllo assi Trajexia, fino a 4 assi MECHATROLINK-II	CJ1W-MC472

#### MECHATROLINK-II – dispositivi correlati

##### Servosistema

Prodotto	Modello
Servoazionamento Accurax G5 ML-II integrata	R88D-KN□□□-ML2
Servoazionamento Serie G ML-II integrata	R88D-GN□□□H-ML2
Inverter MX2 con scheda opzionale MECHATROLINK-II	3G3MX2-A□
Scheda opzionale ML2	3G3AX-MX2-MRT

**Nota:** per ulteriori informazioni sulle specifiche e su come effettuare gli ordini, consultare le sezioni relative ai servosistemi e agli inverter

##### Cavi per Mechatrolink-II

Prodotto	Caratteristiche	Modello
Cavi per Mechatrolink-II	0,5 m	JEPMC-W6003-A5
	1 m	JEPMC-W6003-01
	3 m	JEPMC-W6003-03
	5 m	JEPMC-W6003-05
	10 m	JEPMC-W6003-10
	20 m	JEPMC-W6003-20
	30 m	JEPMC-W6003-30
Terminatore MECHATROLINK-II	Resistenza di terminazione	JEPMC-W6022
Ripetitore MECHATROLINK-II	Ripetitore di rete	JEPMC-REP2000

#### Software per personal computer

Descrizione	Modello
CX-Motion Pro V1.3.3 o superiore	CX-One
Trajexia Studio <sup>*1</sup> V1.3.3 o superiore	TJ1-Studio

\*1. Quando il software Trajexia Studio è compreso in CX-One, è denominato CX-Motion Pro.

TUTTE LE DIMENSIONI INDICATE SONO ESPRESSE IN MILLIMETRI.

Per convertire i millimetri in pollici, moltiplicare per 0,03937. Per convertire i grammi in once, moltiplicare per 0,03527.