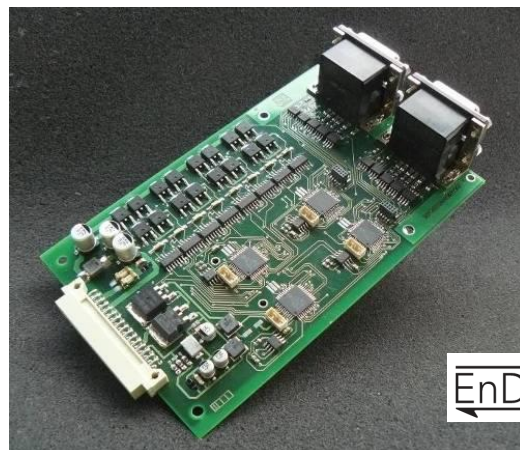


MAJ : 27/07/2013



EnDat

Photos non contractuelles

1 - Présentation

Carte de pilotage d'axes de moteur pas à pas bipolaires avec interface codeur mono axe, ISPC1AMPP-1C, (version OEM), ou double axe, ISPC2AMPP-2C, (application spéciale en grande série uniquement).

2 - Description

Mode de pilotage possible :

- Déplacement absolu et relatif.
- Avance moteur par pas entiers ou demi-pas.
- Profil de vitesse de type marche/arrêt ou avec rampe d'accélération / décélération.
- Vitesses et valeur d'accélération réglable jusqu'à 4 kHz.
- Gestion des abordages permettant de limiter le jeu mécanique en fin de mouvement.
- Prise d'origine sur came d'origine avec abordage et valeur de dégagement d'origine réglable.
- Déplacement volontaire vers les fins de course.
- Forçage d'origine.
- Courant moteur réglable (maximum 1.8A). (*)

- Butées logicielles réglables par configuration.
- Courant de maintien en position en fin de mouvement (réglable en courant et durée).

Chaque axe dispose des interfaces suivantes :

- Moteur de type bipolaire.
- Codeur incrémental (coefficient de conversion pas codeur/pas moteur configurable). (**)
- Codeur absolu ENDAT, SSI, SPI. (**)
- Deux entrées fin de course 24Vdc, isolées électriquement pouvant être inversées ou inhibé par configuration logicielle.
- Une entrée came d'origine 24Vdc, isolée électriquement (inhibition possible).
- Deux entrées tout ou rien 24Vdc libre de configuration.
- Une sortie tout ou rien PNP - 24Vdc 400mA.
- Les capteurs de fin de course et la came d'origine peuvent être configurés comme contact à fermeture ou à ouverture.

(*) : Selon impédance moteur

(**) : La fourniture préalable d'un exemplaire de chaque modèle de codeurs prévus est préconisée, afin d'assurer la validation et l'adaptation des interfaces au besoins du client.

Alimentation :

- Alimentation de puissance : 24 à 48Vdc
- Alimentation logique : 24V (séparée de l'alimentation de puissance)
- Possibilité d'alimenter les codeurs via la carte de pilotage en fournissant une alimentation externe.
- Sauvegarde de la position moteur et codeur en cas de coupure de l'alimentation logique.

Pilotage :

- Pilotage des cartes par CANOpen

Accessoires possibles de pilotage par bus CANOpen :

- Passerelle USB to CAN
- Passerelle Ethernet to CAN
- Passerelle pour contrôle commande PROFINET IO (voir fiche produit ISP10A528FPI0040)

Produits liés :

- ISP FDP7C2AMPP-CAN : Rack de pilotage de 7 cartes ISP C2AMPP-2C adressée par CANOpen
- ISP FDP6C2AMPP-PN : Rack de pilotage de 6 cartes ISP C2AMPP-2C pilotée par nœud PROFINET
- IHM labview 7.1 et supérieur
- IHM windows (toutes passerelles)
- IHM linux (passerelle Ethernet to CAN , USB to CAN en cours de validation)

3 - Applications

- Contrôle Commande d'axe de positionnement avec moteurs pas à pas avec suivi de retour codeur, supervision de fin de courses physique et logicielle et prise d'origine
- Commande de système de positionnement multiaxes par la possibilité de brancher plusieurs cartes avec dialogue sur un même bus de communication CANOpen, ou sur un fond de panier ISP SYSTEM, (ex : ISP FDP6C2AMPP).
- Pilotage de systèmes de laboratoire avec interface Labview ou en C++/Qt.

4 - Données techniques

CARATERISTIQUES (Hors option)	VALEURS
Tension alimentation logique	24VDC
Tension alimentation de puissance moteur	24VDC à 48VDC
Intensité maximale par moteur	2A par phase(*)
Tension moteur	24VDC à 48VDC
Dimensions	PCB Format Europe (100 mm x 160 mm) rackable Façade hauteur 3U Façade Mono axe ISP C1AMPP-1C : 5F Façade Double AxeISP C2AMPP-2C : 10F
Connecteur moteur (1 axe avec E/S TOR)	SUBD 15 points femelle
Connecteur codeur (1 axe)	SUBD 15 points mâle
Autres Interfaces électriques : <ul style="list-style-type: none"> • alimentations logique et puissance • bus de communication CAN (3fils) • adressage hardware du SID CAN sur 4 bits 	DIN 41612 B/2 32 voies
Entrées TOR	Type d'entrée : 24VDC Courant nominal : entre 5 et 15mA Courant maximal : 30mA
Sorties TOR	Type d'entrée : 24VDC courant maximum : 300mA Courant d'appel : 2A (durée<10ms)
Fiabilité	Module tiroirs d'axes et codeur : 150 000 h