Gestion d'axes

SN 32

Commande numérique

Gestion de 1 à 32 axes

Vous cherchez un produit multi-axes, multi-groupes, avec une interface Homme/Machine puissante et un automate intégré ?

Le SN 32 est votre solution !

Principales caractéristiques

Commande d'axes compacte permettant le pilotage jusqu'à 32 axes
Prise en compte de 256 entrées et 256 sorties Tout ou Rien
64 entrées et 64 sorties analogiques
Multi-groupe d'axes, axes indépendants
Programmation des axes à la norme ISO *(code G)*
Programmation automate en langage normé IEC61131-3 *(Ladder, Grafcet, Littéral)*
Programmation automate des axes en bloc PLCOpen
Paramétrage et programmation réalisés par :

> Panel PC RSA 7 ou 15 pouces tactile
> Logiciel de supervision EmulCN dans le PC client

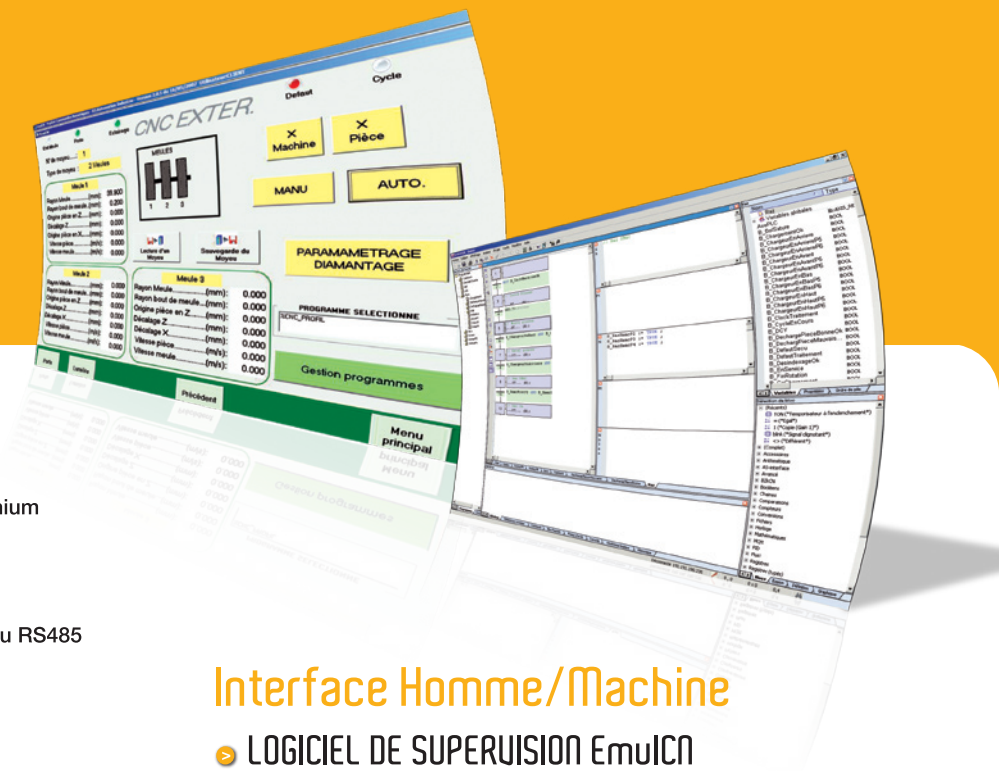
R.S.A.I.
www.rsautomation.com

Gestion d'axes

SN 32

Commande numérique

Gestion de 1 à 32 axes



Unité centrale

- Microprocesseur Coldfire à 200 MHz
- 1 Mo mémoire RAM sauvegardée par pile lithium
- 2 Mo mémoire Flash EPROM
- Noyau multitâche temps réel
- 2 ports Ethernet 10/100 MHz
- 2 ports CANopen
- 2 ports séries configurables RS232, RS422 ou RS485
- 4 entrées rapides
- 1 sortie chien de garde

SN 32 – B 2K

- Jusqu'à 32 axes CANopen
- 256 entrées et 256 sorties TOR sous CANopen
- 64 entrées et 64 sorties analogiques sous CanOpen
- Alimentation 220V mono-0,2A
- Dimensions : 97 x 172 x 161
- Poids : 1,5 kg

SN 32 – B 105 / SN 32 – B 108

- Jusqu'à 32 axes
- Jusqu'à 8 axes analogiques +/- 10V
- Codeur incrémental, absolu SSI, Endat
- E/S embarquées *(TOR et analogiques)*
- Alimentation 220V mono - 1A
- Dimensions B 105 : 172 x 280 x 109
- Dimensions B 108 : 172 x 536 x 109
- Poids : 5,7 kg

Interface Homme/Machine

LOGICIEL DE SUPERVISION EmulCN

- Pages de gestion constantes machines, programmes, entrées/sorties... déjà créées
- Conversationnel programmable par logiciel intuitif
- Possibilité de faire appel à des applicatifs « clients »
- Gestion de production
- Visualisation du parcours pièce en 2D
- Gestion de recettes

RSA PANEL

- Panel PC processeur Celeron M
- LCD couleur 7 ou 15 pouces, dalle tactile
- Flash disque 2 Go
- 1 port Ethernet, 3 ports USB, 2 liaisons séries, prise clavier
- Alimentation 220V
- Windows XPE et logiciel de supervision EmulCN installés

Programmation axes

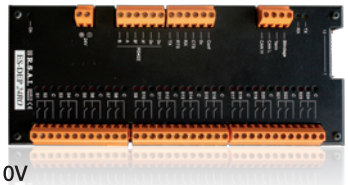
- Programmation des axes à la norme ISO *(code G)*
- Multi-groupes, axes indépendants
- Interpolation linéaire, circulaire et hélicoïdale
- Programmation paramétrée
- Correction normale au profil
- Prise de cotes à la volée, stop cote
- Synchronisation d'axes, fonctionnement maître/esclave
- Axe mesuré
- Came électronique
- Pilotage en mode vitesse

Automate

- Automate normé IEC 61131-3, programmation en langage Grafcet, Ladder, Littéral
- Programmation des axes par blocs fonction PLC Open
- Gestion liaisons séries *(Modbus maître/esclave, protocole libre)*
- Débuggeur inclus
- Modifications en ligne
- Possibilité d'embarquer les sources

Extensions Entrées/Sorties

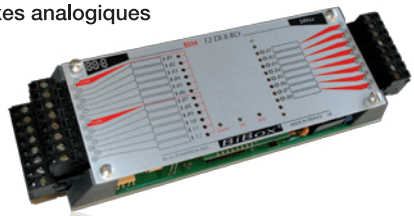
MODULES DÉPORTÉS ESDEP



- 32 entrées TOR
- 24 sorties TOR
- 21 entrées et 8 sorties TOR
- 8 entrées et 4 sorties analogiques
- Boîtier interface CANopen vers +/- 10V

MODULES BIM POUR B 105 ET B 108

- 24 entrées TOR
- 16 sorties TOR
- 12 entrées et 8 sorties TOR
- Module BIM gestion 2 axes analogiques



www.come-bleue.com - 04 77 01 03 61 - Crédit photo : © RSAI

R.S.A.I.
Z.I. de la Vaure BP 30940 42290 Sorbiers - FRANCE
Service commercial : +33 (0)4 77 53 94 94
Tél : +33 (0)4 77 53 30 48 - Fax : +33 (0)4 77 53 38 61 - Mail : contact@rsautomation.com

EURO-QUALITY SYSTEM
ISO 9001

www.rsautomation.com