

- ❶ zintegrowany interfejs do modułów systemu RIO i XCx micro
- ❷ RESET
- ❸ przełącznik trybu pracy
- ❹ diody LED sterownika, obwodu, sieci i opcjonalnych kart rozszerzeń
- ❺ pamięć Flash dla systemu operacyjnego i danych użytkownika
- ❻ Slot X8 dla opcjonalnych kart rozszerzeń
- ❼ X6 ETH RJ45 interfejs Ethernet
- ❽ X1 interfejs RS422 dla panelu operatorskiego i wyświetlacza
- ❾ X2 zaciski dla zasilania, wejść/wyjść oraz sygnał zajętości
- ❿ X7 PRG interfejs RS232 do programowania

dostępne wersje

XCS 300	PLC-CPU
XCS 300 C	PLC-CPU z interfejsem CANopen
XCN 300 E	CNC/PLC max. 4 osie
XCN 300 CE	CNC/PLC max. 4 osie, z interfejsem CANopen
XCN 300	CNC/PLC max. 4 osie
XCN 300	CNC/PLC max. 4 osie, z interfejsem CANopen

DANE TECHNICZNE	XCS 300	XCS 300 C	XCS 300 E	XCS 300 CE	XCN 300	XCN 300 C
nr artykułu	R4.501.0060.0	R4.501.0020.0	R4.501.0030.0	R4.501.0040.0	R4.501.0050.0	R4.501.0010.0
sterownik	PLC		CNC/PLC			

konfiguracja sprzętowa i pamięć

procesor	Intel XScale PXA 210 (16 bitów, 200 MHz)
pamięć	SD-RAM: 16 MB S-RAM: 512KB Flash (wewnętrzna): 2 MB
zegar	zasilanie bateryjne, kalendarz z latami przestępnymi, dokładność 1s
rodzaj baterii	wanadowo-litowa 3V / 50 mAh
czas działania baterii	min. 3 miesiące
pamięć Flash (typ 2, zewnętrzna)	dla systemu operacyjnego i danych użytkownika od 16 MB do 1 GB

właściwości CNC/PLC

czas wykonania 1000 instrukcji	bit: ok. 0,8 ms bajt / Word / DWord: ok.0,5 ms
czas rozprzestrzeniania sygnału	1 ms od wejścia do wyjścia przez interfejs XRIO
bloki funkcyjne	każda liczba z oprogramowania układowego i bloku funkcyjnego
liczba osi / podsystemów	- / - - / - 4 / 2 4 / 2 4 / 2 4 / 2
cykl interpolacji CNC	- - 2 ms 2 ms 2 ms 2 ms
cykl bloku	- - 2 ms 2 ms 2 ms 2 ms
system operacyjny	VxWorks, wielozadaniowy system operacyjny (czas / priorytet)
liczba zadań	do 16
cykl wykonywania zadań	programowalny \geq 1ms
pamięć	Dane: max. 16384 KB Program: 4096 KB
flagi PLC	Trwałe: 256 KB Nietrwałe: 2048 KB
zarządzanie pamięcią	dynamiczne
czas i licznik	dowolna wartość z zakresu 1 ms...290 h

oprogramowanie / szyna danych

system operacyjny PLC	•	•	•	•	•	•
system operacyjny CNC	-	-	•	•	•	•
interfejs CANopen	-	•	-	•	-	•
konfiguracja	Multiprog (zgodnie z IEC 61131-3, zawiera serwer OPC) • (opcja) ProCANopen (konfigurator sieci CANopen) • (opcja)					

interfejs

RS422 (X1)	interfejs panelu operatorskiego, 8-pin wtyczka
przerywane wejścia/wyjścia (X2)	2 kombinacje kanałów (mogą być użyte jako we/wy), 8-pin wtyczka
sygnał gotowości (X2)	przełącznik, wyzwalany przez STOP sterownika, na 8-pinowej wtyczce DC 24 V, max. 2A, ogólnego przeznaczenia, swobodny potencjał w stykach przełącznika, normalnie otwarty
Ethernet (X6)	struktura sieciowa, RJ45, 10 Mbit/s
RS232 (X7)	interfejs do programowania i diagnozowania, 9-pin wtyczka subminiaturowa
slot na karty rozszerzeń (X8)	slot na karty rozszerzeń przy CANopen zajęty przez moduł komunikacyjny CANopen dla we/wy 9-pin wtyczka subminiaturowa
XRIO	bezpośredni interfejs dla max. 8 RIO we/wy lub XCx micro modułów, max. 128 we/wy

DANE TECHNICZNE	XCS 300	XCS 300 C	XCS 300 E	XCS 300 CE	XCN 300	XCN 300 C
-----------------	------------	--------------	--------------	---------------	------------	--------------

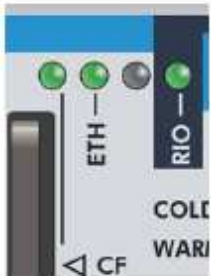
tryby pracy

typ przełącznika	trójpołożeniowy
tryby pracy	PROG: PLC stop, tryb programowania WARM: PLC startuje z zapamiętanymi wartościami COLD: PLC startuje z wartościami początkowymi
przycisk RESET	dla resetu sprzętowego wyłączenie zasilania, efektywny tylko w trybie PROG

obudowa, wymiary

szerokość, wysokość, głębokość	125 x 125 x 129 mm	
waga	1,025 kg	
napięcie zasilania	24 V DC ± 20% tętnienie max. 5%	
pobór mocy	max. 40 W	max. 40 W
pobór prądu	max. 4,5 A (łącznie z cyfrowymi we/wy)	
izolacja (od wewnętrznej elektroniki)	X1 (RS422): tak X2 (cyfrowe we/wy): tak X6 ETH (Ethernet): tak X7 PRG (RS232): nie X8 (wolny slot): tak	

wyświetlacz LED



L1, L2, L3, L4		zarezerwowane dla modułów rozszerzeń
CF	zielone, zał. czerwone, zał.	Pamięć Flash dostęp do pamięci błąd dostępu
ETH	zielone, migające czerwone, zał.	sieć Ethernet dostęp do pamięci brak połączenia
RIO	zielone, zał. zielone, migające czerwone, zał. żółte, zał.	połączenie z systemem RIO praca gotowy do działania błąd szyny błąd ramki
RUN/ERR	zielone, zał. czerwone, zał. czerwone, migające wył.	stan CPU poprawne zasilanie, żadnych błędów CPU nie pracuje (watchdog) CPU wykrył błąd brak napięcia zasilania
PLC RUN	żółte, zał. żółte, migające wył.	tryb pracy PLC PLC działa PLC działa, wyjścia zresetowane (gotowe do działania) PLC stop
I/O 1		przerwanie we/wy
I/O 2	żółte, zał. wył.	we/wy ustawione we/wy nieustawione