



wersje

XCS 700	PLC/CPU
XCS 700 C	PLC/CPU z CANopen
XCN 700 E	PLC/CNC
	max. 4 osie
XCN 700 CE	PLC/CNC z CANopen
	max. 4 osie
XCN 700	PLC/CNC
	max. 32 osie
XCN 700 C	PLC/CNC z CANopen
	max. 32 osie

DANE TECHNICZNE	XCS 700	XCS 700 C	XCN 700 E	XCN 700 CE	XCN 700	XCN 700 C
nr artykułu	R4.506.0080.0	R4.506.0070.0	R4.506.0030.0	R4.506.0040.0	R4.506.0060.0	R4.506.0050.0
sterownik	PLC		CNC/PLC			

konfiguracja sprzętowa i pamięć

procesor	procesor Intel PXA 255 (32-bitowy rdzeń, 400 MHz)					
pamięć	SD-RAM: 32 MB S-RAM: 1 KB Flash (wewnętrzna): 4 KB kompaktowa Flash: 32 MB					
zegar	zasilanie bateryjne, kalendarz z latami przestępnymi, dokładność 1s					
buforowanie	min. 3 godziny, bateria w UNG					
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. 0,4 ms bajt / Word / DWord: ok.0,2 ms					
czas rozprzestrzeniania sygnału	1 ms od wejścia do wyjścia					
bloki funkcyjne	każda liczba z oprogramowania układowego i bloku funkcyjnego					
liczba osi / podsystemów	- / -	- / -	4 / 2	4 / 2	32 / 16	32 / 16
cykl interpolacji CNC	-	-	1 ms	1 ms	1 ms	1 ms
cykl bloku	-	-	1 ms	1 ms	1 ms	1 ms
system operacyjny	VxWorks, wielozadaniowy system operacyjny (czas / priorytet)					
liczba zadań	18					
cykl wykonywania zadań	programowalny ≥ 1 ms (każda liczba)					
pamięć	Dane: max. 16384 KB Program: 4096 KB					
flagi PLC	Trwałe: 265 KB Nietrwałe: 2048 KB					
zarządzanie pamięcią	dynamiczne					
czas i licznik	dowolna wartość z zakresu 1 ms...290 h (liczba ograniczona pojemnością pamięci)					

oprogramowanie / szyna danych

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

interfejs

CANopen (X1)	10-pin terminal zaciskowy ,dla szyny i sterownika					
dla urządzenia	-	•	-	•	-	•
RS232 (X2)	10-pin terminal zaciskowy, dla stałego połączenia szeregowych urządzeń					
RS422/RS485 (X2)	10-pin terminal zaciskowy, interfejs szeregowy panelu operatorskiego					
Ethernet (X3)	struktura sieciowa, RJ45, 10 Mbit/s					
RS232 (X4)	interfejs do programowania i diagnozowania, 9-pin wtyczka subminiaturowa					

obudowa, montaż, zasilanie

napięcie zasilania	24 V DC \pm 20% tętnienie max. 5%					
pobór mocy DC 24 V	max. 6 W					
izolacja (od wewnętrznej elektroniki)	X1 (CAN): tak X2 (RS232): tak X2 (RS422/RS485): tak X3 (Ethernet): tak X4 (RS232): nie					
waga	0,42 kg					

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

wyświetlacz LED



BUS zielone, zał. czerwone, migające wyłączone	szyna komunikacyjna dostęp do szyny OK błąd dostępu / błąd konfiguracji brak dostępu (PLC stop)
RUN/ERR żółte, zał. zielone, zał. czerwone, migające wył.	stan CPU CPU bootowanie CPU pracuje, napięcie zasilania OK, żadnych błędów błąd, nie można zbootować CPU CPU uszkodzone
PLC RUN zielone, zał. żółte, migające wył.	tryb pracy PLC PLC pracuje PLC działa, wyjścia zresetowane (gotowe do działania) PLC stop
WD czerwone, zał wył.	Watchdog poważny błąd, system operacyjny zatrzymany watchdog nieaktywny
CF zielone, zał. czerwone, zał. wył.	Pamięć Flash dostęp do pamięci błąd dostępu brak dostępu do pamięci
ETH zielone, zał. czerwone, zał.	sieć Ethernet dostęp do pamięci brak połączenia
CAN NET zielone, zał. zielone, migające czerwone, zał. czerwone, migające wył.	stan sieci CAN (tylko wersje z CAN) CAN działa CAN gotowy do działania szyna zbiorcza wyłączona błąd sieci CAN przygotowany
CAN MOD zielone, zał. zielone, migające czerwone, zał. czerwone, migające	stan modułu CAN (tylko wersje z CAN) inicjalizacja CAN niewłaściwa konfiguracja CAN jednostka kontrolna niegotowa lub poważny błąd błąd w sterowniku