

通用系统运动控制器

以丰富的运动控制机能来控制自动机械。不单是位置控制，也可导入高度的NC控制。。这种通用系统是绕线·加工·机器人·电子凸轮的标准包拥有的机能。

以标准运行软件可立即投入运行

所有的设定和运行可以标准PC软件实现。
因为是完成机能型，所以可以简单导入当日投入使用。

独立动作

运动控制器单体可以完成机能控制，不依赖PC。
设定和维护需要PC，但通常运行不需要PC。

标准IO控制

通常的控制和操作的输入及输出对应业界标准，可以连接机械操作面板来实现自动/手动操作。

技术语言 / G语言运行程序

运行程序和机器人（技术）语言和G语言相对应。可以用1行代码高效率描述搬运·加工·熔接·去除毛刺等动作。无需伺服控制的知识可以简单实现。

技术语言事例

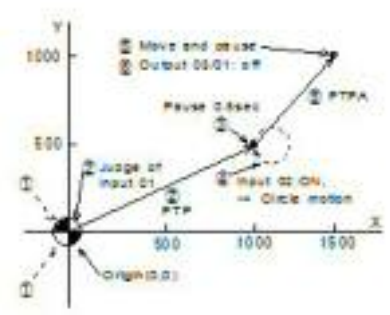
可以用以下8行命令来描述4种移动·2次输入的判别·2次输出控制·定时器·子程序的动作。

技术语言运行例	说明
PTPA X0 Y0 ;	从任何位置移动到原点 (0,0)
PTPA X1000 Y500 WR01 ONR01 ;	输入01为ON时停止。为OFF时把输入01置为ON并移动
TIM0.5 ;	停止0.5秒
CALL SUB1 JNR02 ;	输入02 = ON的时后调用SUB1。为OFF时往下执行。
PTPA X#1000 Y#1001 TIM1.0 ;	移动到参数指定的位置。全体停止1秒。
OFR05 OFR01 ;	输出05和01置为OFF
END ;	运行程序结束
SUB1 :	子程序名称
CIRR X0 Y0 I100 JO F1000 ;	圆弧动作
END ;	子程序结束

标准运行画面



机械操作面板 例



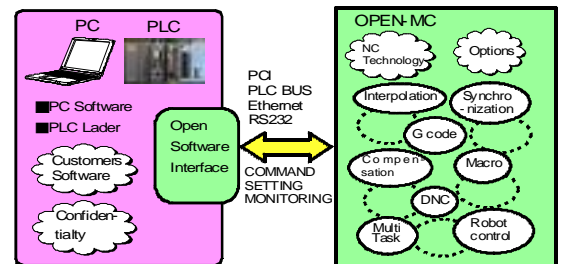
丰富的运动功能可以对应很多情况。

DNC运行 宏功能 多任务 插补前的加减速 S字加减速 手动脉冲发生器主轴指令 平行抽控制（龙门刨铣）同频率同步 电子凸轮 扭矩指令 扭矩限制 高精度制动开关（接触开关） 接线·法线控制 刀具直径补偿 刀具长度补偿 螺距误差补偿 车床·螺纹加工 间隙错误补偿 CAM对应 DX F对应

使用专用软件也可以进行运行控制（软件IF公开的好处）

软件接续的规格公开，可使用EXCEL·通用软件
·独自开发软件简单实现运行。

软件IF公开



导入简单

可以租赁演示装置
体验·练习（半天）
动画DVD
亲切解说导入的步骤。

演示装置



开源运动控制器的标准规格

S L M 4 0 0 0 机器人规格

单板独立单机工作
4轴脉冲列
输入32 输出32
R S 2 3 2 / U S B

P L M C - M E X 机器人规格

MECHATROLINK-
标准4 / 9 / 1 6 轴 最大30轴
可使用通用P L C 扩展
（梯形·IO·模拟等）



P L M C 4 0 机器人规格

P L C 动作 4 轴脉冲列
输入16 输出16 R S 2 3 2
可使用通用P L C 扩展
（梯形·IO·模拟等）

多轴运动功率放大器机器人规格

多轴伺服功放一体型
最大7轴 输入42 输出42
可节省配线 节省成本

