

# Step-Controller

## Mehrachs-Controller

# iMC-S8



Abbildung:  
Step-Controller iMC-S8 als  
Tischvariante und mit 19"-Gehäuse

## Merkmale

- 32-Bit RISC-Prozessor mit Flash-Speicher für Anwenderprogramm
- Leistungsendstufen
  - Schrittauflösung und Motorstrom über DIP Schalter einstellbar
  - automatische Stromabsenkung
- Beschleunigung, Start-Stop-Frequenz und Schrittausgabefrequenz einstellbar
- beide Hardware-Endschalter konfigurierbar
- Türsteuerung/Haubensteuerung
- Bedienelemente in der Gehäusefront
- externer NOT-AUS und POWER Anschluss zur Integration in übergeordnete Sicherheitskreise
- Anschluss für externe Steuersignale wie START, STOP, RESET (nur CNC Modus)
- 230V Anschluss für Frässpindel (100-230VAC)
- 0 .. 10V Analogausgang für externen Frequenzumrichter für drehzahlgeregelte Hauptspindel
- Programmierung / Bedienung
  - PALPC im CNC-Modus (im Lieferumfang)
  - Remote (optional: ProNC) im DNC-Modus
  - isel @ - Format im CNC-/DNC-Modus

## Technische Daten

- Weitbereichsnetzeingang  
100 - 250VAC, 50..60Hz
- Prozessor
  - Flash Speicher 128kB, 350 Befehle speicherbar
  - max. Schrittausgabefrequenz 40 kHz
- Endstufen
  - Versorgungsspannung: 48 VDC
  - Spitzenstrom: 1,0 - 4,2 A (MD 24)  
2,8 - 7,8 A (MD 28)
  - Schrittauflösung: 400-51200 Schritte
- Ein-/Ausgänge
  - 16 Eingänge (24VDC)
  - 16 Ausgänge (24VDC / 300mA, I<sub>ges</sub> 2A)
  - 1 Relaisausgang (230VAC, max. 6A)
  - 1 Analogausgang (0 – 10V)
- RS232 Bedien-/Programmierschnittstelle
- Stopkategorie 1, Sicherheitskategorie 2
- Varianten:
  - Tischgehäuse  
B 475 x H 410 x T 187,5 mm
  - 19" Gehäuse  
B 482,5 x H 410 x T 175,5 mm

## Allgemein

Der Step-Controller **iMC-S8** ist eine frei programmierbare Kompaktsteuerung für Linear- und Rundachsen mit 2-Phasen-Schrittmotoren.

Der Controller integriert alle notwendigen Komponenten (Spannungsversorgung, Sicherheitskreis, Leistungselektronik, Core-Prozessor, Schnittstellen, Bedienelemente), die zur Steuerung von Einzelachsen bis hin zur kompletten Maschine benötigt werden. Er verfügt über ein intelligentes Core-Modul, das über eine RS232 Schnittstelle gesteuert bzw. programmiert wird. Das Core-Modul setzt dabei die im Anwenderprogramm programmierten Befehle in Takt-/Richtungssignale für die angeschlossenen Endstufen um. Je nach Einsatzzweck kann der Controller **iMC-S8** entweder im CNC- oder im DNC-Betrieb verwendet werden.

Im CNC-Betrieb arbeitet der Prozessor das zuvor mit PAL.PC erstellte und im Flash-Speicher des Controllers abgelegte CNC-Programm ab.

In der DNC-Betriebsart ist der Controller **iMC-S8** permanent mit einem Steuerrechner (PC, Laptop) über eine serielle Schnittstelle (RS232) verbunden. Die Abarbeitung erfolgt über die isel-Steuersoftware Remote.

## Bestellschlüssel

3 8 3 3 2 0 X X 1 X

### Variante

- 1 = 19"-Gehäuse  
2 = Tischgehäuse

### Antriebsmodul

- 0 = MD 28  
1 = MD 24

### Anzahl der Achsen

- 2 = 2 Achsen  
3 = 3 Achsen  
4 = 4 Achsen

## Lieferumfang

Controller, Gegenstecker (I/O, Impulse, Remote), serielles Schnittstellenkabel (Null-Modem), Netzkabel 230 VAC, Software-CD PAL-PC, Betriebsanleitung, Programmieranleitung

Technische Änderungen vorbehalten.

## Zubehör

Motorleitung M23 Stecker - M23 Buchse  
Art.-Nr.: **392750 0300** (3m)  
Art.-Nr.: **392750 0500** (5m)

Motorleitung M23 Stecker - SubD9 Buchse  
Art.-Nr.: **392752 0300** (3m)  
Art.-Nr.: **392752 0500** (5m)

USB-RS232 Umsetzer, Art.-Nr.: **372000 0001**

Steuerungssoftware Remote  
Art.-Nr.: **Z12-334500**

Steuerungs- und Programmiersoftware ProNC  
Art.-Nr.: **Z11-333500**