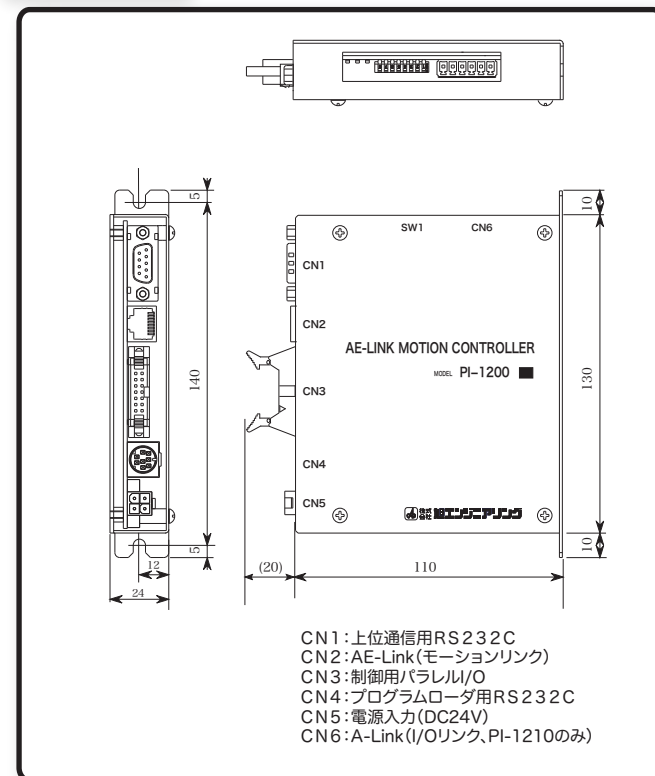


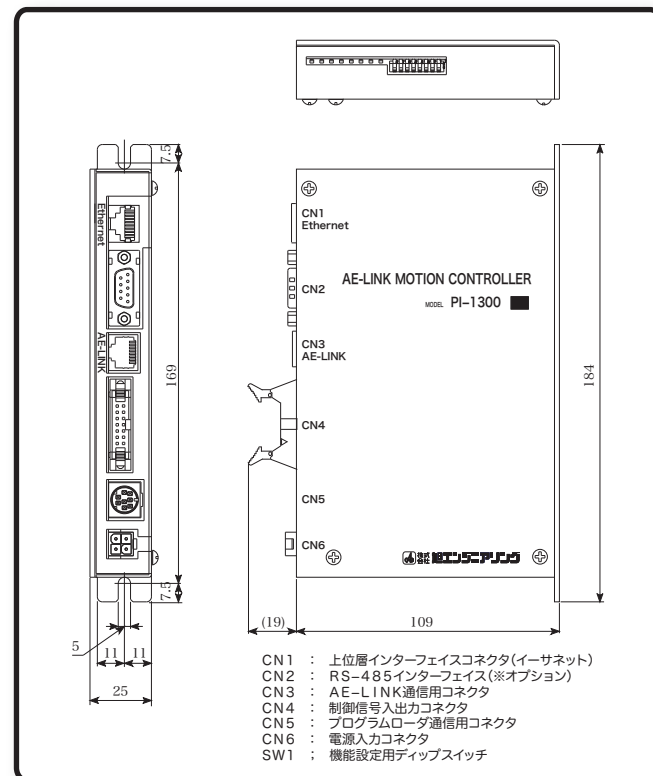
外形寸法図

PI-1200

PI-1300



CN1:上位通信RS-232C
CN2:AE-Link(モーションリンク)
CN3:制御用パラレルI/O
CN4:プログラムローダ用RS-232C
CN5:電源入力(DC24V)
CN6:A-Link(I/Oリンク、PI-1210のみ)



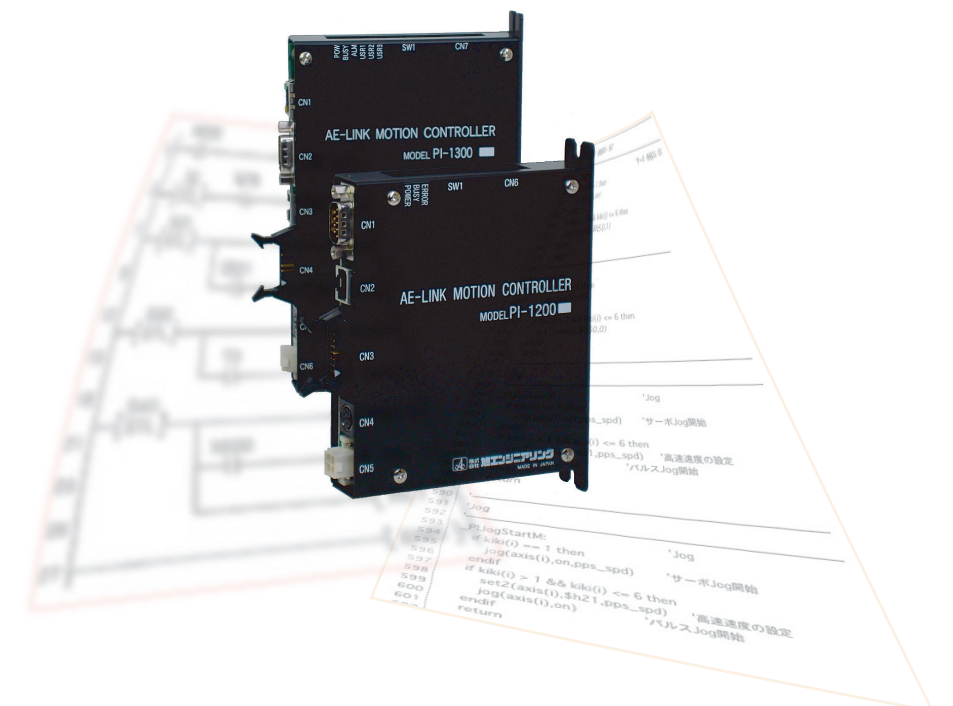
CN1:上位層インターフェイスコネクタ(イーサネット)
CN2:RS-485インターフェイス(※オプション)
CN3:AE-Link通信コネクタ
CN4:制御信号入出力コネクタ
CN5:プログラムローダ通信コネクタ
CN6:電源入力コネクタ
SW1:機能設定用ディップスイッチ

電氣的仕様

		PI-1200	PI-1300
I/O	電源	DC24V±10% 2A(MAX)	
	上位通信 (PLC or PCと接続)	RS-232C 115.2K/38.4Kbit/sec 各社PLC通信に対応	Ethernet 10/100BASE-TX 各社PLC通信に対応
	制御用パラレルI/O	入力8点: START、RESET、EMG、プログラム選択4点、INT1点 出力4点: Acknowledge、BUSY、ERROR、汎用出力1点	
	プログラムローダ RS-232C	プログラム作成/パラメータ書き込み用	
	AE-Link (RS-485)	モータドライバ制御用、最大31軸まで接続可能 307.2K/38.4Kbit/sec(Dipswで切替)	
モーション制御	制御軸数	最大16軸	
	制御仕様	PTP(Point to point)	
	補間、同期制御	無し	
	割付けデータレジスタ 指定内容	指令領域 (PLC (データレジスタ) →PI) ・JOG動作、絶対位置決め動作、相対位置決め動作、原点復帰動作 ・速度設定、加減速時間設定、速度変更 ・サーボON/OFF、パラメータ読み書き 等 応答領域 (PI→PLC (データレジスタ)) ・現在位置情報、各センサ情報、モータ動作情報、アラーム情報 ・ウォッチドッグタイマ 等 ポイントデータ領域 ・各軸8ポイント、速度、加減速時間設定 (16軸分)	
使用温度&湿度範囲		0℃～50℃(非結露)、90%RH(非結露)	
絶縁耐力		AC500V 1分間、DC500Vにて10MΩ以上 電源入力⇔ケース間、 電源入力⇔上位RS-232C間、Ethernet I/F間 電源入力⇔内蔵I/O間、 電源入力⇔制御用パラレルI/O間	

AE-LINK

PLCダイレクトアクセス
AE-LINKモーションコントローラ



PI
SERIES



株式会社 旭エンジニアリング

<http://www.asahi-engineering.co.jp>

小平事業所

〒187-0043 東京都小平市学園東町3-3-22

Tel:042-342-4422(代) Fax:042-342-4423

Mail: ae-info@asahi-engineering.co.jp

2015年8月作成(仕様は改善の為事前にお断りなく変更する事があります。)

販売元: 旭日興産株式会社

本社: 〒102-0083 東京都千代田区麹町3-1(麹町311ビル6階)
Tel:03-3265-0971 Fax:03-3261-0152

関東営業所: 〒187-0043 東京都小平市学園東町3-6-12-2
Tel:042-343-8955 Fax:042-343-5600

ホームページ: <http://www.asahi-kohsan.com/>

Mail: sale07@asahi-kosan.co.jp

ASAHI ENGINEERING CO.,LTD

PLC Direct Access AE-LINK Motion Controller

PI-1200 (PLC間通信:RS-232Cモデル)
PI-1300 (PLC間通信:Ethernetモデル)

PI
SERIES

位置決めユニット不要

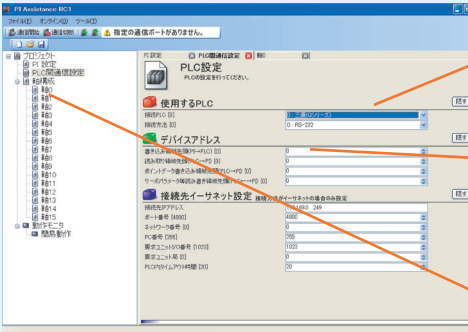
AE-LINK対応ドライバのソフトウェアNC位置決め機能使用のため、PLCの位置決めユニットは必要ありません。

各社PLC対応

- Ethernet
三菱: MCプロトコル
キーエンス: MCプロトコル
オムロン: FINS
その他: FL-net
- RS-232c
三菱: MCプロトコル
電工: Mewtocol
キーエンス: プロトコルモード
オムロン: Cモードコマンド

付属ソフトウェアにて簡単設定

PI Assistance (無償提供) が接続先PLCや子局 (ドライバ) の設定や、データレジスタの割り付け等を全て行います。



接続するPLCの機種を選択します

使用するデータレジスタの割り付け (先頭アドレスの指定) を行います。

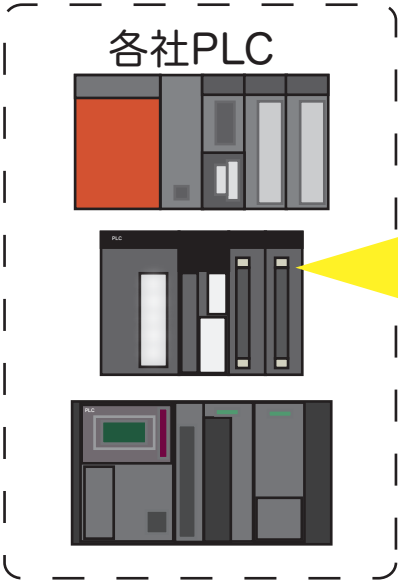
AE-LINK子局 (ドライバ) の機種選択 各種設定を行います

導入のメリット

- モーションリンクにAE-LINK (RS-485) 採用のため、安価なモーションシステムを構築できます。
- サーボモータ・ステッピングモータ混在のモーションリンクを構築できます。
- データレジスタの数値操作だけで多軸のモータを制御/監視できるようになります。
- PLC側では通信の為のラダープログラム作成は必要ありません。
- PLCのCPU負担はありません。
- PLC側では、全くモーションの通信 (AE-LINK) についての知識が無くてもモータを制御することができます。

ラダープログラムの負担を軽減

PI側のモーションプログラムを使用すれば、ラダープログラム上に直接モーション関係の記述を行わなくてよいため、ラダープログラムの負担を低減します。



RS-232C
または
イーサネット

PLCダイレクトアクセス

PLCのデータレジスタにアクセスを行いながら、PI内に内蔵されたモーションプログラムを実行します。

EthernetまたはRS-232C経由でPI側からPLCのデータレジスタにアクセスします。

↓

データレジスタの所定の箇所に格納されたデータを読み込み、その内容に従ってPIが各軸にコマンドを発行します。(モータ動作)

↓

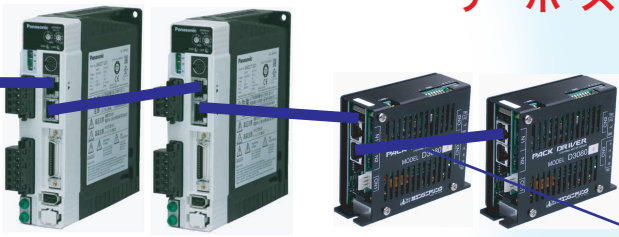
PIが各軸のステータス情報を読み取り、PLCのデータレジスタの所定の箇所に情報を書き込みます。

PIコントローラ



AE-LINK 対応
モータドライバ

サーボ・ステップ混在可能



...16軸

高信頼性・安価なLANケーブル使用

サーボ: パナソニック株式会社モーター社製 MINAS A4A,A5Aシリーズ
ステップ: (株)旭エンジニアリング社製 AE-LINK対応ドライバ

モータ動作までの立ち上げ時間短縮

規定通りの配線を行って頂ければ、モータをすぐに動作させる事が出来ます。
AE-LINKについての知識や新たに習得しなければならない技術も必要ありません。
パルス列制御並みに簡単にモータ制御する事が可能です。

AE-LINK

“AE-LINK”は工作機械、半導体製造装置、科学計測器などのFA機器内においてモータドライバ、センサー、アクチュエータ等の制御機器との接続を主な目的とした通信ネットワークです。各種機器メーカーにおいて20年近くの採用実績があります。

軸構成の変更が容易

モーションリンクにAE-LINK採用のためハード的な軸数変更に対応できます。

PIのモーションプログラム

位置決めユニットとして使用

PIシリーズは、基本モーションプログラムが書き込み済みのため、パラメータの設定のみで基本的な位置決め動作が可能です。



通常はこの使い方で十分ですが、お客様の要求により下記のようにカスタマイズが可能です

位置決めユニット+α

必要があれば基本プログラムをカスタマイズする事が可能です。
⇒従来の位置決めユニットには無いカスタマイズ環境を御提供致します。

専用コントローラとして使用

新たにプログラムを作成し、専用コントローラとして使用する事も可能です。