

Link do produktu: <https://aksa-automation.eu/sterownik-cnc-do-frezarki-centrum-obrobczego-m6800d3-p-481.html>



sterownik CNC do frezarki / centrum obróbczego - M6800D3

Cena	9 838,77 zł
Dostępność	Aktualnie niedostępny
Kod producenta	LNC M6800D3S1V04P03

Opis produktu

* WŁAŚCIWOŚCI STEROWNIKA:

* PRZYJAZNY W UŻYCIU

EKRAN, PANEL I PROGRAMOWANIE

- Ekran LCD 10,4 cala, obudowa o wysokiej jakości wykonania, klawiatura z przyciskami tact-switch typu crystal (nie jest to klawiatura foliowa),
- Ekran do wpisywania parametrów G-kodów, pomoc online i wyszukiwanie kodów G i M na żądanie,
- Podgląd ścieżki obróbki przed uruchomieniem: błąd widać na ekranie, a nie na materiale,
- Automatyczny pomiar długości narzędzia: wynik wpisuje się przez ekran sterownika,
- Strona regulacji magazynu narzędzi i standardowa funkcja magazynu,
- Parametry wyświetlane grupami, parametry bitowe pokazane osobno: dane wpisuje się bez przeliczeń,
- Ochrona makr szyfrowaniem i ochrona know-how producenta maszyny.

* WYSOKA PRECYZJA I SZYBKOŚĆ

OBRÓBKA VHSP (HIGH SPEED HIGH PRECISION)

- Wyprzedzanie programu, sterowanie prędkością na krzywej, ograniczanie zrywu,
- Przyspieszanie i hamowanie z wyprzedzeniem, wyrównywanie różnic między osiami,
- Przydatne także przy drobnym grawerowaniu,
- Wstępne wygładzanie programów z CAD/CAM: mniej błędów powstających przy konwersji pliku, wyższa prędkość i dokładność obróbki,
- Funkcja inteligentnego skrawania: makro do natychmiastowej zmiany poziomu szybkości i dokładności, poziom wybiera operator lub program;

* STEROWANIE AI (ARTIFICIAL INTELLIGENCE CONTROL)

- Kody dla materiałów: G05P2 (stop Mg-Al), G05P3 (miedź), G05P4 (stal nierdzewna).

* WIĘKSZA ELASTYCZNOŚĆ

PROGRAMOWANIE I ROZBUDOWA

- Makra w języku podobnym do VB, z wbudowanymi bibliotekami: własne ścieżki, np. do obróbki kół zębatych i narzędzi,
- Interfejsy do podłączania urządzeń zewnętrznych, np. kamery CCD,
- Edytor PLC (drabinka) z symulatorem i podglądem przebiegów; PLC czasu rzeczywistego, stabilne i dokładne sterowanie urządzeniami peryferyjnymi,
- Własny ekran operatora projektowany metodą przeciągnij i upuść (QUI Designer), z połączeniem z programem obróbki przez makro QUI,
- EtherCAT: szybkie podłączenie systemów wizyjnych, czujników i robotów.

* ŁĄCZNOŚĆ I INTEGRACJA

ETHERNET, MODBUS TCP, MODBUS RTU, RS232, RS485

- Ethernet 10/100 Mbps: gniazdo z przodu i gniazdo z tyłu sterownika, łatwe połączenie z komputerem i siecią zakładową,

-
- Modbus TCP: wbudowany serwer (port 502) udostępnia rejestry sterownika do odczytu i zapisu z komputera, panelu HMI lub systemu nadzoru; sterownik może także pracować jako klient i odpytywać urządzenia w sieci,
 - Modbus RTU: sterownik jako serwer (slave) lub klient (master) na portach szeregowych,
 - Dwa porty szeregowo: COM1 w standardzie RS232 i COM2 w standardzie RS422/RS485 (wybór parametrem sterownika),
 - Gotowe pliki konfiguracji łączy (prędkość, bity danych, parzystość, bity stopu), także dla typowych napędów, czujników i enkoderów absolutnych,
 - Liczniki pakietów i błędów łączy widoczne w rejestrach sterownika, także z drabinki PLC: łatwa diagnostyka komunikacji.

*** OD NASZEJ FIRMY**

JĘZYK POLSKI I DOSTOSOWANIE DO WARUNKÓW U KLIENTA

- Sterowniki od naszej firmy są w języku polskim,
- Dostosowujemy funkcjonalność sterownika i jego oprogramowania do warunków u klienta.

*** ZASTOSOWANIA**

- centra obróbcze,
- gwintownice,
- frezarki grawerskie,
- grawerki i szlifierki krawędzi szkła.

*** PARAMETRY TECHNICZNE**

*** ZALETY**

- sterowniki od naszej firmy w języku polskim, z dostosowaniem funkcjonalności i oprogramowania do warunków u klienta,
- konstrukcja bez wentylatora, odporna na olej i pył, do trudnych warunków warsztatowych,
- seria M5800/6800 wyróżniona nagrodą Taiwan Excellence,
- ekran 10,4 cala, pomoc online i wyszukiwanie kodów G i M,
- podgląd ścieżki obróbki przed startem programu,
- obróbka VHSP i wygładzanie programów z CAD/CAM,
- komunikacja EtherCAT, łatwe podłączenie systemów wizyjnych i czujników,
- łączność: Ethernet, Modbus TCP i RTU, RS232 oraz RS422/RS485,
- własne makra, PLC i ekrany operatora.