

Link do produktu: <https://aksa-automation.eu/sterownik-cnc-do-roboty-przemyslowego-rw8200-firmy-lnc-p-483.html>



sterownik CNC do robota przemysłowego - RW8200 firmy LNC

Cena	12 298,77 zł
Dostępność	Zapytaj o dostępność
Kod producenta	LNCRW8200AS1V06G61

Opis produktu

* WŁAŚCIWOŚCI STEROWNIKA:

* ŁATWE UCZENIE

PULPIT RĘCZNY (PENDANT) I NAGRYWANIE PUNKTÓW

- Pendant (ręczny pulpit uczenia) z **kółkiem ręcznym (MPG)**, wyłącznikiem awaryjnym, gniazdem USB i dwoma przyciskami programowalnymi przez użytkownika (F1, F2),
- 9 par przycisków do sterowania ruchem osi - nie trzeba przełączać na pozycjoner,
- Nagrywanie punktów: ustawiasz robota przyciskami lub kółkiem ręcznym MPG, wybierasz rodzaj ruchu i punkt zapisuje się w programie,
- Sprawdzanie ścieżki krok po kroku, do przodu i do tyłu; po poprawie punktu program można od razu sprawdzić ponownie,
- Test programu z kółkiem ręcznym MPG: program wykonuje się z prędkością kręcenia kółkiem,
- Powrót po przebytej ścieżce,
- Pomocnik kalibracji narzędzia, układ roboczy wyznaczany trzema punktami (10 zapisanych układów).

* WIĘKSZA ELASTYCZNOŚĆ

TRYBY PRACY I UKŁADY WSPÓŁRZĘDNYCH

- Trzy tryby pracy: konserwacji (jazda pojedynczym silnikiem, także gdy robot nie jest gotowy), automatyczny i uczenia,
- Jazda w czterech układach współrzędnych: world (układ współrzędnych podstawy robota), roboczym (work, układ detalu), narzędzia (tool) i przegubowym (joint),
- Prędkość regulowana procentowo, kółko ręczne z mnożnikami x1, x10, x100,
- 8 osi sterowanych, w tym osie dodatkowe pozycjonowane niezależnie od robota,
- Rekordy pozycji wywoływane z programu numerem - w układzie world i joint; dowolne pozycje można bez ograniczenia zapisywać bezpośrednio w wierszach programu (np. G1 T2 X100 Y100 Z10 ...).

* BEZPIECZNIJSZY

KONTROLA I UPRAWNIENIA

- Wyłącznik awaryjny na pulpicie, blokada ekranu hasłem,
- Punkty bezpieczne (5 przegubowych i 5 world): kontrola położenia robota przy ponownym uruchomieniu programu, ochrona przed kolizją po zaniku zasilania,
- Strefy aktywnej przestrzeni roboczej przełączane w programie,
- Pięć poziomów uprawnień z hasłami: operator, kierownik, twórca procesu, producent maszyny, system,
- Historia alarmów i ostrzeżeń, alarmy definiowane przez użytkownika, strony diagnostyczne wejść i wyjść (DI, DO, AI, AO).

* PAKIET FUNKCJI PROCESÓW

RUCHY

- Ruch szybki (osiami), liniowy i po łukach: przez trzy punkty, przez środek łuku i z łukowym przejściem,
- Różne sposoby zmiany orientacji narzędzia na łuku,
- Ruchy specjalne toru: kołowy, przód-tył, lewo-prawo;

*** UKŁADANIE, POBIERANIE, KONTROLA**

- Układanie na paletach i w stosach: funkcje macierzy (Matrix) i stosu (Stack),
- Pobieranie i odkładanie (Pick-Place),
- Wykrywanie spadającego detalu przez sygnały kontrolne,
- Zatrzymanie ruchu czujnikiem lub po osiągnięciu momentu obrotowego osi;

*** SPAWANIE, POLEROWANIE, OBRÓBKA**

- Wyszukiwanie położenia detalu dotykiem drutu spawalniczego i ustawienie rzeczywistego układu roboczego,
- Odwrócenie układu roboczego (robot trzyma detal): łuki po powierzchni detalu z mniejszą liczbą punktów,
- Import plików graficznych i generowanie ścieżek do frezowania, cięcia i polerowania;

*** WSPÓŁPRACA Z MASZYNAMI I SYSTEMEM WIZYJNYM**

- Wtryskarka: sygnały według specyfikacji EUROMAP 67,
- Prasa krawędziowa (giętarka): robot podąża za blachą podczas gięcia,
- System wizyjny: układ roboczy z wartości w rejestrach, korekta układu współrzędnych komendą G52.

*** PROGRAMOWANIE G-KODEM I MAKRAMI**

- Edytor G-kodu na sterowniku; przy dłuższych programach pisanie na komputerze i wgranie na sterownik,
- Uruchamianie plików z CAM (kod GM) oraz wyeksportowanych z programu uczenia,
- Wywołanie funkcji w G-kodzie z oknem parametrów (A, B, C, D, P, L), pliki O, pliki G z parametrami,
- Makra: 1000 zmiennych globalnych i 200 lokalnych na plik, funkcje matematyczne, instrukcje IF, SELECT, FOR, DO...UNTIL, CALL, SUB,
- Lista programów z wyborem lub kolejkowaniem wykonania.

*** ŁĄCZNOŚĆ I INTEGRACJA**

ETHERNET, ETHERCAT, MII, RTEX, MODBUS, RS485

- Ethernet: łatwe połączenie z komputerem i siecią zakładową,
- Komunikacja z napędami: EtherCAT / MII / RTEX,
- Modbus,
- Port szeregowy RS-485.

*** 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.

*** PARAMETRY TECHNICZNE**

*** ZALETY**

- sterowniki od naszej firmy są w języku polskim, z dostosowaniem funkcjonalności i oprogramowania do warunków u klienta,
- bardzo wygodne, precyzyjne poruszanie robotem za pomocą kółka MPG,
- łatwe programowanie przez nagrywanie punktów na pulpicie ręcznym,
- programy także w G-kodzie i makrach, jak w maszynie CNC,
- sprawdzanie ścieżki krok po kroku oraz test z kółkiem ręcznym,
- układanie na paletach, pobieranie i odkładanie, spawanie, polerowanie,
- współpraca z wtryskarką, giętarką i systemem wizyjnym,
- punkty bezpieczne, pięć poziomów uprawnień, wyłącznik awaryjny,
- łączność: Ethernet, EtherCAT, MII, RTEX, Modbus, RS485,
- osie dodatkowe pozycjonowane niezależnie od robota.