

Link do produktu: <https://aksa-automation.eu/sterownik-cnc-i8-do-roboty-przemyslowego-p-488.html>



sterownik CNC i8 do robota przemysłowego

Cena

11 166,86 zł

Dostępność

Zapytaj o dostępność

Opis produktu

* ZALETY

- sterowniki od naszej firmy w języku polskim, z dostosowaniem funkcjonalności i oprogramowania do warunków u klienta,
- programator ręczny (pendant) z ekranem dotykowym TFT LCD 8 cali (800×600) i przyciskami tact-switch,
- standardowo 6 osi robota + 2 osie pomocnicze (8 osi łącznie), maksymalnie 12 osi,
- magistrala EtherCAT (przemysłowa magistrala komunikacyjna czasu rzeczywistego dla serwonapędów) z absolutnymi enkoderami wieloobrotowymi,
- funkcja TCP robota (Tool Center Point – punkt centralny narzędzia robota) i funkcja śledzenia spiny,
- obsługa wielu typów konstrukcji robota: szeregowej, równoległościennnej, z nadgarstkiem L, biegunowej, SCARA, Delta, specjalnej,
- wbudowany programowalny sterownik logiczny (PLC) z edycją schematu drabinkowego, 8000 kroków.

* WŁAŚCIWOŚCI STEROWNIKA:

* PROGRAMATOR RĘCZNY (PENDANT)

EKRAN, PRZEŁĄCZNIKI I STEROWANIE RĘCZNE

- Ekran dotykowy TFT LCD 8 cali, rozdzielczość 800×600,
- Przyciski tact-switch,
- Przełącznik trybu pracy: TEACH (programowanie, uczenie) / PLAY (praca automatyczna) / REMOTE (zdalny – robot sterowany przez innego robota),
- Przełącznik antykonwulsyjny (ang. Dead Man) – 3-pozycyjny przełącznik bezpieczeństwa; silniki osi ruszają tylko w pozycji środkowej,
- Przycisk zatrzymania awaryjnego,
- Elektroniczne kółko ręczne (MPG, ang. Manual Pulse Generator – ręczny generator impulsów) z krokiem 0,001/0,01/0,1 mm.

* OSIE I NAPĘD

UKŁADY WSPÓŁRZĘDNYCH

- Standardowo 6 osi robota + 2 osie pomocnicze (oś jazdy/pozycjoner) = 8 osi łącznie, maksymalnie 12 osi,
- Serwomotory absolutne (wieloobrotowe), komunikacja magistralowa,
- Działka impulsowa (najmniejsza jednostka ruchu): 0,001 mm,
- Prędkość maks. 240 m/min, prędkość obróbki 0,01–30 000 mm/min,
- Zakres programowania: ±99999,999 mm,
- Kod programowania: G-kody zgodne z ISO-840; układ współrzędnych zgodny z ISO-841,
- Układy współrzędnych: przegubów (joint), detalu/użytkownika (work), narzędzia (tool), podstawy zamocowania robota (world),
- **Układ współrzędnych pozycjonera 1- lub 2-osowego – robot podąża za detalem obracającym na pozycjonerze.**

* FUNKCJE ROBOTA I PLC

TCP, ŚLEDZENIE, WEJŚCIA/WYJŚCIA

-
- Funkcja TCP robota (Tool Center Point – punkt centralny narzędzia robota),
 - Funkcja śledzenia spiny,
 - 1 kanał kwadraturowego wejścia enkodera – do funkcji śledzenia (robot podąża np. za detalem na przenośniku),
 - Wbudowany programowalny sterownik logiczny (PLC, ang. Programmable Logic Controller) z edycją schematu drabinkowego, 8000 kroków,
 - Wejścia/wyjścia (I/O, ang. Input/Output): 48×32, rozszerzalne,
 - 2 kanały wyjścia analogowego 0–10V (do regulacji prądu/napięcia spawania),
 - 6 kanałów wyjścia na silniki hamulcowe.

*** ŁĄCZNOŚĆ I INTEGRACJA**

USB, ETHERCAT, WIFI/OPC

- Port USB,
- Złącze Gigabit Ethernet – magistrala EtherCAT dla serwonapędów,
- WiFi/OPC (OPC, ang. Open Platform Communications – standardowy protokół zdalnego odczytu i zapisu danych sterownika) przez zewnętrzny adapter USB-WiFi.

*** 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**

- przeładunek i manipulacja,
- spawanie,
- malowanie i lakierowanie natryskowe,
- paletyzacja,
- cięcie,
- szlifowanie i polerowanie,
- kucie i prasowanie,
- odlewanie.

*** PARAMETRY TECHNICZNE**