

Link do produktu: <https://aksa-automation.eu/sterownik-cnc-new-18im-do-frezarki-p-486.html>

BRAK
ZDJĘCIA



Sterownik CNC NEW-18iM do frezarki

Cena

9 879,98 zł

Opis produktu

* ZALETY

- sterowniki od naszej firmy w języku polskim, z dostosowaniem funkcjonalności i oprogramowania do warunków u klienta,
- wyświetlacz TFT 800×600 i klawiatura z przyciskami tact-switch typu crystal (nie jest to klawiatura foliowa),
- 8 osi sterowanych, obróbka 5-osiowa z funkcją RTCP (kompensacja położenia punktu środkowego obracanego narzędzia),
- automatyczna zmiana narzędzia (ATC): magazyn narzędzi typu parasolowego, z ramieniem wymiany albo liniowy,
- szybki bieg do 30 m/min,
- łączność: RS485, USB, Modbus RTU, zdalny moduł wejść/wyjść (I/O).

* WŁAŚCIWOŚCI STEROWNIKA:

* PRZYJAZNY W UŻYCIU

EKRAN, PANEL I STEROWANIE RĘCZNE

- Wyświetlacz TFT 800×600 z automatyczną jasnością, podświetlenie LED,
- Klawiatura z przyciskami tact-switch typu crystal (nie jest to klawiatura foliowa),
- Ręczny generator impulsów (MPG) i przełącznik skokowy do korekty prędkości posuwu i wrzeciona.

* NAPĘD I PROGRAMOWANIE

OSIE, PRĘDKOŚCI I STANDARDY PROGRAMOWANIA

- 8 osi sterowanych (X, Y, Z, A, B, C, Xs, Ys); interpolacja liniowa do 8 osi, kołowa dowolnych dwóch osi,
- Szybki bieg do 30 m/min, posuw obróbkowy 0,01–15 000 mm/min,
- Działka impulsowa (najmniejsza jednostka ruchu): 0,001 mm,
- Kod programowania: G-kody zgodne z ISO-840; układ współrzędnych zgodny z ISO-841.

* OBRÓBKĄ 5-OSIOWĄ

FUNKCJA RTCP

- Funkcja RTCP (Rotation Tool Center Point – kompensacja położenia punktu środkowego obracanego narzędzia) do obróbki 5-osiowej,
- Pięć konfiguracji mechanicznych maszyny: narzędzie obrotowe w osi B i stół obrotowy w osi A; narzędzie obrotowe w osiach A i C; narzędzie i stół obrotowe w osiach A i C; narzędzie obrotowe w osi A i stół obrotowy w osi C; narzędzie obrotowe w osi A i stół obrotowy w osi B,
- Włączanie i wyłączanie funkcji instrukcjami programu: kompensacja jednej osi obrotowej, kompensacja dwóch osi obrotowych, wyłączenie funkcji.

* MAGAZYN NARZĘDZI

AUTOMATYCZNA ZMIANA NARZĘDZIA (ATC)

- Automatyczna zmiana narzędzia (ATC),
- Magazyn narzędzi typu parasolowego (umbrella),
- Magazyn narzędzi z ramieniem wymiany (mechanical hand),

-
- Magazyn narzędzi liniowy (linear).

*** ŁĄCZNOŚĆ I INTEGRACJA**

RS485, USB, MODBUS RTU, ZDALNY MODUŁ WEJŚĆ/WYJŚĆ

- Port szeregowy RS485,
- Port USB,
- Modbus RTU: odczyt i zapis parametrów sterownika przez port szeregowy,
- Zdalny moduł wejść/wyjść (I/O) – ten sam moduł stosowany jest w sterownikach tokarek, frezarek i robotów serii i (np. i6, i8).

*** OD NASZEJ FIRMY**

JĘZYK POLSKI I DOSTOSOWANIE DO WARUNKÓW U KLIENTA

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

*** PARAMETRY TECHNICZNE**