

Link do produktu: <https://aksa-automation.eu/sterownik-cnc-new-22itm-do-podwojnej-tokarki-p-485.html>



Sterownik CNC NEW-22iT^M do podwójnej tokarki

Cena

11 070,00 zł

Opis produktu

* ZALETY

- sterowniki od naszej firmy w języku polskim, z dostosowaniem funkcjonalności i oprogramowania do warunków u klienta,
- dwa niezależne kanały obróbkowe w jednym sterowniku, każdy funkcjonalnie odpowiadający samodzielnemu sterownikowi NEW18iT/M,
- dwa niezależne magazyny narzędzi (turret), elektryczne lub hydrauliczne, 4-, 6-, 8-, 12- i więcej pozycji – jeden na kanał,
- wyświetlacz TFT 800×600 i klawiatura z przyciskami tact-switch typu crystal (nie jest to klawiatura foliowa),
- funkcje dla tokarek typu multiplex i dwugłowicowych, do toczenia rur i podobnych zastosowań,
- 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; pasek nagłówka w kolorze niebieskim dla kanału pierwszego i zielonym dla kanału drugiego,
- 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,
- Dwa niezależne magazyny narzędzi (turret), elektryczne lub hydrauliczne, 4-, 6-, 8-, 12- i więcej pozycji, albo listwa narzędziowa – jeden na kanał.

* UKŁAD DWUKANAŁOWY

DWA NIEZALEŻNE KANAŁY OBRÓBKOWE

- Kanał pierwszy: osie X, Y, Z, A (J1-J4), stacje napędowe 1-4; kanał drugi: osie X, Y, Z, A (J1-J4), stacje napędowe 5-8,
- Każdy kanał funkcjonalnie odpowiada samodzielnemu sterownikowi NEW18iT/M,
- Każdy kanał ma własny, niezależny pakiet parametrów (w tym plików PLC i konfiguracji wejść/wyjść) oraz niezależną kompensację długości i promienia narzędzia, a także kompensację błędu skoku i luzu,
- Zmienne makro #900-#999 współdzielone przez oba kanały; pozostałe zmienne makro używane niezależnie przez każdy kanał,
- Instrukcje synchronizujące pracę obu kanałów: M701-M796 (wzajemne oczekiwanie), M700 (anulowanie oczekiwania), M797 (start drugiego kanału), M798 (wstrzymanie drugiego kanału), M799 (reset drugiego kanału),
- Przełączanie kanału przyciskami panelu „K1” (kanał pierwszy) i „K2” (kanał drugi),
- Oba kanały współdzielą obszar pamięci plików użytkownika; transfer plików przez LAN i zdalny monitoring dostępne tylko dla pierwszego kanału.

* NAPĘD I PROGRAMOWANIE

OSIE, PRĘDKOŚCI I STANDARDY PROGRAMOWANIA

- 8 osi sterowanych łącznie, po 4 na kanał (X, Y, Z, A); funkcjonalność interpolacji i programowania zgodna z NEW18iT/M,
- Szybki bieg do 240 m/min, posuw obróbkowy 0,01-30 000 mm/min,

-
- Skok gwintu: metryczny 0,1-1000 mm, calowy 1-99 zwojów na cal,
 - Działka impulsowa (najmniejsza jednostka ruchu) osi X i Z: 0,001 mm,
 - Kod programowania: G-kody zgodne z ISO-840; układ współrzędnych zgodny z ISO-841.

*** 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,
- Dostosowujemy funkcjonalność sterownika i jego oprogramowania do warunków u klienta.

*** ZASTOSOWANIA**

- Tokarki typu multiplex,
- Tokarki dwugłowicowe, do toczenia rur i podobnych zastosowań.

*** PARAMETRY TECHNICZNE**