

Link do produktu: <https://aksa-automation.eu/sterownik-cnc-t6850d3s2-do-tokarki-p-482.html>



sterownik CNC T6850D3S2 do tokarki

Cena	9 838,77 zł
Dostępność	Zapytaj o dostępność
Kod producenta	LNC T6850D3S2V04P06C2

Opis produktu

* WŁAŚCIWOŚCI STEROWNIKA:

* PRZYJAZNY W UŻYCIU

EKRAN, KŁAWIATURA I PROGRAMOWANIE

- Ekran LCD 10,4 cala i klawiatura z przyciskami tact-switch typu crystal (nie jest to klawiatura foliowa),
- Ekran programu do wpisywania parametrów G-kodów: komendy podświetlane na ekranie, pomoc online ułatwia wyszukiwanie i edycję programu,
- Współrzędne, program i grafika na jednej stronie ekranu, mniej przełączania między stronami; widoczny typ napędu i jego obciążenie,
- Wskaźnik LED numeru narzędzia oraz wbudowane optyczne kółko ręczne (MPG),
- Strona rysowania toczenia z pozycją mechaniczną: zadaną przez sterownik i rzeczywistą z sygnału zwrotnego silnika.

* DIAGNOSTYKA I NADZÓR

MONITOROWANIE OBCIĄŻENIA NARZĘDZIA, OSCYLOSKOP ONLINE

- Monitorowanie obciążenia narzędzia: sterownik na podstawie obciążenia serwonapędu uczy się oceniać trwałość narzędzia i wspiera zarządzanie jego żywotnością,
- Oscyloskop online: podgląd stanu sterownika oraz wejść i wyjść maszyny, diagnostyka PLC na żywo; łatwiej znaleźć błędy w sekwencji PLC,
- Test ballbar: sprawdzenie dokładności już przy pierwszej obróbce na maszynie, mniej przestojów, braków i kosztów kontroli,
- Czujniki drgań LNC: SVI-1000 (przez port COM, 1 czujnik) i SVI-2000 (przez EtherCAT, do 4 czujników); wiersze programu z nieprawidłowymi drganiami są oznaczane na czerwono, a zapis alarmu podaje kierunek i wartość drgań oraz numer wiersza,
- Kompensacja temperaturowa osi X, Y, Z (sześć stopni narastania temperatury) z czujnikami temperatury LNC (ETS-2000, ETS-3100, termopara typu K),
- Chmura LNC SCADA: monitorowanie jakości i wydajności produkcji, powiadomienia o awarii e-mailem, przez Line, WeChat i na telefon.

* WIĘCEJ MOŻLIWOŚCI OBRÓBK

GWINTOWANIE, ŁAMANIE WIÓRA, ELIPSY, KONIK

- Gwintowanie łukowe: funkcja do obróbek specjalnych,
- Diagnostyka gwintowania: sterownik oblicza kąt gwintowania, a przy prawidłowym kącie posuwu błąd gwintowania nie powstaje,
- Łamanie wióra: szybki ruch posuwowy tam i z powrotem, do obróbki zgrubnej i wykańczającej,
- Obróbka elips i krzywek: oś C współpracuje z osią X,
- Zmienna tolerancja wykańczania wzdłuż konturu, bez nadmiernego skrawania,
- Konik sterowany serwonapędem: siła regulowana w czasie rzeczywistym bez sprężyn pomocniczych, pozycja z odczytu bezwzględnego serwa bez zderzaka bazowania, szybkie pozycjonowanie.

* PAKIET FUNKCJI DWÓCH SYSTEMÓW (DUAL SYSTEM)

SYNCHRONIZACJA WRZECION I OSI

-
- Synchronizacja prędkości i fazy wrzeciona głównego i podwrzeciona,
 - Synchronizacja osi serwo do długich przedmiotów: gwintowanie, gwintowanie sztywne, radełkowanie;

*** NAKŁADANIE OSI I STEROWANIE HYBRYDOWE**

- Nakładanie osi: gdy wrzeciono główne pracuje bez przerwy, boczna oś frezująca może wykonać gwintowanie sztywne, co skraca przestoje wrzeciona głównego,
- Sterowanie hybrydowe: wymiana osi serwo między ścieżkami programem sterującym;

*** TOKARKA I ROBOT BRAMOWY W JEDNYM STEROWNIKU**

- Ustawianie punktów dowolnych, układanie na paletach,
- Programowanie ramienia robota G-kodem, nauczanie tekstowe,
- Strefy zabronione, własne kody M, ustawianie ścieżek systemu,
- Dynamiczny podgląd bieżącego ruchu manipulatora.

*** ŁĄCZNOŚĆ I INTEGRACJA**

ETHERNET, MODBUS TCP, MODBUS RTU, RS232, RS485

- Ethernet 10/100 Mbps: 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 szeregowy: 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.

*** PARAMETRY TECHNICZNE**

*** ZALETY**

- sterowniki od naszej firmy w języku polskim, z dostosowaniem funkcjonalności i oprogramowania do warunków u klienta,
- ekran 10,4 cala i klawiatura z przyciskami tact-switch typu crystal (nie jest to klawiatura foliowa),
- przejrzysty ekran programu z podświetlaniem komend i pomocą online,
- komunikacja EtherCAT i dwa kanały obróbki,
- funkcje dla tokarek dwuwrzecionowych i z narzędziami napędzanymi,
- monitorowanie obciążenia narzędzia i oscyloskop online,
- gwintowanie łukowe i diagnostyka gwintowania,
- współpraca z czujnikami drgań i temperatury LNC,
- łączność: Ethernet, Modbus TCP i RTU, RS232 oraz RS422/RS485,
- nadzór produkcji w chmurze LNC SCADA.