

Link do produktu: <https://sklep.akcesoria-cnc.pl/2-osiowy-kontroler-cnc-tokarka-szgh-990tdb-2-p-94.html>



2-osiowy kontroler CNC tokarka SZGH-990TDb-2

Cena brutto	4 299,00 zł
Cena netto	3 495,12 zł
Cena poprzednia	4 599,00 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	24 godziny
Waga produktu z opakowaniem jednostkowym	2 kg
Producent	SZGH
Rodzaj	sterownik CNC

Opis produktu

Kontroler tokarki CNC SZGH-990TDb-2

Jest kontrolerem, mającym zastosowanie w sterowaniu 2-osiowej tokarki numerycznej.

Szczególnie polecany do modernizacji tokarek, w których sterowanie uległo uszkodzeniu, lub nie posiada możliwości i szybkości dzisiejszych urządzeń, czy takich w których zmieniliśmy napędy na krok-kierunek (step-dir), a stary kontroler tego nie obsługuje.



Parametry kontrolera

- Wyświetlacz - kolorowy ekran 8,4 cala (800x600)
- Port komunikacyjny - USB + RS232
- Support - wbudowany standardowy program PLC, który można dostosować, edytować zgodnie z

życzeniem klienta.

- Ilość we/wy - 40/24

Funkcje

- Obsługa funkcji makro,
- Programowanie drabinkowe PLC
- obsługa ATC
- szybka interpolacja, 2ms
- 128MB pamięci, 100Mb użytkownika
- Częstotliwość wyjściowa impulsu 2 MHz, domyślny odpowiednik impulsu to 1µm
- Analogowe wyjście napięciowe 0 ~ 10 V w dwóch kanałach, obsługuje dwa wrzeciona
- Funkcja gwintowania

- Wbudowana kompensacja luzu
- Obsługa okna dialogowego zmiennej makro i uruchamianie programu przez punkty wejściowe
- Skanowanie powierzchni detalu





Wszystkie parametry (angielski)

- 1) 800*600 8.4 inch real color LCD Display
- 2) Support ATC function , Macro function and PLC function
- 3) Electric Turret & Binary code Turret & Special Turret, Max: 99 pieces of tools
- 4) 128MB Memory , 100Mb user store room
- 5) 2MHz Pulse Output Frequency, Default Pulse equivalent is 1um.
- 6) PLC On-line Display,Monitor & Design
- 7) High anti-jamming switch power(220VAC -> 24VDC & 5VDC)
- 8) With USB interface, for upgrade & copy programs
- 9) Fully English Display & keys,easy to operate
- 10) Analog voltage output of 0~10V in two channels, support double spindles
- 11) Adapted servo spindle can realize position,rigid tapping,threading of spindle
- 12) Basic I/Os : 40*24
- 13) Built-in screw compensation,Reverse backlash compensation
- 14) English menu, program and interface, full screen edition

15) Support macro variable dialog box & Running program by input points

Technical Specifications

- Max Number of control axes
- • Number of control axes: 4 axes (X Z Y(C) A)
- • Number of linkage axes: 4 axes
- • Number of PLC control axes: 4 axes

Feeding axes function

- • Minimum command unit: 0.001mm
- • Position command range: +/- 99999.999
- • Max speed: 240 m/min Feeding speed:0.001-30m/min
- • G00 rapid override: Total 8 levels: 0~150%,real-time adjusting
- • Feeding override: Total 16 levels: 0~150%,real-time adjusting
- • Spindle override: Total 16 levels: 5%~150%,real-time adjusting
- • Interpolation mode: Interpolation of linear ,arc ,thread and rigid tapping
- • Auto chamfering

Thread

- • Acceleration and deceleration function
- • Common thread(follow the spindle) / Rigid thread
- • Single-headed/Multi thread of straight ,taper and terminal surface in metric system/inch system,equal and variable pitch thread
- • Thread retract in length ,angle and speed characteristics can be set
- • Thread pitch:0.1~1000.000mm or 0.1~99 tooth/inch
- • Rapid traverse: linear type or S type
- • The starting speed,finishing speed and time of acceleration and deceleration are set by parameter

Spindle function

- • Analog voltage 0~10V output in two channels ,support two-spindle control
- • Spindle encoder feedback in one channel,resolution of spindle encoder can be set
- • Spindle speed: It is set by speed parameter,max spindle speed also corresponding to 10V
- • Spindle override: Total 16 levels: 5%~150%,real-time adjusting
- • Spindle constant surface speed control
- • Rigid tapping

Tool Function

- • Tool length compensation
- • tool nose radius compensation (C type)
- • Tool wearing compensation
- • Method of setting tools: Tool-setting in fixed position ,trial cutting tool -setting,,auto tool setting
- • Tool offset executing mode: Rewriting coordinate mode,tool traverse mode

Precision compensation

- • Backlash compensation/Pitch error compensation in memory type
- • Built-in Screw Compensation

PLC function

- • Refresh cycle: 8ms
- • PLC program can be altered on PC or on CNC , download by USB interface
- • I/Os : 40*24 I/Os
- • Support On-line display,monitor & alter ladder

Man-machine interface

- • 8.4" large screen real-color LCD , the resolution is 480 000
- • Display in Chinese or English
- • Display in two-dimensional tool path

-
- • Real-time clock
 - • Operation management
 - • Operate mode:Auto, Manual, MDI, mechanical zero return, MPG/single step
 - • Operation authority of multiple-level management
 - • Alarm record

Edit program

- • Program capacity: 128M
- • Editing function: program/block/characters research ,rewriting and deleting
- • Program format: ISO-840 code,support Macro command programming, programming of relative coordinate ,absolute coordinate and hybrid coordinate
- • Calling program: Support macro program ,subprogram

Community function

- • RS232: Files of part program can be transmitted
- • USB: File operation and file directly processing in flash disk,support PLC programs,flash disk of software upgrade.

Safety function

- • Emergency stop
- • Hardware travel limit
- • Software travel limit
- • Data restoring and recovering
- • User-defined alarm hint