

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



2-osiovy kontroler tokarki CNC SZGH-990TDb-2

Cena brutto	3 949,00 zł
Cena netto	3 210,57 zł
Cena poprzednia	3 750,00 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	24 godziny
Kod producenta	SZGH-990TDb
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 - wbudowana 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 1um
- 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



Zestaw zawiera:

- 2-osiowy kontroler SZGH-990TDb-2
- komplet przewodów
- pendrive

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