

双主轴数控机床 CNC数控控制系统 五轴总线数控系统21TA

产品名称	双主轴数控机床 CNC数控控制系统 五轴总线数控系统21TA
公司名称	佛山微控工业自动化科技有限公司
价格	8800.00/台
规格参数	品牌:佛山微控科技 型号:21TA 产地:佛山
公司地址	广东佛山顺德容桂天富来工业区5期4座801
联系电话	13360334633 13360334633

产品详情

双主轴数控机床 CNC数控控制系统 五轴总线数控系统21TA

什么数控系统可以替代广数、新代、科源系统？

佛山微控科技双主轴数控机床控制系统21TA，采用走总线协议，稳定，数控系统编程简单，是好用的常见数控系统.

采用32 位高性能CPU 和超大规模可编程器件FPGA

56M用户储存空间

实时自诊断功能，实时显示系统各种状态

每分钟进给、每转进给

公制、英制输入方式

机床回参考点

快速倍率：F0、25%、50%、共四级实时修调

进给倍率：0~150%共十六级实时修调

1路主轴编码器反馈，主轴编码器线数可设定（100p/r~5000p/r）

编码器与主轴的传动比：(1 ~ 255) : (1 ~ 255)

主轴转速：可由S代码或PLC信号给定，转速范围 0r/min ~ 9999r/min

主轴倍率：50% ~ 120%共8级实时修调

插补方式：直线插补、圆弧插补(支持三点圆弧插补)

主轴恒线速度控制

ISO 代码，支持语句式宏代码编程，支持相对坐标、坐标和混合坐标编程

程序调用：支持带参数的宏程序调用，4级子程序嵌套

各轴独立反向间隙补偿

螺距误差补偿：补偿点数、补偿间隔、补偿原点可设定

刀具半径补偿、刀具长度补偿、刀具磨损补偿、刀具寿命管理

刀偏执行方式：修改坐标方式、刀具移动方式

各轴速度、加减速独立设置

紧急停止、硬件行程限位、软件行程检查

中英文页面切换

显示实时时间、加工件数、加工时间等信息

各种插补指令功能及M、S、T功能等

数据备份与恢复、升级功能

什么是好用的数控系统呢？

采用生产的系统内置强大的四核Cortex-A9处理器，结合具有快速硬件电流环的高性能