

KT530-T车床数控系统

产品名称	KT530-T车床数控系统
公司名称	上海开通数控有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:开通 型号:KT530-T 运动方式:轮廓控制
公司地址	上海徐汇区桂平路470号
联系电话	86-02164851879/4000301150 13817798437

产品详情

品牌	开通	型号	KT530-T
运动方式	轮廓控制	加工尺寸范围	1 μ m (mm)
控制系统	硬件插补	用途	金属切削
产品类型	全新	是否库存	是
工作形式	车		

特点：硬件插补，精度1 μ m，最高速度24m/min320*240黑白点阵图形液晶显示器，高亮度具有液压刀架、卡盘和尾架功能具有行程极限、伺服驱动器及主轴单元报警功能刀具/刀尖半径补偿，反向间隙补偿，丝杠螺距误差补偿功能丰富的编程功能（宏变量运算、极坐标、比例缩放、圆弧相切等）运动控制功能控制轴：x、z、s

最小指令单位：0.001mm插补方式：x、z两轴直线、圆弧、螺纹插补位置指令范围：± 8388.607 最高移动速度：24000mm/min切削进给速度：0~24000mm/min进给倍率：0~120%共15档加减速特性：自动加减速控制电子手轮功能：× 1，× 10，× 100定量进给功能：× 1，× 10，× 100，× 1000，× 10000显示界面320*240黑白点阵图形液晶显示器，高亮度显示方式：中文功能键方式g代码

丰富的g代码，共36种，包括三点定圆弧、双角度、极坐标、与上一段圆弧相切，固定循环等螺纹功能公制/英制单头，多头直螺纹、锥螺纹主轴编码器：1024p/r或1500p/r，可参数设置补偿功能反向间隙补偿：0~255um刀具（半径、长度、磨损）补偿：共32组刀具补偿丝杠螺距误差补偿：每轴最多30个补偿点刀具功能支持梳状刀架、四方刀架(1~8)、旋转刀塔(8/10/12)，可参数设置换刀方式：t代码绝对换刀（程序、手动）或手动相对换刀刀位信号输入方式：编码输入（t1~t8）便捷的试切对刀功能主轴功能控制方式：0~10v模拟量控制，正转、反转、停止输出档位控制：由m41、m42分为两挡（可参数设置）主轴倍率：50~120%共8档恒线速切削功能：g96辅助功能

主轴正转、反转、停止；冷却；润滑；手动换刀；卡盘；尾架；超程释放；条件停；程序编辑 程序容量：32kb、最多99998个用户程序子程序：100个标准子程序；100个参数子程序；子程序最多可15级嵌套；支持宏变量运算、程序分支、循环格式：iso代码用户程序、参数断电保护诊断功能

输入、输出、接口诊断输入/输出点 共32路输入，24路输出通讯 标准通讯口：面板前置9芯rs-232通讯口，提供通讯软件与pc机双向传送程序；两台cnc之间程序传送外形尺寸 420mm × 260mm选配部件输入/输出信号转接板，辅助操作面板