

数控控制系统3轴 磨床数控系统3TA 数控系统品牌

产品名称	数控控制系统3轴 磨床数控系统3TA 数控系统品牌
公司名称	佛山微控工业自动化科技有限公司
价格	4500.00/台
规格参数	品牌:微控科技 型号:3TA 产地:广东佛山
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

数控控制系统3轴 磨床数控系统3TA 数控系统品牌

磨床数控系统3TA佛山微控工业自动化科技有限公司自主研发的专用型数控系统，专门为旋压机而研发的专机数控系统。本系统采用32位高性能CPU和超大规模可编程器件FPGA，实时控制和硬件插补技术保证了系统 μm 级精度下的高效率，可编辑的PLC

使逻辑控制功能更加灵活强大。3TD系统可控制5个进给轴、2个模拟主轴，1ms高速插补， $0.1\mu\text{m}$ 控制精度，显著提高了零件加工的效率、精度和表面质量。

数控控制系统3轴 磨床数控系统3TA 数控系统品牌

功能特征

控制轴数：5进给轴，2个模拟主轴；

联动轴数：5轴

10.4英寸宽屏LCD，分辨率为 800×600

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

实时全方位自诊断功能，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)、柔性攻丝

自动倒角功能

主轴恒线速度控制

数控磨床改造如何选择好的数控系统品牌？

精度优势

丝杠螺距补偿、记忆型螺距误差补偿，大程度提高机加工精度

1ms高速插补，控制精度 1 μ m、0.1 μ m 可选，显著提高了零件加工的效率、精度和表面质量。

接口优势

用户可自行编辑I/O逻辑控制，36输入/36输出，输入信号可实现高低电平在线切换

PLC程序通信下载

USB 可移动U盘拷贝接口，可实现U盘DNC功能、实现外接海量存储器、可实现系统升级、参数、梯图拷贝/还原

RS232：零件程序、参数等文件双向传输，支持PLC程序、系统软件串口升级

可配外挂手轮或面板式手轮

主轴变频控制，进给轴脉冲控制