

深圳西门子电源全国授权供应商

产品名称	深圳西门子电源全国授权供应商
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:开关电源 稳压电源 SITOP电源 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄大业领地88号3楼
联系电话	13564949816 13564949816

产品详情

深圳西门子电源全国授权供应商

深圳西门子电源全国授权供应商

SINUMERIK 808D ADVANCED M

系统完美适用于铣床及立式加工中心。得益于精优曲面功能先进的速度控制以及拥有高动态特性的 SINAMICS V70 驱动器，SINUMERIK 808D ADVANCED M

系统还能够很好地适用于模具加工的应用。由此，SINUMERIK 808D ADVANCED M 系统能够使高性能普及型铣削应用达到极高的性价比。

系统主要特点

*多支持 5 根进给轴/主轴

数控单元与伺服驱动器之间的总线通讯保证了位置闭环控制

可选横版和竖版的数控单元及机床控制面板

支持多语言版本，包括简体中文、英语、葡萄牙语1)、俄语1)及德语1)

SINAMICS V70 伺服驱动器及 SIMOTICS S-1FL6 伺服电机支持 3 倍过载

可选不带 Y 轴的端面转换和柱面转换、基本龙门轴及双向螺距误差补偿功能

支持专用于模具加工的精优曲面功能

支持自动伺服优化功能 — 可自动优化CNC和伺服驱动器参数 支持动态伺服控制功能（DSC）

支持摩擦补偿功能 支持数控单元与 PC 间的以太网通讯

1) 即将推出

设计

产品特性

高性能和高可靠性带来全新的用户体验

接口丰富

前面板 USB 接口

背板以太网接口

高防护等级的集成及分散式 I/O

驱动总线接口

易于使用

针对不同车/铣工艺优化的键盘按键

带有保护膜 of 机械式按键进给轴及主轴旋转倍率开关 1)

手轮预留孔 1)

结实耐用

无风扇

无电池

数控单元及机床控制面板正面达到 IP65 防护等级

安全的防错接头

3 相 380 ~ 400 V 进线电压

防插错接头

安全插头防止触电

快速调试

Drive Bus 总线连接方便

SD 卡插槽，可轻易在多台 V70 间复制参数

集成操作面板，可轻松调整驱动器参数

安全转矩停止2) 接口

电机抱闸接口

可直接连接电机抱闸而不需要任何外部继电器

紧凑的编码器插头

结实耐用

钢制金属插头

IP65 防护等级

油封

易于安装

编码器接口快插插头

性能优异

**值编码器，精度高达 20 位

*高转速可达 4000 转/分3)，保证了高动态性

低转矩波动，保证机床低速运行平稳性

1) 带有主轴旋转倍率开关或带有手轮预留孔的机床控制面板均可订购。详细信息请参考 NC81 订货样本。

2) 符合 SIL2 EN618005-2 标准

3) 部分电机*高转速达到 4000 转/分，具体参考产品样本 NC81

功能

精优曲面

精优曲面功能集成的先进的路径规划策略，能够有效提高工件的表面加工效果，而优化的程序压缩器功能能够将众多的小线段程序拟合成样条曲线，提高程序处理速度，并同时提高工件表面光洁度。精优曲面功能的激活与设置可以简单地在高速设定循环 Cycle 832 中完成。

自动伺服优化 (AST)

自动伺服优化功能可根据机械特性自动调整

CNC和驱动器参数。整个过程中，调试人员无需很强的专业背景知识即可完成全部工作。

伺服驱动器及电机支持 3 倍过载

伺服驱动器与伺服电机同时支持 3 倍过载，使得机床能够获得更快的加速度，进而提高了加工效率。

20 位**值编码器

高分辨率的**值编码器保证了整个机床的精度与更好的表面加工效果。

摩擦补偿

摩擦补偿可有效缓解机床的爬行现象及过象限误差，从而显著提高工件的表面加工质量。

动态伺服控制 (DSC)

动态伺服控制功能有效提高了位置控制的动态特性，使得机床在进行高速加工的同时也能够保证极高的加工精度。

技术规范

主要性能数据

SINUMERIK 808D ADVANCED

车削

铣削

系统性能

进给轴/主轴基本数量

3

4

附加轴

进给轴/主轴的*大数量

5

5

插补轴的*大数量

3

4

连接伺服驱动器总线接口

连接主轴驱动器的+/-10V模拟量接口

CNC用户加工程序内存（缓存，可通过U盘扩展）

1.25 MB 1)

1.25 MB 1)

通过USB扩展系统内存

数字探头接口

1

1

手轮接口数量

2

2

SINUMERIK 808D 机床控制面板

系统功能

80位浮点数纳米计算精度

*大刀具/刀沿数量

64/128

64/128

可设置零点偏移的数量

不带Y轴的端面转换/柱面转换

龙门轴，基本型

异步子程序 ASUB

加加速度控制

预读(*大预读程序段的数量)

1

50

精优曲面

手动机床 (MM+)

反向间隙和丝杠螺距补偿

双向丝杠螺距补偿

摩擦补偿

定螺距或变螺距螺纹切削

带 (T、S、F、M、位置) 计算的程序段搜索

刚性攻丝

恒线速度切削 (G96)

公制/英制单位

实时时钟

报警日志

基本功能

软件/硬件选项 - 无此功能

1) 1.25MB 内存用于保存和编辑用户程序。系统提供另外 500 MB 存储空间用于 NC 程序存储。

SINUMERIK 808D ADVANCED

车削

铣削

编程和操作

SINUMERIK 编程语言 (DIN 66025 和**语言扩展)

带封闭循环的 ISO 代码 CNC 编程语言

programGUIDE BASIC 钻削和铣削工艺循环

programGUIDE BASIC 钻削和车削工艺循环

带材料移除或刀尖路径的平面图形模拟

同步记录 (当前加工操作的实时仿真)

轮廓计算器

SINUMERIK Operate BASIC 人机界面

SINUMERIK 808D startGUIDE

支持剪切/复制/粘贴功能的电脑式程序编辑器

JOG 模式下的图形化刀具/工件测量

JOG 模式下的端面铣削

PLC 功能

内置 PLC 梯形图查看器

每条 PLC 命令处理时间

0.05 μ s

0.05 μ s

PLC 梯形图的*大步数

6000

6000

数字 I/O 的数量

72/48

72/48

调试和服务功能

服务计划

自定义 HMI 画面及用户循环

CNC模拟软件

SINUMERIK 808D on PC (免费下载)

基本功能 软件/硬件选项 - 无此功能

SINAMICS V70 伺服驱动

外形尺寸

FSA

FSB

FSC

输入电压

3 AC 380 V ~ 480 V , (-15% / +10%) ; 50/60 Hz , (-10% / +10%)

制动电阻

内置式

冷却方法

自冷却

风扇冷却

SIMOTICS S-1FL6 伺服电机

轴高 (mm)

45

65

90

额定功率 (kW)

0.4

0.75

0.75

1.0

1.5

1.75

2.0

2.5

3.5

5.0

7.0

额定扭矩 (Nm)

1.27

2.39

3.85

4.77

7.16

8.4

9.5

11.9

16.7

23.9

33.4

静止扭矩 (Nm)

1.9

3.5

4

6

8

11

15

15

22

30

40

额定速度 (r/min)

3000

2000

2000

*大速度 (r/min)

4000

3000

3000

2500

2000

防护等级

IP65

编码器类型

增量编码器 2500 ppr / **编码器 20位

全方位的支持

机电一体化专家、培训师和服务工程师为客户提供零距离支持。

三年质保

如果设备发生损坏1)， 西门子负责对SINUMERIK808D ADVANCED
数控系统、相应的驱动器、电机以及附加组件提供为期 36 个月2)
的设备保修和免费现场服务。您将享受到免费的现场故障诊断，并进行故障部件更换。

贴近客户

作为数控技术领域中的全球性运营公司，西门子提供覆盖全球范围的技术支持、服务网点和备件库存。

在全球拥有超过 25 个地区的技术支持，且支持当地语言

在全球拥有超过 70 个地区的备件维修网点

在全球拥有超过 60 个地区的现场服务

在中拥有超过 20 个地区的现场服务和备件库存（对于机床应用的热点区域，响应时间 < 24 小时）