

F2100B数控火焰等离子切割机系统

产品名称	F2100B数控火焰等离子切割机系统
公司名称	北京米森科诺控制技术有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:NISNCO 型号:F2100B
公司地址	北京市石景山区广宁村新立街25号托儿所102室
联系电话	010-61805655 18600195734

产品详情

系统特点

全中文/英文菜单系统，中文英文法文界面一键式切换。

45种常用图形库（包括网格图形），可选择设置片尺寸和孔尺寸。

支持eia代码（g代码）及fastcam、freenest、smartnest、ibe等各类套料软件

紧凑全键盘式设计，使手工输入文件更全面

图形比例、旋转、镜像

图形可矩阵排列、交互排列、叠式排列

工件原始尺寸和带割缝尺寸同时进行显示，直观方便

图形钢板校正，任意钢板边可作为校正边

可自定义坐标系，支持两维坐标的所有八种可能

可自定义全部输入输出端口的类型（常开或常闭）和编号

可自诊断系统所有io状态和按键状态，方便检查和排除故障

前置u盘接口，方便程序传输

系统升级采用u盘升级方式，方便简单、实用，提供终生免费升级服务

整个系统所有功能和工艺均可在线升级，免去售后之忧

可单个或全部导入导出加工文件

参数备份和参数还原

支持氧燃气、等离子、喷粉和演示4种模式

各类加工参数齐全，可满足不同工艺需求

氧燃气和等离子io分开控制

氧燃气自动调高，两级预热，三级穿孔

等离子弧压反馈，定位反馈，转角自动关闭弧压调高

等离子弧压控制支持速度和距离两种关闭弧压调高方式，使机床更加平衡、安全

支持边缘切割，对较厚的钢板可减少预热时间

运动中可实时加速、减速

根据钢板厚度，在转角处可自动限速，有效防止过烧

手工选择起始行或选择穿孔点

动/静态加工图形显示，图形放大/缩小，放大状态下动态跟踪切割点

dsp高速、高精度插补控制，高速运行，运行平稳，低噪音

任意设定起始速度、升降速时间

具有断电、断点保护记忆功能

“偏移切割”功能可避免因排料计算错误而造成的板材浪费

可设置不同的管理权限和相应的密码，维护管理层的权益

可远距离遥控进行前、后、左、右和切割运动开始、停止等动作（选配）

本产品的加工定制是是，品牌是NISNCO，型号是F2100B，用途是数控切割机配套系统，产品认证是CE