



## 西门子802C卡在启动界面不动维修，SINUMERIK 802C简介

SINUMERIK 802C base line 控制单元和操作面板SINUMERIK 802C base line

是专门为中国数控机床市场而开发的经济型 CNC 控制系统。其特性如下：

结构紧凑，高度集成于一体的数控单元，操作面板，机床操作面和输入输出单元。

机床调试配置数据少，系统与机床匹配更快速、更容易。

简单而友好的编程界面，保证了生产的快速进行，优化了机床的使用。

SINUMERIK 802C base

line集成了所有的数控单元，PLC，人机界面，输入/输出单元于一身：可独立于其他部件进行安装。坚固而又节省空间的设计，使它可以安装到最方便用户的位置。

操作面板提供了完成所有数控操作，编程的按键以及8英寸LCD显示器，同时还提供12个带有LED的用户自定义键。工作方式选择，进给速度修调，主轴速度修调，数控启动与数控停止，系统复位均采用按键形式进行操作。可以选配西门子机床操作扩展面板。

SINUMERIK 802C base line的输入/输出点为：48个24V的直流输入和16个24V的直流输出。输出点的同时工作系数为0.5，单个输出点的负载能力可达0.5A。为了方便安装，输入输出采用可移动的螺丝夹紧端子，该端子可用普通的螺丝刀来紧固。

SINUMERIK 802C base

line可控制三个模拟进给轴和1个带 $\pm 10V$ 电压的模拟主轴。SINUMERIK 802C base line基本配置的驱动系统为SIMODRIVE 611U伺服驱动系统和带单极对旋变压器的1FK7伺服电机。

SINUMERIK 802C base line的系统软件已经存储在数控部分的Flash-EPROM (闪存)上，调试所需的Toolbox软件工具包含在标准的供货范围内。系统采用免维护设计，不再需要电池，采用高能电容防止掉电引起的数据丢失。初始化数据面向车床和铣床应用，并可单独安装。在每一个工具箱中都包含有车床和铣床的PLC程序示例，以使用户能很快地调试完毕。

## SINUMERIK802C概述

SINUMERIK 802C baseline 是一种数控系统，用于控制zui多 3 个模拟驱动系统和一个模拟主轴。目标市场是低端车床和铣床以及改装市场。在这种情况下，可使用 TTL 编码器或旋转变压器，实现简单的驱动解决方案。典型的例子就是 SIMODRIVE base line 驱动系统。借助其“手控机床”用户界面，可以将车床作为 CNC 机床或者传统（系列的）机床进行操作。SINUMERIK802C特点

更紧凑的安装尺寸简单的 DIN

编程操作操作员面板安装、因而具有较高的可靠性结构紧凑，包括 CNC、PLC、MCP和 I/O 单元

数控系统、刀箱和记录表成套交付所有工具都在供应范围内免维修：

无电池和风扇SINUMERIK802C功能

zui多有 3 个模拟进给轴和一个模拟主轴（无 C 轴）模拟主轴，通过  $\pm 10V$  接口车削或铣削自由选择预置机床数据RS 232 C 接口48 点数字量输入和 16 点数字量输出（0.5A）可以采用带有

16位数字量输入和16位数字量输出的模块进行扩展示例程序和 PLC

模板“手控机床”用户界面（可以加载为车削功能的第二个用户界面）