

选购总线车床数控系统就到佛山市微控数控系统厂家

产品名称	选购总线车床数控系统就到佛山市微控数控系统厂家
公司名称	佛山微控工业自动化科技有限公司
价格	8800.00/套
规格参数	
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

选购总线车床数控系统就到佛山市微控数控系统厂家

【佛山微控科技自动化】公司在佛山顺德容桂天富来国际工业区，秀丽宁静的环境让每一个微控科技人每天充满活力和斗志，时刻准备为客户排忧解难。微控数控系统厂家自主开发二轴数控系统、三轴数控系统、五轴数控系统等普及型数控系统，总线数控系统、双通道数控系统等中数控系统系列，滚齿机数控系统、打磨机数控系统、弯管机数控系统、凸轮走心机数控系统等非标专机数控系统系列，数控系统电气配电柜，伺服电机数控系统套装等。国产数控系统那个好，广东微控数控系统厂家

总线车床数控系统21TA概述：

采用32位高速CPU，硬件插补，0.001mm级精度，高速度30m/min。

主板采用多层线路板，表贴元件，MECHATROLINK-MII协议，集成度高。

整机工艺结构合理，抗干扰能力强，可靠性高。

完善的自诊断功能，输入、输出实时显示，出现异常立即报警。

具有子程序及嵌套功能、刀补功能、坐标系重设等。

屏幕为8英寸LED屏，分辨率为800 × 600像素。

全中文界面，菜单式操作，完整的帮助信息，详细的参数说明，操作更方便易学。

电子盘总容量为240MB，单个程序大容量为2MB，保存数据，出错后可快速恢复。

I/O端口用户可自行重定义。

RS232通讯接口、USB接口，与PC机双向通讯，方便灵活。

系统软件用户可自行升级。操作分级管理，更安全，更科学。

宏程序功能，允许用户自行设计新指令。

各轴独立控制伺服电机运动。

可以做图形界面及设置。

总线车床数控系统21TA技术参数：

控制联动轴数X、Y、Z、A轴联动

小移动单位0.001mm

大指令值 $\pm 99999.999\text{mm}$

配套电机伺服值（17位或23位）

快速移动速度伺服30000mm/min.

快速移动倍率25%、50%、75%、共4级

进给速度范围5~30000mm/min

进给速度倍率0~150%共16级

每分钟进给/每转进给有

恒线速控制有

宏程序功能有

插补方式直线、圆弧、螺纹、循环等

单一/复合循环有

螺纹切削直螺纹、锥螺纹、多头螺纹、螺

单程序段有

任意段启动有

子程序调用有

直径/半径编程有

圆弧半径R指定有

自动轨迹模拟有

M功能定点定时输出有

手轮选配（带轴选标准手轮）、手

刀具补偿刀具长度补偿：32组

反向间隙有

主轴功能档位控制、双模拟量控制（0~10V）

电子齿轮1~127：1~127

电机方向用参数调整

旋转轴可设定任意轴和旋转范围

限位软限位、硬限位

返回参考点粗定位、精定位

刀具偏置32个

对刀方式实测方式、修调方式

坐标修调有

自诊断功能有

手动/自动可自由切换

输入/输出输入48个，经光电隔离。输出30个，可直接驱动24V直流继电器。每个输出口均带有自恢复熔丝，

辅助功能点动、手动、MDI、自动方式、控制主轴正转、反转、停止、冷却启停、定时润滑、夹紧

显示界面8英寸LED屏，分辨率为800 × 600像素，全中文菜单带操作提示，报警提示参数设

开机画面用户可重设计

报警信息系统报警、MST报警、程序报警

程序容量240MB电子盘

程序编程相对/混合编程全屏自由编辑

通讯功能有

结构安装形式分体嵌入安装

什么是数控系统？

数控系统，是数字控制系统的简称（ Numerical Control System ），根据计算机存储器中存储的控制程序，执行部分或全部数值控制功能，并配有接口电路和伺服驱动装置的专用计算机系统。通过利用数字、文字和符号组成的数字指令来实现一台或多台机械设备动作控制，它所控制的通常是位置、角度、速度等机械量和开关量。其灵活性、通用性、可靠性更好，易于实现复杂的数控功能，使用、维护也方便，并具有与网络连接及进行远程通信的功能。