

Системы ЧПУ

NC300

Контроллер для систем ЧПУ



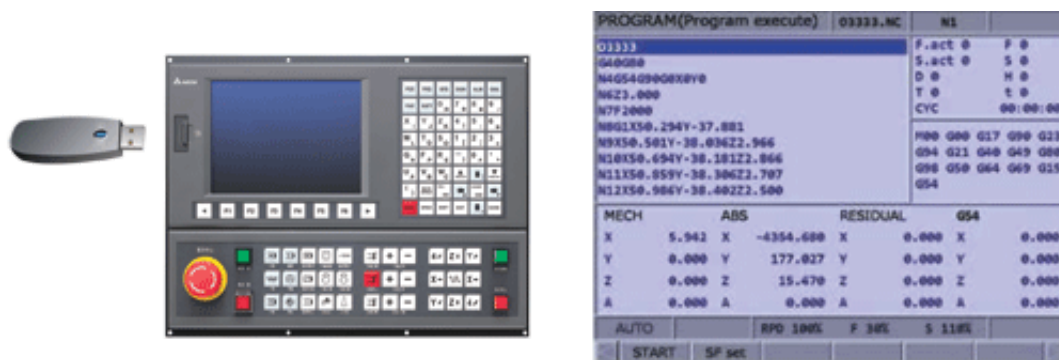
Имеет встроенный 32-битный высокоскоростной двухъядерный процессор, с помощью которого можно создавать многофункциональные управляющие центры, работающие в режиме реального времени.

Удобный человеко-машинный интерфейс обеспечивает простое и эффективное управление

Автонастройка параметров сервоприводов в режиме реального времени, обеспечивает оптимальное управление механической системой

ПО ЧПУ CNCSoft предлагает пользователю удобные настройки и позволяет создавать пользовательские экраны.

Встроенный USB интерфейс позволяет легко хранить, копировать и осуществлять резервное копирование данных. Позволяет выполнять программы напрямую с USB диска.

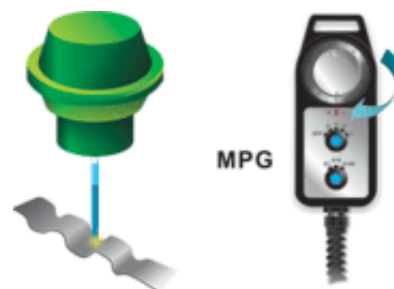


MPG (генератор импульсов) Функция MPG поддерживает импульсное задание и внешний ручной ввод. Функция симуляции MPG способна произвести точную симуляцию производственного процесса в любых рабочих условиях - это позволит проверить стабильность процесса и устранить ошибки исполнения или неполадки в работе оборудования.

Синхронное управление положения по 3 осям, линейной интерполяции по 3 осям, круговой интерполяции по 2 осям

Компенсация рывков

При значительном изменении ускорения, например, при резком изменении направления резки, могут возникать значительные вибрации и отдельные удары/рывки станка. Функция компенсации рывков управляет скоростью и меняет ускорение для подавления вибрации и ударов (рывков) и таким образом поддерживает стабильность и точность в течение длительной работы.

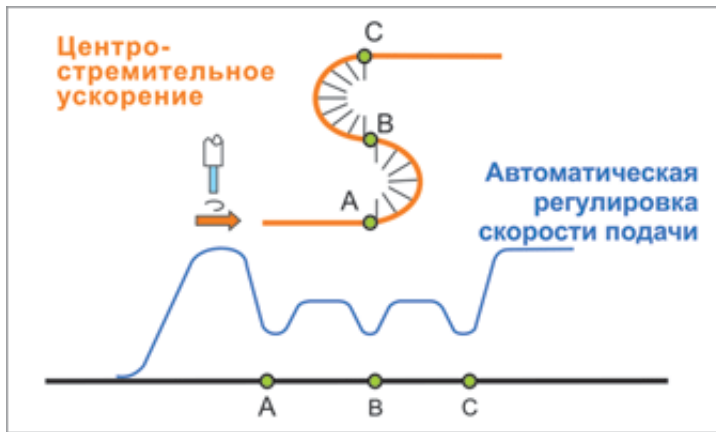


По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73,
Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16,
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: dte@nt-rt.ru

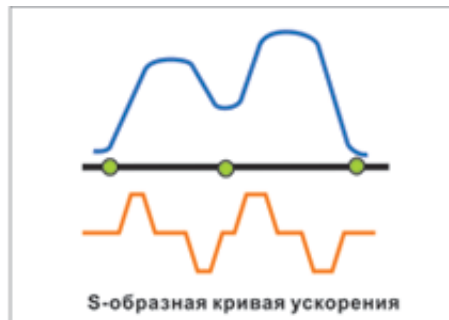
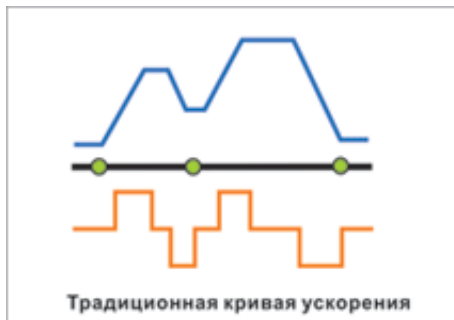
www.delta.nt-rt.ru



Управление разгоном/торможением разгон/торможение до интерполяции; разгон/торможение по S-кривой

Сглаживание S-образной кривой

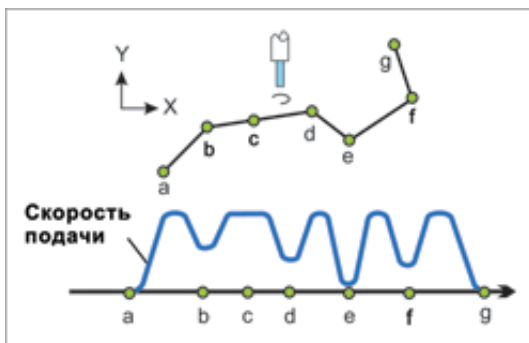
Профиль ускорения в виде S-образной кривой, служащий для плавного ускорения и замедления до интерполяции, минимизирует ошибки от вибраций, стабилизирует и повышает точность процессов обработки.



Высокая точность обработки

Автоматическое угловое замедление

В процессе обработки замедление автоматически рассчитывается на углах перехода инструмента, что позволяет сохранить точность и скорость на углах по каждой оси и эффективно сглаживать весь процесс.



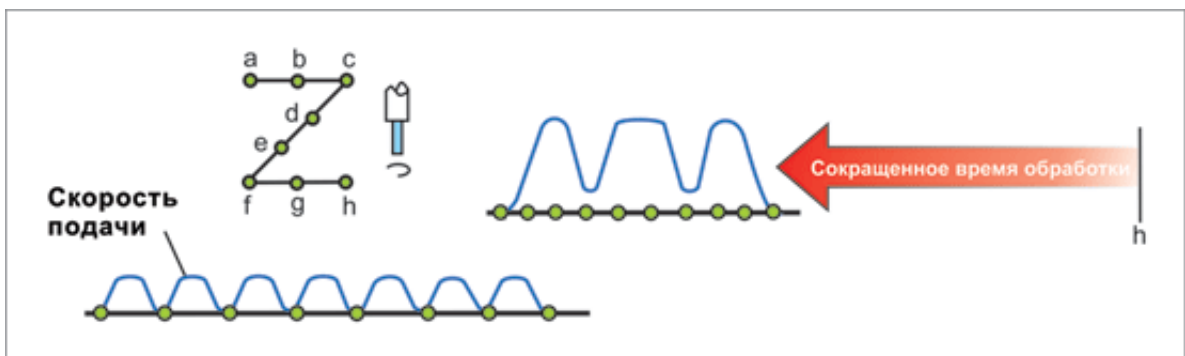
Компенсация трения

Сервоприводы обеспечивают функцию плавной компенсации трения в режиме реального времени в высокоточном контуре регулирования скорости для коррекции крутящего момента.



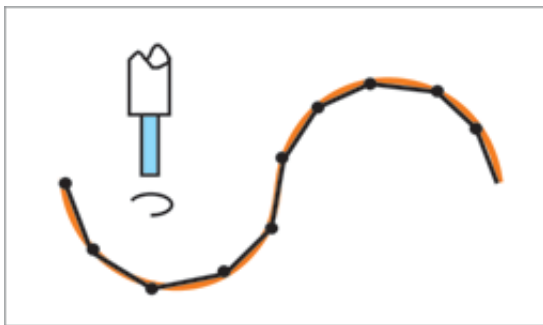
Высокая скорость обработки данных

Высокоскоростная многоблочная функция предварительного расчета. Функция позволяет достигать заданной точки по заданному пути и с заданной скоростью. Данная функция сокращает время обработки и повышает эффективность производства.



Аппроксимация кривой

С функцией аппроксимации кривой сглаживается движение по оси при изменениях скорости. Повышается скорость и точность обработки, стабилизируется производственный процесс.



Поиск точек прерывания

Функция находит необходимую точку среди заданных точек прерывания и выполняет программу с нее, что исключает необходимость полного повторения программы с начала, когда это не нужно. Это значительно сокращает время программирования и поиска по программе, особенно при больших размерах программы.

Автоматическое измерение длины инструмента

Поддерживается функция пропуска - команда G31, позволяющая с помощью датчиков автоматически измерять длину инструмента. В режиме редактирования применяется команда G31 для перемещения по оси Z вниз и остановки в положении согласно датчику. Расстояние перемещения записывается и в дальнейшем учитывается при расчетах для компенсации длины инструмента. Команда G31 также может осуществлять немедленный останов одного блока и одновременное выполнение следующего блока.

Простота настройки системы

Автоматическая настройка размеров заготовки / длины инструмента. Пользователю больше нет необходимости вводить размеры вручную. Можно просто использовать различные функции входов и команду G54 для определения размеров (координат) заготовки, данную функцию также можно применять и для определения длины инструмента.

Функция управления инструментом

Функция позволяет пользователю настраивать номер инструмента, индекс возврата инструмента и блокировку инструмента. Это позволяет правильно выбирать необходимый инструмент, не позволяет повторное его использование и предотвращает неправильный выбор инструмента. Встроенный карусельный блок и инструментальные блоки позволяют увеличить скорость работы функции.

Настройка авто-усиления для сервосистемы

ЧПУ с NC300 обеспечивают эффективную регулировку усиления при настройке машин. Данные по механической инерции, полосе пропускания системы, коэффициенты усиления автоматически рассчитываются и загружаются в сервоприводы для обеспечения максимального быстродействия системы.

Гибкое расширение системы при помощи модулей последовательного ввода/вывода

Защита от перегрузки

Минимальная дискретность задания 0.001мм / 0.001°

Условия эксплуатации: 0 ~ +55°C / 10 ~ 95%

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73,
Екатеринбург (343)384-55-89, Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90,
Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Самара (846)206-03-16,
Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: dte@nt-rt.ru

www.delta.nt-rt.ru