

Системы ЧПУ

NC300 / NC310 / NC311 / NC200 / NC30 / NC50 / ASD-A2-F / ASD-M-F



Контроллеры для систем ЧПУ Сервоприводы для систем ЧПУ Планетарные редукторы

Системы ЧПУ для фрезерных станков
Системы ЧПУ для токарных станков
Компактные системы ЧПУ

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск +7 (8182) 45-71-35	Калининград +7 (4012) 72-21-36	Новороссийск +7 (8617) 30-82-64	Сочи +7 (862) 279-22-65
Астана +7 (7172) 69-68-15	Калуга +7 (4842) 33-35-03	Новосибирск +7 (383) 235-95-48	Ставрополь +7 (8652) 57-76-63
Астрахань +7 (8512) 99-46-80	Кемерово +7 (3842) 21-56-70	Омск +7 (381) 299-16-70	Сургут +7 (3462) 77-96-35
Барнаул +7 (3852) 37-96-76	Киров +7 (8332) 20-58-70	Орел +7 (4862) 22-23-86	Сызрань +7 (8464) 33-50-64
Белгород +7 (4722) 20-58-80	Краснодар +7 (861) 238-86-59	Оренбург +7 (3532) 48-64-35	Сыктывкар +7 (8212) 28-83-02
Брянск +7 (4832) 32-17-25	Красноярск +7 (391) 989-82-67	Пенза +7 (8412) 23-52-98	Тверь +7 (4822) 39-50-56
Владивосток +7 (4232) 49-26-85	Курск +7 (4712) 23-80-45	Первоуральск +7 (3439) 26-01-18	Томск +7 (3822) 48-95-05
Владимир +7 (4922) 49-51-33	Липецк +7 (4742) 20-01-75	Пермь +7 (342) 233-81-65	Тула +7 (4872) 44-05-30
Волгоград +7 (8442) 45-94-42	Магнитогорск +7 (3519) 51-02-81	Ростов-на-Дону +7 (863) 309-14-65	Тюмень +7 (3452) 56-94-75
Воронеж +7 (4732) 12-26-70	Москва +7 (499) 404-24-72	Рязань +7 (4912) 77-61-95	Ульяновск +7 (8422) 42-51-95
Екатеринбург +7 (343) 302-14-75	Мурманск +7 (8152) 65-52-70	Самара +7 (846) 219-28-25	Уфа +7 (347) 258-82-65
Иваново +7 (4932) 70-02-95	Наб.Челны +7 (8552) 91-01-32	Санкт-Петербург +7 (812) 660-57-09	Хабаровск +7 (421) 292-95-69
Ижевск +7 (3412) 20-90-75	Ниж.Новгород +7 (831) 200-34-65	Саранск +7 (8342) 22-95-16	Чебоксары +7 (8352) 28-50-89
Иркутск +7 (3952) 56-24-09	Нижневартонск +7 (3466) 48-22-23	Саратов +7 (845) 239-86-35	Челябинск +7 (351) 277-89-65
Йошкар-Ола +7 (8362) 38-66-61	Нижнекамск +7 (8555) 24-47-85	Смоленск +7 (4812) 51-55-32	Череповец +7 (8202) 49-07-18
Казань +7 (843) 207-19-05			Ярославль +7 (4852) 67-02-35

сайт: delta.pro-solution.ru | эл. почта: dte@pro-solution.ru
телефон: 8 800 511 88 70



Экономичный конструктив «все в одном»

Особенности

- 56 локальных каналов ввода/вывода
- 8 модулей удаленного ввода/вывода по 32 дискретных или 8 аналоговых каналов
- Полностью цифровое управление
- Совместимость с сервопреобразователями и серводвигателями Delta Electronics
- Новое поколение высокоскоростной сети управления DMCNET
- Высокоскоростная и высокоточная обработка деталей
- Встроенный интуитивно-понятный операторский интерфейс
- Встроенный высокоскоростной контроллер управления движением
- Числовое управление: стандартный язык программирования ISO и стандартные G-коды
- Многоосевое управление в реальном времени
- Функция портала
- Простое управление параметрами

Команды точной интерполяции

- Сервосистема, выполняющая команды интерполяции с частотой пересчета 8кГц.
- Сглаживание команд управления приводом, которое обеспечивает более точную и стабильную работу

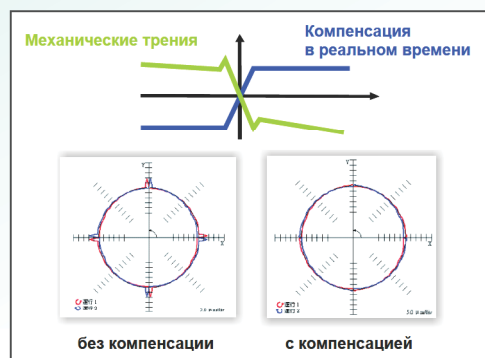


Функция магазина инструментов

- Установка номеров инструмента, сброс индексов инструмента и захват необходимого инструмента. Поддержка карусельных и фиксированных магазинов

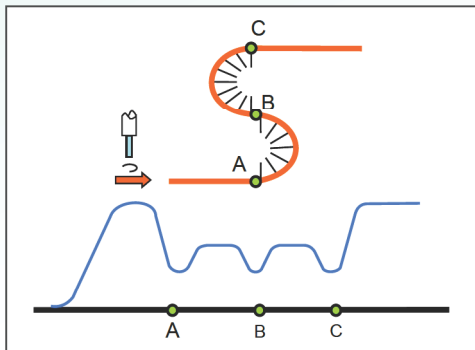
Компенсация трения в реальном времени

- Контур регулирования тока для компенсации момента трения имеет полосу пропускания 16 кГц



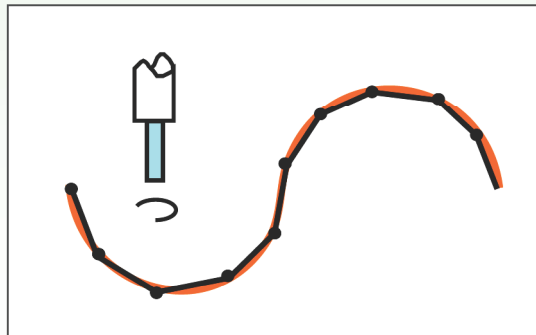
Сглаживание рывков

- Автоматическое замедление подачи на углах для подавления вибраций и ударов
- Автоматическая настройка скорости подачи (уменьшение дрожания, увеличение точности)



Выполнение обработки по предварительно заданной траектории и скорости подачи

- Движение осей сглаживается для избегания флуктуаций скорости, что позволяет улучшить качество и увеличить скорость обработки



Прямая загрузка программ с USB, CF карт и по сети

- Хранение программ на USB-дисках и картах CF
- Быстрый запуск последней программы



ПРОГРАММА (Выполнение)				LOGO_STOI	N1	
G00G17G54G40				F.act 0	F 0	
F1000				S.act 0	S 24000	
G00X0Y0Z0				D 0	H 0	
G00Z20.0000				T 0	t 0	
G00 X148.7318 Y55.0781				CYC	00:00:00	
G00 Z0.0000				M00	G00	G17 G90
G01 X148.4375 Y53.9820 Z0.0000				G23	G94	G21 G40
G01 X148.1346 Y52.8970 Z0.0000				G49	G80	G98 G50
G01 X147.8231 Y51.8230 Z0.0000				G64	G69	G15 G54
G01 X147.5029 Y50.7599 Z0.0000						
РАБ АБС ОСТАТОК G54						
X	-123.750	X	-82.291	X	0.000	X 0.000
Y	111.452	Y	58.410	Y	0.000	Y 0.000
Z	-39.776	Z	-39.776	Z	0.000	Z 0.000
ABTO				RPD 100%	F 70%	S 100%
S YCT				CTAPT		

Поиск точки останова

- Благодаря функции запоминания номера строки программы, на которой произошел останов выполнения, оператор может перезапустить исполнение программы с точки, в которой произошел останов. Это позволяет экономить время на повторный проход контура изделия.

G-код

- Отображает содержание исполняемой программы

Информация о координатах и осях подачи

- Физические координаты
- Абсолютные координаты
- Рабочая подача / вал скорости / номер инструмента

Функция поиска

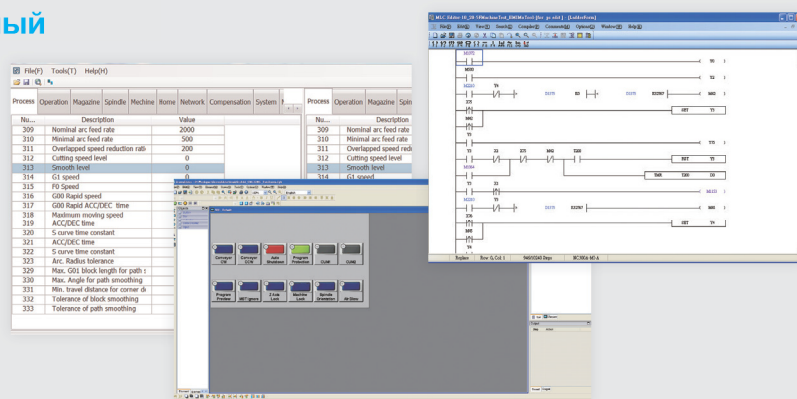
- Запускает функцию поиска

ПРОГРАММА (Поиск)				LOGO_STOI	N1	SFT
G00G17G54G40						
F1000						
G00X0Y0Z0						
G00Z20.0000						
G00 X148.7318 Y55.0781						
G00 Z0.0000						
G01 X148.4375 Y53.9820 Z0.0000						
G01 X148.1346 Y52.8970 Z0.0000						
G01 X147.8231 Y51.8230 Z0.0000						
G01 X147.5029 Y50.7599 Z0.0000						
РАБ АБС				M00	G00	G17 G90
X	0.000	X	0.000	G40	G49	G80 G98
Y	0.000	Y	0.000	G15	G54	
Z	0.085	Z	0.085			
F 0 S 24000 T 0				Номер линии разрыва 1		
				Строка поиска 1		
ABTO				RPD 100%	F 70%	S 100%
РАБОТА						Готов

Информация по поиску точки останова

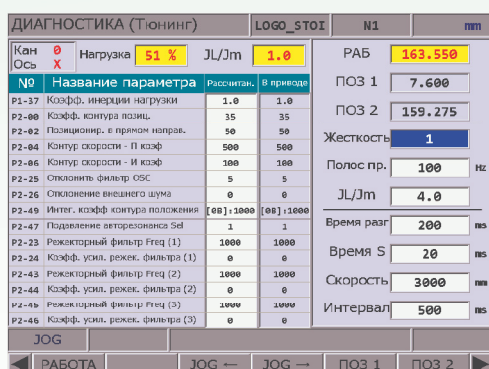
- Отображение информации о прерывании программы
- Поиск или ввод номера строки/метки
- Возврат на траекторию по номеру строки/метки

- Управление ЧПУ
- Редактор программы логического контроллера
- Редактор параметров
- Редактор панели оператора



Автоматическая настройка коэффициента усиления для сервоусилителей

- Настройка коэффициентов непосредственно через ЧПУ
- Обеспечивает эффективную регулировку коэффициентов при настройке станка
- Настройки подавления резонанса



Непрерывный мониторинг серводвигателей

- При работе отображается нагрузка шпинделя и осей подач

ДИАГНОСТИКА (Мониторинг серво)					LOGO_STOI	N1	SFT	
Кан	Ось	Сеть	Гот	Нагрузка	Пик	РАБ	Иск поз	Сброс абс
0	X			1 %	 55 %	 -189.033		
0	Y			1 %	 40 %	 191.232		
0	Z			1 %	 55 %	 245.797		

Резервное копирование и импорт параметров сервоусилителей

- NC300 может сохранять резервную копию набора параметров сервоусилителей для быстрой загрузки в новый сервоусилитель в случае замены вышедшего из строя
- Данные могут импортироваться и экспортироваться через интерфейс USB или по сети Ethernet



0101010110010111001010010010101

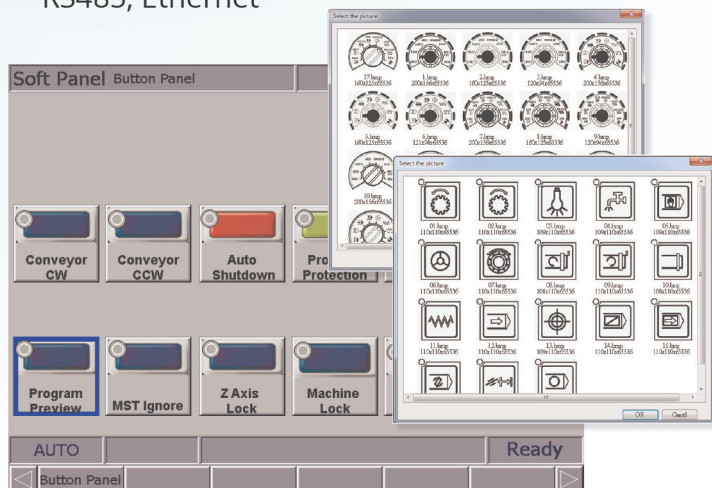
Высокоточное позиционирование с полностью замкнутым контуром обратной связи

- Компенсация в реальном времени за счет ввода сигналов от внешних энкодеров или оптических линейек



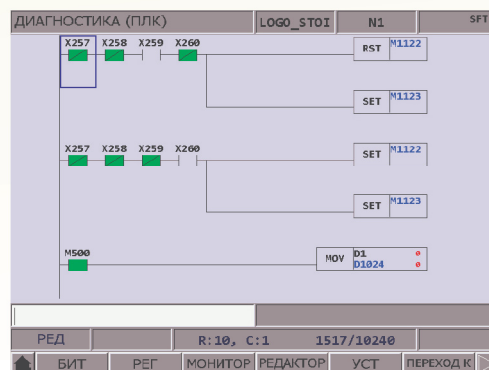
Встроенная панель оператора

- Создание пользовательских экранов
- Протокол Modbus и Modbus TCP
- Библиотека готовых элементов
- Управление внутренними процессами ЧПУ
- Управление внешними устройствами по RS485, Ethernet



Встроенный логический контроллер

- Поддержка редактирования программы логического контроллера с ЧПУ, в т.ч. загрузки новой программы через USB
- Отображение статуса каналов ввода/вывода





Системы ЧПУ для фрезерных станков

Автоматическое определение центра

- Определение центра круга
- Определение центра прямоугольника
- Определение центра отрезка

КОРРЕКЦИЯ (Система координат)				LOGO_STOI	N29	mm
КОРРЕКЦИЯ G54				РАБ	ОТН	
X	0.000	X	0.000	X	0.000	X 0.000
Y	53.041	Y	0.000	Y	0.000	Y 0.000
Z	0.000	Z	0.000	Z	0.000	Z 0.000
G55				КОРРЕКЦИЯ P1		
X	0.000	X	0.000	X:	X:	0.000
Y	0.000	Y	0.000	Y:	Y:	0.000
Z	0.000	Z	0.000	Z:	Z:	0.000
G56				КОРРЕКЦИЯ P2		
X	0.000	X	0.000	X:	X:	0.000
Y	0.000	Y	0.000	Y:	Y:	0.000
Z	0.000	Z	0.000	Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P3		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P4		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P5		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P6		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P7		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P8		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P9		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P10		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P11		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P12		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P13		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P14		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P15		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P16		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P17		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P18		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P19		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P20		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P21		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P22		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P23		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P24		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P25		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P26		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P27		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P28		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P29		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P30		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P31		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P32		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P33		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P34		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P35		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P36		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P37		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P38		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P39		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P40		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P41		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P42		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P43		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P44		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P45		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P46		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P47		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P48		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P49		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P50		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P51		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P52		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P53		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P54		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P55		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P56		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P57		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P58		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P59		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P60		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P61		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P62		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P63		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P64		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P65		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P66		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P67		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P68		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P69		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P70		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P71		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P72		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P73		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P74		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P75		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P76		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P77		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P78		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P79		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P80		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P81		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P82		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P83		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P84		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P85		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P86		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P87		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P88		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P89		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P90		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P91		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P92		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P93		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P94		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P95		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P96		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P97		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КОРРЕКЦИЯ P98		
				X:	X:	0.000
				Y:	Y:	0.000
				Z:	Z:	0.000
				КО		

Дисплей 8"

- Горизонтальное расположение
- До 4 интерполируемых осей
- 1 шпиндельная ось
- Шина DMCNET
- Язык программирования ISO
- Панель управления: клавиши, мембранные кнопки

■ NC300-MI

Единый конструктив



■ NC300-MS

Раздельный конструктив



Дисплей 10.4"

- До 6 управляемых осей
- До 5 интерполируемых осей
- 1 шпиндельная ось
- Шина DMCNET
- Язык программирования ISO
- Раздельный конструктив
- Панель управления: клавиши, мембранные кнопки

■ NC310-MS

Горизонтальное расположение



■ NC311-MS

Вертикальное расположение

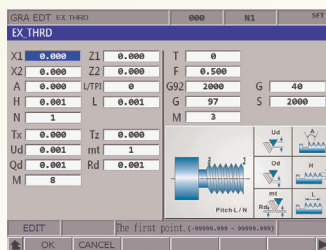
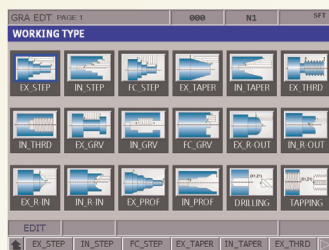




Системы ЧПУ для токарных станков

Шаблоны для токарной обработки

- Быстрое программирование работы станка в 4 простых шага
- Гибкая настройка параметров шаблона
- Готовая управляющая программа на выходе



Коррекция инструмента

- Моделирование и проверка управляющей программы
- Возможность быстрой корректировки

Num	X OFFSET	Z OFFSET	RADIUS	POINT	MECH
1	0.000	0.000	0		X
2	0.000	0.000	0		Z
3	0.000	0.000	0		
4	0.000	0.000	0		
5	0.000	0.000	0		
6	0.000	0.000	0		
7	0.000	0.000	0		
8	0.000	0.000	0		
9	0.000	0.000	0		
10	0.000	0.000	0		
11	0.000	0.000	0		
12	0.000	0.000	0		
13	0.000	0.000	0		
14	0.000	0.000	0		
15	0.000	0.000	0		

Дисплей 8"

- Горизонтальное расположение
- До 3 интерполируемых осей
- Поддержка 2х шпинделей
- Использование шпинделя как ось C
- Шина DMCNET
- Язык программирования ISO
- Единый конструктив
- Клавиатура и панель управления: мембранные кнопки

NC200A-LI-A

Только кнопки



NC200P-LI-A

Ручной генератор импульсов

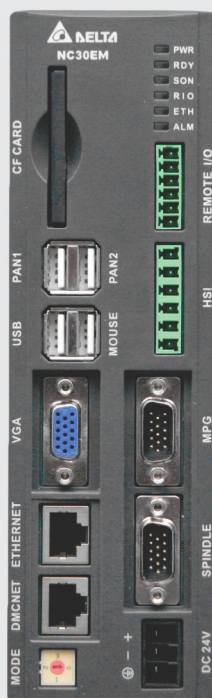


Компактные системы ЧПУ

■ NC30EM

До 4 управляемых осей

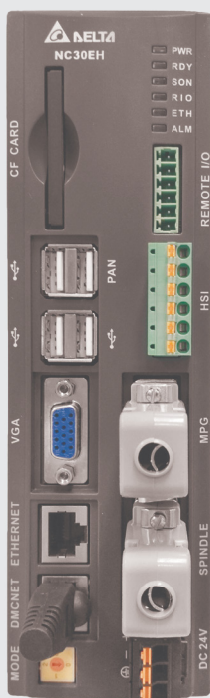
До 4 интерполируемых осей



■ NC30EH

До 6 управляемых осей

До 5 интерполируемых осей



- Компактный модуль
- 1 шпиндельная ось
- Шина DMCNET
- Язык программирования ISO
- Подключение внешнего монитора через выход VGA



Можно использовать с панелью оператора или мониторами, имеющими вход VGA и разрешение не меньше 1024x768 пикс.

Штурвал (ручной генератор импульсов)

■ NC-MPG-105HS-FL

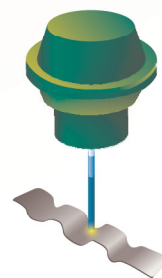
Для систем ЧПУ,
кроме NC200P-LI-A
184 мм x 73 мм x 71 мм



Ручное управление процессом

Для запуска программы обработки в первый раз, можно использовать функцию ручного управления процессом с помощью штурвала (MPG SIM).

Данная функция позволяет организовать точное выполнение желаемого процесса обработки по всей траектории пути.



Аксессуары

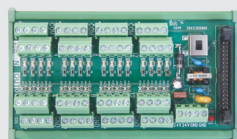
■ Локальные входы/выходы



NC-CAB-TBM***

Кабель входов/выходов

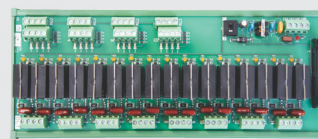
1.5м: NC-CAB-TBM015
3.0м: NC-CAB-TBM030
5.0м: NC-CAB-TBM050
10м: NC-CAB-TBM100



NC-TBM-T1616

Плата дискретных входов/выходов

Поддерживает: 16 входов / 16 выходов
Тип выходов: транзистор
Размер: 146.25 x 86.71 x 52.81 мм



NC-TBM-R1616

Плата дискретных входов/выходов

Поддерживает: 16 входов / 16 выходов
Тип выходов: реле
Размер: 286 x 121.78 x 54.73 мм

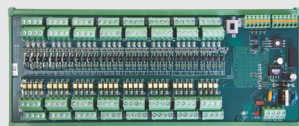
■ Высокоскоростные последовательные входы/выходы



NC-CAB-EIO***

Последовательный кабель

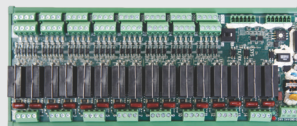
1.5м: NC-CAB-EIO015
3.0м: NC-CAB-EIO030
5.0м: NC-CAB-EIO050
10м: NC-CAB-EIO100



NC-EIO-T3232

Модуль расширения входов/выходов

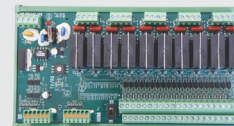
Поддерживает:
32 входа / 32 выхода
Тип выходов: оптронный
286 x 121.78 x 51.01 мм



NC-EIO-R3216

Модуль расширения входов/выходов

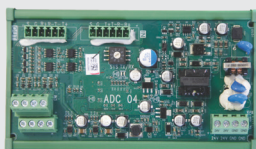
Поддерживает:
32 входа / 16 выходов
Тип выходов: реле
286 x 121.7 x 54.73 мм



NC-EIO-R2010

Модуль расширения входов/выходов

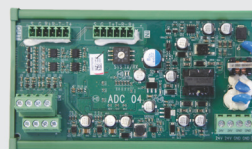
Поддерживает:
20 входов / 10 выходов
Тип выходов: реле
217 x 121.79 x 60.56 мм



NC-EIO-ADC04

Плата аналоговых входов
4 канала

146.25 x 86.78 x 51.05 мм



NC-EIO-DAC04

Плата аналоговых выходов
4 канала

146.25 x 86.78 x 51.05 мм

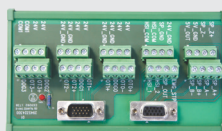
■ Клеммные блоки



NC-CAB-DMC***

Кабель DMCNET

1.5м: NC-CAB-DMC015
3.0м: NC-CAB-DMC030
5.0м: NC-CAB-DMC050
10м: NC-CAB-DMC100



NC-EXM-S01

Клеммный блок
для датчиков 4-х осей
и шпинделя

146.25 x 86.78 x 51.05 мм



NC-EXM-M01

Переходник
для подключения
штурвала

62.50 x 86.78 x 51.05 мм

Сервоприводы для систем ЧПУ

Коммуникация по высокоскоростной системе управления перемещением от Delta DMCNET позволяет ЧПУ непосредственно управлять сервоприводами – регулировать усилие, задавать параметры привода, выполнять резервное копирование.

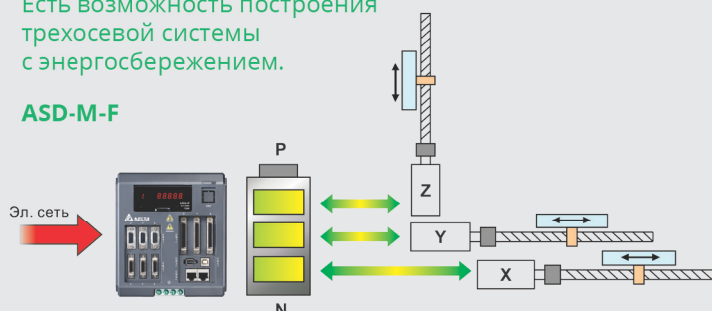


- Встроенные функции интерполяции, компенсации трения и замкнутый контур управления позволяют подавлять резонанс и свести к минимуму вибрации, что улучшает стабильность и повышает качество обработки.
- Подключение осуществляется к высокопроизводительным серводвигателям серии ECMC с разрешением 20-бит, частотная характеристика до 1 кГц позволяет достичь высокую скорость и точность обработки.

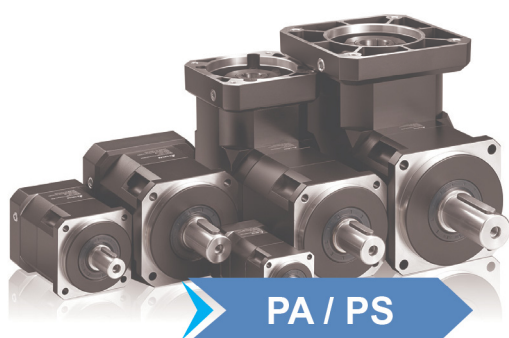


Управление движением до трех осей с помощью одного процессора. Благодаря этому достигается высокая синхронность портального управления, упрощается монтаж и настройка системы. Есть возможность построения трехосевой системы с энергосбережением.

ASD-M-F



Планетарные редукторы



- Высокая скорость входного вала: до 5000 об/мин
- Низкий уровень шума: 65 дБ
- Смазка на весь срок эксплуатации, редукторы не требуют обслуживания
- Класс защиты IP65

**Диапазон мощности двигателей:
200Вт ~ 3кВт**

Высокая точность

- Люфт для концентрических 1-ст. редукторов менее 3 угловых минут (серия PS) или менее 8 угловых минут (серия PA)
- Люфт для угловых 1-ст. редукторов менее 4 угловых минут (серия PS)
- Люфт для концентрических 2-ст. редукторов менее 5 угловых минут (серия PS) или менее 12 угловых минут (серия PA)

Высокая эффективность

- КПД 1-ст. моделей превосходит 97% (серия PS) или 95% (серия PA)
- КПД 2-ст. моделей превосходит 94% (серия PS) или 92% (серия PA)



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск +7 (8182) 45-71-35	Калининград +7 (4012) 72-21-36	Новороссийск +7 (8617) 30-82-64	Сочи +7 (862) 279-22-65
Астана +7 (7172) 69-68-15	Калуга +7 (4842) 33-35-03	Новосибирск +7 (383) 235-95-48	Ставрополь +7 (8652) 57-76-63
Астрахань +7 (8512) 99-46-80	Кемерово +7 (3842) 21-56-70	Омск +7 (381) 299-16-70	Сургут +7 (3462) 77-96-35
Барнаул +7 (3852) 37-96-76	Киров +7 (8332) 20-58-70	Орел +7 (4862) 22-23-86	Сызрань +7 (8464) 33-50-64
Белгород +7 (4722) 20-58-80	Краснодар +7 (861) 238-86-59	Оренбург +7 (3532) 48-64-35	Сыктывкар +7 (8212) 28-83-02
Брянск +7 (4832) 32-17-25	Красноярск +7 (391) 989-82-67	Пенза +7 (8412) 23-52-98	Тверь +7 (4822) 39-50-56
Владивосток +7 (4232) 49-26-85	Курск +7 (4712) 23-80-45	Первоуральск +7 (3439) 26-01-18	Томск +7 (3822) 48-95-05
Владимир +7 (4922) 49-51-33	Липецк +7 (4742) 20-01-75	Пермь +7 (342) 233-81-65	Тула +7 (4872) 44-05-30
Волгоград +7 (8442) 45-94-42	Магнитогорск +7 (3519) 51-02-81	Ростов-на-Дону +7 (863) 309-14-65	Тюмень +7 (3452) 56-94-75
Воронеж +7 (4732) 12-26-70	Москва +7 (499) 404-24-72	Рязань +7 (4912) 77-61-95	Ульяновск +7 (8422) 42-51-95
Екатеринбург +7 (343) 302-14-75	Мурманск +7 (8152) 65-52-70	Самара +7 (846) 219-28-25	Уфа +7 (347) 258-82-65
Иваново +7 (4932) 70-02-95	Наб.Челны +7 (8552) 91-01-32	Санкт-Петербург +7 (812) 660-57-09	Хабаровск +7 (421) 292-95-69
Ижевск +7 (3412) 20-90-75	Ниж.Новгород +7 (831) 200-34-65	Саранск +7 (8342) 22-95-16	Чебоксары +7 (8352) 28-50-89
Иркутск +7 (3952) 56-24-09	Нижневартонск +7 (3466) 48-22-23	Саратов +7 (845) 239-86-35	Челябинск +7 (351) 277-89-65
Йошкар-Ола +7 (8362) 38-66-61	Нижнекамск +7 (8555) 24-47-85	Смоленск +7 (4812) 51-55-32	Череповец +7 (8202) 49-07-18
Казань +7 (843) 207-19-05			Ярославль +7 (4852) 67-02-35

**сайт: delta.pro-solution.ru | эл. почта: dte@pro-solution.ru
телефон: 8 800 511 88 70**