

配置模拟接口的经济型数控系统

适于模拟驱动器和工艺创新的理想控制器:

- 易于操作和编程
- 快速简单的刀具及工件装夹方式
- 基于工艺循环和轮廓的编程方式
- 通过 $\pm 10V$ 接口和 TTL 编码器连接驱动器

模拟数控系统可以满足您的加工需求:

- 最多可控制3个伺服轴和一个主轴
- 结构紧凑的操作面板
- 一体化的操作和机床控制面板以及 I/O 接口
- 没有电池或风扇,真正做到免维护



sinumerik

802C base line



SIEMENS

SINUMERIK 802C base line

可大大提高生产率的模拟控制器

技术数据

- 3个伺服轴(脉冲/方向信号)和一个主轴(±10V)
- 8"薄型LCD液晶显示
- 256KB的零件程序存储容量
- 程序段预读
- 手轮功能
- 可达15把刀具, 30个刀沿
- RS-232-C串行接口
- 使用IP65设计的操作面板和机床控制面板(前面板)
- 12个带LED的按键, 可自定义按键功能
- 全数控键盘
- 集成的袖珍计算器
- 示教功能(选件)
- 仿真功能(开发中)
- 标准的48位数字输入和16位数字输出
- 带16位数字输入和数字输出功能的扩展模块(开发中)
- 急停按钮(选件)
- 示波器
- 功能强大的梯形图PLC编程

您可在以下网址找到更多相关产品信息:



<http://www.ad.siemens.com.cn/products/mc>

SINUMERIK 802C base line具有诸多先进的功能:

- 采用DIN 66 025编程, 快捷简便
- 简单的碰触对刀方式
- 利用轮廓线辅助编程
- 可使用工艺循环加工复杂工件

车削加工:

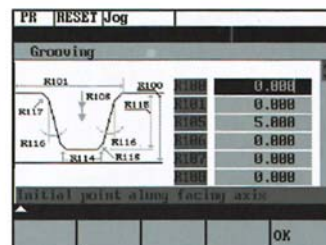
- 凹槽切削
- 退刀槽切削
- 毛坯加工
- 螺纹切削
- 钻孔, 镗孔
- 深孔钻加工
- 攻丝(使用或不使用补偿卡头)
- 通孔

铣削加工:

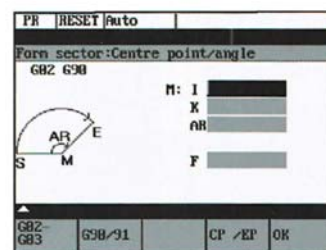
- 深孔铣削
- 螺纹切削(使用或不使用补偿卡头)
- 排孔加工 - 指排孔, 圆排孔
- 锥形扩孔
- 各种槽和圆形槽的铣削加工

除此之外, 还具有以下特性:

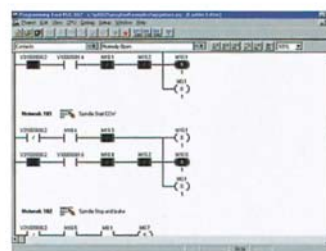
- 外部处理
 - 通过RS-232-C(V.24)接口处理大的加工程序
- 示教功能(选件)
 - 使用手轮或方向键进行编程输入
- 结构紧凑
 - 可在较小的空间内进行零件更换
- 高速加工
 - 即便采用较高的编码率仍可保证加工的高速性
- 高灵敏度
 - 得益于紧凑的结构设计
- 强大的PLC功能
 - 广泛适于机床应用



图形循环支持



轮廓定义支持



PLC编程

北京
北京市朝阳区望京中环南路7号
邮政信箱: 8543
邮政编码: 100102
电话: (010) 6472 1888
传真: (010) 6473 2180

技术支持

北京:
热线: (010) 6471 9990
传真: (010) 6471 9991
E-mail: adscs.china@siemens.com
www.ad.siemens.com.cn/service

用户咨询热线

电话: (010) 6473 1919
传真: (010) 6471 9991
E-mail: ad.calldesk@siemens.com

西门子(中国)有限公司
自动化与驱动集团

西门子公司版权所有
如有改动, 恕不事先通知

www.ad.siemens.com.cn

订货号: E20001-A6920-C500-X-5D00
572-P902462-08042