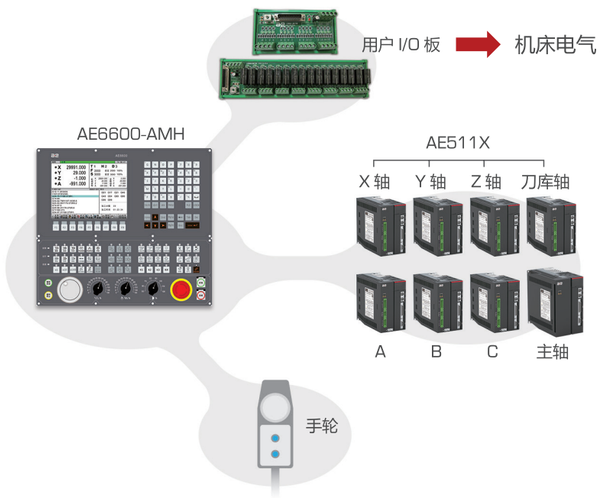
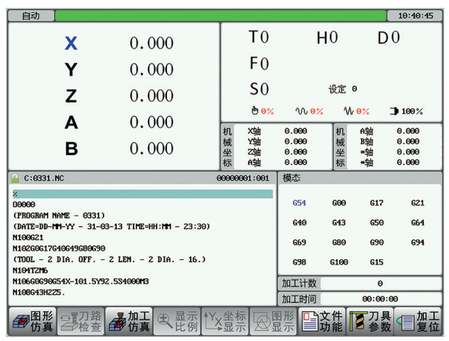


适用于 3-7 轴雕铣机 / 加工中心 / 镗床 / 磨床，支持 5 轴联动

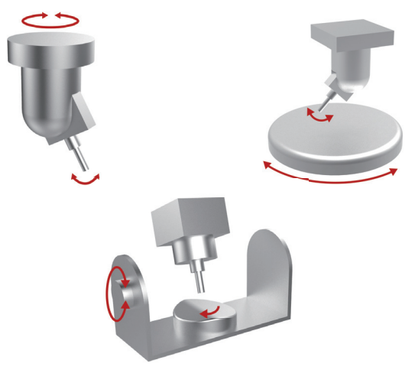
- 一次装夹完成连续、平滑的自由曲面加工，减少了定位误差，缩短辅助时间。
- 可以用更短的刀具实现零件加工，提高刀具刚性。
- 避免球头刀刀尖切削，改善切削条件。
- 可以利用铣刀的端刃和侧刃切削工件，减少切削路径，提高加工效。



五轴联动 RTCP

针对复杂空间曲面的加工，RTCP（刀具中心点控制）功能精确控制刀尖点及刀具轴向，保证刀具始终以最优角度加工零件，配合前瞻速度平滑功能，实现高速、高效、高精五轴联动加工。

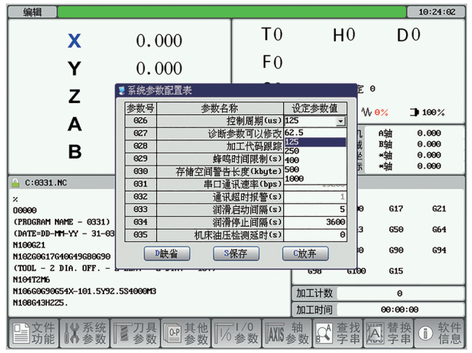
- 支持双摆头、双转台、摆头转台混合 3 大类、12 子类五轴机床结构。



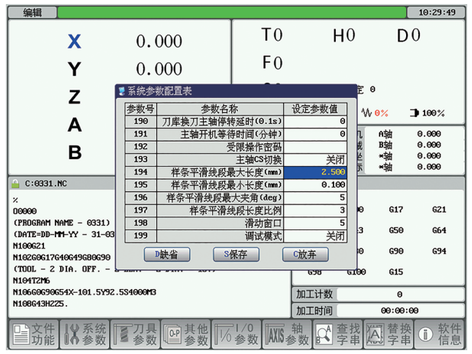
- 支持五轴 RTCP 刀尖点恒线速度插补。
- 支持非线性运动误差实时校验、超限时自动降速或报警，精度可控制在 0.5um。
- 支持两种编程坐标系：工件坐标系固定在工作台上、工件坐标系固定在机械坐标系上。
- 支持两种旋转轴编程方式：旋转轴角度 A_B_C_、刀具轴向矢量 I_J_K_。
- 支持旋转轴初始角自动补偿、工作台旋转中心设置与自动补偿。
- 支持五轴定位加工。
- 一次编程，多处复用。

/ 产品特点 /

1、系统插补周期为 125μs，最小指令单位 0.1μm，控制精度 0.001μm。



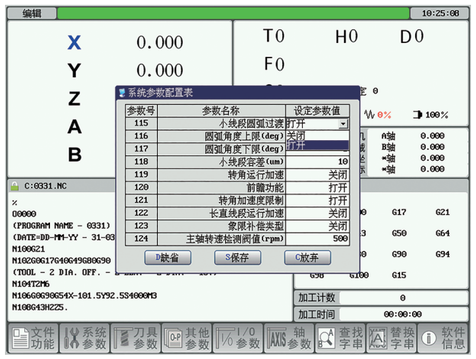
2、多种插补方式，直线、圆弧、螺旋线、样条插补。



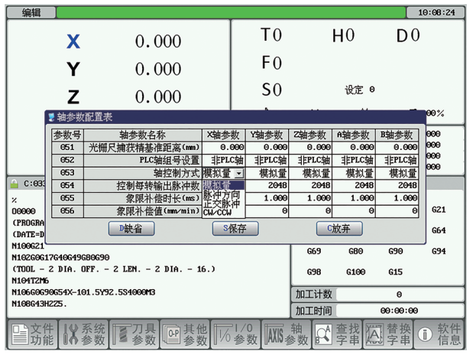
3、最高快速速度可达 128m/min，最高进给速度可达 60 m/min。

4、主轴异步电机攻丝速度可达 3000-4000rpm，主轴同步电机攻丝速度可达 5000 rpm 以上。

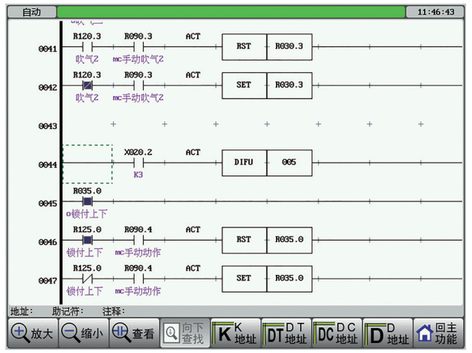
5、800 条 / 秒的程序指令处理能力，具有小线段高速转接算法，可实现高速小线段加工。



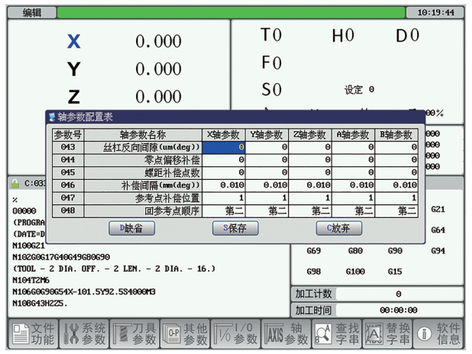
6、控制输出接口包括模拟量和脉冲，可配置为位置控制方式或速度控制方式。



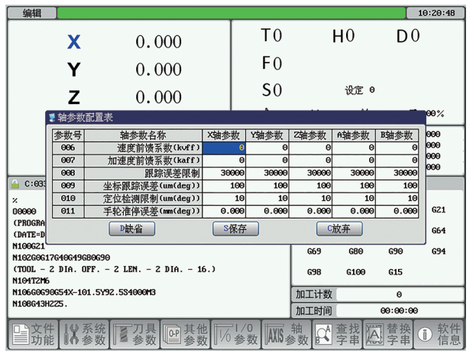
7、开放式 PLC，用户可灵活配置机床 PLC 功能。



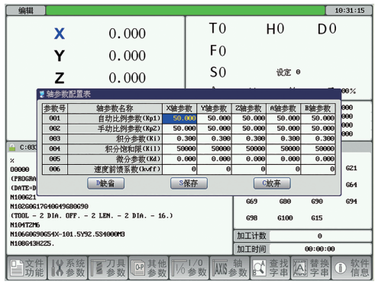
8、螺距误差补偿功能、反向间隙补偿功能。



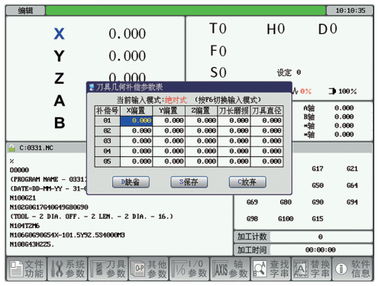
9、具有三维图形显示功能、断点管理功能、前加减速控制功能。



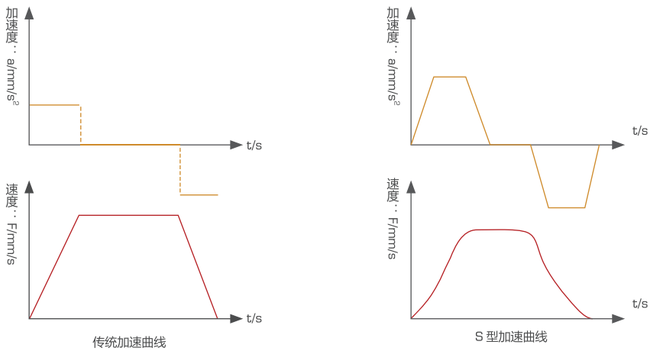
10、具有分中对刀、自动基准 / 非基准刀对刀和增量偏移坐标系功能。

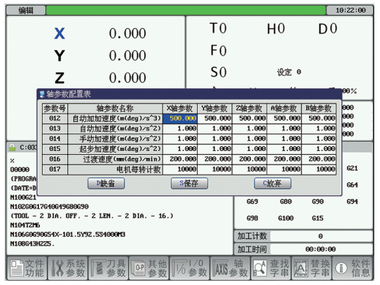


11、支持刀具长度补偿、刀具半径补偿、刀尖半径补偿，支持刀具寿命管理。

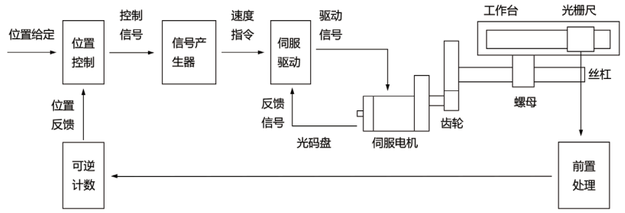


12、支持 T 型、S 曲线等多种速度规划，以及丰富的速度平滑处理算法。





13、支持全闭环控制，可配置增量式编码器、绝对值编码器及光栅尺。



技术规格一览表

控制轴	X、Y、Z、A、B、C 任意 5 轴联动控制
主轴控制	变频主轴 / 伺服主轴控制，支持刚性攻丝
最小指令单位 / 控制单位	0.1μm/0.001μm
最大编程尺寸	±9999.999mm
工件程序容量	512M
最高快进速度 / 进给速度	128m/min　60m/min
进给倍率 / 手动倍率	0 ~ 130% 十六级实时调节
主轴倍率	50% ~ 120% 八级实时调节
显示界面	8.4/10.4” 真彩 TFT 液晶显示，全中文操作界面，位置、计时、时间、速度显示
图形功能	图形显示、实时跟踪及仿真速度可控
速度规划	支持 T 型算法和 S 型算法
刀具补偿	刀具长度补偿、刀具半径补偿、刀尖半径补偿
指令功能	G 代码、M 代码、宏指令
辅助功能	主轴正 / 反转、排屑、停止、冷却、润滑，吹气、夹头，用户可自定义 M 功能
刀库管理	斗笠式刀库、刀臂式刀库、夹臂式刀库
刀具控制	液压刀架、电动刀架、伺服刀架、排式刀架
PLC 功能	内部集成标准 PLC 程序，开放式 PLC
插补方式	直线、圆弧、螺旋线、样条
回参考点	手动、自动
急停、限位、报警信息	急停信号，软 / 硬限位检测，自定义报警提示
公 / 英制转换	有
机床控制	进给保持、程序段跳过、程序锁
输入 / 输出点数	62 点输入 /40 点输出
程序编辑	绝对 / 增量混合编程、小数点编程、直径 / 半径编程
驱动配置	交流 / 直流伺服
其他功能	恒线速度控制、螺距 / 反向间隙 / 力矩补偿、自适应预读 / 断电数据保存、固定循环 / 子程序调用、自动分中 / 对刀

微信公众号

http://robot.peitian.com
服务热线：400-990-0909

安徽省配天机器人技术有限公司
Anhui Province A&E Robot Technology Co., Ltd.

有关产品特性和可用性说明并不构成性能保证，仅供参考。
所交付产品和所执行的服务范围以具体合同为准。

201903

AE6600系列

数控系统

配天机器人