

自动刀补系统

型号 ATU-03A-Y

根据客户需求定制

- 符合企业标准
- 提升生产效率, 减少人为误判, 降低产品废品率, 确保产品加工质量始终处于可控状态
- 实现自动测量工件, 将测得数据关联CNC车床的刀具补偿系统, 自动计算补偿量并修改CNC机床的刀值

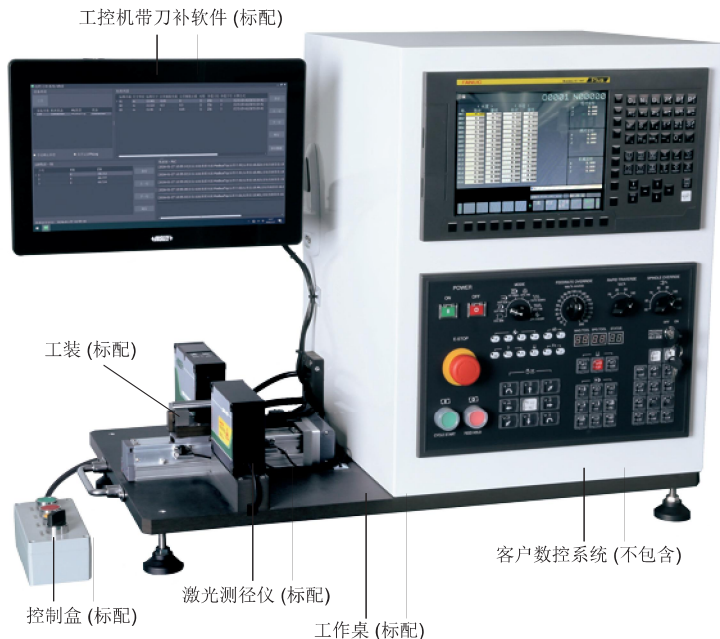
技术参数

测量范围	工件长度	100mm
	工件直径	1~30mm
25°C测量精度		$\pm(0.5+10\%D)\mu\text{m}$, D是测量直径 (单位: mm)
25°C测量重复性		$(0.3+5\%D)\mu\text{m}$, D是测量直径 (单位: mm)
数控系统类型		FANUC, Siemens等
驱动方式		电机驱动
电源		220V, 50/60Hz
尺寸 (长×宽×高)		750×500×500mm
净重		30kg

- * 可根据客户工件定制
- ** 可根据客户数控系统定制

标准配置

工控机带刀补软件	1台
激光测径仪	1台
工装	1套
控制盒	1个
工作桌	1个



刀补软件 (标配)

- 定义机床号、产品号的单位、尺寸、公差等参数。
- 定义补偿刀位、补偿刀号、补偿计算公式、补偿范围。

尺寸及公差 补偿刀位 补偿刀号 补偿值计算公式 补偿范围

标准名称	尺寸单位	标准尺寸	公差极值负值	公差极值正值	对称	补偿刀位	补偿刀号	计算公式	补偿范围最小值	补偿范围最大值
17	m	5	-0.3	0.3	否	X轴	25	$(C/2)-(D-A)/(R/2)-(D-A)$	-20	9
18	m	5	-0.3	0.3	否	X轴	26	$(C/2)-(D-A)/(R/2)-(D-A)$	-20	9
19	m	5	-0.3	0.3	否	X轴	27	$(C/2)-(D-A)/(R/2)-(D-A)$	-20	9
20	m	--	--	--	--	--	--	$(D-A)$	-20	9

参数设置窗口

设备定义: 产品与标准定义, 设备与产品关联

设备列表: 车床-3

产品列表: 搜索:
 C1
 J1
 C6
 B产品

机床名称 产品名称