



ANC 數值控制器 ANC NC CONTROLLER

產品特色

控制軸數 1-3軸 (任意兩軸同動)

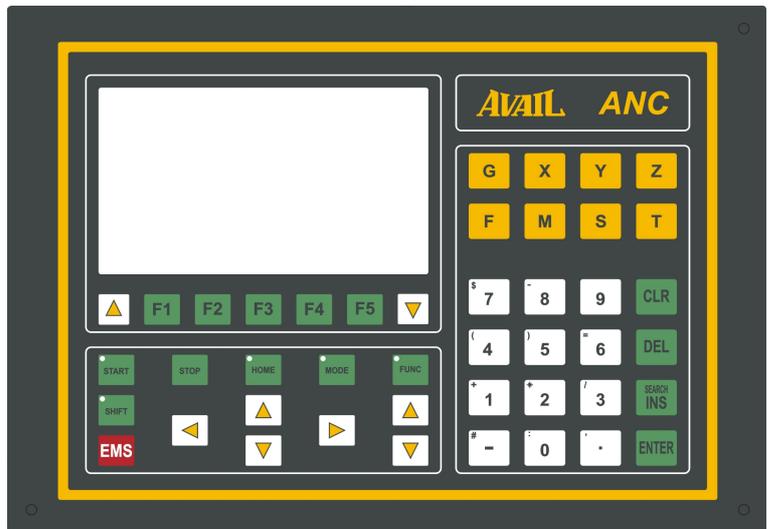
點對點 / 直線補間 / 圓弧補間 動作

適用 伺服馬達 / 步進馬達

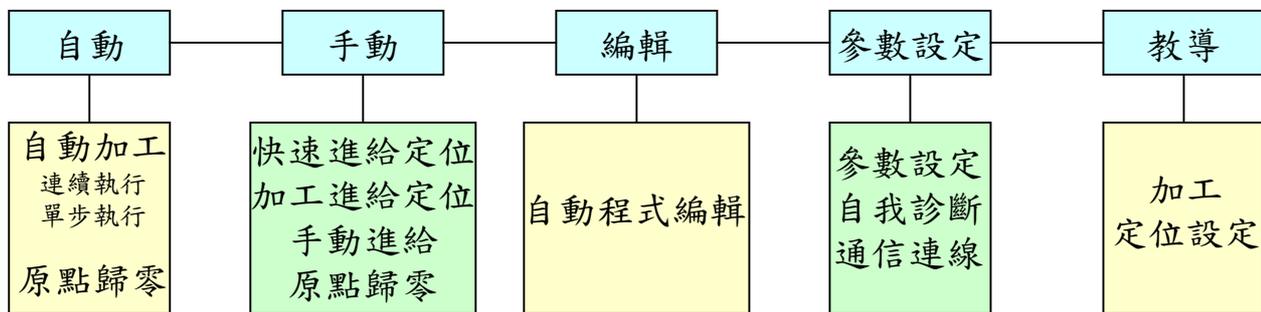
使用 G / M CODE, 操作簡單

6" 大尺寸LCM, 中英文顯示

內含 PLC, 功能齊全, 系統穩定



基本操作功能



自動基本功能指令

G-Code	M-Code	其它基本指令
G00 : 快速定位指令 G01 : 定位指令 G04 : Timer指令 G20 : inch 指令 G21 : mm 指令 G26~G28 : 原點復歸 G43~G49 : 工具長 (位置) 補正 G80~G89, G98, G99 : 鑽孔指令 G90 : 絕對位置設定 G91 : 相對位置設定 G92 : 作標系設定	M00 : 程式暫停 M02, M30, END : 程式結束 M03 : 主軸正轉 M04 : 主軸反轉 M05 : 主軸停止 M95 : 外部程式呼叫 (16組) M96, JMP : 程式跳躍 M97, LOOP : 程式循環 M98, CALL : 副程式呼叫 M99 : 副程式回歸	N : 程式行號數 (1~2000) X, Y, Z : 移動軸指定 F : 移動速度設定 H : 補償指定 INL : 輸入信號OFF確認 INH : 輸入信號ON確認 ON : 輸出信號ON OFF : 輸出信號OFF R : 重覆次數設定 (1~65535) S : 主軸速度設定 T : 刀具補償

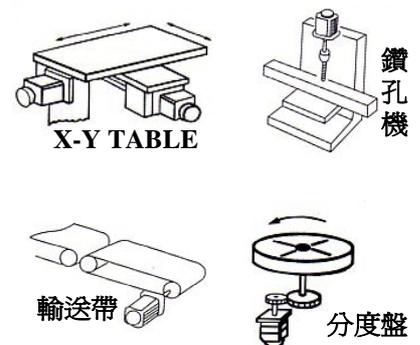
ANCX02 詳細規格

項目	型號			
	ANC102	ANC202	ANC302	
控制軸數	一軸	二軸	三軸	
同時控制軸數	一軸	二軸	二軸	
控制方式	位置定位(Pulse Control)			
指令方式	增量、絕對座標			
位置定位速度設定範圍	100~400k pps	100~400k pps	100~250k pps	
最大指令值	±7,999.999 mm			
自動加減速時間	10~99,999 ms (1ms 單位)			
脈波輸出方式	CW/CCW 或 Pulse/Dir			
Timer功能	1 ~ 7,999,999 ms (1ms 單位)			
機械原點復歸	手動(Home Switch)/自動(G28)			
原點復歸種類	加工原點復歸 (G26) 參考點復歸 (G27)			
加工座標設定 (G92)	標準功能			
直線 (圓弧) 補間	無	選配	標準功能	
PLC機能控制	標準功能			
汎用輸出信號及汎用輸入信號	各16點			
擴充輸出信號及輸入信號	可選配擴充IO各16點			
機械輸入信號	每軸有正/負極限,減速點,原點 信號			
驅動器輸出信號	每軸有伺服激磁,偏差計數清除 信號			
驅動器輸入信號	每軸有 Alarm / In Position / Z相 信號			
軟體極限	0~7,999.999 mm			
外部通訊	RS-232 通訊			
系統顯示方式 (LCD)	字元 × 行數 (30 × 8)			
外形尺寸 W × H × D (mm)	W	300 mm		
	H	210 mm		
	D	90 mm		
重量 (kg)	3 kg			
使用電源	AC110V~240V, 50 / 60Hz, 1A MAX			
使用環境條件	溫度 +5°C ~ +40°C 濕度 90% , 未結霜環境下			
選配規格	ANC SIO → I/O保護卡	(全系列適用)		
	ANC PIO → I/O擴充卡	(全系列適用)		
	ANC SPD → MPG/DA卡	選配	不適用	
	ANC DDA → 圓弧補間卡	不適用	選配	不適用

適用伺服及步進馬達



應用例



其它：A. 升降台
B. 點塗膠機
C. 雕刻機
D. 磨床
.....

代理商



上適科技企業有限公司

Sunseeker Technology Co., Ltd.

台北縣三重市忠孝路2段32巷21號11F

統一編號：80440114

http:// www.sun-seeker.com.tw

E-mail: sun@sun-seeker.com.tw

TEL: 886-2-2982-1280

FAX: 886-2-2982-1282