

СКБ ИС. Система управления – решение для модернизации



Перед началом модернизации станка необходимо определить конечную цель этой модернизации. Исходя из бюджета, расставить приоритеты: производительность, точность обработки деталей, необходимость ремонта механической части, допустимые простои станка, простота обслуживания, необходимость привлечения сторонних специалистов, удобство работы на станке. Приступая к выбору оборудования и его поставщика, необходимо понимать, что правильный выбор оборудования определяет конечный результат модернизации. Несомненно, лучше покупать оборудование комплектно у производителя, это избавит вас от возможных нестыковок и трудностей гарантийного и послегарантийного обслуживания. Поставщик обязательно должен иметь доступную сервисную службу ремонта. При выборе комплектующих для модернизации не стоит забывать, что установка дорогой современной ЧПУ не сможет решить проблемы механической части станка. Точность обработки деталей зависит не от стоимости ЧПУ, а от люфтов, износа направляющих, правильности выбора и установки приводов, датчиков линейных и угловых перемещений. Если не требуется контурной обработки, можно достичь хорошего результата применением системы программно-позиционного управления, при значительно меньших затратах.

Модульность Системы Программно-позиционного управления (СППУ) на аппаратном и программном уровнях позволяет конфигурировать систему для широкого спектра применений в механообработке, от точных измерительных станков, до металло- и деревообрабатывающих станков. Себестоимость системы соответствует ее производительности, функциональности и точности. Потребитель имеет возможность сконфигурировать систему под конкретную задачу, с возможностью оптимизации затрат.

Это достигается за счет следующей функциональности:

- возможность работы с разными типами электроприводов (аналоговое задание скорости, дискретное задание скорости, импульсное задание скорости);
- управление электроавтоматикой станков с помощью дискретных входов/выходов, количество и тип которых набирается модулями (6 входов/6 выходов, 12 входов или 12 выходов, 12 входов/12 выходов, 24 входа/24 выхода);

- Два способа управления электроавтоматикой (назначение из параметров готовых функций на входа/выхода или простой способ программирования электроавтоматики на языке релейной логики самим потребителем);
- Наличие средств программирования и отладки программ электроавтоматики;
- Эргономичный пульт со степенью защиты до IP65 и интуитивно понятным интерфейсом оператора;
- Возможность работы с внешним станочным пультом, корректорами подачи и оборотов шпинделя, возможность подключения электронного маховичка;
- Возможность управления шпинделем с переключаемой коробкой передач;
- Возможность загрузки технологических программ с персонального компьютера по проводному или беспроводному интерфейсу;
- Возможность редактирования технологических программ с пульта и сохранения в энергонезависимой памяти;
- Адаптация станочного пульта под конкретные требования оператора станка.

Система была разработана и успешно поставляется на предприятия России и стран СНГ уже более восьми лет. Большой практический опыт работы позволяет специалистам «СКБ ИС» еще на стадии производства сконфигурировать систему под конкретную задачу заказчика, а также осуществить поставку полного комплекта для модернизации, включая необходимые преобразователи перемещения и привода. Также неоспоримым преимуществом является возможность получить консультации и полную техническую поддержку напрямую от разработчиков системы.



ОАО СКБ ИС»

195009, Кондратьевский пр., д. 2, лит. А

Тел/факс (812) 334-17-72

www.skbis.ru

e-mail: lir@skbis.ru