

### 深圳众为兴技术股份有限公司

深圳市宝安区福海街道稔田社区新塘路93-1号中粮智造科技园（P1栋），518103  
业务热线：400-168-2718

### 新时达工控技术（杭州）有限公司

浙江省杭州市余杭区闲林工业园闲兴路35号4号楼，311122  
业务热线：0571-8868 3113

### 上海会通自动化科技发展股份有限公司

上海市虹口区四川北路859号中信广场3503-3504室，200085  
业务热线：021-6357 0803, 6357 0804

股票简称：新时达  
证券代码：002527

# STEP

# 运动控制系统

## 选型手册

### 上海新时达电气股份有限公司

上海市嘉定区思义路1560号，201801  
电话：021-3101 0600/0800  
www.stepelectric.com

样本所載述的产品资料以实物为准，若有变更恕不另行通知，下单前请与业务人员确认。

VER1.0



众为兴服务号  
WECHAT ACCOUNT (ADTECH)

新时达微信公众号  
WECHAT OFFICIAL ACCOUNT

新时达官网  
OFFICIAL WEBSITE



## 关于新时达

上海新时达电气股份有限公司创建于1995年，是国家重点支持的高新技术企业、全国创新型企业，2010年在深交所A股上市（股票代码：新时达，证券代码：002527），是全国电梯标准化技术委员会委员、国家机器人标准化总体组成员、中国机器人产业联盟副理事长、上海市机器人行业协会副会长、上海智能制造产业协会副会长、国家工信部智能制造示范单位。

新时达以运动控制技术为核心，专注于智慧电梯、伺服驱动、变频调速、机器人和工业控制器等产品，发展数字化与智能化，为客户提供优质的智能制造综合解决方案。

新时达产品与解决方案广泛应用于3C电子、锂电、半导体、光伏、物流、食品饮料、医疗、汽车、点胶、激光、机床、电梯、水泵、暖通空调、橡胶塑料、通用节能、工程机械、金属制品、化工制品、家俱等行业及细分领域，服务于全球110多个国家与地区。

新时达注重研发，在上海、深圳、西安、杭州、德国和日本设立研发中心，拥有博士后科研工作站，技术中心实验室具有国家CNAS认可资质。参与编制与修订多项国家技术标准与行业技术标准。截至目前，已获得国家授权专利、发明专利、软件著作权等超1200项。

新时达立足上海总部，发展全球化战略，在国内外开设了新时达机器人、新时达智能科技、辛格林纳新时达电机、安徽新时达线缆、西安新时达高端装备制造软件应用、谊新（上海）国际贸易、上海佰匠智能、深圳众为兴、杭州之山智控、香港国际新时达、德国新时达电气、日本STEP JP株式会社、马来西亚辛格林纳自动化等20多家子公司，未来还将布局设立更多的全球业务，持续开拓全球市场。

企业使命：让人类共享智能社会的便利和幸福。

企业愿景：成为智能制造领域的国际著名品牌。

核心价值观：客户为本，奋斗为先，团队协作，敢为敢当，求实创新。

## 运动控制业务

### 致力于成为全球领先的运动控制专家 | 智能生态化服务供应商

在运动控制领域，新时达实行“STEP”、“ADTECH”及“Sigriner”等多品牌战略，采用多轴同步、总线控制、平台化控制、多机协同、免调试、自适应等自有核心技术，为设备制造商、系统集成商等上下游客户提供包括从伺服驱动、运动控制到集成化的应用，从单机自动化到智能制造的多层次解决方案。

STEP Sigriner ADTECH



# 目录

## 运动控制系统选型手册

VD50视控一体点胶控制系统	01
视觉点胶控制系统（工控机视觉）	03
DJ8846点胶控制系统（经济型）	04
DJ1600V4五轴联动点胶控制系统	05
点胶系统选型	07
ZMX62植毛控制系统	08
ZMX50（经济型）/ZMX62（总线型）植毛控制系统	09
按键式植毛控制系统	10
CNC9810数控系统	12
CNC96系列数控系统	16
NCT冲床数控系统	17
CNC9960高性能数控系统	18

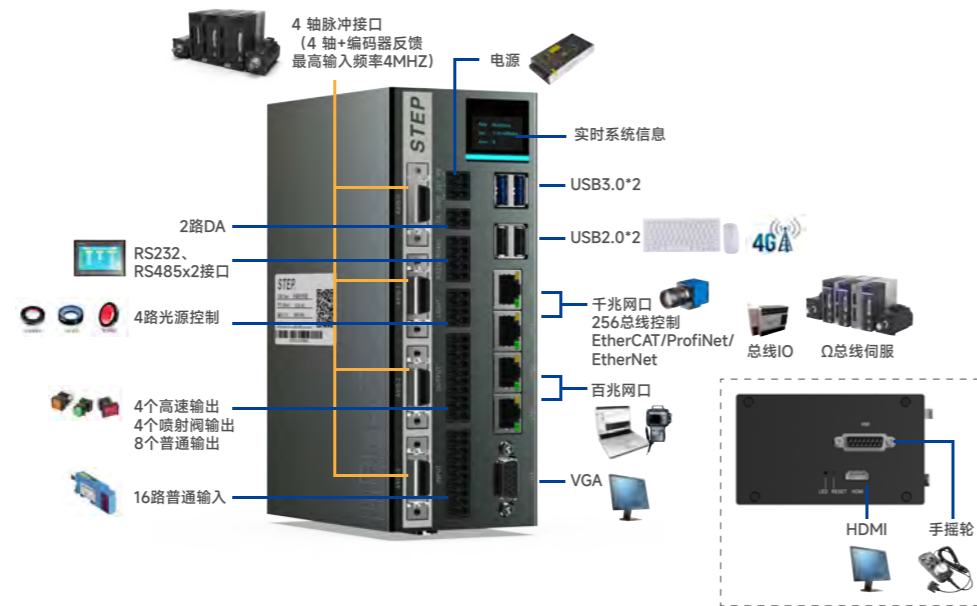
# VD50视控一体点胶控制系统

新时达为兴VD50视控一体视觉点胶控制系统，源自多年运控技术积累和点胶行业经验研发，基于Linux内核，可实现流水线上免治具、多产品的视觉同步跟随点胶的同时，大幅提升了3C、家电、汽车等行业自动化程度和批量生产效率。

软件集成点胶工艺、视觉处理，支持多种相机、多种光源

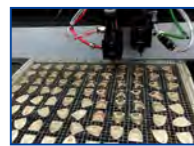
融合多硬件技术，体积小，安装、接线方便

6063铝型材外壳+阳极氧化技术，坚固且抗干扰



## 应用场合

精研视觉技术和图像算法，形成多项高级视觉功能，让每一次的视觉纠偏都精准、高效地执行，满足用户各种应用场景。



**全景拍照**  
视野范围内多个产品，只需拍照一次进行各个纠偏



**飞拍**  
相机必须跟随X移动，在移动过程中（不需要静态消抖）触发拍照，并对各个产品进行纠偏；实现高效、快捷视觉点胶



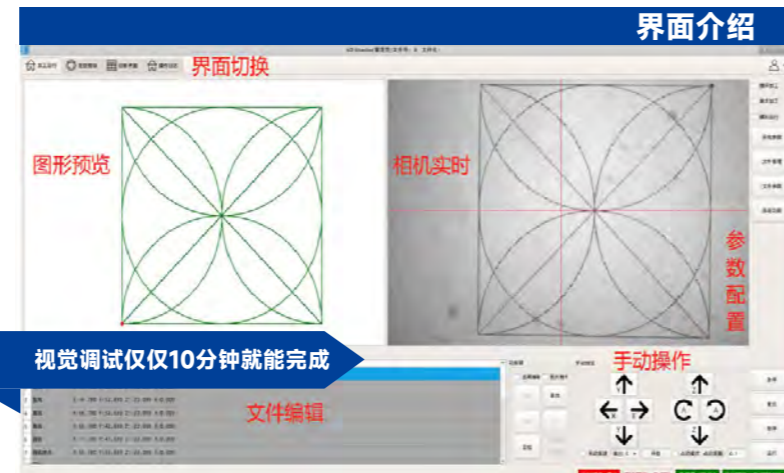
**动态点胶**  
传送带上，动态跟随视觉点胶；在产品跟随传送带运动过程中进行加工点胶



**相机教导**  
喷射阀类型点胶（加工高度一致），当用胶枪无法正确、有效地编辑点位，可以使用相机代替胶枪进行编辑点位，从而实现加工工艺地编辑

## 操作界面

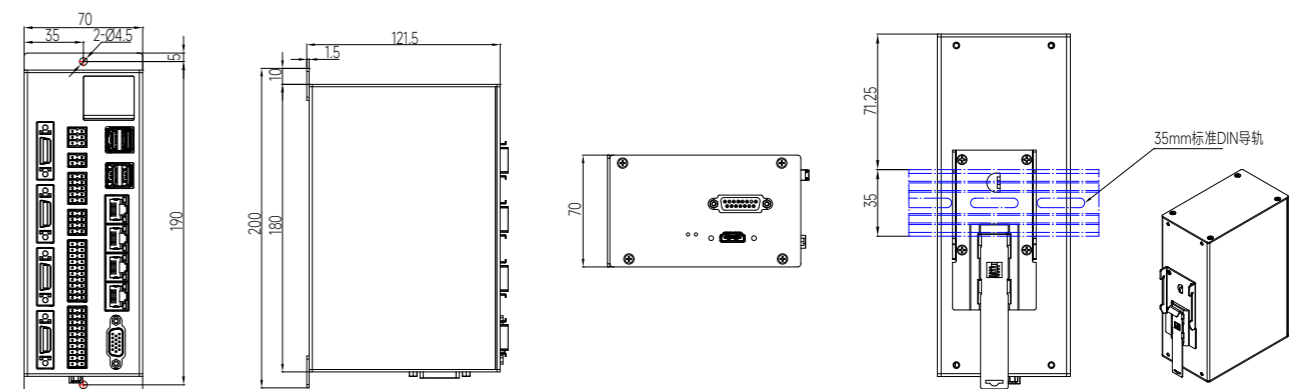
视觉及点胶相关参数调整、加工工艺编辑都集成在同一 PC 软件上操作，使操作更加简单、快捷、易上手。



## 产品性能参数表

详细参数		型号	VD50	
处理器主频	4核64位，主频2.0G			
内存容量	4GB			
硬盘容量	64GB			
可扩展硬盘	128GB			
掉电保持数据	256K			
电源输入	DC24V, 3A			
工业总线	EtherCAT/Modbus			
电源指示灯	RGB三色电源指示灯			
显示接口	HDMI/VGA			
模块结构	本地集成IO接口	数字量DI/DO	16输入, 16输出	
		模拟量AO	2路模拟量输出	
		手持盒接口	1路手轮输入	
		本地脉冲数	4路脉冲+编码器反馈接口	
	光源控制接口	LIGHT光源	4路	
		通信接口	USB接口	2个USB2.0/2个USB3.0
	通信接口	LAN以太网	2路百兆/2路千兆	
		Modbus通讯接口	1路RS232/2路RS485	
	安装方法	立式安装		
	重量	500g		
消耗功率	20W			
使用环境温度	-20~60°C			
使用环境湿度	10~90%，非冷凝			
保存环境温度	-25~80°C			
使用海拔	0~2km（没有限制）			
	> 2km（环境温度每100m降低0.5°C）			
防护等级	IP20			
污染等级	IE33			
大气压力	86~106Kpa			
EMC抗干扰等级	执行EN61000-6-X标准			

## 尺寸图 (单位: mm)



## 视觉点胶控制系统（工控机视觉）



VD8849视觉点胶控制系统，可免手持示教器，通过VDStudio上位机软件，就能在PC端同时实现编程、视觉调试、诊断及操作日志记录等一系列操作，实现产品的视觉处理和点胶的加工。

### VD8849(3-4轴) VLS1600V1(5-6轴)

- 可控制轴数：4-6轴
- 最高脉冲频率：2MHz
- 支持触摸屏或手持盒
- 支持视觉定位纠偏



### 控制功能

- 3-6轴插补，支持空间直线、空间圆弧、空间椭圆，样条曲线
- 采用速度前瞻算法，自动圆弧拐角速度，同时可自动圆角拐点
- 支持标准的Modbus ASCII、Modbus RTU以及Modbus TCP通讯协议
- 支持专为解决非标工艺的Lua脚本功能
- 支持空移、直线、椭圆、样条曲线、文件调用等丰富的加工指令，以及开放式的用户自定义指令(指令具体动作客户可自己编写)
- 与视觉配合，支持相机教导、针头教导两种模式
- 支持多个mark点，多个模板，最多可支持200个mark进行独立纠偏
- 支持视觉一键标定计算像素单位
- 支持机械一键对标标定，计算相机与针头的机械间距

### 接线示意图



## DJ8846 点胶控制系统（经济型）



DJ8846点胶控制系统，是由TV5600手持盒+ADT-8846脱机运动控制卡组成，TV5600 完成人机接口的工作，脱机运动控制卡则完成运动控制和IO口等操作，组成一套分体式、全三维、高精度的专用运动控制系统。

- 可控制轴数：3-4轴
- 最高脉冲频率：1MHz
- 脉冲输出：5V差动输出，
- 输出方式：脉冲+方向或脉冲+脉冲
- 缓存插补功能：有
- 通讯接口：485通讯模块。
- 手持盒屏幕像素：480x272像素，彩色
- 手持盒128M，脱机卡128M存储空间

### 控制功能

- 4轴插补，支持空间直线、空间圆弧、样条曲线
- 采用速度前瞻算法，自动圆弧拐角速度,同时可自动圆角拐点
- 支持标准的Modbus ASCII、Modbus RTU以及Modbus TCP通讯协议
- 支持空移、直线、样条曲线、文件调用等丰富的加工指令
- 旋转轴旋转半径补偿
- 可由电脑导入PLT文件和G代码文件
- 图形预览与实时动态显示加工轨迹
- 循环加工、单个加工、自动加工、单步加工等多种加工方式
- 加工文件可以存储10000个加工点
- 实时动态显示加工轨迹
- 方便友好的文件教导和编辑功能，并提供了批量修改、阵列复制、图形平移、图形缩放、自动圆角等多种高级编辑功能

## DJ8849 点胶控制系统



DJ8849点胶控制系统，是由TV5600手持盒+ ADT-8849组成，TV5600完成人机接口的工作，脱机运动控制卡则完成运动控制和IO口等操作，组成一套分体式、全三维、高精度的专用运动控制系统。

- 可控轴数：3-4轴
- 最高脉冲频率：2MHz
- 脉冲输出：5V差动输出，输出方式：脉冲+方向 或 脉冲+脉冲
- 手持盒屏幕像素：480X272像素，彩色
- 手持盒128M，脱机卡128M存储空间
- 数字输入：光耦隔离，输入电压：12-24V
- 数字输出：光耦隔离，NPN集电极开路5-24VDC，额定电流0.5A

### 控制功能

- 3-4轴插补，支持空间直线、空间圆弧、空间椭圆，样条曲线
- 支持工件旋转，胶枪旋转，双工位点胶，伺服挤胶功能
- 采用速度前瞻算法，自动圆弧拐角速度，同时可自动圆角拐点
- 支持标准的Modbus ASCII、Modbus RTU以及Modbus TCP通讯协议
- 支持专为解决非标工艺的Lua脚本功能
- 支持空移、直线、椭圆、样条曲线、文件调用等丰富的加工指令，以及开放式的用户自定义指令(指令具体动作客户可自己编写)
- 可由电脑导入PLT文件和G代码文件
- 图形预览与实时动态显示加工轨迹
- 循环加工、单个加工、自动加工、单步加工等多种加工方式
- 文件教导和编辑功能，提供批量修改、阵列复制、图形平移、图形缩放、自动圆角等高级编辑功能，具有常用图形库方便客户调用

# DJ1600V4 五轴联动点胶控制系统



DJ1600V4五轴点胶控制系统，在标准点胶系统上增加笛卡尔坐标系下五轴联动功能（兼容四轴联动），是由TV5600+基于OMCV13系统的脱机运动控制卡组成(AMC1600P)，组成一套分体式、全三维、高精度的专用运动控制系统。

- 可控轴数：5-6轴
- 最高脉冲频率：2MHz
- 脉冲输出：5V差动输出，输出方式：脉冲+方向 或 脉冲+脉冲
- 手持盒屏幕像素：480X272像素，彩色
- 手持盒128M，脱机卡128M存储空间
- 数字输入：光耦隔离，输入电压：12-24V
- 数字输出：光耦隔离，NPN集电极开路5-24VDC，额定电流0.5A

## 控制功能

- 5轴五轴联动插补，支持空间直线、空间圆弧、样条曲线
- 采用速度前瞻算法，自动圆弧拐角速度，同时可自动圆角拐点
- 支持标准的Modbus ASCII、Modbus RTU以及Modbus TCP通讯协议
- 支持五轴联动RTCP功能，方便教导及使用
- 可由导入PLT、TCF文件和G代码文件
- 支持五、六轴G代码导图
- 加工文件可以1000个文件，每个文件存储10000个加工点
- 支持专为解决非标工艺的Lua脚本功能

# DJ904驱控一体点胶控制系统



DJ904驱控一体点胶控制系统，是由TV5600手持盒+ MCD904组成，TV5600完成人机接口的工作，脱机运动控制卡则完成运动控制和IO口等操作，组成一套分体式、全三维、高精度的专用运动控制系统。

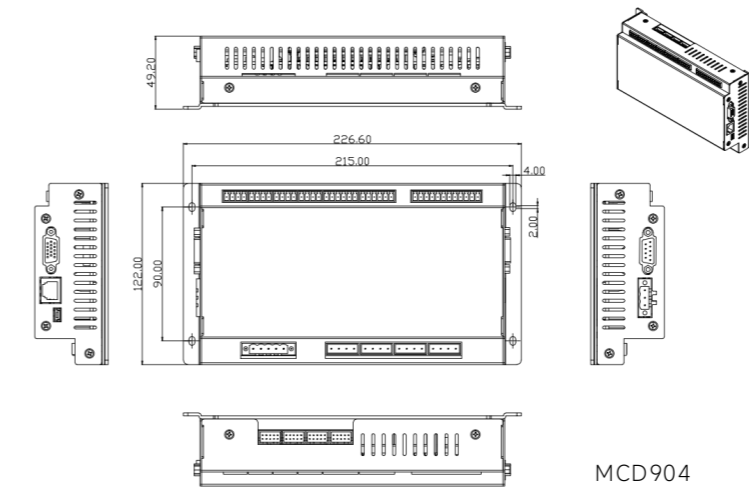
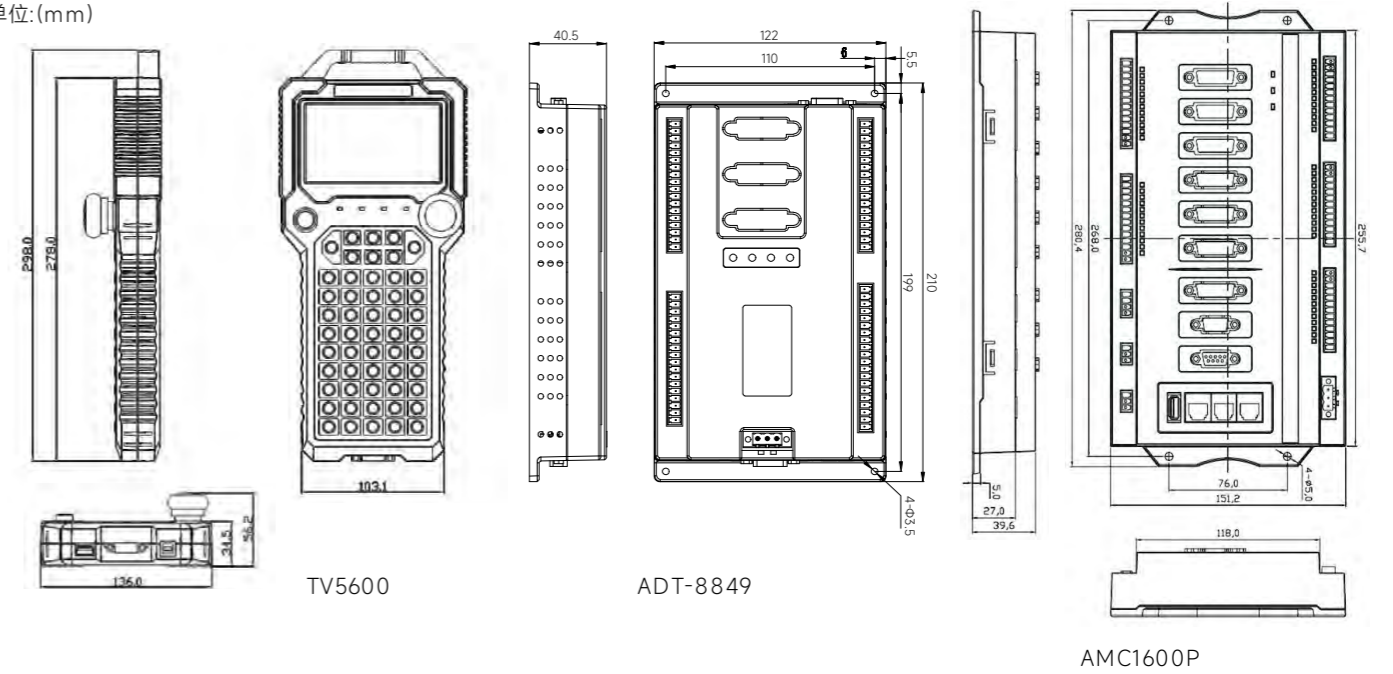
- 电机轴数：3/4轴，集成步进驱动,支持两相42或57开环或闭环步进电机(根据型号)
- 开关量输入：24路光耦隔离。输入电压：12-24V；高电平>4.5V；低电平<1.0V
- 开关量输出：6路光耦隔离NPN集电极开路，电压范围5-24VDC，最大电流500mA
- 控制电源：DC24V，最大功耗：4W
- 驱动电源：DC18-48V
- 单轴最大输出电流：4.8A

## 控制功能

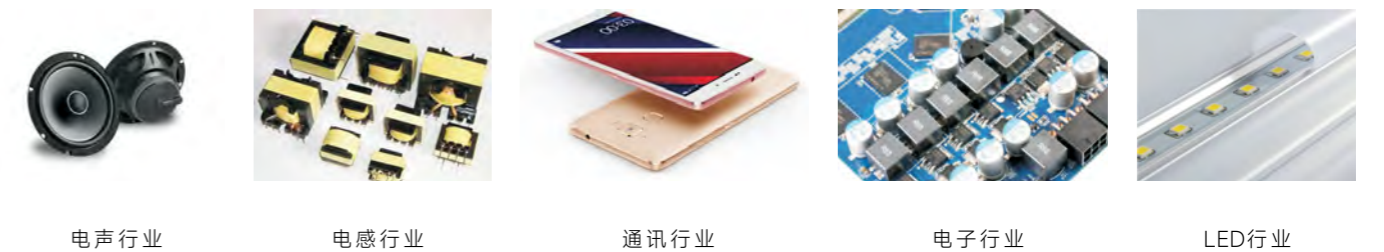
- 3-4轴插补，支持空间直线、空间圆弧、空间椭圆，样条曲线
- 支持工件旋转，胶枪旋转功能
- 采用速度前瞻算法，自动圆弧拐角速度,同时可自动圆角拐点
- 支持标准的Modbus ASCII、Modbus RTU以及Modbus TCP通讯协议
- 支持专为解决非标工艺的Lua脚本功能
- 支持空移、直线、椭圆、样条曲线、文件调用等丰富的加工指令，以及开放式的用户自定义指令(指令具体动作客户可自己编写)
- 可由电脑导入PLT文件和G代码文件
- 图形预览与实时动态显示加工轨迹
- 循环加工、单个加工、自动加工、单步加工等多种加工方式
- 文件教导和编辑功能，提供批量修改、阵列复制、图形平移、图形缩放、自动圆角等高级编辑功能，具有常用图形库方便客户调用

## 点胶系统产品尺寸图

单位:(mm)



## 点胶系统应用领域



## 视觉点胶系统选型

型号	功能说明
VD50V1-A01	四轴脉冲版
VD50EV1-A01	四轴总线版
视觉功能：双工位视觉点胶，相机教导，视觉一键标定，飞拍，全景视觉，动态点胶	

型号	功能说明
VD8849	视觉点胶机系统：标准版，四轴，中英文，支持脚本、视觉纠偏、视觉与控制器操作一体化功能
VLS1600V1	视觉锁螺丝控制系统：标准版，中英文，最大支持6轴EtherCAT总线，支持视觉纠偏、视觉与控制器操作一体化功能

## 通用点胶系统选型

功能\型号	DJ8846	DJ8849	DJ904	DJ1600
产品定位	经济型3-4轴	中高端3-4轴	4轴步进驱控一体	5-6轴高端点胶
最多控制电机轴数	4	4	4	6
集成57开环/闭环步进驱动器	无	无	支持	无
胶枪旋转	支持	支持	支持	支持
工件旋转轴	不支持	支持	支持	支持
电机挤胶轴	不支持	支持	不支持	支持
视觉纠偏&激光测高	不支持	DJ8849V3支持	不支持	DJ1600V3/V4支持
Modbus触摸屏通讯（串口）	支持(485)	支持(232)	不支持	支持(232)
Modbus触摸屏通讯（网口）	不支持	支持	支持	支持
BCD拨码开关选择加工文件（0-99号文件）	支持	支持	支持	支持
带RTCP 5轴点胶	不支持	不支持	不支持	DJ1600V4支持
脚本开发	不支持	支持	DJ904V3/V4支持	支持
IO	24路输入/8路输出(NPN)	34路输入/18路输出	24路输入/6路输出	36路输入/24路输出

## ZMX62植毛控制系统



TV1071GT 10.2寸屏  
TV1571Gn 15.6寸屏



AMC1600P/1600E

### ZMX62 3-6轴分体式植毛机/牙刷机系统

#### ZM662 6轴植毛机系统（带主轴编码器反馈）

AMC1600P+TV1071 10.2寸屏/（TV1571 15.6寸屏可选）

- 带主轴编码器反馈（ZM662-A01）
- 3-6轴点位运动，支持插补
- 支持角度快捷编程
- 孔位预览与实时动态显示加工路径
- 拥有脚踏，自动开夹，夹具检测，电眼换色，换色提前减速，最后孔二段速，工位切换防撞，拍毛，多工位选择，电眼送丝，回零回起轴顺序设置，手东xa轴yb轴联动等各种类植毛机工艺
- 多种花样模板生成参数，极大的减少了教导孔位的时间
- 编辑时有复制分孔平移量色量删插入删除等多种快捷编辑操作
- 2路DA输出
- 支持多种类型手持盒（9帧串口通讯用ZM5B，手摇轮ZM5A外部自制输入手持盒）

## ZMX61植毛控制系统



TV7072GI 7寸屏



AMC1600P/1600E

### ZMX61 3-6轴分体式植毛机/牙刷机系统

AMC1600P+TV7072 7寸屏

- 带主轴编码器反馈（ZM662-A01）
- 3-6轴点位运动，支持插补
- 支持角度快捷编程
- 孔位预览与实时动态显示加工路径
- 拥有脚踏，自动开夹，夹具检测，电眼换色，换色提前减速，最后孔二段速，工位切换防撞，拍毛，多工位选择，电眼送丝，回零回起轴顺序设置，手东xa轴yb轴联动等各种类植毛机工艺
- 多种花样模板生成参数，极大的减少了教导孔位的时间
- 编辑时有复制分孔平移量色量删插入删除等多种快捷编辑操作
- 2路DA输出
- 支持多种类型手持盒（9帧串口通讯用ZM5B，手摇轮ZM5A外部自制输入手持盒）

## ZMX50植毛控制系统（经济型）



TV7072GI 7寸屏



ADT-8849

### ZMX50 2-4轴分体式经济型植毛机控制系统 ADT8849+TV7072 7寸屏

- 2-4轴点位运动，支持插补
- 孔位预览与实时动态显示加工路径
- 拥有脚踏，自动开夹，夹具检测，电眼换色，换色提前减速，最后孔二段速，工位切换防撞，拍毛，多工位选择，电眼送丝，回零回起轴顺序设置，手东xa轴yb轴联动等各种类植毛机工艺
- 多种花样模板生成参数，极大的减少了教导孔位的时间
- 编辑时有复制分孔平移量色量删插入删除等多种快捷编辑操作
- 支持多种类型手持盒（9帧串口通讯用ZM5B，手摇轮ZM5A外部自制输入手持盒）

## ZME62总线型植毛控制系统



TV1071GT 10.2寸屏  
TV1571Gn 15.6寸屏

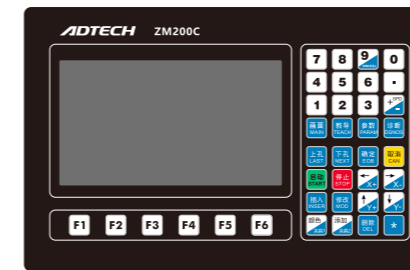


AMC1600P/1600E

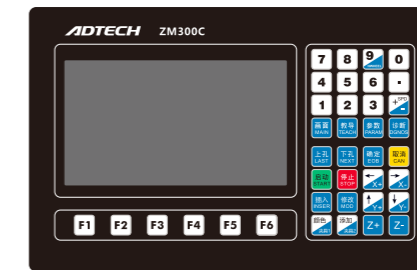
### ZME62总线型植毛机/牙刷机控制系统 支持6到10轴分体式总线型植毛机/牙刷机控制系统 AMC1600E+TV107 10.2寸屏（TV1571 15.6寸屏可选）

- 6-10轴点位运动，支持插补
- 支持角度快捷编程
- 支持总线控制
- 孔位预览与实时动态显示加工路径
- 拥有脚踏，自动开夹，夹具检测，电眼换色，换色提前减速，最后孔二段速，工位切换防撞，拍毛，多工位选择，电眼送丝，回零回起轴顺序设置，手东xa轴yb轴联动等各种类植毛机工艺
- 多种花样模板生成参数，极大的减少了教导孔位的时间
- 编辑时有复制分孔平移量色量删插入删除等多种快捷编辑操作
- 2路DA输出
- 支持多种类型手持盒（9帧串口通讯用ZM5B，手摇轮ZM5A外部自制输入手持盒）

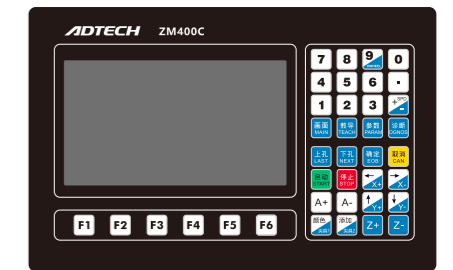
## 按键式植毛控制系统



ZM200C



ZM300C



ZM400C

### 控制功能

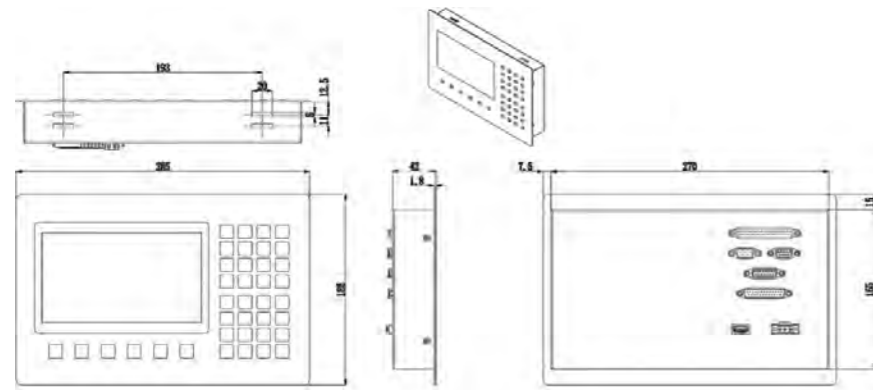
- 可控制轴数：2-4轴
- 2-4轴点位运动,支持插补
- 7寸彩色显示屏
- 高速每秒8孔以上
- 轨迹预览仿真
- 拥有脚踏，自动开夹，夹具检测，电眼换色，换色提前减速，最后孔二段速，工位切换防撞，拍毛，多工位选择，回零回起轴顺序设置，等各种类植毛机辅助工艺。
- 多种常用花样模板
- 13路输出22路输入
- 无DA输出

### 植毛控制系统应用领域

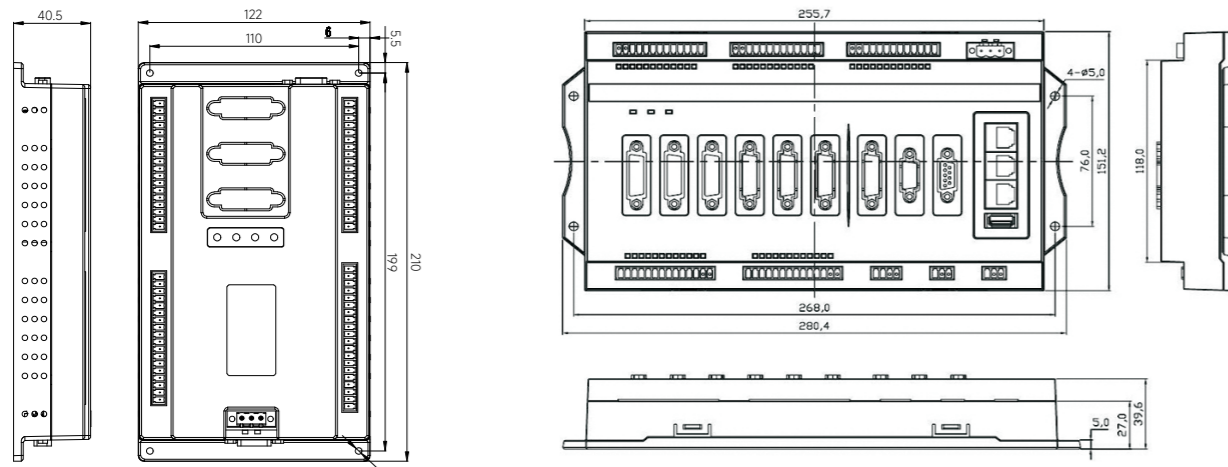
植毛加工可用于制作各种生活用刷和工业用刷，如牙刷、扫把，鞋刷、马桶刷、木制刷、钢丝刷等等。



产品尺寸图 (单位: mm)



ZM400C



ADT8849

AMC1600

植毛控制系统选型

型号	ZMX00C系列	ZMX50系列	ZMX61系列	ZMX62系列	ZME62 (E代表总线)
轴数	2-4轴脉冲	经济型3-4轴	3-6轴脉冲	3-6轴脉冲	6-16轴总线/6轴脉冲
屏幕尺寸	7寸屏带按键	7寸触屏	7寸触屏	10寸触屏	15寸触屏
系统结构	一体式	ADT8849+屏	AMC1600P+屏	AMC1600P+屏	AMC1600E+屏
输入	22输入+9针操作盒	34	36	36	36
输出	13	18	24	24	24
手持盒	ZM5A/ZM5B	ZM5B	ZM5A/ZM5B	ZM5A/ZM5B	ZM5A/ZM5B
主轴控制	IO	IO	IO/DA	IO/DA	IO/DA

# CNC9810数控系统



一体式



分体式

## CNC9810E-C01 EtherCAT总线型数控系统

### 产品特点

- 通讯接口多样, 应用接口丰富, 适用行业广
- 真正的开放式数控系统, 可定制化能力强
- 伺服采用EtherCAT总线通讯, 稳定可靠, 接线简单。
- 硬件性能稳定, 抗干扰能力强, 经过严格的EMC测试
- 支持五轴联动、RTCP、CAM等多种特色功能

### 功能特性

- EtherCAT总线控制技术
- 8寸真彩数字屏, 中/英文显示
- 一体式外型结构
- 1MS插补周期, 最小控制精度0.1UM
- 支持双通道, 最大控制轴数12轴
- 标配I/O口24个输入,24个输出, 可扩展
- 2路模拟量电源, 0-10V, 一路主轴编码器反馈
- 具用手轮运行功能
- 支持B类宏程序
- 具有232、485串口, 可实现系统与电脑交互数据
- Modbus主从站可以配置
- 配置总线伺服驱动单元, 和多圈绝对式编码器电机
- 预处理段数1000段, 具有前瞻功能, 小线段样条模拟
- 支持二次开发, 界面自定义, 功能指令自定义
- 钻孔攻丝扭矩保护, 中断后钻孔攻丝立即回退

## CNC9810E-B01 EtherCAT总线型数控系统

### 产品特点

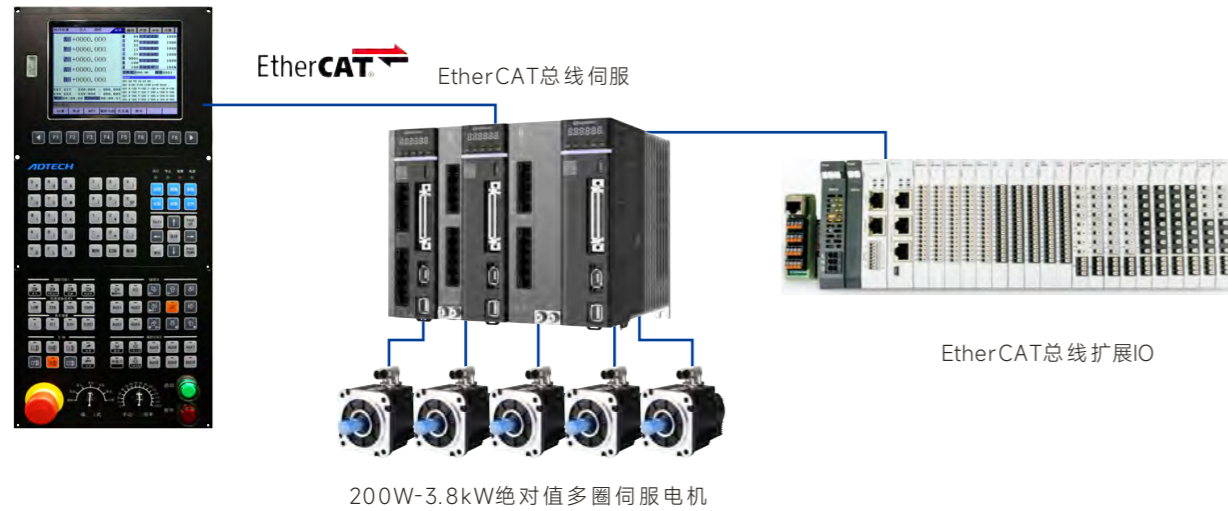
- 通讯接口多样, 应用接口丰富, 适用行业广
- 真正的开放式数控系统, 可定制化能力强
- 伺服采用EtherCAT总线通讯, 稳定可靠, 接线简单
- 硬件性能稳定, 抗干扰能力强, 经过严格的EMC测试
- 支持五轴联动、RTCP、CAM等多种特色功能

### 功能特性

- EtherCAT总线控制技术
- 8寸真彩数字屏, 中/英文显示
- 分体式外型结构
- 1MS插补周期, 最小控制精度0.1UM
- 支持双通道, 最大控制轴数12轴
- 标配I/O口24个输入,24个输出, 可扩展
- 2路模拟量电源, 0-10V, 一路主轴编码器反馈
- 具用手轮运行功能
- 支持B类宏程序
- 具有232、485串口, 可实现系统与电脑交互数据
- Modbus主从站可以配置
- 配置总线伺服驱动单元, 和多圈绝对式编码器电机
- 预处理段数1000段, 具有前瞻功能, 小线段样条模拟
- 支持二次开发, 界面自定义, 功能指令自定义
- 钻孔攻丝扭矩保护, 中断后钻孔攻丝立即回退

## 整体解决方案

EtherCAT总系统数控系统



200W-3.8kW绝对值多圈伺服电机

## 可选配件



总线伺服



模块化IO



物连网网关

总线伺服：1μs响应高速IO，轻松应对飞拍和探针需求；二自由度控制+伪微分前馈控制，高速响应和强力干扰两不误；16M脉冲控制接口，控制精度能够提高4倍

模块化扩展IO：体积小采用导轨总线插片式设计节省接线工时，有数字量输入/输出，模拟量输出/输出，有线Modbus总线及EtherCAT总线两种，扩展灵活方便。

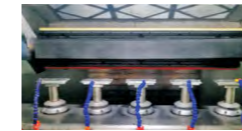
物联网网关：WEB服务器，网页及手机端微信小程序交互，可定制电子看板，支持设备24小时在线，可远程在线维护。

## 产品配置

名称	型号	描述	
标配	铣床控制器	CNC9810-B/CNC9810E-B	CNC铣床控制系统
	附加面板	FCNC910V	机床操作面板
	附加面板	FCNC910P	编程键盘
选配	手持盒	ADT-CNC4A	4轴手持盒
	手持盒	ADT-CNC6A	6轴手持盒
	接线板	ADT-9143	RS232转485通讯转模块
	输入接线板	ET102A	485总线输入模块24点
	输出接线板	ET202A	485总线输出模块24点
伺服驱动器	新时达（Q6系列）伺服驱动器		
电机	新时达（Q6系列）伺服电机		

名称	型号	描述
总线控制器	CNC9810E	总线CNC系统(一套)
选配	ADT-CNC4A	6轴手持盒
	ADT-CNC6A	6轴手持盒
	ADT-9143	RS232转485通讯转模块
	ET102A	485总线输入模块24点
	ET202A	485总线输出模块24点
	ET1616A	EtherCAT总线16点输入/16点输出模块

## 应用行业



手机壳体抛光



不锈钢锅、壶、杯砂、抛光



钻攻铣数控机床



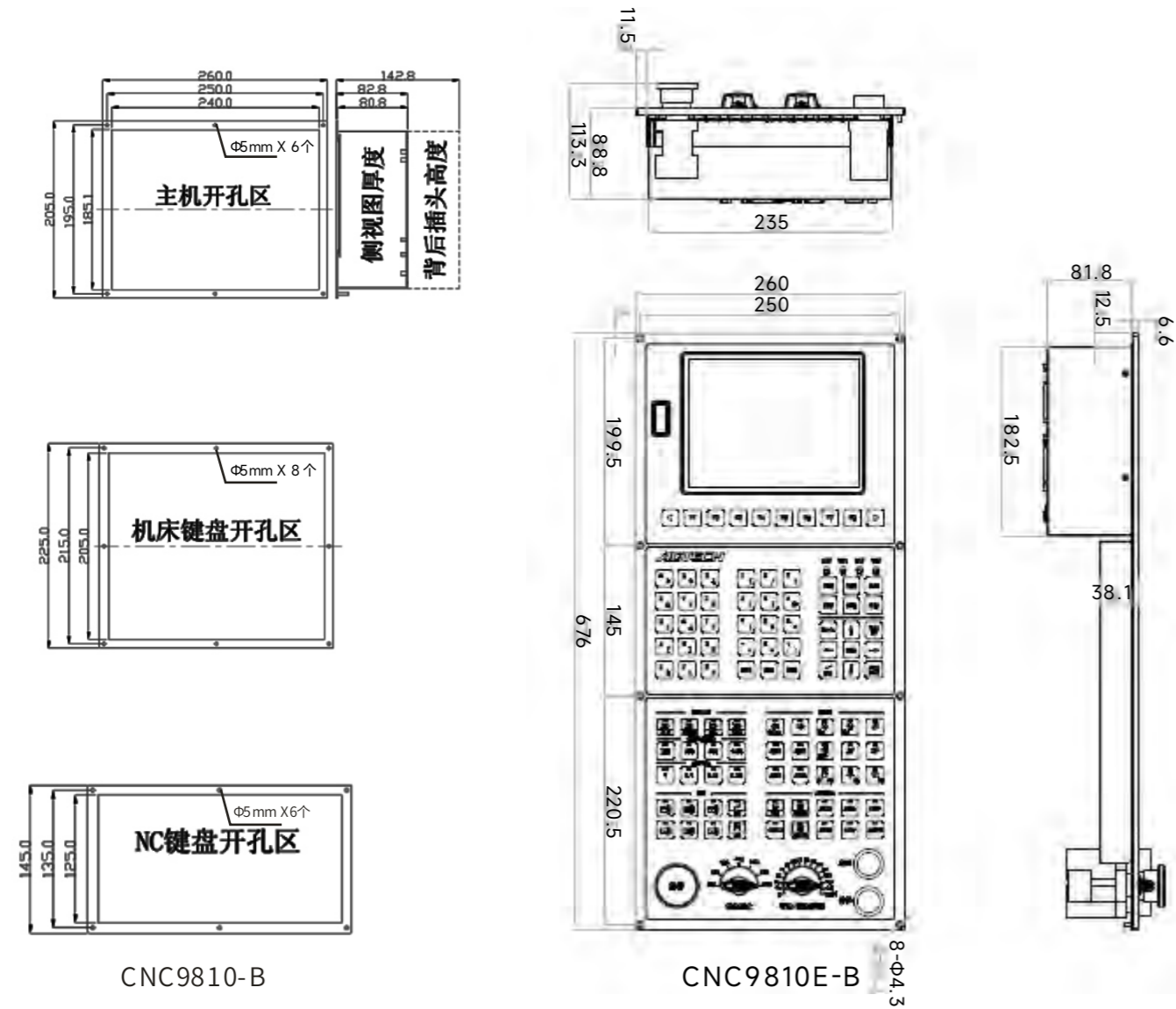
LED灯壳、汽车配件

3C行业：手机壳体抛光、可穿戴智能手表壳体

不锈钢日常生活制品生产加工：不锈钢锅、电水壶、保温杯、炒菜锅、汤锅.....

五金零件加工：钻、攻、铣工序，压铸件后段的钻、攻、铣，常见的产品有-LED路灯壳、笔记本电脑外壳、指纹锁体、铝制散热器等

产品尺寸图 (单位: mm)



## CNC96系列数控系统



CNC9620 (2轴)  
数控车床系统

- 7寸真彩数字屏, 中/英文显示
- 两轴脉冲控制, 最大4MHz
- 1体式外型结构
- 1MS插补周期, 最小控制精度1UM
- 标配I/O口24个输入,24个输出, 可扩展
- 2路模拟量电源, 0-10V, 一路主轴编码器反馈
- 具用手轮运行功能
- 支持B类宏程序
- 具有232、485串口, 可实现系统与电脑交互数据
- Modbus主从站可以配置
- 预处理段数1000段, 具有前瞻功能, 小线段样条模拟
- 支持二次开发, 界面自定义, 功能指令自定义



CNC9640 (4轴)  
数控系统

- 7寸真彩数字屏, 中/英文显示
- 四轴脉冲控制, 最大4MHz
- 1体式外型结构
- 1MS插补周期, 最小控制精度1UM
- 标配I/O口24个输入,24个输出, 可扩展
- 2路模拟量电源, 0-10V, 一路主轴编码器反馈
- 具用手轮运行功能
- 支持B类宏程序
- 具有232、485串口, 可实现系统与电脑交互数据
- Modbus主从站可以配置
- 预处理段数1000段, 具有前瞻功能, 小线段样条模拟
- 支持二次开发, 界面自定义, 功能指令自定义



CNC9650 (5轴)  
数控系统

- 7寸真彩数字屏, 中/英文显示
- 5+1轴脉冲控制, 最大4MHz
- 1体式外型结构
- 1MS插补周期, 最小控制精度1UM
- 标配I/O口24个输入,24个输出, 可扩展
- 2路模拟量电源, 0-10V, 一路主轴编码器反馈
- 具用手轮运行功能
- 支持B类宏程序
- 具有232、485串口, 可实现系统与电脑交互数据
- Modbus主从站可以配置
- 预处理段数1000段, 具有前瞻功能, 小线段样条模拟
- 支持二次开发, 界面自定义, 功能指令自定义

## NCT冲床数控系统



NCT-02  
数控冲床系统

- 7寸真彩数字屏，中/英文显示
- 两轴脉冲控制，最大4MHz
- 1体式外型结构
- 1MS插补周期，最小控制精度1UM
- 标配I/O口24个输入,24个输出，可扩展
- 2路模拟量电源，0-10V，一路主轴编码器反馈
- 具用手轮运行功能
- 支持B类宏程序
- 具有232、485串口，可实现系统与电脑交互数据。
- Modbus主从站可以配置
- 预处理段数1000段，具有前瞻功能，小线段样条模拟
- 支持二次开发，界面自定义，功能指令自定义



NCT-03  
数控冲床系统

- 7寸真彩数字屏，中/英文显示
- 三轴脉冲控制，最大4MHz
- 1体式外型结构
- 1MS插补周期，最小控制精度1UM
- 标配I/O口24个输入,24个输出，可扩展
- 2路模拟量电源，0-10V，一路主轴编码器反馈
- 具用手轮运行功能
- 支持B类宏程序
- 具有232、485串口，可实现系统与电脑交互数据
- Modbus主从站可以配置
- 预处理段数1000段，具有前瞻功能，小线段样条模拟
- 支持二次开发，界面自定义，功能指令自定义



NCT-04  
数控冲床系统

- 7寸真彩数字屏，中/英文显示
- 四轴脉冲控制，最大4MHz
- 1体式外型结构
- 1MS插补周期，最小控制精度1UM
- 标配I/O口24个输入,24个输出，可扩展
- 2路模拟量电源，0-10V，一路主轴编码器反馈
- 具用手轮运行功能
- 支持B类宏程序
- 具有232、485串口，可实现系统与电脑交互数据
- Modbus主从站可以配置
- 预处理段数1000段，具有前瞻功能，小线段样条模拟
- 支持二次开发，界面自定义，功能指令自定义

## CNC9960高性能数控系统

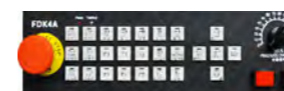


CNC9960 (6轴)

### 功能特性

- 微米级插补精度；
- USB、U盘、RS232COM通讯等多种通讯方式，轻松帮助用户实现不同的数据传输要求和软件升级
- 具备网络接口，支持远程监视和DNC文件传输加工
- 开放式平台，可根据客户需求量身定制专机系统
- 完善的自诊断功能，内、外部状态实时显示，出现异常立即报警
- 支持外部附加面板、手持盒操作，方便客户对刀
- 宏变量、宏定义编程，实现多种逻辑关系。支持带参数的宏程序调用，使用户编程更方便
- 高速智能速度预处理运动加工，加工平稳
- 具备RS485扩展总线，支持IO外设扩展
- 采用国际标准G代码，具有超大存储空间，支持多文件与大文件加工及存储
- 支持强大的B类宏解析功能,方便用户开发自己的运动控制程序
- DXF+G代码模板图形解析
- 3D图形仿真功能
- 多达2000段的前瞻及轨迹平滑算法，支持NURBS样条曲线插补
- 断电保存功能、密码保护、屏保功能等

### 可选配件



选配操作面板FDK4A



选配操作面板FCNC4M

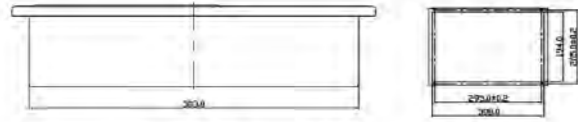
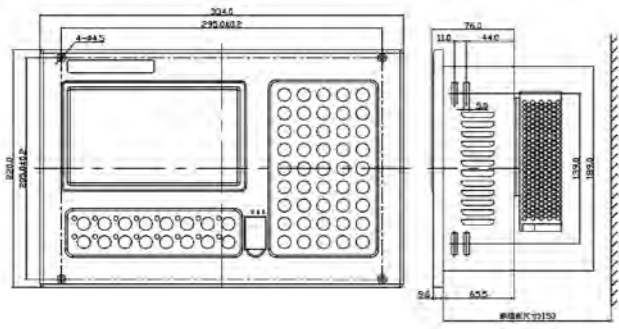


选配导轨安装输入/输出分线器



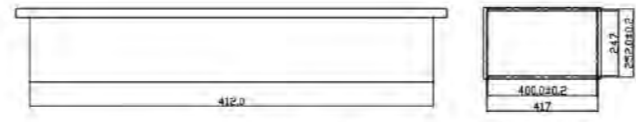
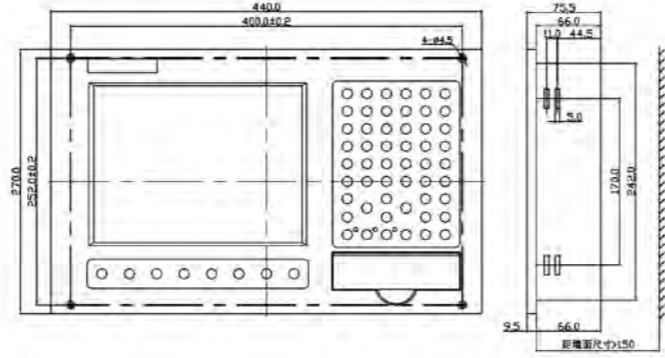
选配手持盒

产品尺寸图 (单位: mm)



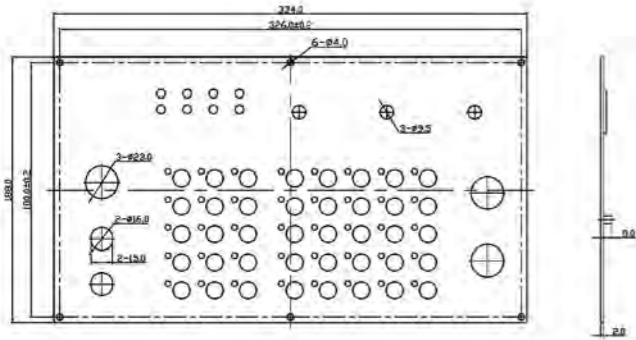
NCT系列

安装开孔尺寸

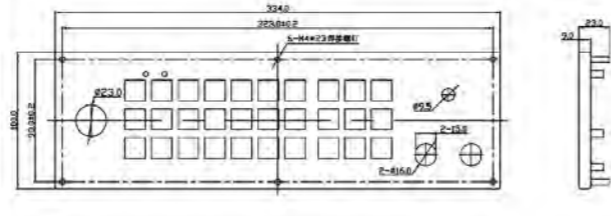


CNC99XX系列

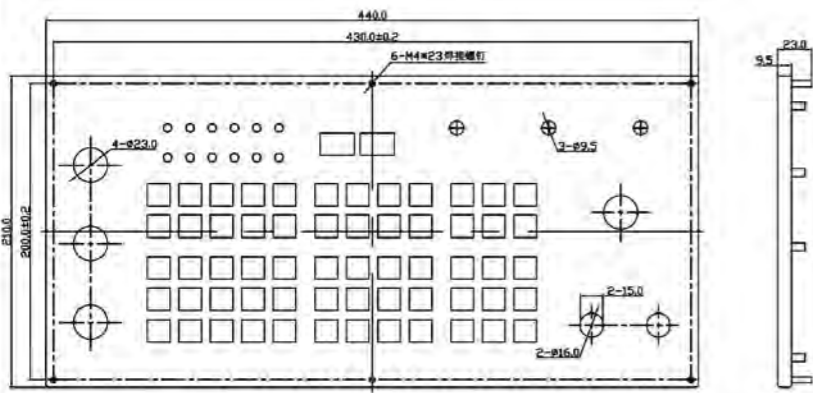
安装开孔尺寸



操作面板FCNC4M



操作面板FDK4A



操作面板FCNC6D