

При заказе услуги МОДЕРНИЗАЦИЯ путем замены существующей системы числового программного управления на систему «ДиаНа-CNC» следует указать следующие характеристики.

1. Название станка (обязательно).

Следует указать точное название (с учетом модификаций) станка. Часто этого бывает достаточно, чтобы иметь полное представление о стоимости и сроках выполнения заказа.

2. Состояние документации (обязательно).

Следует указать состояние документации на электроавтоматику станка: полная и достоверная, частичная или непроверенная, отсутствует.

3. Прототип СЧПУ (желательно).

Следует указать точное название (с учетом модификаций) существующей системы ЧПУ.

4. Состояние станка (обязательно).

Следует указать реальное состояние станка: работает, работает со сбоями, не работает. Если станок не работает, то в дополнительных сведениях (см. п. 18) следует указать конкретные неисправности.

5. Состояние прототипа СЧПУ (обязательно).

Следует указать реальное состояние прототипа СЧПУ: работает, работает со сбоями, не работает. Рабочее состояние прототипа значительно упрощает процесс модернизации, особенно при отсутствии достоверной документации.

6. Способ управления (обязательно, если не указан прототип СЧПУ).

Система ЧПУ «ДиаНа-CNC» поддерживает два основных способа управления: сервоуправление (когда скорость перемещения определяется уровнем выходного напряжения, а величина пройденного пути определяется по состоянию датчика обратной связи по положению) и цифровое управление (когда система ЧПУ передает в привод в цифровом виде указание, определяющее скорость, направление и величину перемещения).

7. Диапазон выходного напряжения (только для сервоуправления, если не указан прототип СЧПУ).

Система ЧПУ «ДиаНа-CNC» поддерживает четыре основных диапазона выходного напряжения: от 0 до 5 Вольт (направление задается сигналом на выходе электроавтоматики), от 0 до 10 Вольт (направление задается сигналом на выходе электроавтоматики), от минус 5 Вольт до плюс 5 Вольт (направление задается полярностью выходного напряжения), от минус 10 Вольт до плюс 10 Вольт (направление задается полярностью выходного напряжения).

8. Число входов электроавтоматики (обязательно, если не указан прототип СЧПУ).

Под входом электроавтоматики понимается сигнал, имеющий два возможных состояния (0 Вольт или плюс 24 Вольта), поступающий от объекта управления на систему ЧПУ.

9. Число выходов электроавтоматики (обязательно, если не указан прототип СЧПУ).

Под выходом электроавтоматики понимается сигнал, имеющий два возможных состояния (высокоимпедансное или соответствующее активному уровню, принятому в объекте управления), поступающий от системы ЧПУ на объект управления.

10. Число аналоговых входов (если необходимо и не указан прототип СЧПУ).

Система ЧПУ поддерживает преобразование сигнала (уровень от 0 до плюс 5 Вольт) в цифровой код разрядностью 10 бит.

11. Число входов квадратурных энкодеров (если необходимо и не указан прототип СЧПУ).

Здесь имеются ввиду только те входы, которые не связаны с датчиками обратной связи осей, указанных в пункте 1. Например, это могут быть выходы маховичков, используемых в некоторых объектах управления для так называемого «инкрементального» перемещения.

12. Число входов абсолютных шифраторов (если необходимо и не указан прототип СЧПУ).

В некоторых современных объектах управления вместо квадратурных энкодеров используются абсолютные шифраторы (абсолютные преобразователи угловых перемещений).

13. Тип внутренней промышленной сети системы ЧПУ (если необходимо).

Система ЧПУ поддерживает протоколы двух промышленных сетей: DiNNet (промышленная сеть ЗАО «ДиаНа») и Ethernet. Если характеристика не указана, то используется сеть DiNNet.

14. Количество модернизируемых станков (обязательно).

15. Дополнительные сведения (если необходимо).

В этом пункте Заказчик может указать специфические требования, не вошедшие в пункты 1...14.