



- ◎ 操作簡易，不佔空間。
- ◎ 與CNC分度盤結合，可連結於工作母機M-訊號，做等分割切削。
- ◎ 解決舊型機械無法加裝四軸之困擾。
- ◎ 程式容量9組：最小分割單位0.001°。

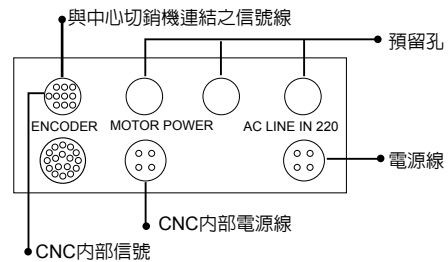
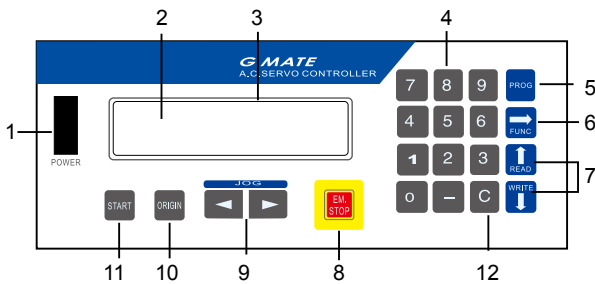
適用機種：

CNC-120R	CNC-200RB	CNC-400R	CNCMT-200
CNC-170RB	CNC-250R	CNC-500R	CNCMT-320
CNC-170R	CNC-250RB	CNC-630R	NCF-250
CNC-200R	CNC-320R	CNC-800R	

項目	規格說明	項目	規格說明
最小分割角度	0.001°	按鍵鎖定	設參數#7為(1)
可程式分割角度	1-999度	指定選擇	設定指令/轉動指令
等分割數	2-999等分割	背隙調整	參數#17之功能可補償
緊急停止	整個控制系統停止	前面步驟顯示功能	按WRITE鍵可顯示前一步驟
輸入方式	鍵盤輸入	後面步驟顯示功能	按READ鍵可顯示後一步驟
回歸原點	可由硬體或軟體控制補正	標準參數功能	參數#1~17可輕易的更改及設定
進給率	F1~F2000(度/秒)	馬達	附有回饋系統之三菱HC-系列馬達
程式容量	九組程式 每組程式可容許輸入99個步驟	連接電線	電源線/馬達線/剎車信號線 循環啟動/結束信號線
跳躍功能	跳到副程式(特殊指令"95")	輸入電源	AC 240V/50Hz/三相
循環圈數	每一個步驟最多可循環999次	電壓	48V/DC以下

程式範例→在一個圓周上鑽四個等分割孔(90°分割)

步驟1. 啟動電源		步驟5. 按PROG	輸入進給率(F)，以數字鍵輸入30
步驟2. 按PROG並放開	由「轉動狀態」變換至「設定狀態」	步驟6. 按FUNC	輸入次數(L)，以數字鍵輸入4
步驟3. 按C 5秒	清除記憶中之舊程式(or "00"會顯示出來)	步驟7. 按FUNC	將步驟1.輸入記憶器，並轉變回「轉動狀態」
步驟4. 以數字鍵寫入9000輸入分割角度		步驟8. 按START	分度盤轉動90度，連續4次



ON POWER	1. 電源開關	↑ READ ↓ WRITE	7. 程式步驟掃描鍵 掃描1~99之程式步驟
	2. 程式步驟顯示螢幕 顯示正在執行之程式步驟		8. 緊急停止開關 使旋轉中之分度盤立即停止
1 ~ 9	3. 資料顯示螢幕 顯示分度盤之位置、進給率或循環圈數	JOG ◀ ▶	9. 微調開關：三段之瞬間開關 按下此開關並立即放開時，馬達轉動並使分度盤轉動一分
	4. 數據輸入鍵 設計程式使用		10. 歸零開關 在「轉動狀態」中，此開關將使主軸回歸原設定工作點
PROG	5. 指令開關：轉換成設定狀態或復原 「設定狀態」時，字幕將閃爍 「轉動狀態」時，字幕將保持平穩	START C	11. 循環啟動開關 分度盤係程式設定開始執行分度動作
FUNC	6. 顯示掃描鍵中：改變控制主機之顯示內容 在「運轉指令」中，依次顯示位置→分割角度→進給率→圈數 在「設定指令」中，依次顯示分割角度→進給率→圈數		12. 消除開關 在「設定狀態」時，用來清除記憶中流程或訂正錯誤資料 在「轉動狀態」時，可使螢幕位置(P)顯示零