

The leader of domestic motion control solution provider



The leader of domestic motion control solution provider

## ADTECH (SHENZHEN) TECHNOLOGY CO., LTD.

Address: 5th Floor, Tianxia IC Industrial Park, Majialong, Yiyuan Road, Nanshan District, Shenzhen City, Guangdong Province, P.R.China

Tel : +86-755-2609 9116

Fax: +86-755-2672 2718

Mob: +86 139 0296 6285

Email: export@machine-controller.com

Website: www.machine-controller.com

www.adtechen.com

## CNC control system selection booklet

# Content

CNC4620 Lathe machine control system .....	03
CNC4640 Milling machine control system .....	05
CNC4940 Milling machine control system .....	07
CNC4960 Milling machine control system .....	09
MCK300A lathe and milling machine control system for wooden work .....	11
NCT-02 Punching machine control system .....	13
NCT-03 Punching machine control system .....	15
NCT-04 Punching machine control system .....	17
DK300A 3 axis Engraving machine control system .....	19
DK400A 4 axis Engraving machine control system .....	21
CNC4980 8 axis CNC control system .....	23
Integrated Drive and Control system .....	25
Multiple NC motion control module .....	27
System command function table .....	29

As China's leading motion control solution supplier, ADTECH establishes 2 product systems : motion control system (motion controller, stepper & servo driver, motor and industry application software) ; CNC equipment ( industrial robot, teaching lathe & miller, etc.) , widely used in machines, plastic industry, aerospace, medical instrument, electronic assemble, metal cutting, daily use chemical industry and so on, ADTECH is becoming a typical brand in motion control application area.

ADTECH has set up liaison office in nearly 10 major cities in China, service center in more than 30 cities, building up global sales & service network, ADTECH products have been sold to more than 103 countries including Europe & America, the middle east, southeast Asia, Hongkong, Taiwan and so on.



ShenZhen Headquarter



Marketing Center



Training Site



Automation Production Line



CNC4620  
CNC Lathe machine control system

Introduction:

ADTECH specifically for small and medium sized machine tool manufacturers both in domestic and abroad independent research and development of cost-effective CNC control system. Use ARM high performance CPU and super-large-scale programmable device FPGA, real-time multitasking control and hardware interpolation technology to ensure high efficiency of the system under the um-level precision machining. 256M electronic panel meets variety of large program work pieces. 7 inches color screen, interface can be made of parameter selection in both Chinese and English.



Function Specification

- Controlled axes X, Z-axis two-micron precision interpolation
- Can be configured according to different user needs stepping, servo drive, to achieve cost performance
- USB, U disk, RS232Com communication and so on the many kinds of communication methods, easy to help users to realize different data transfer and software upgrades
- With a network interface, support for remote monitoring and DNC file transfer process
- An open platform, can be customized according to customer's requirements the special system.
- Perfect self-diagnosis function, internal and external state of real-time display, abnormal alarm immediately.
- Supports external additional panel, hand wheel box operation, convenient for the customer tools changing.
- Macro variables, macro definition programming, for a variety of logic relations. Support with parameters of macro program invocation, the user more convenient programming.
- DXF + G code template function, the DXF automatically converted to G code processing.
- Variety of ways with automatic calibration, the tools calibrate instrument etc.
- The teaching function: teaching + RISC programming, using tabular teaching mode, the teaching method is simple, intuitive.
- Graphic simulation function: Display graphics as well as the tool movement trajectory of the actual operation of the machining program, but does not control the machine running the simulation tool path, inspection of machining program is correct.
- Multi-interface options: Support multi-language interface display, automatic fault alarm, rich in processing information display, processing time, number of pieces.
- Parameter table: input and output address arbitrarily set, only need to address bar to fill in the corresponding data in the configuration table.
- 7 inch large color (800 \* 480 pixels) LCD screen

Parameter table

Input and output address arbitrarily set, only need to address bar to fill in the corresponding data in the configuration table.

综合参数	自动模式	坐标	程序	参数	坐标	参数
001. X轴坐标位置	1	013. X轴坐标位置	0000.000	000. X轴坐标位置	0000.000	000. X轴坐标位置
002. Y轴坐标位置	1	014. Y轴坐标位置	0000.000	001. Y轴坐标位置	0000.000	001. Y轴坐标位置
003. Z轴坐标位置	1	015. Z轴坐标位置	0000.000	002. Z轴坐标位置	0000.000	002. Z轴坐标位置
004. X轴坐标位置	1	016. X轴坐标位置	0000.000	003. X轴坐标位置	0000.000	003. X轴坐标位置
005. Y轴坐标位置	1	017. Y轴坐标位置	0000.000	004. Y轴坐标位置	0000.000	004. Y轴坐标位置
006. Z轴坐标位置	1	018. Z轴坐标位置	0000.000	005. Z轴坐标位置	0000.000	005. Z轴坐标位置
007. X轴坐标位置	1	019. X轴坐标位置	0000.000	006. X轴坐标位置	0000.000	006. X轴坐标位置
008. Y轴坐标位置	1	020. Y轴坐标位置	0000.000	007. Y轴坐标位置	0000.000	007. Y轴坐标位置
009. Z轴坐标位置	1	021. Z轴坐标位置	0000.000	008. Z轴坐标位置	0000.000	008. Z轴坐标位置
010. X轴坐标位置	1	022. X轴坐标位置	0000.000	009. X轴坐标位置	0000.000	009. X轴坐标位置
011. Y轴坐标位置	1	023. Y轴坐标位置	0000.000	010. Y轴坐标位置	0000.000	010. Y轴坐标位置
012. Z轴坐标位置	1	024. Z轴坐标位置	0000.000	011. Z轴坐标位置	0000.000	011. Z轴坐标位置

Multi-interface options

Support multi-language interface display, automatic fault alarm, rich in processing information display, processing time, number of pieces.

综合参数	自动模式	坐标	程序	参数	坐标	参数
001. X轴坐标位置	1	013. X轴坐标位置	0000.000	000. X轴坐标位置	0000.000	000. X轴坐标位置
002. Y轴坐标位置	1	014. Y轴坐标位置	0000.000	001. Y轴坐标位置	0000.000	001. Y轴坐标位置
003. Z轴坐标位置	1	015. Z轴坐标位置	0000.000	002. Z轴坐标位置	0000.000	002. Z轴坐标位置
004. X轴坐标位置	1	016. X轴坐标位置	0000.000	003. X轴坐标位置	0000.000	003. X轴坐标位置
005. Y轴坐标位置	1	017. Y轴坐标位置	0000.000	004. Y轴坐标位置	0000.000	004. Y轴坐标位置
006. Z轴坐标位置	1	018. Z轴坐标位置	0000.000	005. Z轴坐标位置	0000.000	005. Z轴坐标位置
007. X轴坐标位置	1	019. X轴坐标位置	0000.000	006. X轴坐标位置	0000.000	006. X轴坐标位置
008. Y轴坐标位置	1	020. Y轴坐标位置	0000.000	007. Y轴坐标位置	0000.000	007. Y轴坐标位置
009. Z轴坐标位置	1	021. Z轴坐标位置	0000.000	008. Z轴坐标位置	0000.000	008. Z轴坐标位置
010. X轴坐标位置	1	022. X轴坐标位置	0000.000	009. X轴坐标位置	0000.000	009. X轴坐标位置
011. Y轴坐标位置	1	023. Y轴坐标位置	0000.000	010. Y轴坐标位置	0000.000	010. Y轴坐标位置
012. Z轴坐标位置	1	024. Z轴坐标位置	0000.000	011. Z轴坐标位置	0000.000	011. Z轴坐标位置

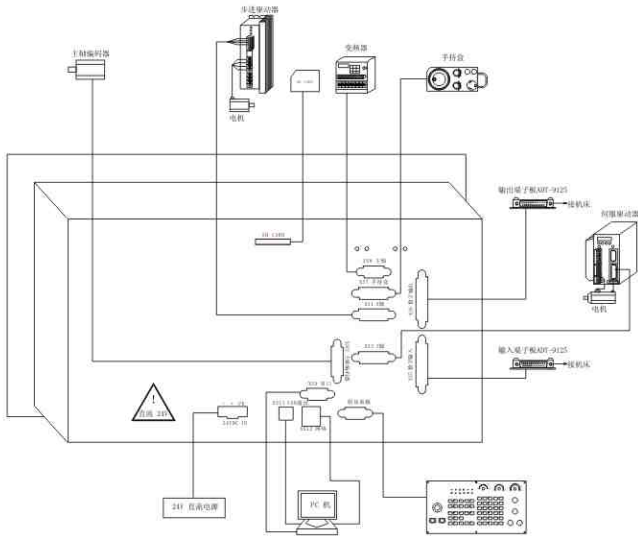
Graphic simulation function

Display graphics as well as the tool movement trajectory of the actual operation of the machining program, but does not control the machine running the simulation tool path, inspection of machining program is correct.



Easy Installation

Reliable structure, all interfaces are standard DB connector

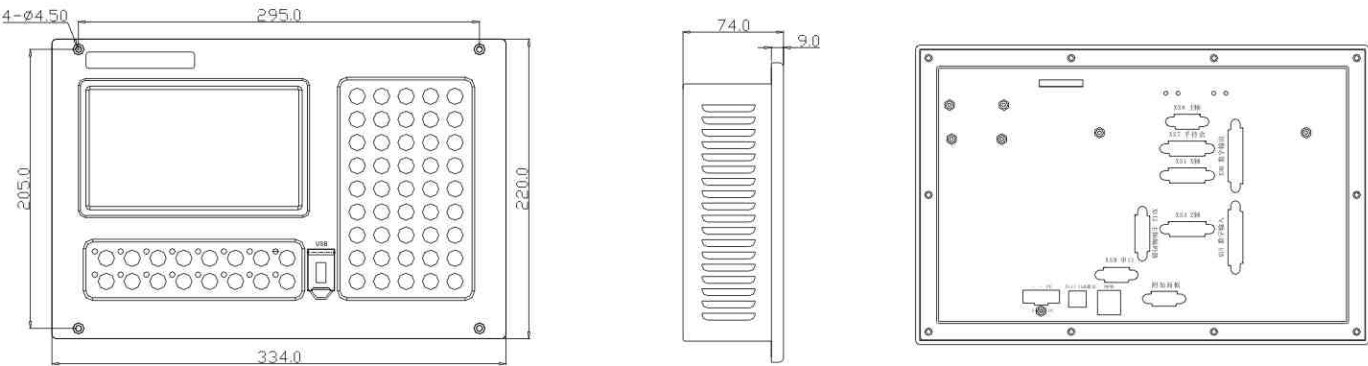


Additional Accessories



Dimension figure

Unit: (mm)





CNC4640  
CNC milling/drilling controlling system

**Introduction:**  
ADTECH researches and develops this high performance CNC controller CNC4640 specifically for small and medium-sized CNC machine manufacturers.  
Using ARM high performance CPU and ultra large scale programmable devices FPGA, real time multi task control and hardware interpolation technology, to realize the high efficiency of μm-level precision processing.  
256M Electronic disk to meet the processing of a variety of large programs.  
7 inch color display, Chinese and English interface can be selected by the parameters.



Function Specification

- X, Y, Z, A four axis micron level interpolation accuracy controlling;
- Can be configured with the stepper/servo drive, to achieve high performance to price ratio according to different users' requirement.
- USB/U dis/RS232COM etc many kinds of communication mode, to help users achieve different data transmission and software upgrades easily.
- Network interface, supporting for remote monitoring and DNC file transfer processing
- Open platform, customizing special system according to customer demand.
- Perfect self diagnosis function, internal and external status real-time display, alarm immediately when abnormal.
- With external additional panel, hand box operation, convenient to operate.
- Macro variable, macro definition programming, realizing a variety of logical relations. Support macro program with parameters , convenient to the user programming
- DXF+G code template function, converting DXF automatically to G code for processing.
- With the automatic aligning instrument.
- Teaching function: Teaching+ simplified instruction programming,teaching methods in table format, that is simple and intuitive.
- Graphic simulation function: show the graphics of the processing program and the tool path of the actual operation, tool path simulation processing without controlling the operation of the machine , to exam if the preparation process is correct.
- Multi interface selection: support multi language interface display, automatic fault alarm. Processing information display, processing time, the number.
- Parameter tabular: Input / output address number setting, only need to fill in the corresponding value in the configuration table.
- 7 inch super large colorful(800\*480) LCD screen.

Parameter table

Input and output address arbitrarily set, only need to address bar to fill in the corresponding data in the configuration table.

综合参数	自动模式	系统	程序	坐标	诊断
001 X轴分辨率(mm)	1	010 X轴分辨率(mm)	100		
002 Y轴分辨率(mm)	1	011 Y轴分辨率(mm)	100		
003 Z轴分辨率(mm)	1	012 Z轴分辨率(mm)	100		
004 A轴分辨率(mm)	1	013 A轴分辨率(mm)	100		
005 X轴分辨率(mm)	1	014 X轴分辨率(mm)	100		
006 Y轴分辨率(mm)	1	015 Y轴分辨率(mm)	100		
007 Z轴分辨率(mm)	1	016 Z轴分辨率(mm)	100		
008 A轴分辨率(mm)	1	017 A轴分辨率(mm)	100		
009 X轴分辨率(mm)	1	018 X轴分辨率(mm)	100		
010 Y轴分辨率(mm)	1	019 Y轴分辨率(mm)	100		
011 Z轴分辨率(mm)	1	020 Z轴分辨率(mm)	100		
012 A轴分辨率(mm)	1	021 A轴分辨率(mm)	100		
013 X轴分辨率(mm)	1	022 X轴分辨率(mm)	100		
014 Y轴分辨率(mm)	1	023 Y轴分辨率(mm)	100		
015 Z轴分辨率(mm)	1	024 Z轴分辨率(mm)	100		
016 A轴分辨率(mm)	1	025 A轴分辨率(mm)	100		

Multi-interface options

Support multi-language interface display, automatic fault alarm, rich in processing information display, processing time, number of pieces.

绝对位置	自动	坐标	程序	坐标	诊断
X	+0035.282	Y	+0055.449	Z	+0010.084
X	+0001.652	Y	+0001.652	Z	+0001.652
G01 G17 G40 D00 = 000.000		G02 G18 G41 D00 = 000.000		G03 G19 G42 D00 = 000.000	
G04 G08 000.000		G09 G09 000.000		G10 G10 000.000	

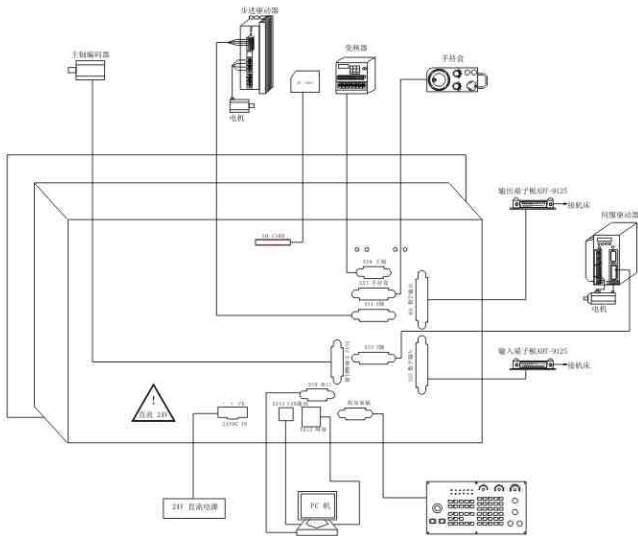
Graphic simulation function

Display graphics as well as the tool movement trajectory of the actual operation of the machining program, but does not control the machine running the simulation tool path, inspection of machining program is correct.



Easy Installation

Reliable structure, all interfaces are standard DB connector

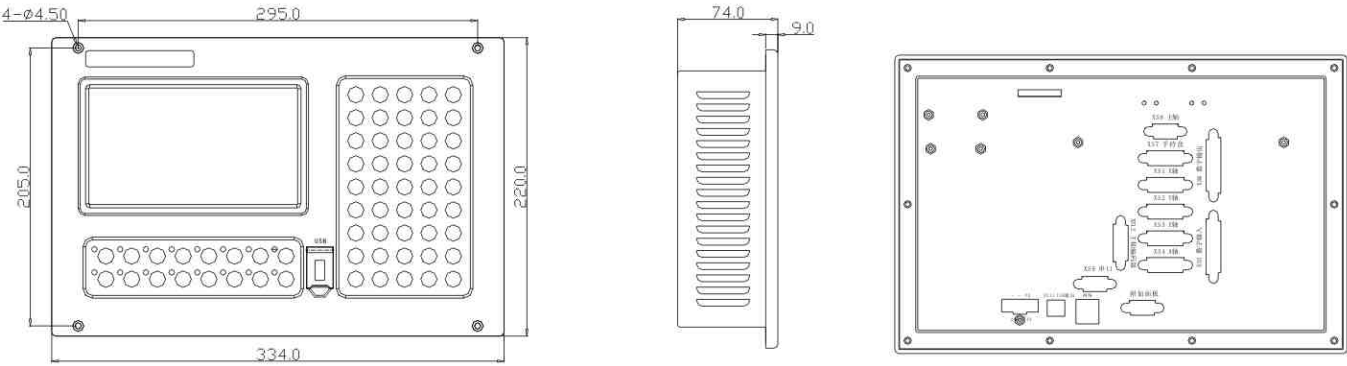


Additional Accessories



Dimension figure

Unit: (mm)





# CNC4940

4 axis CNC milling/drilling controlling system

**Introduction:**

ADTECH researches and develops this high performance CNC controller CNC4940 specifically for small and medium-sized CNC machine manufacturers.

Using ARM high performance CPU and ultra large scale programmable devices FPGA, real time multi task control and hardware interpolation technology, to realize the high efficiency of  $\mu\text{m}$ -level precision processing.

DNC on line transfer function meets the processing of a variety of large programs.

10.4 inch color display, Chinese and English interface can be selected by the parameters.

Applicable to a variety of milling, machining center machine tool, non-standard machinery and other machinery CNC application of automation field.



## Function Specification

- X, Y, Z, A four axis micron level interpolation accuracy controlling;
- Can be configured with the stepper/servo drive, to achieve high performance to price ratio according to different users' requirement.
- USB/U dis/RS232COM etc many kinds of communication mode, to help users achieve different data transmission and software upgrades easily.
- Network interface, supporting for remote monitoring and DNC file transfer processing
- Open platform, customizing special system according to customer demand.
- Perfect self diagnosis function, internal and external status real-time display, alarm immediately when abnormal.
- With external additional panel, hand box operation, convenient to operate.
- Macro variable, macro definition programming, realizing a variety of logical relations. Support macro program with parameters , convenient to the user programming
- High speed intelligent speed preconditioning motion processing, stable processing.
- Using ARM processor and FPGA motion control technology, processing speed up to 60m/min
- RS485 expansion bus, with IO peripheral extension.
- Adopt international standard G code, with large storage space, support multi file and large file processing and storage.
- Support the powerful B macro resolution function, to facilitate users to develop their own motion control program
- DXF + G code template graphics analysis.
- Forward and trajectory smoothing algorithms for up to 2000 segments, support NURBS spline interpolation.
- Save automatically when power failure, password protection, screensaver.

## Parameter table

Input and output address arbitrarily set, only need to address bar to fill in the corresponding data in the configuration table.

程序参数	说明	地址	出厂默认	备注
0001 系统版本号	0001 系统版本号	0001	0.00	
0002 系统发布日期	0002 系统发布日期	0002	2010.01.01	
0003 系统发布日期	0003 系统发布日期	0003	2010.01.01	
0004 系统发布日期	0004 系统发布日期	0004	2010.01.01	
0005 系统发布日期	0005 系统发布日期	0005	2010.01.01	
0006 系统发布日期	0006 系统发布日期	0006	2010.01.01	
0007 系统发布日期	0007 系统发布日期	0007	2010.01.01	
0008 系统发布日期	0008 系统发布日期	0008	2010.01.01	
0009 系统发布日期	0009 系统发布日期	0009	2010.01.01	
0010 系统发布日期	0010 系统发布日期	0010	2010.01.01	
0011 系统发布日期	0011 系统发布日期	0011	2010.01.01	
0012 系统发布日期	0012 系统发布日期	0012	2010.01.01	
0013 系统发布日期	0013 系统发布日期	0013	2010.01.01	
0014 系统发布日期	0014 系统发布日期	0014	2010.01.01	
0015 系统发布日期	0015 系统发布日期	0015	2010.01.01	
0016 系统发布日期	0016 系统发布日期	0016	2010.01.01	
0017 系统发布日期	0017 系统发布日期	0017	2010.01.01	
0018 系统发布日期	0018 系统发布日期	0018	2010.01.01	
0019 系统发布日期	0019 系统发布日期	0019	2010.01.01	
0020 系统发布日期	0020 系统发布日期	0020	2010.01.01	

## Multi-interface options

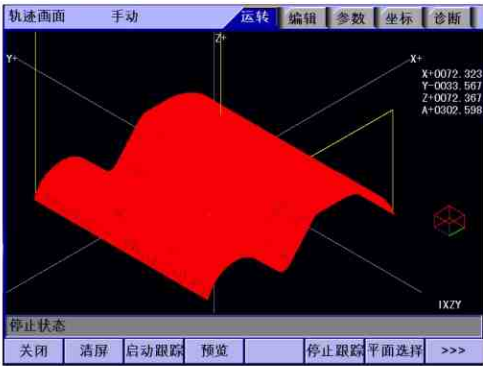
Support multi-language interface display, automatic fault alarm, rich in processing information display, processing time, number of pieces.

程序参数	说明	地址	出厂默认	备注
0001 系统版本号	0001 系统版本号	0001	0.00	
0002 系统发布日期	0002 系统发布日期	0002	2010.01.01	
0003 系统发布日期	0003 系统发布日期	0003	2010.01.01	
0004 系统发布日期	0004 系统发布日期	0004	2010.01.01	
0005 系统发布日期	0005 系统发布日期	0005	2010.01.01	
0006 系统发布日期	0006 系统发布日期	0006	2010.01.01	
0007 系统发布日期	0007 系统发布日期	0007	2010.01.01	
0008 系统发布日期	0008 系统发布日期	0008	2010.01.01	
0009 系统发布日期	0009 系统发布日期	0009	2010.01.01	
0010 系统发布日期	0010 系统发布日期	0010	2010.01.01	
0011 系统发布日期	0011 系统发布日期	0011	2010.01.01	
0012 系统发布日期	0012 系统发布日期	0012	2010.01.01	
0013 系统发布日期	0013 系统发布日期	0013	2010.01.01	
0014 系统发布日期	0014 系统发布日期	0014	2010.01.01	
0015 系统发布日期	0015 系统发布日期	0015	2010.01.01	
0016 系统发布日期	0016 系统发布日期	0016	2010.01.01	
0017 系统发布日期	0017 系统发布日期	0017	2010.01.01	
0018 系统发布日期	0018 系统发布日期	0018	2010.01.01	
0019 系统发布日期	0019 系统发布日期	0019	2010.01.01	
0020 系统发布日期	0020 系统发布日期	0020	2010.01.01	

程序参数	说明	地址	出厂默认	备注
0001 系统版本号	0001 系统版本号	0001	0.00	
0002 系统发布日期	0002 系统发布日期	0002	2010.01.01	
0003 系统发布日期	0003 系统发布日期	0003	2010.01.01	
0004 系统发布日期	0004 系统发布日期	0004	2010.01.01	
0005 系统发布日期	0005 系统发布日期	0005	2010.01.01	
0006 系统发布日期	0006 系统发布日期	0006	2010.01.01	
0007 系统发布日期	0007 系统发布日期	0007	2010.01.01	
0008 系统发布日期	0008 系统发布日期	0008	2010.01.01	
0009 系统发布日期	0009 系统发布日期	0009	2010.01.01	
0010 系统发布日期	0010 系统发布日期	0010	2010.01.01	
0011 系统发布日期	0011 系统发布日期	0011	2010.01.01	
0012 系统发布日期	0012 系统发布日期	0012	2010.01.01	
0013 系统发布日期	0013 系统发布日期	0013	2010.01.01	
0014 系统发布日期	0014 系统发布日期	0014	2010.01.01	
0015 系统发布日期	0015 系统发布日期	0015	2010.01.01	
0016 系统发布日期	0016 系统发布日期	0016	2010.01.01	
0017 系统发布日期	0017 系统发布日期	0017	2010.01.01	
0018 系统发布日期	0018 系统发布日期	0018	2010.01.01	
0019 系统发布日期	0019 系统发布日期	0019	2010.01.01	
0020 系统发布日期	0020 系统发布日期	0020	2010.01.01	

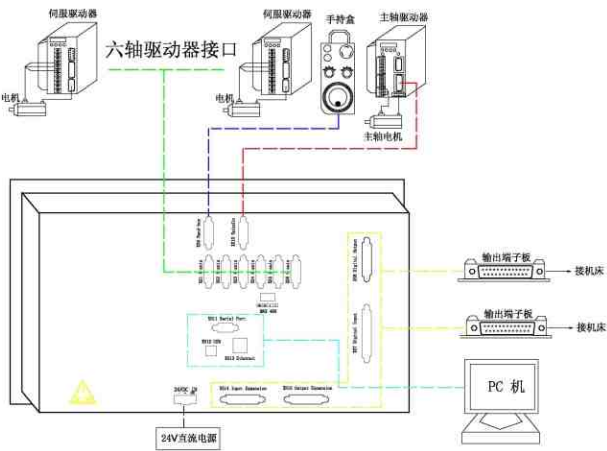
## Graphic simulation function

Display graphics as well as the tool movement trajectory of the actual operation of the machining program, but does not control the machine running the simulation tool path, inspection of machining program is correct.



## Easy Installation

Reliable structure, all interfaces are standard DB connector



## Additional Accessories



Hand wheel box



Additional Panel



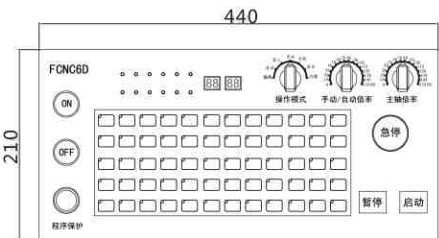
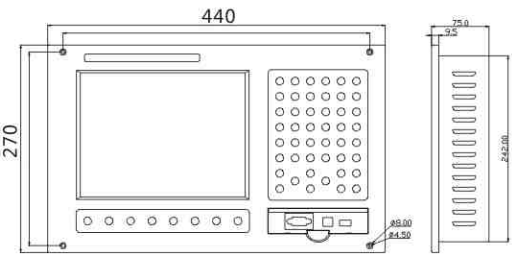
Servo, Stepper Unit



Input/Output Splitter

## Dimension figure

Unit: (mm)





CNC4960  
6 axis CNC milling machine control system

Introduction:

Shenzhen Adtech Technology Co., Ltd. specifically for independent research and development of domestic and foreign small machine tool manufacturers cost-effective CNC system. ARM high performance CPU and ultra large scale programmable device FPGA, real-time multi task control and hardware interpolation technology, to ensure that the system m level precision machining of high efficiency. DNC online transfer function to meet the processing of a variety of large programs. 10.4 inch color large screen display, the Chinese and English interface can be chosen by the parameters. Applicable to a variety of milling, machining center machine tool, non-standard machinery and other automation of the field of mechanical control of the use of machinery.

Function Specification

- Control axis number X, Y, Z, A, B, C six axis micron level interpolation accuracy;
- Can be configured according to different user needs to configure the stepper, servo drive, to achieve high cost;
- USB, U disk, RS232COM communications and other communication methods, easy to help users achieve different data transmission requirements and software upgrades;
- With network interface, support for remote monitoring and DNC file transfer processing;
- Open platform, according to customer demand for customized special plane system;
- Perfect self diagnosis function, internal and external status real-time display, abnormal immediately alarm;
- Support external additional panel, hand box operation, convenient customer knife;
- Macro variable, macro definition programming, the realization of a variety of logical relations. Support with parameters of the macro program call, the user programming more convenient;
- High speed intelligent speed pretreatment processing, processing stability;
- With RS485 expansion bus, support IO peripheral expansion;
- Using international standard G code, with large storage space, support multi file and large file processing and storage;
- Support the powerful B macro analysis function, to facilitate users to develop their own motion control program;
- As many as 2000 segments of the forward and trajectory smoothing algorithms, support for NURBS spline interpolation;
- Power save function, password protected screen saver function etc.

Parameter table

Input and output address arbitrarily set, only need to address bar to fill in the corresponding data in the configuration table.

程序参数	说明	地址	地址	地址	地址
001 系统参数	系统参数	001	001	001	001
002 系统参数	系统参数	002	002	002	002
003 系统参数	系统参数	003	003	003	003
004 系统参数	系统参数	004	004	004	004
005 系统参数	系统参数	005	005	005	005
006 系统参数	系统参数	006	006	006	006
007 系统参数	系统参数	007	007	007	007
008 系统参数	系统参数	008	008	008	008
009 系统参数	系统参数	009	009	009	009
010 系统参数	系统参数	010	010	010	010
011 系统参数	系统参数	011	011	011	011
012 系统参数	系统参数	012	012	012	012
013 系统参数	系统参数	013	013	013	013
014 系统参数	系统参数	014	014	014	014
015 系统参数	系统参数	015	015	015	015
016 系统参数	系统参数	016	016	016	016
017 系统参数	系统参数	017	017	017	017
018 系统参数	系统参数	018	018	018	018
019 系统参数	系统参数	019	019	019	019
020 系统参数	系统参数	020	020	020	020
021 系统参数	系统参数	021	021	021	021
022 系统参数	系统参数	022	022	022	022
023 系统参数	系统参数	023	023	023	023
024 系统参数	系统参数	024	024	024	024
025 系统参数	系统参数	025	025	025	025
026 系统参数	系统参数	026	026	026	026
027 系统参数	系统参数	027	027	027	027
028 系统参数	系统参数	028	028	028	028
029 系统参数	系统参数	029	029	029	029
030 系统参数	系统参数	030	030	030	030
031 系统参数	系统参数	031	031	031	031
032 系统参数	系统参数	032	032	032	032
033 系统参数	系统参数	033	033	033	033
034 系统参数	系统参数	034	034	034	034
035 系统参数	系统参数	035	035	035	035
036 系统参数	系统参数	036	036	036	036
037 系统参数	系统参数	037	037	037	037
038 系统参数	系统参数	038	038	038	038
039 系统参数	系统参数	039	039	039	039
040 系统参数	系统参数	040	040	040	040
041 系统参数	系统参数	041	041	041	041
042 系统参数	系统参数	042	042	042	042
043 系统参数	系统参数	043	043	043	043
044 系统参数	系统参数	044	044	044	044
045 系统参数	系统参数	045	045	045	045
046 系统参数	系统参数	046	046	046	046
047 系统参数	系统参数	047	047	047	047
048 系统参数	系统参数	048	048	048	048
049 系统参数	系统参数	049	049	049	049
050 系统参数	系统参数	050	050	050	050
051 系统参数	系统参数	051	051	051	051
052 系统参数	系统参数	052	052	052	052
053 系统参数	系统参数	053	053	053	053
054 系统参数	系统参数	054	054	054	054
055 系统参数	系统参数	055	055	055	055
056 系统参数	系统参数	056	056	056	056
057 系统参数	系统参数	057	057	057	057
058 系统参数	系统参数	058	058	058	058
059 系统参数	系统参数	059	059	059	059
060 系统参数	系统参数	060	060	060	060
061 系统参数	系统参数	061	061	061	061
062 系统参数	系统参数	062	062	062	062
063 系统参数	系统参数	063	063	063	063
064 系统参数	系统参数	064	064	064	064
065 系统参数	系统参数	065	065	065	065
066 系统参数	系统参数	066	066	066	066
067 系统参数	系统参数	067	067	067	067
068 系统参数	系统参数	068	068	068	068
069 系统参数	系统参数	069	069	069	069
070 系统参数	系统参数	070	070	070	070
071 系统参数	系统参数	071	071	071	071
072 系统参数	系统参数	072	072	072	072
073 系统参数	系统参数	073	073	073	073
074 系统参数	系统参数	074	074	074	074
075 系统参数	系统参数	075	075	075	075
076 系统参数	系统参数	076	076	076	076
077 系统参数	系统参数	077	077	077	077
078 系统参数	系统参数	078	078	078	078
079 系统参数	系统参数	079	079	079	079
080 系统参数	系统参数	080	080	080	080
081 系统参数	系统参数	081	081	081	081
082 系统参数	系统参数	082	082	082	082
083 系统参数	系统参数	083	083	083	083
084 系统参数	系统参数	084	084	084	084
085 系统参数	系统参数	085	085	085	085
086 系统参数	系统参数	086	086	086	086
087 系统参数	系统参数	087	087	087	087
088 系统参数	系统参数	088	088	088	088
089 系统参数	系统参数	089	089	089	089
090 系统参数	系统参数	090	090	090	090
091 系统参数	系统参数	091	091	091	091
092 系统参数	系统参数	092	092	092	092
093 系统参数	系统参数	093	093	093	093
094 系统参数	系统参数	094	094	094	094
095 系统参数	系统参数	095	095	095	095
096 系统参数	系统参数	096	096	096	096
097 系统参数	系统参数	097	097	097	097
098 系统参数	系统参数	098	098	098	098
099 系统参数	系统参数	099	099	099	099
100 系统参数	系统参数	100	100	100	100



Multi-interface options

Support multi-language interface display, automatic fault alarm, rich in processing information display, processing time, number of pieces.

程序参数	说明	地址	地址	地址	地址
001 系统参数	系统参数	001	001	001	001
002 系统参数	系统参数	002	002	002	002
003 系统参数	系统参数	003	003	003	003
004 系统参数	系统参数	004	004	004	004
005 系统参数	系统参数	005	005	005	005
006 系统参数	系统参数	006	006	006	006
007 系统参数	系统参数	007	007	007	007
008 系统参数	系统参数	008	008	008	008
009 系统参数	系统参数	009	009	009	009
010 系统参数	系统参数	010	010	010	010
011 系统参数	系统参数	011	011	011	011
012 系统参数	系统参数	012	012	012	012
013 系统参数	系统参数	013	013	013	013
014 系统参数	系统参数	014	014	014	014
015 系统参数	系统参数	015	015	015	015
016 系统参数	系统参数	016	016	016	016
017 系统参数	系统参数	017	017	017	017
018 系统参数	系统参数	018	018	018	018
019 系统参数	系统参数	019	019	019	019
020 系统参数	系统参数	020	020	020	020
021 系统参数	系统参数	021	021	021	021
022 系统参数	系统参数	022	022	022	022
023 系统参数	系统参数	023	023	023	023
024 系统参数	系统参数	024	024	024	024
025 系统参数	系统参数	025	025	025	025
026 系统参数	系统参数	026	026	026	026
027 系统参数	系统参数	027	027	027	027
028 系统参数	系统参数	028	028	028	028
029 系统参数	系统参数	029	029	029	029
030 系统参数	系统参数	030	030	030	030
031 系统参数	系统参数	031	031	031	031
032 系统参数	系统参数	032	032	032	032
033 系统参数	系统参数	033	033	033	033
034 系统参数	系统参数	034	034	034	034
035 系统参数	系统参数	035	035	035	035
036 系统参数	系统参数	036	036	036	036
037 系统参数	系统参数	037	037	037	037
038 系统参数	系统参数	038	038	038	038
039 系统参数	系统参数	039	039	039	039
040 系统参数	系统参数	040	040	040	040
041 系统参数	系统参数	041	041	041	041
042 系统参数	系统参数	042	042	042	042
043 系统参数	系统参数	043	043	043	043
044 系统参数	系统参数	044	044	044	044
045 系统参数	系统参数	045	045	045	045
046 系统参数	系统参数	046	046	046	046
047 系统参数	系统参数	047	047	047	047
048 系统参数	系统参数	048	048	048	048
049 系统参数	系统参数	049	049	049	049
050 系统参数	系统参数	050	050	050	050
051 系统参数	系统参数	051	051	051	051
052 系统参数	系统参数	052	052	052	052
053 系统参数	系统参数	053	053	053	053
054 系统参数	系统参数	054	054	054	054
055 系统参数	系统参数	055	055	055	055
056 系统参数	系统参数	056	056	056	056
057 系统参数	系统参数	057	057	057	057
058 系统参数	系统参数	058	058	058	058
059 系统参数	系统参数	059	059	059	059
060 系统参数	系统参数	060	060	060	060
061 系统参数	系统参数	061	061	061	061
062 系统参数	系统参数	062	062	062	062
063 系统参数	系统参数	063	063	063	063
064 系统参数	系统参数	064	064	064	064
065 系统参数	系统参数	065	065	065	065
066 系统参数	系统参数	066	066	066	066
067 系统参数	系统参数	067	067	067	067
068 系统参数	系统参数	068	068	068	068
069 系统参数	系统参数	069	069	069	069
070 系统参数	系统参数	070	070	070	070
071 系统参数	系统参数	071	071	071	071
072 系统参数	系统参数	072	072	072	072
073 系统参数	系统参数	073	073	073	073
074 系统参数	系统参数	074	074	074	074
075 系统参数	系统参数	075	075	075	075
076 系统参数	系统参数	076	076	076	076
077 系统参数	系统参数	077	077	077	077
078 系统参数	系统参数	078	078	078	078
079 系统参数	系统参数	079	079	079	079
080 系统参数	系统参数	080	080	080	080
081 系统参数	系统参数	081	081	081	081
082 系统参数	系统参数	082	082	082	082
083 系统参数	系统参数	083	083	083	083
084 系统参数	系统参数	084	084	084	084
085 系统参数	系统参数	085	085	085	085
086 系统参数	系统参数	086	086	086	086
087 系统参数	系统参数	087	087	087	087
088 系统参数	系统参数	088	088	088	088
089 系统参数	系统参数	089	089	089	089
090 系统参数	系统参数	090	090	090	090
091 系统参数	系统参数	091	091	091	091
092 系统参数	系统参数	092	092	092	092
093 系统参数	系统参数	093	093	093	093
094 系统参数	系统参数	094	094	094	094
095 系统参数	系统参数	095	095	095	095
096 系统参数	系统参数	096	096	096	096
097 系统参数	系统参数	097	097	097	097
098 系统参数	系统参数	098	098	098	098
099 系统参数	系统参数	099	099	099	099
100 系统参数	系统参数	100	100	100	100

程序位置	说明	地址	地址	地址	地址
黄	+0084.056	黄	05 黄	05 黄	100%
黄	+0084.056	黄	09 黄	09 黄	100%
黄	+0084.056	黄	11 黄	11 黄	100%
黄	+0084.055	黄	21 黄	21 黄	100%
黄	+0084.055	黄	100 黄	100 黄	100%
黄	+0084.064	黄	12000 黄	12000 黄	100%
黄	+0084.064	黄	100 黄	100 黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄	黄	黄	100%
黄	+0084.063	黄			



# MCK300A

## CNC wood processing lathe milling system

### Introduction:

Shenzhen Adtech Technology Co., Ltd. specifically for independent research and development of domestic and foreign small machine tool manufacturers cost-effective CNC system. ARM high performance CPU and ultra large scale programmable device FPGA, real-time multi task control and hardware interpolation technology, to ensure that the system m level precision machining of high efficiency. 256M electronic disk to meet the processing of a variety of large programs. 7 inch color display, Chinese and English interface can be chosen by the parameters.



### Function Specification

MCK300A CNC woodworking milling system is based on the development of powerful car Adtech basis.

1. using ARM processor and FPGA high performance motion chip, has excellent stability and reliability.
2. 7 inch LCD color screen, the display interface is friendly.
3. Support woodworking milling process, the operation is simple.
4. Graphic display and processing of real-time tracking function, can be very intuitive display of graphics in the processing file.
5. The system supports the double knife control, and supports the double knife one time and many times to the reciprocating processing technology, can greatly enhance the efficiency of woodworking lathe milling processing.
6. DXF directly into the processing function, can simplify the operator's processing file generation process.
7. Laser scanning is used to generate the machining code directly, which can greatly reduce the requirement of the operator.
8. USB communication function, support U disk processing file copy and U disk upgrade system, convenient maintenance.
9. System diagnostic function, the customer can make the diagnosis and treatment of some hardware.

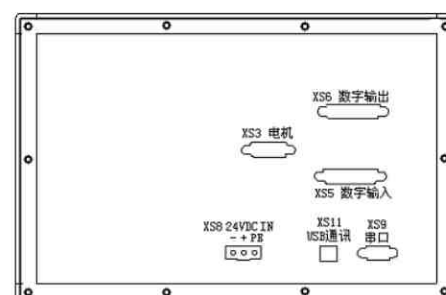
### Graphic simulation function

Show the graphics of the processing program and the actual running of the tool path, the tool path in the process of real-time simulation, inspection and preparation of the processing program is correct.



### Easy installation

The structure is reliable, all the interfaces are connected by standard DB head.



### Function introduction

Double knife features: the double cutter function is to support machine YZ two cutter feeding and feeding control system, MCK300A directly set the function of drawing software, from direct import DXF file to automatically calculate the smatterer set, from from lower professional knowledge to the user's requirements, to good ease of use is favored by the manufacturers and the users.

Sample scanning function: For finished goods and proofing design usually in cam machining file, no drawings need measurement data of the workpiece and then according to the measured data plotting to guide cam processing file.

Operation tedious labor strength and data errors. For there is no design drawings sample proofing fast or production can use scanner function, quick to copy to sample data, the obtained data can directly to the production and processing.

Support for the reciprocating vehicle of wood column, indexing milling technology;

Support for real time coordinates, real time graphics and status tracking;

Support standard G code files;

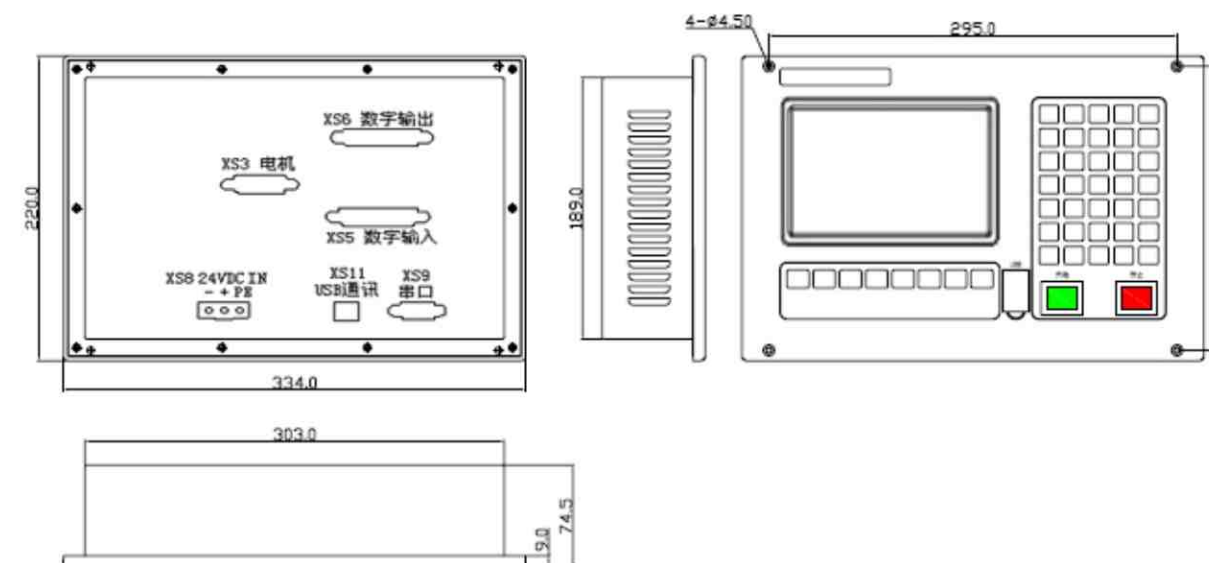
Support laser scanning function;

Support CAD file direct import, teach editing and manual editing;

Support tool, reverse, return, return function.

### Outline dimension chart

Unit: mm





NCT-02  
CNC punching machine control system

Introduction:

ADTECH researches and develops high performance CNC punching machine control system specifically for small and medium-sized CNC machine manufacturers.Using ARM high performance CPU and ultra large scale programmable devices FPGA, real time multi task control, high-speed pulse frequency to ensure system high-speed feeding control.Large files and U disk DNC processing, multi-station molding function. 7 inches color high-resolution screen display, display system information abundantly, Chinese and English interface can be selected by the parameters.Applicable to the biaxial flywheel, hydraulic, pneumatic punching machine.

Function Specification

- X, Y two axis micron level interpolation accuracy controlling;
- USB/U dis/RS232COM etc many kinds of communication mode, to help users achieve different data transmission and software upgrades easily;
- Macro variable, macro definition programming,realizing a variety of logical relations. Support macro program with parameters , convenient to the user programming;
- CAD graphics automatic conversion processing program, CAM graphics library function, include a variety of commonly used graphics;
- According to the program code automatically generated processing locus, real-time tracking processing position when processing;
- Breakpoint memory function, can choose from the breakpoint to continue processing under program abnormal circumstances;
- Two aixs system match with manual die change of punching machine, system will pause and remind to change die when there is die changing instruction in the procedure;
- Single-punch, continuous,single-stage of a variety of processing methods, oplate automatic relocation, clamp protection zone function;
- The highest fast moving speed reach 60 M/min, the highing feed speed reach 30M/min;
- Servo AB encoder closed-loop control to ensure feeding accuracy;
- Support secondary relocation and clamp giving way function, come true board without dead zone processing;
- Fully compatible with procam CAM software and addition punching machine special compound instruction;
- CAM wizard type punching instruction programming, can directly start punching processing program after filling in hole location information;
- DXF + G code templates graphics analysis, can convert CAD files to processing files directly, no need softdog supporting;
- Support powerful class B macro analysis function, convenient for users to develop their own motion control program;
- Dead point detection, clamps loosen alarming, main motor doesn't open alarming etc richful protection functions;

Parameter table

Classified design parameters, input parameter under state of system stopped and entry mode

参数名称	单位	默认值	备注
0001 X轴原点坐标	mm	0.0000	
0002 Y轴原点坐标	mm	0.0000	
0003 Z轴原点坐标	mm	0.0000	
0004 X轴行程	mm	1000.0000	
0005 Y轴行程	mm	1000.0000	
0006 Z轴行程	mm	1000.0000	
0007 X轴速度	mm/min	6000.0000	
0008 Y轴速度	mm/min	6000.0000	
0009 Z轴速度	mm/min	6000.0000	
0010 X轴加速度	mm/s²	1000.0000	
0011 Y轴加速度	mm/s²	1000.0000	
0012 Z轴加速度	mm/s²	1000.0000	
0013 X轴定位精度	mm	0.0010	
0014 Y轴定位精度	mm	0.0010	
0015 Z轴定位精度	mm	0.0010	
0016 X轴重复定位精度	mm	0.0010	
0017 Y轴重复定位精度	mm	0.0010	
0018 Z轴重复定位精度	mm	0.0010	
0019 X轴最大速度	mm/min	6000.0000	
0020 Y轴最大速度	mm/min	6000.0000	
0021 Z轴最大速度	mm/min	6000.0000	
0022 X轴最大加速度	mm/s²	1000.0000	
0023 Y轴最大加速度	mm/s²	1000.0000	
0024 Z轴最大加速度	mm/s²	1000.0000	
0025 X轴最大定位精度	mm	0.0010	
0026 Y轴最大定位精度	mm	0.0010	
0027 Z轴最大定位精度	mm	0.0010	
0028 X轴最大重复定位精度	mm	0.0010	
0029 Y轴最大重复定位精度	mm	0.0010	
0030 Z轴最大重复定位精度	mm	0.0010	

Multi-interface options

Multi interface selection: System interface richful, real-time display system statement, fault message

参数名称	单位	默认值	备注
0001 X轴原点坐标	mm	0.0000	
0002 Y轴原点坐标	mm	0.0000	
0003 Z轴原点坐标	mm	0.0000	
0004 X轴行程	mm	1000.0000	
0005 Y轴行程	mm	1000.0000	
0006 Z轴行程	mm	1000.0000	
0007 X轴速度	mm/min	6000.0000	
0008 Y轴速度	mm/min	6000.0000	
0009 Z轴速度	mm/min	6000.0000	
0010 X轴加速度	mm/s²	1000.0000	
0011 Y轴加速度	mm/s²	1000.0000	
0012 Z轴加速度	mm/s²	1000.0000	
0013 X轴定位精度	mm	0.0010	
0014 Y轴定位精度	mm	0.0010	
0015 Z轴定位精度	mm	0.0010	
0016 X轴重复定位精度	mm	0.0010	
0017 Y轴重复定位精度	mm	0.0010	
0018 Z轴重复定位精度	mm	0.0010	
0019 X轴最大速度	mm/min	6000.0000	
0020 Y轴最大速度	mm/min	6000.0000	
0021 Z轴最大速度	mm/min	6000.0000	
0022 X轴最大加速度	mm/s²	1000.0000	
0023 Y轴最大加速度	mm/s²	1000.0000	
0024 Z轴最大加速度	mm/s²	1000.0000	
0025 X轴最大定位精度	mm	0.0010	
0026 Y轴最大定位精度	mm	0.0010	
0027 Z轴最大定位精度	mm	0.0010	
0028 X轴最大重复定位精度	mm	0.0010	
0029 Y轴最大重复定位精度	mm	0.0010	
0030 Z轴最大重复定位精度	mm	0.0010	

参数名称	单位	默认值	备注
0001 X轴原点坐标	mm	0.0000	
0002 Y轴原点坐标	mm	0.0000	
0003 Z轴原点坐标	mm	0.0000	
0004 X轴行程	mm	1000.0000	
0005 Y轴行程	mm	1000.0000	
0006 Z轴行程	mm	1000.0000	
0007 X轴速度	mm/min	6000.0000	
0008 Y轴速度	mm/min	6000.0000	
0009 Z轴速度	mm/min	6000.0000	
0010 X轴加速度	mm/s²	1000.0000	
0011 Y轴加速度	mm/s²	1000.0000	
0012 Z轴加速度	mm/s²	1000.0000	
0013 X轴定位精度	mm	0.0010	
0014 Y轴定位精度	mm	0.0010	
0015 Z轴定位精度	mm	0.0010	
0016 X轴重复定位精度	mm	0.0010	
0017 Y轴重复定位精度	mm	0.0010	
0018 Z轴重复定位精度	mm	0.0010	
0019 X轴最大速度	mm/min	6000.0000	
0020 Y轴最大速度	mm/min	6000.0000	
0021 Z轴最大速度	mm/min	6000.0000	
0022 X轴最大加速度	mm/s²	1000.0000	
0023 Y轴最大加速度	mm/s²	1000.0000	
0024 Z轴最大加速度	mm/s²	1000.0000	
0025 X轴最大定位精度	mm	0.0010	
0026 Y轴最大定位精度	mm	0.0010	
0027 Z轴最大定位精度	mm	0.0010	
0028 X轴最大重复定位精度	mm	0.0010	
0029 Y轴最大重复定位精度	mm	0.0010	
0030 Z轴最大重复定位精度	mm	0.0010	

Graphic simulation function

Preview shows the processing program of punching shape and punching shape of real time progressing before system starting, to inspection if processing program is correct or not.



Die management

System built-in multistation die management, modify mould number according to the demand of equipment.

工位	角度	直径	形状	是否转模	X尺寸	Y尺寸
1 (T1)	0.000	10.000	0.000 0		10.000	10.000
2 (T2)	0.000	10.000	0.000 0		10.000	10.000
3 (T3)	0.000	10.000	0.000 0		10.000	10.000
4 (T4)	0.000	10.000	0.000 0		10.000	10.000
5 (T5)	0.000	10.000	0.000 0		10.000	10.000
6 (T6)	0.000	10.000	0.000 0		10.000	10.000
7 (T7)	0.000	10.000	0.000 0		10.000	10.000
8 (T8)	0.000	10.000	0.000 0		10.000	10.000
9 (T9)	0.000	10.000	0.000 0		10.000	10.000
10 (T10)	0.000	10.000	0.000 0		10.000	10.000

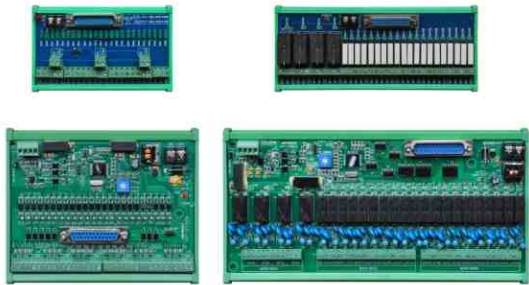
Additional Accessories



Additional Panel



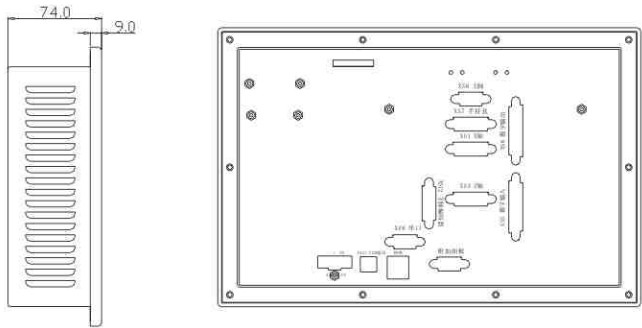
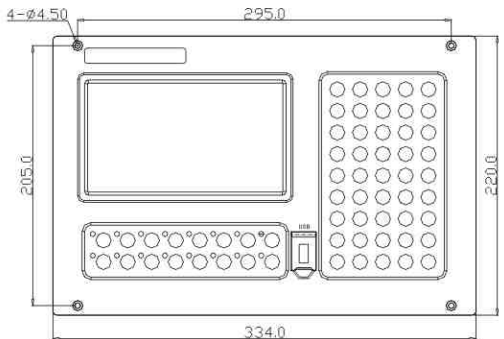
Connection box



Input/Output Splitter

Dimension figure

Unit: (mm)





NCT-03  
CNC punching machine control system

Introduction:

ADTECH researches and develops high performance CNC punching machine control system specifically for small and medium-sized CNC machine manufacturers. Using ARM high performance CPU and ultra large scale programmable devices FPGA, real time multi task control, high-speed pulse frequency to ensure system high-speed feeding control. Large files and U disk DNC processing, multi-station molding function. 7 inches color high-resolution screen display, display system information abundantly, Chinese and English interface can be selected by the parameters. Applicable to the biaxial flywheel, hydraulic, pneumatic punching machine.



Function Specification

- X, Y, Z three axis micron level interpolation accuracy controlling;
- USB/U dis/RS232COM etc many kinds of communication mode, to help users achieve different data transmission and software upgrades easily.
- CAD graphics automatic conversion processing program, CAM graphics library function, include a variety of commonly used graphics.
- Breakpoint memory function, can choose from the breakpoint to continue processing under program abnormal circumstances .
- Single-punch, continuous, single-stage of a variety of processing methods, oplate automatic relocation, clamp protection zone function.
- With input/output module, available to extend I/O count.
- The highest fast moving speed reach 60 M/min, the highing feed speed reach 30M/min.
- Servo AB encoder closed-loop control to ensure feeding accuracy.
- Outage saving function, password protection function, screen protection function, etc.
- Die T axis offset compensation function
- Fully compatible with procam CAM software and addition punching machine special compound instruction.
- CAM wizard type punching instruction programming, can directly start punching processing program after filling in hole location information.
- DXF + G code templates graphics analysis, can convert CAD files to processing files directly, no need softdog supporting.
- Available to preview processing code graphics, real-time tracking processing locus during processing.
- Support powerful class B macro analysis function, convenient for users to develop their own motion control program.
- Dead point detection, clamps loosen alarming, main motor doesn't open alarming etc richful protection functions.

Parameter table

Classified design parameters, input parameter under state of system stopped and entry mode

综合参数	录入	系统	参数	系统	参数
0017 轴速倍率 (mm/min)	1	013 3轴联动速度 (mm/min)	100		
0022 轴速倍率 (mm/min)	1	014 4轴联动速度 (mm/min)	100		
0023 轴速倍率 (mm/min)	1	015 5轴联动速度 (mm/min)	100		
0024 轴速倍率 (mm/min)	1	016 6轴联动速度 (mm/min)	100		
0025 轴速倍率 (mm/min)	1	017 7轴联动速度 (mm/min)	1000		
0026 轴速倍率 (mm/min)	1	018 8轴联动速度 (mm/min)	1000		
0027 轴速倍率 (mm/min)	1	019 9轴联动速度 (mm/min)	1000		
0028 轴速倍率 (mm/min)	1	020 10轴联动速度 (mm/min)	1000		
0029 轴速倍率 (mm/min)	1	021 11轴联动速度 (mm/min)	1000		
0030 轴速倍率 (mm/min)	1	022 12轴联动速度 (mm/min)	1000		
0031 轴速倍率 (mm/min)	1	023 13轴联动速度 (mm/min)	1000		
0032 轴速倍率 (mm/min)	1	024 14轴联动速度 (mm/min)	1000		
0033 轴速倍率 (mm/min)	1	025 15轴联动速度 (mm/min)	1000		
0034 轴速倍率 (mm/min)	1	026 16轴联动速度 (mm/min)	1000		
0035 轴速倍率 (mm/min)	1	027 17轴联动速度 (mm/min)	1000		
0036 轴速倍率 (mm/min)	1	028 18轴联动速度 (mm/min)	1000		
0037 轴速倍率 (mm/min)	1	029 19轴联动速度 (mm/min)	1000		
0038 轴速倍率 (mm/min)	1	030 20轴联动速度 (mm/min)	1000		
0039 轴速倍率 (mm/min)	1	031 21轴联动速度 (mm/min)	1000		
0040 轴速倍率 (mm/min)	1	032 22轴联动速度 (mm/min)	1000		
0041 轴速倍率 (mm/min)	1	033 23轴联动速度 (mm/min)	1000		
0042 轴速倍率 (mm/min)	1	034 24轴联动速度 (mm/min)	1000		
0043 轴速倍率 (mm/min)	1	035 25轴联动速度 (mm/min)	1000		
0044 轴速倍率 (mm/min)	1	036 26轴联动速度 (mm/min)	1000		
0045 轴速倍率 (mm/min)	1	037 27轴联动速度 (mm/min)	1000		
0046 轴速倍率 (mm/min)	1	038 28轴联动速度 (mm/min)	1000		
0047 轴速倍率 (mm/min)	1	039 29轴联动速度 (mm/min)	1000		
0048 轴速倍率 (mm/min)	1	040 30轴联动速度 (mm/min)	1000		
0049 轴速倍率 (mm/min)	1	041 31轴联动速度 (mm/min)	1000		
0050 轴速倍率 (mm/min)	1	042 32轴联动速度 (mm/min)	1000		
0051 轴速倍率 (mm/min)	1	043 33轴联动速度 (mm/min)	1000		
0052 轴速倍率 (mm/min)	1	044 34轴联动速度 (mm/min)	1000		
0053 轴速倍率 (mm/min)	1	045 35轴联动速度 (mm/min)	1000		
0054 轴速倍率 (mm/min)	1	046 36轴联动速度 (mm/min)	1000		
0055 轴速倍率 (mm/min)	1	047 37轴联动速度 (mm/min)	1000		
0056 轴速倍率 (mm/min)	1	048 38轴联动速度 (mm/min)	1000		
0057 轴速倍率 (mm/min)	1	049 39轴联动速度 (mm/min)	1000		
0058 轴速倍率 (mm/min)	1	050 40轴联动速度 (mm/min)	1000		
0059 轴速倍率 (mm/min)	1	051 41轴联动速度 (mm/min)	1000		
0060 轴速倍率 (mm/min)	1	052 42轴联动速度 (mm/min)	1000		
0061 轴速倍率 (mm/min)	1	053 43轴联动速度 (mm/min)	1000		
0062 轴速倍率 (mm/min)	1	054 44轴联动速度 (mm/min)	1000		
0063 轴速倍率 (mm/min)	1	055 45轴联动速度 (mm/min)	1000		
0064 轴速倍率 (mm/min)	1	056 46轴联动速度 (mm/min)	1000		
0065 轴速倍率 (mm/min)	1	057 47轴联动速度 (mm/min)	1000		
0066 轴速倍率 (mm/min)	1	058 48轴联动速度 (mm/min)	1000		
0067 轴速倍率 (mm/min)	1	059 49轴联动速度 (mm/min)	1000		
0068 轴速倍率 (mm/min)	1	060 50轴联动速度 (mm/min)	1000		
0069 轴速倍率 (mm/min)	1	061 51轴联动速度 (mm/min)	1000		
0070 轴速倍率 (mm/min)	1	062 52轴联动速度 (mm/min)	1000		
0071 轴速倍率 (mm/min)	1	063 53轴联动速度 (mm/min)	1000		
0072 轴速倍率 (mm/min)	1	064 54轴联动速度 (mm/min)	1000		
0073 轴速倍率 (mm/min)	1	065 55轴联动速度 (mm/min)	1000		
0074 轴速倍率 (mm/min)	1	066 56轴联动速度 (mm/min)	1000		
0075 轴速倍率 (mm/min)	1	067 57轴联动速度 (mm/min)	1000		
0076 轴速倍率 (mm/min)	1	068 58轴联动速度 (mm/min)	1000		
0077 轴速倍率 (mm/min)	1	069 59轴联动速度 (mm/min)	1000		
0078 轴速倍率 (mm/min)	1	070 60轴联动速度 (mm/min)	1000		
0079 轴速倍率 (mm/min)	1	071 61轴联动速度 (mm/min)	1000		
0080 轴速倍率 (mm/min)	1	072 62轴联动速度 (mm/min)	1000		
0081 轴速倍率 (mm/min)	1	073 63轴联动速度 (mm/min)	1000		
0082 轴速倍率 (mm/min)	1	074 64轴联动速度 (mm/min)	1000		
0083 轴速倍率 (mm/min)	1	075 65轴联动速度 (mm/min)	1000		
0084 轴速倍率 (mm/min)	1	076 66轴联动速度 (mm/min)	1000		
0085 轴速倍率 (mm/min)	1	077 67轴联动速度 (mm/min)	1000		
0086 轴速倍率 (mm/min)	1	078 68轴联动速度 (mm/min)	1000		
0087 轴速倍率 (mm/min)	1	079 69轴联动速度 (mm/min)	1000		
0088 轴速倍率 (mm/min)	1	080 70轴联动速度 (mm/min)	1000		
0089 轴速倍率 (mm/min)	1	081 71轴联动速度 (mm/min)	1000		
0090 轴速倍率 (mm/min)	1	082 72轴联动速度 (mm/min)	1000		
0091 轴速倍率 (mm/min)	1	083 73轴联动速度 (mm/min)	1000		
0092 轴速倍率 (mm/min)	1	084 74轴联动速度 (mm/min)	1000		
0093 轴速倍率 (mm/min)	1	085 75轴联动速度 (mm/min)	1000		
0094 轴速倍率 (mm/min)	1	086 76轴联动速度 (mm/min)	1000		
0095 轴速倍率 (mm/min)	1	087 77轴联动速度 (mm/min)	1000		
0096 轴速倍率 (mm/min)	1	088 78轴联动速度 (mm/min)	1000		
0097 轴速倍率 (mm/min)	1	089 79轴联动速度 (mm/min)	1000		
0098 轴速倍率 (mm/min)	1	090 80轴联动速度 (mm/min)	1000		
0099 轴速倍率 (mm/min)	1	091 81轴联动速度 (mm/min)	1000		
0100 轴速倍率 (mm/min)	1	092 82轴联动速度 (mm/min)	1000		
0101 轴速倍率 (mm/min)	1	093 83轴联动速度 (mm/min)	1000		
0102 轴速倍率 (mm/min)	1	094 84轴联动速度 (mm/min)	1000		
0103 轴速倍率 (mm/min)	1	095 85轴联动速度 (mm/min)	1000		
0104 轴速倍率 (mm/min)	1	096 86轴联动速度 (mm/min)	1000		
0105 轴速倍率 (mm/min)	1	097 87轴联动速度 (mm/min)	1000		
0106 轴速倍率 (mm/min)	1	098 88轴联动速度 (mm/min)	1000		
0107 轴速倍率 (mm/min)	1	099 89轴联动速度 (mm/min)	1000		
0108 轴速倍率 (mm/min)	1	100 90轴联动速度 (mm/min)	1000		
0109 轴速倍率 (mm/min)	1	101 91轴联动速度 (mm/min)	1000		
0110 轴速倍率 (mm/min)	1	102 92轴联动速度 (mm/min)	1000		
0111 轴速倍率 (mm/min)	1	103 93轴联动速度 (mm/min)	1000		
0112 轴速倍率 (mm/min)	1	104 94轴联动速度 (mm/min)	1000		
0113 轴速倍率 (mm/min)	1	105 95轴联动速度 (mm/min)	1000		
0114 轴速倍率 (mm/min)	1	106 96轴联动速度 (mm/min)	1000		
0115 轴速倍率 (mm/min)	1	107 97轴联动速度 (mm/min)	1000		
0116 轴速倍率 (mm/min)	1	108 98轴联动速度 (mm/min)	1000		
0117 轴速倍率 (mm/min)	1	109 99轴联动速度 (mm/min)	1000		
0118 轴速倍率 (mm/min)	1	110 100轴联动速度 (mm/min)	1000		
0119 轴速倍率 (mm/min)	1	111 101轴联动速度 (mm/min)	1000		
0120 轴速倍率 (mm/min)	1	112 102轴联动速度 (mm/min)	1000		
0121 轴速倍率 (mm/min)	1	113 103轴联动速度 (mm/min)	1000		
0122 轴速倍率 (mm/min)	1	114 104轴联动速度 (mm/min)	1000		
0123 轴速倍率 (mm/min)	1	115 105轴联动速度 (mm/min)	1000		
0124 轴速倍率 (mm/min)	1	116 106轴联动速度 (mm/min)	1000		
0125 轴速倍率 (mm/min)	1	117 107轴联动速度 (mm/min)	1000		
0126 轴速倍率 (mm/min)	1	118 108轴联动速度 (mm/min)	1000		
0127 轴速倍率 (mm/min)	1	119 109轴联动速度 (mm/min)	1000		
0128 轴速倍率 (mm/min)	1	120 110轴联动速度 (mm/min)	1000		
0129 轴速倍率 (mm/min)	1	121 111轴联动速度 (mm/min)	1000		
0130 轴速倍率 (mm/min)	1	122 112轴联动速度 (mm/min)	1000		
0131 轴速倍率 (mm/min)	1	123 113轴联动速度 (mm/min)	1000		
0132 轴速倍率 (mm/min)	1	124 114轴联动速度 (mm/min)	1000		
0133 轴速倍率 (mm/min)	1	125 115轴联动速度 (mm/min)	1000		
0134 轴速倍率 (mm/min)	1	126 116轴联动速度 (mm/min)	1000		
0135 轴速倍率 (mm/min)	1	127 117轴联动速度 (mm/min)	1000		
0136 轴速倍率 (mm/min)	1	128 118轴联动速度 (mm/min)	1000		
0137 轴速倍率 (mm/min)	1	129 119轴联动速度 (mm/min)	1000		
0138 轴速倍率 (mm/min)	1	130 120轴联动速度 (mm/min)	1000		
0139 轴速倍率 (mm/min)	1	131 121轴联动速度 (mm/min)	1000		
0140 轴速倍率 (mm/min)	1	132 122轴联动速度 (mm/min)	1000		
0141 轴速倍率 (mm/min)	1	133 123轴联动速度 (mm/min)	1000		
0142 轴速倍率 (mm/min)	1	134 124轴联动速度 (mm/min)	1000		
0143 轴速倍率 (mm/min)	1	135 125轴联动速度 (mm/min)	1000		
0144 轴速倍率 (mm/min)	1	136 126轴联动速度 (mm/min)	1000		
0145 轴速倍率 (mm/min)	1	137 127轴联动速度 (mm/min)	1000		
0146 轴速倍率 (mm/min)	1	138 128轴联动速度 (mm/min)	1000		
0147 轴速倍率 (mm/min)	1	139 129轴联动速度 (mm/min)	1000		
0148 轴速倍率 (mm/min)	1	140 130轴联动速度 (mm/min)	1000		
0149 轴速倍率 (mm/min)	1	141 131轴联动速度 (mm/min)	1000		
0150 轴速倍率 (mm/min)	1	142 132轴联动速度 (mm/min)	1000		
0151 轴速倍率 (mm/min)	1	143 133轴联动速度 (mm/min)	1000		
0152 轴速倍率 (mm/min)	1	144 134轴联动速度 (mm/min)	1000		
0153 轴速倍率 (mm/min)	1	145 135轴联动速度 (mm/min)	1000		
0154 轴速倍率 (mm/min)	1	146 136轴联动速度 (mm/min)	1000		
0155 轴速倍率 (mm/min)	1	147 137轴联动速度 (mm/min)	1000		
0156 轴速倍率 (mm/min)	1	148 138轴联动速度 (mm/min)	1000		
0157 轴速倍率 (mm/min)	1	149 139轴联动速度 (mm/min)	1000		
0158 轴速倍率 (mm/min)	1	150 140轴联动速度 (mm/min)	1000		
0159 轴速倍率 (mm/min)	1	151 141轴联动速度 (mm/min)	1000		
0160 轴速倍率 (mm/min)	1	152 142轴联动速度 (mm/min)	1000		
0161 轴速倍率 (mm/min)	1	153 143轴联动速度 (mm/min)	1000		
0162 轴速倍率 (mm/min)	1	154 144轴联动速度 (mm/min)	1000		
0163 轴速倍率 (mm/min)	1	155 145轴联动速度 (mm/min)	1000		
0164 轴速倍率 (mm/min)	1	156 146轴联动速度 (mm/min)	1000		
0165 轴速倍率 (mm/min)	1	157 147轴联动速度 (mm/min)	1000		
0166 轴速倍率 (mm/min)	1	158 148轴联动速度 (mm/min)	1000		
0167 轴速倍率 (mm/min)	1	159 149轴联动速度 (mm/min)	1000		
0168 轴速倍率 (mm/min)	1	160 150轴联动速度 (mm/min)	1000		
0169 轴速倍率 (mm/min)	1	161 151轴联动速度 (mm/min)	1000		
0170 轴速倍率 (mm/min)	1	162 152轴联动速度 (mm/min)	1000		
0171 轴速倍率 (mm/min)	1	163 153轴联动速度 (mm/min)	1000		
0172 轴速倍率 (mm/min)	1	164 154轴联动速度 (mm/min)	1000		
0173 轴速倍率 (mm/min)	1	165 155轴联动速度 (mm/min)	1000		
0174 轴速倍率 (mm/min)	1	166 156轴联动速度 (mm/min)	1000		
0175 轴速倍率 (mm/min)	1	167 157轴联动速度 (mm/min)	1000		
0176 轴速倍率 (mm/min)	1	168 158轴联动速度 (mm/min)	1000		
0177 轴速倍率 (mm/min)	1	169 159轴联动速度 (mm/min)	1000		
0178 轴速倍率 (mm/min)	1	170 160轴联动速度 (mm/min)	1000		
0179 轴速倍率 (mm/min)	1	171 161轴联动速度 (mm/min)	1000		
0180 轴速倍率 (mm/min)	1	172 162轴联动速度 (mm/min)	1000		
0181 轴速倍率 (mm/min)	1	173 163轴联动速度 (mm/min)	1000		
0182 轴速倍率 (mm/min)	1	174 164轴联动速度 (mm/min)	1000		
0183 轴速倍率 (mm/min)	1	175 165轴联动速度 (mm/min)	1000		
0184 轴速倍率 (mm/min)	1	176 166轴联动速度 (mm/min)	1000		
0185 轴速倍率 (mm/min)	1	177 167轴联动速度 (mm/min)	1000		
0186 轴速倍率 (mm/min)	1	178 168轴联动速度 (mm/min)	1000		
0187 轴速倍率 (mm/min)	1	179 169轴联动速度 (mm/min)	1000		
0188 轴速倍率 (mm/min)	1	180 170轴联动速度 (mm/min)	1000		
0189 轴速倍率 (mm/min)	1	181 171轴联动速度 (mm/min)	1000		
0190 轴速倍率 (mm/min)	1	182 172轴联动速度 (mm/min)	1000		
0191 轴速倍率 (mm/min)	1	183 173轴联动速度 (mm/min)	1000		
0192 轴速倍率 (mm/min)	1	184 174轴联动速度 (mm/min)	1000		
0193 轴速倍率 (mm/min)	1	185 175轴联动速度 (mm/min)	1000		
0194 轴速倍率 (mm/min)	1	186 176轴联动速度 (mm/min)	1000		
0195 轴速倍率 (mm/min)	1	187 177轴联动速度 (mm/min)	1000		
0196 轴速倍率 (mm/min)	1	188 178轴联动速度 (mm/min)	1000		
0197 轴速倍率 (mm/min)	1	189 179轴联动速度 (mm/min)	1000		
0198 轴速倍率 (mm/min)	1	190 180轴联动速度 (mm/min)	1000		
0199 轴速倍率 (mm/min)	1	191 181轴联动速度 (mm/min)	1000		
0200 轴速倍率 (mm/min)	1	192 182轴联动速度 (mm/min)	1000		
0201 轴速倍率 (mm/min)	1	193 183轴联动速度 (mm/min)	1000		
0202 轴速倍率 (mm/min)	1	194 184轴联动速度 (mm/min)	1000		
0203 轴速倍率 (mm/min)	1	195 185轴联动速度 (mm/min)	1000		
0204 轴速倍率 (mm/min)	1	196 186轴联动速度 (mm/min)	1000		
0205 轴速倍率 (mm/min)	1	197 187轴联动速度 (mm/min)	1000		
0206 轴速倍率 (mm/min)	1	198 188轴联动速度 (mm/min)	1000		
0207 轴速倍率 (mm/min)	1	199 189轴联动速度 (mm/min)	1000		</



NCT-04  
CNC punching control system

Introduction:

Shenzhen Adtech Technology Co., Ltd. specifically for independent research and development of domestic and foreign small machine tool manufacturers cost-effective punching system. Adopts the ARM CPU and large scale programmable devices of high performance FPGA, real-time multitasking control, high-speed pulse frequency to ensure high-speed feeding control system. Large files and U disk DNC machining, multi-station die functions. 7 inches color high-resolution screen display, display system information, rich interface can be made of parameter selection in both Chinese and English. Suitable for two - axis punch feed, three - axis die base function, four - axis die rotary function of flywheel, hydraulic press and pneumatic punch.

Function Specification

- Control axis number X, Y, T, C four axis micron level interpolation accuracy;
- USB, U disk, RS232COM communications and other communication methods, easy to help users to achieve different data transmission requirements and software upgrades;
- Perfect self diagnosis function, internal and external status real-time display, abnormal immediately alarm;
- CAD graphics automatic conversion processing procedures, CAM graphics library functions, there are a variety of commonly used graphics;
- According to the program code automatically generated processing track, machining process to track the actual location;
- Breakpoint memory function, program exceptions can be selected from the breakpoint to continue processing;
- Two hand punching machine die change system, when the program is for instructions and prompts the system to suspend mode need to replace the mold;
- Mold rotating function, you can press the complex shape, automatic angle optimization;
- With input / output module, I/O points can be extended;
- Maximum fast moving speed up to 60 m / min, the maximum feed rate of up to 30 m / min;
- Power save function, password protected screen saver function etc.
- Support two relocation function and clamp avoidance function, realize the plate without dead time processing.
- Fully compatible with CAM and other PROCAM software, and additional punch special composite directive
- CAM wizard punching instruction programming, can be directly used to fill in the hole information directly to start processing for punching;
- DXF+G code template graphics resolution, can be directly converted to CAD files for processing files, without the need to encrypt the dog support;
- Support the powerful B macro analysis function, to facilitate users to develop their own motion control program.

Parameter table

Classified design parameters, input parameter under state of system stopped and entry mode

综合参数	录入	提取	编辑	参数	坐标
001 X轴坐标	0.000	013 X轴坐标	0.000	002 Y轴坐标	0.000
002 Y轴坐标	0.000	014 Y轴坐标	0.000	003 T轴坐标	0.000
003 T轴坐标	0.000	015 T轴坐标	0.000	004 C轴坐标	0.000
004 C轴坐标	0.000	016 C轴坐标	0.000	005 X轴坐标	0.000
005 X轴坐标	0.000	017 X轴坐标	0.000	006 Y轴坐标	0.000
006 Y轴坐标	0.000	018 Y轴坐标	0.000	007 T轴坐标	0.000
007 T轴坐标	0.000	019 T轴坐标	0.000	008 C轴坐标	0.000
008 C轴坐标	0.000	020 C轴坐标	0.000	009 X轴坐标	0.000
009 X轴坐标	0.000	021 X轴坐标	0.000	010 Y轴坐标	0.000
010 Y轴坐标	0.000	022 Y轴坐标	0.000	011 T轴坐标	0.000
011 T轴坐标	0.000	023 T轴坐标	0.000	012 C轴坐标	0.000
012 C轴坐标	0.000	024 C轴坐标	0.000	013 X轴坐标	0.000
013 X轴坐标	0.000	025 X轴坐标	0.000	014 Y轴坐标	0.000
014 Y轴坐标	0.000	026 Y轴坐标	0.000	015 T轴坐标	0.000
015 T轴坐标	0.000	027 T轴坐标	0.000	016 C轴坐标	0.000
016 C轴坐标	0.000	028 C轴坐标	0.000	017 X轴坐标	0.000
017 X轴坐标	0.000	029 X轴坐标	0.000	018 Y轴坐标	0.000
018 Y轴坐标	0.000	030 Y轴坐标	0.000	019 T轴坐标	0.000
019 T轴坐标	0.000	031 T轴坐标	0.000	020 C轴坐标	0.000
020 C轴坐标	0.000	032 C轴坐标	0.000	021 X轴坐标	0.000
021 X轴坐标	0.000	033 X轴坐标	0.000	022 Y轴坐标	0.000
022 Y轴坐标	0.000	034 Y轴坐标	0.000	023 T轴坐标	0.000
023 T轴坐标	0.000	035 T轴坐标	0.000	024 C轴坐标	0.000
024 C轴坐标	0.000	036 C轴坐标	0.000	025 X轴坐标	0.000
025 X轴坐标	0.000	037 X轴坐标	0.000	026 Y轴坐标	0.000
026 Y轴坐标	0.000	038 Y轴坐标	0.000	027 T轴坐标	0.000
027 T轴坐标	0.000	039 T轴坐标	0.000	028 C轴坐标	0.000
028 C轴坐标	0.000	040 C轴坐标	0.000	029 X轴坐标	0.000
029 X轴坐标	0.000	041 X轴坐标	0.000	030 Y轴坐标	0.000
030 Y轴坐标	0.000	042 Y轴坐标	0.000	031 T轴坐标	0.000
031 T轴坐标	0.000	043 T轴坐标	0.000	032 C轴坐标	0.000
032 C轴坐标	0.000	044 C轴坐标	0.000	033 X轴坐标	0.000
033 X轴坐标	0.000	045 X轴坐标	0.000	034 Y轴坐标	0.000
034 Y轴坐标	0.000	046 Y轴坐标	0.000	035 T轴坐标	0.000
035 T轴坐标	0.000	047 T轴坐标	0.000	036 C轴坐标	0.000
036 C轴坐标	0.000	048 C轴坐标	0.000	037 X轴坐标	0.000
037 X轴坐标	0.000	049 X轴坐标	0.000	038 Y轴坐标	0.000
038 Y轴坐标	0.000	050 Y轴坐标	0.000	039 T轴坐标	0.000
039 T轴坐标	0.000	051 T轴坐标	0.000	040 C轴坐标	0.000
040 C轴坐标	0.000	052 C轴坐标	0.000	041 X轴坐标	0.000
041 X轴坐标	0.000	053 X轴坐标	0.000	042 Y轴坐标	0.000
042 Y轴坐标	0.000	054 Y轴坐标	0.000	043 T轴坐标	0.000
043 T轴坐标	0.000	055 T轴坐标	0.000	044 C轴坐标	0.000
044 C轴坐标	0.000	056 C轴坐标	0.000	045 X轴坐标	0.000
045 X轴坐标	0.000	057 X轴坐标	0.000	046 Y轴坐标	0.000
046 Y轴坐标	0.000	058 Y轴坐标	0.000	047 T轴坐标	0.000
047 T轴坐标	0.000	059 T轴坐标	0.000	048 C轴坐标	0.000
048 C轴坐标	0.000	060 C轴坐标	0.000	049 X轴坐标	0.000
049 X轴坐标	0.000	061 X轴坐标	0.000	050 Y轴坐标	0.000
050 Y轴坐标	0.000	062 Y轴坐标	0.000	051 T轴坐标	0.000
051 T轴坐标	0.000	063 T轴坐标	0.000	052 C轴坐标	0.000
052 C轴坐标	0.000	064 C轴坐标	0.000	053 X轴坐标	0.000
053 X轴坐标	0.000	065 X轴坐标	0.000	054 Y轴坐标	0.000
054 Y轴坐标	0.000	066 Y轴坐标	0.000	055 T轴坐标	0.000
055 T轴坐标	0.000	067 T轴坐标	0.000	056 C轴坐标	0.000
056 C轴坐标	0.000	068 C轴坐标	0.000	057 X轴坐标	0.000
057 X轴坐标	0.000	069 X轴坐标	0.000	058 Y轴坐标	0.000
058 Y轴坐标	0.000	070 Y轴坐标	0.000	059 T轴坐标	0.000
059 T轴坐标	0.000	071 T轴坐标	0.000	060 C轴坐标	0.000
060 C轴坐标	0.000	072 C轴坐标	0.000	061 X轴坐标	0.000
061 X轴坐标	0.000	073 X轴坐标	0.000	062 Y轴坐标	0.000
062 Y轴坐标	0.000	074 Y轴坐标	0.000	063 T轴坐标	0.000
063 T轴坐标	0.000	075 T轴坐标	0.000	064 C轴坐标	0.000
064 C轴坐标	0.000	076 C轴坐标	0.000	065 X轴坐标	0.000
065 X轴坐标	0.000	077 X轴坐标	0.000	066 Y轴坐标	0.000
066 Y轴坐标	0.000	078 Y轴坐标	0.000	067 T轴坐标	0.000
067 T轴坐标	0.000	079 T轴坐标	0.000	068 C轴坐标	0.000
068 C轴坐标	0.000	080 C轴坐标	0.000	069 X轴坐标	0.000
069 X轴坐标	0.000	081 X轴坐标	0.000	070 Y轴坐标	0.000
070 Y轴坐标	0.000	082 Y轴坐标	0.000	071 T轴坐标	0.000
071 T轴坐标	0.000	083 T轴坐标	0.000	072 C轴坐标	0.000
072 C轴坐标	0.000	084 C轴坐标	0.000	073 X轴坐标	0.000
073 X轴坐标	0.000	085 X轴坐标	0.000	074 Y轴坐标	0.000
074 Y轴坐标	0.000	086 Y轴坐标	0.000	075 T轴坐标	0.000
075 T轴坐标	0.000	087 T轴坐标	0.000	076 C轴坐标	0.000
076 C轴坐标	0.000	088 C轴坐标	0.000	077 X轴坐标	0.000
077 X轴坐标	0.000	089 X轴坐标	0.000	078 Y轴坐标	0.000
078 Y轴坐标	0.000	090 Y轴坐标	0.000	079 T轴坐标	0.000
079 T轴坐标	0.000	091 T轴坐标	0.000	080 C轴坐标	0.000
080 C轴坐标	0.000	092 C轴坐标	0.000	081 X轴坐标	0.000
081 X轴坐标	0.000	093 X轴坐标	0.000	082 Y轴坐标	0.000
082 Y轴坐标	0.000	094 Y轴坐标	0.000	083 T轴坐标	0.000
083 T轴坐标	0.000	095 T轴坐标	0.000	084 C轴坐标	0.000
084 C轴坐标	0.000	096 C轴坐标	0.000	085 X轴坐标	0.000
085 X轴坐标	0.000	097 X轴坐标	0.000	086 Y轴坐标	0.000
086 Y轴坐标	0.000	098 Y轴坐标	0.000	087 T轴坐标	0.000
087 T轴坐标	0.000	099 T轴坐标	0.000	088 C轴坐标	0.000
088 C轴坐标	0.000	100 C轴坐标	0.000	089 X轴坐标	0.000
089 X轴坐标	0.000	101 X轴坐标	0.000	090 Y轴坐标	0.000
090 Y轴坐标	0.000	102 Y轴坐标	0.000	091 T轴坐标	0.000
091 T轴坐标	0.000	103 T轴坐标	0.000	092 C轴坐标	0.000
092 C轴坐标	0.000	104 C轴坐标	0.000	093 X轴坐标	0.000
093 X轴坐标	0.000	105 X轴坐标	0.000	094 Y轴坐标	0.000
094 Y轴坐标	0.000	106 Y轴坐标	0.000	095 T轴坐标	0.000
095 T轴坐标	0.000	107 T轴坐标	0.000	096 C轴坐标	0.000
096 C轴坐标	0.000	108 C轴坐标	0.000	097 X轴坐标	0.000
097 X轴坐标	0.000	109 X轴坐标	0.000	098 Y轴坐标	0.000
098 Y轴坐标	0.000	110 Y轴坐标	0.000	099 T轴坐标	0.000
099 T轴坐标	0.000	111 T轴坐标	0.000	100 C轴坐标	0.000
100 C轴坐标	0.000	112 C轴坐标	0.000	101 X轴坐标	0.000
101 X轴坐标	0.000	113 X轴坐标	0.000	102 Y轴坐标	0.000
102 Y轴坐标	0.000	114 Y轴坐标	0.000	103 T轴坐标	0.000
103 T轴坐标	0.000	115 T轴坐标	0.000	104 C轴坐标	0.000
104 C轴坐标	0.000	116 C轴坐标	0.000	105 X轴坐标	0.000
105 X轴坐标	0.000	117 X轴坐标	0.000	106 Y轴坐标	0.000
106 Y轴坐标	0.000	118 Y轴坐标	0.000	107 T轴坐标	0.000
107 T轴坐标	0.000	119 T轴坐标	0.000	108 C轴坐标	0.000
108 C轴坐标	0.000	120 C轴坐标	0.000	109 X轴坐标	0.000
109 X轴坐标	0.000	121 X轴坐标	0.000	110 Y轴坐标	0.000
110 Y轴坐标	0.000	122 Y轴坐标	0.000	111 T轴坐标	0.000
111 T轴坐标	0.000	123 T轴坐标	0.000	112 C轴坐标	0.000
112 C轴坐标	0.000	124 C轴坐标	0.000	113 X轴坐标	0.000
113 X轴坐标	0.000	125 X轴坐标	0.000	114 Y轴坐标	0.000
114 Y轴坐标	0.000	126 Y轴坐标	0.000	115 T轴坐标	0.000
115 T轴坐标	0.000	127 T轴坐标	0.000	116 C轴坐标	0.000
116 C轴坐标	0.000	128 C轴坐标	0.000	117 X轴坐标	0.000
117 X轴坐标	0.000	129 X轴坐标	0.000	118 Y轴坐标	0.000
118 Y轴坐标	0.000	130 Y轴坐标	0.000	119 T轴坐标	0.000
119 T轴坐标	0.000	131 T轴坐标	0.000	120 C轴坐标	0.000
120 C轴坐标	0.000	132 C轴坐标	0.000	121 X轴坐标	0.000
121 X轴坐标	0.000	133 X轴坐标	0.000	122 Y轴坐标	0.000
122 Y轴坐标	0.000	134 Y轴坐标	0.000	123 T轴坐标	0.000
123 T轴坐标	0.000	135 T轴坐标	0.000	124 C轴坐标	0.000
124 C轴坐标	0.000	136 C轴坐标	0.000	125 X轴坐标	0.000
125 X轴坐标	0.000	137 X轴坐标	0.000	126 Y轴坐标	0.000
126 Y轴坐标	0.000	138 Y轴坐标	0.000	127 T轴坐标	0.000
127 T轴坐标	0.000	139 T轴坐标	0.000	128 C轴坐标	0.000
128 C轴坐标	0.000	140 C轴坐标	0.000	129 X轴坐标	0.000
129 X轴坐标	0.000	141 X轴坐标	0.000	130 Y轴坐标	0.000
130 Y轴坐标	0.000	142 Y轴坐标	0.000	131 T轴坐标	0.000
131 T轴坐标	0.000	143 T轴坐标	0.000	132 C轴坐标	0.000
132 C轴坐标	0.000	144 C轴坐标	0.000	133 X轴坐标	0.000
133 X轴坐标	0.000	145 X轴坐标	0.000	134 Y轴坐标	0.000
134 Y轴坐标	0.000	146 Y轴坐标	0.000	135 T轴坐标	0.000
135 T轴坐标	0.000	147 T轴坐标	0.000	136 C轴坐标	0.000
136 C轴坐标	0.000	148 C轴坐标	0.000	137 X轴坐标	0.000
137 X轴坐标	0.000	149 X轴坐标	0.000	138 Y轴坐标	0.000
138 Y轴坐标	0.000	150 Y轴坐标	0.000	139 T轴坐标	0.000
139 T轴坐标	0.000	151 T轴坐标	0.000	140 C轴坐标	0.000
140 C轴坐标	0.000	152 C轴坐标	0.000	141 X轴坐标	0.000
141 X轴坐标	0.000	153 X轴坐标	0.000	142 Y轴坐标	0.000
142 Y轴坐标	0.000	154 Y轴坐标	0.000	143 T轴坐标	0.000
143 T轴坐标	0.000	155 T轴坐标	0.000	144 C轴坐标	0.000
144 C轴坐标	0.000	156 C轴坐标	0.000	145 X轴坐标	0.000
145 X轴坐标	0.000	157 X轴坐标	0.000	146 Y轴坐标	0.000
146 Y轴坐标	0.000	158 Y轴坐标	0.000	147 T轴坐标	0.000
147 T轴坐标	0.000	159 T轴坐标	0.000	148 C轴坐标	0.000
148 C轴坐标	0.000	160 C轴坐标	0.000	149 X轴坐标	0.000
149 X轴坐标	0.000	161 X轴坐标	0.000	150 Y轴坐标	0.000
150 Y轴坐标	0.000	162 Y轴坐标	0.000	151 T轴坐标	0.000
151 T轴坐标	0.000	163 T轴坐标	0.000	152 C轴坐标	0.000
152 C轴坐标	0.000	164 C轴坐标	0.000	153 X轴坐标	0.000
153 X轴坐标	0.000	165 X轴坐标	0.000	154 Y轴坐标	0.000
154 Y轴坐标	0.000	166 Y轴坐标	0.000	155 T轴坐标	0.000
155 T轴坐标	0.000	167 T轴坐标	0.000	156 C轴坐标	0.000
156 C轴坐标	0.000	168 C轴坐标	0.000	157 X轴坐标	0.000
157 X轴坐标	0.000	169 X轴坐标	0.000	158 Y轴坐标	0.000
158 Y轴坐标	0.000	170 Y轴坐标	0.000	159 T轴坐标	0.000
159 T轴坐标	0.000	171 T轴坐标	0.000	160 C轴坐标	0.000
160 C轴坐标	0.000	172 C轴坐标	0.000	161 X轴坐标	0.000
161 X轴坐标	0.000	173 X轴坐标	0.000	162 Y轴坐标	0.000
162 Y轴坐标	0.000	174 Y轴坐标	0.000	163 T轴坐标	0.000
163 T轴坐标	0.000	175 T轴坐标	0.000	164 C轴坐标	0.000
164 C轴坐标	0.000	176 C轴坐标	0.000	165 X轴坐标	0.000
165 X轴坐标	0.000	177 X轴坐标	0.000	166 Y轴坐标	0.000
166 Y轴坐标	0.000	178 Y轴坐标	0.000	167 T轴坐标	0.000
167 T轴坐标	0.000	179 T轴坐标	0.000	168 C轴坐标	0.000
168 C轴坐标	0.000	180 C轴坐标	0.000	169 X轴坐标	0.000
169 X轴坐标	0.000	181 X轴坐标	0.000	170 Y轴坐标	0.000
170 Y轴坐标	0.000	182 Y轴坐标	0.000	171 T轴坐标	0.000
171 T轴坐标	0.000	183 T轴坐标	0.000	172 C轴坐标	0.000
172 C轴坐标	0.000	184 C轴坐标	0.000	173 X轴坐标	0.000
173 X轴坐标	0.000	185 X轴坐标	0.000	174 Y轴坐标	0.000
174 Y轴坐标	0.000	186 Y轴坐标	0.000	175 T轴坐标	0.000
175 T轴坐标	0.000	187 T轴坐标	0.000	176 C轴坐标	0.000
176 C轴坐标	0.000	188 C轴坐标	0.000	177 X轴坐标	0.000
177 X轴坐标	0.000	189 X轴坐标	0.000	178 Y轴坐标	0.000
178 Y轴坐标	0.000	190 Y轴坐标	0.000	179 T轴坐标	0.000
179 T轴坐标	0.000	191 T轴坐标	0.000	180 C轴坐标	0.000
180 C轴坐标	0.000	192 C轴坐标	0.000	181 X轴坐标	0.000
181 X轴坐标	0.000	193 X轴坐标	0.000	182 Y轴坐标	0.000
182 Y轴坐标	0.000	194 Y轴坐标	0.000	183 T轴坐标	0.000
183 T轴坐标	0.000	195 T轴坐标	0.000	184 C轴坐标	0.000
184 C轴坐标	0.000	196 C轴坐标	0.000	185 X轴坐标	0.000
185 X轴坐标					



DK300A  
3 axis CNC engraving controller

Introduction:

Adtech Shenzhen Technology Co., Ltd. specifically for domestic and foreign manufacturers of independent research and development of small and medium sized machine tool numerical control system cost-effective  
Adopts ARM high performance CPU and super-large-scale programmable device FPGA, real-time multitasking control and hardware interpolation technology to ensure high system efficiency μm-level precision machining under.  
256M electronic program meet a variety of large workpieces. 7-inch color display, English interface by the parameters;Built-in 8G storage space for large-scale relief document processing and storage.



Function Specification

- Controlled axes X, Y, Z-axis μm level interpolation precision;
- You can configure the stepper, servo drives according to different user needs and achieve cost-effective.
- Means of communication USB, U disk, RS232COM communications, to help users easily implement different data transmission requirements and software upgrades.
- With a network interface, support for remote monitoring and DNC file transfer process.
- Open platform, the system can be customized according to customer demand for the plane.
- Improve self-diagnostic function, the internal and external displays real-time status, abnormal alarm immediately
- Additional support for external panels, handheld box operation, convenient customer knife.
- Macro variables, macro definition programming, a variety of logic. Support with parameter macro program call, allowing users to program more convenient.
- DXF + G code template function, the PDF automatically converted to G-code processing.
- Support MasterCAM, TYPE3, ArtCAM software to generate the processing files;
- High-speed intelligent motion processing speed pretreatment, smooth processing;
- Maximum rapid traverse up to 60 m / min, the maximum feed rate of up to 30 m / min;
- Frequently used functions easy to use graphical programming
- With automatic, the instrument on the knife, and other ways of knife;

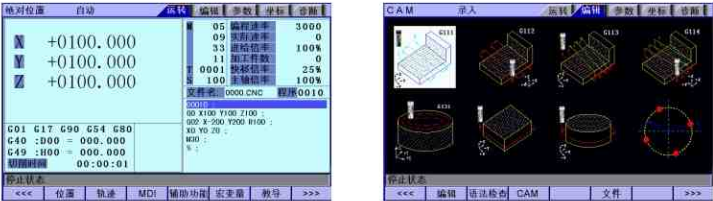
Parameter table

Design parameters are classified, the system stops at state and input parameter entry mode.

综合参数	自动模式	参数	单位	说明
001 X轴初始位置	1	013 X轴初始位置	mm	100
002 Y轴初始位置	1	014 Y轴初始位置	mm	100
003 Z轴初始位置	1	015 Z轴初始位置	mm	100
004 X轴最大速度	1	016 X轴最大速度	mm/min	100
005 Y轴最大速度	1	017 Y轴最大速度	mm/min	1000
006 Z轴最大速度	1	018 Z轴最大速度	mm/min	1000
007 X轴加速度	1	019 X轴加速度	mm/s²	1000
008 Y轴加速度	1	020 Y轴加速度	mm/s²	1000
009 Z轴加速度	1	021 Z轴加速度	mm/s²	1000
010 X轴最大行程	3000	022 X轴最大行程	mm	3000
011 Y轴最大行程	3000	023 Y轴最大行程	mm	3000
012 Z轴最大行程	3000	024 Z轴最大行程	mm	3000

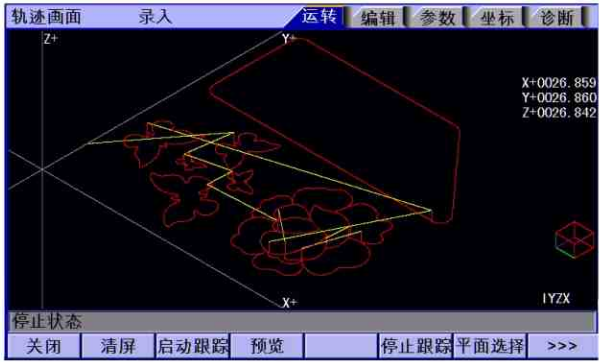
Multi-interface options

Rich system interface, real-time display system status and fault information.



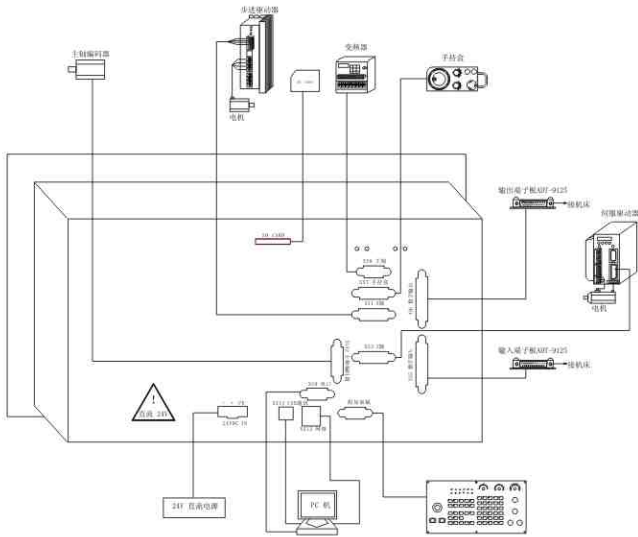
Graphic simulation function

Punch can be started before the system displays the press preview of the shape of the machining program and the actual processing time Pressure shapes, inspection procedures machining program is correct.



Easy Installation

Reliable structure, all interfaces are standard DB connector

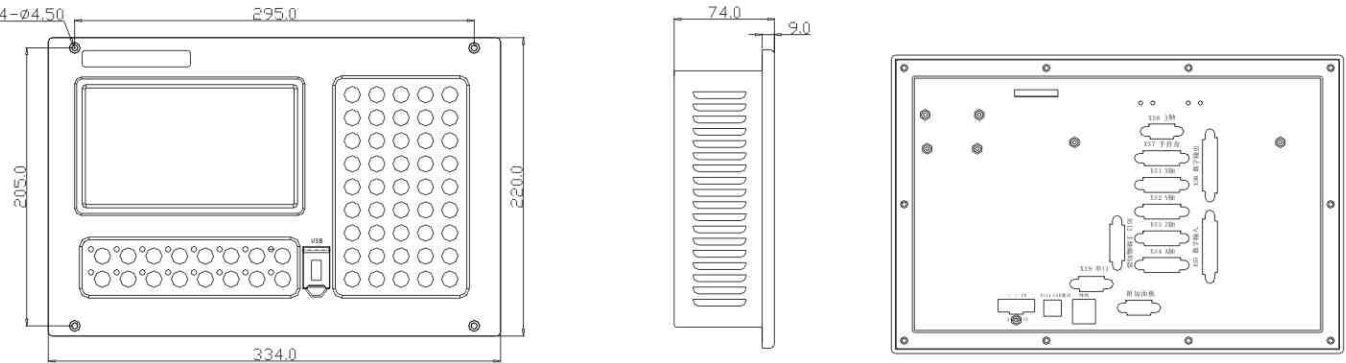


Additional Accessories



Dimension figure

Unit: (mm)





DK400A  
4 axis CNC engraving controller

Introduction:

Adtech Shenzhen Technology Co., Ltd. specifically for domestic and foreign manufacturers of independent research and development of small and medium sized machine tool numerical control system cost-effective  
Adopts ARM high performance CPU and super-large-scale programmable device FPGA, real-time multitasking control and hardware interpolation technology to ensure high system efficiency  $\mu$ m-level precision machining under.  
256M electronic program meet a variety of large workpieces.  
7-inch color display, English interface by the parameters;  
Built-in 8G storage space for large-scale relief document processing and storage.



Function Specification

- Controlled axes X, Y, A,Z-axis  $\mu$ m level interpolation precision;
- You can configure the stepper, servo drives according to different user needs and achieve cost-effective.
- Means of communication USB, U disk, RS232COM communications, to help users easily implement different data transmission requirements and software upgrades.
- With a network interface, support for remote monitoring and DNC file transfer process.
- Open platform, the system can be customized according to customer demand for the plane.
- Improve self-diagnostic function, the internal and external displays real-time status, abnormal alarm immediately
- Additional support for external panels, handheld box operation, convenient customer knife.
- Macro variables, macro definition programming, a variety of logic. Support with parameter macro program call, allowing users to program more convenient.
- DXF + G code template function, the PDF automatically converted to G-code processing.
- Support MasterCAM, TYPE3, ArtCAM software to generate the processing files;
- High-speed intelligent motion processing speed pretreatment, smooth processing;
- Maximum rapid traverse up to 60 m / min, the maximum feed rate of up to 30 m / min;
- Frequently used functions easy to use graphical programming
- with automatic, the instrument on the knife, and other ways of knife;

Parameter table

Design parameters are classified, the system stops at state and input parameter entry mode.

综合参数	自动模式	参数	单位	范围
001 X轴初始位置	0	0.0	mm	100
002 Y轴初始位置	0	0.0	mm	100
003 Z轴初始位置	0	0.0	mm	100
004 A轴初始位置	0	0.0	mm	100
005 X轴速度	1	1000	mm/min	1000
006 Y轴速度	1	1000	mm/min	1000
007 Z轴速度	1	1000	mm/min	1000
008 A轴速度	1	1000	mm/min	1000
009 X轴加速度	1	1000	mm/s <sup>2</sup>	1000
010 Y轴加速度	1	1000	mm/s <sup>2</sup>	1000
011 Z轴加速度	1	1000	mm/s <sup>2</sup>	1000
012 A轴加速度	1	1000	mm/s <sup>2</sup>	1000

Multi-interface options

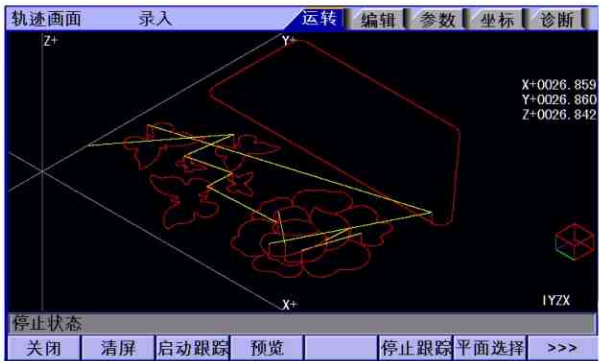
Rich system interface, real-time display system status and fault information.

综合参数	自动模式	参数	单位	范围
001 X轴初始位置	0	0.0	mm	100
002 Y轴初始位置	0	0.0	mm	100
003 Z轴初始位置	0	0.0	mm	100
004 A轴初始位置	0	0.0	mm	100
005 X轴速度	1	1000	mm/min	1000
006 Y轴速度	1	1000	mm/min	1000
007 Z轴速度	1	1000	mm/min	1000
008 A轴速度	1	1000	mm/min	1000
009 X轴加速度	1	1000	mm/s <sup>2</sup>	1000
010 Y轴加速度	1	1000	mm/s <sup>2</sup>	1000
011 Z轴加速度	1	1000	mm/s <sup>2</sup>	1000
012 A轴加速度	1	1000	mm/s <sup>2</sup>	1000



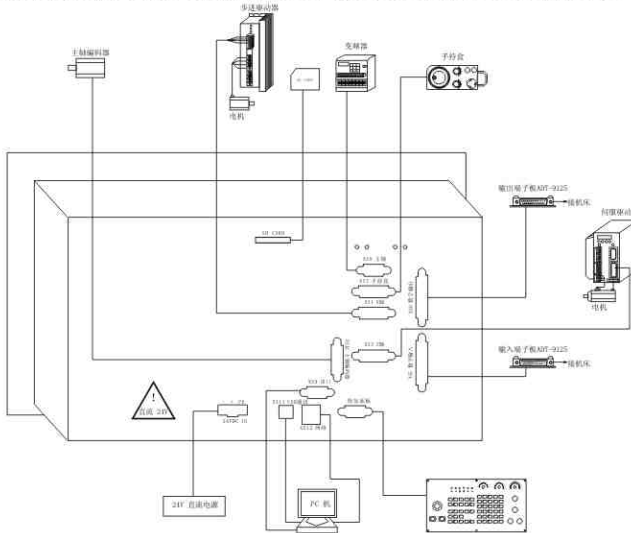
Graphic simulation function

Punch can be started before the system displays the press preview of the shape of the machining program and the actual processing time Pressure shapes, inspection procedures machining program is correct.



Easy Installation

Reliable structure, all interfaces are standard DB connector

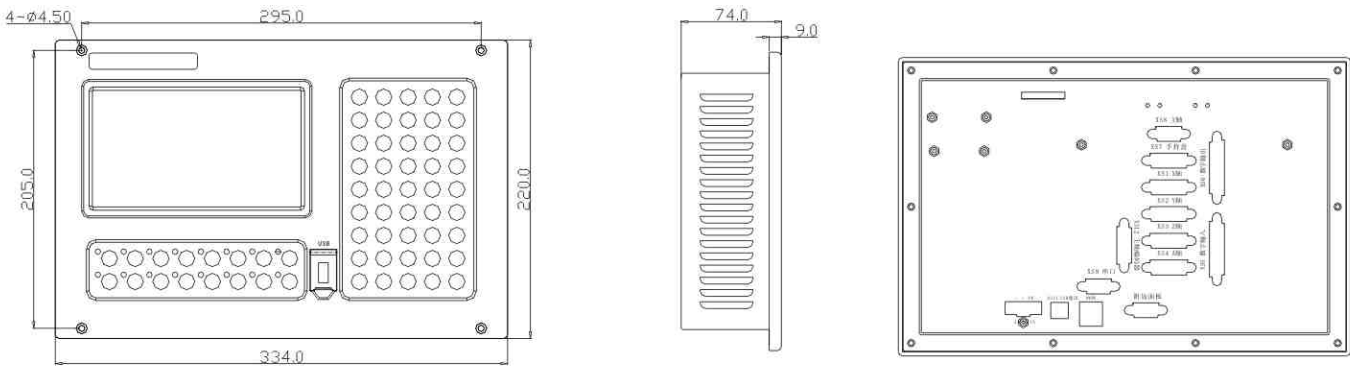


Additional Accessories



Dimension figure

Unit: (mm)





CNC4980

Eight-axis numerical control system

Introduction:

ADTECH(Shenzhen) Technology Co.,Ltd specifically designed for domestic and foreign small and medium machines tool manufacturers developed high performance numerical control system. Using the ARM CPU and high performance large scale programmable device FPGA, Real-time multitask control and hardware interpolation technology, ensure the  $\mu$ m precision processing. DNC online transfers features to meet a variety of large file processing. Display 10.4-inch color display screen, English interface can be selected by the parameter. Applicable to various types of milling , machining center machine, non-standard machinery and other Numerical control of machinery in the area of application.



Function Specification

- Controlled axes x, y, z, a, b, c, 7th, 8th, 8-axis interpolation Micron accuracy
- Maximum 6 channels can be controlled, 6 feed axis and 1 spindle motor;
- USB, USB flash drive, RS232COM communications and other means of communication, easily help users achieve different data transmission requirements and software upgrades
- Network interface to support remote monitoring and DNC file transfer process;
- Open platform that can be customized based on client demand system here;
- Perfect self-diagnosis function, internal and external port statistics, exception occurred,police immediately;
- Supports additional Panel, handheld box operation, user-friendly tool
- Macro variables, define a macro programming, multiple logical relations. Support a macro call with parameters, making users more convenient;
- Built-in programmable motion control modules, fully compatible with ICE61131-3 standards;
- With RS485 bus extension to support IO extension, input/output, maximum 240 points;
- U disk read function can be modeled as electronic data read from the hard drive, editing and processing, to meet a variety of large programs workpiece machining
- Powerful network functions, can achieve-Internet, real-time monitoring through the computer system;
- Adopting international standard g-code, with large storage space, support for multiplefiles with large file processing and storage;
- Support powerful class b macro to resolve functions, easy for users to develop their own sports program
- With synchronous control feature, two-motor synchronous driving;
- Forward-looking and path smoothing algorithm for up to 2000 period, support for NURBS spline interpolation.

Parameter table

Input and output address arbitrarily set, only need to address bar to fill in the corresponding data in the configuration table.

序号	参数名称	出厂默认值	备注
1	系统版本号	V1.0	
2	系统语言	中文	
3	系统日期	2010-01-01	
4	系统时间	08:00:00	
5	系统IP地址	192.168.1.1	
6	系统子网掩码	255.255.255.0	
7	系统网关	192.168.1.1	
8	系统DNS	8.8.8.8	
9	系统NTP	0	
10	系统SMTP	0	
11	系统POP3	0	
12	系统Telnet	0	
13	系统SSH	0	
14	系统RDP	0	
15	系统VNC	0	
16	系统X11	0	
17	系统X22	0	
18	系统X23	0	
19	系统X24	0	
20	系统X25	0	
21	系统X26	0	
22	系统X27	0	
23	系统X28	0	
24	系统X29	0	
25	系统X30	0	
26	系统X31	0	
27	系统X32	0	
28	系统X33	0	
29	系统X34	0	
30	系统X35	0	
31	系统X36	0	
32	系统X37	0	
33	系统X38	0	
34	系统X39	0	
35	系统X40	0	
36	系统X41	0	
37	系统X42	0	
38	系统X43	0	
39	系统X44	0	
40	系统X45	0	
41	系统X46	0	
42	系统X47	0	
43	系统X48	0	
44	系统X49	0	
45	系统X50	0	
46	系统X51	0	
47	系统X52	0	
48	系统X53	0	
49	系统X54	0	
50	系统X55	0	
51	系统X56	0	
52	系统X57	0	
53	系统X58	0	
54	系统X59	0	
55	系统X60	0	
56	系统X61	0	
57	系统X62	0	
58	系统X63	0	
59	系统X64	0	
60	系统X65	0	
61	系统X66	0	
62	系统X67	0	
63	系统X68	0	
64	系统X69	0	
65	系统X70	0	
66	系统X71	0	
67	系统X72	0	
68	系统X73	0	
69	系统X74	0	
70	系统X75	0	
71	系统X76	0	
72	系统X77	0	
73	系统X78	0	
74	系统X79	0	
75	系统X80	0	
76	系统X81	0	
77	系统X82	0	
78	系统X83	0	
79	系统X84	0	
80	系统X85	0	
81	系统X86	0	
82	系统X87	0	
83	系统X88	0	
84	系统X89	0	
85	系统X90	0	
86	系统X91	0	
87	系统X92	0	
88	系统X93	0	
89	系统X94	0	
90	系统X95	0	
91	系统X96	0	
92	系统X97	0	
93	系统X98	0	
94	系统X99	0	
95	系统X100	0	

Multi-interface options

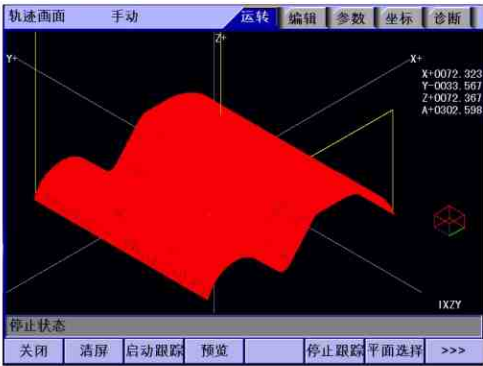
Support multi-language interface display, automatic fault alarm, rich in processing information display, processing time, number of pieces.

序号	参数名称	出厂默认值	备注
1	系统版本号	V1.0	
2	系统语言	中文	
3	系统日期	2010-01-01	
4	系统时间	08:00:00	
5	系统IP地址	192.168.1.1	
6	系统子网掩码	255.255.255.0	
7	系统网关	192.168.1.1	
8	系统DNS	8.8.8.8	
9	系统NTP	0	
10	系统SMTP	0	
11	系统POP3	0	
12	系统Telnet	0	
13	系统SSH	0	
14	系统RDP	0	
15	系统VNC	0	
16	系统X11	0	
17	系统X22	0	
18	系统X23	0	
19	系统X24	0	
20	系统X25	0	
21	系统X26	0	
22	系统X27	0	
23	系统X28	0	
24	系统X29	0	
25	系统X30	0	
26	系统X31	0	
27	系统X32	0	
28	系统X33	0	
29	系统X34	0	
30	系统X35	0	
31	系统X36	0	
32	系统X37	0	
33	系统X38	0	
34	系统X39	0	
35	系统X40	0	
36	系统X41	0	
37	系统X42	0	
38	系统X43	0	
39	系统X44	0	
40	系统X45	0	
41	系统X46	0	
42	系统X47	0	
43	系统X48	0	
44	系统X49	0	
45	系统X50	0	
46	系统X51	0	
47	系统X52	0	
48	系统X53	0	
49	系统X54	0	
50	系统X55	0	
51	系统X56	0	
52	系统X57	0	
53	系统X58	0	
54	系统X59	0	
55	系统X60	0	
56	系统X61	0	
57	系统X62	0	
58	系统X63	0	
59	系统X64	0	
60	系统X65	0	
61	系统X66	0	
62	系统X67	0	
63	系统X68	0	
64	系统X69	0	
65	系统X70	0	
66	系统X71	0	
67	系统X72	0	
68	系统X73	0	
69	系统X74	0	
70	系统X75	0	
71	系统X76	0	
72	系统X77	0	
73	系统X78	0	
74	系统X79	0	
75	系统X80	0	
76	系统X81	0	
77	系统X82	0	
78	系统X83	0	
79	系统X84	0	
80	系统X85	0	
81	系统X86	0	
82	系统X87	0	
83	系统X88	0	
84	系统X89	0	
85	系统X90	0	
86	系统X91	0	
87	系统X92	0	
88	系统X93	0	
89	系统X94	0	
90	系统X95	0	
91	系统X96	0	
92	系统X97	0	
93	系统X98	0	
94	系统X99	0	
95	系统X100	0	

序号	参数名称	出厂默认值	备注
1	系统版本号	V1.0	
2	系统语言	中文	
3	系统日期	2010-01-01	
4	系统时间	08:00:00	
5	系统IP地址	192.168.1.1	
6	系统子网掩码	255.255.255.0	
7	系统网关	192.168.1.1	
8	系统DNS	8.8.8.8	
9	系统NTP	0	
10	系统SMTP	0	
11	系统POP3	0	
12	系统Telnet	0	
13	系统SSH	0	
14	系统RDP	0	
15	系统VNC	0	
16	系统X11	0	
17	系统X22	0	
18	系统X23	0	
19	系统X24	0	
20	系统X25	0	
21	系统X26	0	
22	系统X27	0	
23	系统X28	0	
24	系统X29	0	
25	系统X30	0	
26	系统X31	0	
27	系统X32	0	
28	系统X33	0	
29	系统X34	0	
30	系统X35	0	
31	系统X36	0	
32	系统X37	0	
33	系统X38	0	
34	系统X39	0	
35	系统X40	0	
36	系统X41	0	
37	系统X42	0	
38	系统X43	0	
39	系统X44	0	
40	系统X45	0	
41	系统X46	0	
42	系统X47	0	
43	系统X48	0	
44	系统X49	0	
45	系统X50	0	
46	系统X51	0	
47	系统X52	0	
48	系统X53	0	
49	系统X54	0	
50	系统X55	0	
51	系统X56	0	
52	系统X57	0	
53	系统X58	0	
54	系统X59	0	
55	系统X60	0	
56	系统X61	0	
57	系统X62	0	
58	系统X63	0	
59	系统X64	0	
60	系统X65	0	
61	系统X66	0	
62	系统X67	0	
63	系统X68	0	
64	系统X69	0	
65	系统X70	0	
66	系统X71	0	
67	系统X72	0	
68	系统X73	0	
69	系统X74	0	
70	系统X75	0	
71	系统X76	0	
72	系统X77	0	
73	系统X78	0	
74	系统X79	0	
75	系统X80	0	
76	系统X81	0	
77	系统X82	0	
78	系统X83	0	
79	系统X84	0	
80	系统X85	0	
81	系统X86	0	
82	系统X87	0	
83	系统X88	0	
84	系统X89	0	
85	系统X90	0	
86	系统X91	0	
87	系统X92	0	
88	系统X93	0	
89	系统X94	0	
90	系统X95	0	
91	系统X96	0	
92	系统X97	0	
93	系统X98	0	
94	系统X99	0	
95	系统X100	0	

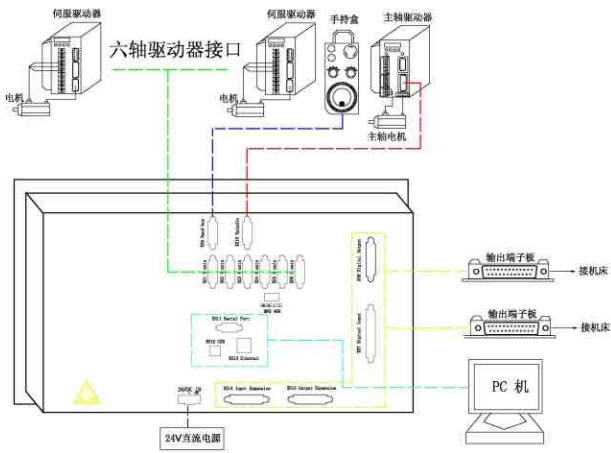
Graphic simulation function

Display graphics as well as the tool movement trajectory of the actual operation of the machining program, but does not control the machine running the simulation tool path, inspection of machining program is correct.



Easy Installation

Reliable structure, all interfaces are standard DB connector



Additional Accessories



Hand wheel box



Additional Panel



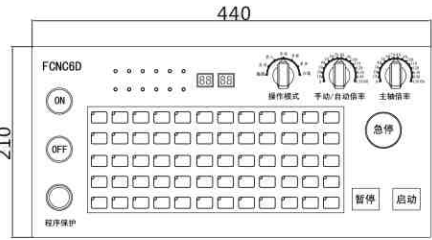
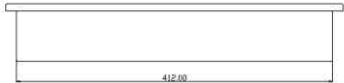
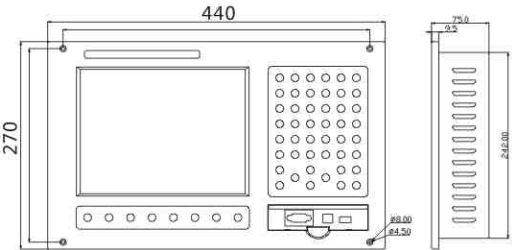
Servo, Stepper Unit



Input/Output Splitter

Dimension figure

Unit: (mm)





# ADT-8860

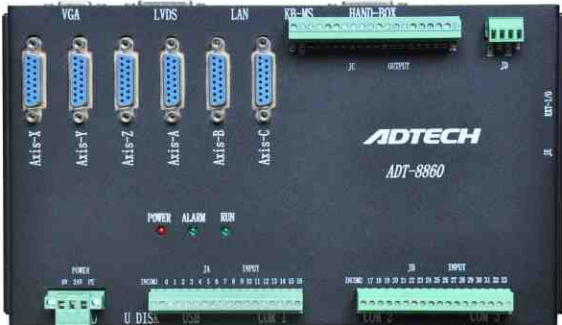
NC multi-axis motion control module

**Introduction:**

Adopts ARM high performance CPU and super-large-scale programmable device FPGA, real-time multitasking control and hardware interpolation technology to ensure high efficiency of the system m-level precision machining under.

Maximum control channel 6, 6 axes, the built-in G-code motion module, compatible with mainstream G code files, built-in programmable motion control module that is fully compatible with ICE61131-3 standards, with synchronizing axis control function, two motor drive .

External standard interface, flexible and easy to use, supports distributed network control, suitable for automated assembly line for a variety of milling type, non-standard machinery and other automation machinery NC use.



■ Function Specification

- Six-axis, servo stepper motor position control interface, the maximum pulse frequency 500KHZ
- Basic Input point 34 points
- The basic output points 18 points
- Various kinds of expansion IO 16:00
- Two AD
- Two DA
- Two serial ports
- A network port
- A SD card to expand the storage capacity of jack

■ Supported HDMI brand



及支持标准 MODBUS 协议的 HMI

■ Fitting



Expansion I / O splitter



Handheld box



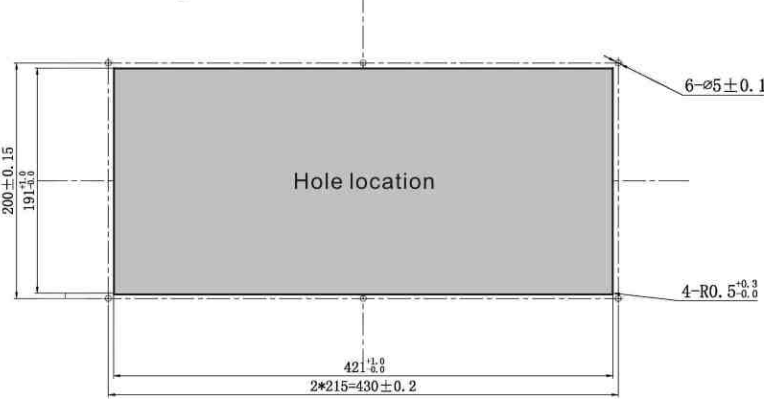
Data interface panel

■ Optional accessories

Panel size



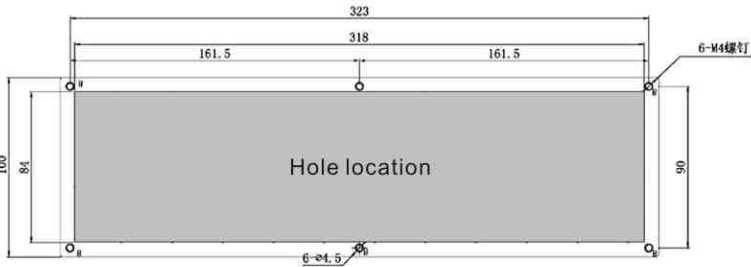
Panel mounting hole size



FDK4A Size : 334x100mm



FDK4A Panel mounting hole size



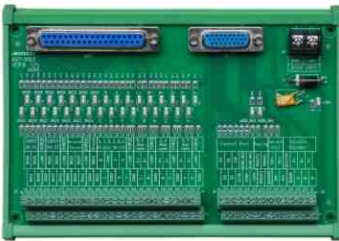
Input / output splitter size (using 35 mm DIN rail mounting)



ET102A Input splitter  
Size : 150 x 123mm



ET202A Output splitter  
Size : 238 x 123mm



ADT-9163 Input splitter  
Size : 177 x 123mm



ADT-I24HNA Input splitter  
Size : 134 x 85mm



ADT-O24HNA Output splitter  
Size : 195 x 85mm



# System Command Function Datasheet

○Standard Function    △Optional Function    ☆Under Plan    □Options    ---- Not Available

Command	NO	Function Name	CNC4640	DK300A, DK400A	CNC4940	CNC4960	CNC4980
G0	1	Line locating	○	○	○	○	○
G1	2	Linear interpolation, cutting feed	○	○	○	○	○
G02	3	Circular interpolation (clockwise)	○	○	○	○	○
G03	4	Circular interpolation (counterclockwise)	○	○	○	○	○
G04	5	Pause	○	○	○	○	○
G17	6	Set X-Y working plane	○	○	○	○	○
G18	7	Set Y-X working plane	○	○	○	○	○
G19	8	Set Y-Z working plane	○	○	○	○	○
G20	9	Imperial units processing	○	○	○	○	○
G21	10	Metric units processing	○	○	○	○	○
G28	11	Automatic return to reference point	○	○	○	○	○
G50.1	12	Cancel all axis mirroring function	○	○	○	○	○
G51.1	13	Mirror function start	○	○	○	○	○
G31.2	14	Search tool instrument instruction	○	○	○	○	○
G53.1	15	Coordinate interpolation of machine tool instructions	○	○	○	○	○
G40	16	Cancel tool radius compensation	○	○	○	○	○
G41	17	Tool radius left compensation	○	○	○	○	○
G42	18	Tool radius right compensation	○	○	○	○	○
G43	19	Tool length compensation	○	○	○	○	○
G44	20	Tool length compensation	○	○	○	○	○
G49	21	Cancel tool length compensation	○	○	○	○	○
G53	22	Use the machine coordinate system	○	○	○	○	○
G54	23	No.1 workpiece coordinate system selection	○	○	○	○	○
G55	24	No.2 workpiece coordinate system selection	○	○	○	○	○
G56	25	No.3 workpiece coordinate system selection	○	○	○	○	○
G57	26	No.4 workpiece coordinate system selection	○	○	○	○	○
G58	27	No.5 workpiece coordinate system selection	○	○	○	○	○
G59	28	No.6 workpiece coordinate system selection	○	○	○	○	○
G65	29	Subroutine call (function)	○	○	○	○	○
G68	30	Rotating function on	○	○	○	○	○
G69	31	Rotating function off	○	○	○	○	○
G20	32	Imperial units processing	○	○	○	○	○
G21	33	Metric units processing	○	○	○	○	○
G73	34	High speed reciprocating chip deep hole drill	○	○	○	○	○
G74	35	Left hand tapping cycle	○	○	○	○	○
G76	36	Fine boring cycle	○	○	○	○	○
G80	37	Removed the fixed cycle functionality	○	○	○	○	○
G81	38	Drilling cycle	○	○	○	○	○
G82	39	Hole-bottom suspend drilling cycle	○	○	○	○	○
G83	40	Chip back and forth deep hole drill	○	○	○	○	○
G84	41	Tapping cycle	○	○	○	○	○
G85	42	Drilling cycle	○	○	○	○	○
G86	43	High speed drilling cycle	○	○	○	○	○
G87	44	Back fine boring cycle	○	○	○	○	○
G88	45	Boring cycle	○	○	○	○	○
G89	46	Hole-bottom suspend boring cycle	○	○	○	○	○
G90	47	Absolute coordinate programming	○	○	○	○	○
G91	48	Relative-axis programming	○	○	○	○	○
G92	49	Workpiece coordinate setting	○	○	○	○	○
G98	50	Return to the initial point	○	○	○	○	○
G99	51	Return to r point	○	○	○	○	○

○Standard Function    △Optional Function    ☆Under Plan    □Options    ---- Not Available

Command	NO	Function Name	CNC4640	DK300A, DK400A	CNC4940	CNC4960	CNC4980
C Language Programming	52	User-defined m-code function	○	○	○	○	○
	53	User local variables	○	○	○	○	○
	54	Non-maintained global total	○	○	○	○	○
	55	Maintain global volume	○	○	○	○	○
	56	Command: +, -, *, /	○	○	○	○	○
	57	Function operation	○	○	○	○	○
	58	Support for multiple nested lines	○	○	○	○	○
	59	Supports logical operations	○	○	○	○	○
	60	Cycle instructions	○	○	○	○	○
	61	Conditional directives	○	○	○	○	○
	62	Custom variable names	○	○	○	○	○
	63	Custom alarms	○	○	○	○	○
	64	Supporting user-defined function step	○	○	○	○	○
	65	Providing user assistance development interface	○	○	○	○	○
	66	Supports Chinese and English format/* *//comments	○	○	○	○	○
	67	Support operator panel button function user-defined	○	○	○	○	○
Precision compensation function	68	Backlash compensation	○	○	○	○	○
	69	Bidirectional pitch compensation	○	○	○	○	○
CAM	70	ARC drilling cycle	○	○	○	○	○
	71	X axial plane processing	○	○	○	○	○
	72	Y axial plane processing	○	○	○	○	○
	73	X single phase plane processing	○	○	○	○	○
	74	Y-single phase plane processing	○	○	○	○	○
	75	XY plane milling cycle	○	○	○	○	○
PLC Command Support ICE-61131 Standard Program	76	Functions/function blocks	△	△	○	○	○
	77	Ladder diagram	△	△	○	○	○
	78	Structured language (ST) programming language	△	△	○	○	○
	79	Auxiliary relay 512	△	△	○	○	○
	80	Counters 128, 32-bit signed	△	△	○	○	○
	81	Data register-32,768	△	△	○	○	○
	82	Physical coils and contacts 0-511	△	△	○	○	○
	83	Virtual coil and contact 512-1023	△	△	○	○	○
	84	Supports single-axis, and two-axis and three-axis linear interpolation	△	△	○	○	○
	85	Support any of the PLC, the task cycle 8 MS	△	△	○	○	○