



CNC
系统方案

Drive
驱动方案

Servo Motor
轴向电机方案

Spindle Motor
主轴电机方案

SYNTEC VERTICAL MACHINING CENTER (VMC)

 **SYNTEC**
新代科技

—
新代加工中心包套方案

Trusted technical service
值得信任的电控伙伴



Profile 关于新代

新代科技长期深耕于机床控制器的软、硬体技术研发，近年来更延伸至伺服方案，提供驱动器、电机及编码器等同步产品，与新代控制器上下垂直整合，提供一条龙的服务以及更强大的伺服性能。新代以完善的售后服务深得顾客信任，更进一步以「工业4.0」做为新技术发展的主轴，目前已成为亚太市场中最具影响力及发展潜力的品牌之一。



加工中心控制器	<u>01</u>	特色功能	<u>15</u>
系统组成	<u>03</u>	高速高精功能	<u>17</u>
面板搭配	<u>05</u>	工件展示	<u>19</u>
驱动器方案	<u>07</u>	智慧周边	<u>21</u>
轴向电机方案	<u>09</u>	22MA PLUS系统规格表	<u>23</u>
主轴电机方案	<u>11</u>	推荐配置表	<u>25</u>

01 加工中心控制器

全新外观设计、先进的通讯控制、搭载强大的性能。



尺寸多样，适用不同行程机台



全新设计

01

- 荧幕正面采用全平面设计，美观大方
- 可选配触控萤幕，全平面设计触控无死角
- 具有15"、10"不同尺寸，满足各种机型需求
- 15"控制器具有全新的右排按键设计，操作快捷
- 10" 控制器特别的尺寸设计，与旧型8"控制器尺寸接近
- 专注追求更高的可靠度，防油防尘，散热极佳
- 适用场合：五轴加工机、加工中心、车铣复合机
- 模组化设计并系统自动备份，维护容易

强大多样的通讯界面

02

全串列连接，速度快、可靠度高。



云端整厂连线

双RJ-45网口设计，可以同时兼顾云端连线与现场调试诊断

新代SRI通讯

透过独有的SRI通讯介面(Syntec Remote Interface)，可扩充IO、AD、DA，最多达4096点IO同时支援modbus RS-485通讯，可串接变频器、PLC模组

开放的伺服配套

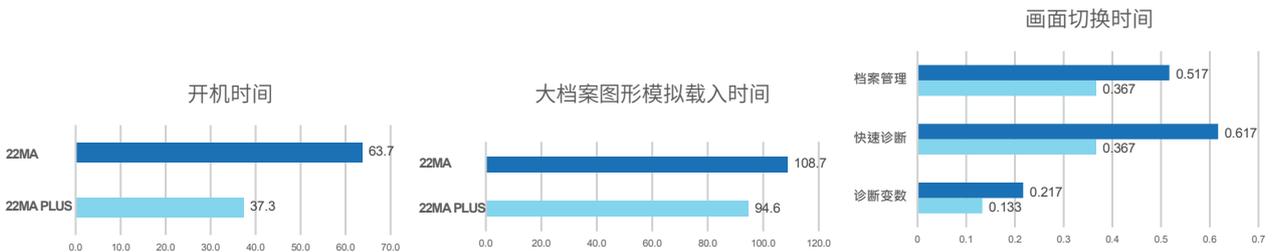
支援Mechatrolink 3、EtherCAT等通讯协定，可搭配多种伺服驱动



PLUS性能全面提升

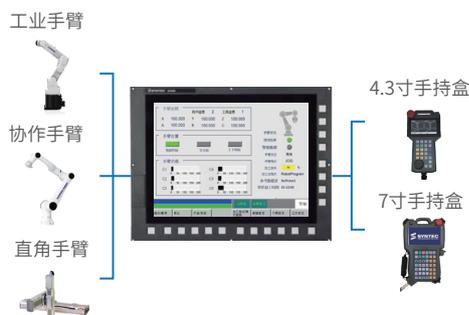
03

- 开机时间减少40%
- 大档案图形模拟载速时间减少13%
- 画面切换时间减少30%



ALL IN ONE整合控制

04



- 结合CNC加工与取放一体化的控制功能
- 搭配手持盒，实现弹性化教导使用
- 高性价比与操作友善性

最佳组合：新代伺服产品

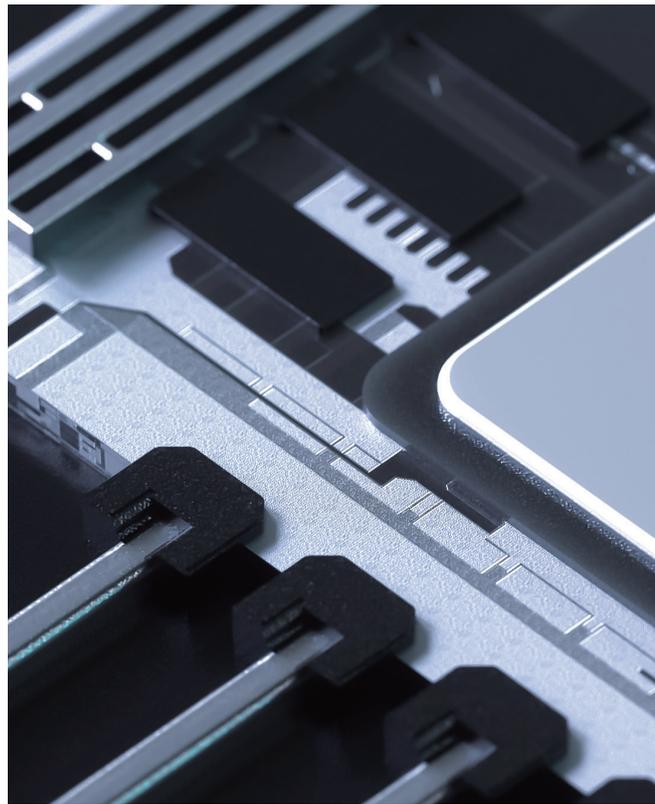
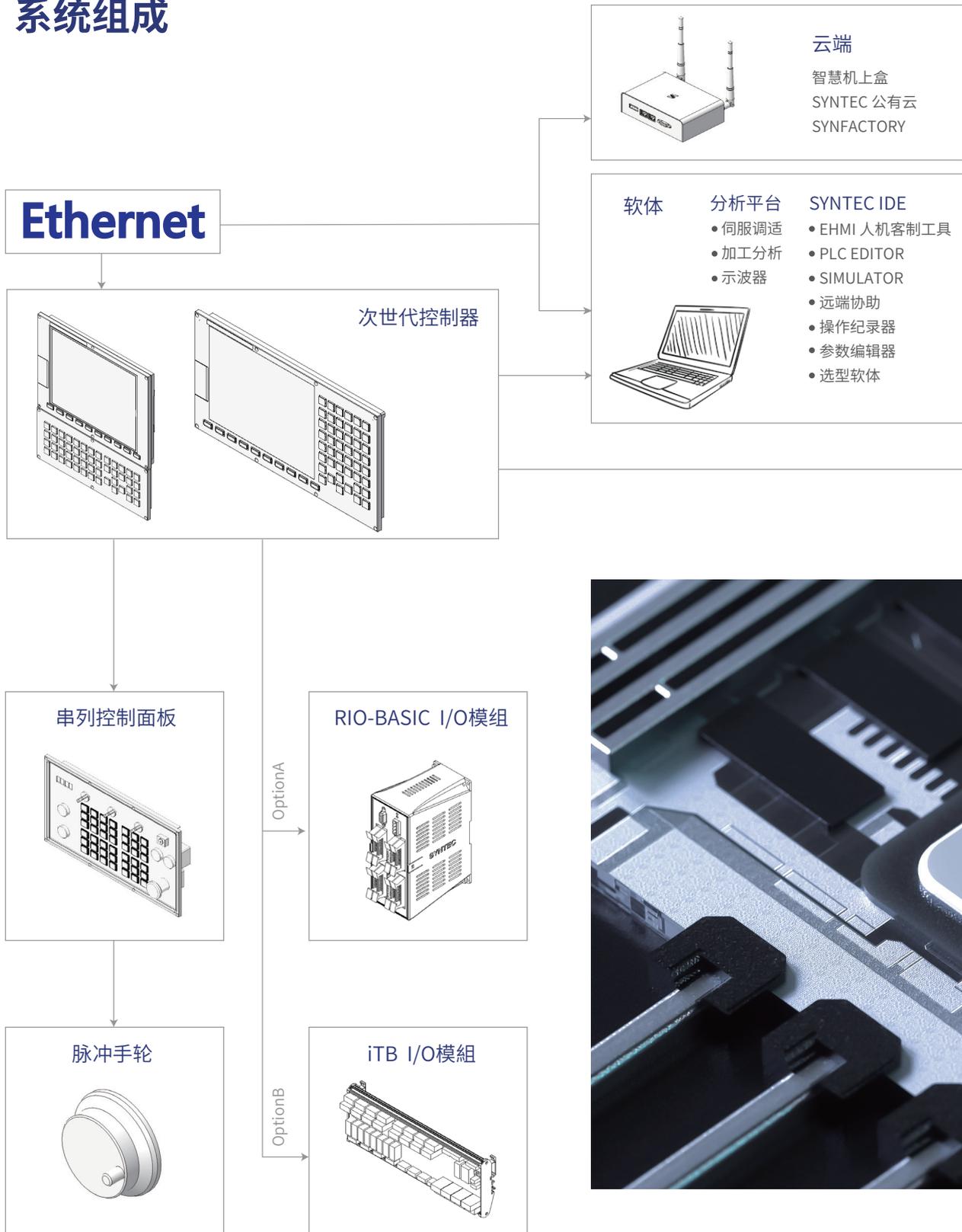
05

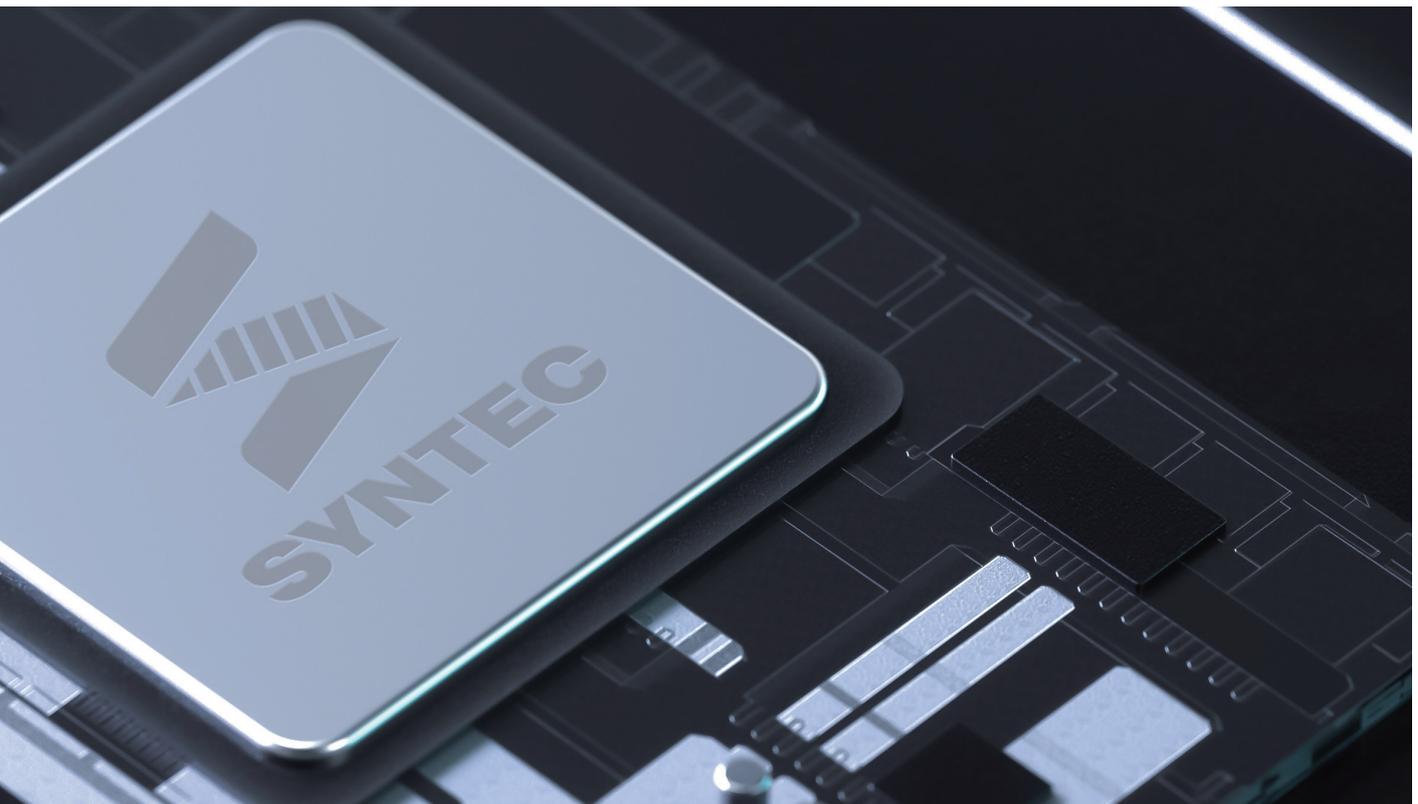


提供工具机所需的各种伺服产品

- 结合电机协力厂商，提供丰富的伺服产品方案
- 专业的调试与服务，是您值得信任的电控伙伴

系统组成



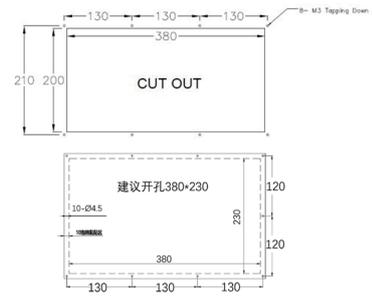
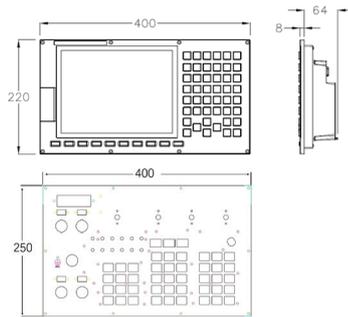


面板搭配

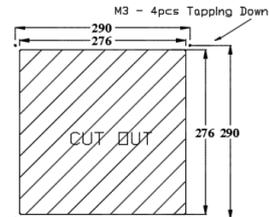
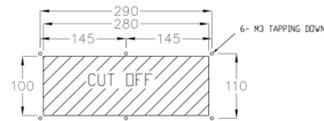
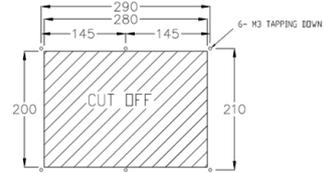
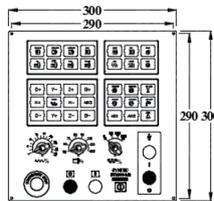
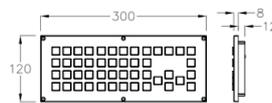
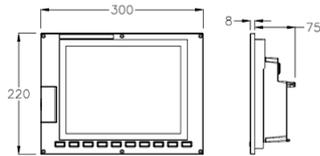
加工中心控制器

控制器采用最新的嵌入式架构，高效、稳定、可靠。通讯则支援Mechatrolink3、EtherCAT等串行通讯方式，除了减少杂讯干扰外，更提供良好的多轴同动控制性能，与机电整合的扩充性。

10寸标准式 控制器

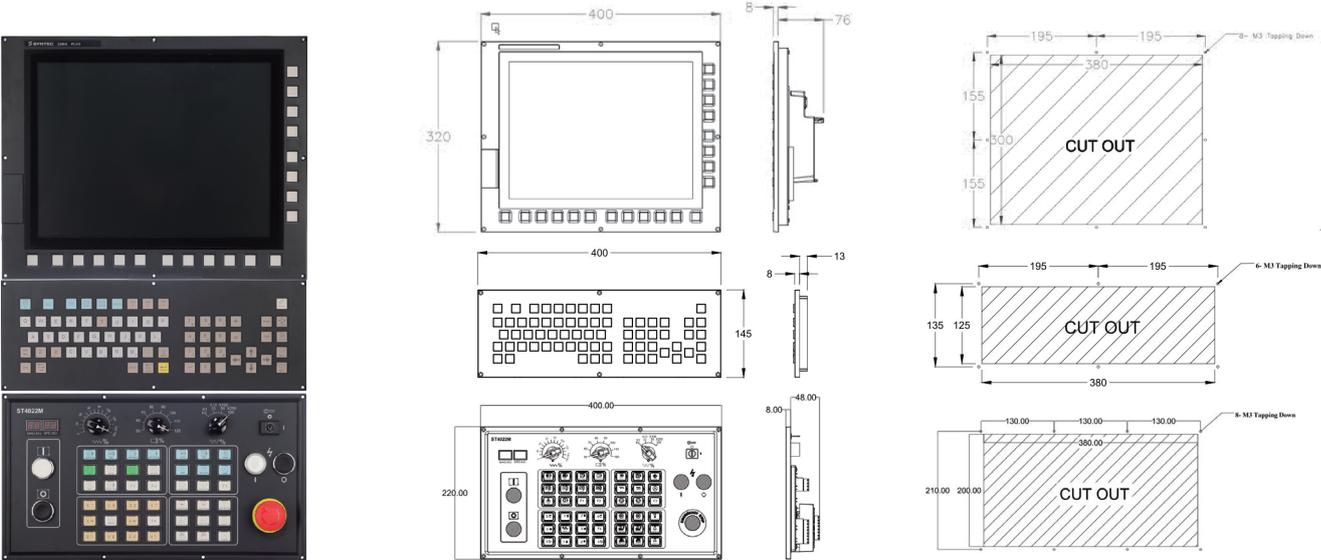


10寸分离式 控制器





15寸分离式 控制器



多合一驱动器

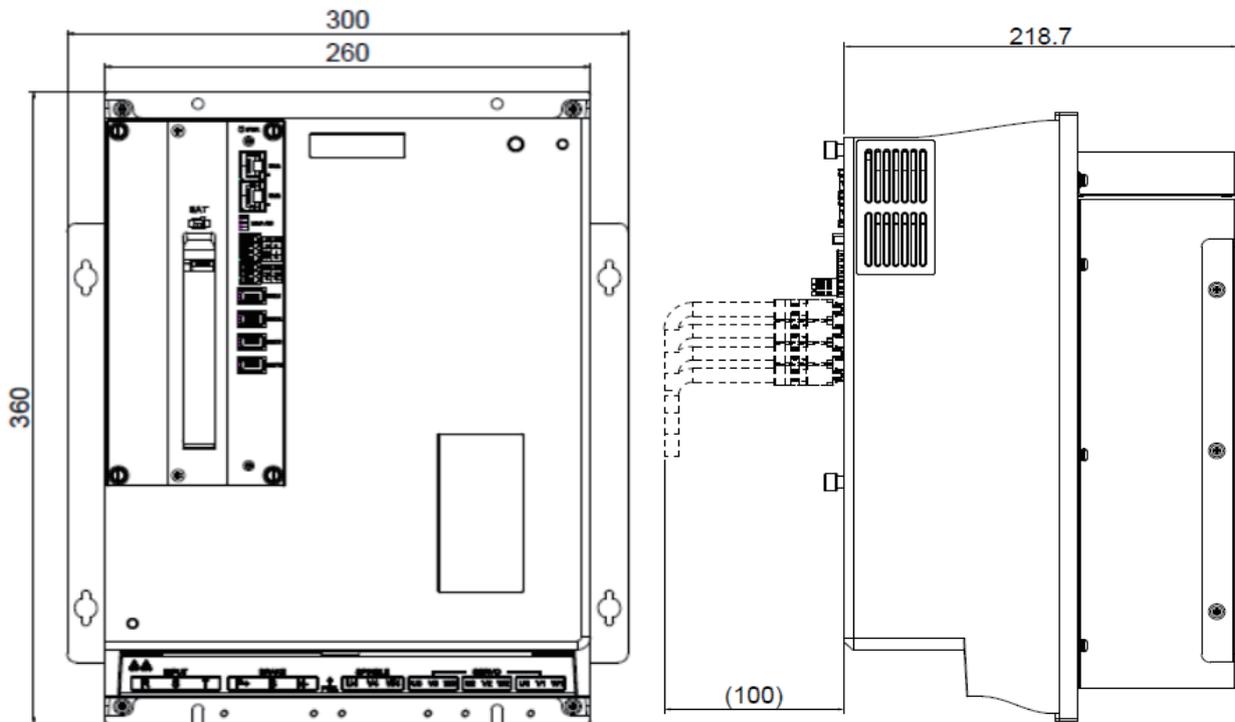
- 支援 Nikon, BissC, Tamagawa, FeeDat, EnDat 等多种串行编码器通讯
- 支援高速M3通讯, 传输速度提高至100Mbps
- 藉由高度整合的轴控功能, 达成多轴同动控制
- 配线简单、节省体积

SMH-XL

- 3+1轴伺服控制
- 最高达主轴18.5kW+轴向3kW驱动规格
- 适用于车床、铣床等工业控制领域应用



尺寸规格



上下位机电整合

针对新代包套产品提供一系列整合功能，透过M3通讯将伺服资讯即时同步至控制器，提供用户更智慧的机电整合方案

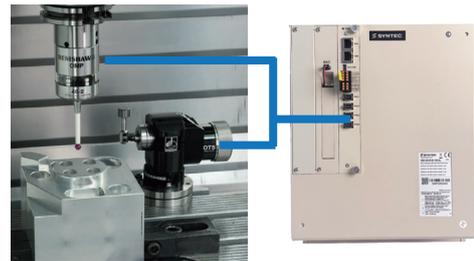
新代调机（一键调机）

- 调试简单快速，直接透过控制机器人机界面完成伺服调试，不需外接电脑
- 针对新代轴向方案提供：负载惯量比、共振抑制、速度回路增益调试功能



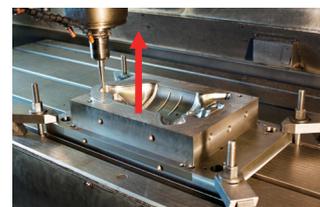
高速G31

- 驱动器可读取测头与量刀器讯号，并回传至控制器上，达到比一般I/O扫描更快的响应速度。
- 以量刀器测量刀长为例，可以提高量测速度与重复精度，有效提高量测效率。



智慧断电决策

- 驱动器若检测到工厂断电，控制器会规划减速停止并将Z轴拉高，避免断电落下造成机台与人员损伤。
- 若攻牙或其他特殊动作，控制器仅作减速停止，避免机台损伤。



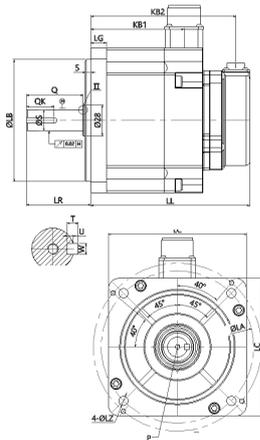
轴向电机



F series (380V耐压)

- 多种扭矩、功率选择
- 实现高防护等级IP67
- 提供适合高速运行、低速高扭矩等应用选择
- 支援最高1600万解析编码器，实现高精度定位
- 最高转速达6000rpm，最大扭矩达224Nm

AM11&AM15 电机机械规格

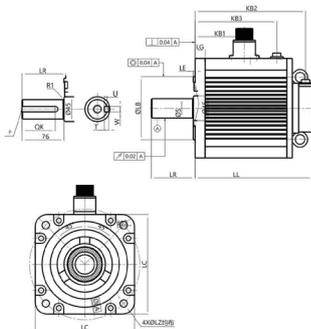


备注：“()”内为带抱闸的规格。

型号	LL	LR	KB1	KB2	法兰面尺寸					
					LA	LB	LC	LE	LG	LZ
AM11 □ -F3	185.5(232.5)	58	126.5 (173.5)	173 (220)	145	110 ⁰ _{-0.035}	130	5	14	9
AM15 □ -F3	207(254)	58	148(195)	194.5(241.5)	145	110 ⁰ _{-0.035}	130	5	14	9

型号	轴端尺寸		键槽规格				螺纹孔
	S	QK	W	T	U	Q	P
AM11 □ -F3	24 ⁰ _{-0.013}	25	8	8	4	51	M5*12
AM15 □ -F3	24 ⁰ _{-0.013}	25	8	8	4	51	M5*12

AM18&AM28 电机机械规格



备注：“()”内为带抱闸的规格。

型号	LL	LR	KB1	KB2	法兰面尺寸					
					LA	LB	LC	LE	LG	LZ
AM18 □ -F4	167.5(215.5)	79	89 (89)	155 (203)	200	114.3 ⁰ _{-0.025}	180	32	18	13.5
AM28 □ -F4	194(242)	79	115.5 (115.5)	181.5 (229.5)	200	114.3 ⁰ _{-0.025}	180	32	18	13.5

型号	轴端尺寸		键槽规格				螺纹孔
	S	QK	W	T	U	Q	P
AM18 □ -F4	35 ^{+0.01} ₀	25	10	8	5	60	M12*25
AM28 □ -F4	35 ^{+0.01} ₀	25	10	8	5	60	M12*25

电机参数

项次	规格				订货料号	选配件			
	品名	扭矩 (N.M)	功率 (KW)	额定转速 / 最高转速 (rpm)		光轴	光轴 + 刹车	键槽	键槽 + 刹车
1	AM8 电机	8.3	1.7	2000/4000	S08-AM8-40 □ -F3	V	V	V	V
2	AM11 电机	11.5	2.4	2000/4000	S08-AM11-40 □ -F3	V	V	V	V
3	AM15 电机	15	3.1	2000/4000	S08-AM15-40 □ -F3	V	V	V	V
4	AM18 电机	18.6	3.9	2000/4000	S08-AM18-40 □ -F4	V	V	V	V
5	AM18 电机	18.6	3.9	2000/3000	S08-AM18-30B-F4	X	V	X	X
6	AM28 电机	28.4	5.9	2000/3000	S08-AM28-30 □ -F4	V	V	V	V

备注1:订货料号中“□”代表选配件,键槽“K”,刹车“B”,键槽刹车“BK”,选配件中“V”,代表有该配件,“X”代表无该配件。

四轴方案



- 搭配新代单颗驱动器
- 无背隙,无噪音,无需换油保养
- 支持多种国际品牌编码器之通讯协议

SOLPOWER Direct-Drive Rotary	SDRT125-110		SDRT175-135		SDRT250-160	
后缀	NLN-E02-1	NLH-E03-1	NLN-E02-2	NLH-E03-2	NL N-E02-1	NL H-E03-1
编码器	Nikon/Renishaw/Heidenhain					
定位 / 重复精度误差值	分度精度 10", 重复精度 2"					
新代驱动器型号	SVD-22B1-010				SVD-22B1-030	
第四轴型态	非中空	中空	非中空	中空	非中空	中空

盘径	125mm	175mm	250mm
中心高	110mm	135mm	160mm
建议驱动器型号	SVD-22B1-010		SVD-22B1-030
额定功率	1 KW		3KW
额定电流 / 最大电流	7.6A/14.1A		17.6A/42.4A
支持编码器	Nikon/Renishaw/Heidenhain		

不同盘径伺服选型参考

α系列-主轴电机



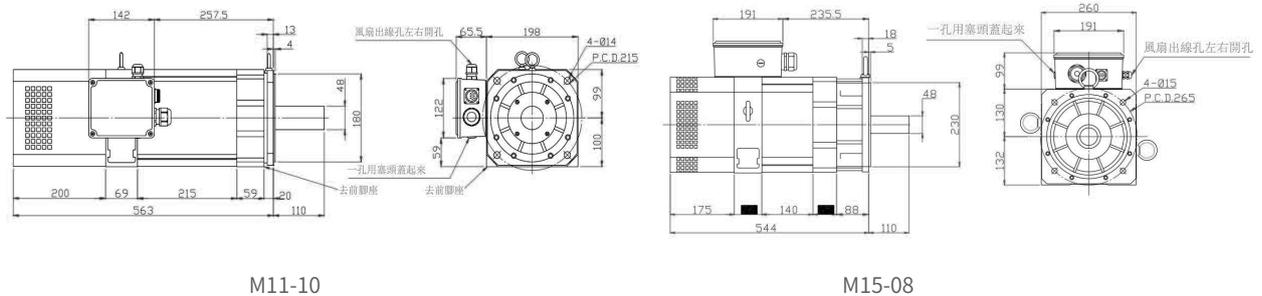
α系列主轴电机

- M11-10和M15-08电机，满足850和1160主轴电机需求
- 磁性编码器，18 bit超高解析度，高速高精
- 适用于低转速重切及高速轻切削
- 在高速攻牙、高速定位等方面具备较好表现

规格列表

项目	S08-M11-10B4-0A0	S08-M15-08B40AS0
轴径 (mm)	48	48
框号 (mm)	198	260
额定扭矩 (Nm)	47.3	69.4
最大扭矩 (Nm)	69.4	94.6
额定功率 (KW)	7.5	11
最大功率 (KW)	11	15
额定转速 (rpm)	1500	1500
最高转速 (rpm)	10000	8000
转子惯量 (kgcm ²)	237.96	548.82
编码器分辨率	18 bit	18 bit

尺寸图



M11-10

M15-08

β 系列-主轴电机



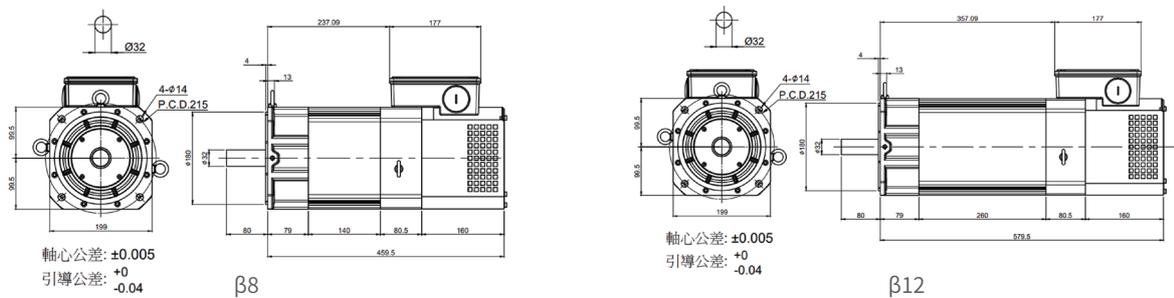
β 系列主轴电机

- β8和β12电机，满足850和1160主轴电机需求
- 最高转速12000RPM
- 风扇后吹设计，降低主轴热伸长
- 电机接线盒可接浪管，相容FANUC&三菱
- 高转速大惯量设计，对齐同业规格
- 适用于中高转速重切及高速轻切削，综合性价比高

规格列表

项目	S08-M11-12B4-0B0	S08-M17-12B40BS0
轴径 (mm)	32	32
框号 (mm)	199	199
额定扭矩 (Nm)	35	52.5
最大扭矩 (Nm)	52.5	78.25
额定功率 (KW)	7.3	11
最大功率 (KW)	11	16.5
额定转速 (rpm)	2000	2000
最高转速 (rpm)	12000	12000
转子惯量 (kgcm ²)	196	333
编码器分辨率	18 bit	18 bit

尺寸图



C系列-主轴电机



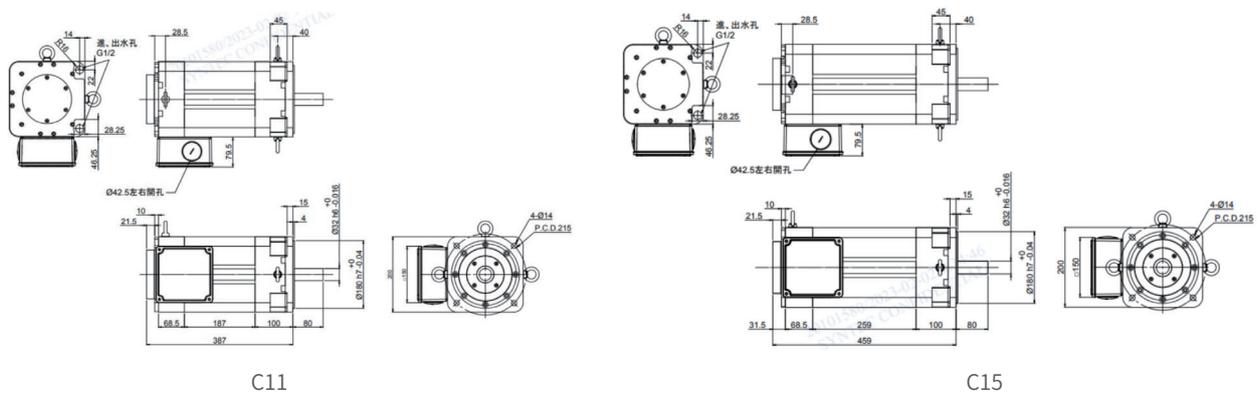
C系列液冷主轴电机

- C11和C15电机，满足V8和V10主轴电机需要
- 最高转速有12000/15000RPM两种选择(选配中心出水)
- 液冷设计，热伸长1条左右，适合长时间高精度加工
- 电机接线盒可接浪管，相容Fanuc& 三菱
- 大扭矩、高转速、高性能
- 尤其适用于5G基站等铝型材的轻切削

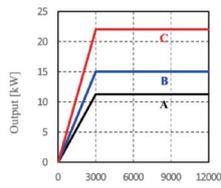
规格列表

项目	S08-M15-12B43CS0 (-15B)	S08-M19-12B43CS0 (-15B)
轴径 (mm)	32	32
框号 (mm)	200	200
额定扭矩 (Nm)	35.8	52.5
最大扭矩 (Nm)	70	95.5
额定功率 (KW)	11	16.5
最大功率 (KW)	15	18.5
额定转速 (rpm)	3000	3000
最高转速 (rpm)	12000 (15000)	12000 (15000)
转子惯量 (kgcm ²)	189	277
编码器分辨率	18 bit	18 bit

尺寸图

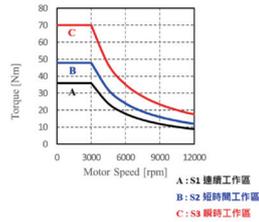


特性曲线



A: S1 連續工作區
B: S2 短時間工作區
C: S3 瞬時工作區

C11

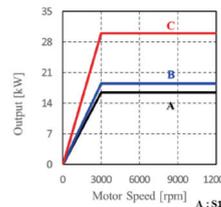


额定扭矩: 35.8 Nm

最大扭矩: 70 Nm

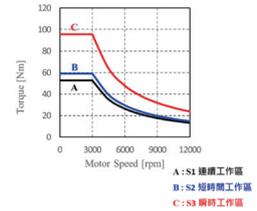
转子惯量: 189 kgcm²

转速: 3000/12000rpm (15000rpm)



A: S1 連續工作區
B: S2 短時間工作區
C: S3 瞬時工作區

C15



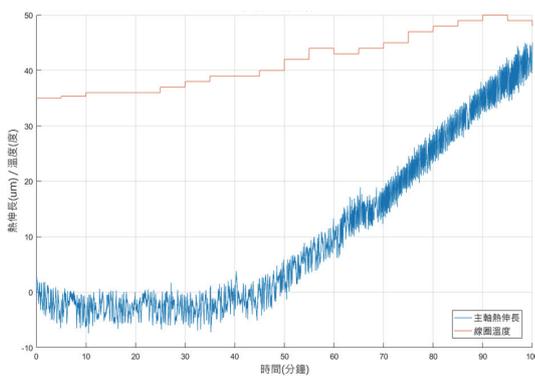
额定扭矩: 52.5 Nm

最大扭矩: 95.5 Nm

转子惯量: 277 kgcm²

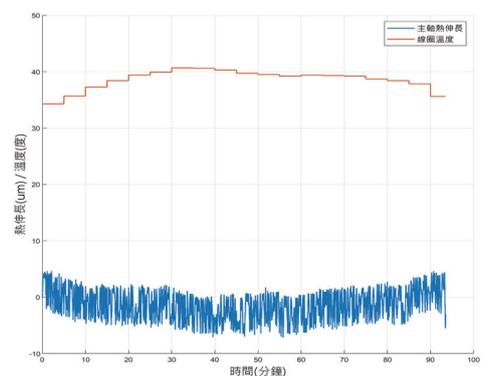
转速: 3000/12000rpm (15000rpm)

主轴热伸长对比(C15 vs 它牌主轴)



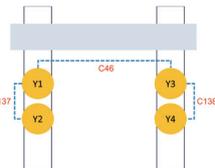
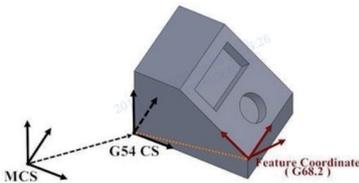
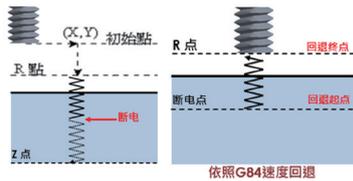
他牌: 风冷主轴电机

随着主轴转速越高, 线圈温度上升越快, 主轴热伸长越大, 且热伸长无停止迹象, 总共热伸长4丝。



新代: 液冷主轴电机

主轴热伸长维持不变, 在一丝以内, 代表液冷主轴电机能有效抑制热伸长, 能保证加工尺寸质量!



断刀点回归功能

01

- 动作准确：智能断刀行选择，保证断点坐标准确
- 设置简单：Pr3851=999901
- 适用机型：加工中心、钻攻

新版刀具寿命管理

02

- 画面简洁，刀具资讯一目了然
- 功能齐全，支援寿命计时、计次、姊妹刀、多轴群寿命计数、刀具资讯排列、警报设定...等

断电攻牙回退功能

03

- 攻牙中异常断电导致卡刀问题处理
- 重新启动后使用G84.48，系统以初始攻牙条件执行攻牙回退
- 可支持不同的S或F自变量满足回退时的速度需求
- 一般啄攻、高速啄攻均可使用

斜平面加工

04

- 旋转程式坐标系，即可简单撰写加工程式在倾斜表面上
- 倾斜平面上的铣削、钻孔、攻牙，都可以简单手写NC程式实现，不需要复杂的CAD/CAM处理

大型龙门专用功能 解决多电机驱动同一轴的问题

05

- 张力控制消除功能：适合齿轮齿条机构类型
- 龙门校正：将龙门两轴机械座标自动校正一致，提升重复定位精度
- 龙门平衡调试：使龙门两轴的负载尽量贴近，减少互扭

旋转轴辅助功能 分度轴、自动刹车功能

06

- 分度轴功能，不管自动模式还是手动模式，保证停止时是机构要求最小角度的整数倍，避免机构损坏
- 自动刹车功能，无需自行加M码，当有旋转轴指令时会自动松刹车，当无旋转轴指令会自动夹刹车
- 分度轴可与自动刹车共同使用

双伺服刀库方案

07

规格：刀库采用ROT轴控制、刀臂采用ATC轴控制方式，不占系统轴

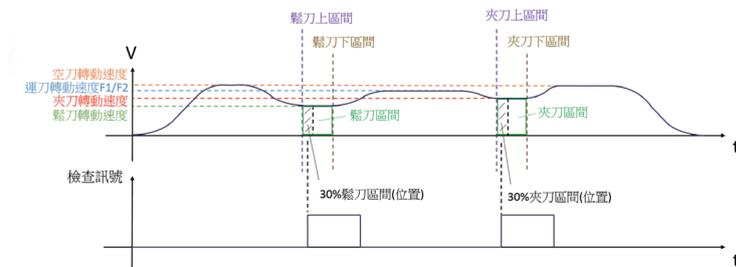
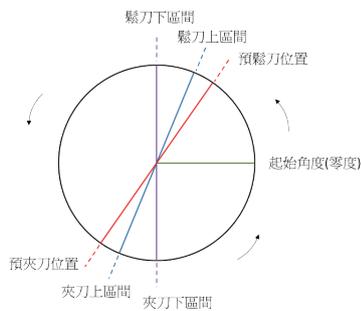
传统刀臂式刀库	新代双伺服刀库
普通异步电机	绝对式伺服电机
多个接近开关信号	1个刀臂原点信号
刀盘、刀臂速度恒定	速度可调
刀臂位置校正麻烦	手轮控制



配置：新代Mini二合一+新代伺服电机



伺服刀臂特性：

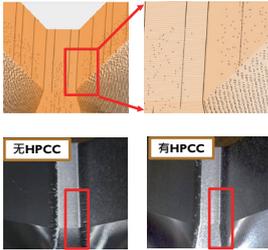


- 新增预松刀/预夹刀功能，加快换刀速度
- 控制器规划加减速，平滑轨迹，减轻撞击增加机构寿命
- 大小刀可智能变速，保证换刀平稳

- 刀臂可受手轮控制，操作简便
- 支援多家刀库厂商：冈田、德速、方冠、臻赏

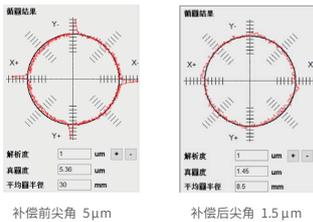
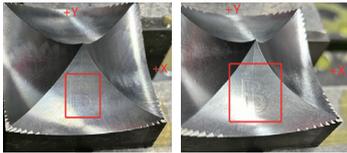
高性能的铣床控制器，搭配多项高速高精功能。

- 强大的运算性能，每秒可处理多达3000个单节。
- 高速高精高品质，标配伺服落后补偿、高精轨迹轮廓控制、多组加工条件功能，有效提升加工品质。
- 弹性的轴数搭配，最多支援至18轴，提供加工中心、钻攻机、五轴机、多轴群铣床最佳的电控解决方案。



关闭功能

开启功能



轴号	P0	P1Q1	P1Q2	P1Q3
轴1	100	100	100	100
轴2	100	100	100	100
轴3	100	100	100	100
轴4	100	100	100	100
轴5	100	100	100	100
轴6	100	100	100	100
轴7	100	100	100	100
轴8	100	100	100	100
轴9	100	100	100	100

关闭功能

开启功能



高精轨迹轮廓控制(HPCC)

解决CAD/CAM软体的非连续性的刀路轨迹所产生加工不良状况。

01

- 高精轨迹轮廓控制使用合适曲线将线性刀轨拟合为连续轨迹，且在加工速度的规划上不再受限于不连续的单节。
- 降低机台振动减少刀痕提升机台寿命，并且允许更高进给率的使用。
- 参数量缩减，提供优化的参数组合进行加工前微调。

进阶前馈控制(SPA3.0)

伺服响应再进化，加工精度再提升。

02

- 解决轴向在加减速段的伺服落后问题，转角/圆弧精度提升。
- 改善G0下刀/抬刀的过切现象。

摩擦力补偿

改善因摩擦力造成的换向刀纹

03

- 具备电子循圆介面，方便调试。
- 根据加工需求选用不同的补偿方式。

多组加工条件

针对不同产品最佳化制程

04

- 共可设置9组参数，弹性对应各式加工。
- G码调用，简单方便。

平滑加减速新引擎(G64.4)

高速高精再进化

05

- 针对CAD/CAM转出的短单节，优化加减速使动作更加稳定。
- 适合多曲面的模具加工，例如轮圈加工。

智慧量测功能

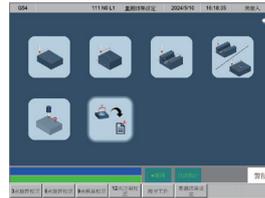
06

新一代自主开发量具整合模组，包含量刀仪、探头头，并且提供多种量测模块，且持续针对产业应用更新模块，协助加工厂智慧升级。

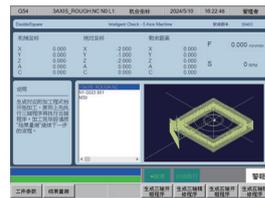
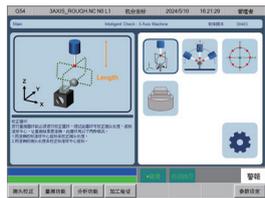
刀具量测



工件量测



五轴运动链(量测/分析/验证)

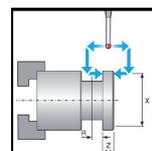
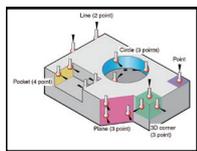


上位控制器整合量测功能

07

新一代科技与雷尼绍技术合作，开发一系列友善的机上量测GUI，大幅简化量测检测门槛，协助用户有效改善制程，提高加工良率。

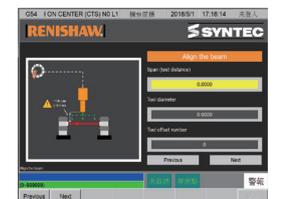
Inspection Plus 工件量测方案



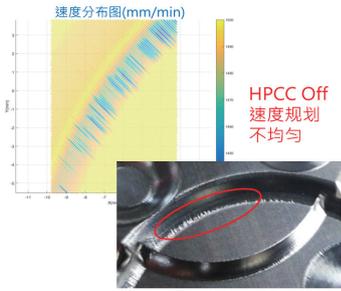
AxiSet 多轴工具机性能检查



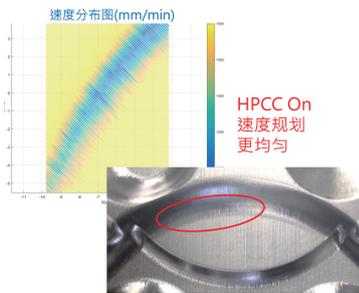
刀长量测方案



HPCC功能案例展示

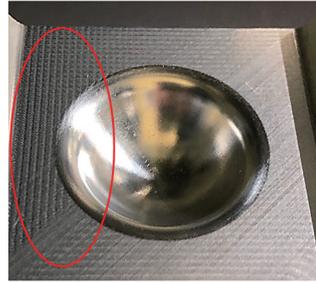


功能关闭

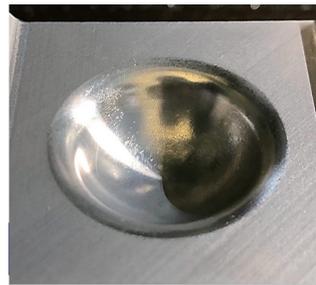


功能开启

高平滑滤波器功能案例展示

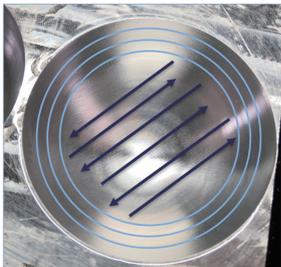


补偿前

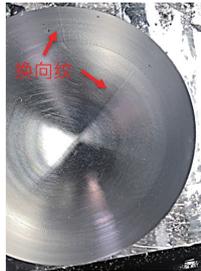


补偿后

尖角补偿功能案例展示



往复刀路: Z轴换向
环状刀路: XY轴换向



补偿前



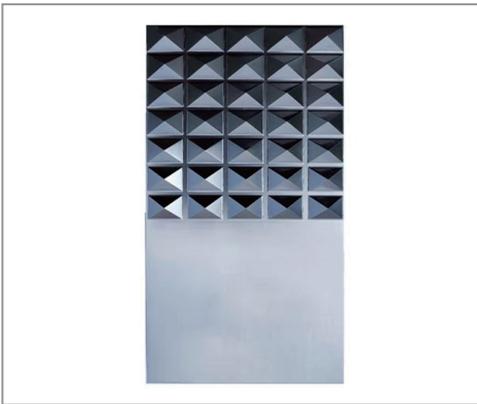
补偿后



宾士模



车灯模



三角模



F标准模



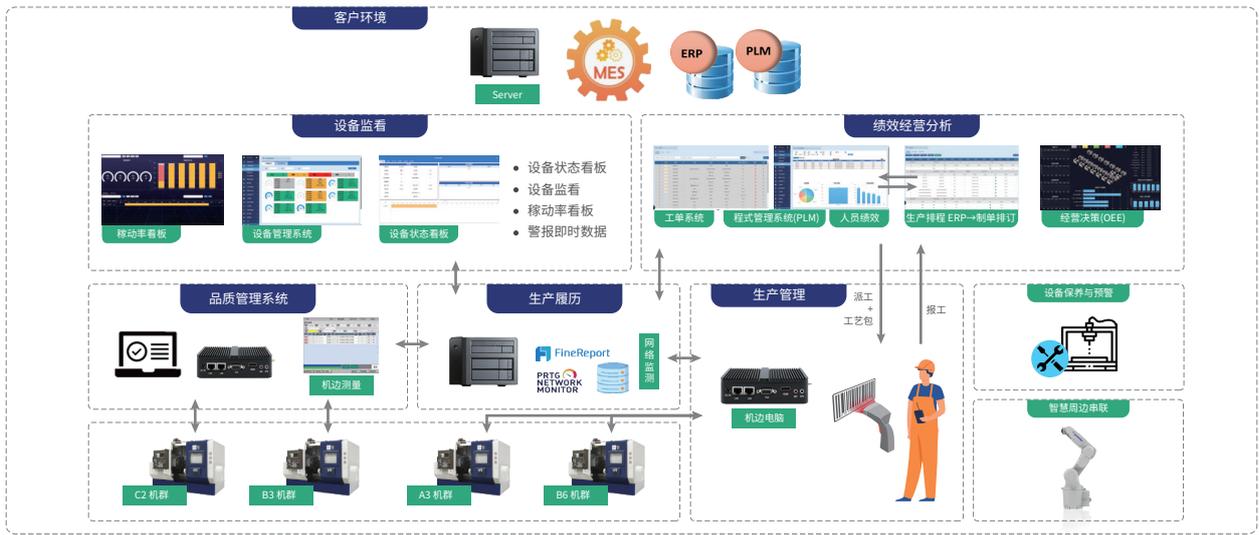
人脸模



可乐瓶模

生产智慧云

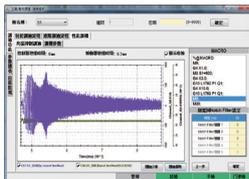
01



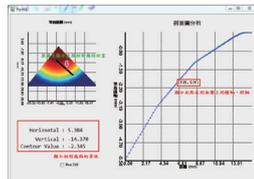
机电整合分析平台

02

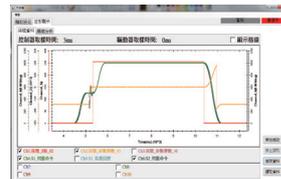
新代提供分析软体，协助电控人员快速调试伺服增益；另提供分析工具，可图像化NC命令与回授，让电控人员可快速判断问题原因。



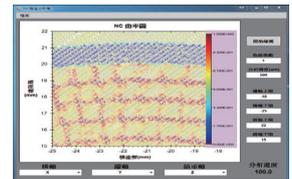
完善的伺服调适功能



相邻道次分析



PLC界面时序分析



3D曲率分析

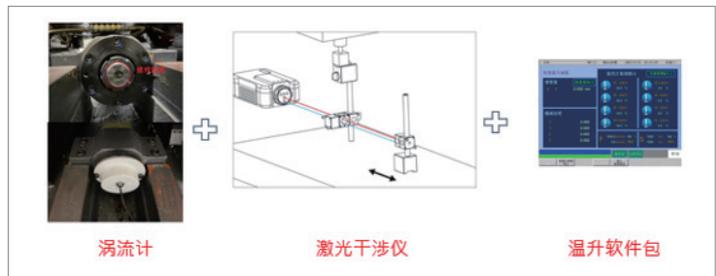
温升补偿方案

03

调试简单，稳定度高，可有效解决因温升问题所产生的尺寸误差。



主轴方案
主轴KTY84温感+对刀仪+温升软件包



轴向方案
涡流计+激光干涉仪+温升软件包

新代机械手臂取放方案

04



81R手持盒控制器	
特点	配备手持盒，教导方便 提供友善的料盘设定画面 适合复杂取放程序
适用类型	高阶/复杂动作之机械手 行程长短皆可 车床附属机械手

All In One	
特点	可使用车床G、M码 无须外接沟通讯号 可二次开发自有特色及工艺包
适用类型	内置式机械手 行程短的手臂

特点介绍



- 高度整合机床及桁架，降低自动化门槛
- 对话式设定、编程，操作更简易
- 只需一台控制器，一次满足CNC加工、桁架取放功能
- 提供安全区域设定、参考点设定...等多种功能

22MA PLUS系统规格表

分类	项目	单位	备注说明	22MA PLUS	分类	项目	说明	软件功能	22MA PLUS	
产品规格	最大主系统轴群	轴群		2	操作	手轮模拟			0	
	最大PLC轴群数	轴群		1		程序空跑			0	
	标准控制轴数(标配)	轴		6		选择性停止			0	
	最大控制轴数(选配)	轴		6		单节执行			0	
	最大主轴数	轴		4		虚拟手轮			0	
	最大同动控制轴数(单一轴群)	轴		4		暂停点启动			0	
	最小控制单位-mm			0.0001		断刀点启动			0	
	最大工件坐标系组数	组		100		刀具回退			0	
	最大刀具补偿组数	组		200		外偏设定			0	
	多通道功能组数	组		4		手轮偏置功能			0	
	单节处理时间	单节数/秒	单节处理的能力	3000		选择性跳跃			0	
硬体规格	Storage(DISK)	MB		4096	程序输入	B-stop/程序结束			0	
	I/O标配	RIO	点	64/64		绝对零点坐标系统	G92/G92.1		0	
		SRI		0		插断型MACRO	M96/M97		0	
		Direct I/O	点	—		M198呼叫副程式			0	
	DA	组		△		扩充G码			0	
	样式与尺寸	一体机	寸		8"/10.4"/15"	高速高精	Constant Jerk控制			0
		全平面一体机	寸		10.4"/15"		自动转角减速			0
		后半部			—		圆弧半径速度限制			0
	CF卡	组	正面接口	—	多组高速高精参数				0	
	USB	组		2	进阶前馈补偿				0	
	CF卡	组	背面接口	—	虚拟圆半径功能				0	
	RJ-45	组		2	高速高精度控制模式 I		G05.1Q1		0	
	VGA输出	组		—	NURBS补间机能				0	
	RS-485	组		1	刀具管理		自动对刀画面			0
	USB	组		2			刀具寿命管理			0
	SRI	组		1		刀库功能	ATC自动换刀			0
	伺服控制	Mechatrolink III / EtherCat				0	主轴	支援新代主轴		
分类	项目	说明	软件功能	22MA PLUS	辅助功能	机械锁定(R-Bit)			0	
补偿	背隙补偿			0		软件行程极限			0	
	节距误差补偿			0		主轴转速到达检测			0	
	尖角补偿			0		轴向耦合功能			0	
	温升补偿			△		轴向动态耦合功能			0	
	二维补偿			0		回授耦合功能			0	

分类	项目	单位	备注说明	22MA PLUS	分类	项目	说明	软件功能	22MA PLUS
辅助功能	攻牙快速退刀			0	G 码指令	高速啄式钻孔循环	G73		0
	虚拟轴功能			0		左手攻牙循环	G74		0
	轴交换功能			0		精细搪孔循环	G76		0
	轴向扭力限制			0		钻孔循环	G81		0
	串行调机功能(CNC轴)			0		孔底暂停钻孔循环	G82		0
	驱动器信息显示(CNC轴)			0		啄式钻孔循环	G83		0
	主轴应用调适功能(CNC轴)			0		攻牙循环	G84		0
	串行PLC轴			0		钻孔循环	G85		0
	数据备份还原	Maker Backup		0		高速钻孔循环	G86		0
	开机图片客制			0		背面精细搪孔循环	G87		0
	我的最爱			0		半自动精细搪孔循环	G88		0
	专案保护功能	仅八键系统支援		0		孔底暂停搪孔循环	G89		0
	权限管理			0		多边形切削	G51.2		0
	教导量测功能			0		主轴同期功能	G114.1		0
RemoteAP监控			0	多组高速高精参数	G120.1		0		
程序编辑	背景编辑			0	五轴功能	特征坐标系(斜平面加工)	G68.2、G68.3	OP13	△
	编辑保护			0		五轴刀尖点控制(RTCP)	G43.4、G43.5	OP12	—
	加工程序即时语法检查			0		四轴刀尖点控制(RTCP)		OP29	△
PLC	PLC诊断功能(FORCE I点)			0		多组机构链功能	G10L5000P_Q_	OP27	△
资料传输功能	NETWORK			0	智慧五轴检测功能		OP46	—	
	FTP			0	智慧量测功能		OP47	△	
	RS-485			0	3D刀具半径补偿功能	G41.2/G42.2/G41.6/G42.6	OP61	—	
	DNC(Network)			0	高精轨迹控制模式	G05P10000	OP11	0	
	DNC(USB)			0	三维空间圆弧插补功能		OP19	0	
资讯显示	操作履历显示			0	All in One直角取放		OP20	△	
	图形模拟			0	ROT伺服刀塔	PLC元件	OP32	0	
	局部图形模拟			0	Chopping	G81.1	OP44	0	
	动态多国语系切换			0	智慧温升补偿功能	主轴	OP49	△	
G 码指令	螺旋、螺线、圆锥插补	G02/G03		0	智慧温升补偿功能-轴向	轴向	OP50	△	
	路径平滑模式	G05.1		0	OPCUA伺服器		OP51	△	
	NURBS曲线补间	G06.2		0	异常负载保护功能	DTRQ	OP52	0	
	螺牙切削	G33		0	智慧量测功能	工件量测 刀具量测	OP47	△	
	自动量刀指令	G37		0	切法线控制	G40.1/G41.1/G42.1	OP59	△	
	刀具偏置	G45~G48			0	标记： ○表示标配功能，△表示选配功能，-表示无此功能 以上产品规格必要时新时代保有修改权*			

机型	650	850/855	1060/1160	1370
系统	22MA PLUS: F01-22MA-P-10NF 4025 面板: E01-ST4025MS-A	22MA PLUS: F01-22MA-P-10NF 4025 面板: E01-ST4025MS-A	22MA PLUS: F01-22MA-P-10NF 4025 面板: E01-ST4025MS-A	22MA PLUS: F01-22MA-P-10NF 4025 面板: E01-ST4025MS-A
	22MA PLUS: F01-22MA-P-10SF 文字键: E01-ST3012VK-DG-A 3030面板: E01-ST3030M5S-A			22MA PLUS: F01-22MA-P-15F 文字键: E01-ST4015VK-A 4022面板: E01-ST4022MS-C
	手轮: A02-EHDW-BE6SIM	手轮: A02-EHDW-BE6SIM	手轮: A02-EHDW-BE6SIM	手轮: A02-EHDW-BE6SIM
	ITB3232: P01-ITB-3232	ITB3232: P01-ITB-3232	ITB3232: P01-ITB-3232	ITB3232: P01-ITB-3232
驱动器	料号: S08-SMD34E3575-00	料号: S08-SMD34E3575-00	料号: S08-SMD34E3575-00 或 料号: S08-SMD34E50150-00	料号: S08-SMD34E50150-00
	额定电流: 8.4A*3+34A*1 外加电阻: 3000W/20Ω	额定电流: 8.4A*3+34A*1 外加电阻: 3000W/20Ω		额定电流: 11.9A*3+34A*1 外加电阻: 4000W/10Ω
X 轴电机	AM8~AM11 电机	AM15~AM18 电机	AM18~AM28 电机	AM28-AM35 电机
	AM8: 8.34N.M 1.7KW AM11: 11.5N.M 2.4KW	AM15: 15N.M 3.1KW AM18: 18.6N.M 3.9KW	AM18: 18.6N.M 3.9KW AM28: 28.4N.M 5.9KW	AM28: 28.4N.M 5.9KW AM35: 35N.M 5.5KW
	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm(AM28) 1500rpm(AM35)
	Nmax: 4000rpm	Nmax: 4000rpm	Nmax: 4000rpm(AM18) 3000rpm(AM28)	Nmax: 3000rpm(AM28) 2000rpm(AM35)
Y 轴电机	AM8~AM11 电机	AM15~AM18 电机	AM18~AM28 电机	AM28-AM35 电机
	AM8: 8.34N.M 1.7KW AM11: 11.5N.M 2.4KW	AM15: 15N.M 3.1KW AM18: 18.6N.M 3.9KW	AM18: 18.6N.M 3.9KW AM28: 28.4N.M 5.9KW	AM28: 28.4N.M 5.9KW AM35: 35N.M 5.5KW
	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm(AM28) 1500rpm(AM35)
	Nmax: 4000rpm	Nmax: 4000rpm	Nmax: 4000rpm(AM18) 3000rpm(AM28)	Nmax: 3000rpm(AM28) 2000rpm(AM35)
Z 轴电机	AM15~AM18 电机带刹车	AM18~AM28 电机带刹车	AM28 电机带刹车	AM28-AM35 电机
	AM15: 15N.M 3.1KW AM18: 18.6N.M 3.9KW	AM18: 18.6N.M 3.9KW AM28: 28.4N.M 5.9KW	28.4N.M 5.9KW	AM28: 28.4N.M 5.9KW AM35: 35N.M 5.5KW
	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm(AM28) 1500rpm(AM35)
	Nmax: 4000rpm	Nmax: 4000rpm(AM18) 3000rpm(AM28)	Nmax: 3000rpm	Nmax: 3000rpm(AM28) 2000rpm(AM35)
主轴电机	料号: S08-M7.5-10B40AS0	料号: S08-M11-12B4-0B0	料号: S08-M17-12B40BS0	料号: S08-M15-08B40AS0 (M18-08)
	5.5/7.5 KW	7.3/11KW	11/16.5KW	11/15KW(M15-08) 15/18.5KW(M18-08)
	额定扭矩: 34.7N.M	额定扭矩: 35 N.M	额定扭矩: 52.5 N.M	额定扭矩: 69.4 N.M(M15-08) 94.6 N.M(M18-07)
	Nn: 1500 rpm	Nn: 2000 rpm	Nn: 2000 rpm	Nn: 1500 rpm
	Nmax: 10000 rpm	Nmax: 12000 rpm	Nmax: 12000 rpm	Nmax: 8000 rpm
线材	M3 通讯线 5.5M*1 条 W01-M3-A-5.5	M3 通讯线 5.5M*1 条 W01-M3-A-5.5	M3 通讯线 5.5M*1 条 W01-M3-A-5.5	M3 通讯线 7M*1 条 W01-M3-A-7.0
	主轴编码器线 5M*1 条 W01-GSF-EN-5M	主轴编码器线 6M*1 条 W01-GSKAF-EN-6M	主轴编码器线 6M*1 条 W01-GSKAF-EN-6M	主轴编码器线 7M*1 条 W01-GSF-EN-7M
	轴向动力线 5M*3 条 W01-MS-PW-5M (适用于AM15 及以下) W01-ML-PW-5M (适用于AM18及以上)	轴向动力线 6M*3 条 W01-ML-PW-6M	轴向动力线 6M*3 条 W01-ML-PW-6M	轴向动力线 7M*3 条 W01-ML-PW-7M
	轴向编码器线 5M*3 条 W01-M-EN6-5M	轴向编码器线 6M*3 条 W01-M-EN6-6M	轴向编码器线 6M*3 条 W01-M-EN6-6M	轴向编码器线 7M*3 条 W01-M-EN6-7M
	Z 轴刹车线 5M*1 条 W01-M-BK-5M	Z 轴刹车线 6M*1 条 W01-M-BK-6M	Z 轴刹车线 6M*1 条 W01-M-BK-6M	Z 轴刹车线 7M*1 条 W01-M-BK-7M
	RIO 标准线 5.5M*1 W01-RIO-5.5	RIO 标准线 5.5M*1 W01-RIO-5.5	RIO 标准线 5.5M*1 W01-RIO-5.5	RIO 标准线 9M*1 W01-RIO-9.0

*以上选型方案仅供参考，实际以对应业务提供的合同配置为准。

机型	1580	V6	V8	V10
系统	22MA PLUS : F01-22MA-P-10NF 4025 面板: E01-ST4025MS-A	22MA PLUS : F01-22MA-P-10NF 4025 面板: E01-ST4025MS-A	22MA PLUS : F01-22MA-P-10NF 4025 面板: E01-ST4025MS-A	22MA PLUS : F01-22MA-P-10NF 4025 面板: E01-ST4025MS-A
	22MA PLUS : F01-22MA-P-15F 文字键: E01-ST4015VK-A 4022 面板: E01-ST4022MS-C	22MA PLUS : F01-22MA-P-10SF 文字键: E01-ST3012VK-DG-A 3030 面板: E01-ST3030M5S-A		
	手轮: A02-EHDW-BE6SIM	手轮: A02-EHDW-BE6SIM	手轮: A02-EHDW-BE6SIM	手轮: A02-EHDW-BE6SIM
	ITB3232: P01-ITB-3232	ITB3232: P01-ITB-3232	ITB3232: P01-ITB-3232	ITB3232: P01-ITB-3232
驱动器	料号: S08-SMD34E50150-00	料号: S08-SMD34E3575-00	料号: S08-SMD34E3575-00	料号: S08-SMD34E50150-00
	额定电流: 11.9A*3+34A*1	额定电流: 8.4A*3+34A*1	额定电流: 8.4A*3+34A*1	额定电流: 11.9A*3+34A*1
	外加电阻: 4000W/10Ω	外加电阻: 3000W/20Ω	外加电阻: 3000W/20Ω	外加电阻: 4000W/10Ω
X 轴电机	料号: S08-AM35-20-F5	料号: S08-AM11-40-F3	料号: S08-AM18-40-F4	料号: S08-AM28-30-F4
	AM35 电机	AM11 电机	AM18 电机	AM28 电机
	35N.M 5.5KW	11.5N.M 2.4KW	18.6N.M 3.9KW	28.4N.M 5.9KW
	Nn: 1500rpm	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm
	Nmax: 2000rpm	Nmax: 4000rpm	Nmax: 4000rpm	Nmax: 3000rpm
Y 轴电机	料号: S08-AM35-20-F5	料号: S08-AM11-40-F3	料号: S08-AM18-40-F4	料号: S08-AM28-30-F4
	AM35 电机	AM11 电机	AM18 电机	AM28 电机
	35N.M 5.5KW	11.5N.M 2.4KW	18.6N.M 3.9KW	28.4N.M 5.9KW
	Nn: 1500rpm	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm
	Nmax: 2000rpm	Nmax: 4000rpm	Nmax: 4000rpm	Nmax: 3000rpm
Z 轴电机	料号: S08-AM35-20B-F5	料号: S08-AM18-40B-F4	料号: S08-AM28-30B-F4	料号: S08-AM28-30B-F4
	AM35 电机带刹车	AM18 电机带刹车	AM28 电机带刹车	AM28 电机带刹车
	35N.M 5.5KW	18.6N.M 3.9KW	28.4N.M 5.9KW	28.4N.M 5.9KW
	Nn: 1500rpm	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm	Nn: 2000rpm
	Nmax: 2000rpm	Nmax: 4000rpm	Nmax: 3000rpm	Nmax: 3000rpm
主轴电机	料号: S08-M22-08C4-0A0 (M23-06)	料号: S08-M7.5-12B40AS0	料号: S08-M15-12B43CS0 (-15B4)	料号: S08-M19-12B43CS0 (-15B4)
	18.5/22KW(M22-08) 15/22.5KW(M23-06)	5.5/7.5 KW	11/15KW	16.5/18.5KW
	额定扭矩: 116.7N.M(M22-08) 143.2N.M(M23-06)	额定扭矩: 34.7N.M	额定扭矩: 35.8N.M	额定扭矩: 52.5N.M
	Nn: 1500 rpm(M22-08) 1000 rpm(M23-06)	Nn: 1500 rpm	Nn: 3000 rpm	Nn: 3000 rpm
	Nmax: 8000rpm(M22-08) 6000rpm(M23-06)	Nmax: 12000 rpm	Nmax: 12000 (15000) rpm	Nmax: 12000 (15000) rpm
线材	M3 通讯线 8M*1 条 W01-M3-A-8.0	M3 通讯线 5.5M*1 条 W01-M3-A-5.5	M3 通讯线 5.5M*1 条 W01-M3-A-5.5	M3 通讯线 5.5M*1 条 W01-M3-A-5.5
	主轴编码器线 8M*1 条 W01-GSKAF-EN-8M	主轴编码器线 5M*1 条 W01-GSF-EN-5M	主轴编码器线 6M*1 条 W01-GSKAF-EN-6M	主轴编码器线 6M*1 条 W01-GSKAF-EN-6M
	轴向动力线 8M*3 条 W01-ML-PW-8M	轴向动力线 5M*3 条 W01-MS-PW-5M (2 条) W01-ML-PW-5M (1 条)	轴向动力线 6M*3 条 W01-ML-PW-6M	轴向动力线 6M*3 条 W01-ML-PW-6M
	轴向编码器线 8M*3 条 W01-M-EN6-8M	轴向编码器线 5M*3 条 W01-M-EN6-5M	轴向编码器线 6M*3 条 W01-M-EN6-6M	轴向编码器线 6M*3 条 W01-M-EN6-6M
	Z 轴刹车线 8M*1 条 W01-M-BK-8M	Z 轴刹车线 5M*1 条 W01-M-BK-5M	Z 轴刹车线 6M*1 条 W01-M-BK-6M	Z 轴刹车线 6M*1 条 W01-M-BK-6M
	RIO 标准线 9M*1 W01-RIO-9.0	RIO 标准线 5.5M*1 W01-RIO-5.5	RIO 标准线 5.5M*1 W01-RIO-5.5	RIO 标准线 5.5M*1 W01-RIO-5.5



台湾总部

台湾(新竹)
新竹市东区研发二路25号
电话:886-3-6663553
传真:886-3-6663505
邮箱:sales@syntecclub.com.tw

大陆总部

江苏(苏州)
苏州工业园区春辉路9号新代科技园
电话:0512-69008860
传真:0512-65246029
邮箱:service@syntecclub.com.cn

区域总部(华南)

广东(广州)
广州市南沙区珠江街南江三路10号A栋201.301厂
电话:020-39089367
传真:020-39089791
邮箱:service@syntecclub.com.cn

销售据点



扫一扫
获取最近销售
据点联系方式

大陆

杭州 东莞 广州 广东 厦门 宁波 济南 天津 重庆 洛阳
温岭 西安 深圳 南京 武汉 合肥 南通 沈阳 江门 滕州
青岛 宝鸡 温州 玉溪 南昌 兰州 淮安 大连 汕头 芜湖
徐州 无锡 常州 盐城 玉环 金华 常平 四川 孝感 浏阳
石家庄

台湾

高雄
台中
台南

海外

美国 泰国 越南
土耳其 马来西亚
印度



扫一扫
关注新代

www.syntecclub.com

型录编码:202502_V2

*SYNTEC 保有随时修改型录资讯的权力,因印刷错误或任何错误修订恕不另行通知。