SCHEDA TECNICA

CNC900 Compact



Caratteristiche principali

- **HSC** (High Speed Cutting) per gestione della dinamica “standard”, oppure tramite “smoothing” FVS, o con l’uso di curve polinomiali (modalità G69)
- **Grafica Real-Time** (RTG): per visualizzazione 3D in modalità wire-frame del percorso utensile
- **Simulazione grafica:** per verifica del risultato della programmazione
- **Ricerca grafica:** per determinare il punto di avvio della lavorazione direttamente dalla grafica
- **Quattro linguaggi di programmazione:**
- **ISO** (DIN 66024), standard per la programmazione di profili 2D caratterizzati da elementi geometrici definiti
- **GAP**, basato su geometria non orientata, consente di definire profili caratterizzati anche da elementi geometrici non completamente definiti
- **EXPERT**, basato su geometria orientata e su una sintassi estremamente semplice e intuitiva
- **LIP**, consente la realizzazione di programmi parametrici (macro) richiamabili

CNC902 Compact

- **Cicli di tornitura standard** per una semplice programmazione delle lavorazioni più comuni
- **Gestione utensili a placchette** in funzione dell’orientamento utensile
- **Simulazione grafica** per verifica del risultato della programmazione
- **Quattro linguaggi di programmazione:** (ISO, GAP, EXPERT, LIP)

CNC905 Compact

- **Modalità retrace** per riposizionare la testa di taglio
- **Zoom/shift** automatico della grafica real time
- **Modalità DRF** traslazione in tempo reale dell’origine del profilo
- **Data base tecnologico** per la gestione dei parametri di taglio in funzione di materiali, qualità di taglio e tecnologia utilizzata

ECS S.r.l. · Via di Pratignone 15/5 · 50019 Sesto Fiorentino (FI) · Italia
Tel. +39 055 881441 · info@ecs.it · www.ecs.it

Dati tecnici

	CNC900 Compact
Monitor (pollici)	12”
Formato monitor	4:3
Larghezza [mm]	420
Altezza [mm]	350
Touch screen	X
Hard Disk (standard/opzionale) [GB]	32
Numero max assi/mandrini	8
INTERPOLAZIONE E CONTROLLO	
Tempo chiusura loop (velocità o posizione) [usec]	250
Look ahead blocchi	300
Controllo jerk	X
Gestione interpolazione polinomiale G69	X
Controllo loop velocità	X
Controllo loop posizione	X
Numero utensili / placchette tornitura	200