SCHEDA TECNICA

CNC901



Caratteristiche principali

- **RTCP (TWT e TRB):** per lavorazione fino a 7 assi
- **Calibrazione automatica RTCP:** mediante cicli automatici di misurazione della cinematica (centri di rotazione di teste e tavole)
- **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 verifica del risultato della programmazione
- **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

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

	CNC901
Monitor (pollici)	15”
Formato monitor	4:3
Larghezza [mm]	400
Altezza [mm]	310
Touch screen	X
Hard Disk (standard/opzionale) [GB]	32/128
NUMERO MAX ASSI/MANDRINI	
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	1000