SCHEDA TECNICA

CNC902



Caratteristiche principali

- **Cicli di tornitura standard** per una semplice programmazione delle lavorazioni più comuni
- **Cicli di fresatura** per lavorazioni su torni con utensile motorizzato
- **Gestione utensili a placchette** in funzione dell'orientamento utensile
- **Gestione asse C** per lavorazioni frontali (faccia) e laterali (pelle) del cilindro da tornire
- **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

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

	CNC902
Monitor (pollici)	15”
Formato monitor	4:3
Larghezza [mm]	400
Altezza [mm]	310
Hard Disk (standard/opzionale) [GB]	32/128
Numero max assi/mandrini	32
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