

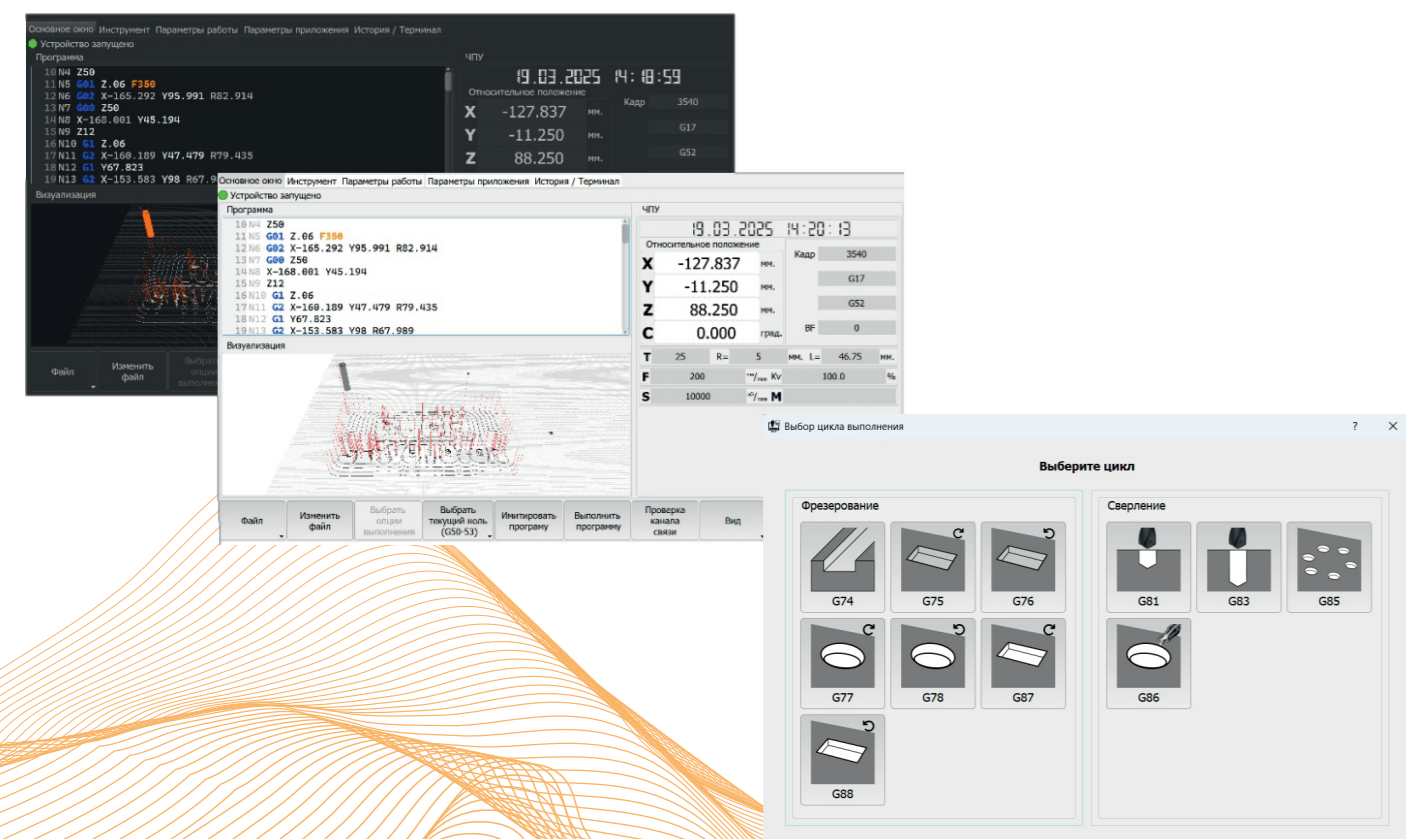
Технологические возможности

- Написание управляющих программ по стандарту ISO 6983
- Линейная, круговая и сплайновые интерполяции
- Управление системами с различным количеством (от 1 до 6) управляемых координат (осей)
- Обработка подключённых датчиков и управление исполнительными устройствами в реальном времени для выполнения задач электроавтоматики станка
- 3-D визуализация заданной траектории обработки

Плоскость обработки		Параметры мультипликации	
<input checked="" type="radio"/> G17	<input type="radio"/> G18	<input type="radio"/> G19	
Размер по X(мм)	58.7	Количество по X	0
Размер по Y(мм)	42	Количество по Y	0
		Фактическое количество деталей	0

Основные возможности:

- Написание управляющих программ по стандарту ISO 6983
- Линейная, круговая и сплайновые интерполяции
- Управление системами с различным количеством (от 1 до 6) управляемых координат (осей)
- Обработка подключённых датчиков и управление исполнительными устройствами в реальном времени для выполнения задач электроавтоматики станка
- 3-D визуализация заданной траектории обработки



G-код	Название функции G-кода
G00	Линейная интерполяция при перемещении на ускоренном ходу
G01	Линейная интерполяция
G02/03	Круговая интерполяция
G04	Выдержка времени
G10/11	Линейная интерполяция в полярной системе координат
G12/13	Круговая интерполяция в полярной системе координат
G17/18/19	Выбор плоскости обработки
G28	Инvertирование информации относительно осей
G29	Определение полюса
G30/31	Размеры заготовки
G40-42	Коррекции инструмента
G43/44	Коррекция пути перемещения на радиус инструмента
G45	Определение припуска
G46	Минимальный угол, для которого отменяется пережат при коррекции
G50-53	Задание внепрограммных нулей
G54/55	Смещение нулевой точки
G70	Задание размеров в дюймах
G71	Задание размеров в миллиметрах
G72	Коэффициент масштабности
G73	Относительный поворот системы координат
G74	Цикл паза
G75/76	Цикл прямоугольного паза
G77/78	Цикл кругового паза
G80	Отмена цикла
G81	Цикл сверления
G83	Цикл глубокого сверления
G85	Цикл сверления группы точек на окружности
G86	Цикл растачивания
G87/88	Цикл прямоугольного окна
G90-91	Указание размеров
G98	Определение номера метки



000 «Рухсервомотор»
ул. Монтажников 5, 220019
г. Минск, Республика Беларусь

тел.: +375 (17) 390-54-47, +375 (17) 390-30-76
факс: +375 (17) 390-54-48
info@e-motors.tech

Устройство ЧПУ RCNC-6-E



Компания 000«Рухсервомотор» предлагает систему ЧПУ RCNC-6-E, предназначенную для управления фрезерными обрабатывающими центрами различных типов с количеством интерполируемых осей до 6, прецизионными станками с субмикронным разрешением, токарными станками(*) и станками лазерной резки металла.

Отличительной особенностью системы ЧПУ RCNC-6-E является полностью цифровой интерфейс, гарантирующий высокую надежность и помехозащищенность и распределенная структура, позволяющая использовать привода и модули ввода вывода разных изготовителей, поддерживающих протокол EtherCAT.



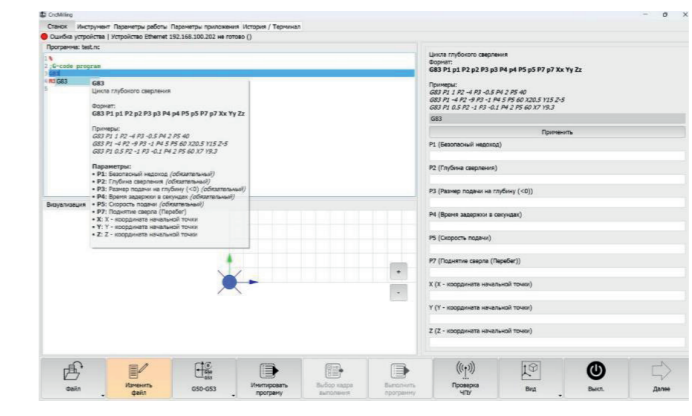
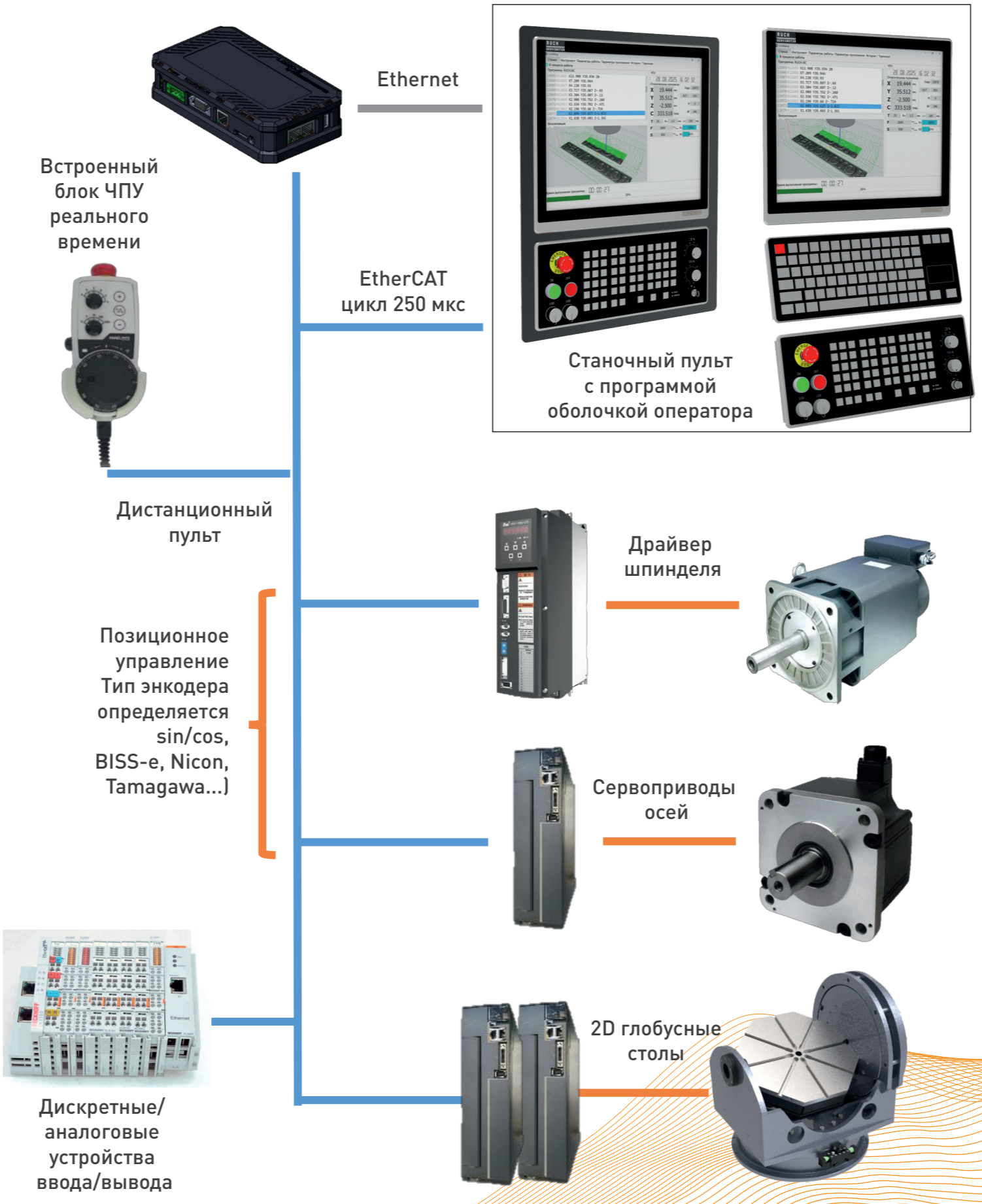
Технические характеристики ЧПУ

- Встроенное программное обеспечение реального времени собственной разработки
- Время цикла EtherCAT мастера 250 мкс обеспечивает плавность хода и точность позиционирования на высоких скоростях
- Генератор траектории движения инструмента в 6-ти координатной системе
- Управление в реальном времени до 6 приводами с интерполяцией в моментном, скоростном либо позиционном режимах
- Гибкость и масштабируемость - одновременное управление до 50 EtherCAT slave устройств (устройствами ввода/вывода, сервоприводами и пр.) с синхронизацией ~1 мс
- Выполнение пользовательской программы электроавтоматики с циклом 1 мс

Типовой комплект поставки системы ЧПУ:

- Сенсорный дисплей 19 дюймов
- Встроенный PC на базе Intel Core i3-1115G4
- 8 Gb оперативной памяти
- Накопитель 256 Gb (OC Windows)
- Программа-оболочка оператора Cnc-Host собственной разработки
- Встроенный блок ЧПУ реального времени с EtherCAT интерфейсом
- Пульт ручного управления с маховичком
- Привода подачи и привод главного движения под требования заказчика

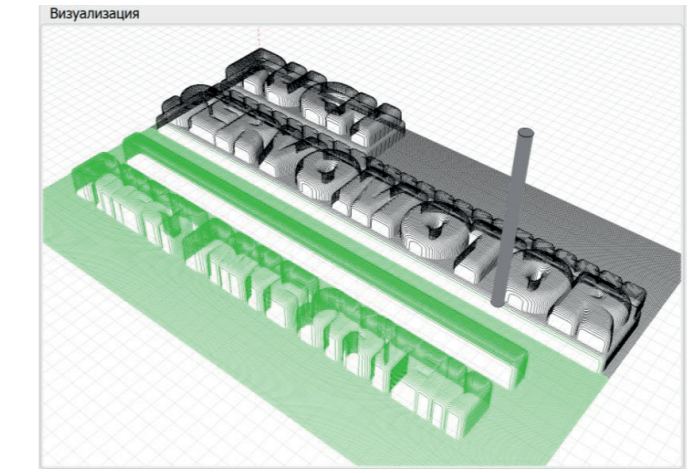
Структурная СХЕМА СИСТЕМЫ ЧПУ



ИНТЕРАКТИВНАЯ ПОМОЩЬ при составлении управляющей программы с всплывающими подсказками и подробным объяснением параметров

РУЧНОЙ ВВОД КОМАНД (MDI_)

Выполнение отдельных команд. ЧПУ мгновенно, без создания полноценной программы - для простых операций и быстрой отладки.



3D-ВИЗУАЛИЗАЦИЯ УПРАВЛЯЮЩЕЙ ПРОГРАММЫ

Полный контроль над процессом обработки ещё до его начала:

- предварительный просмотр – трёхмерная модель траекторий движения инструмента;
- пошаговая отладка – для анализа перемещений по каждой команде;
- онлайн-мониторинг – при автоматическом выполнении программа в реальном времени отображает путь инструмента.

СОБСТВЕННЫЙ РЕДАКТОР

PLC-команд на языках стандарта IEC 61131-3 (LD, ST, IL II FBD)

