

בקרה דיגיטלית ומנועים למכונות כלים HEIDENHAIN

פנה לקבלת
קטלוג מפורט

ל-HEIDENHAIN מערך חיבורים דיגיטלי ייחודי לכל אביזרי הבקרה והפעלת מכונות כלים אשר מיוצרים ע"י החברה עצמה. מערך הבקרה מחובר למערכת הנקראת HSCI: HEIDENHAIN SERIAL CONTROLLER INTERFACE זהו פרוטוקול חיבור ייחודי - אטרנט מהיר של HEIDENHAIN - האנקודרים מחוברים בתקשורת דו-כיוונית ייחודית של הידנהיינן ENDAT 2.2. המערכת מספקת הגנה מעולה מפני רעשים חשמליים חיצוניים ופועלת בדיוק מירבי ובאמינות גבוהה. אביזרים נוספים למערכות הבקרה וההפעלה של מכונות ה-CNC הינם: DIGITAL DRIVE CONTROL, MODULAR INVERTER FEED MOTORS, SPINDLE MOTORS וכן מערכות בקרה דיגיטליות כגון: TNC 640, ITNC 530.

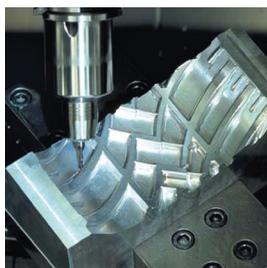


בקרה למכונות כלים – CNC HEIDENHAIN

מערכות הבקרה האיכותיות של HEIDENHAIN משמשות יצרני מכונות CNC מובילים בעולם כמו: DMG / BRIDGEPORT / MAZAK / HERMLE בקרות הידנהיינן מורכבות על מגוון מכונות כלים: חריטה, כרסום, קדיחה והשחזה.

מערכות הבקרה ידידותיות ביותר למשתמש. קיימות אופציות לבקרה של 3 עד 18 צירים + ספינדל. תוכנת הבקרה אמינה והשימוש בה מאפשר כתיבת תוכניות במהירות רבה וביעילות גבוהה. ניתן לכתוב תוכניות ישירות בעזרת הבקר, או לחילופין להכין תוכניות במחשב הביתי ולהעבירן בהמשך לבקר. כמו כן ניתן לבצע סימולציה גראפית לבדיקת והמחשת האפליקציה על המחשב וכן על הבקר. כך שניתן להריץ, לראות ולבדוק את התכנון על גבי המסך לפני השליחה לביצוע. התוכנה מאוד ידידותית למשתמש. אין צורך ללמוד תוכנות בשפת ג'י. ניתן לכתוב תוכניות מורכבות בזמן מהיר לאחר לימוד קצר של תוכנות המערכת. לתוכנה פונקציית "HELP" בשפות שונות (אנגלית, רוסית, ועוד), ידידותית מאוד למפעיל, בה ניתן להשתמש בעת הצורך.

HEIDENHAIN



*

	iTNC 530
Axes	Up to 18 axes and 2 spindles
Interpolation	<ul style="list-style-type: none"> • Linear in max. 5 axes (with Tool Center Point Management) • Circular in max. 3 axes with tilted working plane • Spline interpolation in max. 5 axes • Helix • Cylinder surface¹⁾ • Rigid tapping¹⁾
Program entry	HEIDENHAIN conversational, with smarTNC and according to ISO
Programming support	TNCguide presents user information directly on the iTNC 530
DXF converter option	Download contours and machining positions from DXF files
Program memory	Hard disk with at least 21 GB program memory
Position entry	Nominal positions in Cartesian or polar coordinates, dimensions absolute or incremental, in mm or inches; actual position capture
Input resolution and display step	Down to 0.1 μm or 0.0001°
Block processing time	0.5 ms (3-D straight line without radius compensation at 100 % PLC utilization)
High speed cutting	Motion control with minimum jerk
FK free contour programming	HEIDENHAIN conversational with graphical support
Coordinate transformation	<ul style="list-style-type: none"> • Datum shift, rotation, mirror image, scaling factor (axis-specific) • Tilting the working plane, PLANE function (option)
Fixed cycles	For drilling and milling; data input with graphical support
Touch probe cycles	For tool measurement, workpiece alignment, workpiece measurement and workpiece presetting
Graphics	For programming and program verification
Cutting-data tables	Yes
Parallel operation	Program run and programming with graphics
Data interface	<ul style="list-style-type: none"> • Ethernet 100BaseT • USB 2.0 • RS-232-C/V.24 and RS-422/V.11 (max. 115200 baud)
Remote control and diagnosis	TeleService
Visual display unit	15-inch or 19-inch color flat-panel display (TFT)
Axis feedback control	<ul style="list-style-type: none"> • Feedforward control or operation with following error • Integrated digital drive control with integrated inverter
Adaptive feed rate control option	AFC adjusts the contouring feed rate to the spindle power ¹⁾
DCM collision monitoring option	Dynamic monitoring of the working space for possible collisions with machine components ¹⁾

K

K

פנה לקבלת
קטלוג מפורט