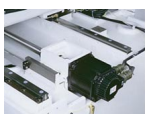


There are no translations available.

Особенности конструкции станков

Прецизионный сервомеханизм и привод

Используется ШВП диаметром 32мм класса С1 с максимально гладким ходом и минимально



### Жесткая станина

Станина разработана с применением метода конечных элементов для обеспечения жесткости

### Практическое решение температурных деформаций

Температурный баланс и факторы его перераспределения принимаются во внимание при изг

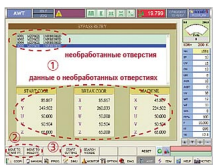
Два потока воды позволяют вести обработку с большой скоростью и чистотой. При обраб



Accutex контроллер (система ЧПУ)

[Система ЧПУ собственной разработки \( Accutex \)](#)

В результате исследований был разработан блок системы ЧПУ высокого качества, который



## Функция обхода

Если при выполнении многоместной обработки возникла проблема в автоматической заправк



## Высокая точность, обеспечиваемая простыми автоматическими функциями

Функция управления обрабаткой Control углов ( )

Функция автоматического восстановления питания станка

Функция врезки (подхода)

Функция пропуска блоков программы

The image shows a comparison of two CNC programs for a tapered hexagonal part. The left program, labeled "старые команды" (old commands), uses standard G-code for each step of the tapering process, resulting in a long program of 139 lines. The right program, labeled "команды G5-G8" (G5-G8 commands), uses the same G5-G8 canned cycles, resulting in a much shorter program of only 9 lines. A 3D model of the part is shown in the center. The interface also displays "CURRENT LINE" indicators for each block.

```
G90
M1
M20
G50 Z0.16.99V180.001
G42 D0.13
G01 X17.498V180.001 Y0.573
G01 X17.498V180.001 Z-0.001V-0.010
G01 X17.498V180.001 Y0.564V-0.010
G01 X17.498V179.997V-0.006V-0.017
G01 X17.498V179.990V-0.002V-0.017
G01 X17.498V179.983V-0.011V-0.017
G01 X17.498V179.976V-0.017V-0.016
G01 X17.498V179.969V-0.016V-0.016
G01 X17.498V179.962V-0.016V-0.015
G01 X17.498V179.955V-0.022V-0.013
G01 X17.498V179.948V-0.027V-0.013
G01 X17.498V179.941V-0.032V-0.011
G01 X17.498V179.934V-0.037V-0.011

```

• • • старые команды

```
G01 X17.498V180.23100.02V-0.013
G01 X17.498V180.20000.01V-0.015
G01 X17.498V180.23100.013V-0.016
G01 X17.498V180.20000.011V-0.017
G01 X17.498V180.17500.009V-0.017
G01 X17.498V180.14000.005V-0.018
G01 X17.498V180.11500.004V-0.017
G01 X17.498V180.08100.011V-0.018
M80
M80
G01 X17.198V180.08100.018
G01 X17.198V180.08100.018 G40
M21
G01 X16.998V180.001
M12

```

требуется 139 строк

```
G02 X0. Y0.
G01
G41 D0.
G1 X1.414 Y1.414 U-0.004 V-0.014
G5 X0.586 Y1.414 J1.414 J1.414 U-1. V0.
G5 X2. Y2. I2. U0. V1.
G5 X2. Y2. J2. U0. V0.
G5 X2. Y2. I2. U0. V-1.
G5 X1.414 Y1.414 J-0.586 J-0.586 U-0.014
G40 X-1.414 Y-1.414 U0V0
M12

```

команды G5-G8

требуется только 9 строк

CURRENT LINE : 139

CURRENT LINE : 9

## Простые ЧПУ-коды

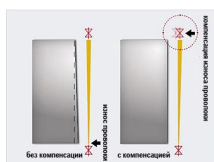
Использование команд G05

~

G

08,

к



## Компенсация износа проволоки

При обработке толстых заготовок проволока надрезается функцией компенсации износа проволоки

[Скачать симулятор интерфейса станка \(3 мб\)](#)

Интеллектуальная система управления разрядом

Для того, чтобы предотвратить потери мощности при аз