

CNC902

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



CNC9002	
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