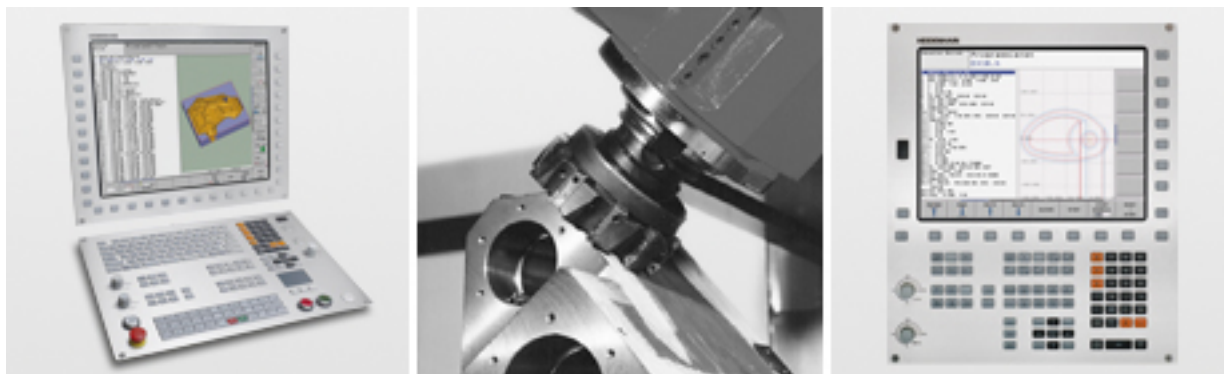


ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА



Контурные системы ЧПУ TNC компании HEIDENHAIN для фрезерных и сверлильных станков и для обрабатывающих центров образуют неразрывную линейку: от простой компактной 3-осевой системы ЧПУ [TNC 320](#) до мощной [iTNC 530](#) (до 18 осей плюс шпиндель) – для любой задачи найдется подходящая система ЧПУ компании HEIDENHAIN. TNC 640 представляет собой систему ЧПУ для фрезерных станков с токарными функциями.

Системы ЧПУ TNC компании HEIDENHAIN универсальны: поддерживается как программирование в условиях цеха, так и внешнее удаленное программирование, представляя тем самым идеальное решение для автоматизации производства. Одинаково удобно и просто выполняются как простое фрезерование, так и, высокоскоростное фрезерование (например, с оптимизацией траектории в системе die [iTNC 530](#)), или 5-осевая обработка с помощью поворотной головки и поворотного стола.

Управляющие программы TNC имеют долгую жизнь, т.к. они совместимы снизу вверх: программы со старых систем TNC без проблем выполняются на новых. При переходе на новую систему ЧПУ оператору не нужно переучиваться, необходимо только ознакомиться с дополнительными функциями новой системы.

TNC 124



При многих видах обработки фрезерные и сверлильные станки не всегда должны быть оснащены контурной системой ЧПУ. Зачастую достаточно использовать позиционную систему ЧПУ TNC 124. При работе с ней не нужно разрабатывать управляющую программу для простой ручной обработки. Оси станка возможно позиционировать при помощи кнопок непрерывно или пошагово. Вы также можете указывать непосредственно координату. При нажатии кнопки процесс позиционирования перезапускается.

В системе TNC 124 заложены значения длин и радиусов 99 различных инструментов. Для различных операций, от сверления отверстий по кругу и в линию до фрезерования прямоугольных карманов, существуют стандартные циклы обработки. Для объемных задач и серийного производства необходимо разрабатывать управляющую программу. При этом Вы вводите координаты либо при помощи клавиатуры, либо получаете фактические значения непосредственно в программу (режим самообучения). Система TNC 124 воспринимает 20 различных управляющих программ с общим количеством кадров до 2000. Если же Вы хотите использовать большее количество программ, то их можно сохранить на внешнем запоминающем устройстве. Программа способна выполняться либо пошагово (кадр за кадром), либо непрерывно. Значение подачи Вы можете подгонять под необходимое значение при помощи потенциометра. При возникновении проблем Вам всегда придет на помощь встроенная система помощи пользователя. Дополнительные удобства при работе с системой обеспечивают калькулятор режимов резания и секундомер.

Запоминающее устройство

20 программ общим объемом 2000 кадров; в одной программе максимум 1000 кадров

Разрешение при вводе и дискретность индикации

выбирается параметрами; для датчиков с периодом шкалы 20 мкм: от 0,001 до 0,1 мм

Линейное перемещение

макс. ± 10000 мм

Компенсация погрешностей

выбор линейной/нелинейной компенсации погрешностей оси

Интерфейсы передачи данных

V.24/RS-232-C

Оси

3 управляемые оси

1 неуправляемая ось (для индикации положения)

Дополнительные принадлежности

электронный маховичок

Потребляемая мощность

около 27 Вт

Масса

около 6,5 кг