

Новости в программном обеспечении

1. Сохранение пакета Т в процессе работы УЧПУ. Запрос сохранения - сигнал U10N4; ответы: I0N1-запрос выполнен; I0N2-запрос не выполнен.
2. Дополнительная величина ускорения для торможения каждой оси при ее наезде на концевик ограничения перемещения. Инструкция AFC в файле AXCFIL.
3. Программная поддержка внешнего интеллектуального станочного пульта NHPS-I, подключаемого к каналу RS232, начинается с версии ПрО X.85 как его базовая функция. ВНИМАНИЕ! Версии ПрО с поддержкой внешнего интеллектуального станочного пульта NHPS-I не поддерживают передачу файлов по RS232. В версиях ПрО, начиная с версии X.85, поддержку передачи данных по RS232 необходимо заказывать в карте заказа специально.
4. Ось «от точки к точке» с неравномерным расстоянием между позициями (спец. заказ).
5. Увеличено количество счетчиков (до 100), одновибраторов (до 100) и длительных таймеров (номера с T64-T99).
6. 99 управляемых диапазонов шпинделя.
7. Управление высокоскоростным электрошпинделем. Инструкция MSS в файле AXCFIL.
8. Переключение режима индикации скорости шпинделя при функции G96 (поддержание скорости резания) с м/мин на об/мин и обратно. Запрос переключения - сигнал U16N4.
9. Максимальное количество кадров для прослеживания контура вперед увеличено до 65535 (спец. заказ).
10. Максимальное количество кадров для обратного прослеживания контура (MULTI BLOCK RETRACE) увеличено до 65535 (спец. заказ).
11. Автоматическое запоминание номера кадра в режиме MULTI BLOCK RETRACE с последующим началом работы с этого кадра (спец. заказ).
12. 5-ти-осевое преобразование для станка с вращающимся инструментом (спец. заказ).
13. 5-ти-осевое преобразование для станка с вращающимся столом (спец. заказ).
14. Автоматическое поддержание постоянной глубины резания в реальном времени для любой поверхности заготовки (спец. заказ).
15. Включение оси в текущей позиции по ее датчику обратной связи в автоматическом режиме работы УП.
16. Компенсация люфта оси при ее управлении от штурвала коррекции позиции оси.
17. Коррекция позиции подчиненной параллельной оси от штурвала.
18. Изменение скорости подачи внутреннего кругового резания.
19. Выравнивание параллельных осей в процедуре «Выход в ноль» со скоростью поиска абсолютного микронуля.
20. N-мерный NURBS + компенсация радиуса инструмента, включая торовую фрезу (спец. заказ).
21. N-мерный C-сплайн + компенсация радиуса инструмента, включая торовую фрезу (спец. заказ).
22. Оконный пользовательский интерфейс (спец. заказ).
23. Шлифовальная версия для круглошлифовальных станков (спец. заказ).

24. Шлифовальная версия для плоскошлифовальных станков с непрерывной правкой шлифовального круга (спец. заказ).
25. Электроэрозионная версия (спец. заказ).
26. Изменение значения диапазона скорости для координатной оси, имеющей несколько ступеней передачи.
27. Поддержание скорости резания на контуре при участии круговых осей (спец. заказ).
28. Автоматическое замедление на углах профиля.
29. Скорость подачи, ограниченное ускорением.
30. Компенсация радиуса торовой фрезы.
31. Совместная работа УЧПУ с приводами АМК по шине CANopen (спец. заказ).
32. Оптимизация управление приводом при помощи частотной характеристик с их осциллографированием (спец. заказ).
33. Сохранение/восстановление FLASH-Disk на/с USB-FLASH (USB-HDD).
34. Блокировка редактирования файлов в редакторах режимов КОМАНДА и Визуального Программирования (спец. версия).
35. Программный выход в ноль оси "от точки к точке" кадром с 3-б кодом РТА.
36. Введен интерфейсный сигнал ION3(UFORM), информирующий программу логики станка о выполнении заданной подачи в кадре управляющей программы. Сигнал устанавливается в "1", если расчетная скорость по профилю достигла заданной в кадре и равен "0" на участках разгона/торможения, в том числе при смене скорости с помощью переключателей коррекции скорости F и JOG.