



СЧПУ WL3i-1 для 3-осевых фрезерных станков

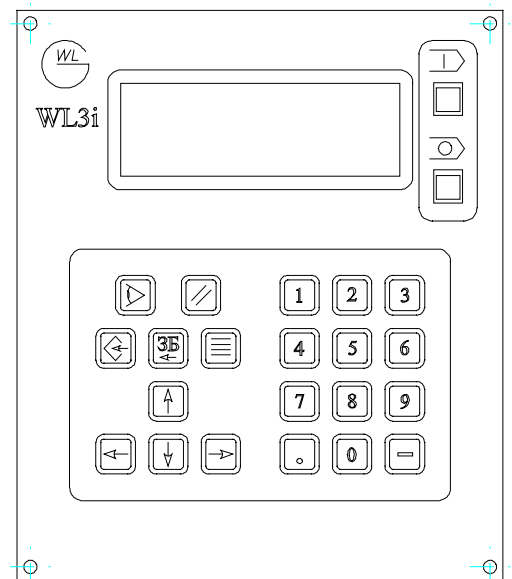
- Одновременное управление до 3 осей подач
- Управление следящими фазовыми приводами подач (250Hz, 0.64мм/об.) с точностью позиционирования 2.5 мкм
- Совместимость УП с EIA RS-274-D (Interchangeable Block Data Format for NC Machines).
- Линейная, круговая, спиральная интерполяция с дискретностью 1мкм
- Долговременная энергонезависимая память программ 1.3Mb
- Ввод/вывод и исполнение управляющих программ по RS-232 и из долговременной памяти
- Возможность редактирования программ на станке
- Программирование в приращениях и в абсолютных координатах
- Возможность использования циклов, подпрограмм и переменных, ветвления программ
- Коррекция на радиус инструмента
- Поиск кадра с позиционированием в расчетную точку начала кадра.
- Режим дискретных перемещений
- Ускоренный и покадровый режимы выполнения программ, исполнение в преднаборе
- Оперативное изменение подачи от 0% до 120%
- Компенсация люфтов станка до 0.2мм
- Защита от ошибок программирования с коррекцией ошибок разгона/торможения
- Параметрическое задание максимальной скорости и ускорения для максимального учета динамики станка и привода
- Удобная интуитивно-доступная система меню при работе с терминалом
- Четыре режима индикации состояния, ЖКИ дисплей 2x16 символов
- Питание 24В, 300мА
- Минимальное время подключения при установке
- Малые габариты и вес
- Низкая стоимость

Таблица адресов программы WL3i-1

Адрес	Смысл
%	Имя программы
N	Номер кадра
G	Вид движения
X, Y, Z	Перемещение по координатам (от G90/G91)
U, V, W	Перемещение по координатам в приращениях
O	Перемещение по оси, перпенд. плоск. обр-ки (G17/18/19)
I, J, K	Параметры вектора радиуса при круговой интерполяции.
L	Вызов подпрограммы № pp, повтор nn раз
F	Задание величины подачи
M	Указание на двухпозиционное управление

G-коды программы WL3i-1

Код G	Группа	Функция
0	1	Позиционирование (ускоренное перемещение)
1		Линейная интерполяция (рабочая подача)
2		Круговая/спиральная интерполяция по ч с
3		Круговая/спиральная интерполяция против ч с
4	—	Пауза
9	—	Торможение в конце кадра
17	2	Выбор плоскости обработки XY
18		Выбор плоскости обработки XZ
19		Выбор плоскости обработки YZ
40	3	Отмена коррекции на радиус инструмента
41		Коррекция на радиус инструмента слева
42		Коррекция на радиус инструмента справа
80	4	Конец постоянного цикла
81-89		Постоянные циклы
90	5	Задание в абсолютных величинах
91		Задание в приращениях
53	6	Возврат к системе координат станка
92		Задание системы координат



НПФ Вест Лабс лтд
 Ул. Серповая, 4
 Харьков-166
 61166, Украина
 тел./факс (0572) 195253
 Email: info@wl.com.ua
 http: www.wl.com.ua