

CNC 數控操作模擬工作站

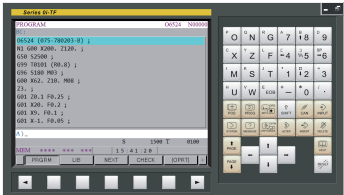

多系統切換桌上型模擬工作站

(Fanuc Oi-TF)



外型尺寸

- 面盤台座尺寸：長 438(±10%) * 寬 284(±10%) * 高 107(±10%) mm
一般電腦教室即可安裝
- 觸控螢幕21.5吋以上(另購)，解析度 1920*1080以上
- 操作系統：Windows 10

品名	規格
<p style="text-align: center;">CNC 控制器 操作面板與功能</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ● CNC控制器模擬Fanuc Oi-TF車床 ● 操作功能面板功能，依照實際CNC控制器的功能鍵完整擬真設計 <ol style="list-style-type: none"> (1) 位置顯示 [POS]: 機器座標、絕對座標、相對座標 (2) 程式功能 [PROG]: <ol style="list-style-type: none"> (a) 自動模式 [AUTO]: 顯示程式功能、檢視、現單節、次單節 (b) 程式編輯 [EDIT]: [ALTER] [INSERT] [DELETE]、程式保護鎖 (c) 背景編輯功能 (d) 程式傳輸功能: [F input]、[F output] (3) 刀具補正 [OFS/SET]: 工件移、坐標系、外形補正G、磨耗補正W、MACRO變數設置、公英制單位設置 (4) 系統參數 [SYSTEM]: 傳輸參數、機器參數、編輯參數 (5) 文字與數字鍵、輸入[INPUT]、重置[RESET]、[CAN]功能鍵 ● 異常警報顯示，警報代碼與真機操作錯誤顯示相同 <ol style="list-style-type: none"> (1) 例: X軸過行程顯示警報" 500 OVER TRAVEK: +X" 其警報解除的方式，需將X軸移到正常範圍位置，按下 [RESET] 警報才能解除。 (2) 例: 1211 EMG ESTOP，需將緊急停止鈕拉起，警報才能解除。 (3) 警報顯示訊息，系統會記錄每次警報發生的時間與錯誤代碼。 ● 具備網路RJ45介面資料傳輸功能，可將程式經由網路做傳輸。
<p style="text-align: center;">CNC 機器 操作面盤與功能</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ● 組合式面盤，型號: RENAN OPB-387-348-319-040 ● CNC實機操作控制面盤，工業級全功能旋鈕設計。 ● 面盤為兩片組合式，可分別對應多系統，依需求更換操作面盤類型 ● 模式選擇鈕功能 <ol style="list-style-type: none"> (1) [EDIT]: 程式編輯模式 (2) [AUTO]: 自動執行模式 - 啟動[CycleStart]、暫停[Hold]、單節忽略、單步執行、M01、DRN (3) [MDI]: 指令輸入模式 - 參數設定與臨時輸入程式時使用 (4) [MPG]: 手輪模式 - 軸向選擇與進給刻度調整 *1 *10 *100 (5) [JOG]: 切削進給模式 - 進給率調整 (6) [RAPID]: 快速移動模式 - 快速移動調整 (7) [ZRN]: 原點復歸 - X軸復歸、Z軸復歸 ● 快速移動調整旋鈕、進給速度調整旋鈕、主軸速度調整旋鈕、實體手輪、手輪速率旋鈕、手輪軸向旋鈕 ● 刀具換刀按鈕 ● 解除碰撞按鈕、程式保護鎖、緊急停止鈕、冷卻液、軸向復歸燈號 ● 按鍵式軸向按鈕X+、X-、Z+、Z-



仁安資訊科技股份有限公司

RenAn Information Technology Co., Ltd.

41264 台中市大里區科技路1號五樓之3 (台中軟體園區)

+886(4)24918777

service@renan.com.tw

www.renan.com.tw



仁安網站

Mar. 2020

品名	規格												
CNC 車床 機器模擬	<ul style="list-style-type: none"> ● 以3D實體建構，臥式車床機器模型-單主軸單刀塔 包含夾頭、夾爪、刀塔、刀具、尾座、頂針 快速移動：X軸 20 m/min、Z軸 24 m/min 切削進給最高：X軸 6 m/min、Z軸 8 m/min ● 依實機操作控制面盤，動態互動操作模擬整部 CNC 機器 ● 碰撞偵測功能：刀具與材料，當刀具未轉動時，與材料接觸視為碰撞。 ● 模擬速度調整：100%、160%、250%、500% ● 音效開關、系統音量調整 ● 工件材料設定：直徑。最大徑 = 250mm 長度。最長 = 450mm ● 車床刀具設定 菱形刀(80度、55度、35度)、三角刀(60度)、車牙刀、槽刀、圓形刀、鑽頭、 桃形刀、圓鼻刀、中心鑽、螺絲攻、端銑刀。 ● 刀庫裝設：刀具裝設、修改、刪除 ● 標準視角：上視(XY)、前視(ZX)、側視(YZ)、立體(ISO) ● 常用縮放視角：材料範圍、床台範圍、機械範圍 ● 自由操作視角：平移、旋轉、縮放 ● 以3D實體建構，臥式車床機器模型-單主軸單刀塔 包含機器床座、主軸頭部、夾頭、夾爪、刀塔、刀具、尾座、頂針 ● 擬真設計包含切削液噴濺、切削到工件時飛出切屑、 聲音(刀具移動音、切削音效、主軸轉動音、警報音) ● 碰撞偵測功能：刀具與材料、夾爪、尾座，碰撞偵測 ● 模擬速度調整：50%、100%、250%、500% ● 工件尺寸直線量測功能：直徑、厚度、長度 ● 快速回復出廠值功能 ● CNC 程式匯入匯出功能 												
CNC 車床 程式模擬	<ul style="list-style-type: none"> ● G碼機能： <ol style="list-style-type: none"> (1) 運動指令：G00 G01 G02 G03 (2) 暫停時間指令：G04 (3) 平面選擇指令：G17 G18 G19 (4) 刀具半徑補償指令：G40 (5) 工件尺寸，英制/公制：G20 G21 (6) 原點復歸：G28 G30 (7) 進給速率指令：G98 G99，轉速指令：G96 G97 (8) 工件坐標系：G54 G55 G56 G57 G58 G59 (9) 支援G01軸向直角之自動倒C角與倒R角 (10) 切削循環：G71 G72 G73 G74 G75 G76 G90 G92 G94 (11) 鑽孔攻牙循環：G80 G83 G84 G85 (12) 最高轉速與座標指定：G50 (13) 倒角指令使用逗點設定(參數) (14) 使用小數點的地址省略(參數) (15) 使用G碼群組設定(參數) (16) 刀具半徑補償指令：G41 G42 ● M碼輔助機能： <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td>(M00)程式停止</td> <td>(M01)選擇性停止</td> <td>(M02)程式結束</td> </tr> <tr> <td>(M03)主軸正轉</td> <td>(M04)主軸反轉</td> <td>(M05)主軸停止</td> </tr> <tr> <td>(M08)冷卻液開啟</td> <td>(M09)冷卻液關閉</td> <td>(M30)程式結束</td> </tr> <tr> <td>(M98)呼叫副程式</td> <td>(M99)副程式結束</td> <td></td> </tr> </table> 	(M00)程式停止	(M01)選擇性停止	(M02)程式結束	(M03)主軸正轉	(M04)主軸反轉	(M05)主軸停止	(M08)冷卻液開啟	(M09)冷卻液關閉	(M30)程式結束	(M98)呼叫副程式	(M99)副程式結束	
(M00)程式停止	(M01)選擇性停止	(M02)程式結束											
(M03)主軸正轉	(M04)主軸反轉	(M05)主軸停止											
(M08)冷卻液開啟	(M09)冷卻液關閉	(M30)程式結束											
(M98)呼叫副程式	(M99)副程式結束												