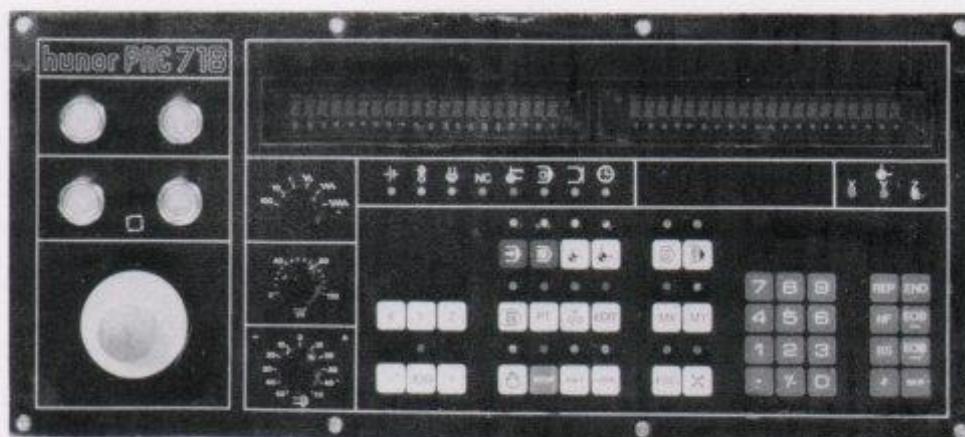


HUNOR

pnc 718

TÖRPE MEGMUNKÁLÓKÖZPONT VEZÉRLŐ



Kézi programbevitelű pályavezérlő berendezés, egyenáramú előtoló szervomotors hajtásokkal ellátott fúró-maró gépekhez.

A HUNOR PNC (μ Processorized Numerical Control) szerszámgépvezérlések alapvető tulajdonsága a kézi úton, tasztatúráról történő könnyű, gyors programozhatóság.

A program beírást megkönnyíti, hogy az egyes funkciókhoz tartozó fix paraméterlánc nevei megjelennek a kijelzőn. A programozó látja, hogy minek kell értéket adnia. PI. X/MM azt jelenti, hogy az X koordinátának kell mm egységben értéket adni, amit a szán tasztatúráról elvégezhet.

Nagymértékben lecsökkenti a programok hosszúságát és egyúttal a beírás idejét a nagyszámú géporientált fix-ciklus. Ezek egyszerűen paraméterezhetők, mert a szükséges geometriai számításokat a vezérlés központi mikroszámítógépe végzi.

Az egyes gépfajtákra, úgy mint eszterga, maró, koordináta-fúró stb. alkalmazott HUNOR PNC-vezérlések programozási szolgáltatásai igazodnak az alapgép technológiai igényeihez.

A programozott interface egyszerűvé teszi a különböző gépekhez való illesztést. A korszerű MOS LSI elemek alkalmazása megnöveli az üzembiztonságot és olyan mér-

vü méreetsökkenést eredményez, hogy a HUNOR PNC vezérlések nem igényelnek külön szekrényt, egybeépíthetők a szerszámgéppel. A kezelőtábla a gép kezelője részére legcélszerűbb helyre szerelhető.

Alapkiépítés

Jellemzői

- $2^{1/2}$ tengelyes pályavezérlés
- 8 K byte alkatrészprogram tárolás
- Kézi adatbevitel, programozás, javítás tasztatúráról
- Programozható szimbolikus interface, dekódolt jelkiadással
- Útmérés lineáris vagy forgó impulzusadókkal.

Alapszolgáltatások

- Lineáris és körinterpoláció 0,001 mm-es beadási és számítási pontossággal
- Abszolút és relatív (inkrementális) koordináta érték megadás
- 2 x 16 karakteres alfanumerikus kijelző programadatok megjelenítésére, hiba állapotok jelzésére
- 30 fénydióda a vezérlés és gépállapotok jelzésére
- Fix megmunkáló ciklusok
- Programozható megmunkáló ciklusok (makro funkciók, alprogramok)
- Programozható szerszámsugár korrekció
- Pont deklaráció
- Programonként 10 nullpont eltolási lehetőség
- Automatikus szerszámhossz korrekció
- Tükrözés az X és Y tengelyekre
- Közvetlen mm/perc eltolás programozás, eltolás override 0–120 % között a kezelő tábláról
- Közvetlen főorsó fordulatszám programozás ± 4200 /perc felső határig
- Főorsó fordulatszám override 50–150 % között, anélkül főorsó fordulatszám érték kiadással

Fenntartjuk a műszaki adatok megváltoztatásának jogát, amennyiben a műszaki fejlődés azt szükségessé teszi.

- Mondatszám, funkció, eltolás, főorsó fordulatszám, nullponteltolás, koordináta érték kijelzés megmunkálás közben
- Max. gyorsmenet 10 m/perc
- Tápfeszültség 24 V +10 %–15 %, 50/60 Hz, 300 VA
Csak biztonsági transzformátorról üzemeltethető.
- IP 54-es védettség.
- Üzem módok:
 - Automatikus referenciapont felvétel
 - Mondatonkénti programfuttatás
 - Automatikus programfuttatás
 - Mondatkeresés
 - Program-teszt
 - Kézi tengelymozgatás
 - Program szerkesztés
 - Program korrekció
 - Program be- és kivitel magnóval

Opcionális szolgáltatások

Bővített szolgáltatások

- Programok tárolása és ismételt visszatöltése korrekcióértékkel, vagy anélkül mágneskazetta segítségével
- Közvetlen szerszámtár és szerszámcserező vezérlés
- Automatikus pályakorrekció a megadott szerszámsugár figyelembevételével
- Programozható irányváltási hibakompenzáció

Vezérléstől független programszerkesztés

- HUNOR 717 programelőkészítő egység
- Compact kazettás magnó a HUNOR 717 típuson megírt programok vezérlésbe történő bevitelére, illetve a vezérlésen megírt programok mágneskazettára történő kiolvasására.

Gyártja:
ELEKTRONIKUS MÉRŐKÉSZÜLÉKEK GYÁRA
1163 Budapest, Cziráky u. 26–32.
Telefon: 837–950 Telex: 22–4535



88732

HUNOR pnc 732
2 1/2-TENGELYES
MARÓGÉPVEZÉRLÉS



EMG ELEKTRONIKUS MÉRŐKÉSZÜLÉKEK GYÁRA

ÁLTALÁNOS ISMERTETÉS

A PNC 732 a PNC 731-gyel a HUNOR kompakt vezérléscsalád legkisebb tagja.

Elsősorban fúró/marógépek irányítására készült, de más háromtengelyes elrendezésekhez is felhasználható.

Kiválóan alkalmas hagyományos marógépek, valamint nagy pontosságú szerszámmarógépek vezérlésére

Kezelőlapja azonos a PNC 722-es típuséval. Programozása alulról kompatibilis a PNC 722 programozásával. Üzembe helyezésének, illetve programozásának különlegesen egyszerű módja, valamint nagy megbízhatósága és kedvező ára révén lehetőséget nyit a RETROFIT széles körű elterjedésére.

FŐBB MŰSZAKI PARAMÉTEREK

Standard

- egyidőben 2 vezérelt tengely (Jog üzemmódban 1)
- inkrementális és abszolút adatbevitel
- inkrementális Jog 0,01 mm, 0,1 mm, 1 mm
- dialóg rendszerű programozás
- kör és egyenes interpoláció
- legnagyobb programozható egyenes út: $\pm 7999,99$ mm
- legnagyobb programozható körsugár: 3999,99 mm
- beépített ciklusok: fúró ciklusok
fúró ciklusok kivárással
menetfúrás
dörzsárazás
kiesztérgálás
- programmal választható orsóállítás (függőleges, vízszintes)
- programozható osztóasztal-állítás
- szerszámkorrekció: 15 szerszám, 15 él

- 100 mondat tárolható, több mint 5 év tármegőrzéssel
- irányváltási hiba kompenzáció max.: 0,99 mm
- lebegő nullpont felvétel
- automatikus gépi referenciapontra futás
- a mérőrendszer felbontása változtatható $1 \mu - 10 \mu$ tartományban
- legnagyobb gyorsmenet 0,01 mm-es felbontásnál 10 m/min., 0,005 mm-es felbontásnál 5 m/min, 0,001 mm-es felbontásnál 1 m/min
- inch - mm átváltás
- 10 interface input
- 8 interface output + 1 NC ready jel rövidzár- és túlterhelésvédelemmel
- tápellátás 24 V AC (+10 - -15%) max. 2 A
- üzemi hőmérséklettartomány: +10 - +45 °C
- analóg magnetofon csatlakoztatható háttértárként
- mechanikai méretek: 600x260x100 mm

Opciók:

- tacho-jel generálás forgó jeladó impulzusokból

Fenntartjuk a műszaki adatok megváltoztatásának jogát, amennyiben a műszaki fejlődés azt szükségessé teszi.

Gyártja:

ELEKTRONIKUS MÉRŐKÉSZÜLÉKEK GYÁRA

1163 Budapest, Cziráky u. 26-32.
Telefon: 837-950 Telex: 22-4535

