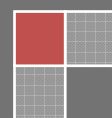


2009

全自动 CNC 雕钻 机

产品分析表

具有速度快 定位准



产品 分析	全自动钻铣机	全自动雕铣机	全自动分板机
名称	ENE320/SH	ENE321/SH	ENE322/SH
工作台	龙门式 (大理石)		
工作方式	落地式	(可选择) 在线桌面流水线	
轴数	3 轴 5 轴 (定制)	3 轴 7 轴 (定制)	3 轴
有效行程	550. 550. 150. Y 轴上方带有 (360 旋转, 90 度摆动, S 轴, Z		
电机	400W 山洋伺服电机 (可选择三相 五相 步进)		
传件	导轨/沿磨丝杆 CPC NSK (可选 3M 皮带)		
最高移动速度	500mm/s (步进) 1000mm/s (伺服)		
重复精度	±0.02mm (皮带) ±0.005mm (丝杆)		
最大承重	S 轴:10KG Y 轴:20KG 工作台:15KG Z 轴: 15KG		
运动控制方式	运动控制卡/运动控制器 (自主研发 MT401)		
运动方式	点到点, 直线 圆弧 平面三维, 螺旋		
编程方式	教导盒 ARM/PC ACAD 输入 (选择)		
教导方式 (自动找马可点)	手动持轮 手动 CCD (选择)		
指持画图软件	CAD G6.2 代码 3D		
操作接口	RS232 USB 光阡		
程序备份	教导盒 (2G 8G 16G)		
主轴	NAKANISHI		
头数	1	1-2	1
副主设备	吸尘 3 0 w / 喷液		
转速	MAX60000 R P M / 3 0 0 w 可调	MAX 3 0000 R P M / 1 5 0 w 可调	MAX, 60000 R P M / 3 0 0 w / 可调
适用钻头 系统	0.3 0.5 0.6 0.8 1.0 2.0		
	<ul style="list-style-type: none"> ● 1~6 轴直线插补 ● 1~6 轴螺旋线插补 (任意 2 轴圆弧+多轴直线) ● 多轴 NURBS 曲线插补: 支持 G6.2 代码 (先进性), 可直接将短直线 (G01) 拟合成 NURBS 曲线 (G6.2 代码), 并可转存为为 NURBS (G6.2 代码) 文件格式 (独创性)。 ● 先进的插补预处理与速度规划: 在小线段 (G01) 连续高速插补过程时, 可采用传统模式 (G01 方式), 加工精度和速度非常优秀, 也可自动拟合成 NURBS 曲线插补 (独创性), 加工平滑性将获得极大提高。 ● 3D 实体加工仿真 (先进性): 实时显示零件材料切除过程, 且在加工预览时可检测刀具与工件的碰撞错误。支持各种刀具: 球头铣刀、圆柱铣刀、圆锥铣刀等, 用户可自定义刀具形状。 ● 支持多种刀库: 笔式刀库、圆盘刀库、斗笠式刀库、转塔刀库 ● 刀具长度、半径管理, 刀具寿命管理 ● 支持对刀仪、自动对刀功能 ● 支持刀具长度、刀具半径补偿 ● 支持螺距反向间隙补偿 ● 进给速率、倍率在线调整 ● 支持断点恢复加工 ● 完备的数据采集功能 ● 支持阵列加工、镜像缩放加工 		

电源 重量 W×D×H 配件 合作商 适用行业	<ul style="list-style-type: none"> ●丰富的 G 代码，完备 M、S、T 功能 ●支持高级语言，可实现动态的 G 代码功能 ●支持加工预览、完备的错误检查功能 ●多功能窗口显示完备信息，包括：加工程序行、程序统计、I/O 状态、系统提示等 ●I/O 点可灵活设置 ●手动模式下点动、寸动、MDI 方式 ●支持手摇脉冲发生器输入 ●可直接读取 DXF、PLT 格式文件
	AC220V
	4 0 0 kg
	7 50. 7 50. 8 00
	SMC 山洋 苏泰 3M NSK CPC TZ(日本 德国 美国 台湾 大连 无锡)
	电子产品，通讯 I T 行业 广告行业 P C B 加工行业等部件制造领域