

CNC FAGOR 8035



FAGOR 



Непревзойденная легкость в работе с многочисленными возможностями

ЧПУ 8035 FAGOR, благодаря своей легкости в работе и многочисленным функциям, является идеальным ЧПУ для фрезерных станков и обрабатывающих центров с 3 осями, а также для токарных станков с 2 осями и других видов станков (граверных, фасонных, эрозионных и т.д.).

Эта легкость делает работу оператора простой; экран предлагает оператору всю необходимую информацию: позиция осей и подача, скорость шпинделя, выбранный инструмент и т.д.

ЧПУ доступно на двенадцати языках: английский, испанский, португальский, китайский, русский, французский, итальянский, немецкий, нидерландский, чешский, польский и баскский.



Язык программирования ISO

ЧПУ 8035 FAGOR программируются на языке ISO, они предлагают интерактивный редактор постоянных циклов, редактор Teach-in, инспекцию инструмента и т.д.

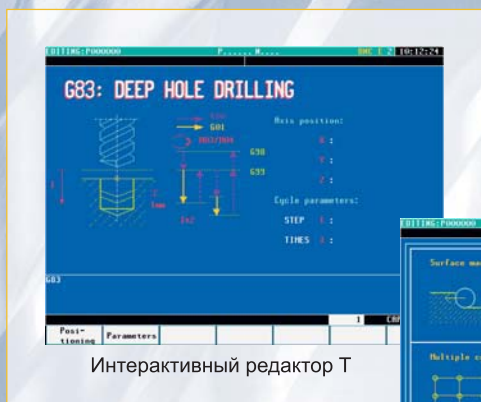
"Т" модель для токарных станков и "М" модель для фрезерных станков и обрабатывающих центров имеют десятки постоянных циклов и все специфические операции, необходимые Вашим станкам.



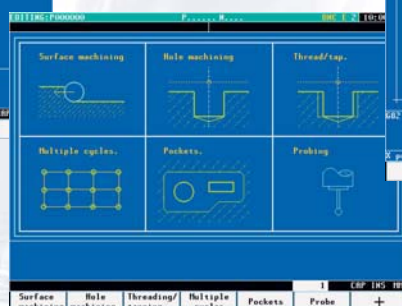
Интерактивный редактор для постоянных циклов

Это метод управления редактированием, основанный на диалоге. ЧПУ ведет оператора по справочным экранам, которые запрашивают данные для выбранной операции. Не требуются квалифицированные знания программирования ISO, только основы.

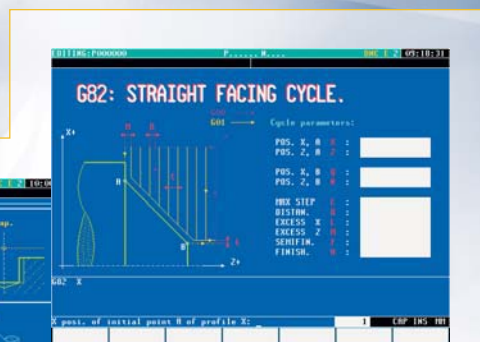
Обеспечивается превосходное качество сгенерированных программ. Этот метод редактирования позволяет вводить только запрошенные данные, таким образом делая невозможным генерировать неправильные или неполные кадры.



Интерактивный редактор Т



Интерактивный редактор М

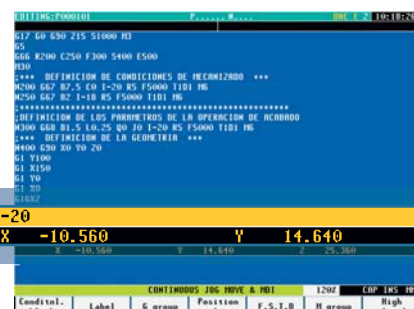


Торцевание



Редактирование Teach-In

Это интерактивный режим, позволяющий ЧПУ работать как ручной станок. Для программирования координат, достаточно перемещать станок клавишами JOG или электронным штурвалом в желаемую позицию и нажать клавишу оси или осей для программирования. ЧПУ генерирует кадр для перемещения в эту позицию.





Инспекция инструмента

Инспекция инструмента делает работу оператора проще, разрешая перемещать оси после прерывания программы для проверки состояния инструмента, замены его в случае необходимости и возобновить программу после репозиционирования осей.

Новый выбранный инструмент не обязан быть идентичным предыдущему; если выбран другой инструмент с различными характеристиками, ЧПУ пересчитывает следующую операцию обработки согласно новому инструменту.

Аналогично, активизация режима MDI во время инспекции инструмента и выполнения любой M, S или T функции позволяет адаптировать функции обработки к новому инструменту.



Большой объем памяти

Имеется 256 KB памяти RAM для редактирования и выполнения программ обработки, и она может быть расширена до 1 MB. Также есть память компакт-флэш на 128 MB для хранения пользовательских программ, конфигурации ЧПУ и программы PLC.



Соединитель USB

Соединитель USB может использоваться для передачи и загрузки программ обработки, таблиц и параметров из/в внешнее устройство памяти.



Работа с CAD-CAM

Для тех, кто использует CAD-CAM, ЧПУ 8035 преобразовывают и выполняют через WIN DNC файлы и профили, сгенерированные в формате DXF.



Совместимость программы

Приложение WINDNC может использоваться, чтобы работать в ЧПУ 8035 с программами, которые были отредактированы в старых моделях ЧПУ 8000, 8010 и 8025.



Операции резьбонарезания

На токарных моделях станков, помимо типичных токарных операций (точение, пазование, торцевание и т.д.), возможно выполнять все виды резьб: продольные, метчиком, на торце, с переменным шагом и т.д. Могут быть также определены многозаходные резьбы.

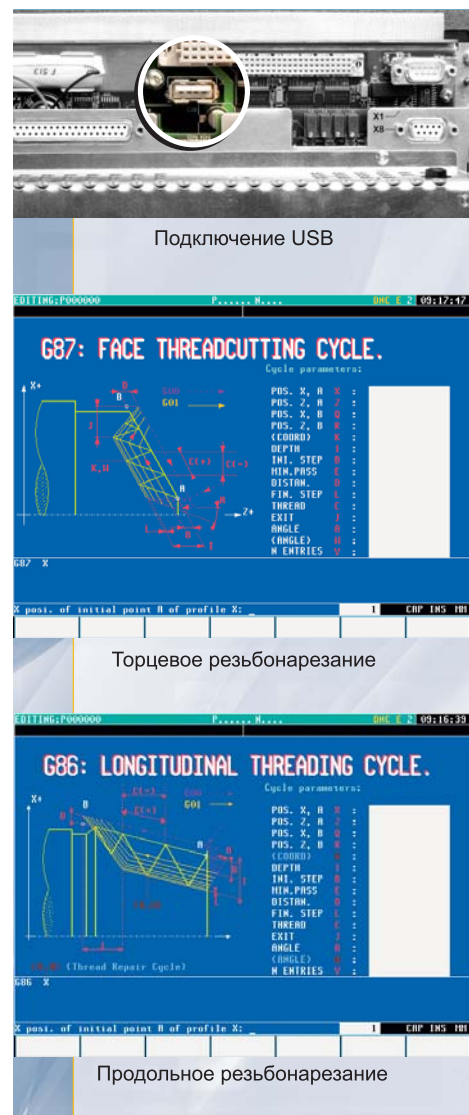
Функция ремонта резьбы, предлагаемая ЧПУ 8035, идеальна для восстановления детали, имеющей изношенную резьбу.



Функция возврата по профилю

Позволяет прервать операцию обработки и отвести инструмент по тому же самому пути обработки назад. Это очень полезно в приложениях, когда из-за траектории обработки, нельзя никаким другим способом отвести инструмент: EDM, лазерная резка, плазменная резка и т.д.

Эта функция предотвращает возможное повреждение детали и необходимость выполнять сложные операции для отвода инструмента.



ЧПУ FAGOR 8035 T



Черновая обработка по оси X

Сверление

- » Для токарных станков и токарных центров
- » Для 2 осей и 1 шпинделя
- » Программирование в мм и дюймах
- » Прямоугольные и полярные координаты
- » Поиск исходного
- » Скорость шпинделя в г.р.м. и постоянная скорость резания (CSS)
- » Линейная и круговая интерполяция
- » Электронное резьбонарезание и резьба с переменным шагом
- » Подготовительные функции: зеркальное отражение и масштабирование
- » Компенсация инструмента (длина, форма резца и радиус кромки)
- » Измерения датчиком
- » Постоянные станочные циклы:
 - » Повторение образца
 - » Черновая обработка по оси X
 - » Черновая обработка по оси Z
 - » Обтачивание прямых секций
 - » Торцевание прямых секций
 - » Аксиальное сверление/резьбонарезание
 - » Обтачивание дуг
 - » Торцевание дуг
 - » Продольное резьбонарезание
 - » Торцевое резьбонарезание
 - » Пазование вдоль оси X
 - » Пазование вдоль оси Z

ЧПУ FAGOR 8035 M

- » Для фрезерных станков и обрабатывающих центров
- » Для 3 осей и 1 шпинделя
- » Программирование в мм и дюймах
- » Прямоугольные, полярные и цилиндрические координаты
- » Поиск исходного
- » Линейная, круговая и спиральная интерполяция
- » Электронное резьбонарезание и резьба с переменным шагом
- » Подготовительные функции: зеркальное отражение, масштабирование, поворот
- » Компенсация длины и радиуса инструмента
- » Обнаружение столкновений
- » Измерения датчиком
- » Функция возврата (Ретрассирование)
- » Постоянные станочные циклы:
 - » Сверление с задержкой
 - » Сверление глухого отверстия с постоянным шагом
 - » Сверление глухого отверстия с переменным шагом
 - » Растачивание с быстрым отходом
 - » Растачивание с отходом на рабочей подаче
 - » Сверление
 - » Резьбонарезание метчиком
 - » Развертывание
 - » Прямоугольный карман
 - » Круглый карман
- » Множественная обработка
 - » По круглому образцу
 - » По дуге
 - » Программирование по хорде дуги
 - » По прямой линии
 - » По параллелограмму
 - » По сетке



Круглый карман

Множественная обработка

Модели

Токарная

Конфигурация	Торговое обозначение
LCD Монохромная	CNC 8035 T MON
LCD Цветная	CNC 8035 T COL
LCD Цветная с CAN	CNC 8035 T COL CAN

Фрезерная

Конфигурация	Торговое обозначение
LCD Монохромная	CNC 8035 M MON
LCD Монохромная с Ретрассированием	CNC 8035 M MON R
LCD Цветная	CNC 8035 M COL
LCD Цветная, Ретрассирование	CNC 8035 M COL R
LCD Цветная, Ретрассирование, Ethernet, CAN	CNC 8035 M COL R CAN

Общие характеристики

КОНФИГУРАЦИЯ		8035
Полная буквенно-цифровая клавиатура		●
Конфигурируемые клавиши		12
Управляемые инструменты		255
Пользовательская память (RAM)		
Пользовательская память (RAM)		256 K ▲ 1 MB
KEYCF (память флэш)		128 MB
Коммуникации		
RS 232 (до 115.200 Bd)		●
DNC		●
Ethernet 100 Mhz		▲
USB для резервного копирования программ		●
Настройка осей		
Упреждение подачи / Упреждение ускорения		●
Look ahead до 75 кадров		●
Архитектура системы		
Конфигурация оборудования		Центральный модуль интегрирован в монитор
Монитор		▲ LCD 7,5" Монохромный ▲ LCD 7,5" Цветной
Входы обратной связи - Шпиндель: TTL и дифференциальный TTL - Оси: Vpp, TTL и дифференциальный TTL		● 4 для осей и шпинделя ● 2 специальных для штурвалов
Аналоговые входы (±10 V)		● 4 для осей и шпинделя
Входы датчика 5 V (0,25mA) или 24V (0,3mA)		● 2
Цифровые входы и выходы (150 mA)		● 40 Вх / 24 Вых
CAN для цифрового подключения к приводам		▲
Время обработки		
Время обработки кадра		12 ms
Минимум контура позиционирования		4 ms
Время цикла PLC (ms / 1.000 инструкций)		3
Система сервоприводов		
Аналоговая		●
Цифровая CAN (для приводов ACSD / SPD)		▲

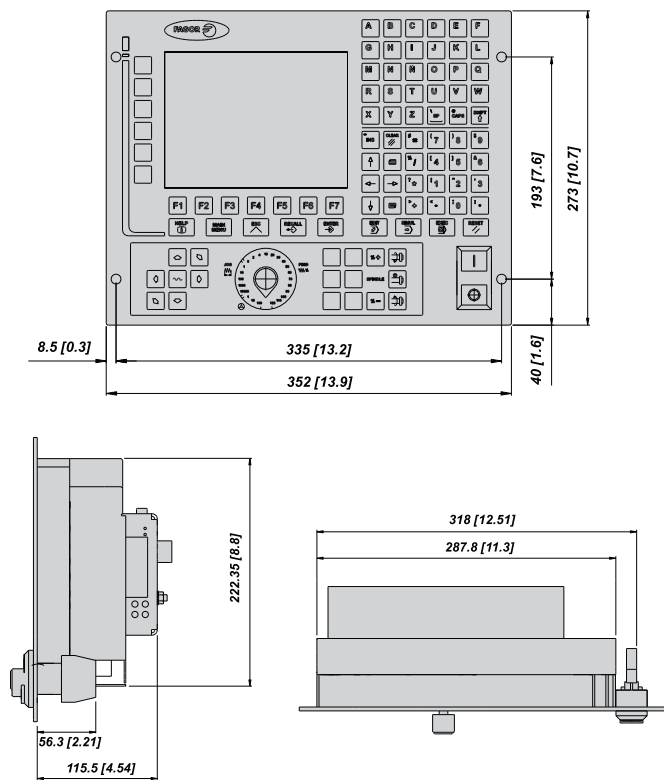
● Стандарт ▲ Опция

ВОЗМОЖНОСТИ	М	Т
Шпиндель		
Ориентация шпинделя M19	●	●
Интерполяция		
Линейная, круговая, спиральная	●	●
Функция ретрассирования	▲	-
Компенсации		
Длина и радиус инструмента	●	●
Геометрия инструмента	-	●
Графика		
Траектория инструмента	●	●
3 совместных вида (с симуляцией глубины)	●	-
Связанные с работой		
Симуляция с оценкой времени выполнения	●	●
Look-ahead N кадров для избежания столкновения инструмента	●	●
Функции, связанные с программированием		
Подача, как инвертированная функция времени	●	●
Постоянные циклы		
Постоянные станочные циклы	●	●
Постоянные циклы множественного позиционирования	●	-
Компенсация радиуса инструмента	●	●
Помощь при запуске	●	●
Жесткое резьбонарезание	●	●

● Стандарт ▲ Опция - Не доступна



Размеры в мм (дюймах)



Признанный в мире один из лидеров

FAGOR AUTOMATION производит измерительные и управляющие системы для станков более 25 лет, предлагая полный и наиболее конкурентный спектр ЧПУ, сервоприводов, УЦИ и систем обратной связи.

FAGOR AUTOMATION экспортирует более 80% всей своей продукции в промышленные регионы мира через совершенную дистрибьюторскую сеть (более 25 офисов в 15 странах). При этом гарантируется полный послепродажный сервис.

FAGOR AUTOMATION - часть Кооперативной Корпорации Мондрагон, одной из ведущих в Европе с более чем 264 компаниями и 80.000 персонала в трех подразделениях: финансовом, торговом и промышленном. Промышленное подразделение, куда входит FAGOR AUTOMATION, охватывает широкий спектр промышленных направлений и везде оно занимает лидирующие позиции.

FAGOR AUTOMATION не несет ответственности за ошибки при печати и цитировании этого каталога, а также оставляет за собой право изменять характеристики продуктов без предшествующего уведомления.

Fagor Automation S. Coop. (Mondragón)

B• San Andrés, 19 – Apdo. 144
E-20500 Arrasate-Mondragón, Spain
Tel. 34 943 719 200/34 943 039 800
Fax: 34 943 791 712
E-mail: info@fagorautomation.com
www.fagorautomation.com



ER-073/1994
ER-0968/1999



Fagor Automation S. Coop. (Usurbil)

B• San Esteban, s/n – Txoko Alde
E-20170 Usurbil, Spain
Tel. 34 943 000 690
Fax: 34 943 360 527
E-mail: usurbil@fagorautomation.com

Fagor Automation Catalunya (Barcelona-Spain)

Tel. 34 934 744 375 Fax: 34 934 744 327

FAGOR AUTOMATION GmbH (Göppingen-Germany)

Tel. 49 7161 15 685-0 Fax: 49 7161 15 685 79

Fagor Italia S.R.L. (Milano-Italy)

Tel. 39 0295 301 290 Fax: 39 0295 301 298

Fagor Automation Ltda. (Leça da Palmeira-Portugal)

Tel. 351 229 968 865 Fax: 351 229 960 719

Fagor Automation UK Ltd. (West Midlands-United Kingdom)

Tel. 44 1327 300067 Fax: 44 1327 300880

Fagor Automation France S.r.l. (Clermont Ferrand-France)

Tel. 33 473 277 916 Fax: 33 473 150 289

Fagor Automation (Asia) Ltd. (Hong Kong)

Tel. 852 23 89 16 63 Fax: 852 23 89 50 86

Fagor Automation Taiwan Co., LTD. (Taichung-Taiwan)

Tel. 886 4 2 327 1282 Fax: 886 4 2 327 1283

Fagor Automation (S) Pte. Ltd. (Singapore)

Tel. 65 68417345 / 65 68417346 Fax: 65 68417348

Fagor Automation (M) SDN.BHD. (Malaysia)

Tel: 60 3 8062 2858 Fax: 60 3 8062 3858

Beijing Fagor Automation Equipment Co., Ltd. (Beijing-China)

Tel: 86 10 84505858 Fax: 86 10 84505860

Beijing Fagor Automation Equipment Ltd. (Nanjing- China)

Tel. 86 25 8332 82 59 Fax: 86 25 8332 82 60

Beijing Fagor Automation Equipment Co., Ltd. (Chengdu-China)

Tel. 86 28 66 13 20 81 Fax: 86 28 66 13 20 82

Beijing Fagor Automation Equipment Co., Ltd. (Guangzhou-China)

Tel. 86 20 86 55 31 24 Fax: 86 20 86 55 31 25

Beijing Fagor Automation Equipment Co., Ltd (Shanghai- China)

Tel: 86 21 63 53 90 07 Fax: 86 21 63 53 88 40

Fagor Automation Korea, Ltd. (Seoul-Korea)

Tel. 82 2 2113 0341 / 2113 0342 Fax: 82 2 2113 0343

Fagor Automation do Brasil Com. Imp. Exp. Ltda. (São Paulo-Brasil)

Tel. 55 11 56 94 08 22 Fax: 55 11 56 81 62 71

Fagor Automation Corp. (Chicago-USA)

Tel. 1 847 98 11 500 Fax: 1 847 98 11 311

Fagor Automation West Coast (California-USA)

Tel. 1 714 957 98 85 Fax: 1 714 957 98 91

Fagor Automation East Coast (New Jersey-USA)

Tel. 1 973 773 35 25 Fax: 1 973 773 35 26

Fagor Automation Ohio Branch (USA)

Tel. 1 614 855 5720 Fax: 1 614 855 5928

Fagor Automation South East (Florida – USA)

Tel. 1 813 654 45 99 Tel. 1 813 654 33 87

Fagor Automation Ontario (Mississauga-Canada)

Tel. 1 905 670 74 48 Fax: 1 905 670 74 49

Fagor Automation Quebec (Montreal-Canada)

Tel. 1 450 227 05 88 Fax: 1 450 227 61 32

Fagor Automation Windsor (Canada)

Tel. 1 519 944 56 74 Fax: 1 519 944 23 69

Fagor Automation обладает Сертификатом Системы Качества ISO 9001 и Сертификатом CE для всех продуктов.



Международная надежность