

CNC磨床應用軟體圖形化介面

圖形化顯示、直覺化編輯、客製化呈現

監視狀態顯示

狀態: 準備中 排程號: 6 UE80 GUI

程式位置: 800 694 654 殘餘指令: S1 10
 X: 361.4925 X: 0.0000 S2 100
 Z: 334.8370 Z: 0.0000 M 0

機械位置: X: 0.0000 計數工件到達: 3 Fc 0.000
 Z: 0.0000 工件數: 408/999999 STL 0:19:28
 CYC 0:00:00

序	徑面-直進移動	X	Z	補正
1	徑面-直進移動	10.0000	10.0000	0.0000
2	研磨中修整	0.0050	0.0000	
3	徑面-直進階梯	30.0000	0.0000	0.0000

狀態: 準備中 排程號: 6 UE80 GUI

【工序】1/4

1 徑面-直進移動 研磨模式: X-最終尺寸: 30.0000
 2 研磨中修整 修整時機: 不修整
 3 徑面-直進階梯 Z1-研磨起點: 100.1230
 4 直進階梯 Z2-研磨終點: 150.2200
 5 直進階梯 Z-位移距離: 30.0000
 6 X-粗研磨量: 0.0100

機械位置Z: 0.0000
 程式位置Z: 334.8370
 S轉速: 0

範圍: 0:直進研磨
 1:直進移動
 2:階梯研磨
 3:直進階梯
 4:直進階梯

- 加工狀態顯示
- 動態顯示研磨狀態
- 尺寸立即修正
- 簡易設定取代人工輸入問題

修砂形狀設定

狀態: 準備中 排程號: 6 UE80 GUI

輸入尺寸 A: 0.0000 型式A-平面修整-左側
 輸入尺寸 B: 0.0000
 圓弧半徑 R: 0.0000

徑面-進刀: 有效
 進刀方向: 雙邊

範圍: -9999.9999 ~ 9999.9999 mm

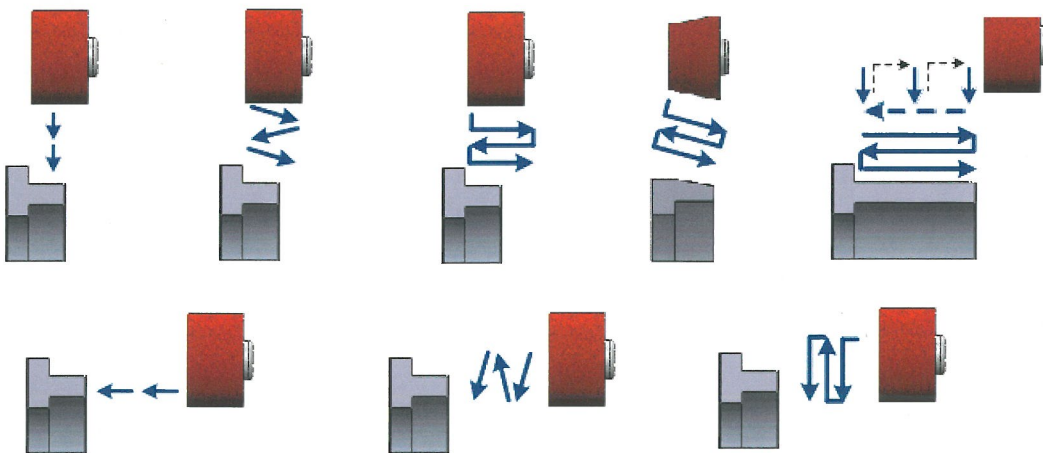
狀態: 準備中 排程號: 6 UE80 GUI

Type	X	Z	R/C
1	40.0000	0.0000	
2	P (INC)	0.0000	20.0000
3	P (INC)	-10.0000	0.0000
4	A (CCW) (INC)	-10.0000	R 20.0000
5	P (INC)	0.0000	30.0000
6	P (INC)	-10.0000	10.0000
7	P (INC)	0.0000	15.0000

Prgr: 9912

- 依據客戶需求設定L形砂輪或是成型砂輪
- 三種修砂時機(單獨修砂、計件修砂以及研磨中修砂)方便客戶選擇

研磨加工選擇



- 8種圓筒研磨方式

- 《選配》
- ※ 端面量測 (Probe)
 - ※ 外徑量測 (Gauge)
 - ※ 間隙防撞 (Gap & Crash)