

Friendly interface

Authorization management function, according to different types of personnel, set operational permissions to prevent operational errors and protect production secrets.

Favorite, user or machine factory customize screen shortcuts.



High-precision trajectory control HPCC

HPCC uses a suitable curve to fit a linear tool path into a continuous trajectory, and the planning of the processing speed is no longer limited to a discontinuous block, so it can obtain excellent processing quality.



G120.1 Multiple sets of processing conditions

Nine sets of processing conditions are set, which can be freely called through G code to meet the processing requirements of different products.

加工應用		P0	P1Q1	P1Q2	P1Q3
說明		參數總表	條件1	條件2	條件3
G01	切削時的加工速度 (mm)	300	200	100	50
G02	加速與減速時間 (所需時間 (sec) 單位: ms)	150	150	150	150
G03	各加工速度切線間加工距離 (mm)	20	10	12	15
G05	軸向進給速度 (mm/min)	500	115	175	515
G06	半徑 5mm 圓弧切線間 等距離 (mm/min)	500	2000	3000	4000
G08	高精度平面進給速度 (平面進給速度不精實前高)	0	5	4	3

參數編號	轉角較多			圓弧較多			3D產品		非金屬材料加工
	精加工 精實後光	精加工 粗實後光	粗加工	精加工 精實後光	精加工 粗實後光	粗加工	手機機	平板機	
P1Q1	P1Q2	P1Q3	P2Q1	P2Q2	P2Q3	P3Q1	P3Q2	P3Q3	
401	209	190	59	200	125	90	85	110	85
402	159	150	150	150	150	150	150	150	150
404	10	12	15	10	12	30	12	12	20
406	116	176	415	385	546	816	270	376	228
408	2800	3000	4000	1665	2500	4090	2168	1720	4600
3908	5	4	3	5	4	1	5	5	5

P1Q3: 粗銼, 穩定性, 適用於材料厚度最少時。
P2Q3: 粗銼, 穩定性, 適用於材料厚度最多時。

是否恢復預設值?