



> CNC W6B RAINBOW PER PUNZONATRICI RODITRICI



SISTEMI DI AUTOMAZIONE COMPUTERIZZATI

via Acquedotto, 111 21017 Samarate fraz. Verghera (Va) - Tel. 0331223019 4 linee R.A. ISDN - Fax 0331223078 - www.sidaccnc.it - email: info@sidaccnc.it

CARATTERISTICHE TECNICHE :

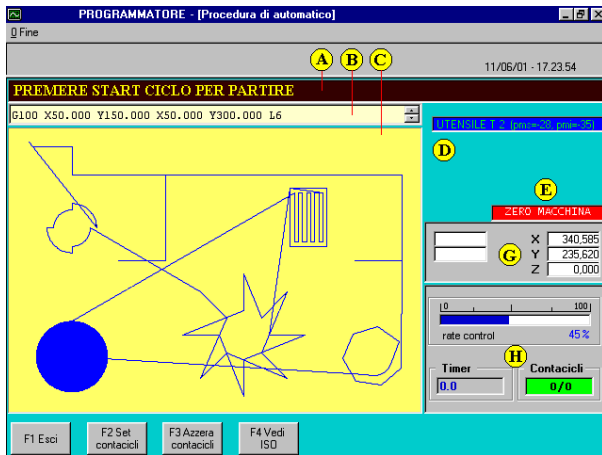
- CNC W6B RAINBOW è un controllo numerico dedicato al controllo di macchine punzonatrici / roditrici mono punzone o multi tool e index
- Esecuzione da incasso 19" 7 UNITA RACK
- Tastiera numerica e tasti funzione
- Touch screen
- Possibilità di gestione di assi analogici, digitali , Ethercat,
- Gestione di due assi CC o brushless a loop chiuso (X + Y),
- Asse on /off con encoder per testa di punzonatura
- Asse per MULTI TOOL
- Asse per gestione INDEX
- Ingresso volante elettronico
- 48 I/O PNP 24 Vcc (espandibili a richiesta)
- Linea seriale, rete Ethernet
- Alimentazione 220Vac / 24 Vcc

CARATTERISTICHE SOFTWARE :

- Movimentazione automatica.
- Movimentazione manuale.
- Zero macchina.
- Gestione emergenze.
- Gestione anticollisione pinze
- Archivio profili, archivio utensili e multi tool
- Editor ISO del profilo di roditure
- Editor GRAFICO del profilo di roditura



Ambiente automatico



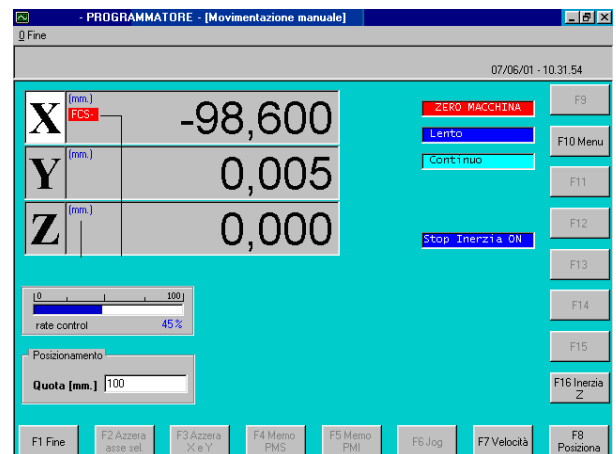
All'interno di questa pagina è possibile controllare l'evolversi del ciclo eseguito in modalità automatica.

E' possibile effettuare svariate operazioni, tra cui quelle relative alla preparazione della lamiera, come ad esempio la movimentazione delle pinze e del pistoncino di riscontro, oppure quelle relative al contapezzi. In aggiunta è possibile richiamare il listato del programma in ISO per scegliere il punto da cui cominciare la lavorazione.

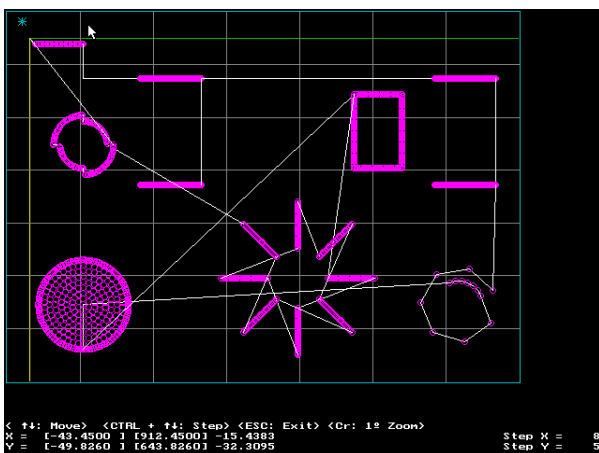
Ambiente manuale

All'interno di questa pagina è possibile :

- Muovere singolarmente gli assi selezionati tramite jog continuo, a step, o volante.
- Modificare le origini di lavoro.
- Settare un'origine momentanea.
- Memorizzazione della quota attuale dell'asse Z all'interno della tabella utensili, rispettivamente nei parametri pms o pmi relativi all'utensile che risulta caricato in macchina.
- Gestire il sistema di controllo dell'inerzia del punzone.



Visualizzazione profilo



Dall'interno della pagina è possibile accedere all'archivio dei profili di lavorazione. Dopo aver selezionato il programma desiderato, verrà attivata la visualizzazione grafica della lavorazione corrispondente. La schermata grafica mostra il percorso dell'utensile relativo al profilo di lavorazione scelto.

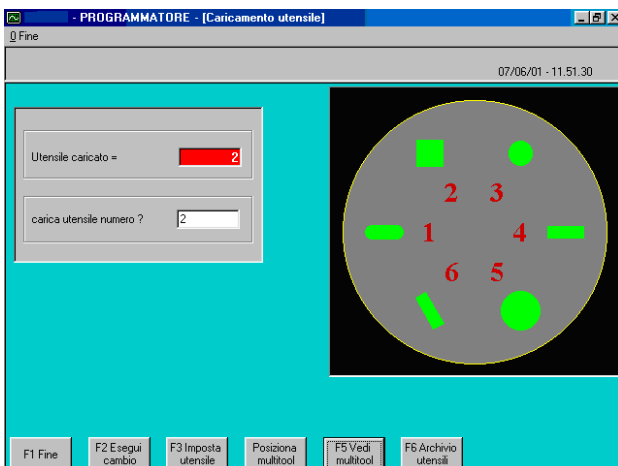
Tabelle archivio utensili

permette la gestione e la memorizzazione delle caratteristiche degli utensili utilizzabili e l'impostazione della torretta multitool. Ogni punzone può essere utilizzato all'interno di un programma. Se il programma viene generato in ISO, per richiamare un punzone è sufficiente utilizzare l'istruzione T seguita dal numero del punzone desiderato. Se il profilo viene invece creato all'interno dell'editor grafico, è possibile accedere direttamente alla lista dei punzoni disponibili.

N. tool	Descrizione	Tool	pin.Sup.	pin.inf.	Diam./Base	Altezza	Angolo	Esiste
1	Asola 5*16	3	-22,2	-25,5	16	6	0	Mem
2	Quadro 10	2	-22,2	-25,5	10	10	0	Mem
3	Tondo 10	1	-21,5	-26	10	0	0	Mem
4	Rettangolo 5*15	2	-21,5	-25,5	15	5	0	Mem
5	Tondo 5	1	-21,5	-25,5	5	0	0	Mem
6	Rettang. 5*15-90	2	-21,5	-25,5	15	5	90	Mem
7	-	0	0	0	0	0	0	
8	-	0	0	0	0	0	0	
9	-	0	0	0	0	0	0	
10	quadrato 10	2	-20	-25	10	10	0	Mem
11	quadrato 15	2	-21	-26	15	15	0	Mem
12	quadrato 20	2	-22	-27	20	20	0	Mem
13	rettangolo 5 * 20	2	-15	-20	20	5	0	Mem
14	rettangolo 10 * 15	2	-16	-21	15	10	0	Mem
15	tondo 6	1	-18	-23	6	0	0	Mem
16	tondo 11	1	-30	-35	11	0	0	Mem
17	-	0	0	0	0	0	0	

Indice Numero (Archivio)									
Pos.	N. tool	Descrizione	Tool	pin.Sup.	pin.inf.	Diam./Base	Altezza	Angolo	Esiste
1	16	tondo 11	1	-30	-35	11	0	0	Mem
2	6	Rettang. 5*15.4	2	-21,5	-25,5	15	5	90	Mem
3	12	quadrato 20	2	-22	-27	20	20	0	Mem
4	3	Tondo 10	1	-21,5	-26	10	0	0	Mem
5	10	quadrato 10	2	-20	-25	10	10	0	Mem
6	13	rettangolo 5 * 2	2	-15	-20	20	5	0	Mem
7	0	-	0	0	0	0	0	0	
8	0	-	0	0	0	0	0	0	
9	0	-	0	0	0	0	0	0	
10	0	-	0	0	0	0	0	0	

gestione utensili multitool



All'interno di questa pagina, denominata è possibile eseguire svariate operazioni relative allo stato della testa portautensili:

- Esegui cambio
- Impostare utensile
- Posizionare multitool
- Vedere multitool
- Caricare da Archivio utensili

Possibilità di editare un profilo di lavoro in LINGUAGGIO ISO o con editor Grafico

```

Piso0000.dat - WordPad
File Modifica Visualizza Inserisci Formato ?

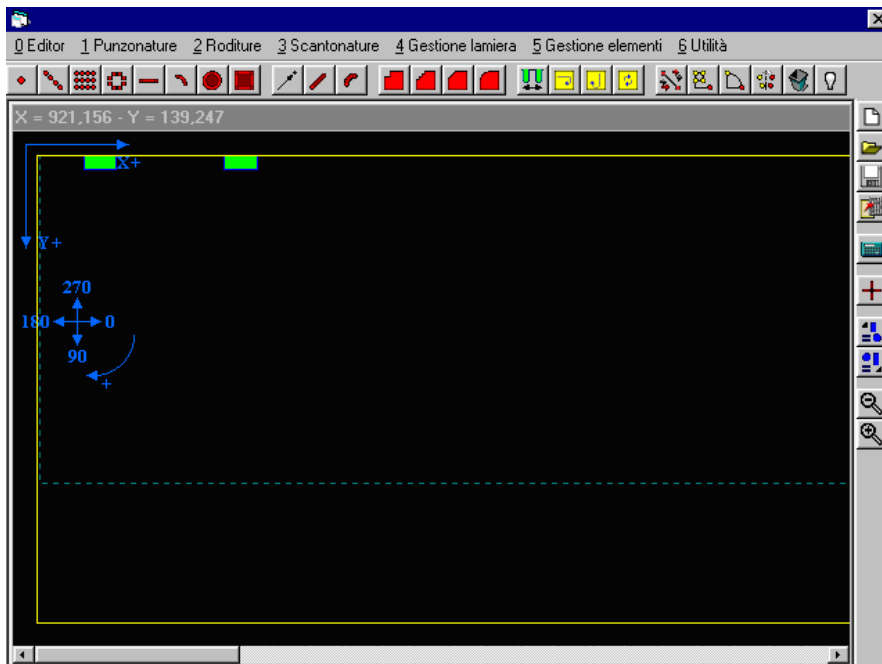
; -----
; PROGRAMMA PRINCIPALE
; -----
G0 Y300.000
#120 200.000 # Quota di caricamento X
#121 300.000 # Quota di caricamento Y
#122 400.000 # Distanza tra le pinze
M12
T3
G10 5.000
G107 I200.000 J200.000 R100.000 A0.000 F90.000
G9
G10 10.000
G112 X200.000 Y200.000 X300.000 Y200.000
G9
T2
G10 5.000
G112 X300.000 Y200.000 X100.000 Y100.000
G9
G0 X100.000 Y100.000
G10 10.000
G2 X300.000 Y300.000 I137.000 J200.000
G9
M30
    
```



SISTEMI DI AUTOMAZIONE COMPUTERIZZATI

via Acquadotto, 111 21017 Samarate fraz. Verghera (Va) - Tel. 0331223019 4 linee R.A. ISDN - Fax 0331223078 - www.sidaccnc.it - email: info@sidaccnc.it

EDITOR GRAFICO



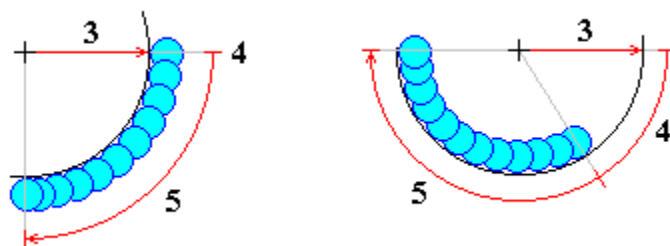
L'EDITOR GRAFICO è un programma applicativo che permette di generare graficamente le lavorazioni da effettuare con il controllo numerico SIDAC.

Grazie alla programmazione guidata, la creazione risulta essere molto più semplice che non scrivendola direttamente in linguaggio ISO.

La funzionalità più importante del programma è perciò la capacità di generare automaticamente il codice ISO da trasferire al controllo numerico.



2.6: RODITURA G2 -G3



FUNZIONI PRINCIPALI DI EDITOR

	PUNZONATA SINGOLA.		LINEA DI FORI
	GRIGLIA DI FORI		FLANGIA
	RODITURA DI UN SEGMENTO		RODITURA DI UN ARCO
	RODITURA DI UN CERCHIO		RODITURA DI UN RETTANGOLO
	RODITURA G1		RODITURA G2 -G3
	MOVIMENTO		
	SCANTONAT RETTANGOLARE		SCANTONA SEGMENTATA
	SCANTONA INCLINATA		SCANTONA RAGGIATA
	SPOSTAMENTO PINZE		RIBALTAMENTO X
	RIBALTAMENTO Y		ROTAZIONE 180°
	SPOSTA		COPIA SU GRIGLIA
	COPIA E RUOTA		COPIA A SPECCHIO
	ELIMINA		
	IMPORTA		ESPORTA