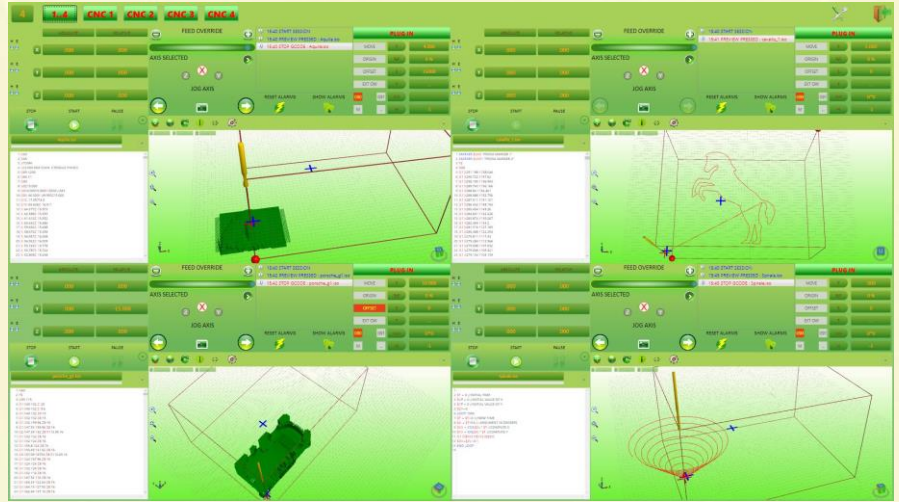


- **Gestione di 9 assi per 8 processi**
- **Interpolazioni lineare, circolare, elicoidale**
- **Gestione asse tangenziale**
- **Programmazione parametrica**
- **Anteprima 3D con allarme assi fuori piano**
- **AFC - Adaptive Feed Control**
- **Filtri N.U.R.B.S. - NOISE – RLS - SMOOTHING**
- **LOOP - IF, funzioni matematiche**
- **Gestione ripresa da BLOCCO e RETRACE Profilo**
- **Tecnologia gestione PLUG IN**



**ISO US**, permette una completa gestione dei sistemi NGS, trasformandoli in modo immediato in potenti controlli numerici. Tutto il sistema si basa su un COMPONENTE per .NET che raccoglie tutte le potenzialità di un CN. Semplice ed intuitivo, presenta un'interfaccia grafica gradevole e familiare. Tutte le funzioni sono ben dettagliate e comprensibili e possono essere utilizzate anche con sistemi TOUCH SCREEN. Grazie all'anteprima 3D è possibile vedere la lavorazione prima che questa venga effettuata, anticipando in questo modo eventuali errori di programmazione ingombro pezzo. La grande velocità nella lavorazione di micro rette, predispone l'utilizzo per lavorazioni complesse formate da curve irregolari provenienti da sistemi CAD/CAM. Nessuna limitazione alla memoria del programma (viene utilizzato la RAM del PC) e al numero di programmi disponibili (viene utilizzato l'hard disk del PC). Programmazione estesa con cicli LOOP, IF, funzioni matematiche, gestione illimitata di variabili, salti a label, lavorazione di sottoprogrammi residenti in hard disk, funzioni M complesse, ripresa lavorazione da BLOCCO e RETRACE. **ISO US** calcola la velocità ottimale sul profilo, garantendo sempre i tempi migliori per ottimizzazione del ciclo di lavoro, riducendo la velocità nei punti critici.

Tramite il codice ISO si possono controllare tutte le varie I/O del CN semplificando le varie M di preparazione.



**NG WARP**

**NGM EVO**

**NGQUARK**

## Specifiche ISOUS

ISO US	
NUMERO ASSI INTERPOLATI	<b>9 ASSI</b> per <b>8 Processi</b> simultanei – <b>4 Assi</b> per <b>1</b> processo IsoNsCe
INTERPOLAZIONE	<b>Lineare, Circolare, Elicoidale, Lineare veloce</b> (raccordi micro rette), <b>3D</b> con soglia spigolo tridimensionale
ASSI ROTATIVI	<b>Massimo 9</b>
RISOLUZIONE QUOTE	Programmabile – Min <b>0.000001</b> mm
RISOLUZIONE VELOCITA'	Programmabile – Min <b>0.001</b> mm/min
FUNZIONI M	Residenti su <b>PC</b> in codice <b>ISO</b> oppure su <b>CN</b> in codice <b>VTB</b>
SUBROUTINES	A piacere gestione tipo <b>LABEL</b> testuali
VARIABILI	Di tipo <b>DOUBLE</b> testuali senza nessun limite di dichiarazione
MATEMATICA	Estesa con funzioni complesse <b>sqrt, log, sin, cos, asin, acos, tan</b> .
CICLI CONDIZIONALI	Gestione dei cicli <b>IF-ELSE-ENDIF</b> senza alcun limite di annidamento
CICLI ITERATIVI	Gestione cicli <b>LOOP-ENDLOOP</b> senza alcun limite di annidamento
MASSIMA LUNGHEZZA PART PROGRAM	Senza alcun limite dipendente dalla memoria RAM disponibile del PC
GESTIONE PLC	Gestione <b>BASE I/O</b> tramite <b>PART PROGRAM</b> per cicli sincroni, oppure gestione estesa <b>REAL TIME</b> tramite <b>VTB</b>
AFC	<b>Adaptive Feed Control</b> – Riduzione automatica della velocità sulle curve in base ai parametri del singolo asse
COMPENSAZIONE UTENSILE	Sia in <b>DIAMETRO</b> sia in <b>LUNGHEZZA</b>
ORIGINI PEZZO	<b>Max 256</b> gestibili da interfaccia o da Part Program
OFFSET PEZZO	<b>Max 256</b> gestibili da interfaccia o da Part Program
MAGAZZINO UTENSILI	<b>Max 256</b> utensili per ogni singola testa
TESTE UTENSILI	<b>Max 256</b> teste utensili con offset su origine macchina
RECUPERO GIUOCO ASSI	Per tutti gli assi da parametro
GESTIONE VOLANTINI ELETTRONICI	Applicabili su <b>tutti gli assi</b>
GESTIONE ASSE TANGENZIALE	Definibile a piacere con interpolazione per asse <b>TRASPORTATO</b>
GANTRY	Definibili su <b>tutti gli assi</b>
INTERPOLAZIONE 3D	Riconoscimento automatico spigolo <b>TRIDIMENSIONALE</b> con fermata sul tratto
FILTRI	<b>N.U.R.B.S.</b> (Non Uniform Rational Bspline) <b>NOISE</b> <b>RLS</b> (Remove Len Segment) <b>SMOOTHING</b> <b>MILD</b>
RIPRESA DA BLOCCO	Ripresa lavorazione da qualsiasi numero di linea <b>con ricerca grafica del blocco</b>
RETRACE	Retrace del percorso utensile tramite <b>JOG</b> con <b>ripresa da un punto qualsiasi</b> non necessariamente da inizio blocco
ANTEPRIMA LAVORAZIONE	<b>Anteprima 3D</b> con ricerca grafica del blocco e visualizzazioni parametri di lavorazione del segmento, <b>errore ingombro pezzo</b> fuori dal piano, visualizzazione offset utensile con interferenza, <b>ZOOM, PAN</b>
EDITOR PART PROGRAM	Editor <b>intellisense</b> con <b>help on line</b> e visualizzazione immediata errore sintattico
ROTAZIONE PIANO LAVORO	Gestibile da PartProgram
PIANO DI LAVORO (contornatura)	Settabile a piacere su qualsiasi coppia di assi
GESTIONE PAUSA PART PROGRAM	Gestione della pausa in modo avanzato con ripresa dal punto di interruzione. JOG assi durante fase di pausa
FILE LOG	File log contenente le ultime operazioni o allarmi con descrizione dettagliata
CONNESSIONE CN	<b>RS232/ETHERNET</b> per <b>NGWARP-NGMEVO</b> – <b>RS232</b> per <b>NGQ</b>
SISTEMA OPERATIVO	Windows 7® - Windows 8.1® - Windows 10®
PLUGIN	Gestione PlugIn .NET

**Promax srl**

Via Newton, 5G

50051 Castelfiorentino (FI) ITALY

Tel: +39 0571 684620

Fax: +39 0571 658720

[www.promax.it](http://www.promax.it)

[info@promax.it](mailto:info@promax.it)