



MÁQUINA DE PENETRACION ZNC

JM650+AZ75DR+D650



EDM S DE RL DE CV DIEGO RIVERA # 421 COL COLINAS DE LA NORMAL CP 44270
EDM Guadalajara, Jal Cel. 33 1129 2287
ventas@maquinedm.com

ESPECIFICACIONES

ARTÍCULO	UNIDAD	JM650+AZ75DR+D650
Tamaño de la mesa de trabajo	milímetro	920 × 600
viaje x	milímetro	600
y viajes	milímetro	500
viaje z	milímetro	280
viajes	milímetro	300
Placa de carnero a mesa de trabajo	milímetro	240 ~ 820
máx. peso del electrodo	kg	300
máx. peso de la pieza	kg	2200
Tanque de trabajo (W × D × H)	milímetro	1400 × 830 × 540
Peso de la unidad de la máquina	kg	2500
Dimensiones exteriores de la máquina (An. × Pr. × Al.)	milímetro	1825 × 2320 × 2625
máx. Corriente de mecanizado	A	75
Entrada de energía total	KVA	7
máx. Tasa de remoción de metal	mm ³ / minuto	610
Relación de desgaste de electrodos	%	0.25
Mejor rugosidad superficial	micras Ra	0.20
Peso neto	kg	220
Dimensiones exteriores (ancho × profundidad × altura)	milímetro	580 × 725 × 1730
Capacidad del tanque dieléctrico	L	1040
Bomba de depósito dieléctrica	HP	0,85 caballos de fuerza × 2
Peso neto del tanque dieléctrico	kg	280
Método de filtro de tanque dieléctrico		filtro de papel
Dimensiones exteriores del tanque dieléctrico (W × D × H)	milímetro	1300 × 2000 × 1100

Desarrollado por un grupo de ingenieros y técnicos de primer nivel con amplia experiencia teórica en el campo de EDM, JM650+AZ75DR+D650 brinda una excelente supremacía de ingeniería y características mecánicas inigualables para sobresalir a los demás.



EDM S DE RL DE CV DIEGO RIVERA # 421 COL COLINAS DE LA NORMAL CP 44270

EDM Guadalajara, Jal Cel. 33 1129 2287

ventas@maquinasedm.com

ACCESORIOS ESTANDAR

- Filtros de papel 1 Juego.
- Caja de Herramientas 1 Ud.
- Boquilla de Lavado 1 juego.
- Portabrocas 1ud.
- Kit de sujeción 1 Juego.
- Portaelectrodo 1 ud.
- Lámpara de trabajo de máquina halógena 1 pieza
- Almohadillas de nivelación 1 juego.
- Lectura Digital 1 juego.
- Conjunto de Corte.

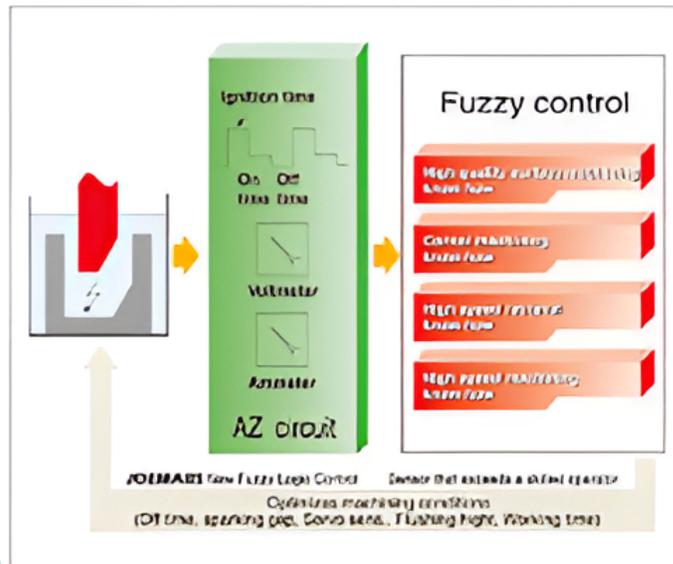


ACCESORIOS OPCIONALES

- Extintor de incendios Automático
- Sistema de Corte en Órbita CNC (para la serie AZDR/NZ)
- Mesa magnética permanente
- Enfriador eléctrico
- Juego de PCB de repuesto

CARACTERÍSTICAS

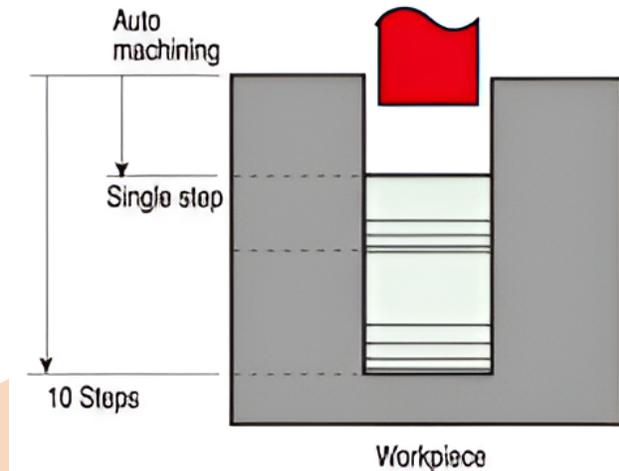
EL NUEVO CONCEPTO DE SISTEMA DE CONTROL DE LÓGICA FUZZY DE JOEMARS



- JOEMARS Nuevo control de lógica difusa
- Sensor que supera a un operador experto / optimiza las condiciones de mecanizado (tiempo de inactividad, espacio de chispas, auto sensor, altura de lavado, tiempo de trabajo).



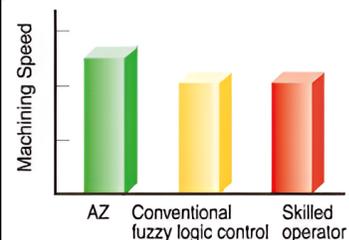
NUEVO Z NC PROGRAMABLE PARA AUTO MECANIZADO



- Del acabado áspero al fino
- Total de 50 programas, CSI a programa puede hacer un solo paso, o un Máximo de 10 pasos mecanizado (opcion) y cada paso incluye 12 tipos de parámetros de mecanizado. Mediante el uso del sistema de control de lógica difusa de JOEMARS, el operador puede obtener un total de 9600 conjuntos de parámetros de mecanizado que también se pueden modificar en cualquier momento durante el encendido sin afectar los parámetros almacenados.

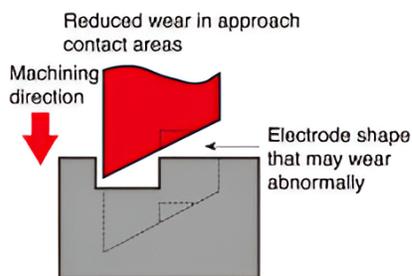
CONTROLS

• VELOCIDAD DE MECANIZADO

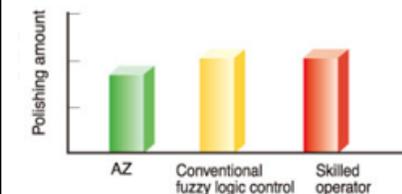


- 10% - 45% más rápido que el modo convencional.

• MÍNIMO DESGASTE DE ELECTRODOS



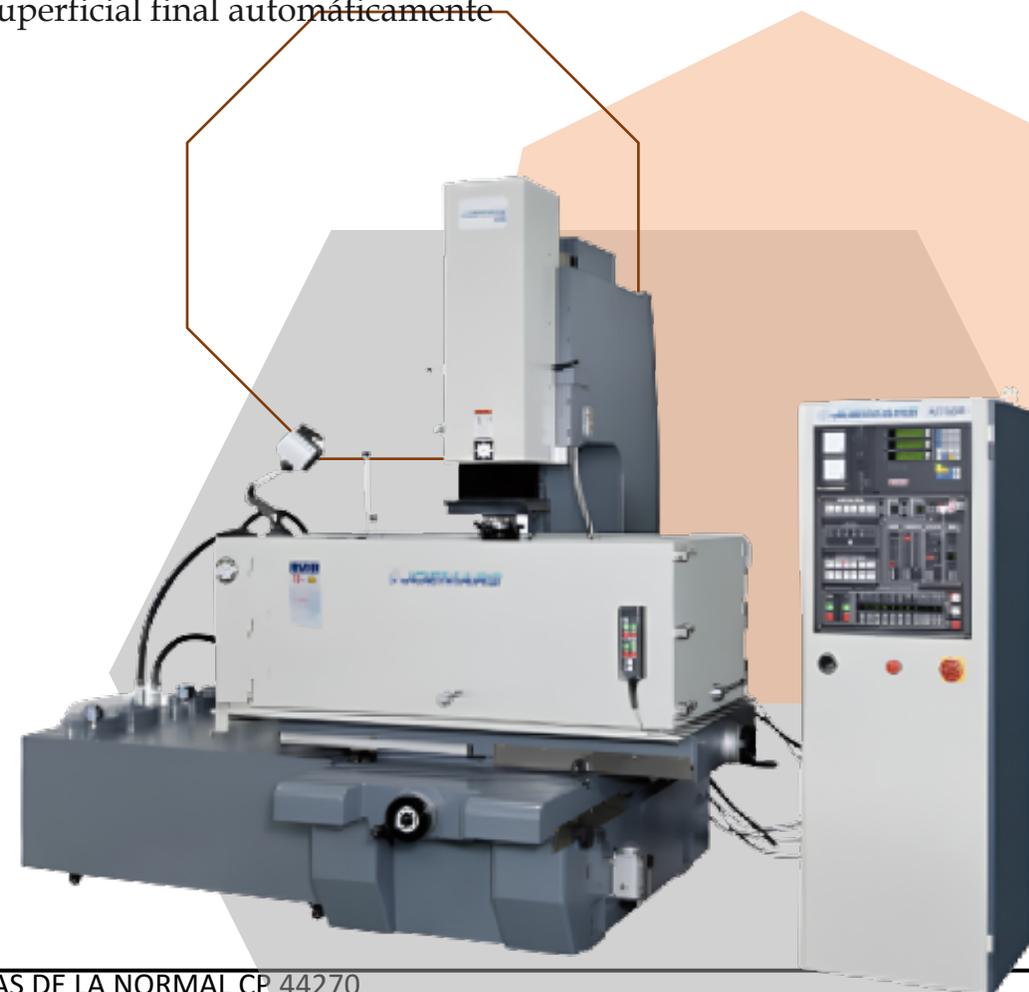
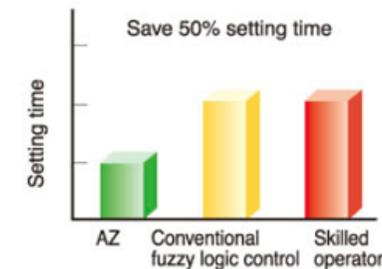
• ACABADO DE SUPERFICIES



- Una superficie de mecanizado de mucha mayor calidad que requiere una cantidad mínima de pulido reducida en un 25%.

• MENOR TIEMPO DE FRAGUADO DE LOS PARÁMETROS DE MECANIZADO

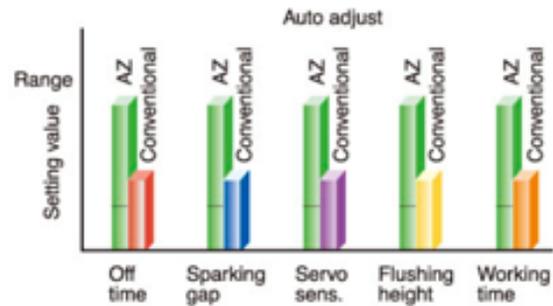
- Materiales de mecanizado, Tamaño del electrodo, Desgaste del electrodo, Corriente Máxima.
- Los mejores parámetros de mecanizado se configurarán automáticamente para comenzar a mecanizar desde el desbaste hasta el acabado superficial final automáticamente.



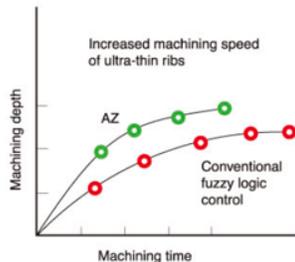
CONTROLS

• NUEVO EQUIPO "4ª": AJUSTE AUTOMÁTICO ANTI-ARCO

El sistema de control de lógica difusa de JOEMARS monitoreará y ajustará automáticamente los parámetros de mecanizado en caso de una mala condición de mecanizado.



• MAYOR VELOCIDAD DE MECANIZADO DE COSTILLAS ULTRA DELGADAS





MÁQUINA DE PENETRACION ZNC

ZNC JM32Z



EDM S DE RL DE CV DIEGO RIVERA # 421 COL COLINAS DE LA NORMAL CP 44270
EDM Guadalajara, Jal Cel. 33 1129 2287
ventas@maquinedm.com

UNIDAD MÁQUINA Y UNIDAD TANQUE DIELECTRICO

ARTÍCULO	UNIDAD	JM32Z
Tamaño de la mesa de trabajo	milímetro	600 × 300
viaje x	milímetro	300
y viajes	milímetro	200
viaje z	milímetro	200
viajes	milímetro	200
Placa de carnero a mesa de trabajo	milímetro	190 ~ 590
máx. peso del electrodo	kg	60
máx. peso de la pieza	kg	550
Tanque de trabajo (W × D × H)	milímetro	830 × 500 × 300
Peso de la unidad de la máquina	kg	1230
Dimensiones exteriores de la máquina (An. × Pr. × Al.)	milímetro	1670 × 1750 × 2175

GENERADOR

ARTÍCULO	UNIDAD	JM32Z
máx. Corriente de mecanizado	A	50
Entrada de energía total	KVA	4.5
máx. Tasa de remoción de metal	mm ³ / min	390
Relación de desgaste de electrodos	micras Ra	0.25
Mejor rugosidad superficial	%	0.20

Desarrollado por un grupo de ingenieros y técnicos de primer nivel con amplia experiencia teórica en el campo de la electroerosión, JM32Z brinda una excelente supremacía de ingeniería y características mecánicas inigualables para sobresalir a los demás.



ACCESORIOS ESTANDAR

- Filtros de papel 1 Juego.
- Caja de Herramientas 1 Ud.
- Boquilla de Lavado 1 juego.
- Portabrocas 1ud.
- Kit de sujeción 1 Juego.
- Portaelectrodo 1 ud.
- Lámpara de trabajo de máquina halógena 1 pieza
- Almohadillas de nivelación 1 juego.
- Lectura Digital 1 juego.
- Conjunto de Corte.

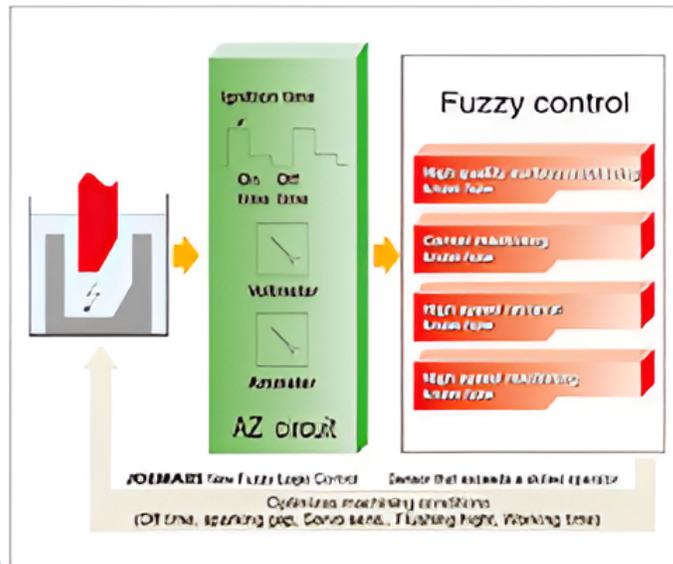


ACCESORIOS OPCIONALES

- Extintor de incendios Automático
- Sistema de Corte en Órbita CNC (para la serie AZDR/NZ)
- Mesa magnética permanente
- Enfriador eléctrico
- Juego de PCB de repuesto

CARACTERÍSTICAS

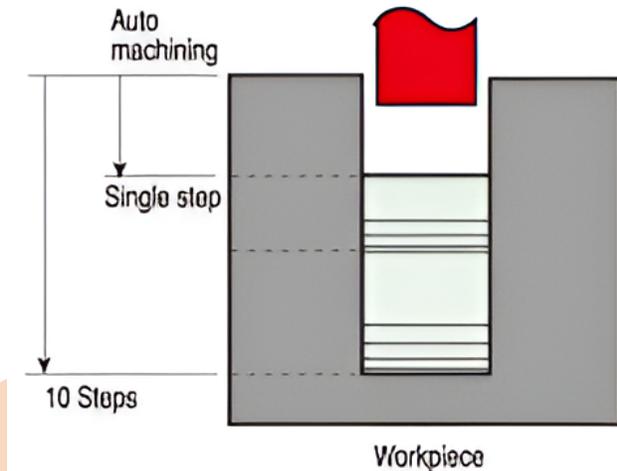
EL NUEVO CONCEPTO DE SISTEMA DE CONTROL DE LÓGICA FUZZY DE JOEMARS



- JOEMARS Nuevo control de lógica difusa
- Sensor que supera a un operador experto / optimiza las condiciones de mecanizado (tiempo de inactividad, espacio de chispas, auto sensor, altura de lavado, tiempo de trabajo).



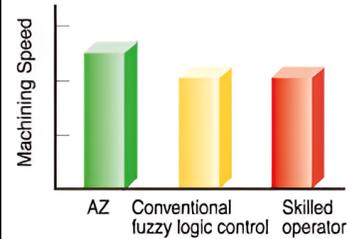
NUEVO Z NC PROGRAMABLE PARA AUTO MECANIZADO



- Del acabado áspero al fino
- Total de 50 programas, cada programa puede hacer un solo paso, o un Máximo de 10 pasos mecanizado (opcion) y cada paso incluye 12 tipos de parámetros de mecanizado. Mediante el uso del sistema de control de lógica difusa de JOEMARS, el operador puede obtener un total de 9600 conjuntos de parámetros de mecanizado que también se pueden modificar en cualquier momento durante el encendido sin afectar los parámetros almacenados.

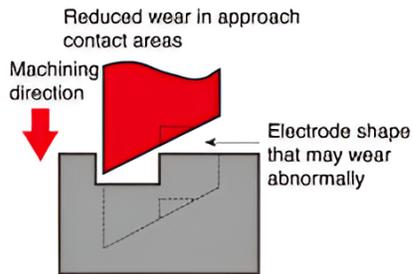
CONTROLS

• VELOCIDAD DE MECANIZADO

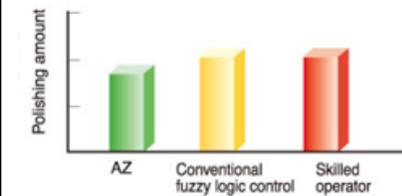


- 10% - 45% más rápido que el modo convencional.

• MÍNIMO DESGASTE DE ELECTRODOS



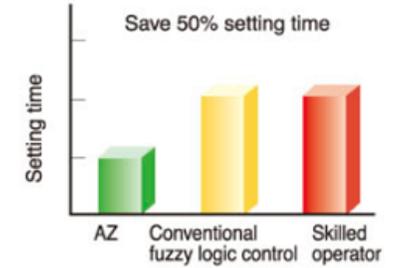
• ACABADO DE SUPERFICIES



- Una superficie de mecanizado de mucha mayor calidad que requiere una cantidad mínima de pulido reducida en un 25%.

• MENOR TIEMPO DE FRAGUADO DE LOS PARÁMETROS DE MECANIZADO

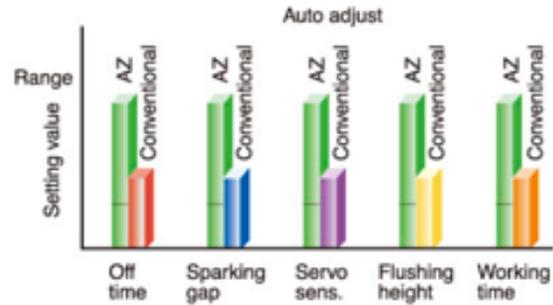
- Materiales de mecanizado, Tamaño del electrodo, Desgaste del electrodo, Corriente Máxima.
- Los mejores parámetros de mecanizado se configurarán automáticamente para comenzar a mecanizar desde el desbaste hasta el acabado superficial final automáticamente.



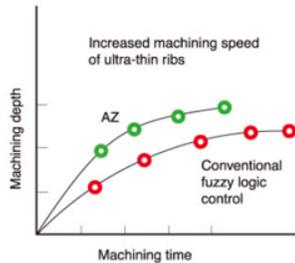
CONTROLS

• NUEVO EQUIPO "4ª": AJUSTE AUTOMÁTICO ANTI-ARCO

El sistema de control de lógica difusa de JOEMARS monitoreará y ajustará automáticamente los parámetros de mecanizado en caso de una mala condición de mecanizado.



• MAYOR VELOCIDAD DE MECANIZADO DE COSTILLAS ULTRA DELGADAS





MÁQUINA DE PENETRACION CNC

JMNC43A+NP75+D43



EDM S DE RL DE CV DIEGO RIVERA # 421 COL COLINAS DE LA NORMAL CP 44270
EDM Guadalajara, Jal Cel. 33 1129 2287
ventas@maquinedm.com

ESPECIFICACIONES

ARTÍCULO	UNIDAD	JMNC43A+NP75+D43
Tamaño de la mesa de trabajo	milímetro	650 × 400
viaje x	milímetro	400
y viajes	milímetro	300
viaje z	milímetro	350
Placa de camero a mesa de trabajo	milímetro	290 ~ 640
máx. peso del electrodo	kg	75
máx. peso de la pieza	kg	800
Tanque de trabajo (W × D × H)	milímetro	1080 × 560 × 340
Peso de la unidad de la máquina	kg	1400
Dimensiones exteriores de la máquina (An. × Pr. × Al.)	milímetro	1480 × 1900 × 2340
máx. Corriente de mecanizado	A	75
Entrada de energía total	KVA	7/9 (con JMNC53P)
máx. Tasa de remoción de metal	mm ³ / minuto	610
Relación de desgaste de electrodos	%	0.20
Mejor rugosidad superficial	micras Ra	0,20 (sin polvo) < 0,20 (sin polvo)
Peso neto	kg	330
Dimensiones exteriores (ancho × profundidad × alto)	milímetro	680 × 1070 × 1820
Capacidad del tanque dieléctrico	L	320
Bomba de depósito dieléctrica	HP	0,5 caballos de fuerza × 1
Peso neto del tanque dieléctrico	kg	100
Método de filtro de tanque dieléctrico		filtro de papel
Dimensiones exteriores del tanque dieléctrico (W × D × H)	milímetro	850 × 1150 × 1000

Desarrollado por un grupo de ingenieros y técnicos de primer nivel con amplia experiencia teórica en el campo de EDM, JMNC43A+NP75+D43 ofrece una excelente supremacía de ingeniería y características mecánicas inigualables para destacar a los demás.



EDM S DE RL DE CV DIEGO RIVERA # 421 COL COLINAS DE LA NORMAL CP 44270

EDM Guadalajara, Jal Cel. 33 1129 2287

ventas@maquinasedm.com

ACCESORIOS OPCIONALES

- Extintor de incendios Automático
- Mesa magnética permanente
- Enfriador eléctrico
- Cambiador automático de Electrodo (solo para CNC EDM)
- 3 o 4 herramientas para JMNC53/JMNC53P
- 6 herramientas para JMNC60/JMNC2210S
- Eje C (solo para CNC EDN)
- Juego de PCB de repuesto



ACCESORIOS ESTANDAR

- Filtros de papel 1 Juego.
- Caja de Herramientas 1 Ud.
- Boquilla de Lavado 1 juego.
- Portabrocas 1ud.
- Kit de sujeción 1 Juego.
- Portaelectrodo 1 ud.
- Lámpara de trabajo de máquina halógena 1 pieza
- Almohadillas de nivelación 1 juego.

CARACTERÍSTICAS

- Controlador CNC basado en PC de grado industrial
- Pantalla a color LCD TFT de 12.1"
- Programación de diálogo o programación de código GM
- Edición de fondo
- Función de macro de usuario
- Soporte multi idioma
- Visualización de la ruta de mecanizado
- Posicionamiento MPG y alineación de descarga
- Programación de macros multiagujeros: Lineal / Circular / Matriz / Multiagujeros arbitrarios
- Programación de macros multicondiciones para mecanizado de acabado
- 1000 tablas de condiciones de mecanizado con 1000 condiciones en cada tabla - • 17 tipos de función Loran & Orbit
- Circuito de chispas LWF capaz de controlar la pendiente ascendente de la corriente máxima, reducir el desgaste de las esquinas
- Modo de seguimiento Circuito de control OFF-TIME para evitar la formación de arcos
- Todas las placas de PC están seccionadas en un diseño de caja modular, lo que reduce los costos de mantenimiento



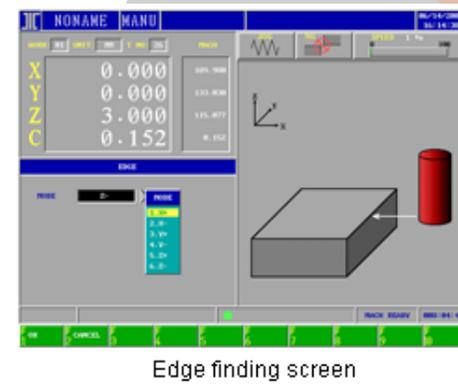
CONTROLS

•ESPECIFICACIONES DEL SOFTWARE:

- Función de mecanizado: Corte orbital / Cono / Órbita de expansión planar / Órbita vectorial / Órbita tridimensional / Mecanizado a lo largo de la ruta / Mecanizado por tiempo limitado / Macro de orificios múltiples / Acabado de secciones múltiples / Corte con eje C
- Función de compensación: Longitud de herramienta/Radio de herramienta/Espacio/Rosca
- Función MLC: Punto E/S / Punto C / Punto S / Punto A / Temporizador / Contador / Ahorro temporal / Ahorro temporal D / Visualización de diagrama de escalera en tiempo real
- Función general: Sistema de coordenadas múltiples / Escala de zoom del sistema de coordenadas / Rotación del sistema de coordenadas / Rotación de gráficos / Visualización de ruta de mecanizado / Comando de macro de usuario / Instrucción en línea
- Número de código E: 1000



- Idioma: inglés/chino
- Unidad Pulgada: sistema / sistema métrico
- Programación: Programación de diálogo / Programación de código G/M / Programación en segundo plano / Programación automática del sistema experto / RS232 / Red
- Operación: modo Automático / Manual / Editar / Entrada de datos manual (MDI)
- Función de pantalla: Experto/Gráfico/Diagnóstico/Alarma/Establecer
- Función del panel de software: DRN / SBK / BDT / ZLKS i
- Función de posicionamiento: búsqueda de borde/búsqueda de centro de ranura/búsqueda de centro de agujero/búsqueda de centro exterior/apex/corrección de herramientas de brillo



Edge finding screen



CONTROLS



•CONTROL DE EJE

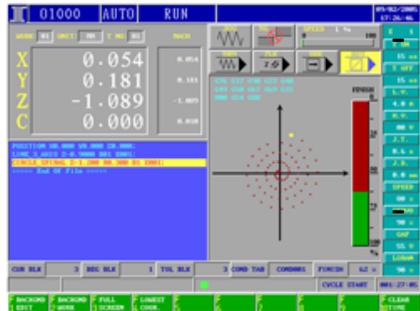
- Eje básico: 3 ejes.
- Eje extendido 1 (eje C, opcional)
- Números de coejes básico: 3 ejes
- Números de eje de conducción simultánea: como Máximo 4 ejes
- Número de ejes controlables del volate: 3 ejes (opcional para el eje C)



Edit screen

•UNIDAD DE CONFIGURACIÓN DEL SISTEMA

- Unidad de entrada mínima métrica: 0,001 mm / Valor de comandomínimo:0,001 mm / Configuración de carrera máxima: 9999,999mm
- Español - Unidad de entrada mínima: 0,0001 pulgadas / Valor de comando mínimo:0,0001 pulgadas / Configuración de carreramáxima:999,9999 pulgadas
- Angulo - Unidad de entrada mínima: 0,001° / Valor de comandomínimo: 0,001° / Ajuste de carrera máxima: 359.999°



Auto run screen



CONTROLS

• TABLA DE CÓDIGOS G:

- Función de posicionamiento - Función: Posicionamiento rápido / Posicionamiento rápido sin protección / Búsqueda de bordes / Búsqueda del centro de la ranura / Búsqueda del centro del orificio / Búsqueda del centro exterior / Búsqueda del vértice / Búsqueda del origen inicial / Corrección de herramientas brillantes / Retorno automático al punto de referencia / Retorno del segundo punto de referencia
- Mecanizado general - Función: Corte lineal de 3 ejes / Corte de arco circular en el sentido de las agujas del reloj / Corte de arco circular en el sentido contrario a las agujas del reloj
- Mecanizado de macros orbitales - Función: Macro circular / Macro cuadrada / Macro vectorial / Macro en forma de abanico
- Mecanizado Loran - Función: Mecanizado Loran estándar / Rotación de patrón Loran / Configuración de plano de Loran de expansión / Loran angular
- Mecanizado de macros de orificios múltiples - Función: Modo lineal / circular / de arco / cuadrado / aleatorio de mecanizado de orificios múltiples
- Mecanizado por tiempo limitado - Función: Ajuste del tiempo de corte para mecanizado por tiempo limitado



Orbit function screen



CONTROLS

• TABLA DE CÓDIGOS G:

- Marco función- llamar al comando de macro
- Función del sistema de coordenadas
- Función de compensación
- Función del eje C
- Función/permanencia / Configuración de datos / función de verificación de carrera almacenada
- Modo de bombeo – Función: Bombeo a lo largo del eje mecanizado actual/ Bombeo hacia arriba a lo largo del eje Z / Bombeo a lo largo de la ruta de mecanizado / Bombeo a el centro y luego a lo largo del eje mecanizado actual / 45 de vuelta al centro y luego a lo largo del eje de mecanizado actual.



Orbit function screen





MÁQUINA DE PENETRACION CNC

JMNC53+NP50+D53



EDM S DE RL DE CV DIEGO RIVERA # 421 COL COLINAS DE LA NORMAL CP 44270
EDM Guadalajara, Jal Cel. 33 1129 2287
ventas@maquinedm.com

ESPECIFICACIONES

ARTÍCULO	UNIDAD	JMNC53+NP50+D53
Tamaño de la mesa de trabajo	milímetro	800 × 550
viaje x	milímetro	500
y viajes	milímetro	350
viaje z	milímetro	350
Placa de carnero a mesa de trabajo	milímetro	310 ~ 660
máx. peso del electrodo	kg	150
máx. peso de la pieza	kg	1600
Tanque de trabajo (W × D × H)	milímetro	1160 × 670 × 340
Peso de la unidad de la máquina	kg	2800
Dimensiones exteriores de la máquina (An. × Pr. × Al.)	milímetro	1430 × 2175 × 2330
máx. Corriente de mecanizado	A	50
Entrada de energía total	KVA	4,5/6,5 (con JMNC53P)
máx. Tasa de remoción de metal	mm3 / minuto	390
Relación de desgaste de electrodos	%	0.20
Mejor rugosidad superficial	micras Ra	0,20 (sin polvo) < 0,20 (sin polvo)
Peso neto	kg	320
Dimensiones exteriores (ancho × profundidad × altura)	milímetro	680 × 1070 × 1820
Capacidad del tanque dieléctrico	L	600
Bomba de depósito dieléctrica	HP	0,85 cv × 1
Peso neto del tanque dieléctrico	kg	180
Método de filtro de tanque dieléctrico		filtro de papel
Dimensiones exteriores del tanque dieléctrico (W × D × H)	milímetro	2060 × 800 × 1160

Desarrollado por un grupo de ingenieros y técnicos de primer nivel con amplia experiencia teórica en el campo de EDM, JMNC53+NP50+D53 ofrece una excelente supremacía de ingeniería y características mecánicas inigualables para destacar a los demás.



EDM S DE RL DE CV DIEGO RIVERA # 421 COL COLINAS DE LA NORMAL CP 44270

EDM Guadalajara, Jal Cel. 33 1129 2287

ventas@maquinasedm.com

ACCESORIOS OPCIONALES

- Extintor de incendios Automático
- Mesa magnética permanente
- Enfriador eléctrico
- Cambiador automático de Electrodo (solo para CNC EDM)
- 3 o 4 herramientas para JMNC32A/JMNC43A
- 5 herramientas para JMNC53/JMNC53P
- 6 herramientas para JMNC60/JMNC2210S
- Eje C (solo para CNC EDN)
- Juego de PCB de repuesto



ACCESORIOS ESTANDAR

- Filtros de papel 1 Juego.
- Caja de Herramientas 1 Ud.
- Boquilla de Lavado 1 juego.
- Portabrocas 1ud.
- Kit de sujeción 1 Juego.
- Portaelectrodo 1 ud.
- Lámpara de trabajo de máquina halógena 1 pieza
- Almohadillas de nivelación 1 juego.

CARACTERÍSTICAS

- Controlador CNC basado en PC de grado industrial
- Pantalla a color LCD TFT de 12.1"
- Programación de diálogo o programación de código GM
- Edición de fondo
- Función de macro de usuario
- Soporte multi idioma
- Visualización de la ruta de mecanizado
- Posicionamiento MPG y alineación de descarga
- Programación de macros multiagujeros: Lineal / Circular / Matriz / Multiagujeros arbitrarios
- Programación de macros multicondiciones para mecanizado de acabado
- 1000 tablas de condiciones de mecanizado con 1000 condiciones en cada tabla
- 17 tipos de función Loran & Orbit
- Circuito de chispas LWF capaz de controlar la pendiente ascendente de la corriente máxima, reducir el desgaste de las esquinas
- Modo de seguimiento Circuito de control OFF-TIME para evitar la formación de arcos
- Todas las placas de PC están seccionadas en un diseño de cajamodular, lo que reduce los costos de mantenimiento



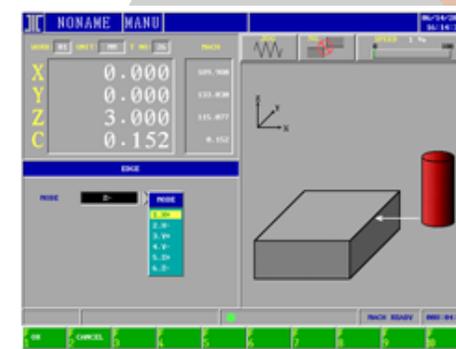
CONTROLS

•ESPECIFICACIONES DEL SOFTWARE:

- Función de mecanizado: Corte orbital / Cono / Órbita de expansión planar / Órbita vectorial / Órbita tridimensional / Mecanizado a lo largo de la ruta / Mecanizado por tiempo limitado / Macro de orificios múltiples / Acabado de secciones múltiples / Corte con eje C
- Función de compensación: Longitud de herramienta/Radio de herramienta/Espacio/Rosca
- Función MLC: Punto E/S / Punto C / Punto S / Punto A / Temporizador / Contador / Ahorro temporal / Ahorro temporal D / Visualización de diagrama de escalera en tiempo real
- Función general: Sistema de coordenadas múltiples / Escala de zoom del sistema de coordenadas / Rotación del sistema de coordenadas / Rotación de gráficos / Visualización de ruta de mecanizado / Comando de macro de usuario / Instrucción en línea
- Número de código E: 1000



- Idioma: inglés/chino
- Unidad Pulgada: sistema / sistema métrico
- Programación: Programación de diálogo / Programación de código G/M / Programación en segundo plano / Programación automática del sistema experto / RS232 / Red
- Operación: modo Automático / Manual / Editar / Entrada de datos manual (MDI)
- Función de pantalla: Experto/Gráfico/Diagnóstico/Alarma/Establecer
- Función del panel de software: DRN / SBK / BDT / ZLKS
- Función de posicionamiento: búsqueda de borde/búsqueda de centro de ranura/búsqueda de centro de agujero/búsqueda de centro exterior/apex/corrección de herramientas de brillo



Edge finding screen

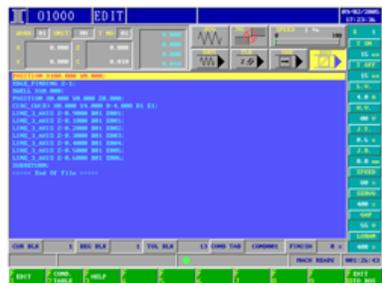


CONTROLS



•CONTROL DE EJE

- Eje básico: 3 ejes.
- Eje extendido 1 (eje C, opcional)
- Números de coejes básico: 3 ejes
- Números de eje de conducción simultánea: como Máximo 4 ejes
- Número de ejes controlables del volate: 3 ejes (opcional para el eje C)



Edit screen

•UNIDAD DE CONFIGURACIÓN DEL SISTEMA

- Unidad de entrada mínima métrica: 0,001 mm / Valor de comandomínimo:0,001 mm / Configuración de carrera máxima: 9999,999mm
- Español - Unidad de entrada mínima: 0,0001 pulgadas / Valor de comando mínimo:0,0001 pulgadas / Configuración de carreramáxima:999,9999 pulgadas
- Angulo - Unidad de entrada mínima: 0,001° / Valor de comandomínimo: 0,001° / Ajuste de carrera máxima: 359.999°



Auto run screen



CONTROLS

• TABLA DE CÓDIGOS G:

- Función de posicionamiento - Función: Posicionamiento rápido / Posicionamiento rápido sin protección / Búsqueda de bordes / Búsqueda del centro de la ranura / Búsqueda del centro del orificio / Búsqueda del centro exterior / Búsqueda del vértice / Búsqueda del origen inicial / Corrección de herramientas brillantes / Retorno automático al punto de referencia / Retorno del segundo punto de referencia
- Mecanizado general - Función: Corte lineal de 3 ejes / Corte de arco circular en el sentido de las agujas del reloj / Corte de arco circular en el sentido contrario a las agujas del reloj
- Mecanizado de macros orbitales - Función: Macro circular / Macro cuadrada / Macro vectorial / Macro en forma de abanico
- Mecanizado Loran - Función: Mecanizado Loran estándar / Rotación de patrón Loran / Configuración de plano de Loran de expansión / Loran angular
- Mecanizado de macros de orificios múltiples - Función: Modo lineal / circular / de arco / cuadrado / aleatorio de mecanizado de orificios múltiples
- Mecanizado por tiempo limitado - Función: Ajuste del tiempo de corte para mecanizado por tiempo limitado



Orbit function screen



CONTROLS

• TABLA DE CÓDIGOS G:

- Marco función- llamar al comando de macro
- Función del sistema de coordenadas
- Función de compensación
- Función del eje C
- Función/permanencia / Configuración de datos / función de verificación de carrera almacenada
- Modo de bombeo – Función: Bombeo a lo largo del eje mecanizado actual/ Bombeo hacia arriba a lo largo del eje Z / Bombeo a lo largo de la ruta de mecanizado / Bombeo a el centro y luego a lo largo del eje mecanizado actual / 45 de vuelta al centro y luego a lo largo del eje de mecanizado actual.



Orbit function screen



EDM S DE RL DE CV

Diego Rivera # 421 Col. Colinas de la
Normal; CP 44270 Guadalajara, Jal
Cel. 33 1129 2287

ventas@maquinedm.com

