



ROSETTACNC BOARD B

CONTROLLORE INDUSTRIALE ETHERNET PER IL MOVIMENTO DELLA TUA MACCHINA CNC



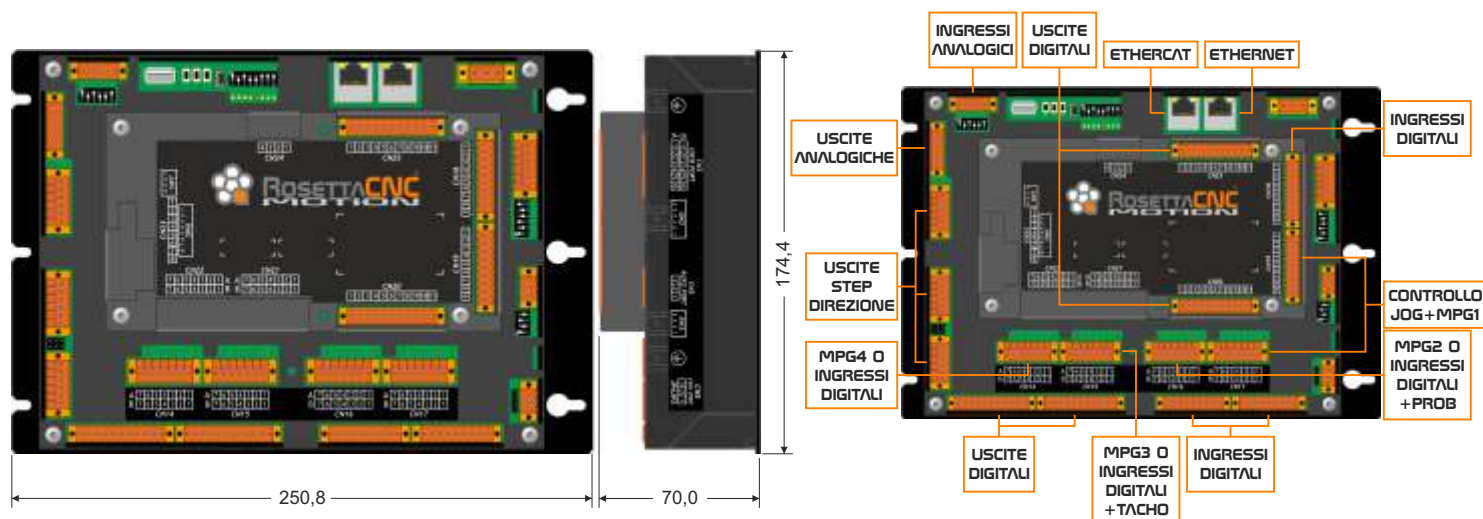
	Position	Ziel	GESCHW
X	-34.595	0.000	515
Y	15.887	0.000	971
Z	15.539	0.000	359
A	-16.507	0.000	1154
B	0.000	0.000	0
C	149.796	0.000	206

	Feed
	1156

Line	G-Code	X	Y	Z	A	B	C
0100	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0101	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0102	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0103	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0104	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0105	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0106	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0107	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0108	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0109	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0110	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0111	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0112	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0113	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0114	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0115	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0116	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0117	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0118	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0119	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0120	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0121	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0122	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0123	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0124	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0125	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0126	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0127	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0128	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0129	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0130	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0131	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0132	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0133	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0134	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0135	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0136	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0137	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0138	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0139	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0140	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0141	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0142	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0143	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0144	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0145	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0146	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0147	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0148	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0149	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0150	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0151	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0152	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0153	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0154	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0155	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0156	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0157	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0158	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0159	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0160	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0161	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0162	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0163	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0164	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0165	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0166	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0167	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0168	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0169	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0170	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0171	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0172	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0173	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0174	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0175	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0176	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0177	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0178	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0179	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0180	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0181	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0182	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0183	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0184	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0185	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0186	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0187	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0188	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0189	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0190	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0191	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0192	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0193	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0194	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0195	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0196	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0197	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0198	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0199	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0
0200	G01	X10.000	Y10.000	Z10.000	A0	B0	C0

LA "SIMULAZIONE REALE" DI ROSETTACNC PORTA LA CNC SUL TUO DESKTOP

ROSETTACNC



Caratteristiche del controllore

- n.6 assi interpolati (X, Y, Z, A, B, C) per controllo di motori Stepper o Brushless (125KHz±1MHz PP/LD)
- n.32 ingressi digitali
- n.32 uscite digitali a 24Vdc, 500mA protette da cortocircuito
- n.2 porte LAN (Ethernet, EtherCat)
- Tensione di alimentazione 24Vdc
- Morsetti a molla anti-vibrazioni estraibili
- CPU con FPGA DEDICATA
- Controllo dell'override di velocità con Potenziometro, MPG (Generatore Manuale di Impulsi) o da PC
- Look ahead fino a 2000 blocchi
- Movimento simultaneo dei 6 assi
- Raccordi con Bezier Spline
- Controllo velocità mandrino con uscita analogica 0-10V
- RTCP con cinematiche Testa-Testa AC, Tavola-Tavola AC/BC
- Connettore per Volantino esterno a 6 assi
- Altissima immunità alle interferenze elettromagnetiche
- Conforme alle norme EN 61000-6-2 e EN-6100-6-4

Caratteristiche software

- HMI su PC Windows XP÷W10 (download dal sito "rosettacnc.com")
- Editor del Gcode incorporato
- Simulatore "reale" del percorso utensile
- Cambio utensile manuale, automatico o custom tramite macro in codice G
- Gestione di una telecamera con registrazione contestuale degli allarmi
- Compatibile con programmazione Fanuc Macro-B
- Gestione di sottoprogrammi e macro in codice G
- Ripresa esecuzione programma da linea selezionata
- Funzione di tastatore
- Scansione 3D con sonda meccanica e sonda laser
- Pronta per INDUSTRIA 4.0: supporta i protocolli OPC-UA e MODBUS
- Calcolo preciso del tempo di lavorazione

Accessori

- Volantino
- MPG (Generatore Manuale di Impulsi)

