

№	Наименование	Количество	Пояснения
1	Инструкция по эксплуатации станка (механика, электрика)	1 книга	
2	Сертификат соответствия	1 экземпляр	
3	Упаковочный лист	1 экземпляр	
4	Руководство по базовому программированию SIEMENS 840DSL	1 книга	
5	Руководство по диагностике SIEMENS840DSL	1 книга	
6	Руководство по эксплуатации SIEMENS 840DSL	1 книга	
7	Таблица программ PLC станка	1 книга	
8	Таблица управляющих параметров станка	1 книга	
9	Схема электрическая	1 книга	

№	Функция	Описание	Примечания
1	Количество управляемых осей	8	стандарт
2	Количество одновременно управляемых осей	3 оси	стандарт
3	Названия осей	X, Z, CM, CS, SP2, TC, WL, WF	стандарт
4	Дисплей + панель MDA	Передняя панель OP010, 10.4" TFT цветной экран, мембранная клавиатура на 62 клавиши	стандарт
5	Контроллер NCU и интегрированный PLC	NCU7X0.3, интегрированный SIMATIC S7-300 CPU 317-3DP	стандарт
6	Рабочая зона	Включает 6 рабочих зон, 8+4 горизонтальных мягких ключа и 8 вертикальных мягких ключа	стандарт
7	Пульт управления станком	MCP483C, механические клавиши, ширина 19", с 15 пользовательскими клавишами и ключом выбора уровня безопасности	стандарт
8	Портативное управляющее устройство		стандарт
9	Модуль PCU50.5	Стандартный PCU50.5-C с процессором Intel Celeron P4505 1.86 GHz, жесткий диск 40GB, 4GB памяти, ОС Windows 7	стандарт

10	Интерфейс RS232C	Один (интегрирован в PCU50.5)	стандарт
11	Интерфейс Ethernet	Два (интегрированы в PCU50.5)	стандарт
12	USB порты	Четыре USB 2.0 (интегрированы в PCU50.5)	стандарт
13	Функция PLC	До 4096 флагов, 512 таймеров, 512 счетчиков, 2048 FB/FC и 2047 DB	стандарт
14	Совместимость с I/O S7-300		стандарт

Системные функции

1	Минимальное импульсное эквивалент	Линейные оси 0.001 мм, вращательные оси 0.001°	стандарт
2	Скорость подачи в минуту/на оборот		стандарт
3	Подача и быстрая подача		стандарт
4	Регулировка соотношения подачи от 0 до 120%		стандарт
5	Ограничение скорости шпинделя		стандарт
6	Постоянная скорость резания шпинделя		стандарт

7	Мониторинг шпинделя		стандарт
8	Ориентированная остановка шпинделя		стандарт

9	Коэффициент скорости шпинделя от 50 до 120%		стандарт
10	Отображение скорости шпинделя		стандарт
11	Ускорение с ограничением удара		стандарт
12	Программируемое ускорение		стандарт
13	Регулируемое смещение нулевой точки		стандарт
14	Компенсация радиуса инструмента		стандарт
15	Компенсация длины инструмента		стандарт
16	Компенсация ошибки шага винта		стандарт
17	Компенсация ошибки прохождения квадранта		стандарт
18	Компенсация обратного зазора		стандарт

19	Управление инструментом	Требуется настройка магазина инструментов	стандарт
20	Асинхронные подпрограммы ASUB		стандарт
Функции интерполяции			
1	Точность с плавающей точкой	80-битная точность с плавающей точкой	стандарт
2	Пауза подачи		стандарт
3	~~Резьбонарезание~~		стандарт
4	Двухкоординатная линейная интерполяция		стандарт
5	Двухкоординатная круговая интерполяция		стандарт
6	Преобразование TRANSMIT		стандарт

Программирование			
1	Нарезание резьбы/Жесткое нарезание резьбы		стандарт
2	Вызов главной и подпрограмм из главной программы		стандарт
3	Ручное или программное переключение между метрической и имперской системами		стандарт
4	Редактирование программ	Соответствует стандарту DIN66025, особенности программирования на высшем уровне	стандарт
5	Косвенное программирование		стандарт
6	Пользовательские переменные, настраиваемые		стандарт
7	Динамическая память предварительной обработки (FIFO: <u>first in, first out</u>)		стандарт
8	Вложенность подпрограмм до 16 уровней		стандарт
9	Прыжки и уровневое программирование в программе		стандарт
10	Перемещение и поворот системы координат		стандарт
11	Программирование в полярных координатах		стандарт
12	Функциональность строк		стандарт
13	<u>Макротехнологии</u>		стандарт

14	Контрольные структуры IF-ELSE-ENDIF		стандарт
15	Фиксированные циклы для сверления и фрезерования		стандарт
16	Смещение нулевой точки		стандарт
17	Предопределенные пользовательские переменные		стандарт
18	Чтение и запись системных переменных		стандарт
19	Защита программ		стандарт
20	Память пользователя 2МБ (RAM)	Используется для программ деталей, коррекций инструмента и смещения данных	стандарт
21	Арифметические и тригонометрические функции		стандарт
22	Операции сравнения и логические операции		стандарт
Функции безопасности			
1	Контроль положения		стандарт
2	Аварийная остановка		стандарт
3	Мониторинг программных пределов		стандарт

4	Контроль контура		стандарт
5	Ограничение рабочей зоны		стандарт
6	Мониторинг скорости вращения в нуле		стандарт
7	Ограничение скорости вращения шпинделя		стандарт
8	Контроль зажима		стандарт

Способы управления			
---------------------------	--	--	--

1	АВТОМАТИЧЕСКИЙ режим	Включает выполнение программы, паузу программы, холостой ход, выполнение отдельных сегментов программы	стандарт
2	Ручная регулировка JOG	Включает режим РЕФ, инкрементные режимы (x1, x10, x100 и любой инкремент)	стандарт
3	Ручной ввод данных MDA		стандарт
4	JOG REF	Ручной возврат к точке отсчета	стандарт
5	Ручное управление колесом		стандарт
1	Сигнализация и информация		стандарт

2	Журнал действий для диагностики		стандарт
3	Отображение фактических значений изделия		стандарт
4	Отображение пользовательских переменных		стандарт
5	Отображение ошибок программы		стандарт
6	Отображение фактической скорости резания		стандарт
7	Меню на английском и китайском языках		стандарт
8	Состояние PLC		стандарт

Данные коммуникации

1	Порты USB	Обмен NC-данными и PLC, резервное копирование программ на USB-накопитель, вход и выход данных	стандарт
2	Интерфейс Ethernet	Введение и вывод данных через интерфейс Ethernet	стандарт

Таблица размеров, относящаяся к типу VTC400140M (единица измерения: мм)			
Параметр	Обозначение	Значение	Комментарий
Внешние размеры			
Длина	a	9600	
Ширина	b	5400	
Высота	c	6500	
Область обработки			
Ход по оси X	X	от -1775 до +3775	
Ход по оси Z	Z	1400	
Ход по оси W	W	1800	
Площадь, занимаемая станком			
Длина	A	14000	
Ширина	B	10600	
Ширина	B1	9600	
Максимальные параметры обработки			
Максимальный диаметр обработки	D	4000	
Максимальная высота детали	H	2000	