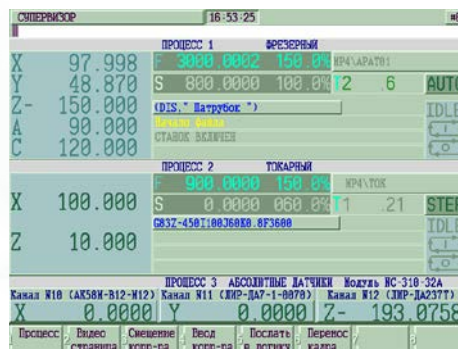


На выставке «МЕТАЛЛООБРАБОТКА -2018» будут представлены комплектные системы управления (КСУ) а также система эффективного производства для «умного завода будущего» производства «Балт-Систем», для современного станкостроения, модернизации станочного парка и автоматизации нового производства.

«Балт-Систем» является ведущим российским производителем устройств числового программного управления и занимается разработкой, сервисным обслуживанием аппаратных и программных средств автоматизации промышленного производства.

На стенде «Балт-Систем» продемонстрирует:

УЧПУ NC-400 современное устройство для решения любых задач как для станкостроения, так и для автоматизации нового производства. NC-400 имеет обновленный удобный пользовательский интерфейс, построенный на так называемой «оконной» версии. На NC-400 как и на всех остальных моделях ЧПУ «Балт-Систем» установлено новейшее, бесплатно обновляемое, программное обеспечение, включающее последние разработки, а именно: файловый менеджер, встроенный отладчик (Debug) в ПрО УЧПУ, редактор форматных файлов и системных файлов корректоров, начальных точек и файлов срока службы инструмента, эмулятор для Windows, календарный план ТО и ППР в УЧПУ, сканер QR-кодов для запуска программ и внесения изменений коррекций инструмента.



УЧПУ NC-400, с помощью сканера штрих кода появилась возможность считать QR-код и вызвать из памяти и запустить управляющую программу, либо внести коррекции инструмента.



Цифровые сервоприводы серии BSD и синхронные электродвигатели



Отличительные особенности сервоприводов серии BSD:

- Дифференциальный аналоговый вход для задания скорости и тока – 16 бит при быстродействии 250 мкс
- Цифро-импульсный вход управления преобразователем
- 2 свободно программируемых аналоговых выхода
- 12 свободно программируемых дискретных входов
- 5 свободно программируемых дискретных выходов
- 32-битный DSP-процессор

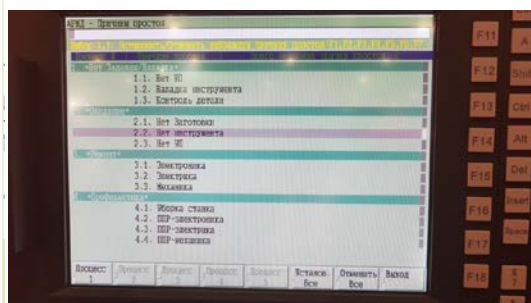
Работа в замкнутом контуре регулирования:

- с обратной связью по току (полоса пропускания не менее 500 Гц и полный цикл расчета тока 125 мкс)
- с обратной связью по току и скорости (основной режим, полоса пропускания не менее 100 Гц и полный цикл расчета скорости 500 мкс)
- с обратной связью по току, скорости и положению (полоса пропускания не менее 5 Гц и полный цикл расчета положения 1 мс)

Мониторинг станков с ЧПУ (автоматическая регистрация машинных данных)

Все устройства ЧПУ, производимые «Балт-Систем», позволяют осуществлять мониторинг («АРМД») – автоматическая регистрация машинных данных) работы технологического оборудования (станка) с автоматическим созданием файлов мониторинга (файлов работы оборудования) на диск УЧПУ и/или на удаленном сервере в режиме реального времени. Анализ файлов мониторинга и формирование отчетов об эксплуатации оборудования должна выполнять внешняя программа мониторинга, разработанная самим пользователем УЧПУ, либо приобретенная в организации, специализирующейся на разработке данных программ, либо, при наличии возможности, производится внедрение в программы, эксплуатируемые на предприятиях.

Мониторинг позволяет контролировать и планировать работу подразделений предприятия, а также повышать производительность труда и оптимизировать производство.

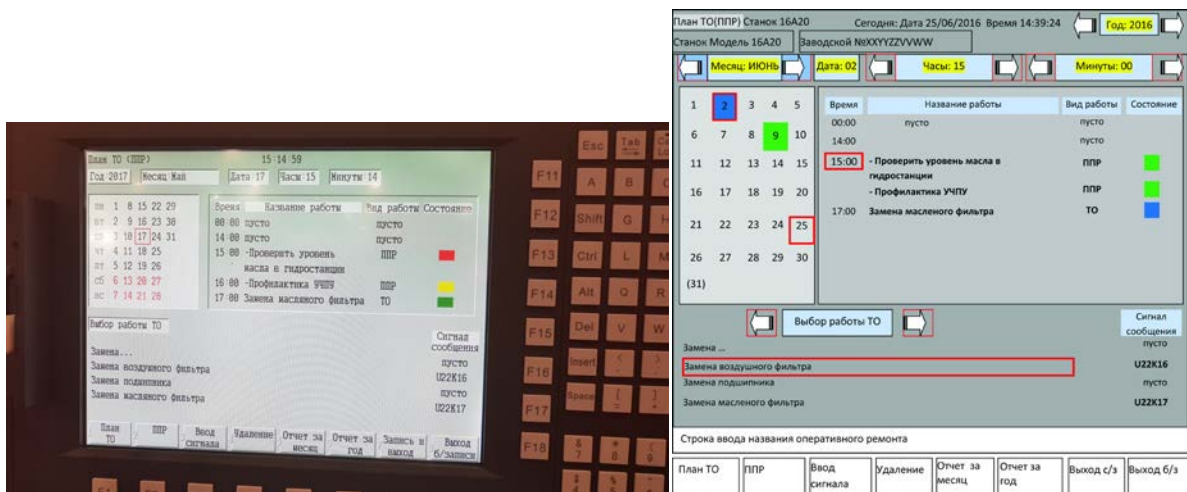


Техническое обслуживание и планово-предупредительный ремонт (ТО и ППР)

Позволяет создать календарный план в виде электронного журнала (с созданием отчета ТО и ППР) непосредственно в УЧПУ и заблаговременно информировать о необходимости технического обслуживания, проведения планово-предупредительного ремонта, оперативного ремонта станков и пр.

Преимущества использования системы ТО и ППР:

- контроль продолжительности межремонтных периодов работы оборудования
- регламентирование времени простоя оборудования в ремонте
- прогнозирование затрат на ремонт оборудования, узлов и механизмов
- анализ причин поломки оборудования
- расчет численности ремонтного персонала в зависимости от ремонтосложности оборудования

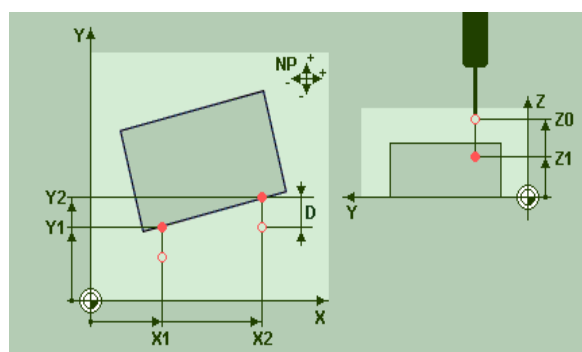
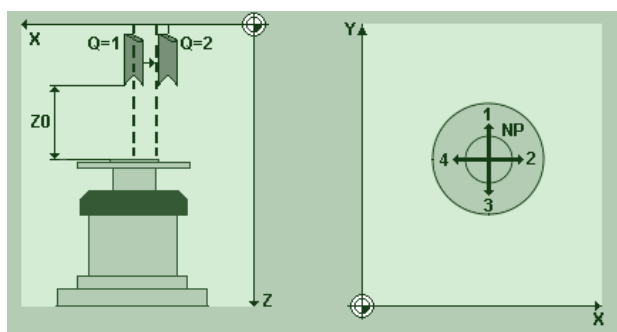
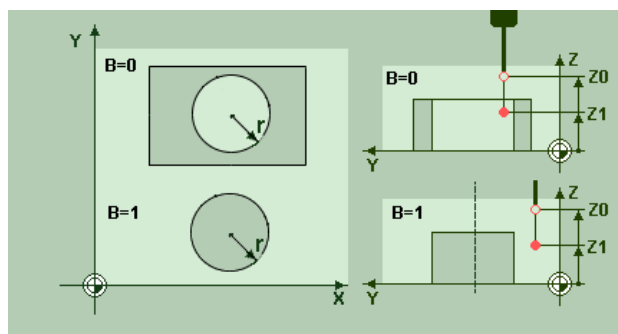
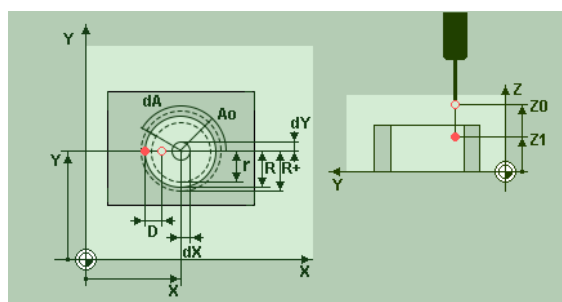


Измерительные циклы

Измерительные циклы - это подпрограммы для решения определенных задач измерения, которые могут управляться посредством простого ввода значений в предустановленные параметры. В УЧПУ предусмотрено большое количество циклов для самых разнообразных задач в автоматическом режиме работы, на фото представлены некоторые из них:

Калибровка измерительного щупа	Компенсация наклонного положения заготовки	Установка точки привязки	Автоматический контроль заготовки	Автоматическое измерение инструмента	Автоматическое измерение кинематики

Цикл измерения отверстия, калибровка измерительного щупа, цикл измерения длины и радиуса инструмента, цикл измерения угла.



САМ-система от «Балт-Систем» - BaltCAM



Над BaltCAM «Балт-Систем» работает совместно с Робур Интернейшнл – крупным поставщиком станков с ЧПУ и по совместительству реселлером программных продуктов [VERO Software](#), а за основу был взят Edgescam.

BaltCAM – это новый подход к процессу обработки за счет совмещения уникальных технологий.

САМ-СИСТЕМ И УЧПУ «БАЛТ-СИСТЕМ» ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПОДГОТОВКУ УПРАВЛЯЮЩИХ ПРОГРАММ для:

- . Токарных станков
- . Фрезерных станков
- . Многоцелевых станков (обрабатывающих центров)

. 5-ти осевых обрабатывающих центров

ОСУ (Оперативная Система Управление для токарных станков)

- единственное ПроО, позволяющее работать как в режиме ОСУ, так и в режиме УЧПУ, в зависимости от подготовки пользователя. Возможность установки данной версии ОСУ на все системы УЧПУ серии NC от компании «Балт-Систем». **ОТЛИЧИТЕЛЬНЫМ СВОЙСТВОМ ОСУ** является доступность ее освоения операторами станков с минимальным опытом: выпускниками школ, работниками механических цехов, токарями низкой квалификации.

