

Présentation du système de pilotage numérique DSP A11



Télécommande Interpolateur

Le système de pilotage DSP A11 est constitué :

- d'un **interpolateur** (traduit les commandes Gcode d'usinage en impulsions de commande vers l'électronique de puissance)
- d'une **télécommande** (interface permettant à l'utilisateur de piloter des actions et d'avoir un retour d'information)

L'ensemble permet d'avoir une commande numérique totalement autonome (le pilotage ne nécessite pas l'utilisation d'un ordinateur)

Les avantages par rapport à une solution pilotée par ordinateur sont :

- une fiabilité plus importante
- un pilotage plus simple et plus rapide (accès direct aux fonctions de pilotage les plus utilisées par télécommande)



Remarque

La télécommande est plus qu'une simple télécommande, elle possède un microcontrôleur et un micrologiciel de façon à ce que des combinaisons de touches et des appuis selon le contexte vous affiche des fonctions de pilotage et d'usinage avancées.

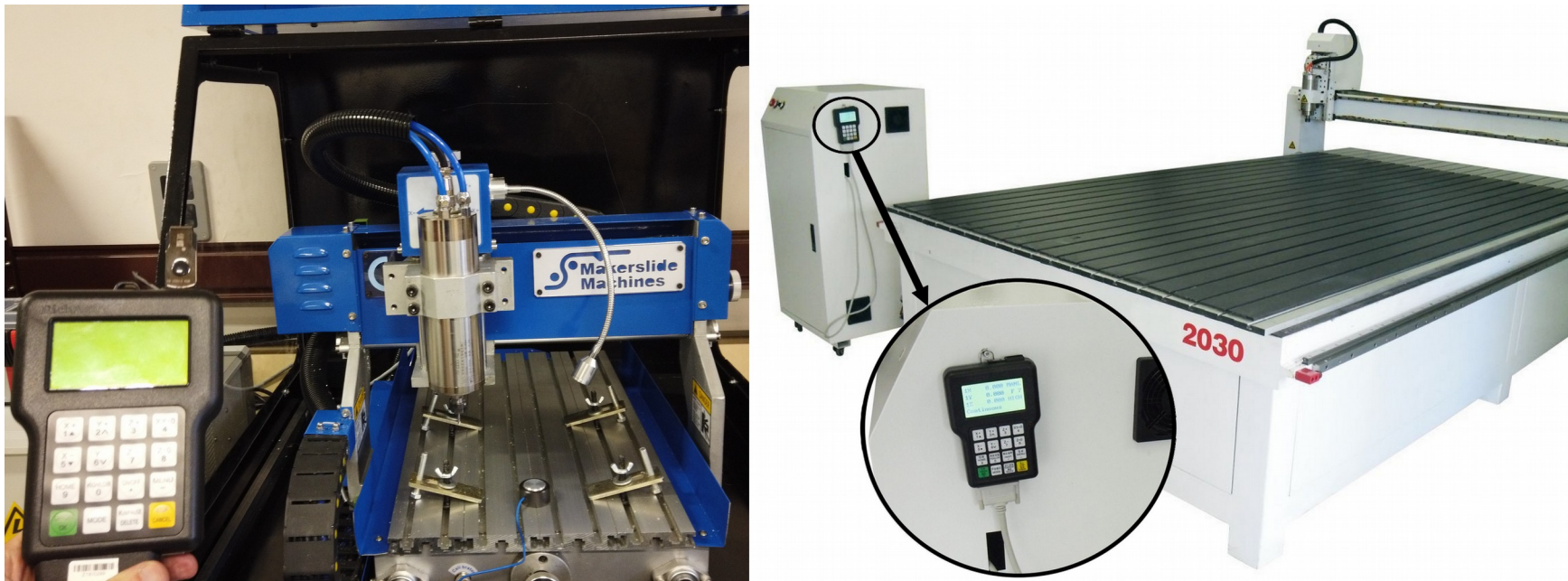
Quelques exemples de fonctions de pilotage avancées

- mémorisation de points intermédiaire d'usinage
- pauses et reprises d'usinage
- mémorisation de la dernière position pour reprendre un usinage en cas de coupure électrique brutale
- reprise d'usinage de certaines lignes Gcode sélectionnées

Quelques exemples de fonctions d'usinage avancées

- usinage multiple d'une même pièce
- usinage avec changement d'échelle
- paramétrage de l'interprétation de certaines commandes Gcode

Pour quels types de machines



Le modèle **DSP A11** équipe aussi bien des petites fraiseuses Cnc 3 axes que des fraiseuses CNC 3 axes professionnelles de grande taille. Son coût raisonnable lui permet d'équiper les fraiseuses de moyenne gamme et ses fonctions avancées les fraiseuses industrielles.

D'autres modèles **DSP A12, A15, A18** ... permettent de piloter des découpeurs plasma, fraiseuses CNC multibroche, fraiseuses 4 axes