



五轴数控系统智能终端

NC TERMINAL

5 AXIS CNC MANUFACTURER

通用数控系统解决方案

——五轴数控系统专家

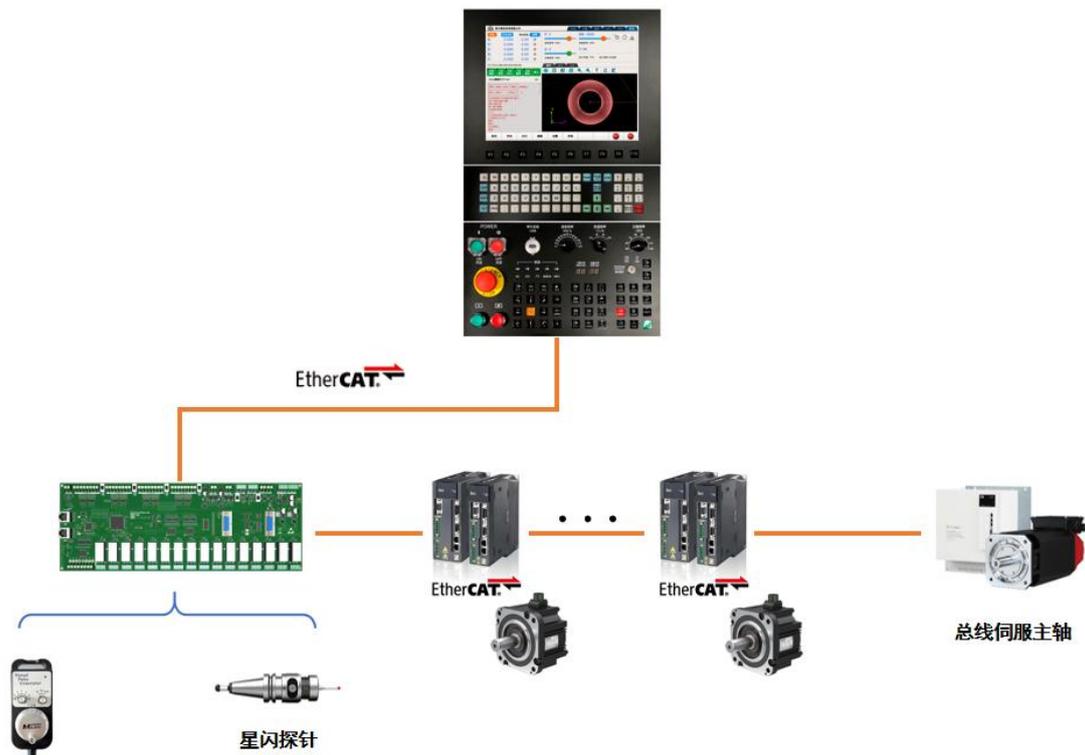
www.ifacnc.xyz

易方智控（上海）数控技术有限公司

易方智控（深圳）有限公司

● NCSYS005-STD 系统结构图

易方智控通用五轴数控系统解决方案是基于 PC 控制技术的数控系统。通过 Ethercat 通讯协议对高性能控制器、伺服驱动电机、IO 等进行高精度、低延时控制。具有稳定性强、效率高、兼容性广等特点



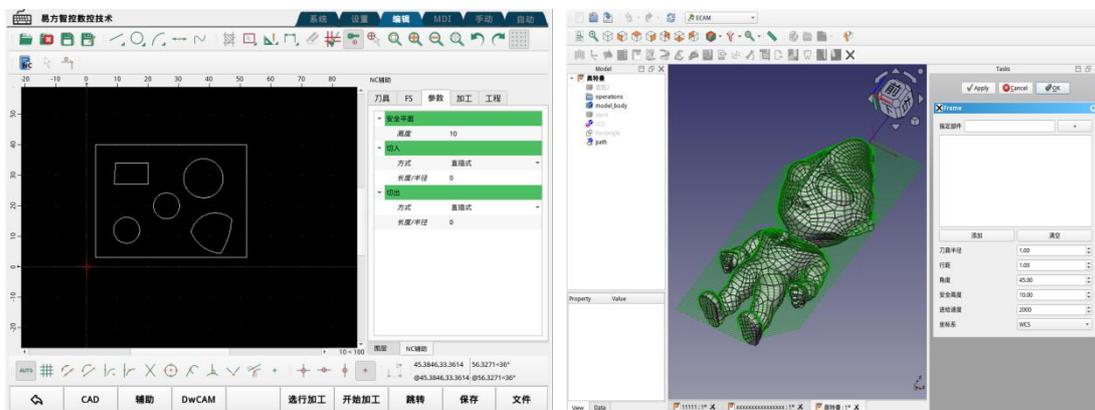
● 数控系统特点

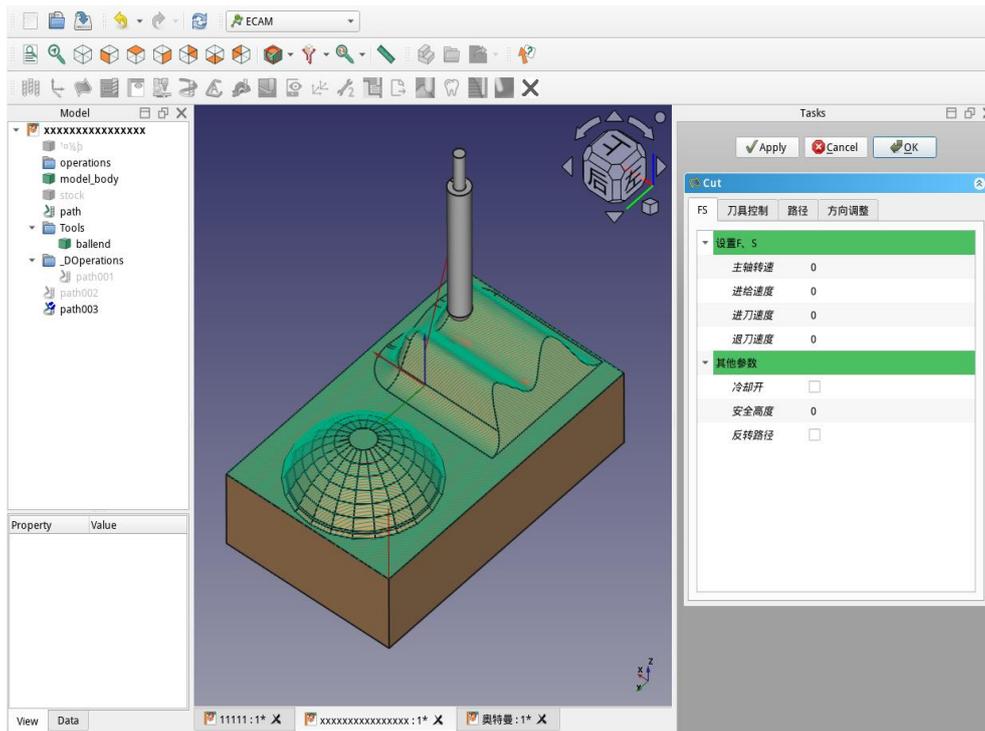
1) 安全稳定



强实时 RT-Linux 内核，支持非法强制断电保护

2) CAM/CNC 一体化系统





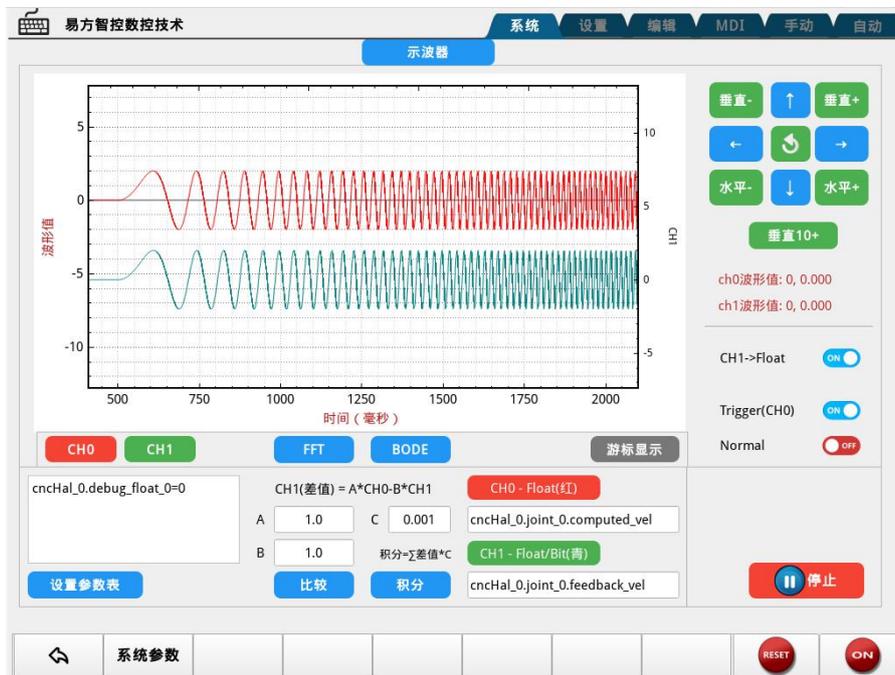
CAM/CNC 一体化技术为客户生产效率与智能化赋能，支持 2D+3D CAM
支持 2D 铣削、3 轴铣削、3+2 铣削、五轴铣削、五轴切割

3) 自动化支持



机器人与软 PLC 技术为车间自动化提供强力支持

4) 伺服诊定工具



高性能机床伺服诊定算法为机床提供高响应高动态输出

5) 开放易开发



客户只需专注最简洁工艺界面修改，高效易开发

● 五轴加工核心功能

1. 五轴 RTCP



支持摆头、转台以及摆头+转台等几乎任意五轴机床类型

规避奇异点非法加速控制

支持五轴空间 TCP 以及姿态平滑，五轴联动更连续更高速更精确

支持多维多阶小线段高精光滑，支持蛙跳设置

2. 五轴探针自动测量

易方智控深圳有限公司

系统 设置 编辑 MDI 手动 自动

综合 工件坐标 剩余距离 清零

X: -45.000 0.00

Y: 0.000 0.00

Z: 0.000 0.00

A: 83.690 0.00

C: 178.514 0.00

F: 0 GO: 4000

进给倍率: 100% 快速倍率: 100%

S: 0 TO H0

主轴倍率: 100% 加工件数: 2011 加工用时: 3分56秒

半径校正 长度测量

校正选项 标准球 环规

1. 设置环规/标准球直径 10

2. 探针移动到环规中心下5-10mm处或标准球上方5-10mm处 (标准球无法正确校正探针半径)

3. 探针程序执行 启动

4. 探测结束计算结果 计算

探针中心X方向偏移 0.000

探针中心Y方向偏移 0.000

探针球头半径 0.000

5. 测量结果存至系统宏变量 确认

探针校正 RTCP测量 其他选项

基础配置 IO配置 进给轴 主轴配置 刀库配置 加工参数 其他配置 宏变量 探针程序

系统参数 RESET ON

易方智控深圳有限公司

系统 设置 编辑 MDI 手动 自动

综合 工件坐标 剩余距离 清零

X: 20.057 0.00

Y: -122.158 0.00

Z: 41.877 0.00

A: 83.690 0.00

C: 178.514 0.00

F: 0 GO: 4000

进给倍率: 100% 快速倍率: 100%

S: 0 TO H0

主轴倍率: 100% 加工件数: 2011 加工用时: 1分0秒

连续 增量 回零 手轮

偏移 刀具 坐标 对刀 恢复 更多

探针计算类型

矩形 圆弧 平面

角度 角点

X- X+

Y- Y+

Z- Z+

清空 删除

X Y Z

偏移 刀具 相对坐标 对刀 恢复 更多

RESET ON

自研华为星闪无限探针，接收器免接线抗干扰信号更稳定，使用更便捷，响应快人一步；五轴标定更准确，更快捷！

3. 工艺开放+行业定制



支持用户自定义工艺以及人机界面简易开发
支持三维 CAM 定制