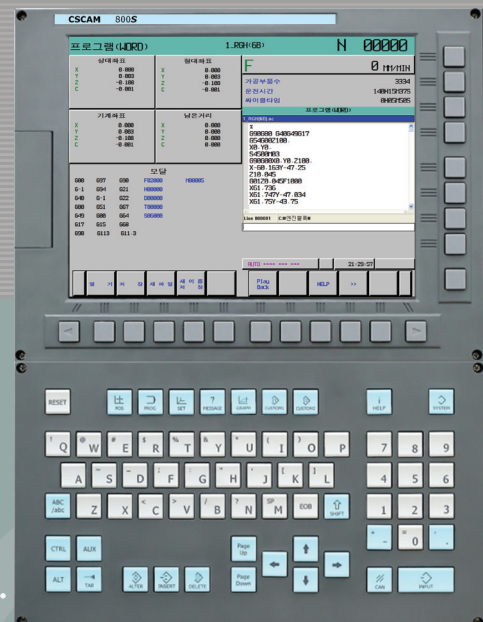


고정밀 다축 CNC 제어기술과
가격경쟁력을 가진
국내최저가 컨트롤러 800S

Full Digital CNC 컨트롤러

CSCAM 800S

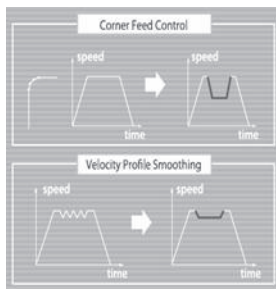
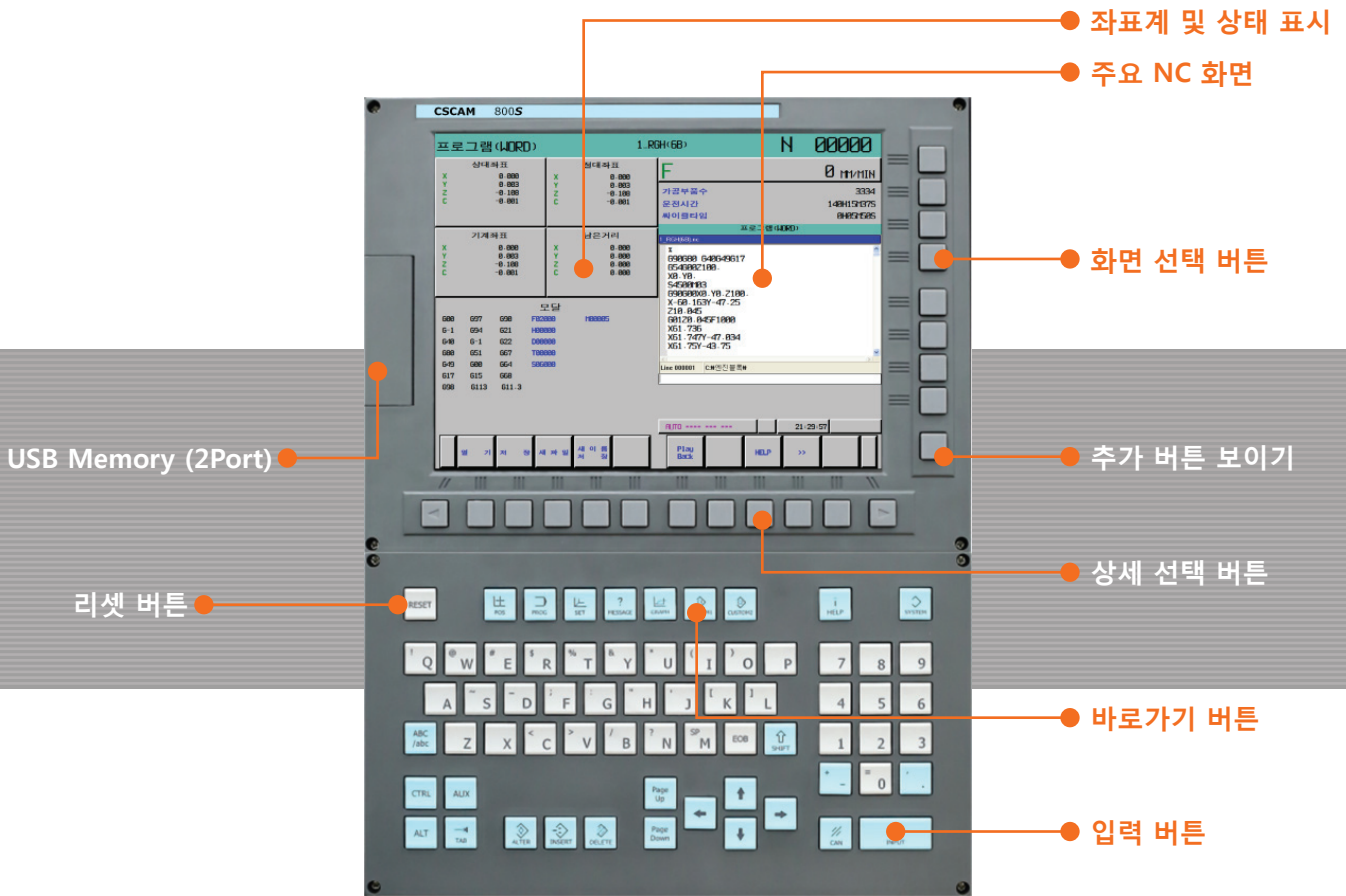
New Powerful &
Economic CNC



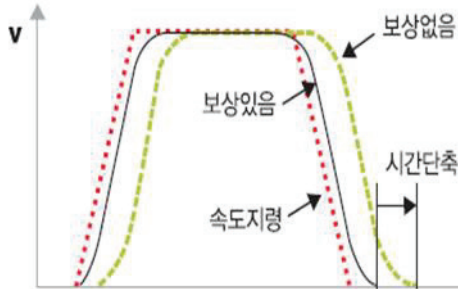
User-Friendly HMI, High Precision CNC Control and High Performance Multi-Axis Control

CSCAM 800S, a CNC controller, provides user friendly HMI, high precision CNC control and high performance multi-axis control (tool-end control & tool-end feed control) 800S gives user the ability to maximize the benefits of their application and optimize user machine. Now you can experience an amazing performance and competitive price with 800S!

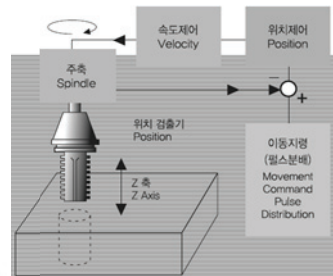
- MDI 일체형 All-in-one 타입의 고성능 CNC 기본 제공
- 다년간 축적된 Know-How로 어떤 장비도 척척!!



고속가공기능



Feed Forward 제어



Rigid Tap 기능



800S 장착 예

기본 사양

- CPU : 2.3GHz 탑재
- 10.4" Color LCD(1024X768)
- 제어 축수 : Max. 32
- EtherCAT 서보통신 지원
- OS : Windows 2000/XP
- 계통제어 지원(2/4/6 채널)
- 적용 : 밀링, 선반, 절단기, 방전기
- 언어 : 한글, 영어, 일어, 중국어, 독어



특수 기능

- Twin Table 기능
- 비전 얼라인 기능
- 리지드 탭핑 기능
- 다계통 제어기능
- 5축 선단속도 일정제어 기능
- 5축 선단제어기능
- 턴밀 선반 대화형 NC data 생성기능

800S 기능화면

현재위치 N 00000

절대좌표: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

기계좌표: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

남은거리: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

프로그램 (JOB) 1.RGH(GB) N 00000

상대좌표: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

절대좌표: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

기계좌표: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

남은거리: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

모달: F20000 180000

가공부품수: 000000 049049617 (0549992100)

운전시간: 00:00:00

사이클타임: 00:00:00

절대위치 표시

프로그램 편집 N 00000

가공부품수: 000000 049049617 (0549992100)

운전시간: 00:00:00

사이클타임: 00:00:00

프로그램: 1.RGH(GB)

Line 000001 C#연진물복

절대좌표: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

기계좌표: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

남은거리: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

모달: F20000 180000

가공부품수: 000000 049049617 (0549992100)

운전시간: 00:00:00

사이클타임: 00:00:00

프로그램 편집

작업물 좌표계 설정 N 00000

절대좌표: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

기계좌표: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

남은거리: X 0.000, Y 0.003, Z -0.108, C -0.001

모달: F20000 180000

가공부품수: 000000 049049617 (0549992100)

운전시간: 00:00:00

사이클타임: 00:00:00

작업물 좌표계 설정

프로그램 일람 1.RGH(GB) N 00000

이름	크기	바탕 날짜	이
1.H1D(GB).nc	4KB	2014-03-31 18:45	090000 049049617 (0549992100)
2.H1D(GB).nc	15KB	2011-02-25 11:08	X0.Y0
3.H1D(GB).nc	14KB	2012-09-17 01:05	54500003
4.DS(GB).nc	15KB	2012-09-17 01:07	09000003 Y0.Z10
5.DS(GB).nc	15KB	2012-09-17 01:07	X(GB).Y(GB).Z(GB)
6.스텝-정사-005.nc	6.0KB	2012-09-17 01:07	09120.045F1000
7.out.samp1.nc	15KB	2011-02-25 11:08	X51.75
8.out.samp2.nc	44KB	2011-02-28 12:01	X(GB).Y(GB).Z(GB)
9.OS(GB).nc	15KB	2012-09-17 01:07	X(GB).Y(GB).Z(GB)
10.out.samp1(130)AC16.nc	13KB	2011-04-19 10:41	Y-25.25
11.out.samp1(130)AC16.nc	15KB	2011-05-16 15:40	X(GB).Y(GB).Z(GB)
12.OS(GB).nc	13KB	2011-04-19 10:41	Y-25.25
13.OS(GB).nc	22KB	2012-10-07 22:10	X(GB).Y(GB).Z(GB)
14.OS(GB).nc	1.3KB	2011-04-19 10:41	Y-25.25
15.OS(GB).nc	1.3KB	2012-10-07 22:10	X(GB).Y(GB).Z(GB)
16.OS(GB).nc	39KB	2011-04-22 12:07	Y-25.25
17.OS(GB).nc	1.3KB	2011-05-16 15:40	Y-25.25
18.OS(GB).nc	1.1KB	2011-04-27 15:34	X(GB).Y(GB).Z(GB)
19.OS(GB).nc	1.1KB	2011-05-16 15:40	Y-25.25
20.OS(GB).nc	56KB	2011-04-19 10:41	X(GB).Y(GB).Z(GB)

프로그램 선택

파라미터 설정 1.RGH(GB) N 00000

번호	Value	Unit	Comment
PA1431	10000	개	목표 가공 수량
PI 0073	1		X축 지령 방법 (0:직접 1:반경)
PI 0078	1		소수점 표시 (유무) (유)
PI 0120	0.001	mm	최소 지령 단위(기본: 0.001), 소수점 표시 사용용
PI 0082	0		90도 점령형 방법 (0:직접 지령 1:지령)
PI 0123	0		축지 방법 (0:시간 1:회전수)
PI 0133	1		각시시 단방향 회전 (유무) (1:초기 방향 2:호출 방향)
PI 0134	0		관공 회전 유무(0:유 1:무)
PI 0151	0.100	mm	원호 반경 허용 오차
PI 0171	0		원호 보정 방식 원호 중심 재설정 (0:무 1:재설정)
PI 0155	0		원호 보정 회전축 (0:X 1:Y 2:Z)
PI 0163	1		프로그램 정지 방법(연속 불복귀 1:복귀 불복귀)
PI 0173	0		단축과 축 지령 방법(0:지령, 1:근거리고정방법)
PI 0177	0.000	mm	NURBS 보간 허용 오차
PI 0178	0.000	mm	NURBS 보간용 공구 반경
PI 0179	0.000	mm	NURBS 보간용 Step Over
PI 0180	0.000	mm	NURBS 보간 관련 거치기
PI 0181	0.0	mm/min	Z축 하강 Feed 역동시 적용 Feed(0:무시)

파라미터 설정

공구보정 설정 1.RGH(GB) N 00000

NO.	DATA	NO.	DATA	NO.	DATA	반경	상대좌표
001	0.000	010	0.000	035	0.000	X	0.000
002	0.000	015	0.000	030	0.000	Y	0.003
003	0.000	020	0.000	025	0.000	Z	-0.108
004	0.000	025	0.000	020	0.000	C	-0.001
005	0.000	030	0.000	025	0.000		
006	0.000	035	0.000	030	0.000		
007	0.000	040	0.000	035	0.000		
008	0.000	045	0.000	040	0.000		
009	0.000	050	0.000	045	0.000		
010	0.000	055	0.000	050	0.000		
011	0.000	060	0.000	055	0.000		
012	0.000	065	0.000	060	0.000		
013	0.000	070	0.000	065	0.000		
014	0.000	075	0.000	070	0.000		
015	0.000	080	0.000	075	0.000		
016	0.000	085	0.000	080	0.000		
017	0.000	090	0.000	085	0.000		

공구보정 설정

경로 미리보기 1.RGH(GB) N 00000

경로 미리보기

PLC Monitor N 00000

PLC Monitor

서보파형 보기 1.RGH(GB) N 00000

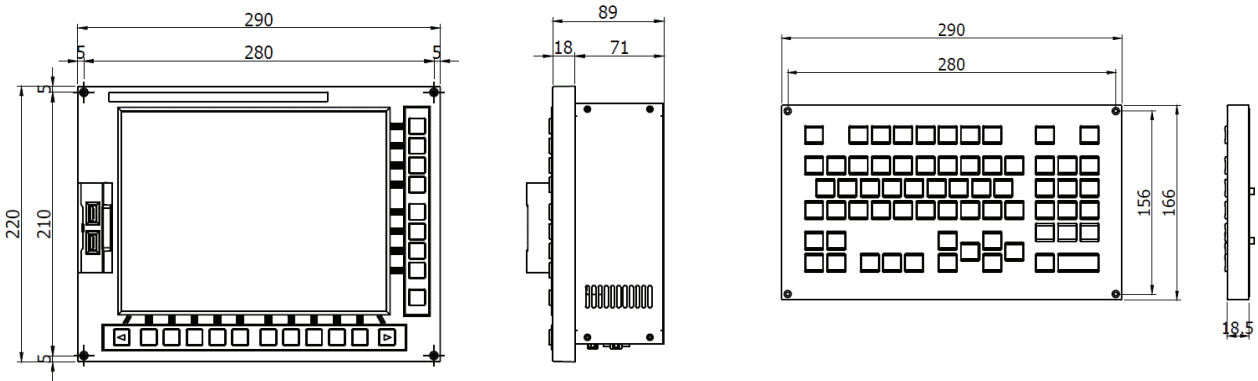
Servo Group	Stop Chart - Stop Time	Trigger Off - Rising Time Off
	3/7/25 : 0.000 (X 1.0)	
	3/7/25 : 0.000 (X 1.0)	
	3/7/25 : 0.000 (X 1.0)	

서보파형 보기

800S 시스템 구성 및 사양



고성능/저비용의
CSCAM 800S CNC 시스템으로 혁신적인
 품질과 원가절감의 꿈을 실현하십시오.



“국내 최저가!!” CNC 패키지

■ 본 카탈로그에 기재된 내용은 제품의 개선을 위하여 예고없이 변경될 수 있습니다.

CSCAM
 씨에스캠(주) CNC 사업부

경기도 성남시 중원구 사기막골로 124 . SK테크노파크 비즈센터 509호
 TEL. 031-737-7600 FAX. 031-737-2911 E-mail : cnc@cscam.co.kr

<http://www.cscam.co.kr>

