

| 类型 | MTX micro |
|------------|-----------|
| 车削 | • |
| 铣 | • |
| 钻 | • |
| 研磨 | • |
| 分段冲裁, 射流切割 | • |

| 类型 | MTX micro |
|--------------|-----------|
| 标准轴数 | 3/4 • |
| 最大轴数 | 12 ○ |
| 最大样条数 | 4 • |
| 独立信道的标准数量 | 2 • |
| 独立信道的最大数量 | 2 • |
| 每个信道内插轴的标准数量 | 4 • |
| 每个信道内插轴的最大数量 | 5 ○ |
| 线性轴 | • |
| 旋转轴 | • |
| 不断转动的轴旋转 | • |
| Hirth 轴 | • |
| 主轴/C 轴开关 | • |
| 每个信道台架组的最大数量 | 1 |
| 通道无关的轴传输 | • |
| 凸轮盘 | • |
| 通过电齿轮耦合主轴 | • |
| 软件限制 | • |
| 主轴同步 | • |
| 轴特定的加加速度限制 | • |

根据出口商品目录（欧盟条例）I C 部分 2D002 项，此选件需要出口许可证。

| 类型 | MTX micro |
|----------------------------------|-----------|
| 直线插补 | • |
| 带/不带精确停止的线性插补 | • |
| 通过半径和中心编程的环形内插法, 螺旋插补法 | • |
| 带切向入口的圆形插补 | • |
| 快速分解循环 | • |
| 螺纹切削 | • |
| 圆柱面变换 | • |
| C 轴转换 | • |
| NC程序预处理, 预读 | 最多 1000 块 |
| 样条插补 C1 + C2 连续三次样条, B 样条, NURBS | • |
| 纳米分辨率 | • |

| 类型 | MTX micro |
|---------------|-----------|
| 毫米/分钟或英寸/分钟进给 | • |
| 时间编程 | • |
| 每转进给速率 | • |
| 恒定切削速度 | • |
| 限位 | • |
| 扭矩减小 | • |

| 类型 | MTX micro |
|------------------|-----------|
| 镜像、定比、旋转 | • |
| 零偏移 | • |
| 可通过 CPL 编程补偿和零偏移 | • |
| 布局 (FRAMES) | • |
| 2D 路径补偿 | • |
| 带平面开关的补偿 | • |
| 切向刀具引导 | • |

| 类型 | MTX micro |
|-----------------------------|-----------|
| 集成了灵活的工具管理 | • |
| 可配置的工具数据库 | • |
| 可自由定义的工具补偿（长度、半径、切削位置、用户数据） | • |
| 附加工具校正（D 校正） | • |
| 访问 PLC 中的工具数据 | • |
| 访问 CNC 中的工具数据 | • |

| 类型 | MTX micro |
|--------------------------------|-----------|
| 部件程序开发 (DIN ISO 66025, RS 274) | • |
| 高级语言编程, CPL (客户编程语言) | • |
| CNC RAM | 64 |
| 静态存储器 | 4 |
| 最大部件程序尺寸 | 8 |
| CF卡数据存储 | 标准 |
| | • |

| 类型 | MTX micro |
|----|-----------|
| 车削 | • |
| 铣 | • |
| 钻 | • |

| 类型 | MTX micro |
|-----------------------|-----------|
| 停留时间 (秒) | • |
| 加速度编程, 环路增益编程 | • |
| 通过 NC 程序复位 | • |
| 绝对尺寸, 相对尺寸 | • |
| 切换英寸和毫米 | • |
| 探针, 静态/真实测量 | • |
| 通过 Sercos 协议读取过程和驱动数据 | • |
| 倒圆和倒角 | • |
| 带样条的圆角 | • |
| 激光功率控制 | • |
| 数字化 | • |
| 由 PLC 定义的 NC 块 | • |

| 类型 | MTX micro |
|--------------|-----------|
| 重启 NC 程序/搜索块 | • |
| 试运行 | • |
| 从轮廓缩回并返回至轮廓 | • |
| 追溯功能: 越过轮廓 | • |

| 类型 | MTX micro |
|--|----------------------|
| 集成 PLC: IndraLogic | • |
| 编程语言符合 IEC 61131-3 (IL, LD, CFC, ST, SFC, FBD) | • |
| PLC 程序存储器 | MB |
| 本地/板载输入/输出的数量 | 32/16 • |
| 本地/板载输入/输出的最大数量 | 96 E/48 A ○ |
| 高速输入/输出的数量 | 8/8 • |
| 现场总线输入/输出的数量 | Byte 8192 8192 |
| 多任务 | • |
| PLC 任务的最大数量 | 2 |

| 类型 | MTX micro |
|--------------------------|-----------|
| 集成的跨系统工程框架 IndraWorks | ○ |
| 纯文本中的说明和错误信息 | ● |
| 集成驱动配置 | ● |
| 驱动示波器 | ○ |
| 集成 PLC 配置 | ○ |
| 逻辑分析器 | ○ |
| 圆形形状测试 | ○ |
| 时钟分析 IndraMotion MTX cta | ○ |
| 能量分析 MTX ega | ○ |
| MTX Micro Trainer 培训计划 | ○ |

图例

- 标准
- 选项
- 可 PC 结合使用的选项
- 带 IndraDrive 的选项