

## PartMaster Tulajdonság Mátrix

| PartMaster Funkció                        | Level 1 | Level 2 | Level 3 |
|---|---------|---------|---------|
| <b>Kontúrozás</b>                         |         |         |         |
| Befutás és kifutás                        | X       | X       | X       |
| 'One Hit' Körkörös kontúr                 | -       | X       | X       |
| 'One Hit' Négyzetes kontúr                | -       | X       | X       |
| 'One Hit' Ellipszis kontúr                | -       | X       | X       |
| Automatikus simítás művelet               | -       | X       | X       |
| Ráállítás "Z" - irányban                  | -       | X       | X       |
| Ráállítás - Szögben                       | -       | -       | X       |
| Ráállítás -Ide - oda (Zig Zag) mozgással  | -       | -       | X       |
| Ráállítás – Spirális mozgással            | -       | -       | X       |
| Ferde falú megmunkálás                    | -       | -       | X       |
| Összetett "Z" profilok                    | -       | -       | X       |
| <b>Terület Marás</b>                      |         |         |         |
| Négyzetes zsebmarás                       | X       | X       | X       |
| Kölkörös zsebmarás                        | X       | X       | X       |
| Zsebmarás sziget elkerüléssel             | X       | X       | X       |
| Tetszőleges számú sziget elkerülés        | X       | X       | X       |
| 'One Hit' Négyzetes zsebmarás             | -       | X       | X       |
| 'One Hit' Körkörös zsebmarás              | -       | X       | X       |
| 'One Hit' Ellipszis zsebmarás             | -       | X       | X       |
| Automatikus simítás                       | -       | X       | X       |
| Ráállítás "Z" - irányban                  | -       | X       | X       |
| Ráállítás - Szögben                       | -       | -       | X       |
| Ráállítás - Ide - oda (Zig Zag) mozgással | -       | -       | X       |

|                                |   |   |   |
|--------------------------------|---|---|---|
| Ráállítás – Spirális mozgással | - | - | X |
| Ferde falú zsebmarás           | - | - | X |
| Automatikus előfűrés           | - | - | X |

## Homlok marás

|   |   |   |   |
|---|---|---|---|
| Kontúrral körülhatárolt területen belül | - | X | X |
| X,Y (Min. & Max.) koordinátákon belül   | - | X | X |
| Egy és több menet                       | - | X | X |
| Ide-oda ( Zig Zag ) Megmunkálás         | - | X | X |

## Szöveg gravírozás

|                                      |   |   |   |
|--------------------------------------|---|---|---|
| True Type Fontok                     | X | X | X |
| "Pálcika" Fontok (Egyvonalas fontok) | X | X | X |
| Állítható méretarány                 | X | X | X |
| Függőleges igazítás                  | X | X | X |
| Gravírozás vonal, ív, kör mentén     | X | X | X |
| Gravírozás kontúr mentén             | X | X | X |
| Kiemelkedő betűk                     | - | X | X |

## Horony marás

|                             |   |   |   |
|-----------------------------|---|---|---|
| 'One Hit' szabványos horony | - | X | X |
| 'One Hit' zárt horony       | - | X | X |
| 'One Hit' íves horony       | - | X | X |

## "Z" Tengelyű profilozás

|  |   |   |   |
|--|---|---|---|
| Egyszerű horonykészítés ZX vagy ZY síkban  | - | - | X |
| Egyenes kihúzás                            | - | - | X |
| Körív mentén történő kihúzás               | - | - | X |
| Felület átmenet készítés 2 Z Profil között | - | - | X |
| Forgásfelület készítés                     | - | - | X |

## Megmunkálás többszörözés

|                                |   |   |   |
|--------------------------------|---|---|---|
| Ismétlés "X" vagy "Y" irányban | - | X | X |
| Forgatás                       | - | X | X |
| Tükrözés                       | - | X | X |
| Átméretezés                    | - | X | X |

## Egyéb parancsok

|                                   |   |   |   |
|-----------------------------------|---|---|---|
| Stop - Gép leállítás              | - | X | X |
| Előtolás beállítás                | - | X | X |
| Főorsó fordulatszám beállítás     | - | X | X |
| Hűtés Ki/Be                       | - | X | X |
| Utasítás blokk átugrás            | - | X | X |
| Parancs beszúrás                  | - | - | X |
| Tetszés szerinti leállítás - Stop | - | - | X |

## Fúrás – Kész ciklusok

|                               |   |   |   |
|-------------------------------|---|---|---|
| Egyszerű fúrás                | X | X | X |
| Mély fúrás                    | X | X | X |
| „Csipkedő” fúrás - Peck Drill | X | X | X |

## Dörzsölés (Ream)

|                   |   |   |   |
|-------------------|---|---|---|
| Furat megmunkálás | X | X | X |
| Menetfúrás        | X | X | X |
| Dörzsárazás       | - | X | X |
| Menet marás       | - | - | X |

## Szerszám-pálya ellenőrzés

|                        |   |   |   |
|------------------------|---|---|---|
| XY - sík nézet         | X | X | X |
| ZX, ZY, és ISO nézet   | - | X | X |
| Több nézet egyidejűleg | - | X | X |

## Post Process

|   |   |   |   |
|---|---|---|---|
| Szabványos Post Processor-ok                        | X | X | X |
| Felhasználó által definiálható<br>Post Processor-ok | X | X | X |

## 2D CAD System

|   |   |   |   |
|---|---|---|---|
| DXF Import & Export                         | X | X | X |
| HPGL Import                                 | - | X | X |
| 2D IGES Import (Rendelhető – Külön költség) | - | - | X |
| Él letörés parancs                          | - | - | X |
| Szubrutinok                                 | - | - | X |
| RS232 Kommunikáció                          | X | X | X |
| Ciklusidő becslés                           | - | X | X |
| Szerszám könyvtár                           | - | X | X |
| Többszörös szerszám beállítás               | - | X | X |