

图 例 | ●标配 ○选配 -不支持

类别	产品	详细功能	管材切割		
			XC4000T2 标准两卡	XC4000P 组态屏裁断	XC4000C 裁断/拉料/复合切管
轴	轴	轴数	5+	4	5+
	CNC轴	CNC轴	X/Y/U/U2	-	X/Y/U
联动轴 (非插补)	联动轴 (非插补)	Z轴	●	●	●
		焦点控制	●	●	●
运动控制算法	运动控制算法	最高加速度 (g)	无限制	无限制	无限制
		空程速度 (m/min)	无限制	无限制	无限制
控制方式	控制方式	切割速度 (m/min)	无限制	无限制	无限制
		非总线-脉冲	●	●	●
调节器	调节器	EtherCAT	●	●	●
		实时标定	●	-	●
调高器	调高器	电容补偿	●	●	●
		无调高器模式	●	●	●
穿孔方式	穿孔方式	定高切割	●	●	●
		蛙跳	●	-	●
能量控制	能量控制	短距离不抬刀	●	-	●
		标定监测	●	-	●
定位方式	定位方式	多级穿孔	●	●	●
		一级	●	●	●
功能	功能	二级	●	●	●
		三级	●	●	●
套料	套料	速度功率&频率曲线	●	-	●
		管拐角工艺	●	-	●
其他	其他	薄圆管无限裁管	●	●	●
		方管	●	●	●
校正	校正	圆管	●	●	●
		校正水平	●	-	●
寻中	寻中	校横梁中心	●	-	●
		单面分中	●	-	●
管面修正	管面修正	两面分中	●	-	●
		四点分中	●	-	●
焊缝识别	焊缝识别	五面分中	●	-	●
		管面修正	●	-	●
图形绘制	图形绘制	圆管	-	-	●
		方管	-	-	●
排样	排样	图形绘制	●	-	●
		排样功能	●	-	●
孤岛共边	孤岛共边	排样文件导出	●	-	●
		圆管	●	-	●
手动排序	手动排序	引入线	●	-	●
		起刀点	●	-	●
起刀点	起刀点	起刀点位置手动设定	●	-	●
		过切/缺口	●	-	●
微连	微连	微连	●	-	●
		刀路规划	●	-	●
刀路规划	刀路规划	自动正反裁切	●	-	●
		刀路反向	●	-	●
上料架	上料架	自动上料架	●	●	●
		外部上料架	●	●	●
下料控制	下料控制	控制类型	●	-	●
		气缸	●	-	●
支撑控制	支撑控制	浮动轴	●	-	●
		气缸	●	-	●
驱动器监控 (总线)	驱动器监控 (总线)	驱动器监控 (总线)	●	●	●
		第三方CAM软件	●	-	●
自定义功能	自定义功能	输入输出自定义	●	-	●
		报警自定义	●	-	●
对机构控制	对机构控制	平台配置工具	●	-	●
		气缸	-	-	●
维护提醒	维护提醒	维护提醒	●	-	●
		软件锁	●	●	●

详细功能		2DCutAhead2.0	TrueNest2D标准	TCAM 2DPro专业版
基本属性	零件种类	100	2000	2000
	单个零件数量	999	99999	99999
绘图	板材种类	100	500	500
	单个板材数量	10000	10000	10000
几何变换	排样结果	50	9999	9999
	矩形/多边形	●	●	●
图形处理	圆、椭圆、圆弧	●	●	●
	点/直线/多段线/文字	●	●	●
微连	裁剪/延伸/裁断线	●	●	●
	标准零件库	●	●	●
共边	修改尺寸至固定值	●	●	●
	倍数/交互式缩放	●	●	●
优化	水平/垂直/任意角度缩放	●	●	●
	顺时针/逆时针/任意角度旋转	●	●	●
导入零件	小图替换	○	●	●
	节点编辑/测量/阵列/飞切	●	●	●
板材管理	曲线打断/群组	●	●	●
	手动重算/自动重算	●	●	●
图纸映射	手动排序/自动排序	●	●	●
	手动起点/自动起点	●	●	●
余料	引线/阴切/阳切/补偿	●	●	●
	划线批量微连	○	○	○
骨架切碎	交叉点微连	○	○	○
	长边微连	○	○	○
工具	批量修改微连尺寸	○	○	○
	封口/过切/缺口	●	●	●
模拟	倒圆角/平角/直角/释放角	●	●	●
	冷却点/环切	●	●	●
自定义图层、网格、背景色等	部分共边/只共相边	○	○	○
	设置共边个数	○	○	○
恢复出厂设置	设置相同零件共边	○	○	○
	C型共边/共边过切/共边优先	○	○	○
文字、图形精度调节	阶梯型刀路	○	○	○
	一笔画刀路	○	○	○
共边自动检测不穿孔	波浪线刀路	○	○	○
	桥接	○	○	○
零件材料识别/零件厚度识别	显示缺口标记	○	○	○
	零件批量工艺修改	○	○	○
排样结果带加工工艺	曲线平滑	●	●	●
	合并相连线	●	●	●
加工报告/排样报告	自动平滑	●	●	●
	自动打散	●	●	●
排样结果带加工工艺	共边图纸优化	●	●	●
	去除小图形	●	●	●
排样结果带加工工艺	从图纸导入零件	○	○	○
	Excel外部批量导入	○	○	○
排样结果带加工工艺	添加标准矩形板材	○	○	○
	添加标准余料板材	○	○	○
排样结果带加工工艺	快速添加标准板材	○	○	○
	从文件添加余料板材	○	○	○
排样结果带加工工艺	Excel批量导入板材	○	○	○
	颜色映射/图层映射	○	○	○
排样结果带加工工艺	混合映射	○	○	○
	折弯线识别/折弯线设置	○	○	○
排样结果带加工工艺	网格排版/共边排版/镜像排样	●	●	●
	零件排样优先级	●	●	●
排样结果带加工工艺	孔内嵌套/策略偏重 (速度/利用率)	○	○	○
	设置排版时间	○	○	○
排样结果带加工工艺	自动余料线	○	○	○
	手动余料线	○	○	○
排样结果带加工工艺	余料线打标	○	○	○
	导出余料板材	○	○	○
排样结果带加工工艺	手动骨架线/自动骨架线	○	○	○
	区域骨架线	○	○	○
排样结果带加工工艺	自定义图层、网格、背景色等	●	●	●
	恢复出厂设置	●	●	●
排样结果带加工工艺	文字、图形精度调节	●	●	●
	共边自动检测不穿孔	○	○	○
排样结果带加工工艺	零件材料识别/零件厚度识别	○	○	○
	零件填充	○	○	○
排样结果带加工工艺	分段拼接	●	●	●
	排样结果带加工工艺	●	●	●
排样结果带加工工艺	加工报告/排样报告	●	●	●
		●	●	●



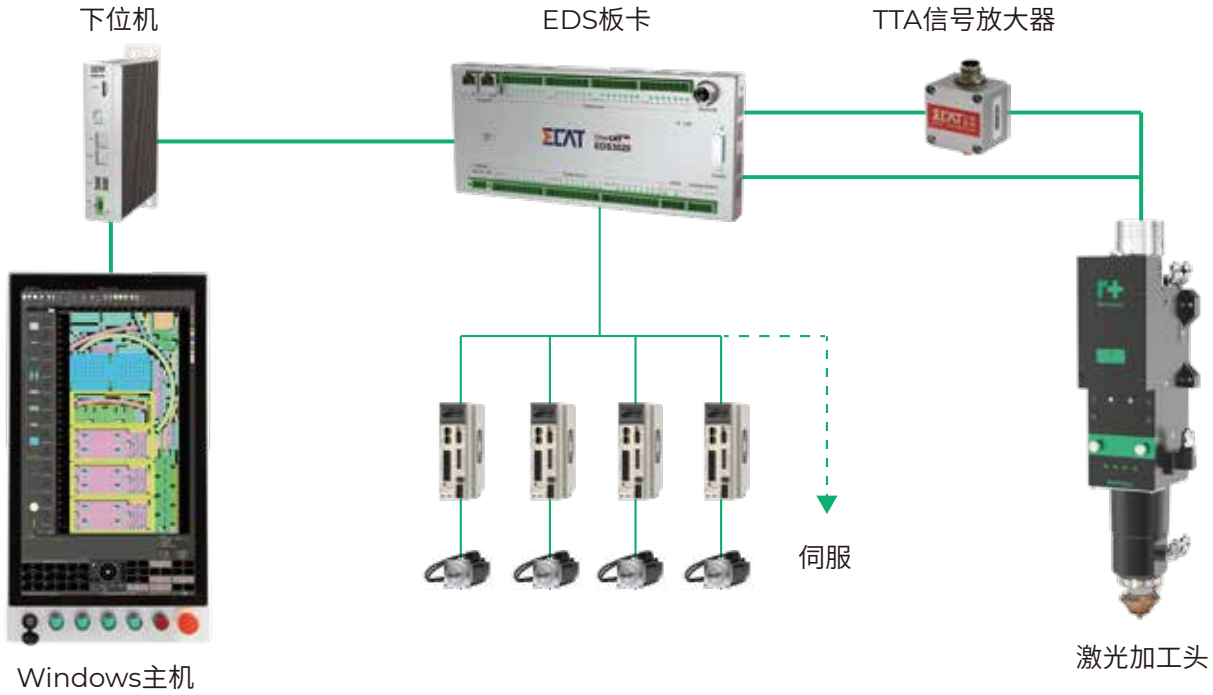
锐图

AT智控软件-切割系列

Smart xCNC Systems



嘉强(上海)智能科技股份有限公司



QC300 独立随动系统

