

### Steuerung

Homatic-CNC System NC30 mit SPS-Steuerung

Multiprozessor 32 Bit Industriestandard-Rechner  
(VME) fuer Bahnsteuerung und Bediener-  
kommunikation mit 50 MB Festplattenspeicher-  
kapazitaet.

- Multitasking-Echtzeitbetriebssystem OS-9
- Diskettenlaufwerk 1 x 3 1/2 Zoll Floppy-Disk  
zur Datensicherung / 1,2 MB.
- Schnittstellen: seriell 1 x RS 232 C  
(z.B. fuer Drucker)

#### CNC-Bahnsteuerung:

- 3 D - Interpolation linear
- 2 1/2 D - Interpolation zirkular
- 4 Achsensteuerung {x, y, z, c}  
C-Achse als Mitschleppachse zur x-, y-Achse
- Schleppfehlerkontrolle
- Eingabemaassystem metrisch/Zoll
- Rampeneinstellung fuer schonendes und  
schnelles Positionieren
- Ein/Ausgabefeinheit 0,001 mm
- Interpolationsbereich: +/- 200 m
- Vorschubbeeinflussung (override) jederzeit  
moeglich
- Satzwechselzeit < 20 ms
- Direkte Koppelung zur Homatic-SPS
- Alarmtexte in Klarschrift

#### Komponenten des freistehenden Bedienschranks:

- Farbmonitor 14 Zoll
- Ergonomisch gestaltetes Bedienfeld
- Menuegefuehrte, grafische Bedienoberflaeche

(Window-Technik)

- Eingabe, Korrektur und Verwaltung von CNC-Programmen.

#### Grundfunktionen (Steuerung)

- Programmierung von Teilen nach DIN 66025 mit der Möglichkeit der zusätzlichen Verwendung von Befehlen der Programmiersprache C wie IF, ELSE, CASE, FOR, CONTINUE ... zur Erweiterung der Programmiermöglichkeiten
  - Nahezu unbegrenzter Programmspeicher (je Diskette 1,2 MB, Festplatte 40 MB)
  - bis zu 8-stellige alphanumerische Programmnamen
  - Parameterprogrammierung mit bis zu 99 freien Parametern
  - Look-Ahead-Funktion bei Bahnfahrt, somit optimale Geschwindigkeit an den Uebergängen
  - Programmieren und Abändern der Programme während der Produktion.
  - Anzeige der Istwerte
  - Ausblenden oder Ueberspringen von Programmsätzen, bzw. Programmblöcken
  - Spiegeln von Fraesprogrammen und Einzelbohrungen (Spiegeln von Kantenanleimen und Nachbearbeitung ist nicht möglich)
  - Einzelsatzbetrieb
  - Verschiebung des Bezugspunktes
  - Handbetrieb
  - Automatikbetrieb
  - Automatisches Anfahren des Referenzpunktes
  - Verrechnung der Maschinen- und Werkzeugkonstanten
  - Möglichkeit zur Übernahme eines durch Messfahrt ermittelten Punktes (Option zusätzlicher Messtaster)
- 
- Werkzeugradius- und Längenkorrektur
  - Netzwerkanchluss ueber zusätzliche ARCNET-Karte
  - Werkzeugdatei
  - Pendelbearbeitung steuerungstechnisch vorbereitet
  - Farbige Darstellung des Maschinenzustandes zur schnellen Fehlerfindung und damit Erhöhung der Maschinenverfügbarkeit
  - Kontaktplandiagnose auf Monitor