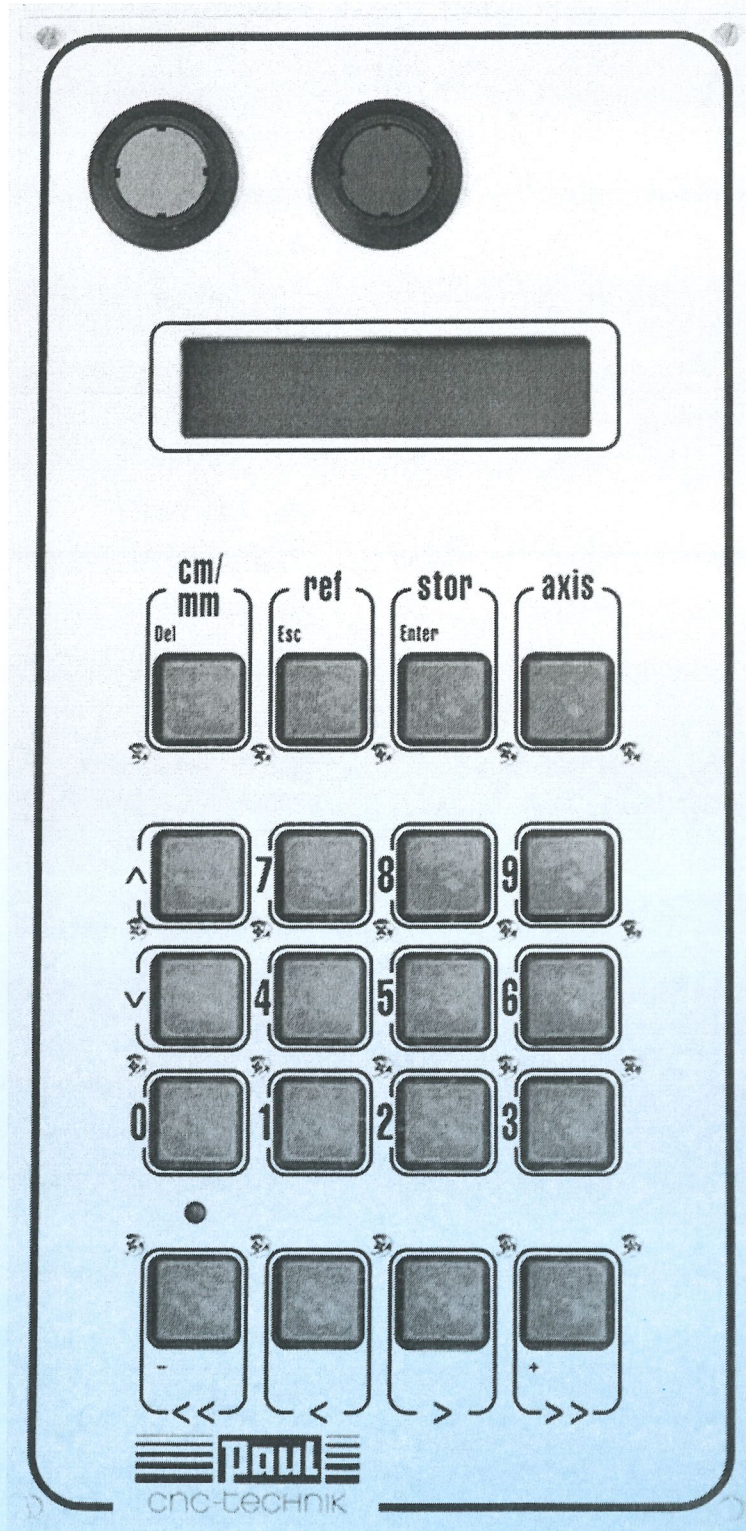


NCB-2



Maschinenfabrik GmbH & Co

**CNC-Steuerung für Besäum- und Auftrennkreissägen
Modelle KME 2, S 900, S 1200 oder K 34 V/1000
mit 1 oder 2 elektrischen Sägeblattverstellungen**



Software:

- Eingabe mittels 20 Tasten
- 10 Tabellen mit je 20 Fixmaßen programmierbar
- beliebige Maße manuell einstellbar
- Meldung in Klartext auf der LCD-Anzeige
- Überwachung von Grenzwerten
- Referenzposition wird auf Tastendruck automatisch eingestellt
- Servicemenü für alle Eingangs- und Ausgangssignale auf der LC-Anzeige
- Überwachung von Sicherheitseinrichtungen und Motorschutzschalter

Hardware:

- 386 SX Prozessor als Zentraleinheit
- akkugepufferter, nichtflüchtiger Speicher (CMOS-RAM)
- Software auf EPROM, weder Diskettenlaufwerk noch Festplatte
- Run-Control ("Totmannschaltung") mit Not-Aus-Kreis zur Überwachung der Rechnerfunktion
- Leuchtdioden (in der Steuerung) für sämtliche Ein- und Ausgangssignale
- serielle Schnittstelle zur Datenübertragung
- industriegerechte, staubdichte und übersichtlich gestaltete Tastatur
- Ein- und Austaster für die gesamte Anlage auf der Steuerung

Ihr Vorteil:

- > sehr einfache Handhabung
- > kurze Verstellzeiten
- > universell einsetzbar
- > einfaches Erkennen von Fehlermeldungen und schnelle Korrektur möglich
- > keine Beschädigung der Maschine durch Eingabe von unzulässigen Werten
- > zeitsparende, exakte Einstellung
- > schnelle Überprüfung aller Steuereinstellungen möglich
- > Vermeidung von Gefahrensituationen

Ihr Vorteil:

- > leistungsgerechter Rechner im ISA-Standard
- > Schutz vor Datenverlust bei Stromausfall
- > auch unter harten Einsatzbedingungen kein mechanischer Verschleiß an den Laufwerken
- > bei Rechnerausfall wird die Anlage automatisch gestoppt
- > zusätzliche Diagnosemöglichkeit bei Störungen
- > Datenaustausch mit anderen Komponenten möglich
- > auch mit Arbeitshandschuhen leicht zu bedienen
- > zentrale Bedienung aller Funktionen über die Steuerung

o o o o

Irrtum und Änderungen vorbehalten.

PAUL-Info B 111.19/2