

HOMATIC-STEUERUNG:

- Homatic-CNC System NC81 mit SPS-Steuerung
- Multiprozessor 32 Bit Industriestandard-Rechner(VME) für Bahnsteuerung und Bedienerkommunikation mit 120 MB Festplattenspeicherkapazität.
- 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. für 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
- Eingabemasssystem metrisch/Zoll
- Rampeneinstellung für schonendes und schnelles Positionieren
- Ein/Ausgabefeinheit 0,001 mm
- Interpolationsbereich: +/- 200 m
- Vorschubbeeinflussung (override) jederzeit möglich
- Satzwechselzeit < 20 ms
- Direkte Koppelung zur Homatic-SPS
- Alarmtexte in Klarschrift
- Komponenten des Bedienschranks
 - Farbmonitor 14 Zoll
 - Ergonomisch gestaltetes Bedienfeld
 - Menügeführte, grafische Bedienoberfläche (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 110 MB)
 - bis zu 8-stellige alphanumerische Programmnamen
 - Parameterprogrammierung mit bis zu 99 freien Parametern
 - Look-Ahead-Funktion bei Bahnfahrt, somit optimale Geschwindigkeit an den Übergängen
 - Programmieren und Abändern der Programme während der Produktion.
 - Anzeige der Istwerte
 - Ausblenden oder Überspringen von Programmsätzen, bzw. Programmblöcken
 - 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
 - Netzwerkanschluss über zusätzliche ARCNET-Karte
 - Werkzeugdatei
 - Farbige Darstellung des Maschinenzustandes zur schnellen Fehlerfindung und damit Erhöhung der Maschinenverfügbarkeit
 - Kontaktplandiagnose auf Monitor