

[E[M]CONOMY
bedeutet:]



Mehr Flexibilität und Funktionalität mit der neuen WinNC für Sinumerik Operate

Mit ShopMill/ShopTurn und programGUIDE vereint unter
einer innovativen und intuitiven Bedienoberfläche.

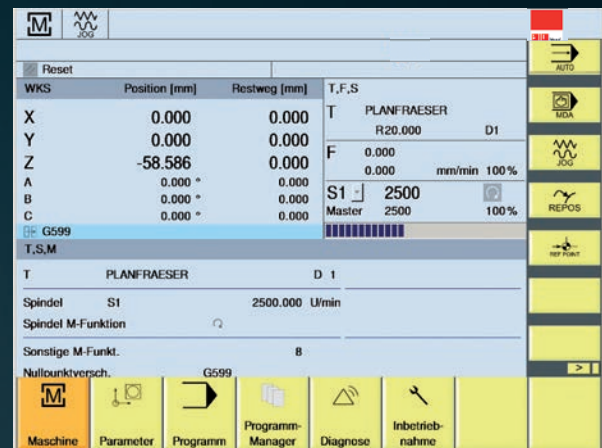
WinNC für Sinumerik Operate

WinNC ist eine steuerungsspezifische Software, die auf einem handelsüblichen PC installiert wird. Sie entspricht in Bedienung und Funktion der jeweiligen Originalsteuerung. Mit der Erweiterung um die neue WinNC für Sinumerik Operate inkl. ShopMill und ShopTurn wird der Umfang der industriegängigen Steuerungen um eine weitere wichtige Version ergänzt. Eine detailgetreue Nachbildung der Funktionalitäten und Bedienoberflächen deckt alle ausbildungsrelevanten Bereiche der Originalsteuerung ab. Wie bei allen WinNC-Steuerungen kann auch hier eine 30 Tage Demo-Version unter www.emco-world.com heruntergeladen werden.

Bedienbereiche:

Über die Taste „Menu Select“ wird die Softkeyleiste für den Schnellzugriff auf die Bedienbereiche und Betriebsarten eingeblendet. Dadurch wird das Navigieren in der Steuerungsoberfläche wesentlich erleichtert.

Die Siemens-typische Bedienstruktur vorhergehender, in der Industrie bewährter Steuerungen wurde beibehalten und um nützliche Funktionen erweitert.

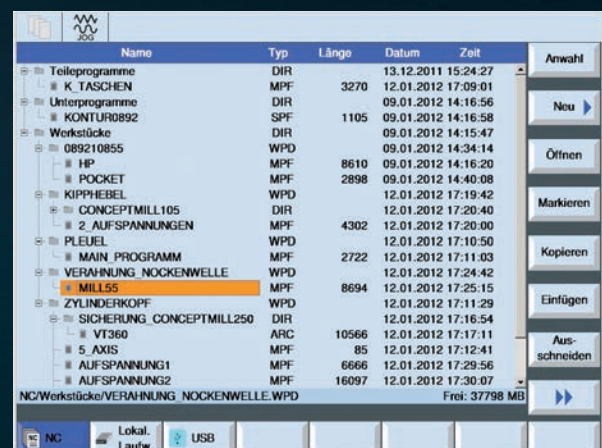
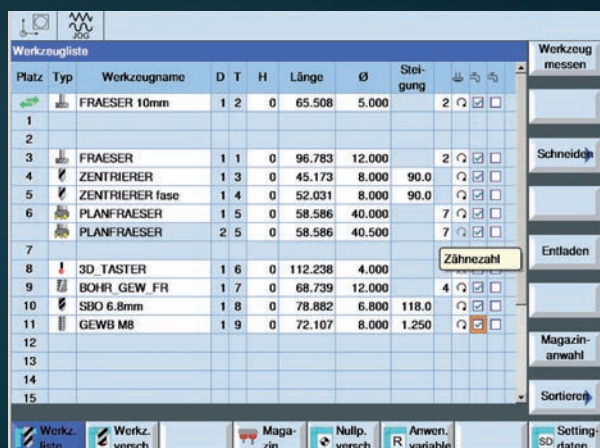


Parameter:

- Übersichtliche Werkzeugverwaltung (Werkzeuge werden durch Icons dargestellt, Drehrichtung und Kühlung werden hier vordefiniert, werkzeugtypabhängige Werte „Bohrer-Spitzenwinkel, Gewindebohrer-Steigung, Fräswerkzeuge-Zähnezahl“)
- Nullpunktverschiebungen G54-G599. Es stehen 99 voreinstellbare Nullpunktverschiebungen zur Verfügung
- Anwendervariablen R0-R299 zur Parametrisierung von Programmen

Programmmanager:

- Alle verfügbaren Laufwerke (lokal und im Netzwerk) werden hier verwaltet
- Gewohnte Programmstruktur in Unterprogramm-, Hauptprogramm- und Werkstückordnern

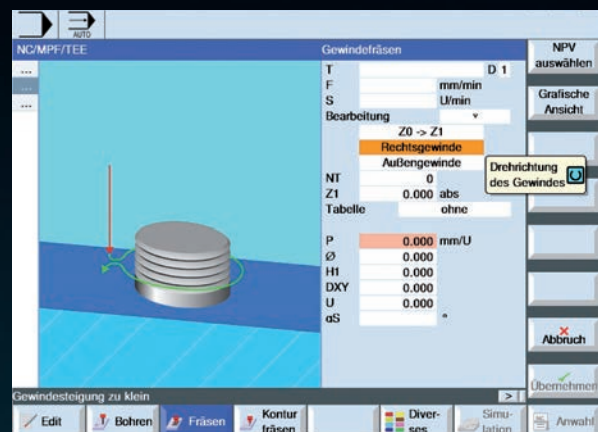
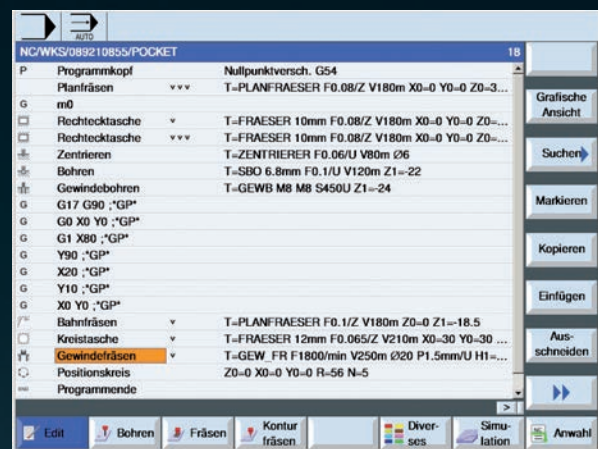


Programmerstellung:

- ShopMill- und ShopTurn-Arbeitsschrittprogrammierung
- programGUIDE: G-Code-Programmierung zusammengefasst mit Zyklenunterstützung
- ISO-Code-Programmierung

Highlights ShopTurn-, ShopMill-Arbeitsschrittprogrammierung

- Alle programmrelevanten Parameter werden im Programmkopf definiert: Maßeinheit, Werkstücknullpunkt, Rohteil, Sicherheitsabstände und Rückzugverhalten, Gleich-/Gegenlauf
- Werkzeugaufruf erfolgt direkt im Zyklus: Beliebige Technologiedefinition (mm/Zahn - mm/min, m/min - U/min)
- Transformationszyklen: Nullpunktverschiebung, Verschiebung, Rotation, Skalierung und Spiegelung können bequem über Zyklen definiert werden
- Umfangreiche Editorfunktion: Suchen, Suchen/Ersetzen, Markieren, Kopieren, Einfügen und neu Nummerieren
- Fehlerhafte Werte während der Zykleneingabe werden rot hinterlegt. Bei der Zyklendefinition wird zu jedem Eingabefeld eine erklärende Grafik dargestellt und zusätzlich ein Tooltip mit weiterführenden Informationen



- Kontextsensitive Hilfe über „Help“-Taste. Abhängig vom aktuell am Bildschirm angezeigten Thema (Zyklen,Werkzeugverwaltung, ...) wird der dazu passende Hilfetext eingeblendet

[Systemvoraussetzung]

emco industrial
training

Designed for your profit

Maschinen mit integriertem Steuerungs-PC:

- Alle Concept Maschinen
- Maschinen, die auf ACC umgerüstet wurden
- MOC mit Windows XP oder höher (32 / 64 Bit)

Maschinen mit beigestelltem Steuerungs-PC und Programmierplätzen:

- PC 1000 Mhz
- Windows XP oder höher (32 / 64 Bit)
- Arbeitsspeicher min. 256 MB RAM
- Freier Festplattenspeicher 400 MB
- Programmierplatz: 1*USB, Maschinenversion: 2*USB
- TCP/IP-fähige Netzwerkkarte bei Maschinenversion



DE1840 - 05/15 - Technische Änderungen vorbehalten. Keine Haftung für Druck- und Satzfehler.

www.emco-world.com