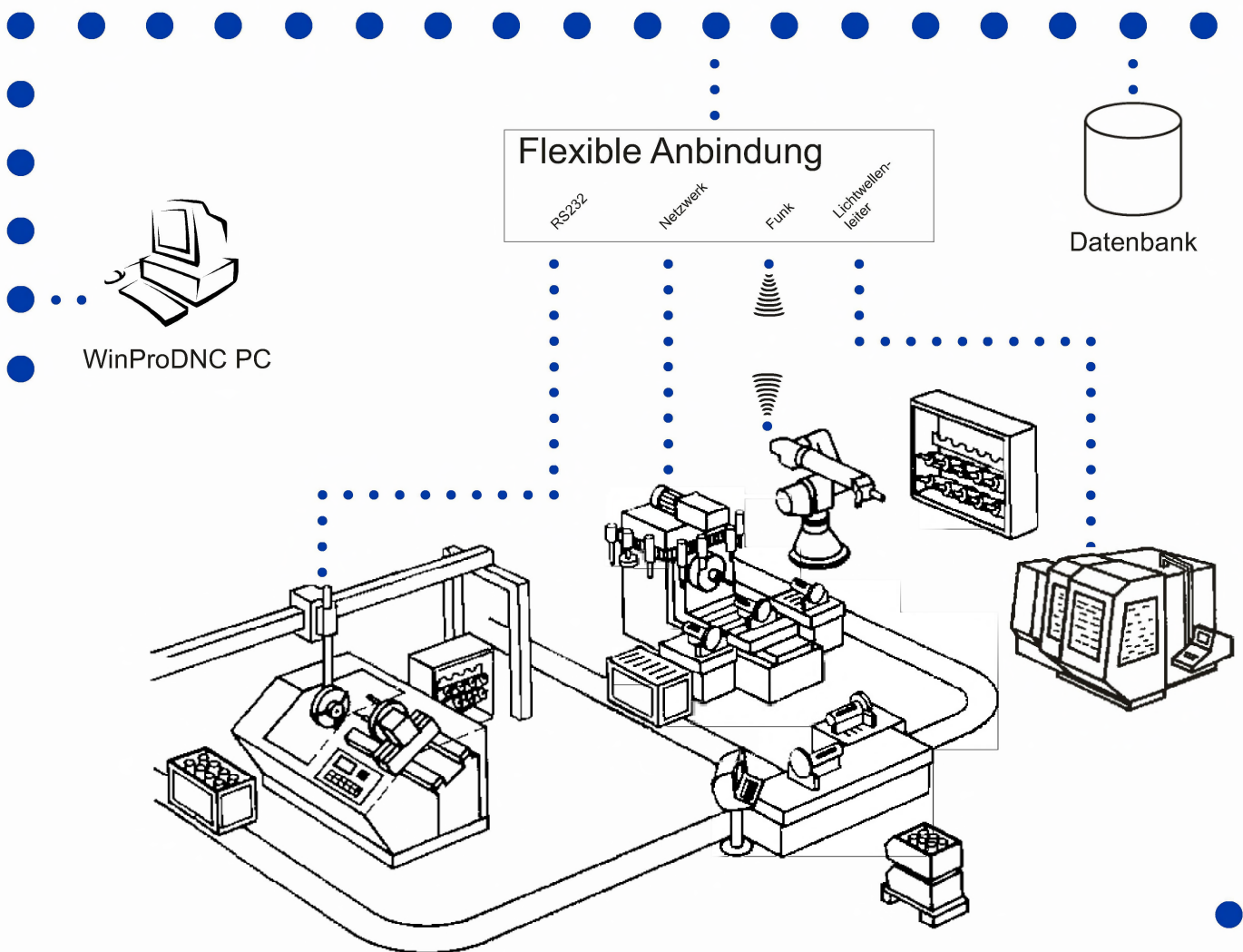
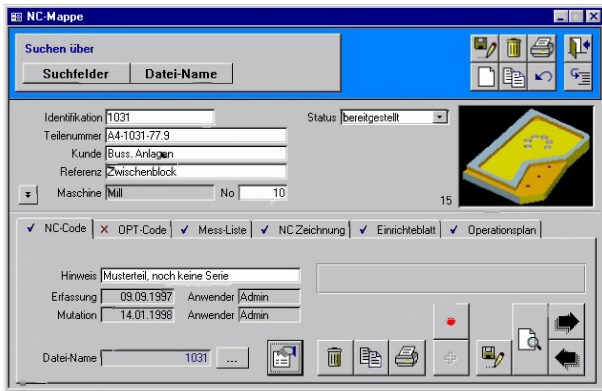
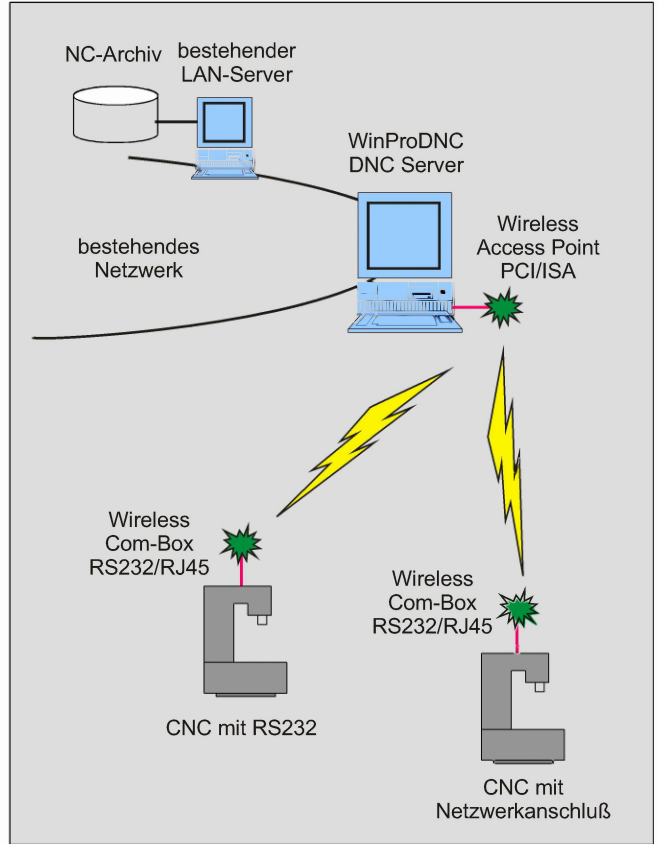


NC-Daten im Netzwerk direkt an der Steuerung



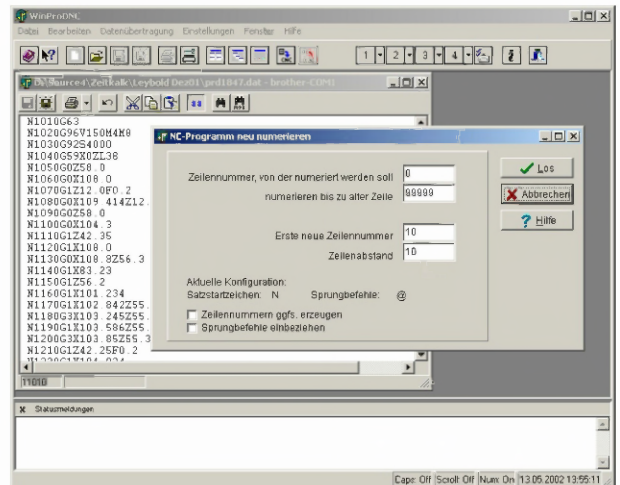
WinProDNC

Alle Technologien unterstützt WinProDNC unterstützt unterschiedlichste Verbindungen des Rechners mit den NC-Maschinen. Das herkömmliche RS232 Kabel mit Verstärker, Lichtwellenleiter oder RS422 bis 2000 Meter, Integration über ComBox im herkömmlichen Ethernet Netzwerk, direkte Einbindung von Maschinen mit Netzwerkananschluß sowie DNC über das Funknetz. Die Varianten können auch kombiniert werden.



Schnittstellen WinProDNC kann über optionale Schnittstellen an vorhandene Datenbanken angebunden werden. Verbinden Sie WinProDNC zum Beispiel mit WinNC oder Ihrer SQL-Datenbank und rufen Sie die NC-Programme direkt aus dem NC-Archiv ab. So können vorhandene Archive und Datenbanken um die Möglichkeit der direkten DNC-Anbindung ergänzt werden, ohne auf die Vorteile der vorhandenen Software verzichten zu müssen.

Integrierter Editor Der WinProDNC-Editor bietet neben den üblichen Editorfunktionen wie Suchen, Ersetzen, Drucken auch speziell für NC-Programme notwendige Funktionen wie Neunummerierung, Steuerzeichenbehandlung, Leerzeichen einfügen oder löschen. Vergleichen Sie das Original-NC-Programm mit der an der Steuerung editierten Version. Es können mehrere Editorfenster gleichzeitig geöffnet werden und auch große NC-Programme können problemlos editiert werden.



Hardware und Betriebssystem Mindestanforderungen für den Einsatz von *WinProDNC* ist ein handelsüblicher Rechner mit Pentium II Prozessor, 32 MB Hauptspeicher und einer Festplatte mit 30 MB freiem Speicherplatz. Als Betriebssystem eignet sich Windows ab Version 95 oder NT. Der Einsatz ist in allen gängigen Netzwerken gewährleistet. Sie können direkt Daten mit Ihrer CNC-Maschine austauschen. Für die verschiedenen Ausstattungsvarianten bieten wir zusätzliche Hardware an. Sämtlich benötigte Hardware ist handelsüblich und macht *WinProDNC* unabhängig von Spezialentwicklungen.

Überblick

- steuerungs- und hardwareunabhängig
- Anbindung über RS232, RS422, Ethernet, LWL, BTR oder Funk
- beliebig viele Maschinen im Netz
- NC-Programme zeitgleich senden und automatisch von der CNC-Maschine anfordern
- Fehlererkennung an der Steuerung
- Optionale NC-Datenbank zur übersichtlichen Verwaltung Ihrer Produktionsdaten
- Integrierter Editor zum Erstellen und Bearbeiten von NC-Programmen
- Spezielle Funktionen zum Editieren von NC-Daten
- Vergleichen von NC-Programmen , z.B. das Vergleichen von Ursprungsdaten mit optimierten Daten
- Komfortable Suchfunktionen zum Finden von NC-Programmen
- Diagnose und Protokollfunktionen

Vorteile

- niedrige Wartungskosten
- eine Lösung für jede Werksumgebung
- unnötige Rechner fallen weg
- geringer Zeitaufwand und keine PC-Kenntnisse notwendig
- mehr Sicherheit für die Bediener
- alle Daten auf einen Blick
- Vorbereitung während die Maschine läuft
- vereinfachtes Umarbeiten von Programmen
- schnelles Feststellen von Fehlern
- nichts geht verloren
- für einen sicheren Ablauf

Beratung und Service Wir beraten Sie gerne über die Möglichkeiten in Ihrem Betrieb mit *WinProDNC* und finden auch Lösungen vor Ort für Ihre vorhandenen Probleme!

Standard	Option	
X		Standard ASCII Protokoll
X		Heidenhain FE Protokoll
	X	LSV2 Protokolle (z.B. Heidenhain, ARGIE)
	X	Mazak Mazatrol DNV
	X	brother DNC
	X	weitere Protokolle
X		Automatischer Empfang und Anfordern von der CNC-Steuerung
X		NC-Programme zeitgleich Senden und Empfangen
X		Fehlererkennung an der Steuerung
X		Nachladebetrieb bei großen NC-Programmen
X		Integrierter NC-Editor mit Vergleichsfunktionen
	X	NC-Datenbank
X	X	Unterstützung von WinNC und anderen Programmen
	X	Unterstützung von COM-Boxen zum Anschluss der CNC über Netzwerk oder Funk
	X	Terminals zur Anforderung

Matthias Hofmann
ERODIERTECHNIK

Tel. 07043 950211
Fax. 07043 950212

Malvenstrasse 2
D-75433 Maulbronn

eMail m.hofmann@mh-erodiertechnik.com
homepage www.mh-erodiertechnik.com