

ProNC

Software pentru automatizare de proces sub Windows



Descriere

La baza pentru fiecare soluție de automatizare este un software puternic cu ajutorul căruia cerințele existente sunt transpuse rapid și confortabil într-o soluție practică. Pentru aceasta interfața de comandă și programare ProNC este soluția ideală.

ProNC funcționează sub sistemul de operare Windows 2000, XP și Vista
ProNC este disponibil pentru majoritatea comenzilor numerice și controllere de la isel
ProNC Aplicațiile pot fi realizate după formatul isel-PAL sau DIN66025
ProNC este foarte bun pentru soluțiile de automatizare în domeniile frezare, găurire, dozare, montaj, alimentare, pick-and place și controlul calității, pentru care se generează programe în principal textual utilizând funcțiile teach-in precum și integrarea de contururi (de. ex. format NCP).

Descrierea funcțiilor

- comenzi de deplasare relativă și absolută a axelor interpolate
- programarea de axe suplimentare în modul handling
- interpolare circulară, helix, cicluri de găurire
- bucle repetitive, bucle număratoare, ramificații necondiționate și condiționate
- diverse funcții matematice și trigonometrice
- subprograme, variabile simbolice
- variabile reale și șiruri de caractere
- ferestre de mesaje, mesaje în linia de stare
- încărcarea și salvarea de variabile de proces
- acces asupra intrărilor și ieșirilor digitale și analogice
- intrare/ieșire "On-The-Fly" (fără oprirea mișcării) pentru aplicații de dozare
- acces asupra DLL-urilor (Dynamic Link Libraries) specifice aplicației
- debugger confortabil (puncte de oprire, monitorizarea stării și a variabilelor)

Date de comandă

Art.-Nr.: **Z11-333500**

ProNC - Software pentru comenzi numerice CAN-CNC (Windows)

Școlarizare și programare aplicații individuale la cerere!

Caracteristici

- programare conform DIN66025 (G-Code) sau isel-PAL
- compatibil cu versiunile anterioare de program (ProDIN, ProPAL)
- editor de text integrat cu numeroase funcții pentru procesare rapidă și eficientă a codului sursă
- Importul fișierelor de geometrie (NCP, de ex. din VisualMill)
- utilizarea a până la 6 axe interpolate și până la 6 axe de manipulare (cu comandă numerică CAN)
- procesare cu Look-Ahead cu comenzile numerice CAN
- până la 4 motoare de frezare
- până la 4 module I/O (max. 64 intrări, 64 ieșiri)
- intrări și ieșiri de semnale pentru sincronizarea proceselor
- Teach-In cu joystick, tastatură și mouse
- programare offline cu module de simulare
- procesare pas cu pas, puncte de oprire și monitorizarea sistemului pt. punere în funcțiune
- posibilitatea de individualizare cu biblioteci software
- panouri de comandă pentru comanda deplasării, intrărilor/ieșirilor, motoarelor de frezare și schimbătoarele de scule
- Panou de comandă pt. max. 6 axe de manipulare independent de axele interpolate
- disponibil în Germană și Engleză