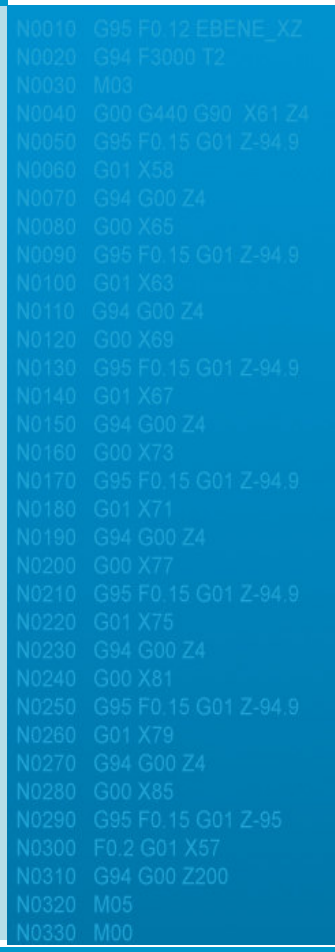
MTC - Manual Turning Control

Zyklenfunktionen für die Bearbeitung

Steuerungstechnik



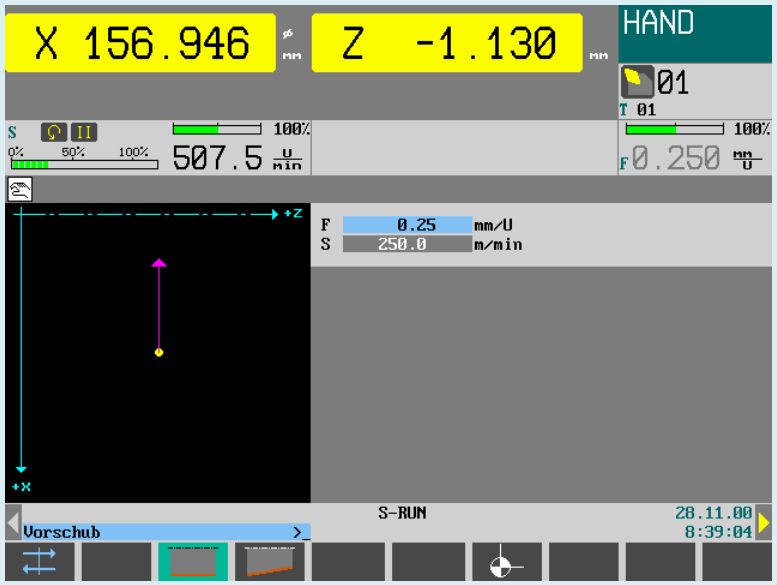
Steuerungstechnik

MTC – Funktionen

- ✓ Hand
- ✓ Gerade und Radius
- ✓ Kontur und Konturfolge
- ✓ Standard- und Sonderzyklen
- ✓ Abspanen Kontur
- ✓ Quittung (Arbeitsschrittkette)
- ✓ NC-Programmbetrieb (DIN/ISO)

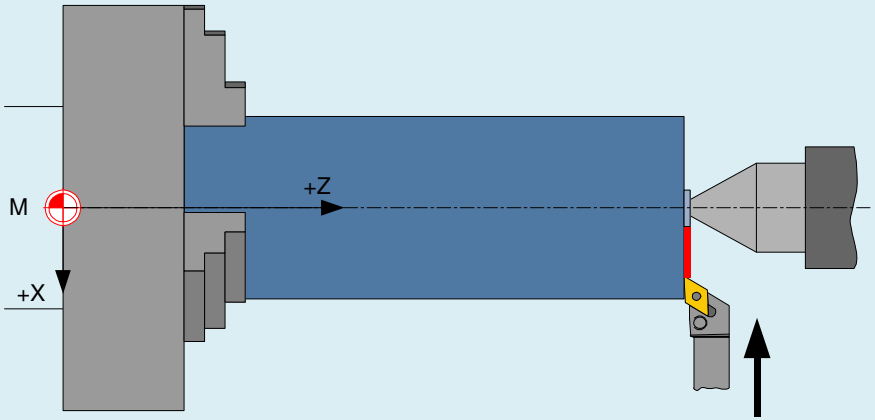
N0010 G95 F0.12 EBENE_XZ
N0020 G94 F3000 T2
N0030 M03
N0040 G00 G440 G90 X61 Z4
N0050 G95 F0.15 G01 Z-94.9
N0060 G01 X58
N0070 G94 G00 Z4
N0080 G00 X65
N0090 G95 F0.15 G01 Z-94.9
N0100 G01 X63
N0110 G94 G00 Z4
N0120 G00 X69
N0130 G95 F0.15 G01 Z-94.9
N0140 G01 X67
N0150 G94 G00 Z4
N0160 G00 X73
N0170 G95 F0.15 G01 Z-94.9
N0180 G01 X71
N0190 G94 G00 Z4
N0200 G00 X77
N0210 G95 F0.15 G01 Z-94.9
N0220 G01 X75
N0230 G94 G00 Z4
N0240 G00 X81
N0250 G95 F0.15 G01 Z-94.9
N0260 G01 X79
N0270 G94 G00 Z4
N0280 G00 X85
N0290 G95 F0.15 G01 Z-95
N0300 F0.2 G01 X57
N0310 G94 G00 Z200
N0320 M05
N0330 M00

Bearbeitungsmenü HAND



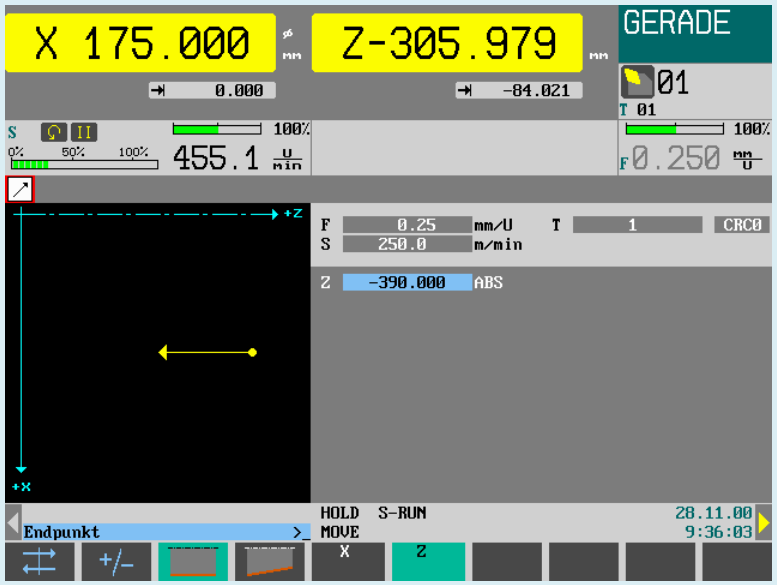
Bearbeitung von

- Zylinder-, Plan- und Kegelflächen
- Referenzpunkt anfahren
- Kopieren mittels elektronischer Schablone



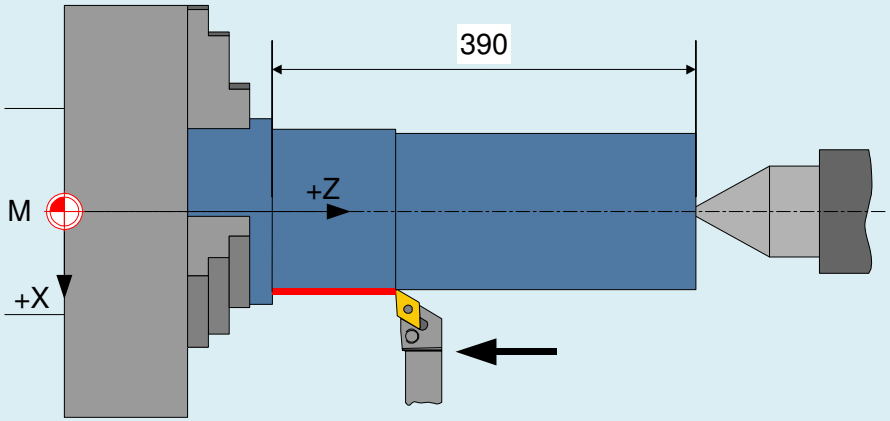
Et_04.vsd, Zb_1

Bearbeitungsmenü GERADE



Bearbeitung von

- Zylinder-, Plan- und Kegelflächen

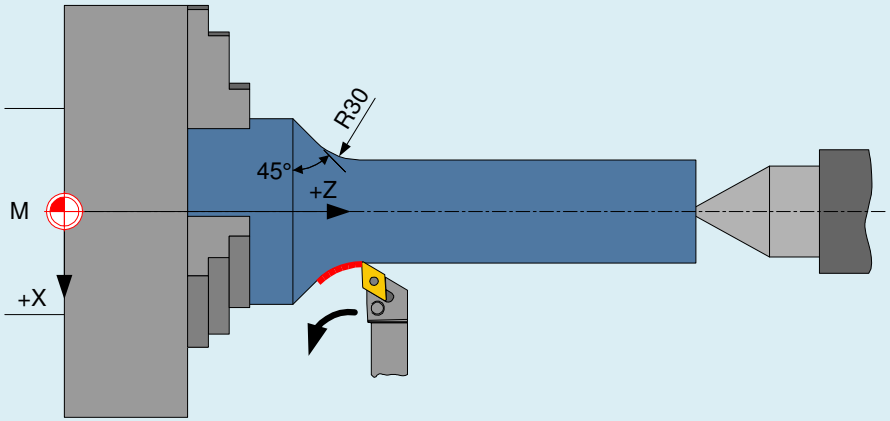


Et_04.vsd, Zb_1

Bearbeitungsmenü KREIS

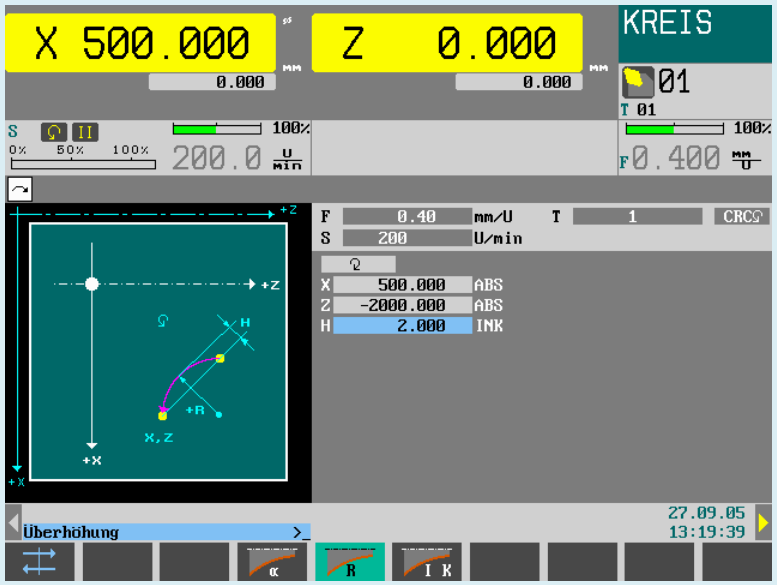
Bearbeitung Kreisbögen

- Winkelparameter
- Radius mit Endpunkt-Koordinaten
- Mittelpunkt-Koordinaten



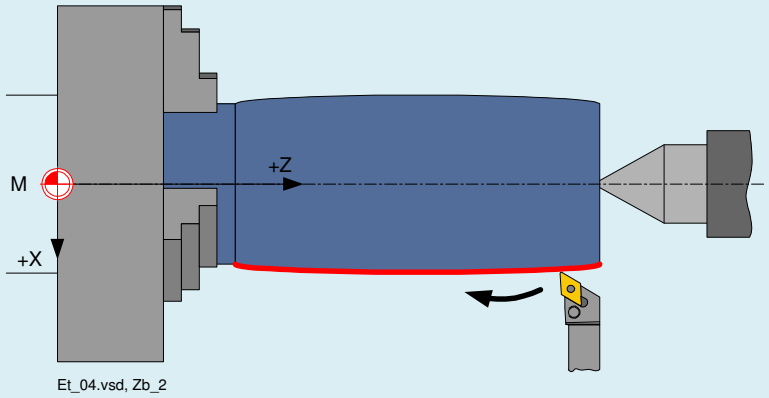
Et_04.vsd, Zb_2

Bearbeitungsmenü KREIS



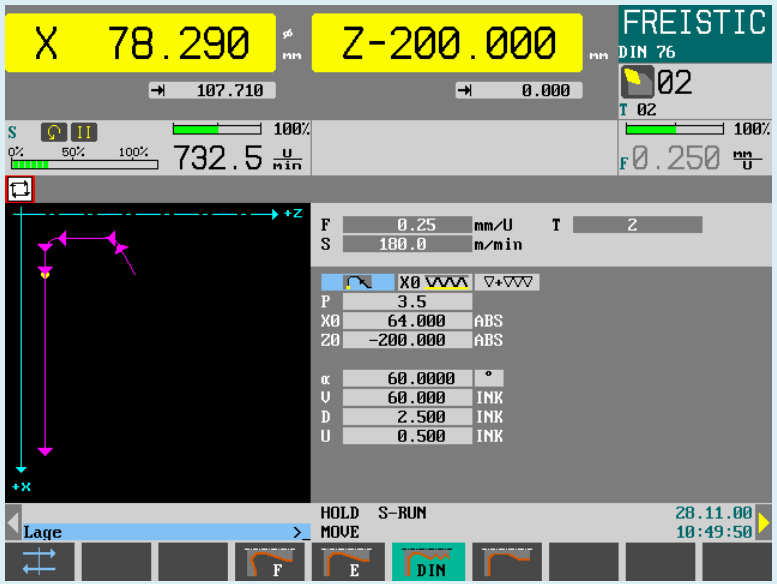
Bearbeitung von balligen Elementen

- Eingabe von Radius > 10^6 oder Segmenthöhe



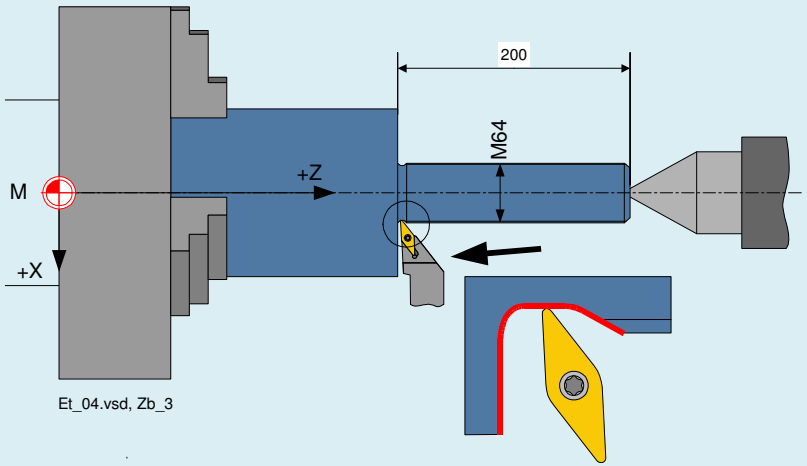
Et_04.vsd, Zb_2

Bearbeitungsmenü FREISTICH



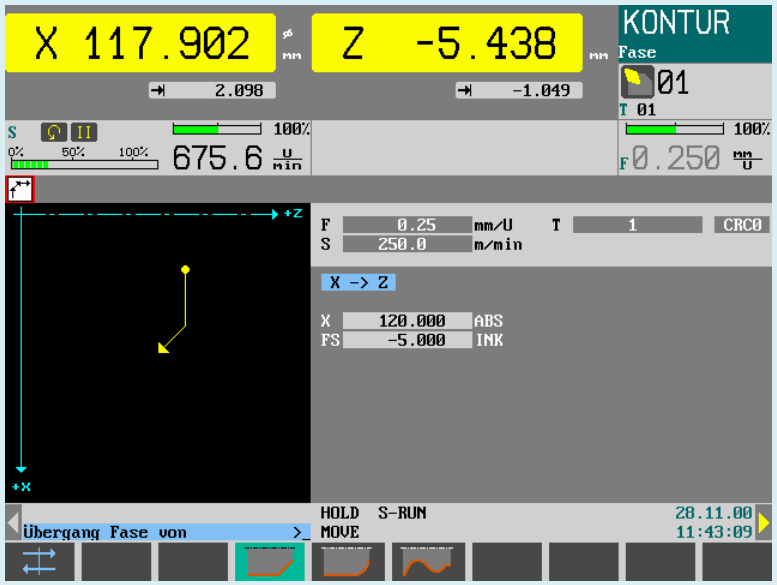
Bearbeitung Freistichen

- Freistich nach DIN 509 – Form E und F
- Freistich nach DIN 76 – Gewinde
- Freistich frei definiert



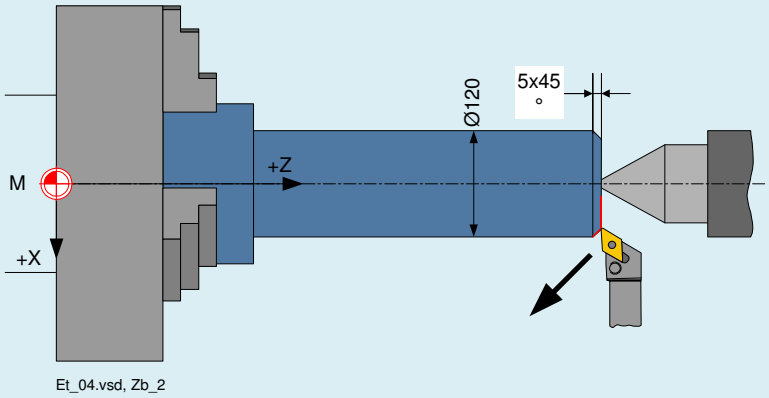
Et_04.vsd, Zb_3

Bearbeitungsmenü KONTUR



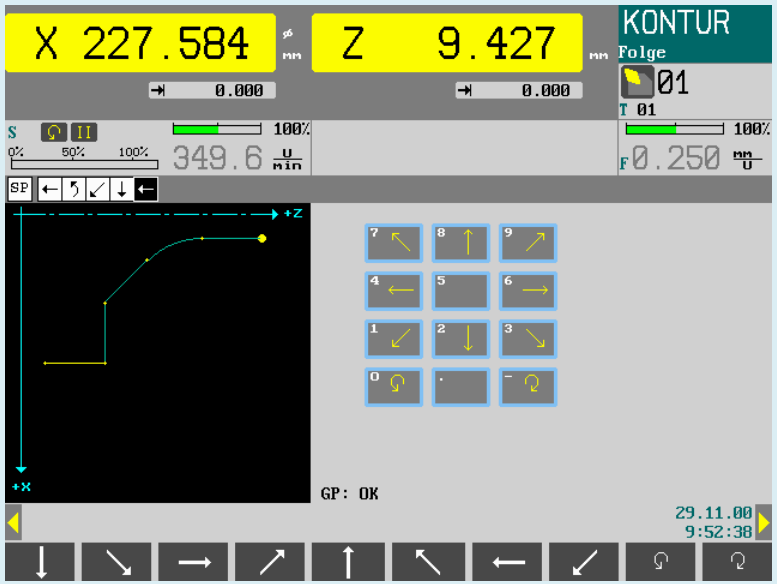
Bearbeitung Übergängen

- Fasen und Radien
- Konturfolgen



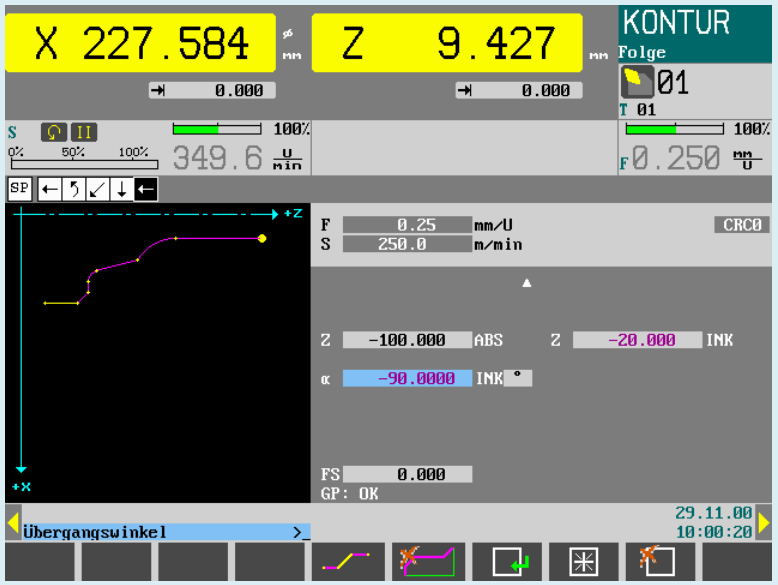
Et_04.vsd, Zb_2

Bearbeitungsmenü KONTUR

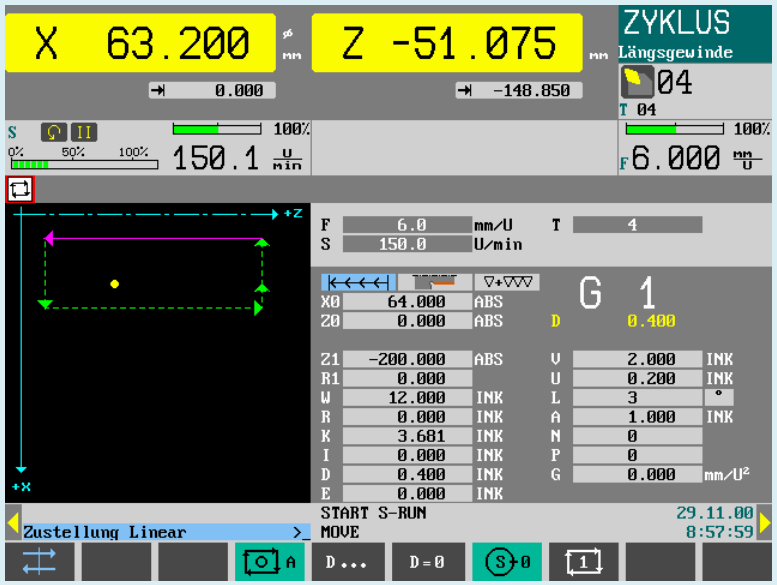


Konturfolgen mit Geometrieprozessor

- Einlesen von DXF-Daten

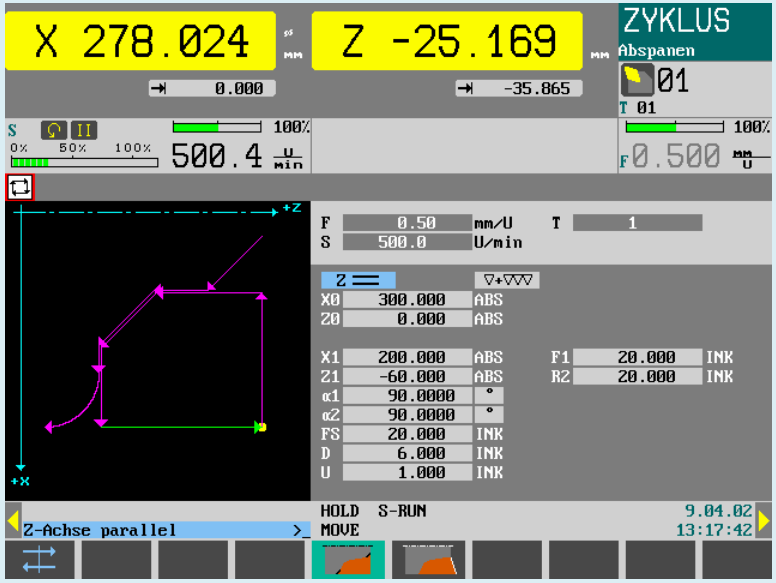


Bearbeitungsmenü ZYKLUS

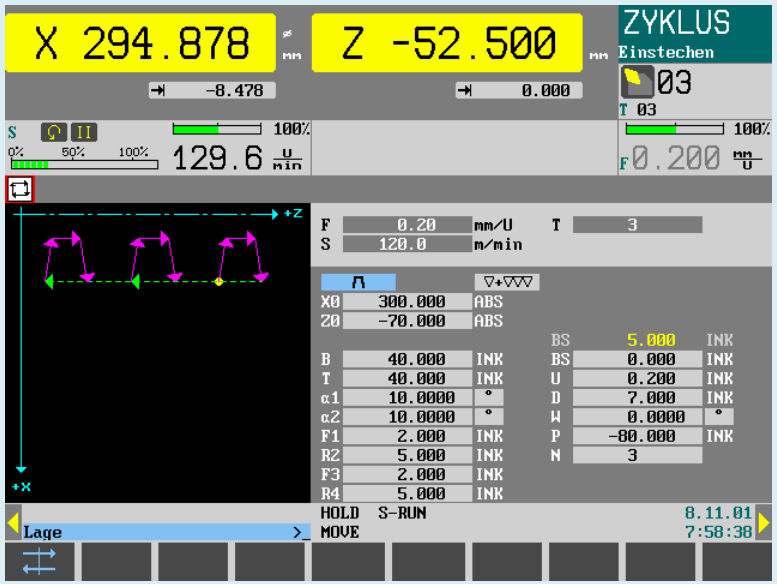


Zyklen für

- Längs-, Kegel- und Plangewinde
- Abspanen (Wellenabsätze)

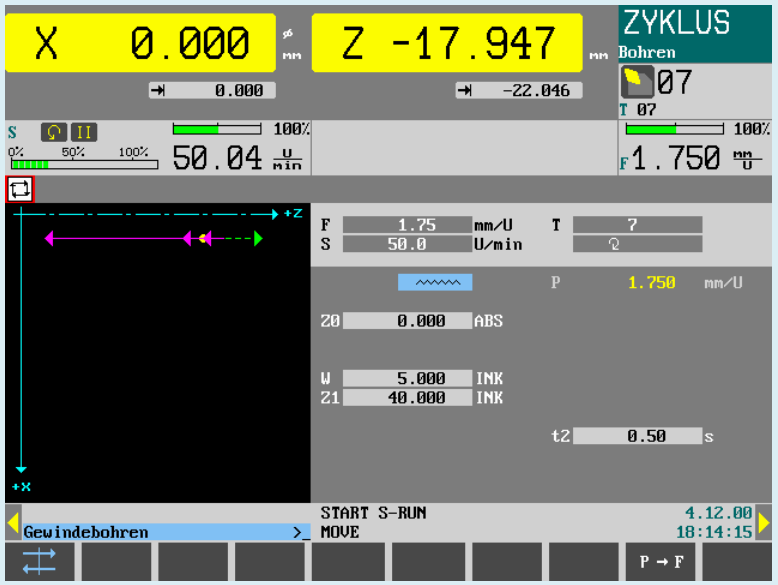


Bearbeitungsmenü ZYKLUS

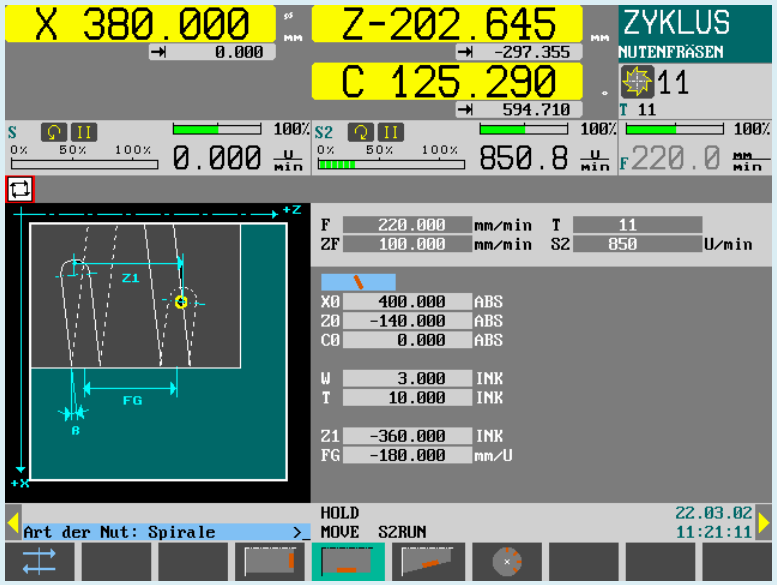


Zyklen für

- Einstiche
- Bohren

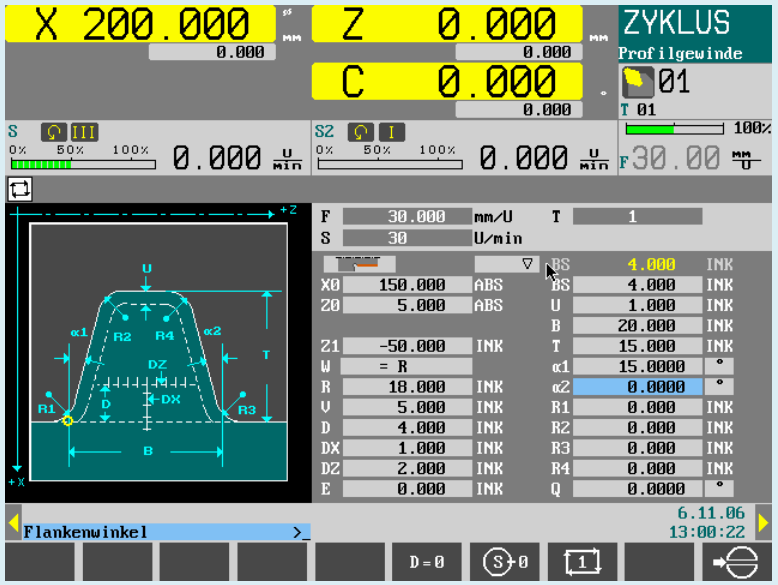


Bearbeitungsmenü ZYKLUS



Zyklen für

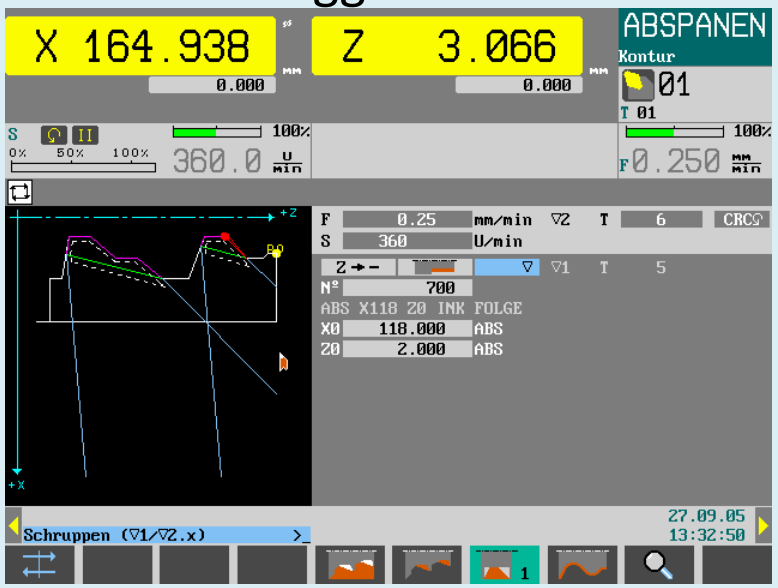
- Fräsen (Nut, Tasche)
- Sonder- und Kundenzyklen



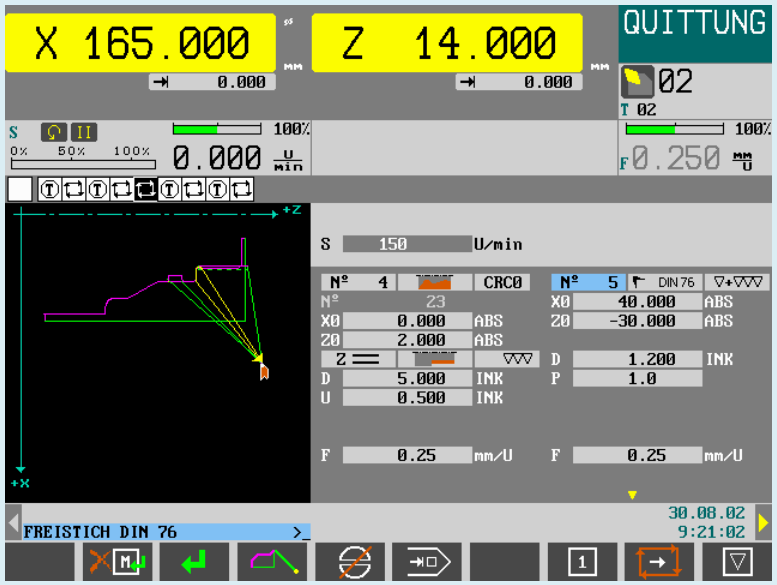
Bearbeitungsmenü ABSPANEN KONTUR

Zyklen für Konturen

- Konturen und Restmaterial unter Beachtung der Werkzeuggeometrie



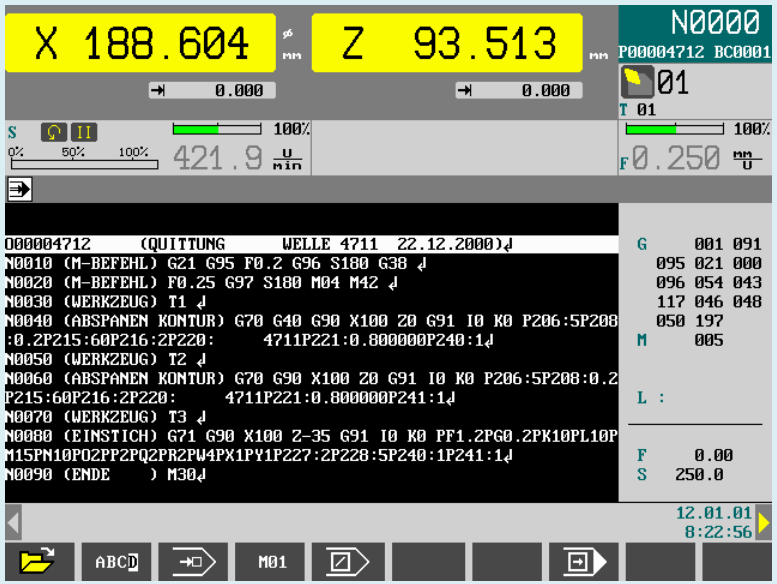
Bearbeitungsmenü QUITTUNG



Kettung von

- Geometrie- und Technologiedaten
- Date der Menüs GERADE bis ABSPANEN KONTUR
- Technologiedaten, wie Spindel EIN/AUS
- Hinweistexte

Bearbeitungsmenü NC-PROGRMMBETRIEB

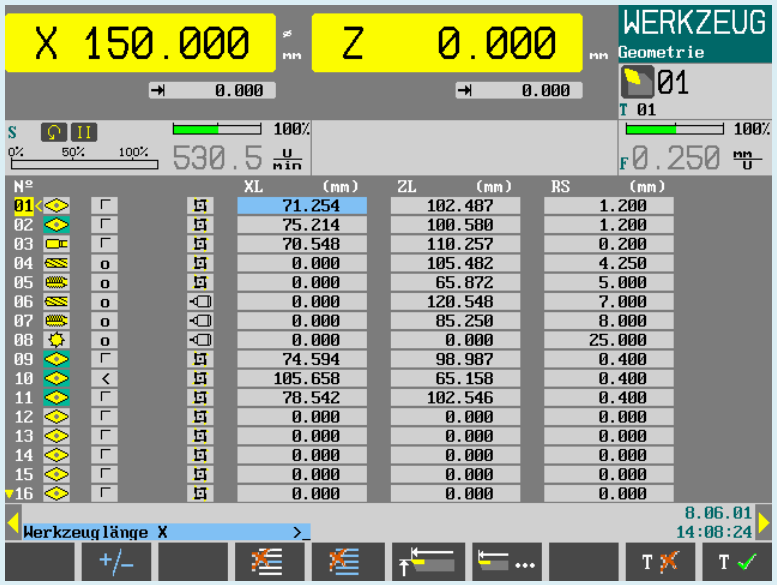


NC-Programme

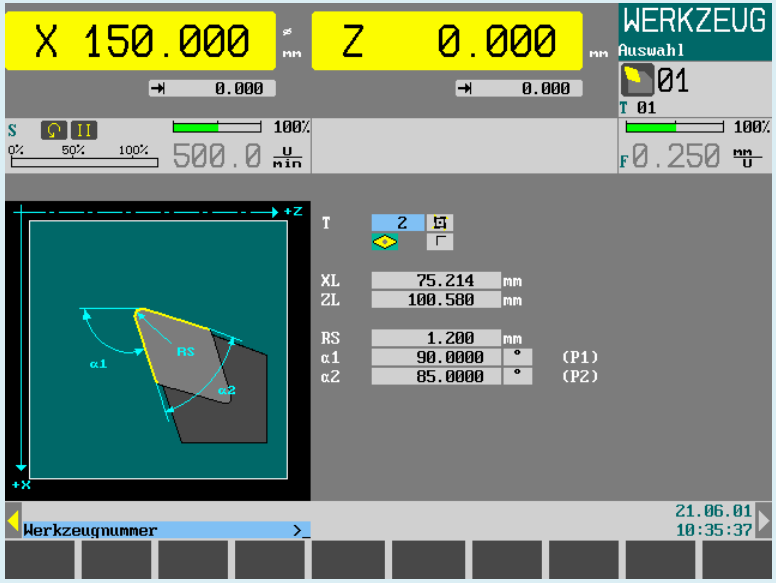
- Editieren
- Verwalten
- Konvertieren
- Datentransfer

MENU

Bearbeitungsmenü MENÜ



- Werkzeugverwaltung
- Verschleißkorrekturen
- Nullpunktverschiebungen



Vorteile – MTC

- ✓ Statt langer Einarbeitung, sofort Späne machen
- ✓ Integration anwendungsbezogener Zyklen
- ✓ Facharbeitergerechtes Steuerungskonzept
- ✓ Klar strukturierte Bearbeitungsmenüs

MTC - Datentransfer

- ✓ Ferndiagnose per Ethernet oder Mobilfunk
- ✓ Erstellen eines Netzlaufwerkes auf dem internen Speichermedium der MTC
- ✓ Direkter Austausch von Daten unter mehreren MTC-Steuerungen

MTC – Kompatibilität zu Siemens

- ✓ Abmessungen im 19“-Raster (kompatibel zu Siemens SINUMERIK Komponenten)
- ✓ Betrieb mit aktuelle Siemens SINAMICS S120 Antrieben
- ✓ Anschluss PROFINET und PROFIBUS
- ✓ Einsatz von abstandkodierten Meßsystemen / Endat

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit