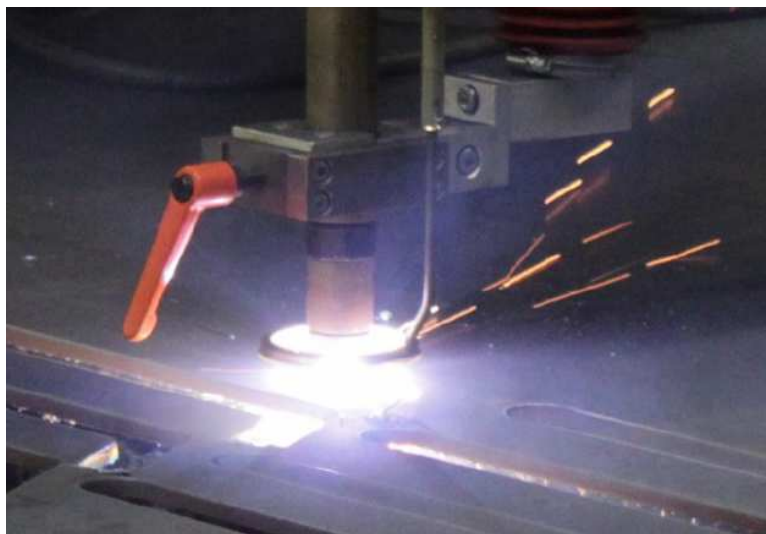


## CNC Steuerung ProDNC



Die CNC – Steuerung ProDNC wurde speziell für den Einsatz an Brennschneidmaschinen konstruiert und ist daher für diese raue Umgebung optimal geeignet.

Brennschneidprogramme werden mit z.B. mit einem USB-Stick oder aus dem Netzwerk des Kunden übernommen.

Der Farbmonitor zeigt alle wichtigen Daten als Text oder Grafik, die der Bediener beim Schneiden benötigt.

### Aus der Praxis für die Praxis

Die stetige Weiterentwicklung der Software – durch laufende neue Anregungen unserer Kunden - hat diese Steuerung zu einer **praxisgerechten Steuerung** mit allen wichtigen Funktionen gemacht. So entstand eine CNC, die **beispielhaft in der Einfachheit der Bedienung** ist.

Die Hardware ist auf der Basis eines PC aufgebaut und ist zudem nochmals geschützt in den Maschinenschaltschrank installiert.

In der Software der CNC ist eine SPS (Speicherprogrammierbare Steuerung) enthalten. Mit dieser Funktion werden direkte Verknüpfungen zwischen der CNC und den Komponenten auf der Maschine (Plasma START / STOP; sonstige Ventile, Endschalter, etc.) realisiert.

Durch einfache Kommandos kann dabei die Funktion der einzelnen Komponenten bei Bedarf auf die Wünsche der Kunden leicht modifiziert werden. Damit können Optionen, die evtl. später an der Maschine installiert werden, meistens einfach durch Updates der SPS-Software realisiert werden. Sie haben damit auch für die Zukunft eine Steuerung, die immer aktuell bleibt und sich Ihrem Bedarf anpaßt.

Frahmann Steuerungstechnik  
Friesenstraße 38  
D - 26655 Westerstede

Ust.-Id. Nr.: DE 180 139 892 (VAT / BTW-Nr.)

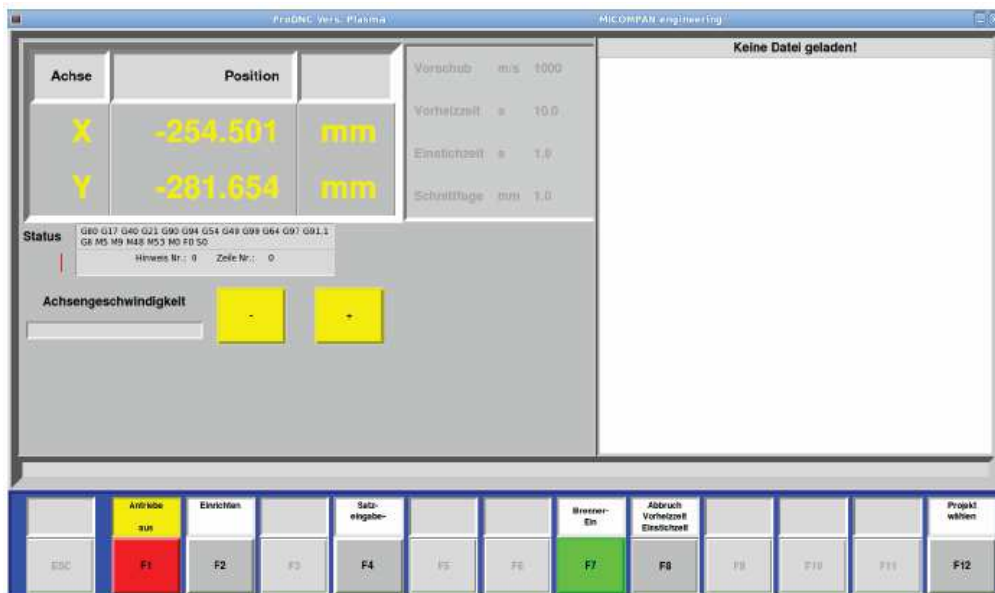
Telefon: ++49 4488 859556 Telefax: ++49 4488 6260 E-Mail: FRAHMANNST@AOL.COM

Es gelten grundsätzlich nur unsere Ihnen bekannten AGB, die wir Ihnen auf Anfrage gerne nochmals zusenden. Anderslautenden AGB wird hiermit widersprochen

## Kurzanleitung

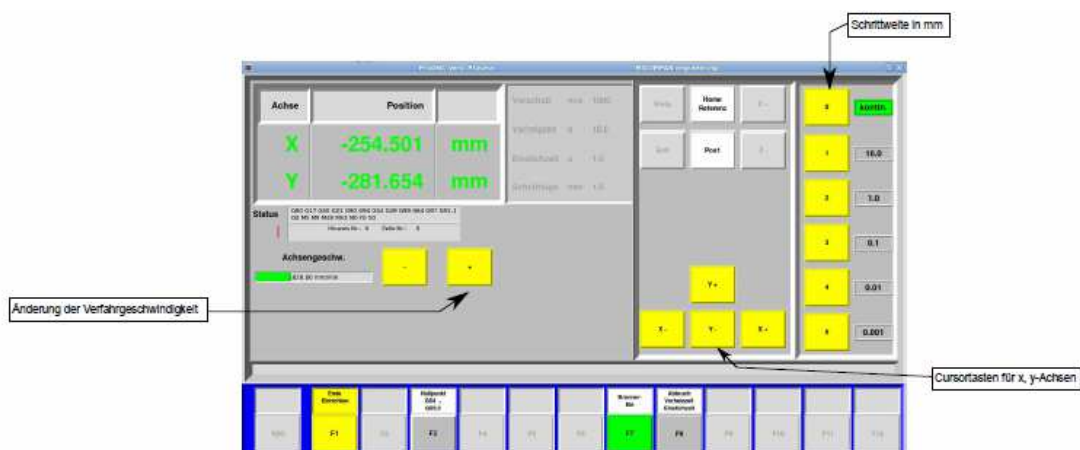
Das Programm kann, wie üblich mit der (Computer-) Maus bedient werde. Häufig ist es jedoch praktischer im Umfeld der zu steuernden Maschine auf die Mausbedienung zu verzichten. Daher sind alle relevanten Bedienelemente über Funktionstasten zu erreichen

Nach dem Einschalten der Steuerung erscheint der **STARTBILDSCHIRM**



Hier können die wesentlichen Grundfunktionen zum Einrichten der Maschine, z.B. Anfahren des Referenzpunktes, usw. bedient werden.

Mit der Taster F12 kann das Programm gewählt werden, welches als nächsten geschnitten werden soll.



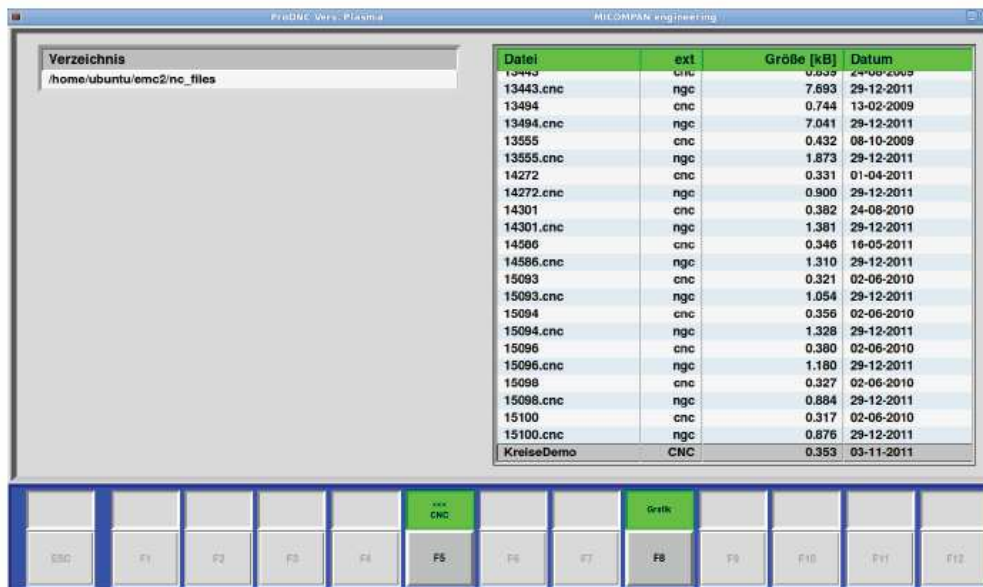
Frahmann Steuerungstechnik  
Friesenstraße 38  
D - 26655 Westerstede

Ust.-Id. Nr.: DE 180 139 892 (VAT / BTW-Nr.)

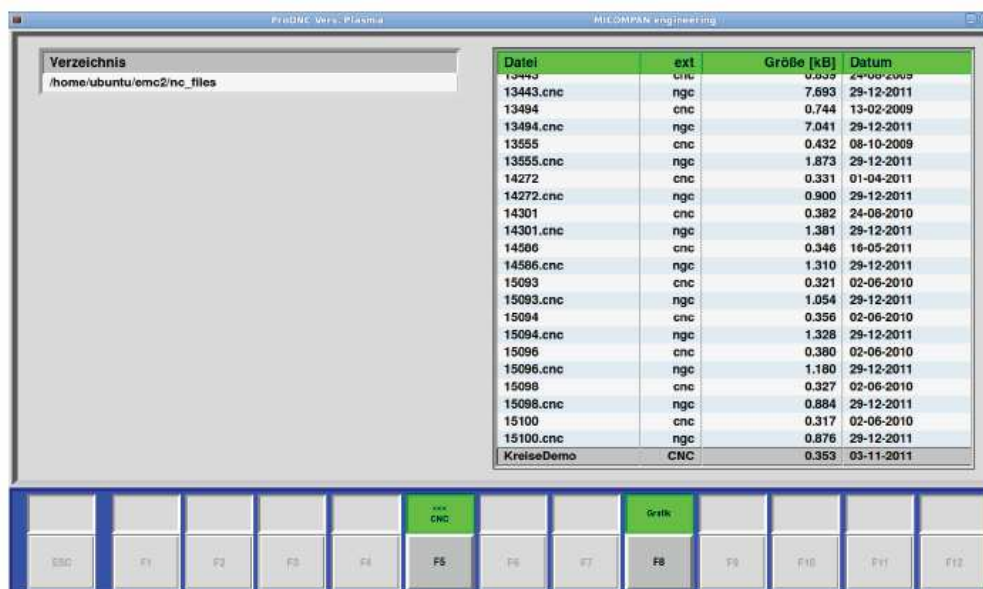
Telefon: ++49 4488 859556 Telefax: ++49 4488 6260 E-Mail: FRAHMANNST@AOL.COM

Es gelten grundsätzlich nur unsere Ihnen bekannten AGB, die wir Ihnen auf Anfrage gerne nochmals zusenden. Anderslautenden AGB wird hiermit widersprochen

Im Handbetrieb kann die Maschinen mit Hilfe der JOG-Tasten verfahren werden. Zudem können bestimmte einstellbare Geraden automatisch gefahren werden. Wird dabei der Brenner eingeschaltet, so lassen sich damit Platten einfach besäumen.



Im Automatik-Betrieb wird zunächst das Programm ausgewählt, das auf dem USB-Stick oder im Netzwerk gespeichert ist.



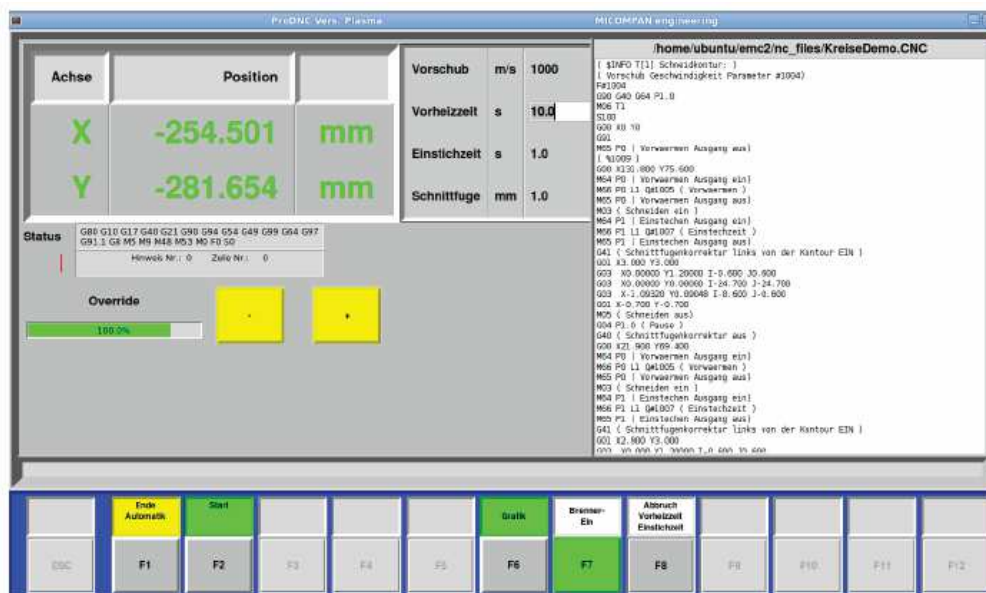
Frahmann Steuerungstechnik  
Friesenstraße 38  
D - 26655 Westerstede

Ust.-Id. Nr.: DE 180 139 892 (VAT / BTW-Nr.)

Telefon: ++49 4488 859556 Telefax: ++49 4488 6260 E-Mail: FRAHMANNST@AOL.COM

Es gelten grundsätzlich nur unsere Ihnen bekannten AGB, die wir Ihnen auf Anfrage gerne nochmals zusenden. Anderslautenden AGB wird hiermit widersprochen

Zur Kontrolle kann diesen Programm in der Grafik dargestellt werden.



Durch Drücken aus START wird das Programm dann abgearbeitet. Die Achsen werden dabei im Eilgang zum ersten Anschnittpunkt gefahren. Je nach Schneidverfahren (Plasma oder Autogen) werden dann die Vorheizzeiten oder Startverzögerungen aktiv und der Schnitt beginnt danach. Nach Schnittende wird der Brenner ausgeschaltet und die Maschine fährt zum nächsten Anschnittpunkt.

Der Vorschub beim Schneiden kann jederzeit durch den Feineinsteller mit den + und - Tasten vom Bediener angepaßt werden.

## Technische Daten

Monitor	TFT Farb-Flachbildschirm
Tastatur	PC-Tastatur und Maus
Programmformate	ISO oder ESSI sind die Standardformate.
Auflösung	Es können Achsenwerte bis zu 0.01 mm programmiert werden.
Vorschub:	Einstellbar durch %-Regler, auch während des Schneidens, um den Vorschub optimal anzupassen.

Schnittfugenkompensation, Plasma-Interlock und DNC-Betrieb sind serienmäßig vorhanden.

Frahmann Steuerungstechnik  
Friesenstraße 38  
D - 26655 Westerstede

Ust.-Id. Nr.: DE 180 139 892 (VAT / BTW-Nr.)

Telefon: ++49 4488 859556 Telefax: ++49 4488 6260 E-Mail: FRAHMANNST@AOL.COM

Es gelten grundsätzlich nur unsere Ihnen bekannten AGB, die wir Ihnen auf Anfrage gerne nochmals zusenden. Anderslautenden AGB wird hiermit widersprochen