

EXAPT NC-Editor

Als wichtiges Glied in der Kette der NC-Planungs- und Fertigungsabläufe steht das maschinenspezifische NC-Programm, das letztendlich für die eigentliche Werkstückbearbeitung verantwortlich ist. Der EXAPT NC-Editor ist die universelle Einstiegslösung zur direkten

- Erstellung
- Kontrolle
- Änderung
- Analyse
- Simulation

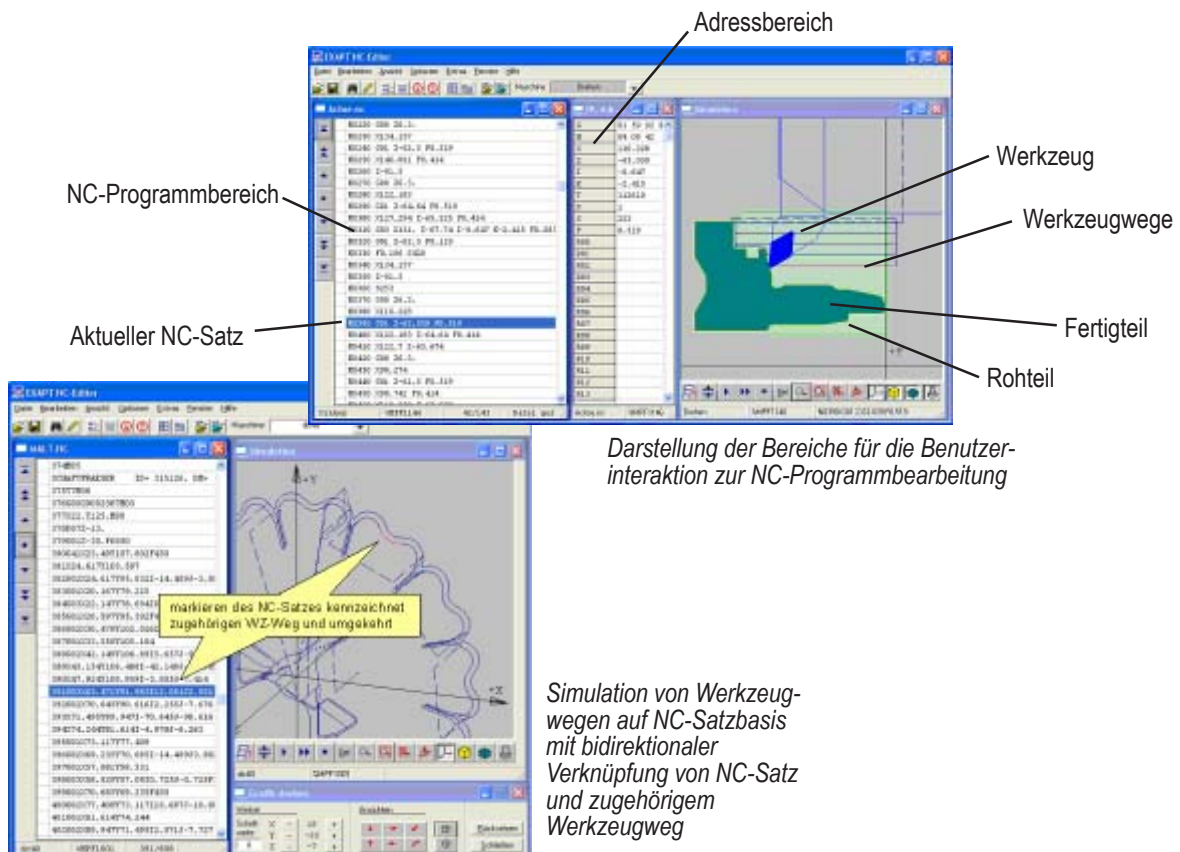
von NC-Steuerdaten. Ergänzende Ausbaustufen bieten die einfache Ermittlung auch schwieriger Geometriebedingungen, die Verarbeitung von nicht DIN-konformen NC-Sätzen sowie die Zeitberechnung.

Leistungsmerkmale

- effiziente Kontrolle von NC-Programmen durch zugeordnete Darstellung von NC-Programmbereich, NC-Adressbereich und insbesondere Grafikbereich für die Simulation des Bearbeitungsablaufes

- Verarbeitung von NC-Programmen, CNC-Zyklen und CNC-Unterprogrammen auf der Basis der DIN 66025 unabhängig von der Erstellungsart
- Adaptionfähigkeit an maschinenspezifische Bedingungen zur einheitlichen Eingabe von NC-Daten auch mit Grafikunterstützung, z. B. maskengesteuerte Parametereingabe mit Zuordnungsvisualisierung
- leistungsfähige Funktionen für Ändern, Einfügen, Löschen, (Neu-)Formatieren, (Neu-)Nummerieren usw. des NC-Programms
- Darstellung einer NC-Programmstruktur nach Werkzeugaufwurf, Kommentareintragen, Zyklen/UP-Aufrufen u. ä. gegliedert
- markierte Darstellung von geänderten NC-Sätzen mit der Möglichkeit des Zurücksetzens in den Ausgangszustand
- ausbaufähige grafische Simulation mit Darstellung des aktuellen Werkzeugs im Eingriff sowie Zuordnung zu vorhandenen Werkstückgeometrien bis zu 3D-Modellen z. B. aus EXAPTSolid

- interaktive grafische Kontrolle der NC-Sätze durch Zoom- und Rotationsfunktionen im Grafikbereich
- bidirektionaler Verbund zwischen einem dargestellten Werkzeugweg und dem zugehörigen NC-Satz zur übersichtlichen grafisch-interaktiven Systemnutzung
- genereller Check der NC-Sätze nach DIN 66025 auf Zulässigkeit von Satzzeichen, Adresswerten, Grenzwerten, Anfangs- und Endkennungen
- Erweiterbarkeit zur differenzierten Zeitermittlung von NC-Steuerdaten auch mit Planzeittabellen für die Zusammenstellung von Zeitanteilen wie Einsatzzeit, Hauptzeit, Rüstzeit, Verteilzeit nach Refa bzw. nach anwenderspezifischen Anforderungen für Kalkulation, Terminierung, Entlohnung.



Ergänzungsmodule

- EXAPTplus Geo zur Geometrierstellung und auch Bereitstellung von Werkstückgeometrien (Art.-Nr. 11026)
- NC-Editor Zeitberechnung ausbaubar für die Zusammenstellung von te, th, tr, tv nach Refa bzw. individuell für Kalkulation, Terminierung, Entlohnung (Art.-Nr. 13893)
- Differenzdarstellung von NC-Programmen (Art.-Nr. 13903)
- NC-Editor Rückübersetzer (NC-Satz/ EXAPT-Teileprogramm) (Art.-Nr. 13894)
- NC-Editor CL2NC CLDATA/NC-Satz-

Konverter (Art.-Nr. 13895)

Erweiterungen

Für folgende Steuerungen gibt es Erweiterungen zur spezifischen Verarbeitung von Sonderzeichen, Parametern, CNC-Unterprogrammen und CNC-Zyklen inkl. Simulation und Zeitberechnung:

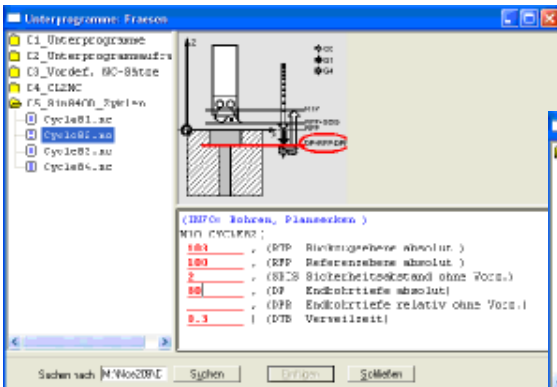
- SIN 8M/8MC (Art.-Nr. 13896)
- SIN 840D (Art.-Nr. 19764)
- SIN 880 (Art.-Nr. 19765)
- SIN 840C (Art.-Nr. 19804)
- SIN 850 (Art.-Nr. 19805)
- VEM CNC 600 (Art.-Nr. 19806)

- TNC 4xx (DIN/ISO) (Art.-Nr. 20178)
- BOSCH C200 TT (Art.-Nr. 20176)
- MAZAK M640 (DIN/ISO) (Art.-Nr. 20179)
- Okuma 100 OH-OSP (Art.-Nr. 20180)

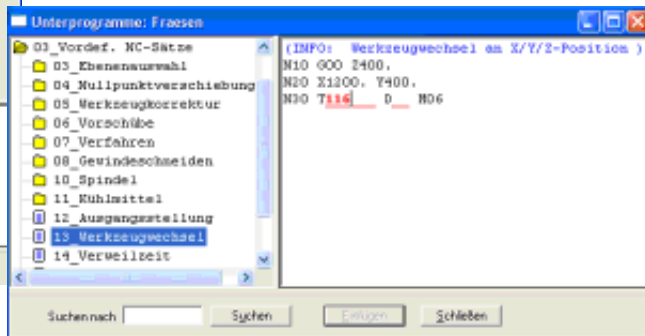
Weitere auf Anfrage

Installationsvoraussetzungen

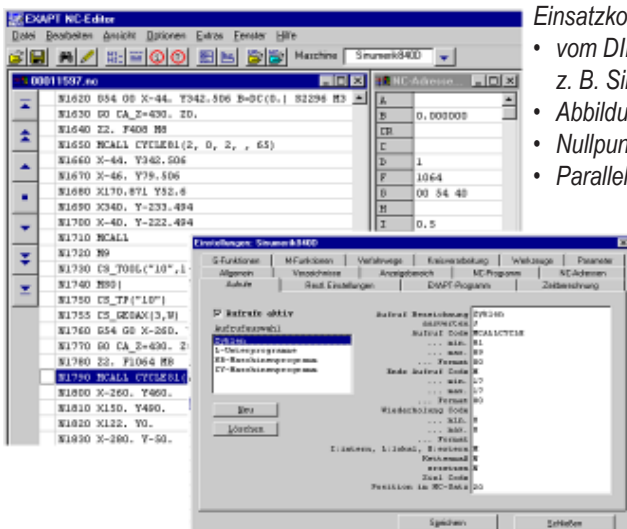
EXAPT-Systeme sind Windows-basierend für den Einsatz auf Einzel-PC oder auf Server im Netzwerkverbund. Erforderliche Hardware-Konfigurationen ergeben sich in Abhängigkeit von der Softwarekonstellation und den anwendungsbezogenen Mengengerüsten. Details dazu enthält die aktuelle EXAPT-Empfehlung zur Hardwarekonfiguration.



Verwendung von CNC-Unterprogrammen



Verwendung von vordefinierten NC-Sätzen



Einsatzkonfiguration für

- vom DIN/ISO-Format abweichende Notation, z. B. Sinumerik 840D
- Abbildung von CNC-Bearbeitungszyklen
- Nullpunktverschiebung
- Parallelachsen



Zeitberechnung