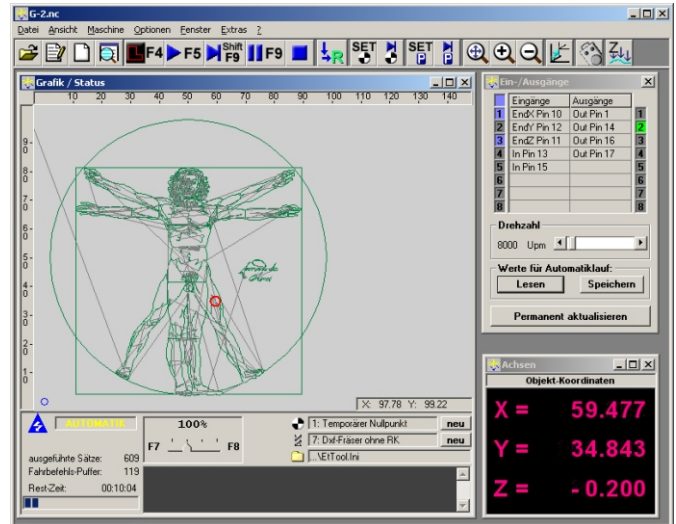


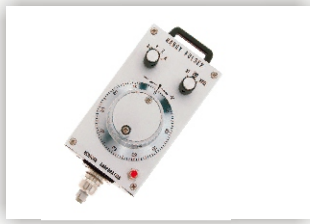
- **Echtzeit-CNC-Steuerung unter Windows 2000/XP (ohne zusätzliche externe Hardware)**
- **Offenes System für Schritt- und Servomotoren**
- **Interpolation von bis zu 8 Achsen (linear, zirkular und helix)**
- **Bahnsteuerung bis zu 8 Achsen**
- **Look-Ahead-Algorithmus unter Berücksichtigung der**
  - **Achsbeschleunigung**
  - **Beschleunigung entlang des Bahnvektors**
  - **Zentrifugalbeschleunigung**
- **SPS-Funktionen, frei programmierbar in MTasc**
- **RTCP (Rotating Tool Center Point) für Roboter oder 5-Achs-Bearbeitung**
- **Fräserradius-Korrektur auch in HPGL-Dateien**
- **Intuitive Benutzung aller Steuerungsfunktionen durch klare Strukturierung des Menüs und Pull-down Menüs**
- **Umfangreiche Maschinen-Steuerfunktionen**
  - **Werkzeugverwaltung**
  - **Nullpunktverwaltung (Maschinen-Nullpunkt, Werkstück-Nullpunkt etc.)**
  - **Umkehrspielkorrektur**
  - **Teach-In durch Cursor-Tasten**
  - **Statusanzeige aller Signalein-/ausgänge**
- **Datenimport**
  - **MTASC Hochsprache (Basic-ähnlich), beliebig tief verschachtelte Unterprogramme**
  - **G-Codes (DIN 66025)**
  - **HPGL**
  - **isel Zwischenformat (NCP)**
  - **Schnittstellen zu: Eagle, Target, Excellon, Sieb&Meyer, Extended Gerber**
- **Verfügbare Treiber und Schnittstellen**
  - **Takt / Richtungssignale über Druckerport (offener oder geschlossener Regelkreis)**
  - **serielle Interface RS 232**
  - **CAN Open**
  - **Sin/Cos Interface über PC-Einsteckkarte für**



**EdiTasc** ist eine Echtzeit-CNC-Steuerung unter Windows 2000/XP, die ausschließlich durch Software gesteuert wird. Hierbei ersetzen Software-Module die Schaltkreise konventioneller CNC-Technik. Damit wird die Leistung Ihrer CNC-Steuerung nicht länger von externen Baugruppen begrenzt, sondern wächst mit der Leistungsfähigkeit Ihres Steuerrechners. So erreicht die "Soft-CNC" schon mit einem Pentium PC (200 MHz) Zykluszeiten von 0,2 ms ohne zusätzliche externe Hardware (3-Achs-Betrieb). Basis des Steuerungskonzeptes ist dabei die schnelle, echtzeitfähige Regelung durch die "TRIMETA" Windows-Gerätetreiber, die auf drei voneinander unabhängigen Modulen aufbaut, das kontinuierliche Raum-Zeit-Modell der 3D-Welt, das digitale Controller-Modell für die Umsetzung in die reale Welt und den Zeitgeber mit einer maximalen Auflösung von derzeit ca. 100 kHz.

**EdiTasc** ist ein bedienerfreundliches, universell einsetzbares Arbeits- und Entwicklungswerkzeug für alle proMa//systro Steuerungen. Durch permanente Erweiterung und Optimierung der verfügbaren Funktionen ist **EdiTasc** zu einem wirkungsvollen Werkzeug in CAD/CAM Applikationen gereift. Aber auch in Automatisierungsanwendungen bietet die Software durch Funktionen wie z. B. Online-Satzverfolgung, beliebig tief verschachtelte Unterprogramme, Werkzeugverwaltung und Nullpunktdefinitionen interessante Lösungen.

Zur Ansteuerung der Leistungselektronik unterstützt **EdiTasc** diverse Schnittstellen wie z. B. Analog-Schnittstelle, Takt / Richtung oder auch serielle Schnittstellen.

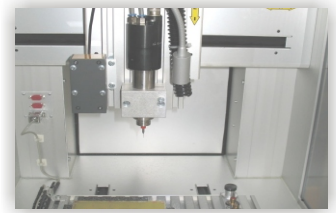


**Elektronisches Handrad**

Das Zusatzmodul eignet sich besonders zum manuellen Verfahren der Antriebsachsen, z. B. zum Teachen von Werkzeug und Werkstück-Nullpunkten. Das in einem stabilen Alu-Profilgehäuse eingebaute Modul umfasst dabei einen Dreh-Encoder sowie eine Schrittweiten-Einstellung und einen Achs-Wahlschalter.

**PositionCorrection**

Das Modul **PositionCorrection** wird zur Lageerfassung von 2D-Bauteilen (Platten) auf dem Maschinentisch genutzt. Hierbei werden mittels einer an der Z-Achse montierten CCD-Kamera zwei definierte Bezugs-/Referenzpunkte des Werkstückes angefahren. Den ermittelten "Lagefehler" bezogen auf eine X,Y Grundlinie berücksichtigt **EdiTasc** bei der Berechnung und Ausgabe der CNC-Bewegungsdaten. Diese Funktion wird besonders beim Bohren und Fräsen von Basismaterial (Platinenherstellung) benötigt.



**Zubehör**

**Elektronisches Handrad** Art. Nr. 148014 1000  
Zusatzmodul zur manuellen Steuerungen von bis zu vier Antriebsachsen

**PositionCorrection** Art. Nr. 148005 0055  
Soft- und Hardware zur Ermittlung des "Lagefehlers" eines 2D-Werkzeuges

**Bestell-Informationen**

**EdiTasc PP** Art. Nr. 148005 0055  
Echtzeitfähige CNC-Steuerung mit CAD/CAM-Kopplung und zur Lösung von allgemeinen Automatisierungsaufgaben.  
Die Ansteuerung der Leistungselektronik erfolgt über die parallele Schnittstelle LPT1