

Installationsvoraussetzungen

ToolScope an Heidenhain iTNC

HEIDENHAIN

**Empfohlen für Visualisierung:
ToolScope in Touchscreen-Variante**

**Alternativ, wenn kein Touchscreen verwendet werden soll:
Voraussetzungen für Anzeige im Bedienfeld**

- iTNC 530 als 2-Prozessorvariante mit parallel installiertem Windows (lieferbar mit Hauptrechner MC 422 B)
- Speichernutzung auf Festplatte 100 KB
- Betriebssystem Windows 2000, XP oder höher

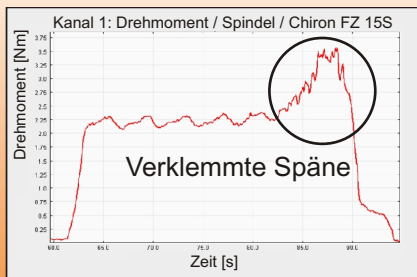
ODER

- iTNC 530 mit HeROS 5
- NC-Software-Nummer ID 60642x-01 und höher
- beliebiger Hauptrechner

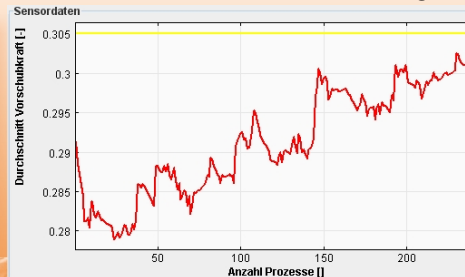
Zusatzvoraussetzungen zur Nutzung maschineninterner Sensorik (z.B. Drehmomente / Lagesollwerte)

- iTNC 530 oder TNC 620
- Profibuschnittstelle ggf. nachgerüstete Profibuskarte (Profibus ist nachrüstbar bei Hauptrechnern MC 420 bzw. MC 422)
- 8 zusammenhängend nutzbare PLC-Eingangsbytes
- 28 zusammenhängend nutzbare PLC-Ausgangsbytes
- für volle Leistungsfähigkeit der PLC-Schnittstelle (Übertragung von Programmnamen, Satznummern, etc.) 104 zusammenhängend nutzbare PLC-Ausgangsbytes

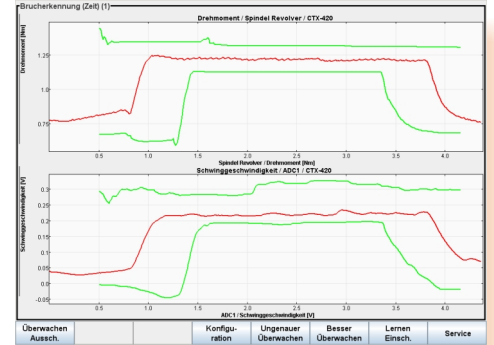
Erkennung von Späneklemmern beim Tieflochbohren



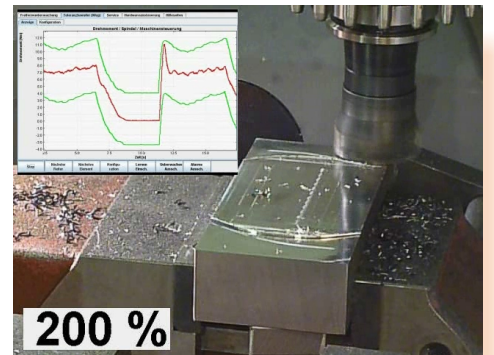
Werkzeuge kosteneffektiv ausnutzen durch sichere Verschleißerkennung



Brüche zuverlässig, aber fast ohne ohne Fehlalarme erkennen durch parallele Auswertung mehrerer Sensoren ohne Einstellung durch Bediener



Hauptzeit sparen mit Vorschubregelung



Anlernen im 1. Prozess für kleine Losgrößen

