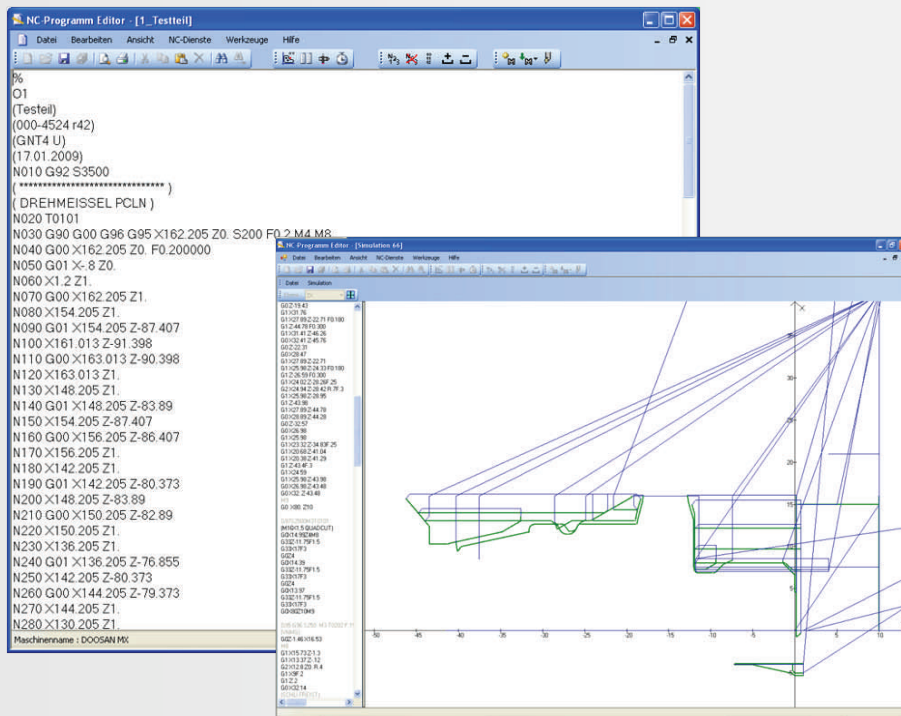


GNT.NET NumericNotes

• Leistungsstarker NC-Editor in 4 Ausbaustufen:

- > **NumericNotes Basic**
(NC-Editor, NC-Programmvergleich, automatische Zeilennummerierung)
- > **NumericNotes Plus**
(zusätzlich: Strichsimulation vom NC-Code, Makroprogrammierung)
- > **NumericNotes Pro**
(zusätzlich: Geometrierstellung ähnlich CAD, Umwandlung in NC-Code)
- > **NumericNotes ProT**
(zusätzlich: Werkzeugverwaltung mit „Container“ und Einrichteblatt)



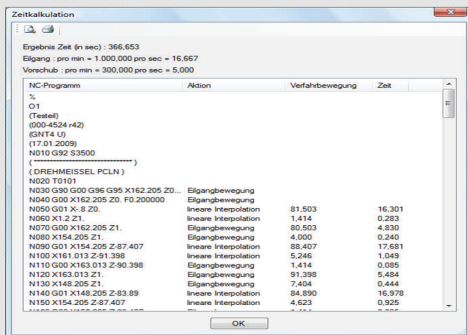
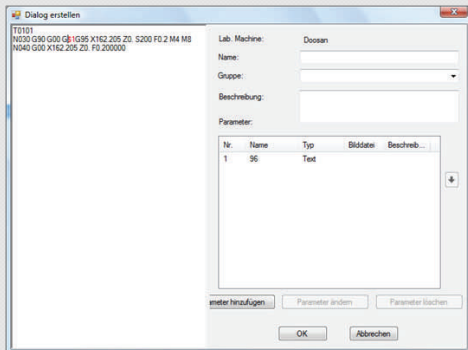
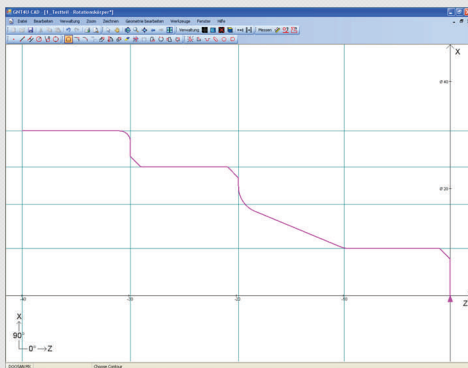
- NC-Editorfunktionen
- Zeilennummerierung
- NC-Programmvergleich
- Makroprogrammierung
- Strichsimulation
- Stückzeitberechnung
- CAD-Modul
- Einrichteblatt
- Werkzeugverwaltung

Im Standard Editor können alle gewohnten Funktionen, wie suchen und ersetzen, kopieren und löschen, durchgeführt werden. Außerdem verfügt numericNotes über automatische Satznummerierung und komfortables Renummerieren von einzelnen Blöcken oder ganzen NC-Programmfiles.

In der Strichsimulation werden vom NC-Code die Verfahrbewegungen Drehen / Fräsen (G0, G1, G2, G3), als farbige Linien dargestellt. Hierbei wird auch zwischen Vorschub und Eilgang unterschieden.

(Grundeinstellungen für Siemens 840D, Fanuc, Heidenhain, DIN/ISO)
Die Strichsimulation basiert strikt auf DIN-ISO Programmierung, es können also keine maschinenspezifische Zyklen dargestellt werden.

Module:



GNT.NET NumericNotes

- > **NumericNotes Basic**
(NC-Editor, NC-Programmvergleich, automatische Zeilennummerierung)
- > **NumericNotes Plus**
(zusätzlich: Strichsimulation vom NC-Code, Makroprogrammierung))
- > **NumericNotes Pro**
(zusätzlich: Geometrierstellung ähnlich CAD, Umwandlung in NC-Code)
- > **NumericNotes ProT**
(zusätzlich: Werkzeugverwaltung mit „Container und Einrichteblatt)

Geometriemodul:

Über CAD-ähnliche Funktionen können Hilfslinien erzeugt werden, es stehen alle gängigen Funktionen wie Kreise und Linien usw. zur Verfügung. Aus der Hilfskonstruktion wird anschließend eine Kontur erzeugt, die wiederum im DIN-ISO Format (G0, G1, G2, G3) für Drehen/Fräsen in NC-Sätze gewandelt wird. Standardformate sind Siemens 840D, Fanuc, Heidenhain. Anschließend werden diese NC-Sätze im Editor an beliebiger Stelle eingefügt und weiter verarbeitet.

Makroprogrammierung:

Aus bestehenden NC-Programmen können ganze Blöcke in die Eingabemaske zur Makroerstellung kopiert und anschließend sehr einfach mittels Platzhaltern parametrisiert werden und abgespeichert werden.

Die vorher definierten und abgespeicherten Dialoge können anschließend an beliebiger Stelle im NC-Editor über rechte Maustaste aufgerufen, ausgefüllt und eingefügt werden.

Stückzeitkalkulation:

In der Stückzeitberechnung wird jeder NC-Satz mit vorgegebenen Drehzahl, Drehen und Fräsen (Verfahrensbewegungen G0, G1, G2, G3) berechnet und anschließend addiert.

Das Ergebnis wird sowohl einzeln als gesamt dargestellt.

Grundeinstellungen für Siemens 840D, Fanuc, Heidenhain, DIN/ISO

GNT4U GmbH

**Dieselstraße 22
85551 Kirchheim bei München**

Kostenlos anrufen unter der Service-
Nummer: 0800/90 09 96-0
Telefax: 089/90 09 96-25

www.gnt4u.net
info@gnt4u.net