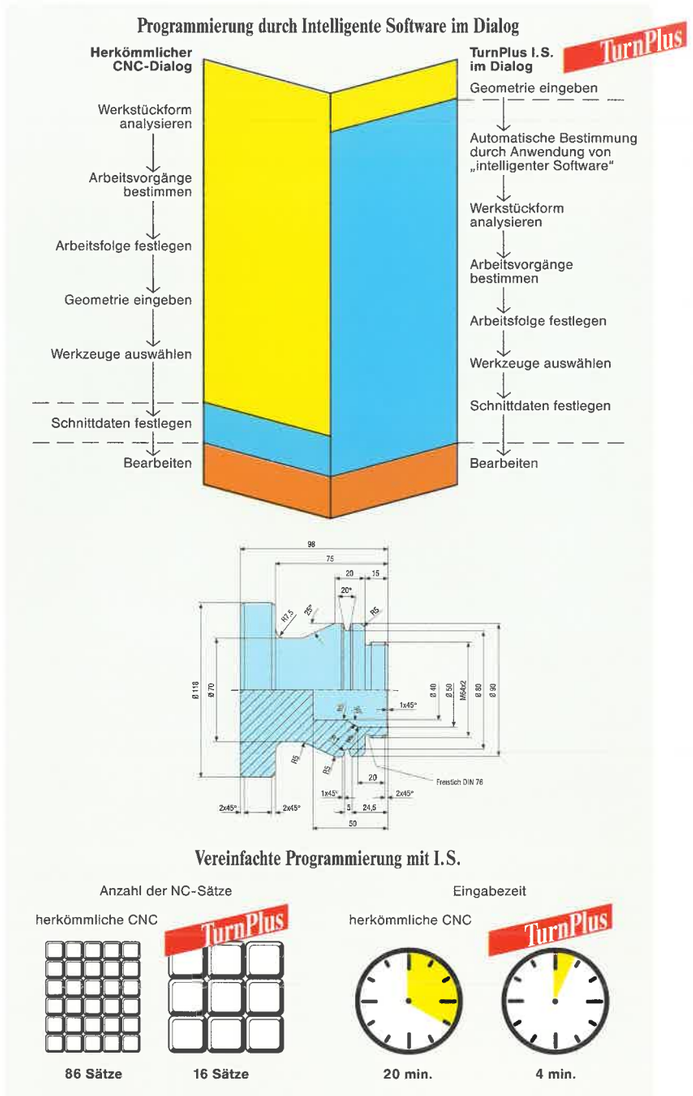
TurnPlus Mit der neuen ELTROPILOT TurnPlus ist alles Bisherige von gestern – Sie müssen dennoch nichts Neues lernen

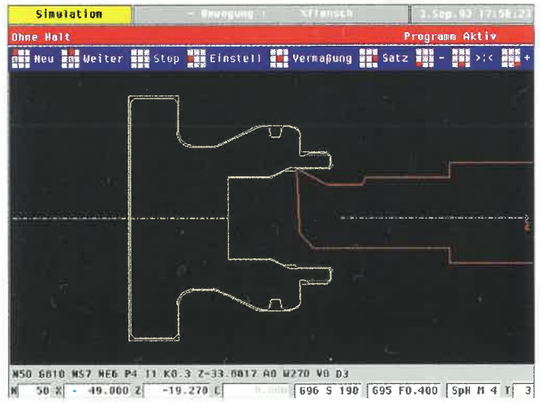
Die ELTROPILOT TurnPlus bietet Ihnen einen extrem einfachen und schnellen Weg der Werkstattprogrammierung. Das rechts gezeigte Beispiel verdeutlicht die enormen Einsparungen:
80 % weniger Programmierzeit
70 % weniger Eingabedaten
Diese Vorteile sind das Ergebnis der erstmals bei GILDEMEISTER eingesetzten „Intelligenten Software", das heißt, alle Erfahrungen aus der Drehpraxis sind als gebündeltes Wissen in die Steuerung eingeflossen. Und so einfach ist die Praxis:

- Sie bestimmen die Rohteilkontur, z. B. nur das Aufmaß bei Schmiede- oder Gußteilen
- Sie geben die Fertigteilkontur komplett in einem Zug ein
- Auf Tastendruck erstellt Ihnen die TurnPlus den kompletten Arbeitsplan mit
  - folgerichtigen Arbeitsgängen
  - Auswahl der Werkzeuge
  - bearbeitungsabhängigen Schnittdaten

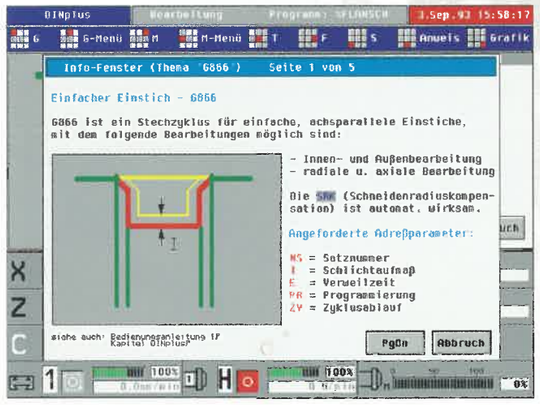
Besondere Merkmale einer besonderen Steuerung
Der Einsatz modernster Mikroelektronik, der modulare Aufbau und die Verwendung internationaler Standards sind die herausragenden Merkmale der ELTROPILOT TurnPlus und damit die Gewähr für eine sichere Investition in die Zukunft.
Die leistungsfähige Hardware basiert auf dem 32-bit-VME-Bussystem, 32-bit-Prozessoren und einem Signalprozessor mit RISC-Architektur für rechenintensive Spezialaufgaben. Eine integrierte Festplatte als Massenspeicher stellt den Speicherplatz für NC-Programme, Werkzeug- und Werkstoffdateien und umfangreiche Infosysteme zur Verfügung.

Die ELTROPILOT TurnPlus ist der Innovationssprung, der Ihre Fertigung sprunghaft voranbringt

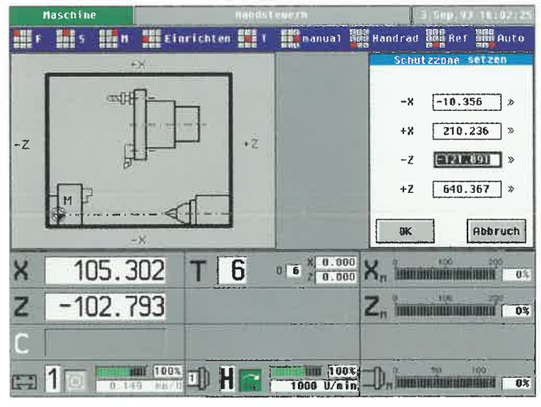




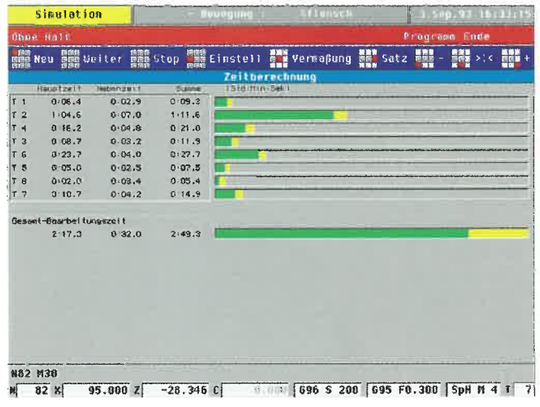
Perfekte Simulation
Werkstück, Spannfutter/Backen, Werkzeug, Werkzeughalter sowie Reitstock werden auf dem Bildschirm realistisch simuliert. Sie können dabei unter drei verschiedenen Simulationsformen wählen: der Linien-, der Spur- (Patent angemeldet) oder der Bewegungssimulation. Die Simulation ist eine Vektorgrafik mit automatischer Rohteilnachführung. Die realistische Simulation erlaubt das sofortige Erkennen eventueller Kollisionen, die auch grafisch angezeigt werden.



Info-System
Kostenreduzierung durch verkürzte Einführungs- und Lernphasen. Für alle wesentlichen Funktionen sind kurze und prägnante Bedienhinweise und Hilfsinformationen in der Steuerung hinterlegt, einschließlich Querverweisen zu Fehlermeldungen mit Ort und Art sowie Vorschläge zur Fehlerbeseitigung. Ein Tastendruck genügt, um das lästige Nachschlagen in Handbüchern überflüssig zu machen.



Objektbezogene Schutzzonenberechnung (Patent angemeldet)
Die Abmaße der Maschinenaggregate werden vom Hersteller eingegeben. Sie geben lediglich die Hüllkurven für Werkzeug und Spannbacken ein. Dadurch wird eine Online-Überwachung des Werkzeugweges in der Drehebene auf Kollision mit den Maschinenaggregaten (z. B. Spannfutter, Lünette, Reitstock und Revolver) erreicht.



Bearbeitungszeiten
Die Bearbeitungszeiten sind nach Haupt- und Nebenzeiten getrennt. Sie werden in Form von Balkendiagrammen dargestellt. Die Zeiten können ohne weiteres für die Angebotskalkulation übernommen werden.