Bedienhandgerät (BHG)

Produktivität | Bedienung



Baureihe

H | F | C | HF | MCH | MCH-C | MC | MCi

Steuerung

SIEMENS Solutionline | SIEMENS Powerline | FANUC | SINUMERIK ONE

Gerade beim Einrichten einer Bearbeitungsmaschine und Einfahren der Programme spart flexibles Arbeiten Zeit und trägt erheblich zur Sicherheit im Bearbeitungsprozess bei. Das Bedienhandgerät verhilft zu mehr Bewegungsfreiheit und flexibler Bedienung der Maschine – immer mit direktem Blick in den Arbeitsraum.

Eigenschaften

_ Betriebsartenumschaltung JOG- und Automatikbetrieb
_ STOP/START für Vorschub, Spindel und Steuerung
_ Eilgangüberlagerung und Richtungstasten
_ Schlüsselschalter
_ NOT-HALT-Drucktaster
_ Anzeige der aktiven Achsen auf einem LC-Display
_ Achsvorwahl
_ Taste Handrad (Inkrementeinstellung)
_ Vorschub-Override
_ Elektronisches Handrad

Vorteile

_ Flexible Bedienung der gesamten Maschine
_ Bediener ist nicht an das fix installierte Bedienfeld gebunden
_ Zeitsparend und ökonomisch
_ Sicheres Einrichten und Einfahren

Voraussetzungen

_ Schnittstelle für ein Bedienhandgerät
_ FANUC Steuerung: Softwarestand der Maschine HMCF
_ Bei PL nicht in Verbindung mit MPP oder Transline