



Die Windows-Orientierung von OpenCNC ermöglicht eine erheblich vereinfachte Einbindung des Steuerungs-PC in das Unternehmensnetzwerk. Das HSC-Bearbeitungszentrum kann über Ethernet direkt mit einem CAM-Programmiersystem verbunden werden

HSC-Maschinenhersteller setzt auf Software-CNC

Die Rolf Wissner GmbH fertigt seit über zwanzig Jahren HSC-Fräs- und Laserbearbeitungszentren in Göttingen. Etliche Patente zeugen von der Pionierleistung, die das Unternehmen im HSC-Bereich erbracht hat. An Steuerungen setzt die Rolf Wissner GmbH neben den Produkten der großen Hersteller die Software-CNC OpenCNC von MDSI ein. OpenCNC vereint für den südniedersächsischen Maschinenhersteller eine leistungsstarke HSC-Performance mit einer günstigen Total Cost of Ownership (TCO).

Die Rolf Wissner GmbH war eines der ersten Unternehmen, das sich auf die Herstellung von HSC-Fräs- und Lasermaschinen spezialisierte. Vor 20 Jahren und auch lange Zeit danach erfüllte jedoch kaum eine der klassischen CNC-Steuerungen die Anforderungen für eine Hochgeschwindigkeitsbearbeitung. Daher nutzte Wissner eine selbst entwickelte Steuerung bis das Unternehmen zu OpenCNC von MDSI wechselte. „OpenCNC war in Punkto Funktionalität und Performance dem Markt schon vor zehn Jahren sehr weit voraus“, erinnert sich Rolf Wissner, Geschäftsführer des gleichnamigen Unternehmens. „Daher fiel uns die Entscheidung leicht, die Software-CNC in unser Portfolio aufzuneh-

men, statt unsere eigene Steuerung mit viel Aufwand auf dieses Level zu bringen.“

Performance pur

Speziell die hohe Performance von OpenCNC überzeugte den Hersteller und seine Kunden. „Bei OpenCNC ist der Weg bis zum ausführbaren Programm unglaublich schnell – Daten rein und fertig“, hebt Ingmar Klipp, Steuerungstechniker und zuständiger Projektleiter für OpenCNC bei Wissner hervor. „Mit der Software-CNC las-

sen sich selbst riesige Geometriedatenmengen ohne Probleme oder Limit sehr schnell per Copy und Paste übertragen.“ Das Single-CPU-Konzept ermöglicht zudem die nahtlose Integration von echtzeitorientierten Schnittstellen sowie den Einsatz von Echtzeitsoftware, wie der Significant Events-Technologie von MDSI. Anwender können so Maschinen- und Betriebsdaten ohne zusätzliche Hardware in Echtzeit abrufen – auch via Internet.

Schneller statt anfälliger

Die meisten mittelständischen Kunden der Rolf Wissner GmbH setzen die HSC-Maschinen des Göttinger Herstellers bis zu 20 Jahre ein. „So gut unsere Bearbeitungszentren auch sind – mit klassischen Steuerungen ausgerüstet werden sie langfristig nicht schneller, sondern höchstens anfälliger“, erklärt Rolf Wissner. „Gerade über den genannten Zeitraum von bis zu 20 Jahren spart OpenCNC unseren Kunden mit Blick auf die Total Cost of Ownership (TCO) erhebliche Kosten, ohne dabei langsamer und anfälliger zu werden.“ Die Software-CNC kann sich infolgedessen im Vergleich mit sogenannten Low cost-Steuerungen problemlos behaupten. Mit OpenCNC lässt sich die Performance durch den Austausch von Standard-PC-Komponenten und das einfache Aufspielen



Rolf Wissner über die Vorteile von OpenCNC:

- preisgünstig, keine herstellerspezifische Hardware oder Achsregelkarten; nur Standard-PC-Komponenten
- einfache und kostengünstige Updates für Hardware und Software

- erleichtern den Service und Support
- Software geht nicht kaputt, daher geringerer Ersatzteilverbrauch/ Lagerhaltung
- Steuerung altert nicht, wird höchstens besser und schneller
- Windows-Benutzeroberfläche
- einfache Anbindung des PCs mit OpenCNC ins Unternehmensnetzwerk
- Weg bis zum ausführbaren Programm sehr schnell



Durch den Austausch von Standard-PC-Komponenten lässt sich die Performance immer wieder auf den aktuellen technischen Stand bringen

neuer Versionen immer wieder auf den aktuellen technischen Stand bringen. Entsprechende Geometriedaten vorausgesetzt erreicht OpenCNC eine Leistung von weit über 1500 NC-Sätzen pro Sekunde.

Flexibel einsetzbar

Die Rolf Wissner GmbH setzt die Software-CNC sowohl bei HSC-Maschinen für preisbewusste Kunden als auch bei komplexen Bearbeitungszentren wie etwa einer fünfachsigen Rohrschneidemaschine im Bereich des Sondermaschinenbaus ein. Diese Flexibilität, die Software-CNC auf verschiedenen Maschinentypen einsetzen zu können, spart dem Hersteller viel Aufwand. „Einmal mit OpenCNC vertraut, ermöglicht einem die Steuerung ungeahnte Flexibilität für eigenständige Anpassungen“, erklärt Rolf Wissner. Vorhandene Steuerungsroutinen für bestimmte Maschinen können anschließend immer wieder neu verkettet werden. Das reduziert die Pro-

grammierzeit für eine neue Steuerung auf bis zu einen halben Tag.

Fazit

Die Performance und insbesondere die Flexibilität von OpenCNC übertrifft die klassischer Steuerungen erheblich – bei zugleich geringeren Kosten für den Hersteller und die Kunden. „Wir sparen Kosten bei der Anschaffung und dem Zusammenbau der Steuerung, deren Programmierung sowie beim Service und Support“, hebt Rolf Wissner noch einmal hervor.

Manufacturing Data Systems, Inc.
Tel 0221/8303162
Fax 0221/8303167
www.mdsi2.com

Rolf Wissner GmbH
Tel. 0551/5050814
Fax 0551/5050830
www.wissner-gmbh.com