Typenschlüssel : Steuerung

MTC-P01.2

Einsteck-CNC Steuerung für Industrie-PC

INN 44.03-01-02
2000-08-21

Kurztext-Spalte →	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
Beispiel:	M	T	C	-	P	0	1	.	2	-	M	1	-	A	2	-	N	N	-	N	N	-	F	W																	

1. Produktgruppe
1.1 MTC . . . . . = MTC

2. Gehäuseausführung
2.1 für Industrie-PC . . . . . = P

3. Baureihe
3.1 1 . . . . . = 01

4. Ausführung
4.1 2 (acht Achsen, mit Co-Prozessor) . . . . = 2

5. Funktionsart
5.1 CNC (Exportversion) . . . . . = E
5.2 CNC (Ausfuhrgenehmigungspflichtig) . . . . = M

6. Arbeitsspeichergröße (RAM)
6.1 1 MB . . . . . = 1
6.2 2 MB . . . . . = 2

7. Modulplatz 1
7.1 Achsprozessor Modul, mit Co-Prozessor . . . . . = A2
7.2 nicht bestückt . . . . . = NN

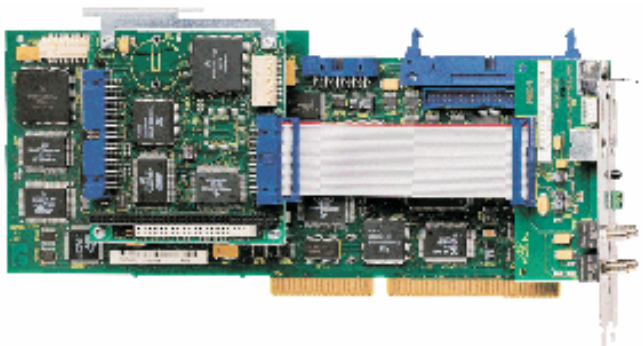
8. Modulplatz 2 ①
8.1 Achsprozessor Modul, mit Co-Prozessor . . . . . = A2
8.2 nicht bestückt . . . . . = NN

9. Modulplatz 3 ①
9.1 Achsprozessor Modul, mit Co-Prozessor . . . . . = A2
9.2 nicht bestückt . . . . . = NN

10. Firmware
10.1 Kennzeichnung, dass Firmware als separate Unterposition bestellt werden muss = FW

Bemerkung:
① vorheriger Modulplatz muss bestückt sein

Bildbeispiel: MTC-P01.2



"Schutzvermerk DIN 34 beachten" - "Copyright reserved"

Rexroth Indramat GmbH
Bgm.-Dr.-Nebel-Straße 2 • D-97816 Lohr a. Main
Telefon (0 93 52) 40-0 • Telefax (0 93 52) 40-48 85

geändert: NM, Weißbeck
geprüft: NM, Ehm
erstellt in: FreeHand 8.0

Daten- oder Maßangaben dienen nur der unverbindlichen Information über grundsätzliche Produktmerkmale !

Type code : Control unit

MTC-P01.2

Plug-in CNC control unit for industrial PC

engineering mannesmann Rexroth

INN 44.03-01-02
2000-08-21

Abbrev. Column →	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
Example:	M	T	C	-	P	0	1	.	2	-	M	1	-	A	2	-	N	N	-	N	N	-	F	W																	

1. Product group
1.1 MTC . . . . . = MTC

2. Housing design
2.1 for Industrial-PC . . . . . = P

3. Line
3.1 1 . . . . . = 01

4. Design
4.1 2 (eight axes, with co-processor) . . . . . = 2

5. Function mode
5.1 CNC (export version) . . . . . = E
5.2 CNC (export certificate is mandatory) . . . . = M

6. Memory capacity (RAM)
6.1 1 MB . . . . . = 1
6.2 2 MB . . . . . = 2

7. Module slot 1
7.1 axis-processing module with co-processor . . . . . = A2
7.2 not equipped . . . . . = NN

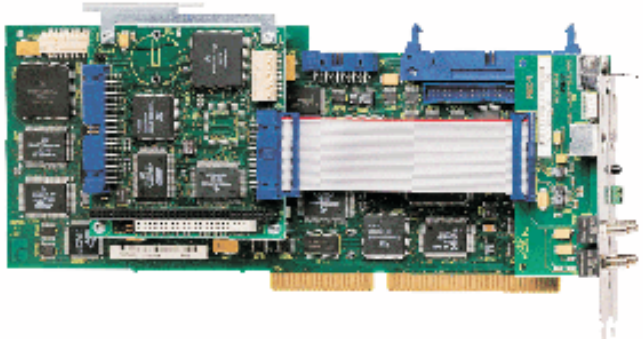
8. Module slot 2 ①
8.1 axis-processing module with co-processor . . . . . = A2
8.2 not equipped . . . . . = NN

9. Module slot 3 ①
9.1 axis-processing module with co-processor . . . . . = A2
9.2 not equipped . . . . . = NN

10. Firmware
10.1 Denotes that firmware must be ordered as separate subposition . . . . . = FW

Note:
① module slot before must be equipped

Illustration example: MTC-P01.2



Rexroth Indramat GmbH
Bgm.-Dr.-Nebel-Straße 2 • D-97816 Lohr a. Main
Telephone (0 93 52) 40-0 • Telefax (0 93 52) 40-48 85

revised: NM, Weißbeck
proved: NM, Ehm
draw up in: FreeHand 8.0

Rexroth Indramat

Data and dimensions serve to inform about product characteristics and are not binding !

"Schutzvermerk DIN 34 beachten" - "Copyright reserved"