

# Energie- Optimierung

**Anwender mit DECO Einspindelmaschinen nutzen diese seit Version 4 in TB-DECO vorhandene Funktion konstant. Sie bringt ebenfalls den Benutzern der Mehrspindelmaschinen viel.**

Um den Nutzen dieser Funktion zu erläutern, ist ein kurzer Ausflug in die Vergangenheit erforderlich.

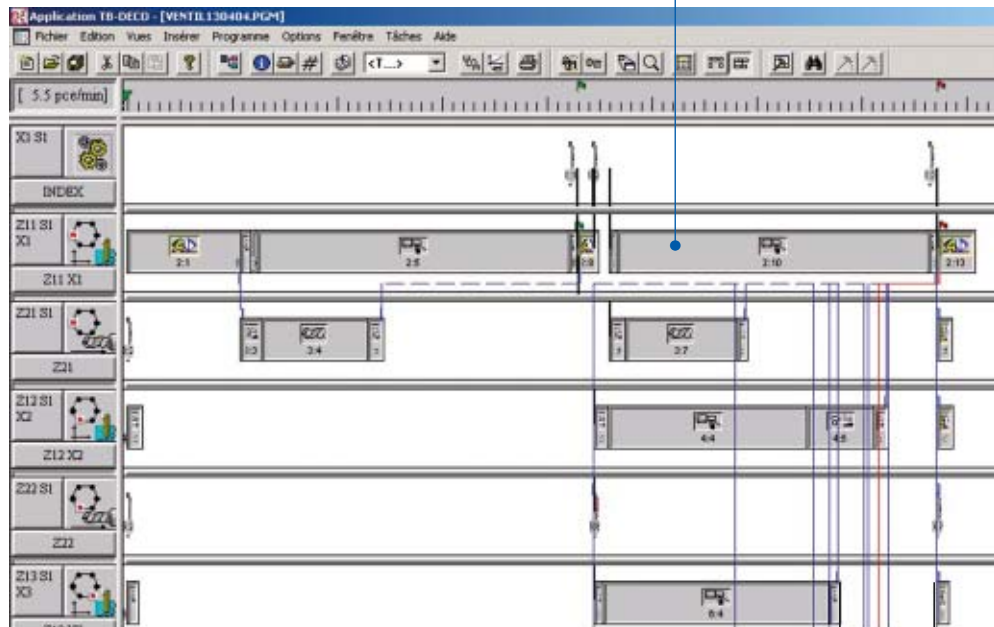
Es gibt kaum Anwender mit traditionellen Einspindelmaschinen, die nicht berücksichtigen, dass sich Kurven, Wellen oder andere Maschinenelemente vorzeitig abnutzen können.

Probleme dieser Art existieren bei heutigen MULTIDECO Systemen nicht mehr. Stattdessen müssen wir feststellen, dass die kontinuierliche Suche nach einer optimalen Vorgehensweise erneut die Abstimmung von Anfahr- und Wegfahrbewegungen zur Sprache bringt. Bedingt durch die Achsdynamik ermöglicht die ENERGIE-OPTIMIERUNG eine substantielle Verbesserung beim Erhalt des optimalen Betriebszustands verschiedener Komponenten in der Kinemattkette der Achsen (Zahnriemen, Führungsbahnen, Kugelrollspindeln ...).

Optimierungen sind nur bei einer begrenzten Anzahl an Positionen bzw. bei Produktionen mit einer Dauer von mehreren Wochen von Bedeutung. Die Nutzungsart muss von Fall zu Fall ermittelt werden.

**Beispiel:**

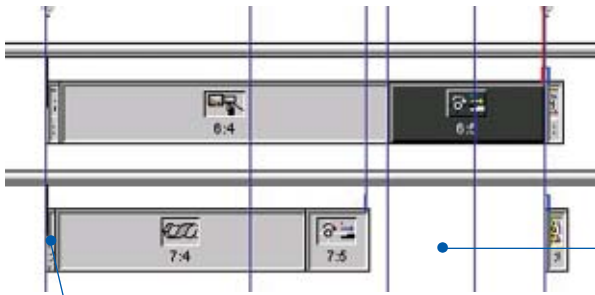
Diese Betriebszeile ist am längsten!



1.5

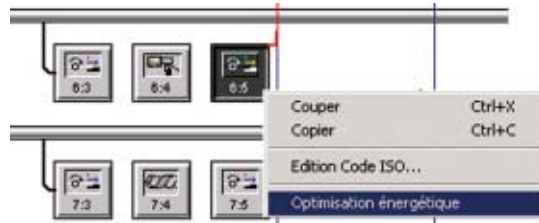
Innerhalb von 1,5 Sek. lässt sich das Werkzeug wegfahren.

Forum
Interview
News
Presentation
Technical
The present
Tricks

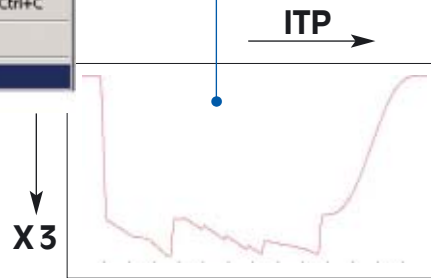


Die Anfahrbewegung des Werkzeugs ist noch immer zu schnell (296 ms).

Dieser Rückzut mit einer Dauer von 3288 ms entspricht der Rückzugskurve in der rechten Grafik.

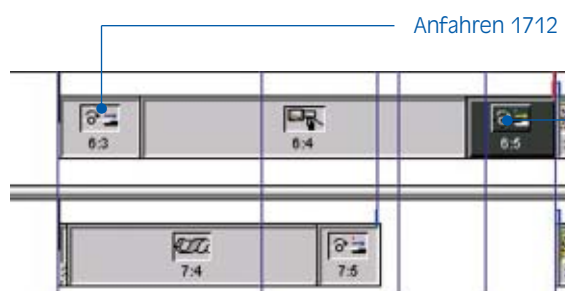
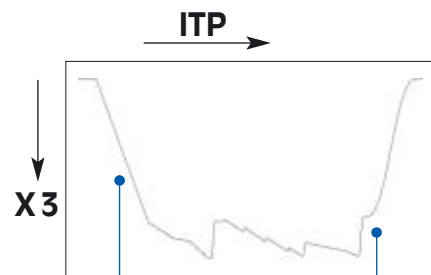


Mit Hilfe der rechten Maustaste wird das Dialogfeld geöffnet, um die Energie-Optimierung zu aktivieren!



Die Optimierung wirkt sich nur auf das Zurückziehen aus. Um die Anfahrsgeschwindigkeit zu verringern, wird ein Vorschub in mm/t programmiert, um Anfahren und Rückzug anzugleichen.

Beispiel:



Anfahren 1712 ms.

Rückzug 1872 ms.