

MULTI-PROGRAMM

Produktionswechsel in nur einer Minute? Das ist heute möglich!

Eine neue CNC-Option auf DECO [a-line] ermöglicht es, bis acht Werkstückprogramme zu definieren, die automatisch nacheinander ablaufen. Der Vorteil: eine beachtliche Zeitersparnis von einem Werkstückprogramm zum anderen. Die Maschine wartet nicht mehr, bis der Bediener ein neues Programm einspeist und die Produktion fortsetzt.

Die Multi-Programm-Funktion ermöglicht auch die Fertigung verschiedener Werkstücke ohne Bediener während der Nacht und stellt somit ein ausgezeichnetes Mittel zur Produktionssteigerung dar.

Anwendungen

Diese Funktion antwortet auf die steigende Nachfrage nach immer kleineren Werkstückserien. Sie ist jedoch auf Werkstückfamilien beschränkt, die weder Werkzeugwechsel (Werkzeuge, Spannzangen usw.) noch Materialwechsel benötigen.

Verfügbarkeit

Die Option «Multi-Programm» wird pro Maschine verkauft und ist auf allen DECO [a-line] verfügbar, ausser der ersten Generation der DECO 7 und DECO 10. Diese Maschinen sind daran erkennbar, dass sie über keinen Speicherkartenleser auf der CNC (Programmübertragung nur über RS232) verfügen.

Die Funktion «Multi Programm» (Option 7056) setzt Folgendes voraus:

- Ethernet-Verbindung. Die Werkstückprogramme müssen ins Firmennetz gestellt werden. Die Ethernet-Verbindung ist seit 2004 auf allen DECO vorhanden. Ein Update (Option 521629) steht für alle DECO's ohne Ethernet-Verbindung zur Verfügung.
- Die Funktion der Nutzung freigegebener Werkzeugkataloge ist nur auf TB-DECO ADV (Option 750-0005 + 750-0710) verfügbar. Ältere Versionen als 2007 sind nicht mit der Multi-Programm-Funktion kompatibel.

MULTI PROGRAM		
SEQ	FILE NAME	PARTS
1	PART-1	500
>2	PART-2	600
3	PART-3	200
4		0
5		0
6		0
7		0
8		0

Program is running ...

> EDIT **** * 16:11:17 CHAN 1

OFF	PROG +	PROG -	TEST	LOOP
-----	--------	--------	------	------

