

Automatische Werkzeugverschleisskorrektur

Diese neue Funktion ist mit der Option «Werkzeugstandzeit-Verwaltung» verfügbar und ermöglicht die Programmierung einer automatischen Verschleisskorrektur auf der X- oder Z-Achse. Pro Achse können zwei verschiedene Steigungen programmiert werden.

C) AUTOM. WEAR ADJUST. (X RAMP) 1/0

TOOL		PARTS 1	R1 WEAR	PARTS 2	R2 WEAR
T11	X10				
T12	X10	100	5	200	5
T13	X10				
T14	X10				
T15	X10				
T16	X10	50	8	100	6
T17	X10				
T18	X10				
T19	X10				
T20	X10				

T. MDI *****
 [T-SRCH]{INIT }{FAVOR.}{CLRLIN}{CLRTAB} HELP - []
 MENU - []

D) AUTOM. WEAR ADJUST. (X SEQUENCES) 1/0

TOOL		R1 START	RMP	R2 START	RMP	ON
T11	X10					
T12	X10	0	[1]	900	[2]	ON
T13	X10					
T14	X10					
T15	X10					
T16	X10	0	[1]	600	[2]	ON
T17	X10					
T18	X10					
T19	X10					
T20	X10					

T. MDI *****
 [T-SRCH]{INIT }{FAVOR.}{CLRLIN}{CLRTAB} HELP - []
 MENU - []

E) AUTOM. WEAR ADJUST. (X VALUES) 1/0

TOOL		TOT. PRTS	RMP	PRTS	TOT. COR	RMP
T11	X10					[1]
T12	X10	0		0	0	[1]
T13	X10					
T14	X10					
T15	X10					
T16	X10	0		0	0	[1]
T17	X10					
T18	X10					
T19	X10					
T20	X10					

T. MDI *****
 [T-SRCH]{INIT }{FAVOR.}{CLRLIN}{CLRTAB} HELP - []
 MENU - []

1. Seite: Programmierung der nach einer Anzahl bearbeiteter Werkstücke vorzunehmenden Korrektur.
2. Seite: Programmierung des automatischen Korrekturbeginns für jede Steigung.
3. Seite: Produktionsüberwachung für die automatische Verschleisskorrektur.

Diese drei Seiten sind ebenfalls für die Z-Achsen verfügbar.

Produktivitätssteigerung

Die automatische Werkzeugverschleisskorrektur wurde in Zusammenarbeit mit der Firma Essor entwickelt. «Die Entwicklung neuer Funktionen in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden ist immer eine Erfolgsgarantie», so Marc Wyss, Product Manager.

Die Firma Essor (siehe Präsentation Seite 37) suchte nach einer Lösung zur Produktivitätssteigerung:

- durch Verringerung der Fehlerquellen und
- durch Erhöhung der Produktionsstunden in der Nacht.¹

Essor zögerte nicht, als Partner in dieses Projekt einzusteigen. «Diese neue Funktion ermöglicht es uns,

mehrere Produktionsstunden einzusparen. Sie ist auf die Produktion von Grossserien, insbesondere die Bearbeitung von rostfreiem Stahl, ausgelegt.» «Ausserdem ist diese Funktion intuitiv. Die einzugebenden Daten beruhen auf den Ergebnissen unserer internen Kontrollen», präzisiert Jacques Rossé, technischer Leiter.

Durch die automatische Werkzeugverschleisskorrektur gewinnt Essor bis zu 6 Produktionsstunden pro Nacht auf einer DECO 10. Je grösser der Durchmesser, desto interessanter ist diese Funktion.

¹ Während der 8 Produktionsstunden in der Nacht ist kein Maschinenbediener anwesend.