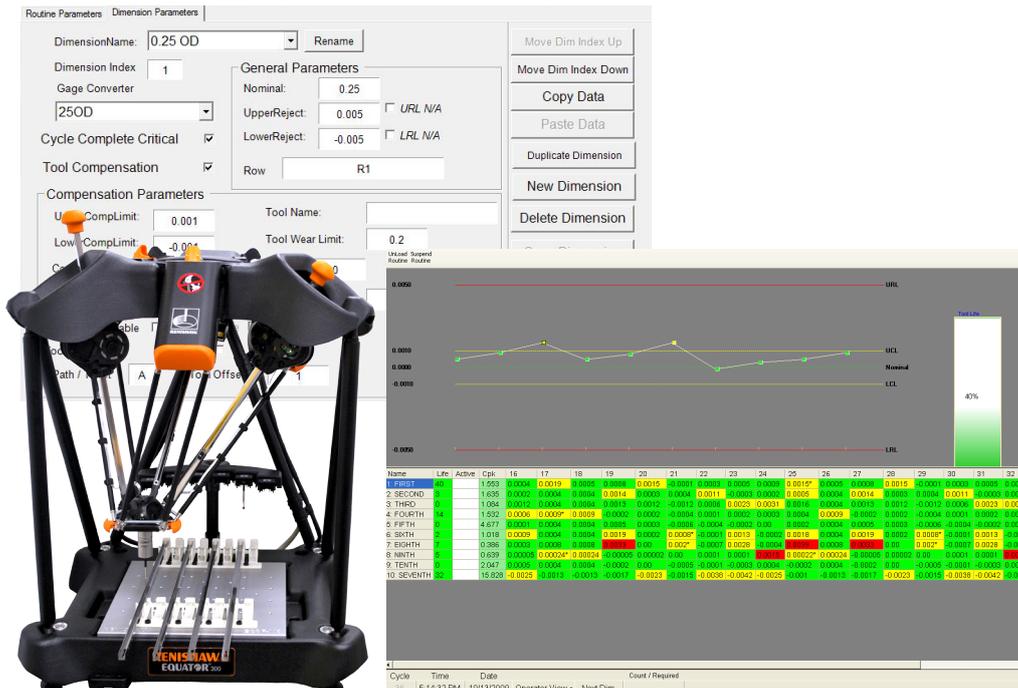




Automatische Werkzeugverschleißkompensation für Equator 300



Werkzeugverschleiß erkennen und Kosten reduzieren

Die Software AutoComp ermittelt den Werkzeugverschleiß anhand der Fertigungsmaße der Teile und führt automatisch eine Werkzeugkorrektur durch. Mithilfe des laufenden Durchschnittswertes und der benutzerdefinierten Toleranzgrenze berechnet die Software einen Werkzeugoffset und überträgt diese Information an die CNC Steuerung. Dieses Verfahren verhindert mögliche Fehler des Bedieners bei der Eingabe von falschen Offset-Werten. Alle gemessenen Daten werden für eine spätere Auswertung gespeichert.

Meldung bei erforderlichlichem Werkzeugwechsel

Übersteigt der Kompensationswert einen benutzerdefinierten Grenzwert, wird eine Meldung ausgegeben. Dieser informiert über einen notwendigen Werkzeugwechsel. Die Software sendet ein Signal an die CNC Steuerung, um ein Ersatzwerkzeug automatisch aufzurufen oder die Maschine beim nächsten Zyklus zu stoppen.

Protokollierung des Werkzeugverschleißes im zeitlichen Verlauf

Alle Korrekturwerte werden mit Datum und Uhrzeit versehen und gespeichert. Damit kann der Prozess ausgewertet werden. Der Bediener erhält während der Fertigung Echtzeitinformationen über die verbleibende Nutzungsdauer für jedes einzelne Werkzeug.

Funktionen von AutoComp

- Werkzeugkorrektur innerhalb definierter Toleranzen.
- Anzeige des Werkzeugkorrekturwertes mit Einstellmöglichkeit für Warnmeldungen.
- Automatische Berechnung der Werkzeugkorrekturwerte für eine fehlerfreie Produktion.
- Ausschluß von Fehleingaben durch den Bediener. Meldung bei erforderlichlichem Werkzeugwechsel.
- Farbliche unterschiedliche Darstellung der erfassten Maße.

Betriebsanzeige

- Diagramm-Darstellung der ermittelten Werte.
- Anzeige der Werkstückdaten in einer Tabelle.
- Farbliche Unterscheidung (i.O./n.i.O. und nahe der Toleranzgrenze).

Einfache Bedienung

1. Maßbezeichnung eingeben.
2. Nennmaß und Toleranz eingeben.
3. Das Maß einem Prüfmerkmal zuordnen.
4. Grenzwerte für die Werkzeugkompensation festlegen.
5. Informationen für die Werkzeugkorrektur festlegen.
6. Höchstwert für den Werkzeugverschleiß festlegen.

Kompatibilität von AutoComp mit CNC-Steuerungen

| Hersteller | Modell | Erforderliche Optionen | Anmerkungen |
|------------|----------------------|--|---|
| Fanuc | Serien 30i, 31i, 32i | Ethernet, Focas2 Treiber & Bibliotheken | Ethernet sollte Standard sein. Separater PC erforderlich. |
| Fanuc | Serien 16iB/18iB | Ethernet, Focas1 Treiber & Bibliotheken | Ethernet sollte Standard sein. Separater PC erforderlich. |
| Fanuc | Serien 16i/18i | Ethernet, Focas1 Treiber & Bibliotheken | Ethernet muss üblicherweise hinzugefügt werden. Separater PC erforderlich. |
| Fanuc | 0iC, 0iD | Ethernet, Focas1 oder 2 Treiber & Bibliotheken | Ethernet muss üblicherweise hinzugefügt werden. Separater PC erforderlich. |
| Fanuc | Alle älteren Modelle | - | Nicht möglich. |
| Okuma | P200 | Thinc API Bibliotheken | Stets die neueste Version von Thinc APIs anfordern. Kein PC erforderlich. |
| Okuma | P100 | Thinc API Bibliotheken | Lässt nicht alle Funktionen zu. Kein PC erforderlich. |
| Siemens | 840D | OPC Server erforderlich (nur Solution Line) | Herstellerspezifisch. Variablen nur auf Index-Maschinen. Separater PC erforderlich. |
| Heidenhain | iTNC530 | Installation eines CEI Heidenhain Servers auf PC erforderlich. | Separater PC erforderlich. |

Andere Optionen sind möglich. Bitte nehmen Sie mit Ihrer lokalen Renishaw Niederlassung Kontakt auf.

Weltweite Kontaktinformationen finden Sie auf unserer Website

www.renishaw.de/Renishaw-Weltweit

RENISHAW IST UM DIE RICHTIGKEIT UND AKTUALITÄT DIESES DOKUMENTS BEMÜHT, ÜBERNIMMT JEDOCH KEINERLEI ZUSICHERUNG BEZÜGLICH DES INHALTS. EINE HAFTUNG ODER GARANTIE FÜR DIE AKTUALITÄT, RICHTIGKEIT UND VOLLSTÄNDIGKEIT DER ZUR VERFÜGUNG GESTELLTEN INFORMATIONEN IST FOLGLICH AUSGESCHLOSSEN.

©2014 Renishaw plc. Alle Rechte vorbehalten.

Renishaw behält sich das Recht vor, technische Änderungen ohne Vorankündigung vorzunehmen.

RENISHAW und das Messaster-Symbol, wie sie im RENISHAW-Logo verwendet werden, sind eingetragene Marken von Renishaw plc im Vereinigten Königreich und anderen Ländern.

apply innovation sowie Namen und Produktbezeichnungen von anderen Renishaw Produkten sind Schutzmarken von Renishaw plc und deren Niederlassungen.

Alle anderen Handelsnamen und Produktnamen, die in diesem Dokument verwendet werden, sind Handelsnamen, Schutzmarken oder registrierte Schutzmarken bzw. eingetragene Marken ihrer jeweiligen Eigentümer.



H - 5504 - 8271 - 02

Veröffentlicht: 08 2014 Art. Nr. H-5504-8271-02-A