

ToolStatus

Werkzeugzustand immer aktuell – detaillierte Datenerfassung und Analyse von Werkzeugstandzeiten

Systemvoraussetzungen

- » 840Dsl mit Sinumerik Operate, SW 4.5 oder höher
- » Kundenseitige Datenbank mit Werkzeugdaten aus der Werkzeugvoreinstellung

Vorteile

- » Ausnutzung voller Werkzeugstandzeit auch bei Rüstvorgängen und Optimierung der Werkzeugkosten
- » Reduzierung von Eingabefeldern der Werkzeugdaten
- » Minimierung von Stillstandszeiten durch ungeplanten Werkzeugwechsel
- » Optimierung der Produktionsprozesse und Werkzeugwechselabläufe
- » Transparente Fertigung
- » Bedarfsgerechter Werkzeugwechsel (verschleißabhängig)
- » Werkzeugkorrektur dem Verschleiß entsprechend – Zusammenarbeit mit maschinenintegriertem Messtaster
- » Werkzeugbruchkontrolle

0-D/09.2016 · © Copyright EMAG · Printed in Germany



EMAG Salach GmbH

Austraße 24 · 73084 Salach · Deutschland

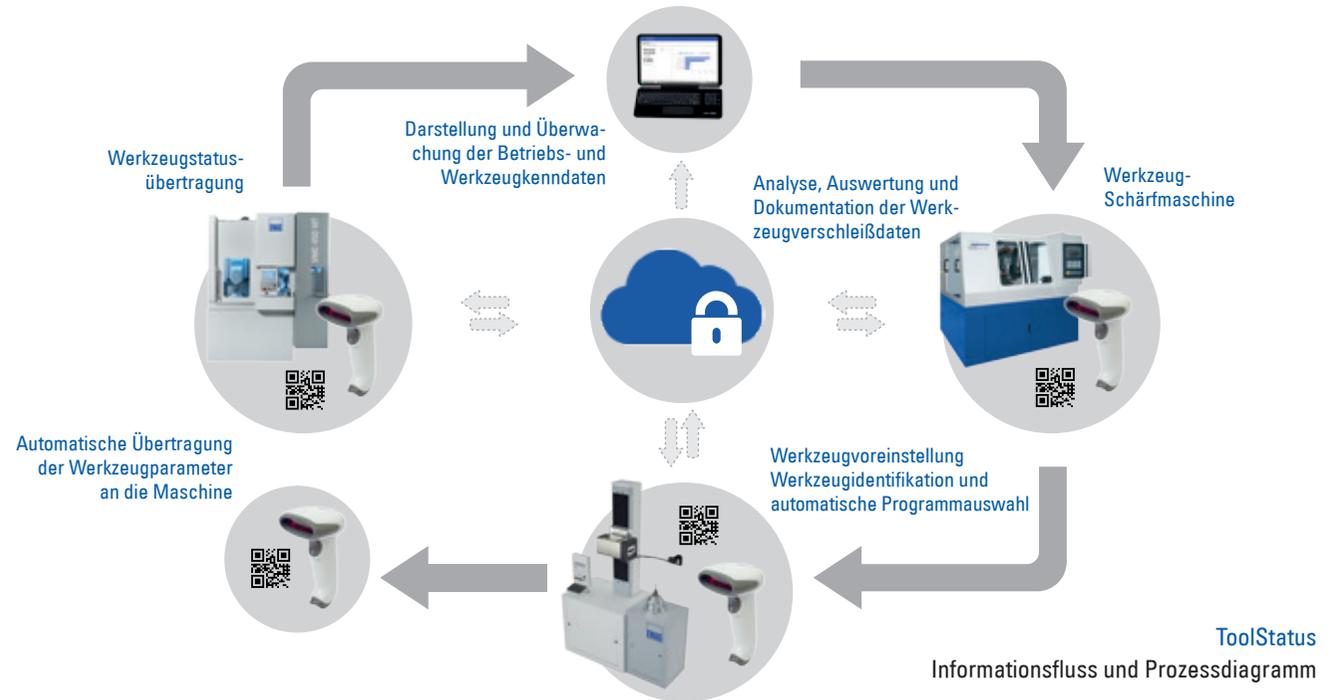
Telefon: +49 7162 17-0 · Fax: +49 7162 17-5197

E-Mail: info@emag.com



ToolStatus und ToolStatus+ Detaillierte Datenerfassung und Analyse von Werkzeugzuständen

Der Zustand eines Werkzeuges ist entscheidend für die Bearbeitungsqualität und Produktivität einer Maschine. Jederzeit über die Standzeiten informiert zu sein, ist also entscheidend für die optimale Planung von Fertigungsvorhaben. Hier bietet EMAG mit ToolStatus und ToolStatus+ eine Lösung, die diese Planung deutlich vereinfacht.



ToolStatus

Mit dem **ToolStatus** wird das Rüsten von EMAG Maschinen stark vereinfacht. Hierfür wird die Maschine mit einer Software und einem Handscanner ausgestattet. Jedes Werkzeug wird mit einem QR-Code oder Barcode versehen, was dessen eindeutige Zuordnung ermöglicht. Mittels Anbindung an eine externe Datenquelle, z.B. über das Intranet oder einen tragbaren USB-Speicher, werden die Betriebsdaten für jedes gescannte Werkzeug direkt in die Steuerung der Maschine eingetragen. Eine Eintragung von Werkzeugdaten von Hand entfällt völlig, sodass Eingabefehler komplett eliminiert werden.



ToolStatus+

Mit dem **ToolStatus+** wird die Werkzeugkontrolle mittels integrierter Lasermessbrücke noch einmal deutlich erweitert. Nachdem ein Werkzeug im Einsatz war, wird es vor der Übergabe aus dem Arbeitsraum in das Werkzeugmagazin mittels einer maschinenintegrierten Lasermessbrücke automatisiert vermessen (Schneidkantenerfassung). Die verschleißbedingten Abweichungen der Werkzeug-Schneidengeometrie zu den vormals eingemessenen Werten werden nach der Übergabe in das Werkzeugmagazin gespeichert.



ToolStatus+
Überprüfung der Werkzeuge mittels maschinenintegrierter
Lasermessbrücke