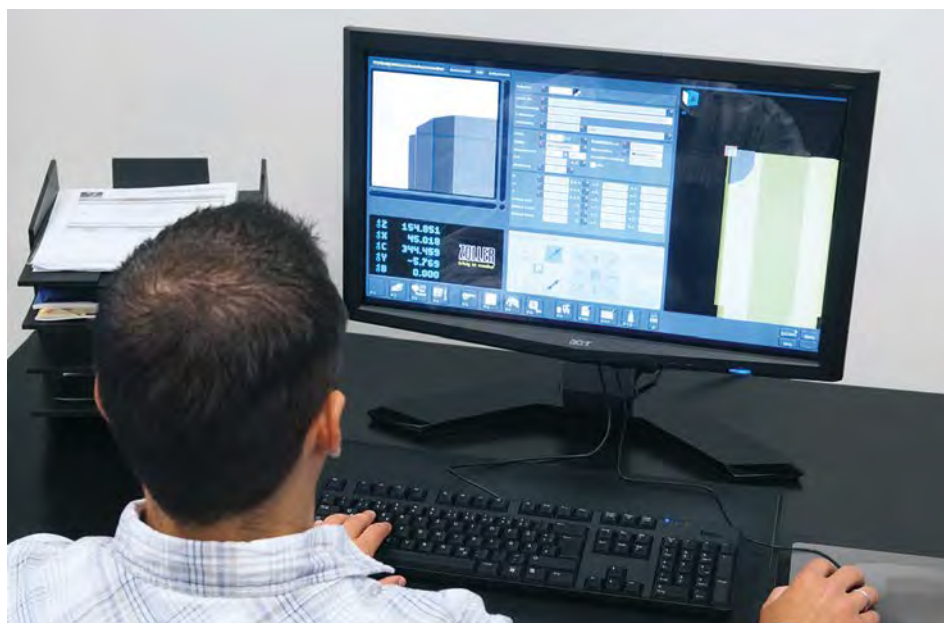


SPRINT STATT HÜRDENLAUF

Neue Lösungen für Schleif- und Schärfbetriebe von ZOLLER.

Der Weg vom Auftrag bis zur Auslieferung beinhaltet viele Prozessschritte. Dies einfach nacheinander abzuarbeiten ist in fast jeder Fertigung noch eine tägliche Herausforderung – die Praxis gleicht mehr einem Hürdenlauf aufgrund unterschiedliche Datenformate. Ein schneller, durchgängiger Weg, sprich prozesssichere Datenübertragung ist beileibe noch nicht Standard. Noch mehr als für Zerspانبetriebe gilt dies für Werkzeughersteller, Schleif- und Schärfbetriebe. Denn hier geht es oft um sehr komplexe Schleifvorgänge und anspruchsvolle Werkzeuggeometrien.



Externer Programmierplatz mit dem virtuellen Messgerät »caz«

Herstellerunabhängiger Datentransfer

Die einzelnen Prozessschritte in einem Schleifbetrieb können heute effizienter abgearbeitet werden. Das Ziel, das erreicht werden muss, ist der prozesssichere Datentransfer vom Auftrag bis zur Auslieferung – dabei speziell ein herstellerunabhängiger Datentransfer zwischen der Universalmessmaschine und der Schleifmaschine.

Schnittstellensoftware zu Schleifmaschinensteuerungen

Für das vollautomatische und bedienerunabhängige Prüfen aller Parameter auf Knopfdruck wird von vielen Schleif- und Schärfbetrieben die bekannte ZOLLER-Universalermessmaschine »genius« eingesetzt. Mit dieser ermöglicht ZOLLER dank Schnittstellen zu gängigen Schleifmaschinensteuerung wie NUMROTO, Schütte, GDX und anderen Datenübertragung von der Messmaschine an die Schleifmaschine. Dies ermöglicht es, Werkzeuge ohne zusätzliche Programmierung komplett zu vermessen.

Neues ZOLLER-NUMROTO-Interface

Nach Auftragseingang wird das zu schleifende Werkzeug entweder unter zu Hilfe-nahme eines CAM-Systems oder direkt an der Schleifmaschine programmiert – zum Beispiel mit der NUMROTO-Software. Diese erzeugt direkt aus der Programmierung eine Messdatendatei, die sämtliche Solldaten des Werkzeuges beinhaltet. Diese wird an der Universalermessmaschine eingelesen und der komplette Messablauf vollautomatisch erstellt. Nach dem das Werkzeug geschliffen wurde wird direkt aus dem Schleifprogramm die Messdatendatei in Form eines XML-Files generiert. Der Bediener an der ZOLLER-Messmaschine ruft das betreffende Werkzeug auf und hat jetzt die Möglichkeit, entweder alle Parameter oder nur einzelne Parameter über eine Checkbox zu aktivieren. Der komplette Messablauf generiert sich vollautomatisch und bedienerunabhängig.

Das bereits seit Jahren etablierte Interface zu NUMROTO wurde jetzt massiv ausgebaut und ermöglicht den Transfer und Import von weit mehr Parametern als bisher.

Katalysator »caz«

Ist die ZOLLER-Universalermessmaschine oft besetzt kann der Vorgang durch den Einsatz des virtuellen Messgeräts »caz«, („computer aided ZOLLER“) beschleunigt werden. So kann an einem extra Programmierplatz direkt an einem 3D-Modell ein Mitarbeiter zusätzlich die Werkzeuge aufbereiten, konkret Messstellen definieren, Sollmaße festlegen, Schneidenformen und Messprogramme zuweisen. Gleichzeitig erlaubt »caz« die Simulation des Messablaufes selbst. Die so angelegten Daten werden in die Datenbank der ZOLLER-Bildverarbeitung »pilot 3.0« übertragen – für das spätere Vermessen auf einen Klick an der Universalermessmaschine »genius«.

Weitergedacht

Dank der erweiterten Schnittstelle zwischen ZOLLER-Messmaschine und NUM-ROTO ist eine wesentliche Hürde auf dem Weg zu Datendurchgängigkeit beseitigt.



Bedienung per Fingerzeig: das neue Touch-Display des ZOLLER Inspektionsgerät »pomBasic«.

Zusätzlich bieten Lösungen wie »caz« die Möglichkeit, die Geschwindigkeit des Gesamtprozesses zu steigern.

Inspektionsgerät »pomBasic« – neu mit Touchfunktion

Die Prüfung von Werkzeugen direkt neben der CNC-Maschine ermöglicht das ZOLLER Inspektionsgerät »pomBasic«. Neben prozessnahen Messen und Prüfen von Bohrern, Fräsern und Senkern im Auflicht, bietet die werkstattgerechte Lösung Funktionen wie automatische Kantenfindung, assistenten-geführten Messabläufen und Prüfprotokollen auf Knopfdruck. Neu ist die Verwendung eines Panel-PCs mit Touch-Funktion. Mit dem neuen Display können alle Messfunktionen auch direkt per Finger aktiviert und durchgeführt werden. Vorteil ist, dass so beispielsweise das schnelle Zurücksetzen der Zählerachsen des Messsystems auf den Nullpunkt möglich ist. Die Bedienung per Maus bleibt weiterhin wie gewohnt möglich. ■

DECKEL S11

General- und Teilüberholung • Reparatur • Service

Ein Klassiker, den es sich lohnt zu pflegen: Eine gebrauchte Deckel S11, generalüberholt von Schmeißer.

GEBRAUCHT
(... ABER GENAU SO GUT WIE NEU!)

Wir machen das, was an Ihrer Deckel S11 notwendig ist – mit dem nötigen Know-how und der Qualität von Schmeißer.

- Übersleifen von Maschinenstäben und Werkzeugschlitzen
- Überholung des Gleichstromantriebes
- Tauschspindel, komplett überholt
- Tausch von Verschleißteilen
- Verkauf generalüberholter Maschinen
- An- und Verkauf von Zubehörteilen
- Inzahlungnahme Ihrer Altmaschine

Auf Wunsch erhältlich

- Umbau der Messoptik auf CCD Kamera und Monitor
- Komplettlackierung einschließlich Zubehör
- LED Maschinenleuchte
- neue Digitalanzeige und Maßstäbe u. v. m.

Sprechen Sie mit uns über Ihre Deckel S11!



6 Monate Gewährleistung auf überholte Maschinen (innerhalb Deutschlands).

Schmeißer
Werkzeugmaschinen

Ihr Deckel S11-Spezialist

Schmeißer Werkzeugmaschinen

Lochfelbenstraße 2
D-89312 Günzburg

Fon + 49 (0) 8221 368 96 30

Fax + 49 (0) 8221 368 96 32

Mail info@schmeisser.net

Web www.schmeisser.net



FDPW

Mitglied im Fachverband
Deutscher Präzisions-
Werkzeugschleifer e.V.