



BEARBEITUNGSPARAMETER ONLINE ANPASSEN

- Spindeldrehmoment
- Vorschub
- Kühlmitteldruck
- Kühlmittelstrom
- Schwingung



ZWEI
STEUERUNGS-
OPTIONEN



SCHNITTSTELLE

Das System erfasst automatisch Schnittstellen im Prozess und stellt die Parameter entsprechend ein, um die Qualität des Arbeitsablaufs beizubehalten und die Standzeiten des Werkzeugs zu schützen.

PROZESS

Das System erfasst Abweichungen im Aufwand des Prozesses und passt die Bohrparameter online automatisch an, um einen durchgehenden Prozess beizubehalten.

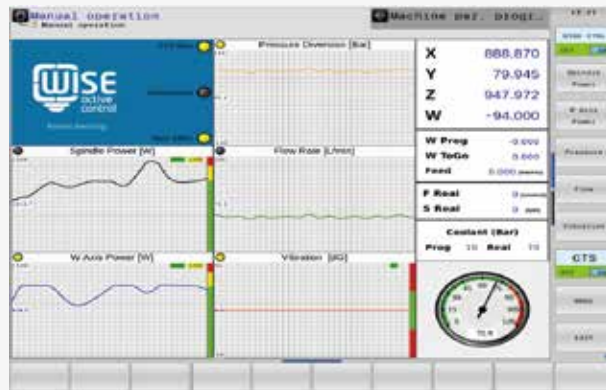


SCHNITTSTELLENAN-
FORDERUNGEN

HEIDENHAIN
TNC 640

SIEMENS
SINUMERIK

FAGOR
CNC 8065



PATENT
PENDING

DAS ENDE VON AUßERORDENTLICHEN ABWEICHKOSTEN

Unterschiedliche Arbeitsabläufe, Materialabweichungen, fehlerhaft Parametereinstellungen und der Schnittpunkt der Bohrungen führen oft zu einer Reduzierung der Standzeit der Werkzeuge. Kreuzende Kühlbohrungen, unterschiedliche Materialien und auswandernde Bohrungen sind eine Herausforderung, der wir mit unserer patentierten Prozessregelung und Überwachung begegnen und eliminieren.



DAS ENDE VON
AUßERORDENTLICHEN
KOSTEN

