

Bearbeitungsfunktionen

Component Monitoring – Komponentenüberwachung

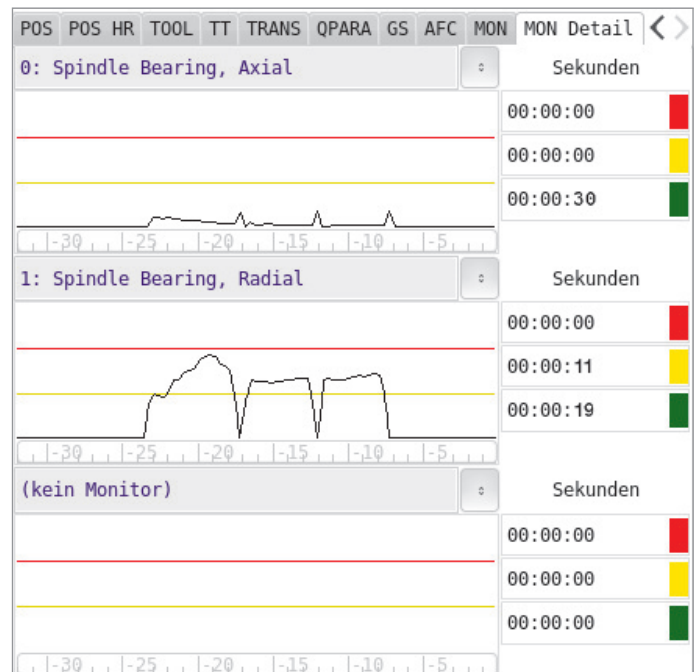
Eine der häufigsten Ursachen für einen Maschinenstillstand sind defekte Lager der Hauptspindel. An den Lagern der Hauptspindel treten durch den Fräsprozess häufig sehr hohe Belastungen auf. Wegen zu hoher Dauerbelastung oder kurzzeitiger Überlastung kann es zu Schädigungen des Spindellagers kommen. Ob der aktuelle Bearbeitungsprozess zu einer Schädigung des Spindellagers führt, ist für den Maschinenbediener nicht einfach zu erkennen.

Die Software-Option 155 Component Monitoring erlaubt es Ihnen Überlastungen und Verschleiß von Maschinenkomponenten anhand von internen Steuerungssignalen zu ermitteln und frühzeitig darauf zu reagieren, um Maschinenstillstände zu vermeiden. Zur Auswertung der Steuerungssignale gibt der Maschinenhersteller Formeln an, um die Belastung der Komponente zu ermitteln.

Zusätzlich kann der Maschinenhersteller Warn- und Fehlerschwellen sowie entsprechende Reaktionen bei Überschreitung dieser Schwellen definieren. Somit können größere Schäden vermieden werden.

Der Zyklus 238 MASCHINENSTATUS MESSEN* ist Bestandteil der Software-Option 155 Component Monitoring. Mit diesem Zyklus kann der aktuelle Maschinenzustand erfasst und protokolliert werden. Durch Datenvergleiche können Abweichungen der Maschinenkennwerte über einen längeren Zeitraum verfolgt und dokumentiert werden. Alterungsprozesse sind somit nachvollziehbar.

* verfügbar ab NC-SW 34059x10 (TNC 640) bzw. 81760x07 (TNC 620)



Component Monitoring	Option 155	ID 1226833-01
TNC 640 HSCI	Ab NC-SW 34059x09	
TNC 620 HSCI	Ab NC-SW 81760x06	
TNC 320	–	
Installation durch Maschinenhersteller		
Weitere Information	–	