

APPLIKATIONSBERICHT

MIDDEX // PROZESSÜBERWACHUNG

Werkzeugbruch- überwachung WK2

Schnelle Fehlerbehebung dank guter Zusammenarbeit

Maximale Qualität ist in der industriellen Fertigung unverzichtbar. Genau dabei unterstützen die innovativen Lösungen der Middex-Electronic GmbH. Angesichts des Fachkräftemangels gewinnt die automatische Überwachung der Bearbeitungsprozesse zunehmend an Bedeutung, um fehlerhafte Werkstücke zu vermeiden – insbesondere bei einer Produktion 24/7. Läuft es einmal nicht rund, ist ein professioneller Kundenservice unverzichtbar. Das zeigt ein aktuelles Beispiel aus der Praxis.

Problembhebung bei unserem Kunden

Ein Unternehmen aus Oberndorf a.N. suchte nach einer Automatisierungslösung, um seine Maschinen sofort anzuhalten, wenn ein Bohrer während der Bearbeitung abbricht. So lässt sich teure Ausschussware auf ein Stück reduzieren. Taktile Werkzeugbruchüberwachungssysteme erwiesen sich als optimal für die Anforderungen des Unternehmens. Überzeugt von den Produkten, die Middex-Electronic aus Rottweil anbietet, entschied sich der Kunde für das „Allrounder“-System WK2 zur Werkzeugüberwachung. Aufgrund des ebenso einfachen wie genialen Aufbaus des WK2 konnte der Kunde den Einbau und die Inbetriebnahme selbst realisieren.

In einem Fall musste zunächst eine Hürde überwunden werden – das gelang mit Unterstützung von Middex-Electronic. Während der Inbetriebnahme der zahlreichen Werkzeugbruchüberwachungen in den Maschinen wollte eines der Systeme partout nicht funktionieren. Eine Gildemeister GMC 20 meldete konstant „unzureichender Nadelweg“ oder „Middex defekt“. Der verantwortliche Mitarbeiter der Maschinenlinie wandte sich daraufhin an Middex-Electronic.

Um den Fehler zu identifizieren und zu beseitigen, machte sich ein Experte auf den Weg. An der Maschine war bereits alles vorbereitet, damit sofort mit den Arbeiten begonnen werden konnte.

Folgende Situation zeigte sich vor Ort: Der Tastkopf bewegte sich und die Maschine blieb stehen, sobald kein Bohrer gefunden wurde. Gleichzeitig zeigte das System „...Middex defekt“ an. Der Experte hatte schnell eine Vermutung – und konnte nach kurzer Zeit den Fehler finden. Bei der Installation des Steuergerätes wurden zwei Anschlüsse vertauscht. Statt bei dem entsprechenden Befehl der Maschine nach dem Bohrer zu tasten, lernte sich der Tastkopf bei jeder Bewegung an. Dies ist jedoch nur einmalig nach der Einrüstung der Anlage und Ausrichtung des Tastkopfes am Beginn der Serienproduktion nötig.

Nachdem die Anschlüsse getauscht waren, lief alles reibungslos. Die Maschine konnte ihren normalen Betrieb aufnehmen und arbeitet seitdem perfekt zusammen mit der Werkzeugbruchüberwachung der Middex-Electronic GmbH.

Die Kooperation zwischen dem Unternehmen und dem Middex-Experten bei der Fehlersuche war vorbildlich, so konnte schnell der gewünschte Erfolg erzielt werden. Die Middex-Electronic GmbH übernahm kulanterweise die Kosten für diesen Serviceeinsatz, der gleichzeitig auch das Detailwissen auf Kundenseite verbesserte, sodass die Mitarbeiter der Firma weitere Produkte eigenständig integrieren können.

Middex-Electronic steht auch weiterhin in engem Kontakt mit dem Kunden, um bei eventuellen Fragen umgehend unterstützen zu können. Für sein Anliegen, den Ausschuss in der Produktion zu minimieren, hat das Unternehmen aus Oberndorf a. N. mit der Middex-Electronic GmbH den perfekten Partner gefunden.

Daten

Middex Produkt

Überwachungssystem: WK2

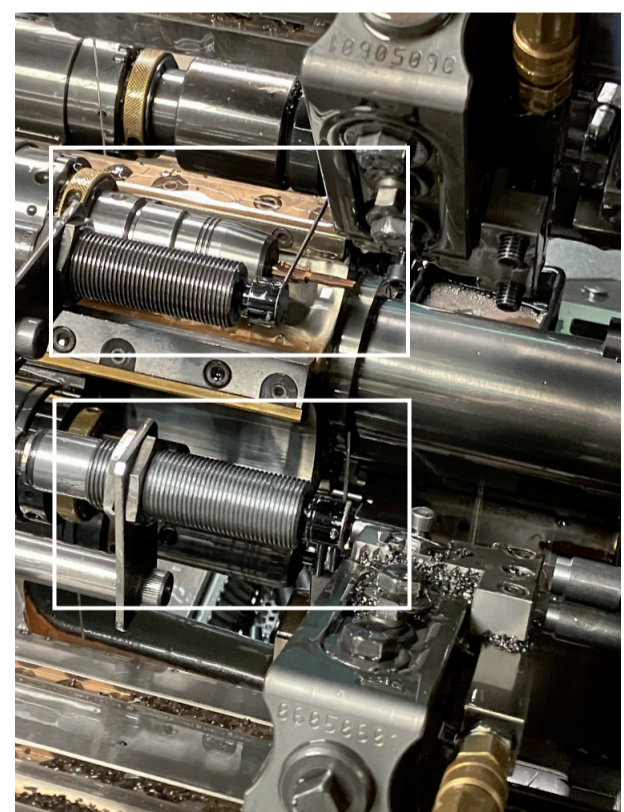
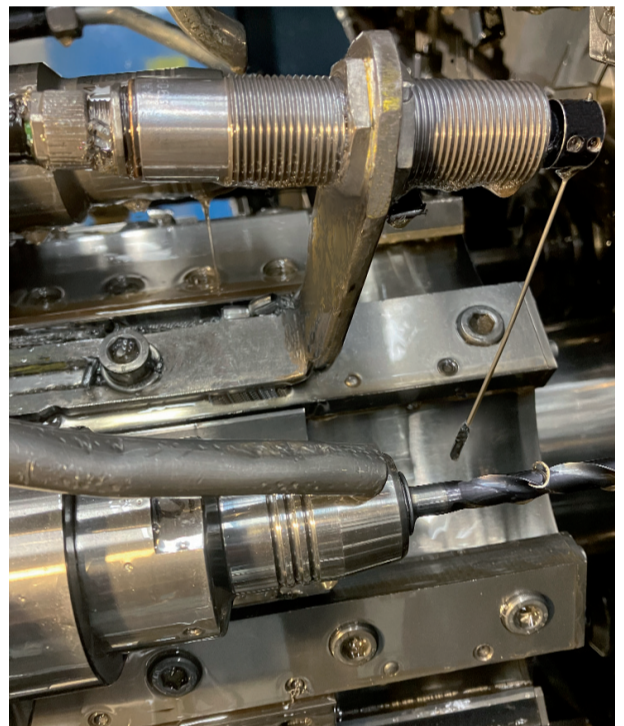
Funktion: Überwachung von Werkzeugen

Mehrspindeldrehautomat

Hersteller: Gildemeister

Modell Nr. GMC 20

Steuerung: Fanuc



WK2 – der Allrounder zusammengefasst:

- Zur Überwachung von Werkzeugen, Werkstücken oder Freiräumen
- Abtastung nach rechts oder links
- Absolut dicht unter härtesten Bedingungen