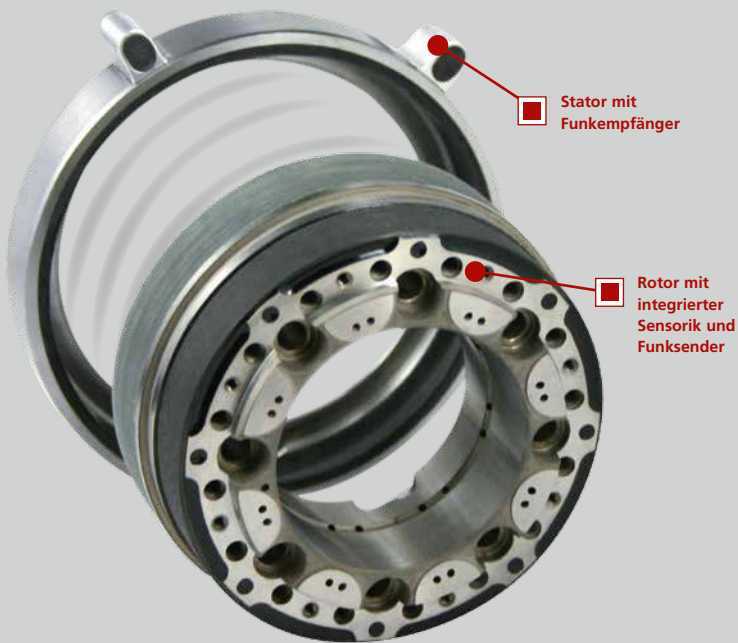


GROB ERKENNUNGSSYSTEM FÜR SPAN-IN-SPINDEL (SiS)



GROB BIETET IHNEN DIE LÖSUNG.



Funktionsweise

- Das System erfasst die Spannungsverteilung in der Spindelnahe
- Über die Spannungsverteilung wird erkannt, ob sich Späne zwischen Werkzeug und Spindel befinden

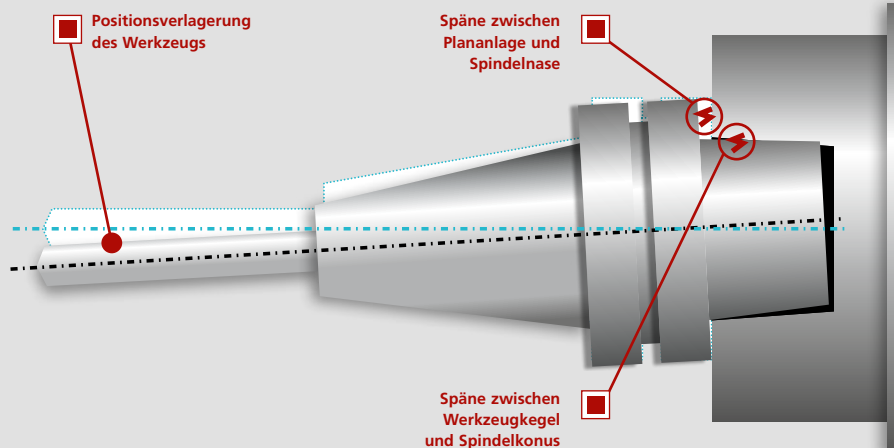
DAS GROB ERKENNUNGSSYSTEM FÜR SPAN-IN-SPINDEL (SiS) ...

- dient der automatischen Zustandsüberwachung der Werkzeugspannung.
- sorgt für eine gezielte Stillsetzung der Maschine, wenn definierte Grenzwerte überschritten werden.



Sie haben Probleme mit Qualitätsmerkmalen auf Grund von kleinsten Späneinschlüssen?

Sie benötigen eine sichere Spannerkennung auch von Mikrospänen ab 10µm Spanstärke?



GROB ERKENNUNGSSYSTEM FÜR SPAN-IN-SPINDEL (SiS)



FUNKTIONSTESTS DES GROB ERKENNUNGSSYSTEMS FÜR SPAN-IN-SPINDEL (SiS) BEWEISEN:



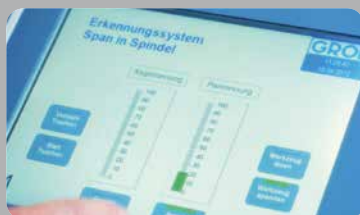
► Fehlererkennung am Werkzeugkegel



► Fehlererkennung an der Plananlage



► Messung ohne Auffälligkeiten



+ MESSUNG BEI SPINDELSTILLSTAND

- Nach dem Werkzeugwechsel
- Erkennung eines Spans vor dem Spindelhochlauf
- Taktzeitneutral

+ ERKENNUNG JEDES SPANS

- An der Plananlage
- Am Werkzeugkegel
- ⇒ Keine Totstellen

+ GUTE INTEGRATION

- Keine Veränderung der bestehenden Störkonturen
- Keine Wechselteile
- Keine Batterien

+ Ihre Vorteile

- Vermeidung von Ausschussbauteilen und Rundlauf Fehlern
- Mit SiS lassen sich Schäden durch Bearbeitungsfehler verhindern
- Optimierung des Bearbeitungsprozesses
- Schonung von Werkzeug und Maschine
- Erhöhung der Prozessstabilität

