ReCON

Information for success



Cosa gestisce questo modulo?

In primo luogo gestisce gli assiemi utensile e trasferisce le correzioni misurate direttamente al controllo macchina. I valori possono essere trasferiti direttamente dalla stazione di presetting oppure importati tramite il report standard generato dalla stazione.

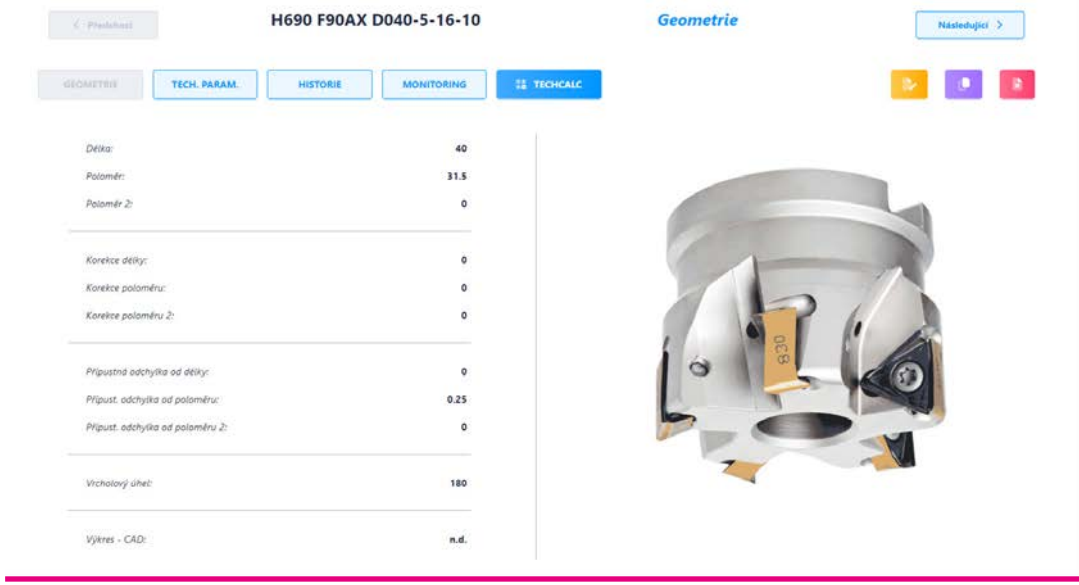
Durante lo sviluppo abbiamo utilizzato una stazione NIKKEN E346+ in prestito e assiemi utensile ISCAR.

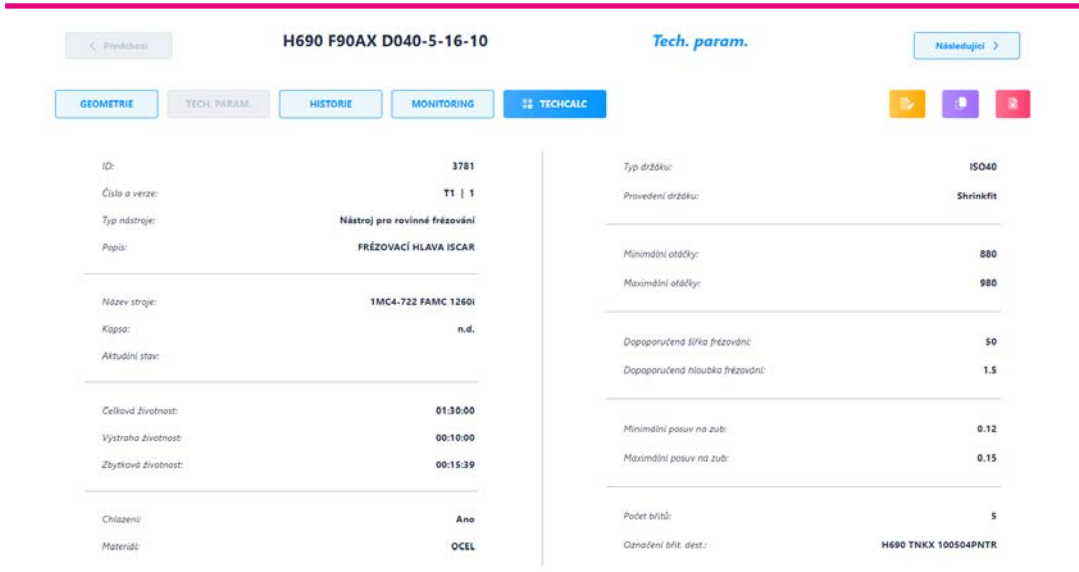
Le estensioni pianificate includono la gestione delle schede di attrezzaggio e dei programmi NC, compreso il trasferimento diretto al controllo macchina, oltre alla visualizzazione dei singoli componenti dell'utensile, ad esempio tramite il diffuso sistema MATRIX di ISCAR.

Come funziona?

1. Il tecnologo crea una scheda di attrezzaggio per la commessa, che viene integrata in ReCON JOB.

2. Dalla scheda di attrezzaggio in ReCON JOB, l'attrezzista verifica se gli utensili richiesti sono già presenti sulla macchina e la loro vita residua. Prepara solo quelli mancanti. A ciascuno assegna un codice alfanumerico univoco, marcato sul portautensile come QR code; è supportata anche l'identificazione RFID.







3 L'attrezzista identifica quindi l'utensile sulla stazione di presetting mediante il QR code ed esegue la misura richiesta. In questo modo aggiorna i parametri dell'utensile nel database ReCON JOB.

Se non dispone di una stazione di presetting, può inserire manualmente in ReCON JOB i parametri misurati con strumenti convenzionali.



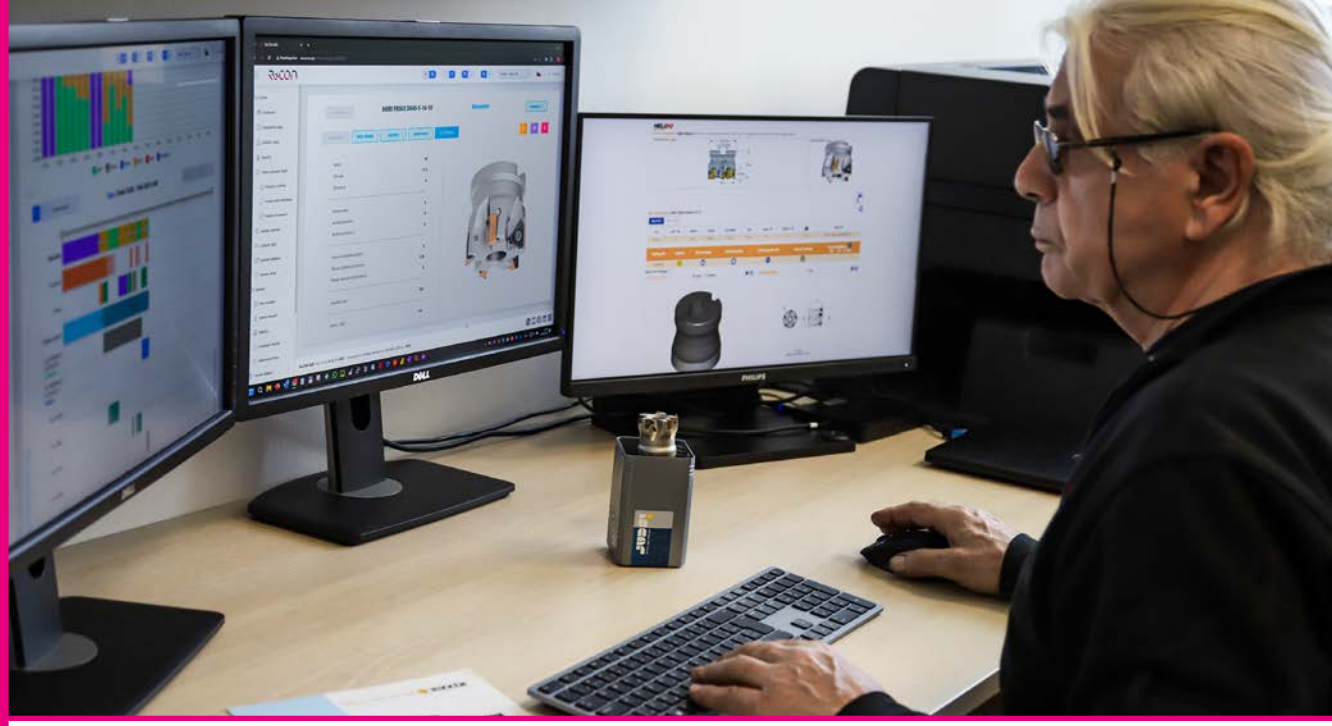




4 Controllare i parametri dell'assieme utensile in ReCON JOB.

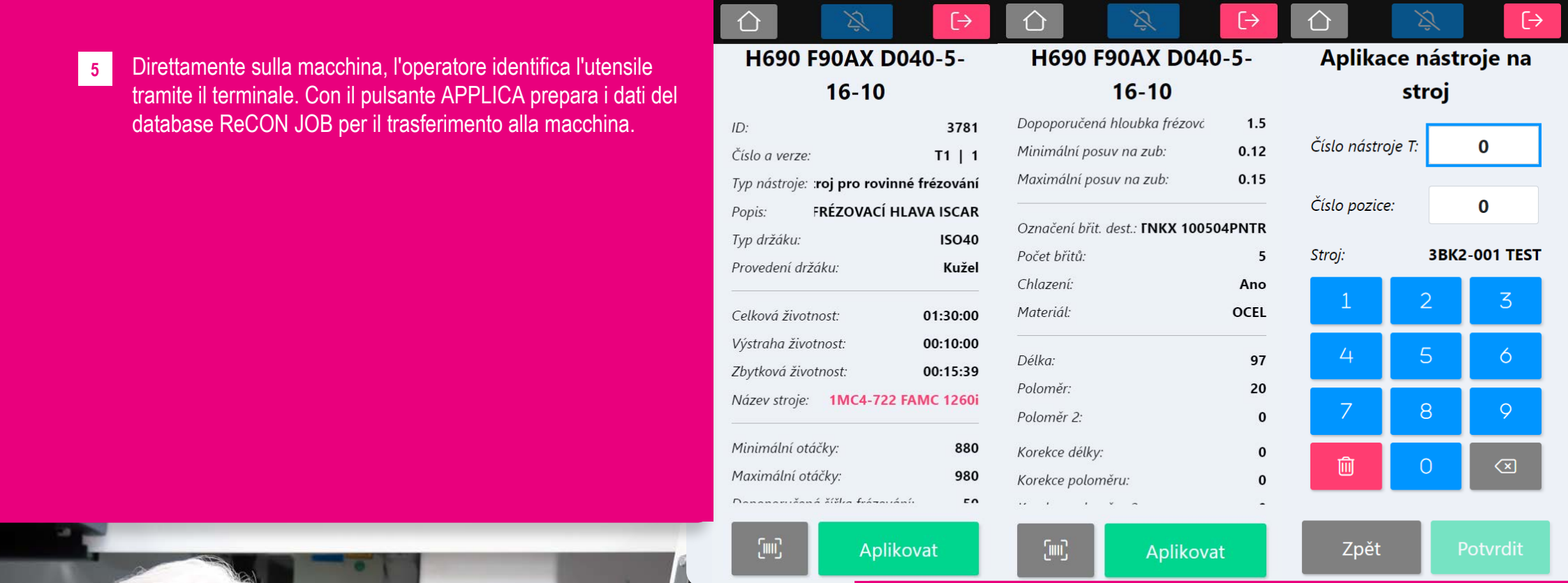
Se l'attrezzista ha dubbi sulle condizioni di taglio, può verificarle direttamente nel calcolatore tecnologico dell'utensile.

Il calcolatore supporta attualmente la fresatura. Verrà gradualmente esteso anche a foratura e tornitura. Nella fase finale, come costruttore della macchina, lo collegheremo al modello cinematico specifico della macchina TAJMAC-ZPS.





5 Direttamente sulla macchina, l'operatore identifica l'utensile tramite il terminale. Con il pulsante APPLICA prepara i dati del database ReCON JOB per il trasferimento alla macchina.

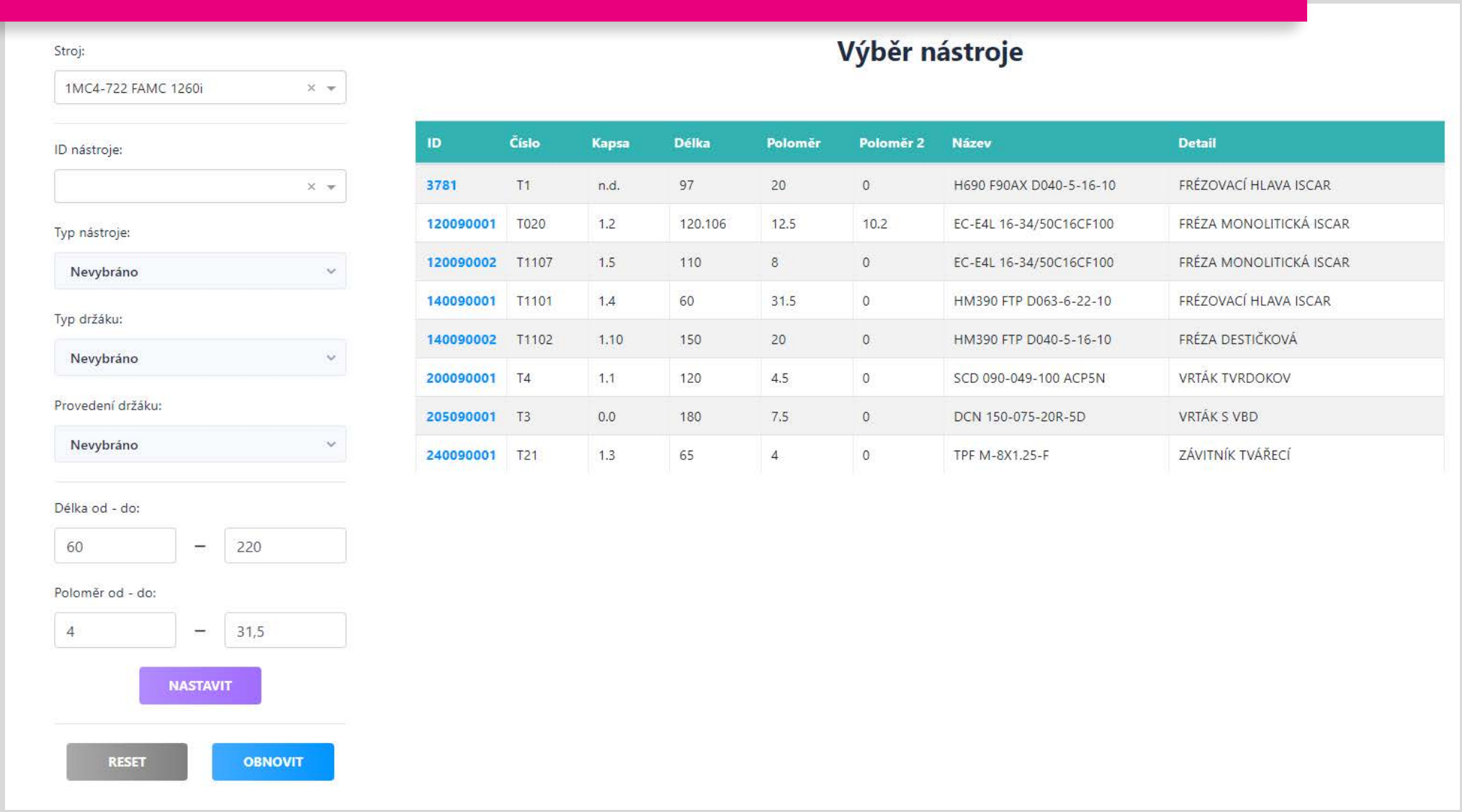


6 Ora è sufficiente inserire l'assieme utensile nel mandrino e confermare la sostituzione.

L'utensile e le relative correzioni vengono registrati nella posizione mandrino della macchina.

La piena funzionalità del modulo supporta anche la gestione degli assiemi utensile. Tramite il protocollo industriale sicuro OPC UA monitoriamo l'intero ciclo di vita e l'utilizzo degli assiemi nella macchina. Quando un assieme viene scaricato, ne leggiamo il tempo di utilizzo e lo sottraiamo dalla vita residua.

L'assieme può quindi essere conservato con queste informazioni per un impiego futuro. ReCON JOB fornisce immediatamente una panoramica di tutti gli assiemi.



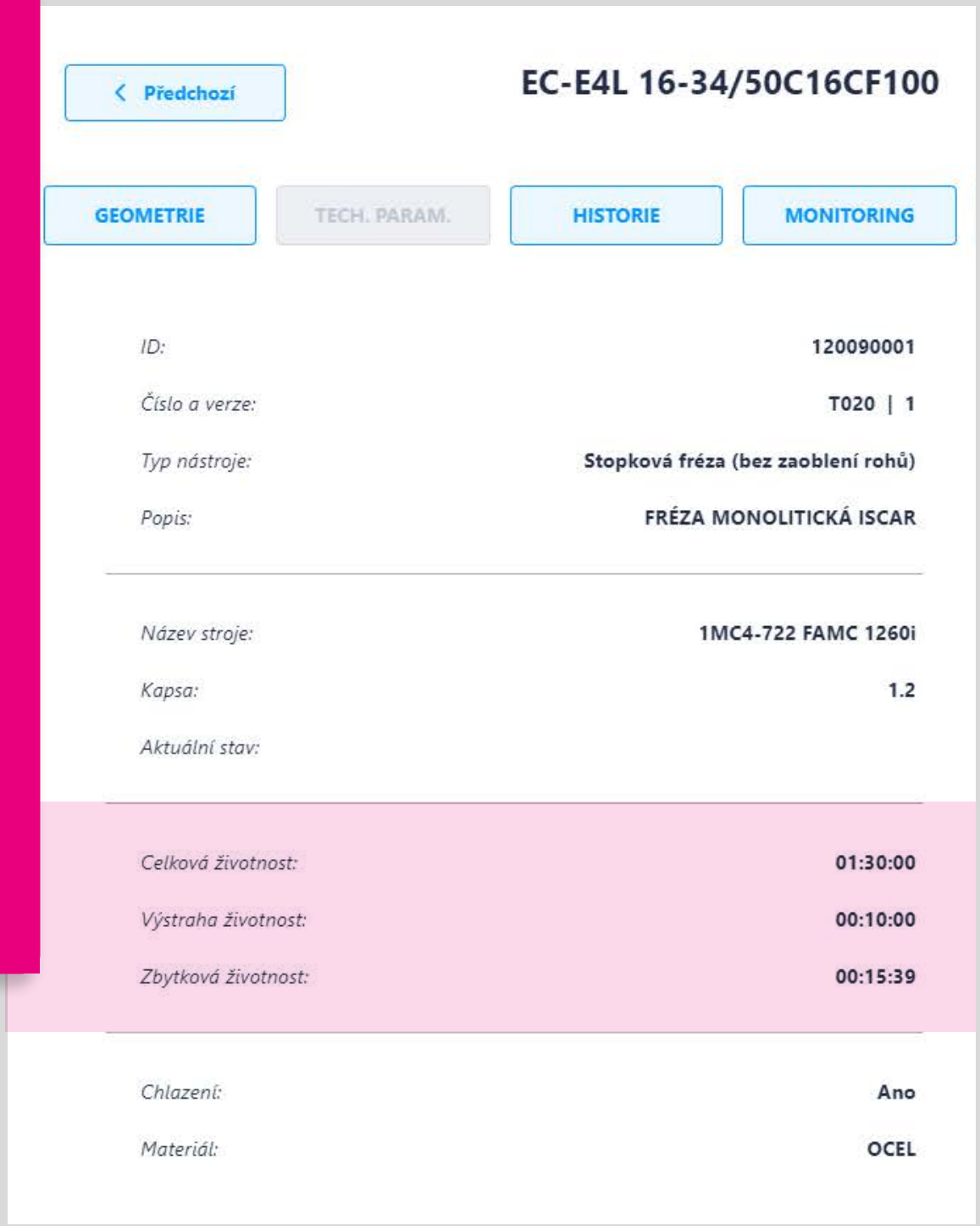
ID	Číslo	Kapsa	Délka	Poloměr	Poloměr 2	Název	Detail
3781	T1	n.d.	97	20	0	H690 F90AX D040-5-16-10	FRÉZOVACÍ HLAVA ISCAR
120090001	T020	1.2	120.106	12.5	10.2	EC-E4L 16-34/50C16CF100	FRÉZA MONOLITICKÁ ISCAR
120090002	T1107	1.5	110	8	0	EC-E4L 16-34/50C16CF100	FRÉZA MONOLITICKÁ ISCAR
140090001	T1101	1.4	60	31.5	0	HM390 FTP D063-6-22-10	FRÉZOVACÍ HLAVA ISCAR
140090002	T1102	1.10	150	20	0	HM390 FTP D040-5-16-10	FRÉZA DESTIČKOVÁ
200090001	T4	1.1	120	4.5	0	SCD 090-049-100 ACP5N	VRTÁK TVRDOKOV
205090001	T3	0.0	180	7.5	0	DCN 150-075-20R-5D	VRTÁK S VBD
240090001	T21	1.3	65	4	0	TPF M-8X1.25-F	ZÁVITNÍK TVÁŘECÍ

Quando un assieme utensile ha concluso il proprio compito e deve essere rimosso, la procedura è semplice: si estrae l'utensile dal mandrino, si legge il QR code e nell'applicazione si scollega l'assieme dalla macchina.

L'assieme può essere smontato e il portautensile conservato separatamente, oppure mantenuto completo per un futuro utilizzo su un altro pezzo o un'altra macchina.

Qual è il vantaggio della seconda opzione?
Durante la preparazione di una nuova commessa, l'attrezzista può verificare rapidamente nel database se un utensile simile o identico è inutilizzato su una macchina o conservato per un impiego futuro. Può inoltre controllarne la vita residua.

Lo scopo principale del modulo è offrire una panoramica chiara degli assiemi e del loro utilizzo, eliminare duplicati inutili e monitorare la vita utensile. Ciò riduce i tempi di attrezzaggio e i costi per l'acquisto di utensili superflui.




TAJMAC-ZPS
ZPS