

## Presse-Mitteilung

### **mCheck – Quality Check und Werkstückeinrichtung auf der Fräsmaschine**

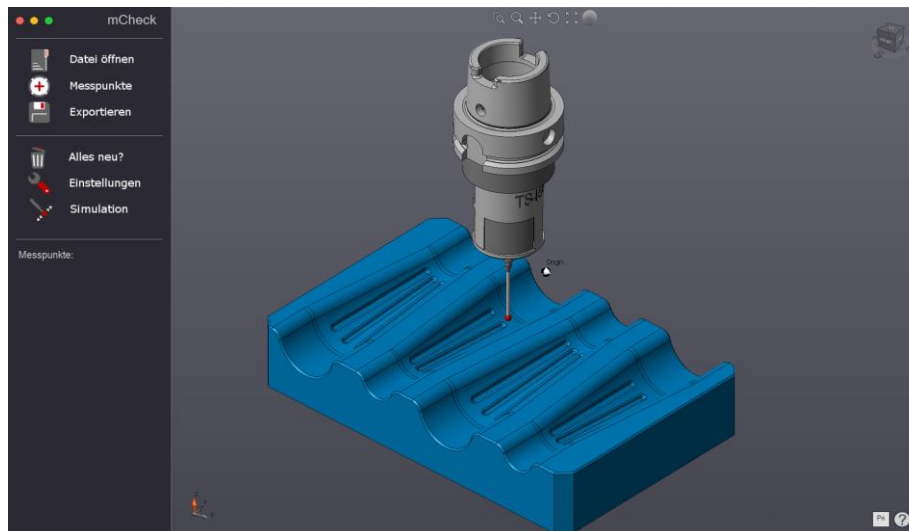
Das Bietigheimer Systemhaus Men at Work hat mit mCheck die Verbindung von Qualitätssicherung und Werkstückeinrichtung auf der Fräsmaschine präsentiert. „Die meisten CNC Bearbeitungszentren bieten die Möglichkeit, das Fräsergebnis vor allem bei der Freiformflächenbearbeitung direkt auf der Maschine zu kontrollieren. Nach Einlesen der Flächengeometrie kann auf jedem Windows PC zum Beispiel am NC Programmierplatz oder direkt bei der Fräsmaschine ein Messprogramm zur Qualitätskontrolle der gefrästen Fläche erstellt werden“, erläutert Frank Hornung, Geschäftsführer von Men at Work. „Die Maschinensteuerung vergleicht die vorgegebenen Soll-Werte mit dem realen Fräsergebnis. Ohne Umwege über Arbeitsvorbereitung oder externe Programme kann bei Abweichungen direkt an der Fräsmaschine in den Fertigungsprozess eingegriffen werden.“

Folgende Features bietet mCheck:

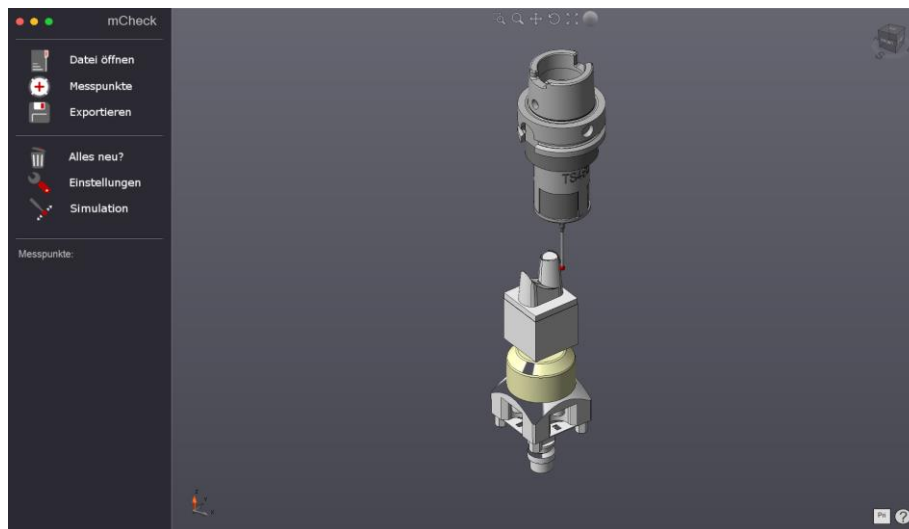
- mCheck ist die direkte Verbindung des CAD-Systems mit der Qualitätssicherung. Es erlaubt, online verschiedene Positionen an den Elektroden anzufahren und so die Anfahrprogramme für die Mess- oder Fräsmaschine zu erzeugen.
- mCheck unterstützt die ZK Alphamoduli Produktfamilie, Zeiss (U-Soft) sowie Fräsmaschinen mit TNC530/TNC640 und Rödgers-Steuerungen. Die Messergebnisse können zurückgelesen und dokumentiert werden.
- mCheck verarbeitet Geometriedaten und verwendet die Flächen- und Volumeninformationen von Elektroden- oder Werkzeugmodellen, um die Messprogramme schnell und einfach zu erstellen.
- mCheck überprüft alle Bewegungen der verwendeten Messtaster auf Kollision. Ist ein Punkt aufgrund einer Kollision zwischen Werkstück und Taster nicht antastbar, so weist das System direkt darauf hin.
- mCheck ist schnell erlernbar, ohne Schulung direkt einsetzbar und einfach zu bedienen. Darauf wurde bereits bei der Programmentwicklung besonderes Augenmerk gelegt.

Bei der Einrichtung der Werkstücke auf der Maschine ersetzt mCheck in Verbindung mit einem berührend schaltenden Messtaster teure Spannvorrichtungen. Besonders im Werkzeug- und Formenbau mit seinen kleinen Losgrößen werden die Stillstandzeiten der Fräsmaschine verringert und damit die Produktivität erhöht. Bei der ProForm Formenbau GmbH in Pforzheim hat sich mCheck bereits bewährt: „Mit mCheck kontrollieren wir das Fräsergebnis zum frühestmöglichen Zeitpunkt – während der Bearbeitung auf der Maschine – und halten uns deshalb die Möglichkeit offen, jederzeit in den Prozess einzugreifen“, berichtet Geschäftsführer Jörg Vetter. „In Verbindung mit der 3D Radiuskorrektur können festgestellte Aufmaße ohne erneute Programmierung durch die AV Werkstatt bearbeitet werden.“

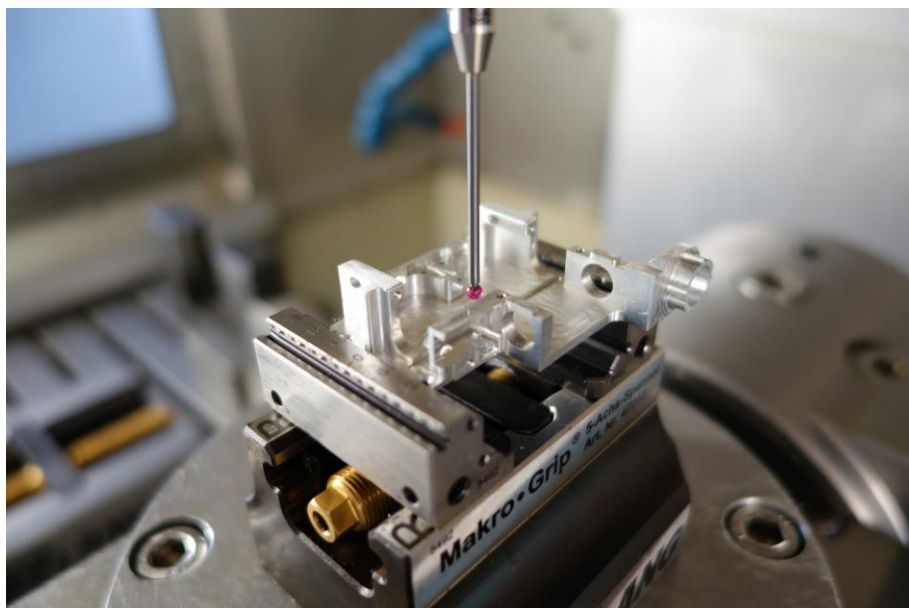
*Die Men at Work GmbH mit Sitz im badischen Bietigheim wurde 1995 gegründet. Sie hat sich als CAD/CAM-Dienstleister und Konstruktionsbüro im Umfeld der Automobilindustrie mit Fokus auf den Werkzeugbau erfolgreich am Markt etabliert. 32 Mitarbeiter vertreiben und betreuen im badischen Systemhaus das CAD/CAM-System VISI sowie die Simulationslösung Stampack. Mit über 1.900 Kunden und ca. 4.000 Installationen bundesweit zählt VISI zu den Marktführern im Werkzeug- und Formenbau. [www.maw-cax.de](http://www.maw-cax.de)*



mCheck erlaubt, online verschiedene Positionen an den Elektroden anzufahren und so die Anfahrprogramme für die Mess- oder Fräsmaschine zu erzeugen.



mCheck verarbeitet Geometriedaten und verwendet die Flächen- und Volumeninformationen von Elektroden- oder Werkzeugmodellen, um die Messprogramme schnell und einfach zu erstellen.



mCheck unterstützt in Verbindung mit einem berührend schaltenden Messtaster das Einrichten der Teile auf der Maschine.