

Pressemitteilung

Optisches Werkzeug-Voreinstellgerät STP 500 von Schneider Messtechnik – Einfache Bedienung und höchste Präzision im Detail

Dr. Heinrich Schneider Messtechnik, ein führendes Unternehmen aus dem Bereich der Fertigungsmesstechnik, präsentiert mit dem STP 500 ein einfach zu bedienendes optisches Werkzeug-Voreinstellgerät mit höchster Präzision. „Der Schneider Tool Presetter wird zum Messen und Voreinstellen der Zerspanwerkzeuge an der Maschine bzw. in der Fertigungsinsel eingesetzt“, erklärt Uwe J. Keller, Bereichsleiter Marketing von Dr. Heinrich Schneider Messtechnik. „Zu den Vorteilen des STP 500 gehören neben der flexiblen CNC-Maschinenanbindung und dem Zugriff auf die Katalogdaten der Werkzeughersteller auch die automatische Werkzeugidentifikation durch RFID-Schreib-/Lesekopf oder DPM-Code-Scanner sowie die intelligente Werkzeugdatenbank.“

Dank der TDB-Werkzeugdatenbank wird der Prozess vom ersten Einsatz des Zerspanwerkzeugs bis zu seinem verschleißbedingten Ende klar strukturiert, dokumentiert und am Ende das passende Schwesterwerkzeug bereitgestellt. Die unterschiedlichen Optionspakete erlauben, das Werkzeugvoreinstellgerät STP 500 – auch mit Blick auf Industrie 4.0 in der Smart Factory – optimal an die Umgebung und Ihre Anforderungen anzupassen. Zu den wesentlichen Features gehören die eindeutige Werkzeug-ID, das automatische Abspeichern der Messdaten, das komfortable Abrufen der (Zusatz-) Daten sowie das Dateninterface für CAM-Systeme.

Die Werkzeugdaten werden mit Hilfe des Schreib-/Lesekopfes auf den RFID-Chip des im STP 500 eingespannten Werkzeughalters geschrieben und können an der Bearbeitungsmaschine automatisch ausgelesen werden. Dabei unterstützt das RFID-System BIS-M (13,56 MHz) weltweite ISO-Standards und punktet zudem mit hoher Übertragungsgeschwindigkeit bei großen Datenmengen. Die niederfrequenten RFID-Systeme BIS-C (70/455 kHz) zeichnen sich hingegen durch ihre besondere Leistungsfähigkeit und Flexibilität bei der zuverlässigen Werkzeugidentifikation in kühl- und schmiermittelreichen Bearbeitungszentren aus. Die Identifizierung des Werkzeugs erfolgt bei beiden Systemen über einen in der Werkzeugaufnahme integrierten RFID-Chip. Die Werkzeugdaten werden ausgelesen und das entsprechende Werkzeug in der Werkzeugdatenbank gesucht und geöffnet. Alternativ kann die Identifizierung des Werkzeugs auch über ein Etikett mit einem aufgedruckten QR-Code (EasyTool-QR) oder über einen in der Werkzeugaufnahme eingebrachten DataMatrix-Code erfolgen. Hier werden dann die werkzeugrelevanten Daten mit Hilfe eines Codescanners direkt bzw. über die Datenbank in die Werkzeugmaschine übertragen.

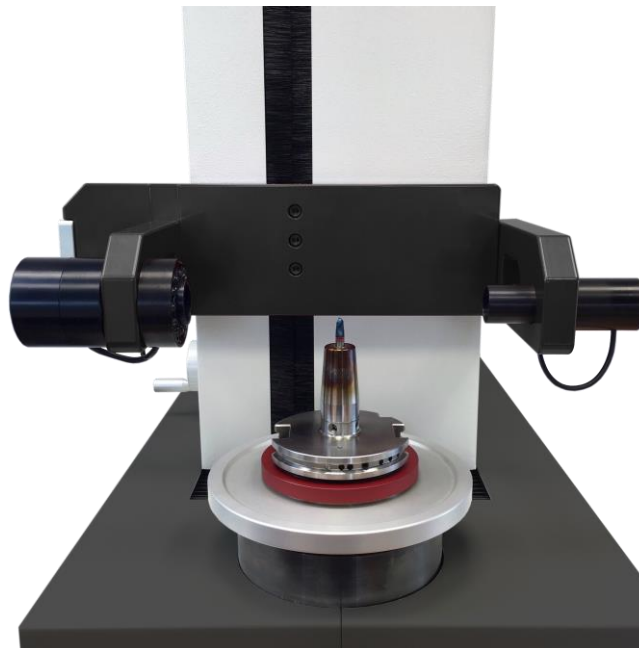
Easy Tool-ID stellt gleichermaßen eine innovative Ergänzung zur Datenübertragung an die Werkzeugmaschine wie auch eine günstige Einstiegslösung in das Werkzeugmanagement dar. Durch die einfache Installation und Konfiguration lässt sich damit jede Werkzeugmaschine über eine USB-Schnittstelle anschließen. Die Daten werden via RFID-Technologie vom Voreinstellgerät auf das Werkzeug geschrieben und anschließend durch das Easy Tool-ID-System an die Werkzeugmaschine weitergegeben. Dadurch entfällt nicht nur die manuelle Eingabe an der Maschinensteuerung, sondern auch das Risiko einer Fehleingabe. Außerdem werden die Rüstzeiten deutlich reduziert.

Zu den Highlights des STP 500 gehört die Benutzerfreundlichkeit mit intuitiv bedienbarer Messsoftware, klar strukturierten Oberflächen sowie wichtigen Funktionen, die einfach und direkt über selbsterklärende Symbole erreichbar sind. Hervorzuheben sind auch das ergonomische Design, der Touchscreen-Monitor, die CMOS-Farbkamera, die Einhandbedienung mit elektromagnetischer Schnellverstellung, der robuste Aufbau mit einem Grundkörper aus hochfestem Aluminiumguss und die Endlosfeinverstellung der X- und Z-Achse. Der Lieferumfang des STP 500 umfasst übrigens das Grundgerät mit HSK63-Spindel mit Eicheinrichtung an der Grundaufnahme, Schneidkantenreiniger und Touchstift. „Darüber hinaus ist neben der optionalen Anbindung an bekannte CAM-Systeme wie Mastercam oder Opus auch Sonderzubehör wie die Workstation 130, eine SK50-Spindel oder ein Etikettendrucker erhältlich“, ergänzt Uwe J. Keller. „Der Schneider Tool Presetter verfügt zweifellos über beeindruckende Stärken u.a. bei der Präzision, Vernetzung und intuitiven Bedienbarkeit. Falls jedoch komplexere Messaufgaben an Werkzeugen durchzuführen sind, bei denen ein Voreinstellgerät nicht mehr ausreichend ist, dann halten wir unsere Multisensor-Messgeräte als passende und bewährte Lösung bereit.“

Die einzigartige Kombination optischer, mechanischer und taktile Messkompetenz ermöglicht der Dr. Heinrich Schneider GmbH die Fertigung von innovativen Produkten für höchste Präzisionsansprüche. 1947 gegründet, beschäftigt das Mitglied der Allit Group mit Sitz in Bad Kreuznach heute rund 90 Mitarbeiter. Die Messgeräte und -maschinen von Schneider Messtechnik sind rund um den Globus und in nahezu jeder Branche im Einsatz. Die Kompetenz des Unternehmens belegen Auszeichnungen wie der „Q 1“ Award der Ford Motor Company, das Gütesiegel „Top 100“ für herausragendes Innovationsmanagement sowie der Success-Innovationsaward des Landes Rheinland-Pfalz. Die Kunden kommen insbesondere aus der Automobil- und Zulieferindustrie, der Luft- und Raumfahrt, der Medizintechnik, dem Maschinen- und Werkzeugbau sowie der Elektro- und Kunststoffindustrie. Sie alle vereint die Wertschätzung für das Motto des weltweit führenden Anbieters von berührungsloser Fertigungsmesstechnik: SIMPLY PRECISE! Weitere Informationen über Schneider Messtechnik finden Sie unter www.dr-schneider.de.



Das einfach zu bedienende optische Werkzeug-Voreinstellgerät STP 500 kommt beim Messen und Voreinstellen der Zerspanwerkzeuge an der Maschine bzw. in der Fertigungsinsel zum Einsatz. (alle Bilder: Schneider Messtechnik)



Die präzise Drehachse und die innovative Einhandbedienung gewährleisten eine schnelle und genaue Messung der Werkzeuge.



Der Bediener hat immer alles im Blick, auch bei der erfolgreichen Übertragung der Daten auf den RFID-Chip.