

AGGREGATE

Aggregate auf ROVER anlegen

Werkzeug anlegen im Datimacc

(ganz normal Fräser anlegen)

Werkzeuflänge ist in dem Fall die Länge des im Aggregat eingespannten Werkzeuges von der Spannmutter bis zur Schneide vorne

Technische Daten					
EDIT MASCHINENDATEN RÜSTEN LISTEN ZENTRUM:1 GRAFIK					
WERKZEUGE (PUNTA)					
DIAM	SR14R00	SR16R00	SR16RK00	SR16R_AG11	SR20R00
Von Werkzeug durchlaufene Streck	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Tool life cycle (m.)	0	0	0	0	0
Spazio_chip	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Werkzeugdiameter	14,00	15,70	14,20	15,50	19,30
Werkzeuflänge	204,45	208,60	142,25	66,30	160,30
Bohrungstyp	1	1	1	1	1
Bearbeitung (F,P,S,D)	P	P	P	P	P
Arbeitsgeschwindigkeit	12,00	12,00	12,00	10,00	15,00
Zugeordnete Zeichnung	CANDEL	CANDEL	CANDEL	CANDELA	Candel
Kategorie	5	5	5	5	5
Korrekturtyp	0	0	0	0	0
Drehgeschwindigkeit	20000,00	20000,00	18000,00	12000,00	20000,00
Werkzeugstärke	94,00	103,00	50,00	60,00	75,00
Drehrichtung	1	1	1	1	1
Verschleißkorrektur	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Korrektur Durchmesser verschleiß	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Max. Drehgeschwindigkeit	22000,00	22000,00	20000,00	15000,00	22000,00
Min. Drehgeschwindigkeit	1000,00	1000,00	1000,00	1000,00	1000,00
Beschleunigungsrampe	4,00	4,00	4,00	4,00	4,00
Abbremsrampe	4,00	4,00	4,00	4,00	4,00
Raumbedarf Werkzeug	1	1	1	0	0
Flottament	0	0	0	0	0
Deflektor					
Nr. Pos. Magazin	0	0	0	0	0
Proz. dynam. Längenverschleiß	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

Aggregat anlegen

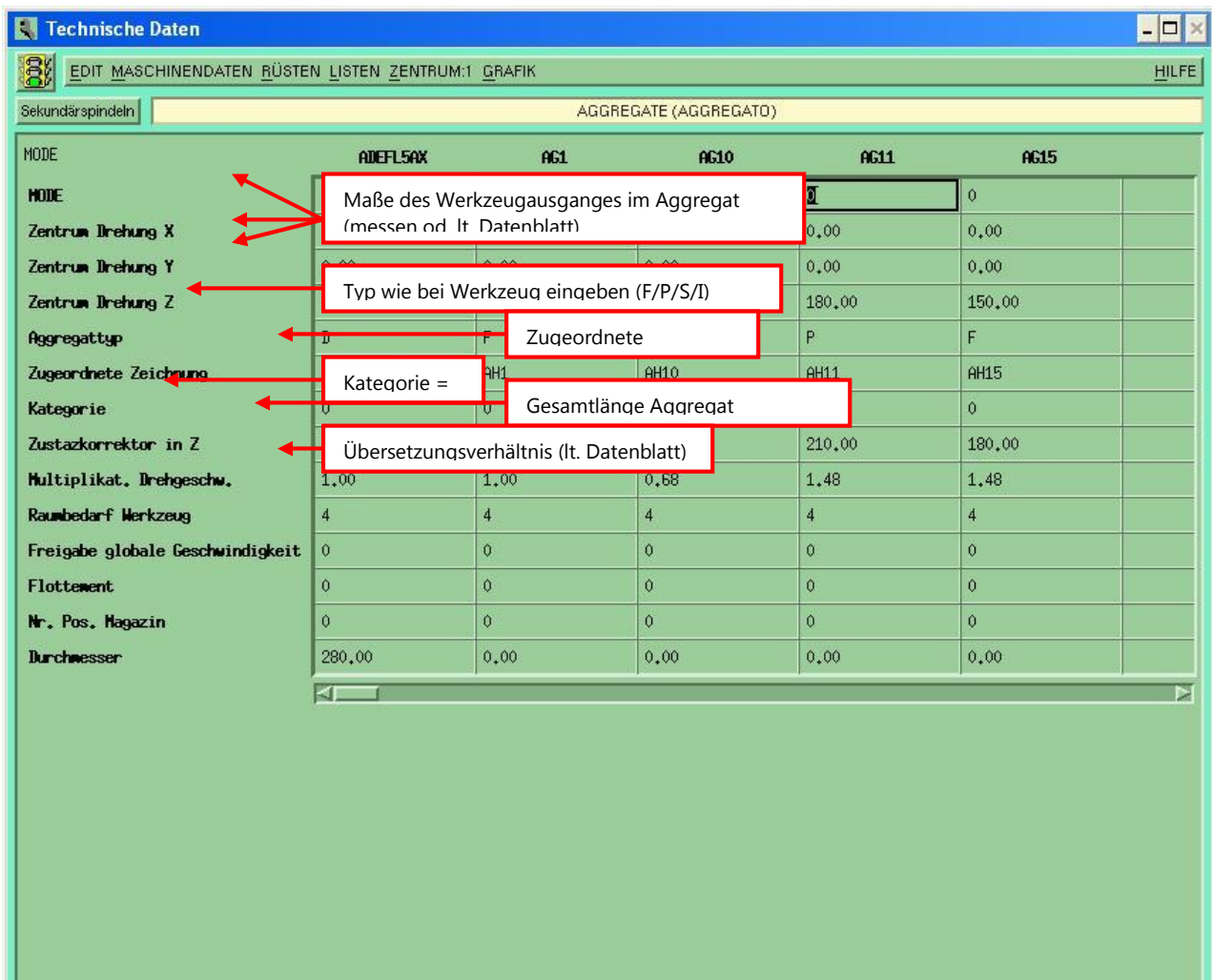


Ähnliches Aggregat kopieren und Daten entsprechend Ändern / komplett neu anlegen

Werkzeug in Aggregat rüsten / Aggregatausgänge definieren

Oben im Aggregate-Fenster auf „Sekundärspindeln“

Entweder neue Unterspindel erstellen oder wenn von vorhandenem Aggregat kopiert wurde nur die Daten bearbeiten (Unterspindel = SOTMAND1 bis SOTMAND4)



Neuen SOTMANDx erstellen

The screenshot shows a software window titled 'AG11: Sekundärspindeln'. The interface includes a toolbar with icons for editing, deleting, and saving. A table lists various parameters for a secondary spindle. Red callout boxes provide detailed explanations for several key fields.

MODE	UTE	SOTMAND1	SOT
MODE	Montiertes Werkzeug	SR16R_AG11	
Zentrum	Winkel auf horizontaler Ebene	180,00	0,00
Zentrum	Winkel auf vertikaler Ebene	0,00	0,00
Zentrum	Min. Drehgeschwindigkeit	1000,00	1000,00
Aggregat	Max. Drehgeschwindigkeit	15000,00	15000,00
Zugeordn	Symm. Nebenspindel Rchtg. X	1	1
Kategori	Symm. Nebenspindel Rchtg. Y	0	0
Zustazko	Symm. Nebenspindel Rchtg. Z	0	0
Multipli	Drehrichtung	1	1
Raumbede	Offset X	27,50	96,50
Freigabe	Offset Y	0,00	0,00
Flottene	Offset Z	180,00	180,00
Nr. Pos.	Max. Durchm. montierte Spitze	45,00	0,00
Durchmes	Max. Länge montierte Spitze	140,00	0,00

Callouts and their corresponding fields:

- Name lt. Werkzeug (das angelegt wurde)**: Points to the 'Montiertes Werkzeug' field (SR16R_AG11).
- Winkel bezogen auf die Drehmomentstütze (im Uhrzeigersinn gehend - 180° = gegenüberliegende Seite der DMS)**: Points to the 'Winkel auf horizontaler Ebene' field (180,00).
- Ev. Kippwinkel**: Points to the 'Winkel auf vertikaler Ebene' field (0,00).
- Drehgeschwindigkeit min/max lt.**: Points to the 'Min. Drehgeschwindigkeit' and 'Max. Drehgeschwindigkeit' fields.
- Symetrieachse (wenn gespiegelt werden)**: Points to the 'Symm. Nebenspindel Rchtg. X', 'Y', and 'Z' fields.
- Drehrichtung (sh. nächste Seite)**: Points to the 'Drehrichtung' field (1).
- Ausgang in X Richtung verschoben zum Zentrum**: Points to the 'Offset X' field (27,50).
- Ausgang in Y Richtung verschoben zum Zentrum**: Points to the 'Offset Y' field (0,00).
- Gleiches Maß wie im Aggregat bei „Zentrum Drehung 7“**: Points to the 'Offset Z' field (180,00).
- Maximalmaße eingeben**: Points to the 'Max. Durchm. montierte Spitze' and 'Max. Länge montierte Spitze' fields.

Drehrichtungen:

Werkzeug RE	1
Aggregat muss nach RE gedreht werden dafür	1 (1-1)
Aggregat muss nach LI gedreht werden dafür	3 (1-3)
Werkzeug LI	2
Aggregat muss nach RE gedreht werden dafür	2 (2-2)
Aggregat muss nach LI gedreht werden dafür	4 (2-4)

Aggregat zur Bestimmung der Drehrichtung von Hinten ansehen!

Wenn dann Säge rechte Säge ist und nach rechts gedreht wird = 1 / usw.

! ACHTUNG !

Bei 4-Achs MA kann die Drehmomentstütze beim Werkzeugwechsel entsprechend dem Aggregat gedreht werden!

Bei 5-Achs MA kann die Drehmomentstütze beim Werkzeugwechsel NICHT gedreht werden!

Auch auf Ausfahrweg beim Werkzeugwechselplatz achten (ob Aggregat bzw. Wkzg. auch heraus kann beim Wechsel – ansonsten Ausfahrtsmaß des Wechselplatzes anpassen)

Drehmomentstütze anpassen (Inbusschraube bei DMS lösen (nur leicht anziehen) > in Spindel händisch einrüsten > Schrauben lösen bis DMS in DMS-Ring ansteht und Aggregat nicht mehr wackelt > Schrauben anziehen!)

Muss auch unter der Laufzeit des Aggregates regelmäßig kontrolliert werden ob DMS noch immer passt!

HANDL Maschinen GesmbH & CoKG

Trauseneggerdamm 5
A - 4600 Wels

e-mail: handl@handl.at / web: www.handl.at

Tel. +43 7242 66871 – 0

Fax +43 7242 66871 – 55

Abteilung: CNC-Anwendungstechnik

e-mail: anwendungstechnik@handl.at

Tel. +43 7242 66871 – 69

Thomas Schippani

e-mail: thomas.schippani@handl.at

Mobil: +43(0) 664 81 49 204

CNC-Anwendungstechnik / Thomas Schippani

thomas.schippani@handl.at

07242/6687169

0664 / 8149204

Geistiges Eigentum der Firma HANDL Maschinen GesmbH & CoKG

Technische Änderungen vorbehalten!

Das Urheberrecht an diesem Dokument und allen Beilagen und Zeichnungen die dem Empfänger persönlich anvertraut sind, sind Eigentum der Firma HANDL Maschinen GesmbH & CoKG und dürfen ohne unsere schriftliche Genehmigung nicht kopiert oder vervielfältigt, weder veräußert, verwendet noch an dritte Personen mitgeteilt oder zugänglich gemacht werden. Zuwiderhandlungen werden dem Gesetz entsprechend gerichtlich verfolgt!