TMAC

TOOL MONITORING ADAPTIVE CONTROL

BLUM

focus on productivity

TMAC

TOOL MONITORING ADAPTIVE CONTROL

TMAC — výkonný a spolehlivý monitoring nástroje

TMAC během obrábění monitoruje aktuální výkon na vřeteni a srovnává jej s limity definovanými uživatelem. Pokud je limit překročen, spustí se příslušná reakce programovaná obsluhou stroje. Takto lze na základě zvýšeného výkonu vřetene (nebo pohonu strojní osy) rozeznat opotřebení či zlomení nástroje a zabránit následným škodám. Funkce Adaptive Control automaticky reguluje posuv stroje a udržuje tak optimální řezné podmínky. Adaptive Control může zkrátit čas cyklu o 20 až 60 procent.

Charakteristika a výhody

– Spolehlivá detekce zlomení, opotřebení či jiné vady nástroje

– Sledování procesu obrábění v reálném čase a grafické zobrazení aktuálních řezných parametrů

– Preventivní údržba vřetena stroje díky analýze výkonových dat

– Rampové sledování (Slope monitoring): Poskytuje řešení pro soustružnické aplikace s konstantní obvodovou rychlostí

– Záznam dat pro optimalizaci obrábění (TMAC Viewer)

– Rozhraní na bázi internetového prohlížeče umožňuje přístup z mnoha zařízení

– Optimalizace řezných podmínek pomocí adaptivního řízení (opce)

– Sledování 4 nezávislých kanálů pro průtok a tlak chladící emulze (opce)

– Sledování rychlosti vřetena (opce)

aby tento nástroj **nevypadal takto**

Adaptivní řízení (opce)

Adaptivní řízení reguluje posuv vašeho stroje tak, že výkon na motoru vřetena během obrábění zůstává konstantní.

Vaše výhody:

– Zkrácení řezného času o 20 až 60% díky obrábění optimálním posuvem

– Automatické přizpůsobení posuvu aktuální hloubce řezu a kvalitě materiálu

– Životnost nástroje je prodloužena, řeže-li nástroj ve svém optimálním výkonu

– Prevence poškození nástroje, stroje a obrobku

Další výhody

– Snadná instalace, programování a integrace do vašeho CNC stroje

– Jemné rozlišení sledování výkonu (až .001hp)

– Rychlá odezva (méně než 10 milisekund)

– Paralelní, sériové a ethernetové rozhraní stroje

– Zaprotokolování všech TMAC událostí (datum a čas)

– Export dat v různých formátech

– Připojení vibračních senzorů a monitorování stavu ložisek vřetene

– GE P11TF12 Compliant

TMAC monitoruje více procesů a snímaných kanálů současně

Adaptive Control: Vizualizace nastavení posuvu & aktuálního řezného výkonu

Výkon na vřeteni měří TMAC výkonový snímač

TMAC IPC jednotka je zodpovědná za sběr a zpracování dat z výkonového snímače, zpracování příkazů z Vašeho CNC a zobrazení dat na obrazovce PC.

© Blum-Novotest GmbH | Verze 04|21, Technické změny vyhrazeny