

## Presseinformation 4/2011

# Automatischer Messablauf für sichere Produktivitätssteigerung

**Planmesserköpfe gelten als anspruchsvolle und sehr effiziente Werkzeuge. Voraussetzung für deren prozesssicheren Einsatz und entsprechende Standzeiten sind, dass sich die Wendeschneidplatten im Planlauf innerhalb der definierten Toleranzen bewegen. Mit dem von Zoller neu entwickelten Mess- und Einstellgerät »millCheck« wird dies künftig schnell und ohne großen Aufwand möglich.**

Auf Grund der sehr hohen Schnittleistung werden Planmesserköpfe überwiegend in der Motorenfertigung bzw. für die Bearbeitung von Grauguss eingesetzt. Zudem gelten diese Werkzeuge als sehr flexibel, weil sich der Wechsel der Wendeschneidplatten sehr schnell durchführen lässt. Dadurch dass die Schneiden am Umfang des Werkzeugs dicht hintereinander angeordnet sind, ist ein berührungsloses Messen und Erfassen der Schneidkanten - selbst über die aktuelle Bildverarbeitungstechnologie - meist nicht möglich. Das bislang praktizierte manuelle Einstellen hat neben dem erheblichen Zeitaufwand auch zur Folge, dass sich Einstellergebnisse nicht dokumentieren oder protokollieren lassen. Zoller als führender Hersteller von Einstell- und Messgeräten hat deshalb sein Produktportfolio in diesen Bereich erweitert. Das Einstell- und Messgerät »millCheck« basiert auf der Geräteserie »venturion« und wurde um einen speziellen Messtaster sowie einen automatischen Messablauf mit grafischer Darstellung ergänzt. Für den Einsatz in der Praxis bedeutet das konkret: Nach Eingabe der Identifikationsnummer beginnt der Messvorgang. Hierfür wird zunächst der Planlauf am Grundhalter der Fräser automatisch aufgezeichnet und für die Messung/Einstellung an den Schneiden kompensiert. Nach einer 360°-Drehung sind alle Schneiden in der Längsachse (Planlauf) gemessen und innerhalb des festgelegten Toleranzbandes geprüft. Schneiden, die sich außerhalb der Toleranz befinden, können über die grafische Darstellung angewählt und mittels der Schneidenkorrektur eingeschwenkt werden. Ist die Schneide korrigiert, wird nochmals gemessen und das Ergebnis in der Übersicht aktualisiert. Dieser Prozess lässt sich - bis sich alle Schneiden innerhalb des Toleranzbandes bewegen bzw. ein  $\mu$ -genauer Planlauf der Schneiden gewährleistet ist - beliebig oft wiederholen. Dabei werden die Einstellergebnisse protokolliert und archiviert.



Anspruchsvolle Werkzeuge mit vielen Schneiden:  
Planmesserköpfe, auch Cap-Fräser genannt



ZOLLER Mess- und Einstellgerät für Zerspanungswerkzeuge »millcheck«



Automatischer Messablauf mit grafischer Anzeige

Mit dem Einsatz von »millCheck« ist so eine deutliche Steigerung der erzielbaren Oberflächenqualitäten sowie eine messbare Verlängerung der Standzeiten der Wendeschneidplatten zu erzielen. Dies reduziert natürlich auch die Maschinenstillstandszeiten und steigert messbar die Produktivität.

E. Zoller GmbH & Co. KG  
Einstell- und Messgeräte  
Gottlieb-Daimler-Straße 19  
D-74385 Pleidelsheim  
[www.zoller.info](http://www.zoller.info)