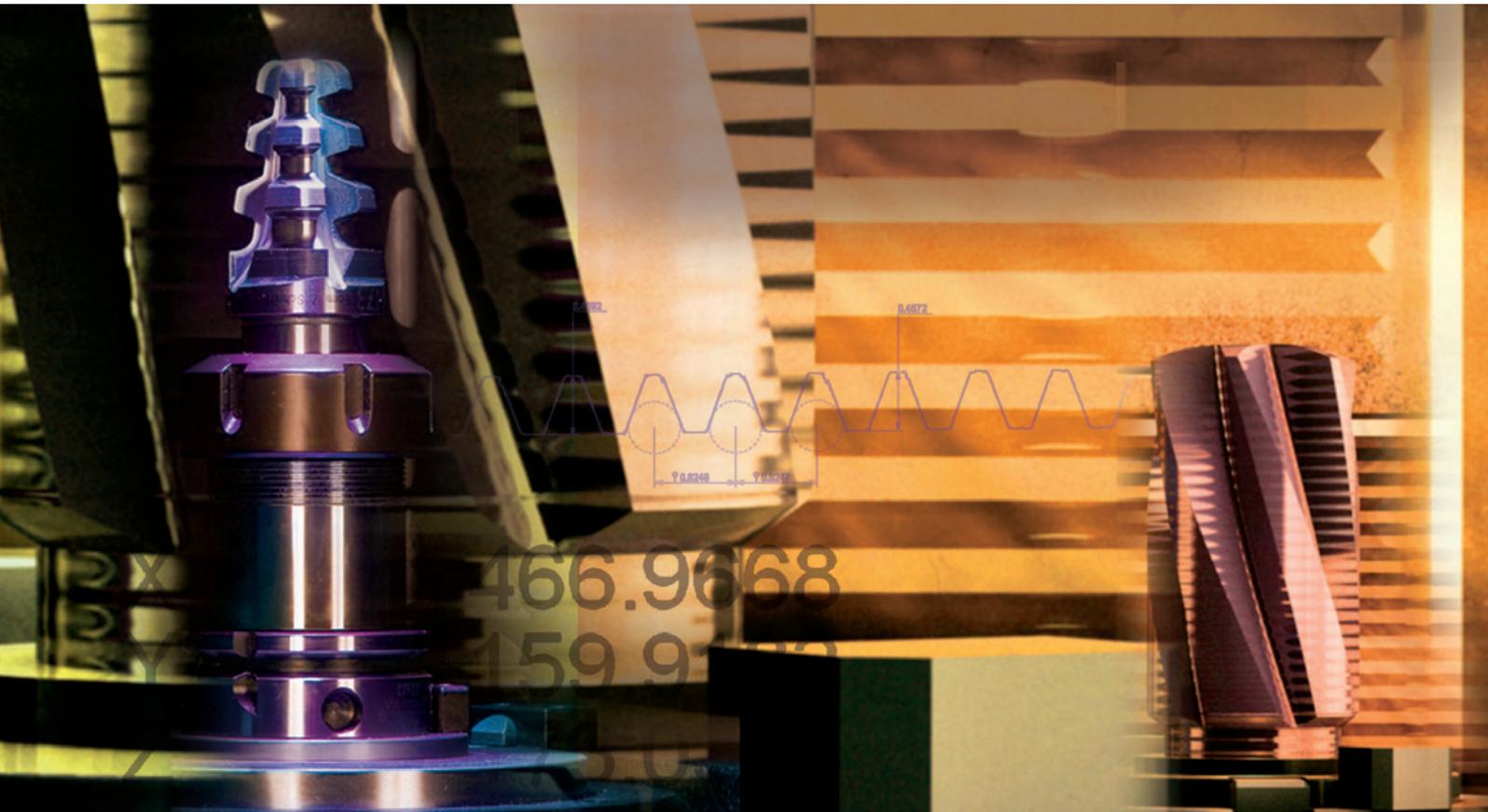




Schneider

STP 500



STP 500 Schneider Tool Presetter, das optische Werkzeug- Voreinstellgerät

- Präzise
- Intuitiv
- Vernetzt

SIMPLY PRECISE



STP 500 – optisches Werkzeug-Voreinstellgerät

Einfache Bedienung und höchste Präzision

Ausführung

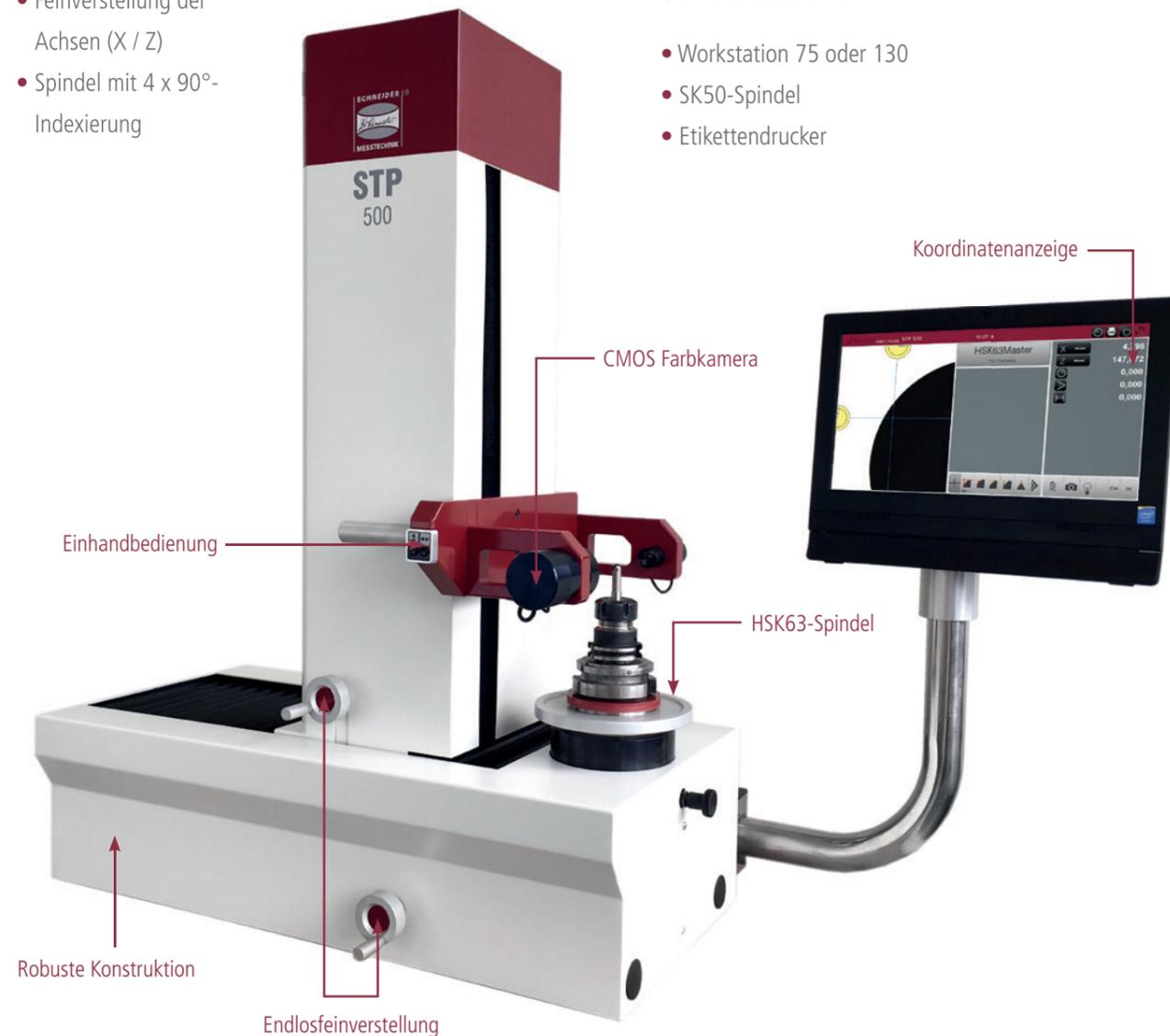
- 15" Touchscreen mit "Windows®"-Betriebssystem
- Intuitive und einfache Bedienung der Messsoftware
- CMOS-Farbkamera
- Eicheinrichtung an der Grundaufnahme
- Schnellverstellung der Achsen (X / Z) einzeln bzw. gleichzeitig
- Feinverstellung der Achsen (X / Z)
- Spindel mit 4 x 90°-Indexierung

Verwendung

- Messen und Voreinstellen der Werkzeuge an der Maschine bzw. in der Fertigungsinsel
- **Lieferumfang:** Grundgerät mit HSK63-Spindel, inklusive Eicheinrichtung an der Grundaufnahme, Schneidkantenreiniger und Touchstift

Sonderzubehör

- Workstation 75 oder 130
- SK50-Spindel
- Etikettendrucker



Werkzeugidentifikation – RFID-Chip oder DPM-Code Scanner



Automatische Werkzeugidentifikation

Mit Hilfe des Schreib-/Lesekopfes werden die Werkzeugdaten auf den RFID-Chip des im STP 500 eingespannten Werkzeughalters geschrieben und können an der Bearbeitungsmaschine automatisch ausgelesen werden.

RFID-Schreib-/Lesekopf BIS-M

Das RFID-System BIS-M (13,56 MHz) unterstützt weltweite ISO-Standards und punktet mit hoher Übertragungsgeschwindigkeit bei großen Datenmengen. Die Identifizierung des Werkzeugs erfolgt über einen in der Werkzeugaufnahme integrierten RFID-Chip. Die Werkzeugdaten werden ausgelesen und das entsprechende Werkzeug in der Werkzeugdatenbank gesucht und geöffnet.

RFID-Schreib-/Lesekopf BIS-C

Besonders leistungsstark und flexibel sind die niederfrequenten RFID-Systeme BIS-C (70/455 kHz) bei der zuverlässigen Werkzeugidentifikation in kühl- und schmiermittelreichen Bearbeitungszentren. Die Identifizierung des Werkzeugs erfolgt über einen in der Werkzeugaufnahme integrierten RFID-Chip. Die Werkzeugdaten werden ausgelesen und das entsprechende Werkzeug in der Datenbank gesucht und geöffnet.

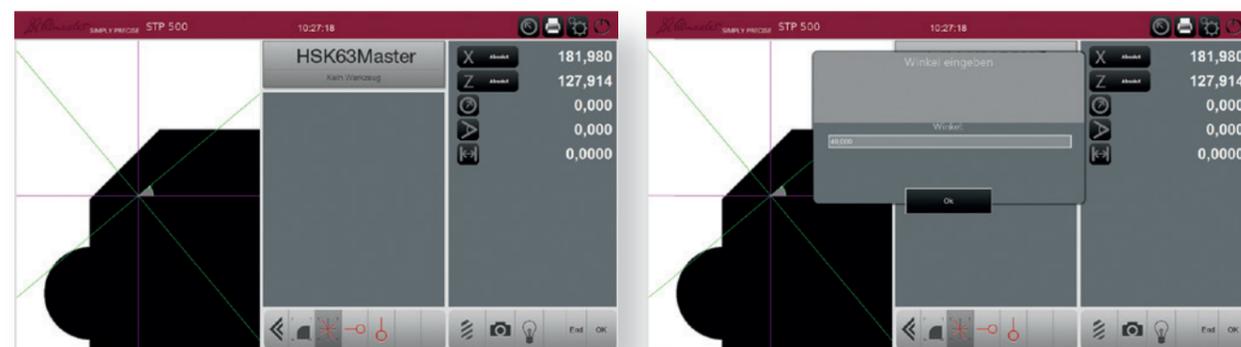
DPM-Code-Scanner

Die Identifizierung des Werkzeugs erfolgt mit einem Direct Part Marking (DPM) Code-Scanner über einen in der Werkzeugaufnahme eingebrachten DataMatrix-Code. Das Werkzeug wird in der Werkzeugdatenbank identifiziert und der Datensatz geöffnet.



Intelligent und benutzerfreundlich

- Klar strukturierte Oberfläche
- Wichtige Funktionen sind einfach und direkt erreichbar
- Funktionen werden über selbsterklärende Symbole ausgewählt



- Schnelles Überprüfen der Werkzeuggeometrie
- Radiuschablone von 0,1 mm bis 13 mm und in allen vier Quadranten auswählbar
- Winkelschablone von 0°-360° auswählbar



- Dynamisches Fadenkreuz passt sich bei einer Verschiebung der X- und Z-Achse automatisch an
- Schnelle Messung des Werkzeugs durch das dynamische Fadenkreuz
- Messwerte können auf allen verfügbaren Etikettengrößen und handelsüblichen Druckern ausgegeben werden
- 4 verschiedene Layouts für die Label-Drucker



- Eindrehhilfe zum einfachen Ausrichten der Werkzeugschneide
- Graphische Tastatur zur schnellen Eingabe
- Adapter und Werkzeuge können angelegt, gespeichert und jederzeit wieder aufgerufen werden
- Bilder können gespeichert und archiviert werden
- Aufrichtfunktion ermöglicht eine Schneidenspektion während des Einstell- und Messvorgangs

Die Highlights

Einfach in der Anwendung, präzise im Detail

- Ergonomisches Design
- Touchscreen-Monitor
- Einfache Bedienung über Symbole
- Grundkörper aus hochfestem Aluminiumguss, damit robuster Aufbau
- Eichvorrichtung an Grundaufnahme HSK63 eingearbeitet
- Z = 500 mm / X = 400 mm



CMOS-Farbkamera

- Schnelles Live-Bild mit 30 Bildern pro Sekunde
- Telezentrische Optik zur akkuraten Abbildung des Werkzeugs auf dem Kamerachip



Einhandbedienung

- Mit elektromagnetischer Schnellverstellung



HSK63-Spindel

- 1 Spindel mit Eichkante
- 2 Indexierung 4x90°



Endlosfeinverstellung

- X- und Z-Achse

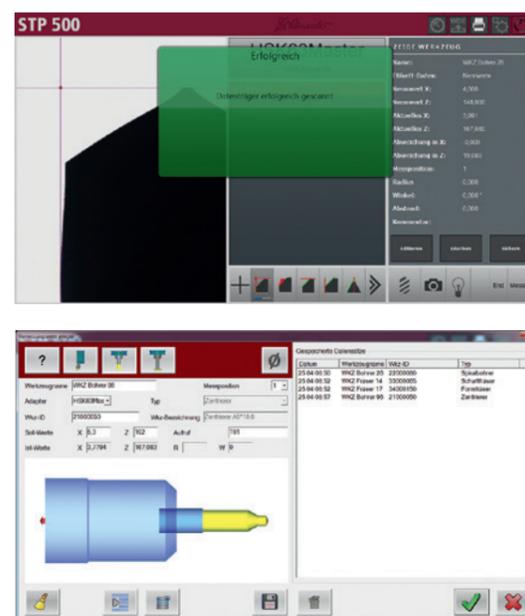
TDB zur Werkzeugdatenerfassung

Mit der TDB-Werkzeugdatenbank ist der Prozess vom ersten Einsatz des Zerspanwerkzeugs bis zu seinem verschleißbedingten Ende klar strukturiert und dokumentiert. Über die unterschiedlichen Optionspakete kann das Werkzeugvoreinstellgerät STP 500, auch mit Blick auf Industrie 4.0 in der Smart Factory, optimal an die Umgebung und Ihre Anforderungen angepasst werden.

- Eindeutige Werkzeug-ID
- Automatisches Abspeichern der Messdaten
- Komfortables Abrufen der (Zusatz-) Daten
- Dateninterface für CAM-Systeme

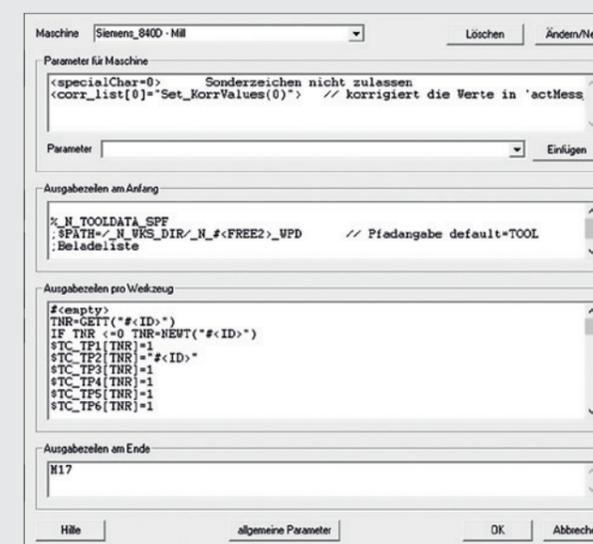


- Speichern der Einstellmaße des gemessenen Werkzeugs/ Speichern von Rüstdaten
- Gleichzeitiges Abspeichern des Messprogramms
- Strukturierte Ablage mit einer eindeutigen Werkzeug-identnummer
- Messdaten können über DMC abgespeichert werden
- Individueller Zugriff auf Datenbankinformationen
- Komfortables Verwalten von Werkzeugstammdaten bzw. -zusatzdaten
- Allgemeine und werkzeugtyp-spezifische Parameter
- Keine doppelte Dateneingabe
- Zugriff auf Katalogdaten der Werkzeughersteller
- Easy Convert – der editorbasierte Postprozessor
- Erstellung eigener Postprozessoren



Detaillierte Informationen finden Sie unter www.dr-schneider.de

Der Closed-Loop mit der Bearbeitungsmaschine



- Die Werkzeug-Istdaten werden über einen Postprozessor passgenau für die Maschinensteuerung aufbereitet
- Die Werkzeug-Istdaten können automatisch vom Voreinstellgerät direkt an die Maschinensteuerung übertragen werden
- Die Werkzeug-Istdaten können mit einem Data Matrix Code für komfortables Wiedereinlesen in die Maschinensteuerung bereitgestellt werden

Der Standardlieferungsumfang beinhaltet vier steuerungsspezifische Postprozessoren für

- Siemens 840D Fräsmaschine
- Siemens 840D Drehmaschine
- Heidenhain
- Traub

Easy Tool-ID

Die innovative Ergänzung zur Datenübertragung an die Werkzeugmaschine

Easy Tool-ID ist die günstige Einstiegslösung in das Werkzeugmanagement. 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. Anschließend werden die Daten durch das Easy

Tool-ID-System an die Werkzeugmaschine weitergegeben. Dadurch entfällt die manuelle Eingabe an der Maschinensteuerung. Das Risiko einer Fehleingabe entfällt und die Rüstzeiten werden deutlich reduziert.



Easy Tool-ID (System Balluff) besteht aus einer Übergabestation mit integriertem Schreib-/ Lesekopf, einer Auswerteeinheit, einem Mikrocontroller sowie der Spannungsversorgung.

Sollten Sie komplexere Messaufgaben an Ihren Werkzeugen durchführen, bei denen ein Voreinstellgerät nicht mehr ausreichend ist, dann sind unsere Multisensor-Messgeräte die passende Antwort dafür.

Detaillierte Informationen zur **WMM-Serie** und zur **PMS-Serie** finden Sie unter www.dr-schneider.de



Neuheiten und aktuelle Infos finden Sie auf unserer facebook-Seite.



Interessante Produktvideos und Infos finden Sie bei YouTube.



	Anlegen von Werkzeugen	Auswahl von Werkzeugen	Messen von Werkzeugen	Datentransfer/Dateneingabe
RFID BIS-C/-M	–	●	–	○
Easy Tool-ID	–	–	–	●
DPM-Code-Scanner	–	●	–	–
TDB-Datenbank/-erfassung	●	●	○	–
3D-Visio	●	●	–	–
Easy Convert	–	–	–	●

Technische Daten STP 500

Modell	STP 500
Grundaufnahme	HSK63
Schnellverstellung	elektromagnetisch
Messverfahren	Kamera, Bildverarbeitung
Messsteuerung	PC-Messelektronik
Messbereich: X-Achse \varnothing	400 mm
Messbereich: Z-Achse \varnothing	500 mm
Schnittstellen	Opus, weitere auf Anfrage
Abmessung (B x Tx H)	860 x 590 x 1060 mm
Gesamtbreite	1500 mm
Gewicht	120 kg