



Umbau Anbau der Sinumerik 808

1. Steuerpanel WIAP der Sinumerik CNC



Bild 1: 4 Achsen CNC Sinumerik 808 Hobel Maschine



Bild 2: 4 Achsen CNC Sinumerik 808 WIAP CNC Schälmaschine mit Lader als Automation.



2. Beschreibung

- CNC Steuerung SIEMENS SINUMERIK 808; 1 Kanallösung

Beispiel einer Variante von vielen :

Achse 1 X , Achse2 Z Achse 3 Spindel Achse 4 Laderverfahrensystem
gemäss nachfolgender Beschreibung:
Panelbasierte kompakt CNC Steuerung

Technologie Drehen. CNC ausgelegt für 3 Achsen /Spindeln
In unserem Fall: 2 CNC Drehachsen, 1 Hauptspindel welche
PLC S7-200 PLC

Das Bearbeitungsprogramm wird parametrisiert programmiert,

Es gibt pro Werkstück ein CNC Programm das Parameter enthält für das Jeweilige Werkstück. Die Parameter enthalten, Werkstück Länge, Gewinde Länge, Gewinde Steigung. Die restlichen Werte sind immer identisch und sind in einem Haupt Unterprogramm das bei jedem Durchlauf abgearbeitet wird. Der ganze Programm Ablauf läuft über das WIAP parametrisierte System. D.h. wenn die Rohteil Länge eingegeben wird, weiss die CNC Steuerung der Maschine, wie auch der Portallader, alle Positionen, wie sie angefahren werden müssen. Auch die Rohteil Durchbiegung wird automatisch berechnet auf die 4000 mm Länge, damit beim Einfahren in das Zentrierrohr nicht am Rohrstoss eine Störkontur den Prozess negativ beeinflusst. Jedes Werkstück hat ein eigenes CNC Programm wo alle parametrisiert u.s.w richtig enthalten sind. D.h. der Kunde muss keine CNC Programmierung vornehmen.

Besonderheit: Maschine muss kein Referenzpunkt anfahren Daten bleiben immer gespeichert

Programmierung:

Fertiges programmiertes Ablauf System für alle Werkstück Längen. Parametrisiert auch neue Teile werden in Minuten auf neuen Abmessungen vom Operateur selber ohne besondere Kenntnisse hergestellt werden können. Bewährtes seit Jahrzehnten von Wiap erstelltes Parameter Programmsystem. Mit automatischem Position Anfahrt System Berechnungen integriert.

3. Beschreibung des Handrades





- Alle Schrittmasse einzeln oder mit Handrad fahren
- Inkrement-Anwahl 0.01, 0.1 und 1 mm
- Plus-Minus-Richtungstasten Normal- Vorschubverfahren

[Link zu den Wiap Umbau Projekten](#)

Erstellt: JW/SW/HPW/IW/AN

20201010

WIAP ® AG Ltd SA

Industriestrasse 48L

CH-4657 Dulliken

Phone: ++ 41 62 752 42 60

Fax: ++ 41 62 752 48 61

wiap@widmers.info

www.widmers.info / www.wiap.ch

