

WALTER INFO 17/2018

BOOSTER BOX

Effizienzsteigerung für
HELITRONIC TOOL STUDIO

NEU

Multi-Licence – bis zu
vier Maschinen an einer
Booster Box



Nutzen

Die Booster Box für WALTER CNC-Schleifmaschinen mit HELITRONIC TOOL STUDIO ab Version 2.0 senkt die Werkzeug-Designzeit drastisch und erhöht damit die Produktivität Ihrer Maschinen. Das ist die neue Benchmark für Flexibilität und Produktivität bei der Werkzeugbearbeitung.

Booster Box

Die Booster Box ist ein speziell für den Einsatz mit WALTER-Schleifmaschinen entwickelter, extrem schneller Rechner, der Prozessnebenzeiten drastisch reduziert. Sie ist die ideale Lösung zur Optimierung der Werkzeug-Designzeit.

Ob Simulation, Neupositionierung, Update oder Kollisionsbetrachtung – alle diese Berechnungsstufen werden beschleunigt und erhöhen so die Effizienz Ihrer WALTER-Schleifmaschine.

Wenn die Booster Box für mehrere Maschinen eingesetzt werden soll (Multi-Licence), geschieht dies durch einfaches Anwählen der jeweiligen Maschine.

Wie können Sie die Vorteile der Booster Box nutzen?

- Sie besitzen eine WALTER-Schleifmaschine mit Andron-Steuerung HMC 500: Upgrade auf Betriebssystem XP und Installation HELITRONIC TOOL STUDIO 2.0 erforderlich.
- Sie besitzen eine WALTER-Schleifmaschine mit Andron-Steuerung HMC 600: Nur Installation HELITRONIC TOOL STUDIO 2.0 erforderlich.
- Sie besitzen eine WALTER-Schleifmaschine mit FANUC-Steuerung 31i A5: Nur Installation HELITRONIC TOOL STUDIO 2.0 erforderlich.

Vorteile

- Produktivitätssteigerung – Schnellere Berechnungen aller Werkzeugdesignvorgänge.
- Zeitliche Optimierung der Identnummern direkt auf der Maschine – Keine separate Installation auf dem PC notwendig.
- Automatische Versionsumschaltung – Auch bei unterschiedlichen HELITRONIC TOOL STUDIO Versionen auf den Maschinen verwendet die Booster Box die jeweils vorhandene Version.

Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen:

Walter Maschinenbau GmbH
 Jopestr. 5 · 72072 Tübingen, Deutschland
 Tel. +49 7071 9393-0 · Fax +49 7071 9393-695
 info@walter-machines.com

1. Praxisbeispiel:

Design Schafffräser, ungleich geteilt, mit 2 unterschiedlichen Kerndurchmessern.

	Ohne Booster Box		Mit Booster Box	
	HMC 500 mit XP	HMC 600	HMC 500 mit XP	HMC 600
Laden IDN mit anschließender Simulation	8,8 s	8,0 s	1,5 s	1,6 s
Parameter in geladener IDN ändern (bei 4 Änderungen)	13,2 s	13,2 s	3,6 s	3,6 s
Kollisionsbetrachtung beim Schleifen	2,9 s	2,9 s	0,5 s	0,2 s
Kollisionsbetrachtung bei Verfahrenwegen	0,5 s	1,1 s	0,2 s	0,2 s
Gesamtzeit	25,4 s	25,2 s	5,8 s	5,6 s

Mehrbedarf an Zeit ohne Booster Box: 19,6 Sekunden.

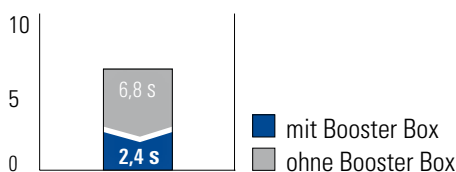
Zeitersparnis mit Booster Box: 77% bzw. 78%.

Durchschnittliche Zeitersparnis (in Prozent) mit der Booster Box:



2. Praxisbeispiel

Kollisionsbetrachtung bei Verfahrenswegen für Stufenbohrer in Sekunden



Booster Box Abmessungen

ca. 350 x 220 x 195 mm (L x B x H)