

Verktgshantering

Dyra produktionsmaskiner måste utnyttjas optimalt. Palettväxlare för att snabbt byta ut detaljer är en mycket vanlig väg att gå för att höja nyttjandegraden.

På samma sätt har man sedan länge utnyttjat verktygsväxlare för att snabbt kunna byta slitna verktyg mot nya. För att detta skall fungera, måste man använda koderade verktyg, så att alla ställdata från verktygsrummet kan föras över till maskinens styr-system.

Man förser då varje verktyg med en liten RFID-tag, med ett skriv- och läsminne. I detta skrivs samtliga relevanta värden in. I maskinen läses sedan dessa data och förs över till styrsystemet.

Ett annat sätt är att använda en fixkodtag, med ett unikt nummer, till vilket man kopplar alla data, vilka sedan överförs till maskinen via ett lokalt nätverk.