



CAS-LogoPac

Das neue System mit dem Sie Ihre Maschine rüsten, Ihre Profile und Werkzeuge verwalten

und ...



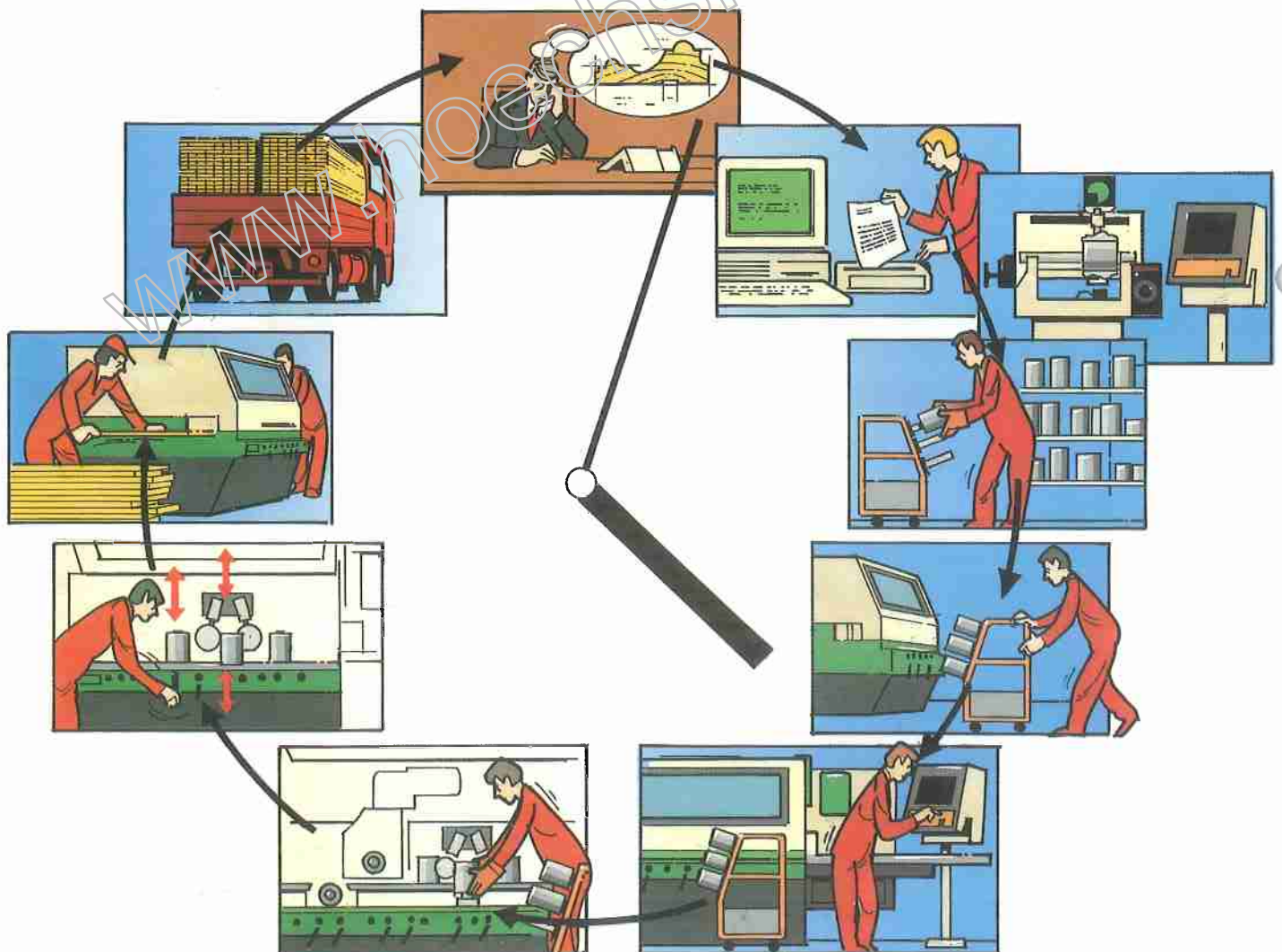
... das sich innerhalb kürzester Zeit selbst bezahlt.

Hier zeigen wir Ihnen, wie Maschine rüsten, ganz neue Werkzeuge organisieren steigern.

Wenn Sie heute ein Profil produzieren wollen, gehen Sie erst mal auf die Suche. Auf die Suche nach Ihren Profildaten und Ihren Werkzeugen. Und übrigens: der heutige Markt verlangt von Ihnen Dinge, die vor 5 Jahren noch undenkbar für Sie waren. Kurze Lieferzeiten, geringe Stückzahlen, große Profilevielfalt und hohe Qualität zu niedrigen Preisen. Und das alles bei steigendem Wettbewerb und verkürzten Arbeitszeiten.

Mit dem CAS-LogoPac-System wickeln Sie Ihre Aufträge zukünftig so ab:

- 1. Profil aussuchen**
- 2. Auftrag starten**
- 3. Werkzeuge richten und zur Maschine transportieren**
- 4. Profildaten abrufen**
- 5. Werkzeuge montieren**
- 6. Maschinenspindel positionieren**
- 7. Produzieren**
- 8. an Kunden ausliefern**



Wie Sie zukünftig Ihre Arbeitszeiten bei Ihren Profilen und Ihren Werkzeugen und Ihrer Produktivität

Beim Weinig CAS-LogoPac-System verwaltet ein Computer Ihre Maschineneinstellungen, Profil- und Werkzeugdaten. Damit wird die Rüstzeit auf ein Minimum reduziert. Gleichzeitig sind alle Fehler, die beim manuellen Einstellen unterlaufen können, ausgeschaltet. Es gibt keine Holzabfälle mehr, weil schon das erste produzierte Profil exakt stimmt.

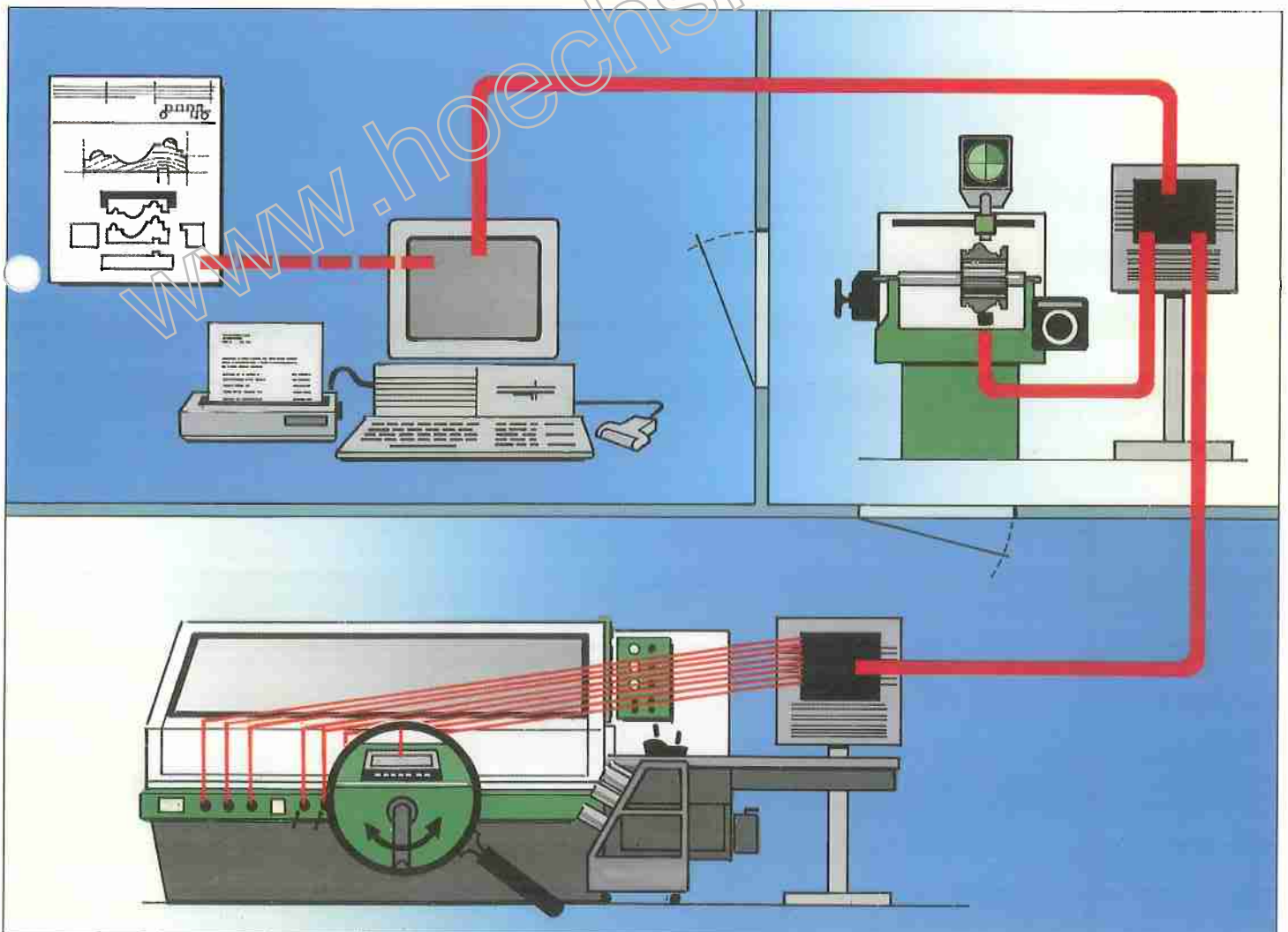
Alle Maße sind im Computer gespeichert und können jederzeit erneut abgerufen oder z.B.

nach dem Nachschleifen der Werkzeuge automatisch aktualisiert werden. Präzise wird die Maschine jedes einmal programmierte Profil absolut genau wiederholen.

Diese Informationen bekommen Sie an jeder Spindel angezeigt:










1. Welches Werkzeug
2. Einstellmaße
3. Werkstückmaße

Mit dem Weinig CAS-LogoPac-System sind Sie flexibel genug auf alle Kundenwünsche einzugehen.








Der große Unterschied zwischen heutiger und zukünftiger Fertigung.

So umständlich ist die herkömmliche Methode

1. neue Werkzeuge montieren 
2. Spindeln einzeln manuell einstellen nach Holzmuster oder Zeichnung 
3. Profilmuster produzieren 
4. Profilmuster messen/kontrollieren 
5. Spindeln einzeln manuell nachstellen 
6. Profilmuster produzieren 
7. Profilmuster messen/kontrollieren 
8. Spindeln nochmals nachstellen 
9. Profilmuster messen/kontrollieren 
10. **produzieren**

So einfach geht es mit dem Weinig CAS-LogoPac

1. Profil-Programm per Knopfdruck aufrufen 
2. neue Werkzeuge montieren 
3. Spindeln positionieren 
4. Profilmuster produzieren 
5. Profilmuster kontrollieren 
6. **produzieren**

Anwender berichten von Rüstzeitersparnis von über 50-70%.
Warum nicht auch Sie?



Weinig
bietet mehr.

Rückantwort

MICHAEL WEINIG
Aktiengesellschaft
Verkaufsleiter
Postfach 1440

D-97934 Tauberbischofsheim
Bundesrepublik Deutschland

Absender:

Senden Sie uns weitere Informationen über

- Abrichtende Vierseiten-Hobelmaschinen
- Universal-Kehlmaschinen
- Hochleistungs-Kehlmaschinen
- Gesteuerte Fenstermaschinen
- Mechanisierungs-Anlagen
- Werkzeug-Schleifmaschinen
- Hobel- und Profilmesserköpfe
- Schallschutzkabinen

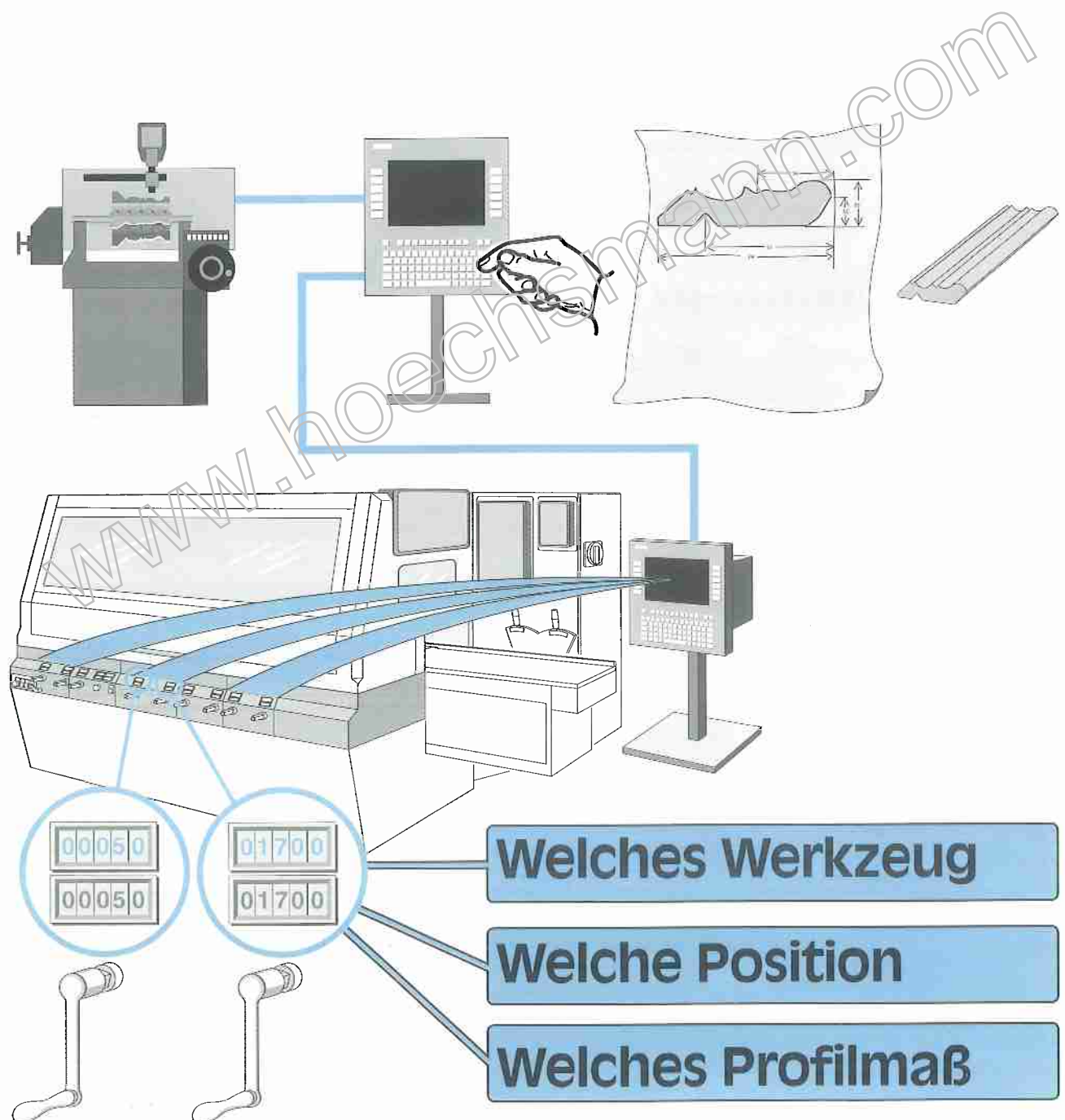
Komponenten des WEINIG CAS-LogoPac Systems

CAS-LogoPac ist ein rechnerunterstütztes Fertigungssystem zur Reduzierung der Maschinenrüstzeiten.

CAS-LogoPac verwaltet alle Profil- und Werkzeugmaße, berechnet die Einstellwerte für die Spindeln und stellt in den einzelnen Rüstphasen die benötigten Daten direkt an der Spindel zur Verfügung.

CAS = Computer aided setting (computerunterstütztes Rüsten)

LogoPac = PC-Software zur Datenverwaltung und Ermittlung der Einstellwerte



Bedienung von CAS-LogoPac im Überblick

- Eingabe der Profilmäße für ein komplettes Profilprogramm in den Rechner am Meßstand. Die Werkzeugmaße werden direkt vom Meßstand übernommen. Automatisches Berechnen der Einstellwerte für die einzelnen Spindelachsen.
- Datenübertragung vom Rechner am Meßstand zum Rechner an der Kehlmaschine.
- Bei Aufruf des Profilprogramms werden an jeder Spindel die Werkzeugnummern, die Einstellmaße und die Profilmäße an einer LCD-Anzeige oberhalb der mechanischen Zahlenanzeige angezeigt.
- Verstellen der Spindeln mit der Kurbel bis die Werte der mechanischen Zahlenanzeige mit den Werten der LCD-Anzeige übereinstimmen.

CAS-LogoPac Komponenten im Überblick

C.M.A-Meßstand mit Rechner

Das ist die Schaltzentrale für die Arbeitsvorbereitung im Werkzeugraum. Mit dem C.M.A.-Meßstand vermessen Sie Ihr Werkzeug besonders einfach und problemlos.

Am Rechner geben Sie Profilmäße und Werkzeugnummern ein. Die Werkzeugmaße werden mit Hilfe des Projektors berührungslos ermittelt und sofort in das am Rechner aufgerufene Profilprogramm übernommen. Automatisch werden sofort die Einstellwerte für die Spindeln berechnet.

Der Anwendervorteil:

CAS-LogoPac ist ein leicht zu bedienendes Fertigungssystem zur Rüstzeitreduzierung, das speziell auf die Bedürfnisse der Profilproduktion zugeschnitten wurde.

Mit CAS-Kehlmaschinen können Sie vom ersten Tag an voll produzieren.

LogoPac Rechner an der CAS-Kehlmaschine

Er ist die Informationsquelle für den Maschinenbediener. Wird am Meßstandsrechner eine Aktualisierung vorgenommen (z.B. nach dem Schärfen der Werkzeuge), werden auch automatisch die Einstellwerte am Maschinenrechner aktualisiert.

Rechner und Kehlmaschine sind zwei unabhängige Einheiten.

LCD-Anzeigen an den Spindeln

Sie zeigen in jeder Rüstphase die notwendigen Informationen für die einzelnen Spindeln an.

- *Bei der Werkzeugmontage:* Anzeige der Werkzeugnummer für diese Spindel
- *Bei der Spindelpositionierung:* Anzeige der axialen und radialen Einstellwerte
- *Während der Produktion:* Anzeige der Profilmäße zur Kontrolle

CAS-LogoPac Software 1

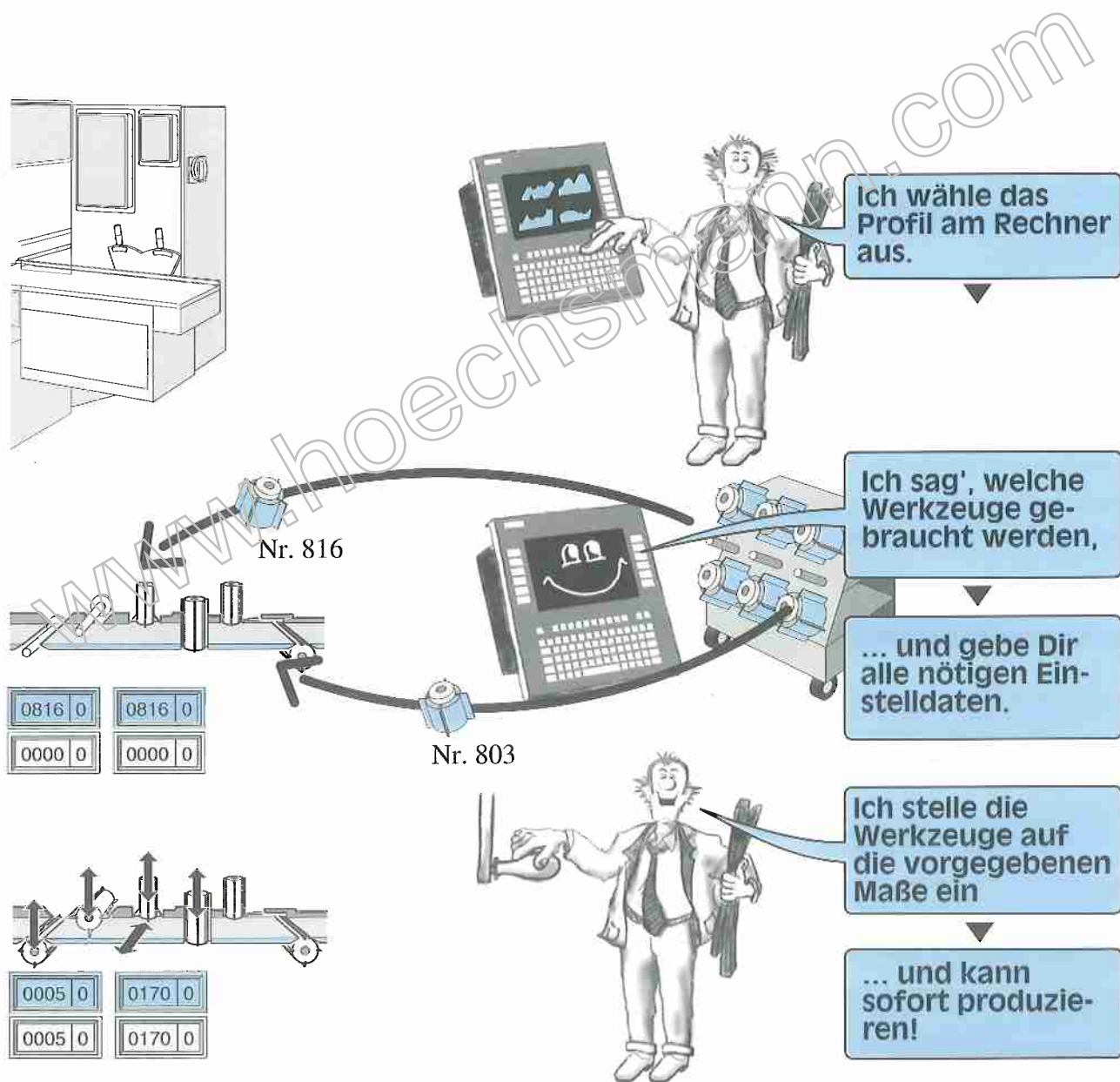
Auf beiden Rechnern ist die identische LogoPac Software installiert. Die Vorteile:

- Einfachste Dateneingabe durch dialoggeführte Bedienung
- Identische Bildschirmmasken und identische Bedienung an beiden Rechnern
- Dateneingabe, -überprüfung, -aktualisierung und komplette Information über die gespeicherten Profile und Werkzeuge an beiden Rechnern möglich
- Hilfetexte für alle Programmfunktionen
- Übernahme der Profilzeichnung in das Profilprogramm (Scan-Funktion)
- Lauffähig auf allen Rechnern mit DOS-Betriebssystem

Arbeiten mit CAS-LogoPac

An der Kehlmaschine muß die Arbeit mit dem Rechner so einfach wie möglich sein. Nach dem Einschalten des Rechners drücken Sie nur drei Tasten und die Einstelldaten werden an die Spindeln übertragen.

Und zusätzlich können Sie sich die Profilzeichnung am Rechner anzeigen lassen.



Rechner einschalten

Über die Funktionstasten (F) wechseln Sie sofort in die gewünschte Funktion (Profildaten, Werkzeuge usw.).



Profil am Rechner auswählen

In der Funktion "Profile" wählen Sie aus 9.999 Profilprogrammen das gewünschte Profil aus.



Einstelldaten anzeigen

Die Funktion "Profildaten" zeigt alle für das Rüsten notwendigen Daten an.



Aggregat	R	A	#1	Werkzeug	R	A
1	0.00	0.00		3	63.20	5.00
2	0.00	0.00		5	62.00	5.00
3	46.50	0.00		4303	63.10	16.00
4	0.00	10.50		4304	62.70	20.50
5	22.50	14.00		4305	64.80	24.00
6	0.00	0.00		7	63.60	5.00
AT	1.00	0.00			0.00	0.00
VB	22.50	0.00			0.00	0.00

F6: Werkzeugnummern an der Spindel anzeigen

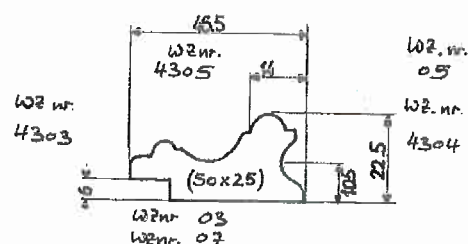
F6: Einstellmaße an der Spindel anzeigen

F6: Profilm Maße an der Spindel anzeigen



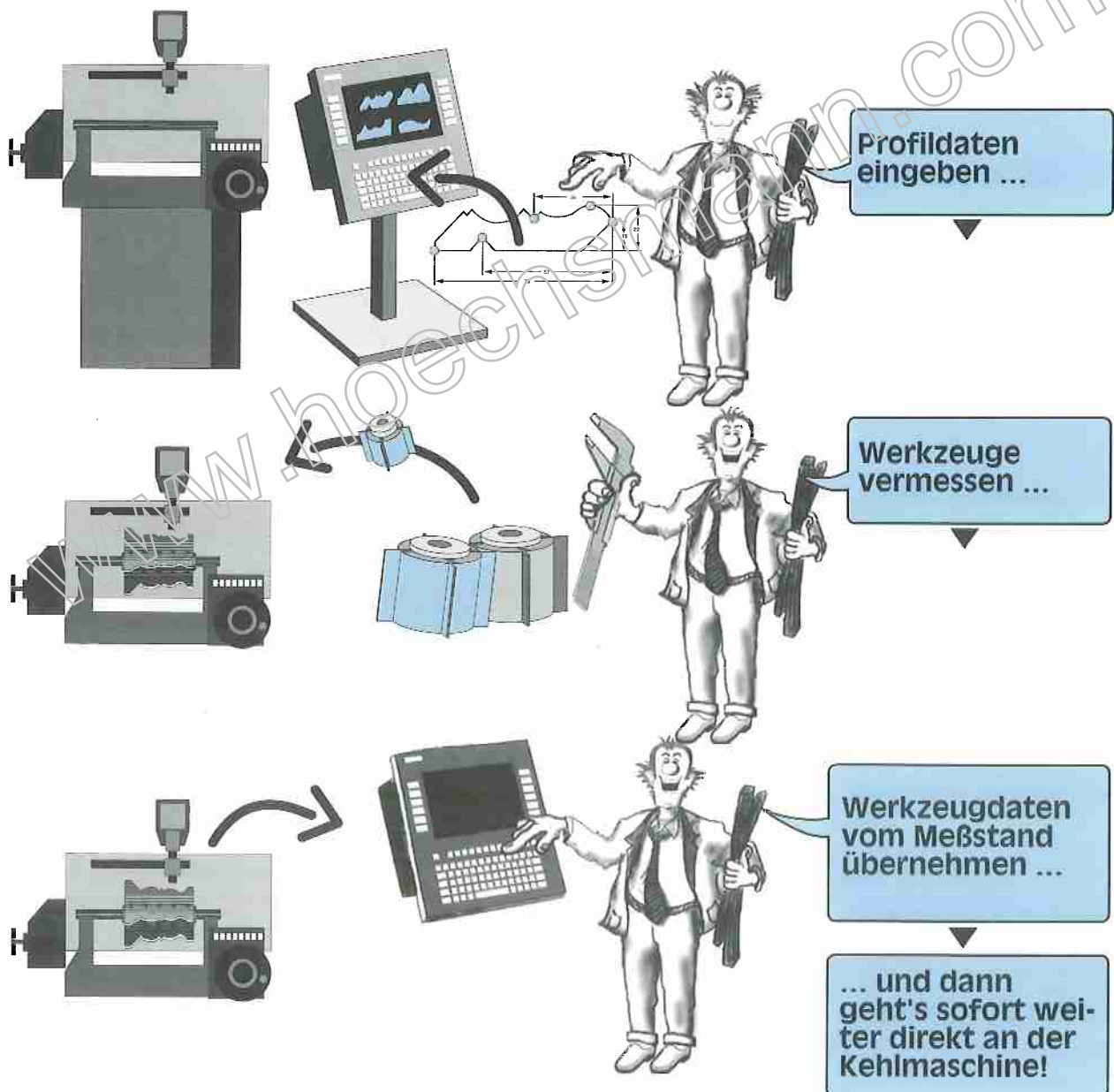
Profilzeichnung anzeigen

Und zur Kontrolle, ob das bereitgestellte Rohholz stimmt, oder zum Nachmessen des Profils können Sie sich die Profilzeichnung anzeigen lassen.



Neues Profil eingeben

Mit der Eingabe von Profil- und Werkzeugmaßen haben Sie schon fast das komplette Profilprogramm erstellt. Diese Eingaben sind für ein neues Profil nur einmal notwendig.



Die Dateneingabe – alles auf einen Blick

Mit der Maske "Profildaten" wird das komplette Profilprogramm erstellt.

Bei der Programmerstellung können Sie selbst entscheiden, wieviele Daten Sie tatsächlich in das Profilprogramm aufnehmen wollen.

Sobald alle Axial- und Radialmaße von Profil und Werkzeug vorhanden sind, werden automatisch die Einstellmaße für die Spindeln errechnet.

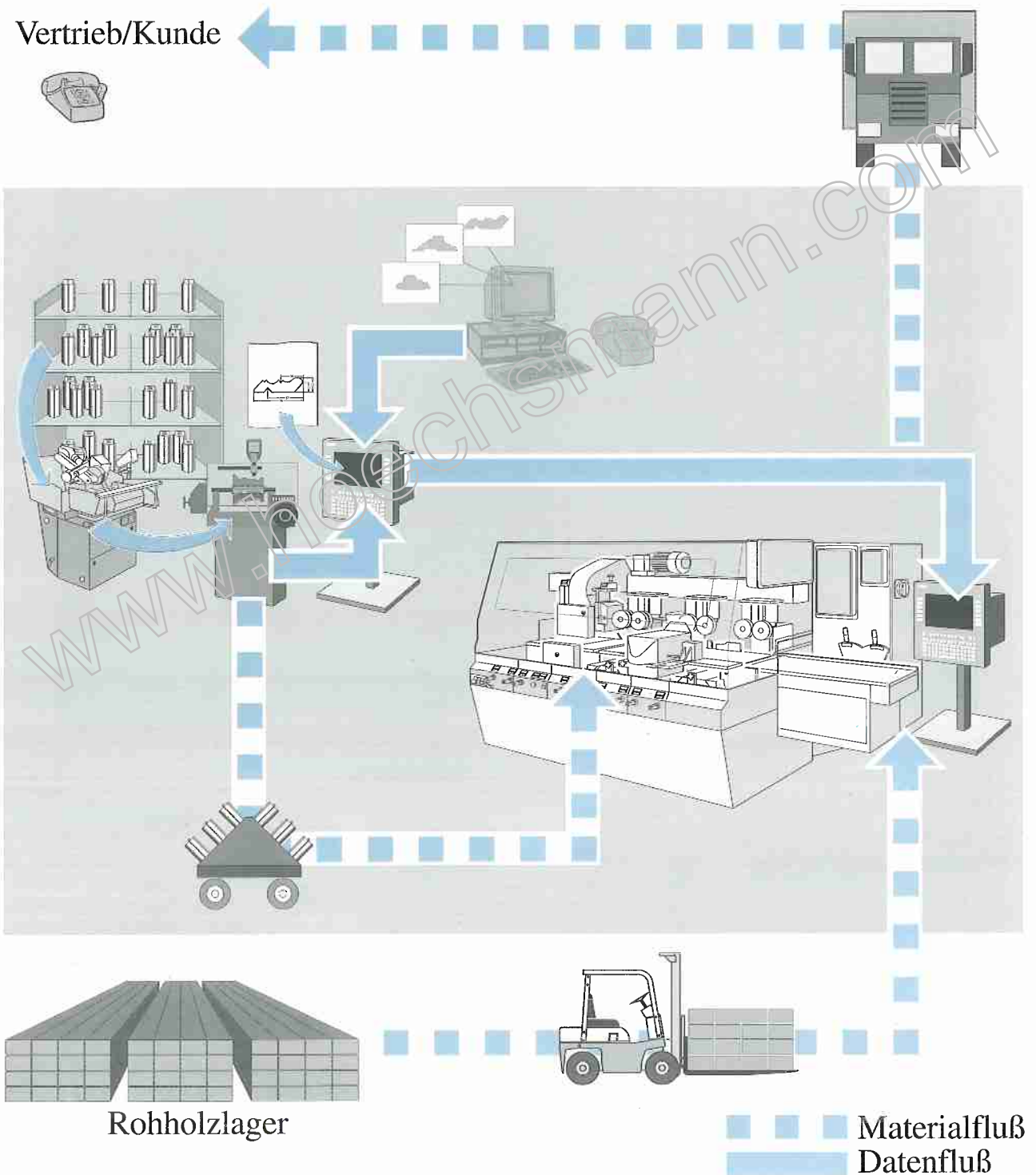
Aggregat	R	A	Werkzeug	R	A
1	0.00	0.00	3	63.20	5.00
2	0.00	0.00	5	62.80	5.00
3	46.50	6.00	4303	63.10	16.00
4	0.00	10.50	4304	62.70	20.50
5	22.50	14.00	4305	64.80	24.00
6	0.00	0.00	7	63.60	5.00
AT	1.00	0.00		0.00	0.00
VB	22.50	0.00		0.00	0.00

- 1 Profildmaße (R = Profil Radialmaß, A = Profil Axialmaß)
- 2 Profilname
- 3 Angaben zur Universalspindel (Winkel, Drehrichtung) – Option
- 4 Werkzeugnummer
- 5 Werkzeugmaße (R = Werkzeug Radialmaß, A = Werkzeug Axialmaß)
- 6 Anzeige der Profilkontur
- 7 Spindelfolge
- 8 Spindeln
- 9 Meldezeile (Hilfetexte, angewählte Einstellung der LCD-Anzeige)
- 10 Funktionstasten

Die LogoPac Software bietet natürlich weitere Funktionen und Arbeitserleichterungen, z.B. automatische Werkzeugverwaltung, Werkzeugsuchkriterien, Kopierfunktionen zur Variantenerstellung usw.

Organisation mit CAS-LogoPac

Durch CAS-LogoPac wird der Arbeitsablauf organisiert. Alle Abteilungen und Mitarbeiter profitieren von dieser Organisation. Aufgaben können klar zugeordnet werden.



Nutzen aus der CAS-LogoPac unterstützten Produktion

Vertrieb

Angebotserstellung

Wenn die LogoPac Software auf einem Rechner im Vertrieb installiert ist:

Die Profildaten können zur Unterstützung bei der Auftragserstellung verwendet werden. Genauere Preis- und Terminzusagen sind möglich, wenn die Informationen vorhanden sind, ob Profile bereits gefertigt wurden.

Arbeitsvorbereitung

Rohholzbereitstellung

Die im Profilprogramm vorhandene Profilzeichnung gibt Auskunft über die Rohholzabmessungen.

Werkzeugbeschaffung

Die im Profilprogramm vorhandene Profilzeichnung kann zur Werkzeugbeschaffung verwendet werden.

Werkzeugverwaltung durch Identifizierungsnummer

- Zur schnellen Werkzeugzuordnung (für welches Profil)
- Zur Werkzeugidentifizierung (Schneidenzahl, Arbeitsbreite, Werkstoff, Normal-/Hydrowerkzeug)
- Schnelle Bereitstellung aus dem Werkzeuglager
- Zur schnellen Aktualisierung der Werkzeuginformationen

Erstellung des Profilprogramms

- Erstellung des Profilprogramms "bevor" das Profil produziert wird – die Produktion kann schon Wochen vorher vorbereitet werden
- Schneller Zugriff auf bereits bestehende Profilprogramme
- Gezielte Terminplanung möglich
- Durch Onlin-Verbindungen sind Mißverständnisse ausgeschlossen

Weitergabe der Fertigungsdaten an die Kehlmaschine

Noch während der alte Auftrag läuft, können neue Aufträge vorbereitet und an die Kehlmaschine übertragen werden.

Fertigung

Minimale Vorbereitungen

Alle notwendigen Daten sind bereits am Maschinenrechner vorhanden. Diese Daten werden automatisch an die Spindeln transportiert.

Mit dem Werkzeugwagen wurden bereits die neuen Werkzeuge an die Maschine geholt. Schnelle Werkzeugmontage nach Identifizierungsnummer.

Produktion

Spindeln auf die Einstellwerte einstellen und Produktion starten.

Während der Produktion "fliegende Qualitätskontrolle" durch Anzeige der Profilmäße an den Spindeln.

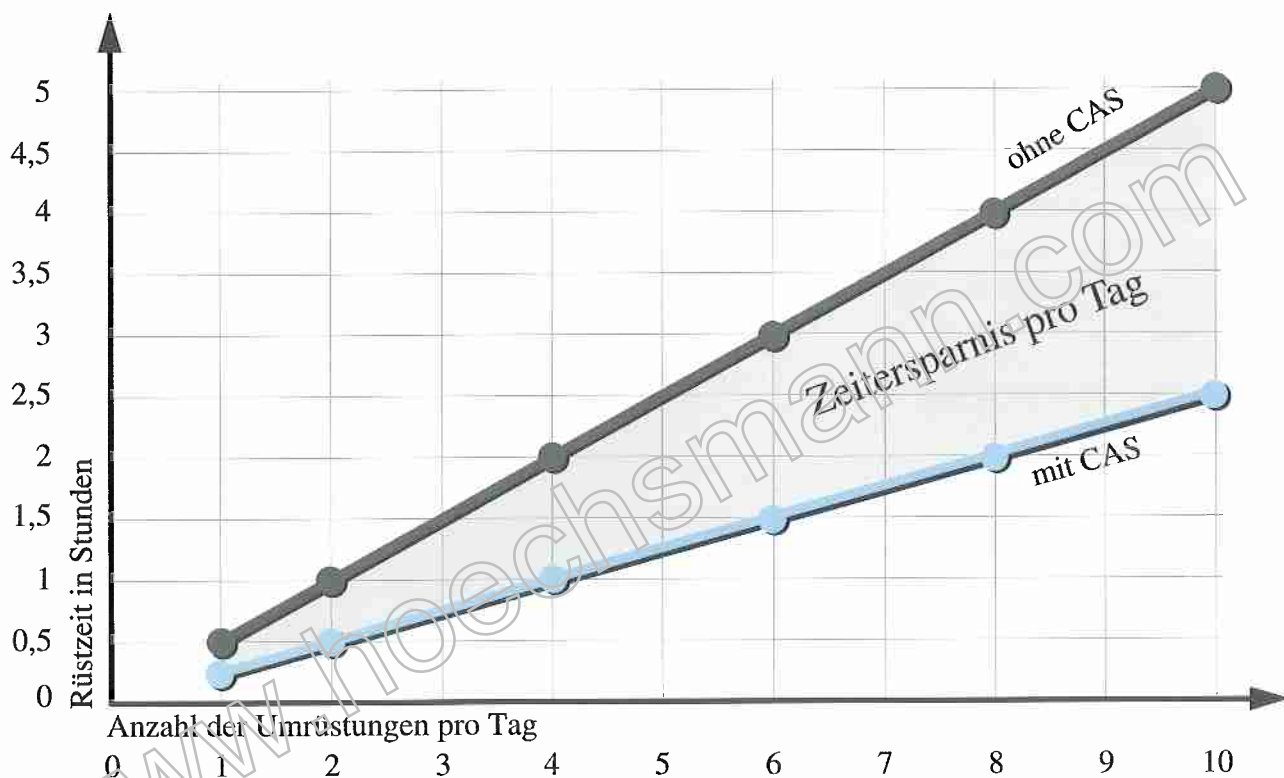
Fazit

Neben einer Rüstzeitreduzierung erhalten Sie zusätzliche Chancen der Kostenreduzierung, die über den Bereich der Fertigung hinausgehen und auf den ständig möglichen Zugriff auf Informationen zurückzuführen sind.

Rentabilität von CAS-LogoPac

Was uns WEINIG-Kunden bestätigen:

"Mit CAS-LogoPac haben wir unsere Rüstzeiten bereits um über 50% reduziert! Wir waren erstaunt, wie schnell sich unsere Investition bezahlt gemacht hat."



Und übrigens, noch nicht berücksichtigt sind die Einsparungen durch

- schnellere Arbeitsvorbereitung,
- ein organisiertes Werkzeuglager,
- Vermeidung unnötiger Wege,
- weniger verlorengegangene Informationen,
- weniger Ausschuß,
- weniger Reklamationen,
- freiwerdende Kapazitäten.



Die Kosten für die Anschaffung von CAS-LogoPac amortisieren sich in kürzester Zeit.

Wie Sie die gewonnene Zeit nutzen können

In der gewonnenen Zeit können Sie mehr Profile produzieren, schneller liefern, Ihren Lagerbestand reduzieren und Ihre Personalkosten senken.

Und Sie haben jetzt genügend Zeit, die Qualität Ihrer Produkte zu überwachen und zu erhöhen. Das sind die besten Voraussetzungen dafür, daß Ihr Produktionsstandort attraktiv bleibt.

Ihre Investition amortisiert sich innerhalb kürzester Zeit

Die beiden Rechenbeispiele aus der Praxis demonstrieren eindrucksvoll, wie drastisch sich eine Rüstzeitreduzierung von 50% auswirkt.

Beispiel Kostenreduzierung:

Mit dieser Rechnung können Sie leicht ermitteln, wann sich Ihre Investition amortisiert hat.

Angenommen, 6 Umrüstungen pro Tag	
Rüstzeit konventionell	= 3,0 h/Tag
Rüstzeit mit CAS-LogoPac	= 1,5 h/Tag
<hr/>	
Zeitersparnis	= 1,5 h/Tag
Zeitersparnis (220 Arbeitstage x 1,5 h)	= 330,0 h/Jahr

Bei einem angenommenen Maschinenstundensatz von 100,- DM bedeutet dies eine

Kostenreduzierung von 33.000,- DM pro Jahr.

Beispiel Umsatzerhöhung:

Und diese Rechnung zeigt, wie parallel zur Kostenreduzierung Ihre Umsätze durch Erhöhung der Produktivität ansteigen können.

Angenommen 6 Umrüstungen pro Tag	
Rüstzeit konventionell	= 3,0 h/Tag
Rüstzeit mit CAS-LogoPac	= 1,5 h/Tag
<hr/>	
Zeitersparnis	= 1,5 h/Tag
Zeitersparnis (220 Arbeitstage x 1,5 h)	= 330,0 h/Jahr

Bei einer Vorschubgeschwindigkeit von 10 m/min. erhalten Sie eine theoretische Mehrproduktion von (330 h x 10 m/min. x 60 min. =>) 180.000 lfm. pro Jahr.

[Für Rüstzeiten müssen bei einer angenommenen Losgröße von 2.000 lfm. 80.000 lfm. berücksichtigt werden.] D.h. tatsächliche Mehrproduktion = 100.000 lfm. pro Jahr.

Bei einem angenommenen Verkaufspreis von 3,50 DM pro lfm. bedeutet dies eine

Umsatzerhöhung von 350.000,- DM pro Jahr.

Neue Chancen

Ihr CAS-LogoPac System können Sie Schritt für Schritt ausbauen. Das heißt, mit der Erweiterung Ihrer Produktion wächst auch das CAS-LogoPac Rechnernetz mit.

