

Comara sysCut

Das Expertensystem für die Fertigungsoptimierung



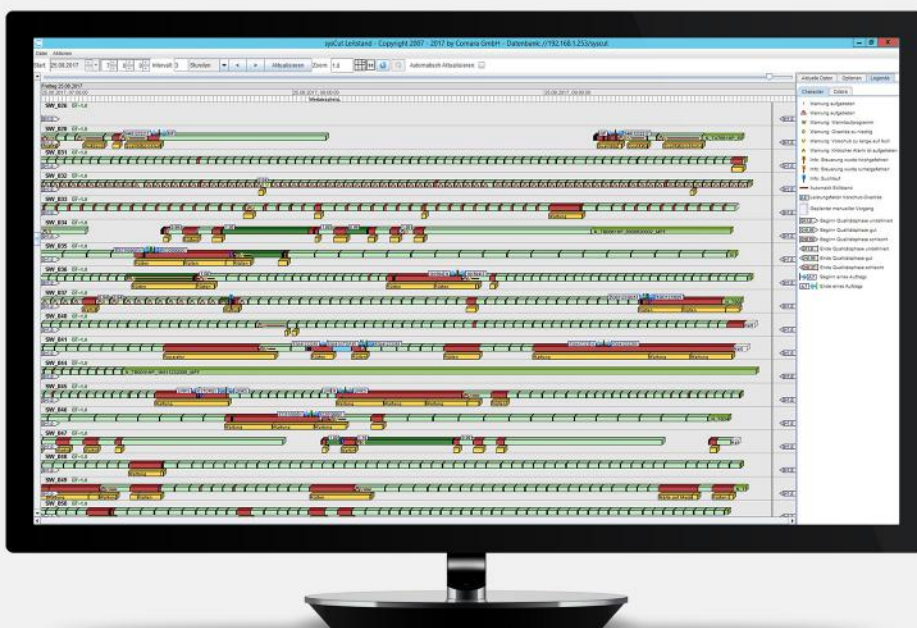
Input / Output

Das Verhältnis zwischen Input und Output – kurz die Produktivität – gilt als eine der wichtigsten Orientierungsgrößen im Unternehmen.

Aber wie gestaltet sich die Ist-Situation? Wo bieten sich Ansatzpunkte für Verbesserungen? Welches sind die relevanten Einflussgrößen und Stellgrößen? Wie werden die komplexen Zusammenhänge, mit denen Sie sich täglich auseinandersetzen, transparent? Was wird schließlich mit eingeleiteten Maßnahmen erzielt?

Comara sysCut ermöglicht die automatische Erfassung und Strukturierung von Prozessdaten in der Zerspanung. Durch den direkten Zugriff auf die CNC-Steuerung als Datenlieferant wird eine umfangreiche Informationsmenge erschlossen und an der richtigen Stelle im Unternehmen verfügbar gemacht.

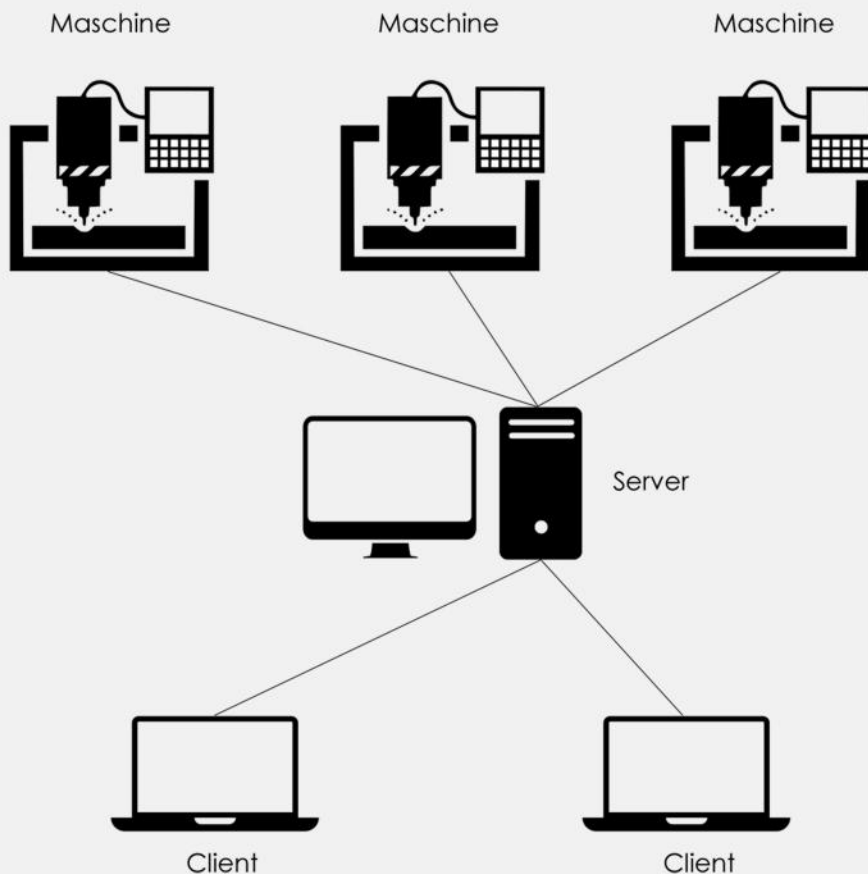
Von der Unternehmenssicht auf abstrakter Ebene, bis hin zu detaillierten Sichten einzelner Maschinen und Werkzeuge.



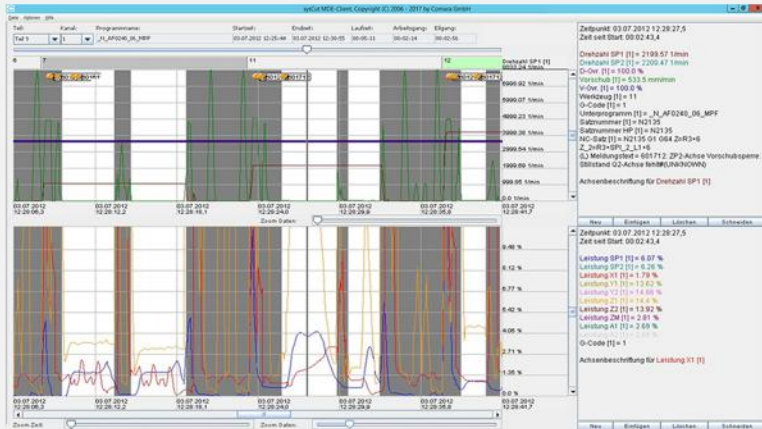
Visualisieren, Analysieren, Optimieren

Wer bei der Reduzierung der Fertigungskosten und der Steigerung der Produktivität maximale Effekte erzielen will, muss ganz vorne im Produktionsprozess, am besten in der laufenden Fertigung ansetzen.

Informieren Sie sich mit einem Blick über Produktionsstatus- und -historie. Bis ins Detail können Sie nachvollziehen was, wann, wo, wie und in welcher Zeit gefertigt wurde und wird. Auswertungen und Reports lenken Ihre Aufmerksamkeit auf wesentliche Indikatoren der vergangenen, aktuellen und auch zukünftigen Unternehmensleistung.



Analysieren, Gestalten, Steuern



Werkzeugbezogene Analysen hinsichtlich Bearbeitungsspitzen, Optimierungspotentialen, Verschleißentwicklung oder Prozesssicherheit sind auf Knopfdruck möglich und führen so zur erheblichen Verkürzung von Produktionsanlaufzeiten.

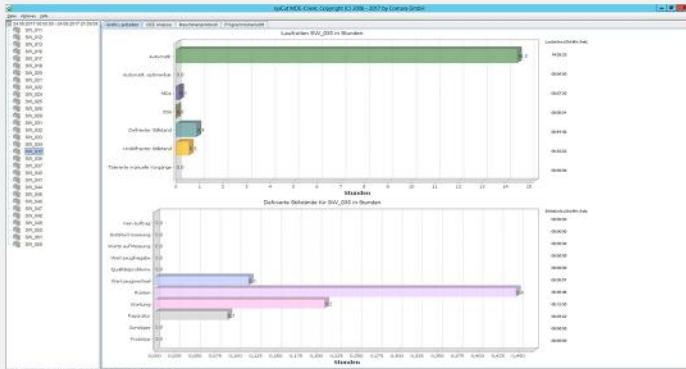
Stückzahl	Program	OK-Teile	Abstrich-Teile	Fehlermeldungen
HELLER47412	_N_8972253K2_MPF	0 Frisch	1 Spalt	3 x 10777780K BITTE UNTERSBEREICH BEGRÜNDETW
HELLER47571	_N_HP_1140005_N1_MPF	3 Frisch	0 Spalt	1 x 10777780K BITTE UNTERSBEREICH BEGRÜNDETW
HELLER49305	_N_HP_6797220_MPF	1 Frisch	0 Spalt	1 x 10777780K BITTE UNTERSBEREICH BEGRÜNDETW
HELLER49306	_N_HP_6797220_MPF	3 Spalt	0 Spalt	
HÜH nr6135 A10026003		2 Nacht	0 Spalt	
HÜH nr6170 A10026005		1 Frisch	0 Spalt	
HÜH nr6230 A1001670 05	_N_OFT1176_06_07_02_MPF	10 Frisch	3 Frisch	1 x 7025800K Schicht NOT-AUS-Alarm auslöser 1 x 7025800K Produktionsbereich ist aktiv --> Bitte SYS_Ok1-Programm analysieren 1 x 7025800K 2-Achse in Kolonnenbereich Palett, kein Programmierzeit möglich
Hüller Hille nr6145 A1001625 01	_N_9C269793_MPF	0 Spalt	1 Spalt	2 x 7025800K Produktionsbereich ist aktiv --> Bitte SYS_Ok1-Programm analysieren
Hüller Hille nr6350 A1001234	_N_9C269673_MPF	0 Frisch	1 Frisch	1 x 7025800K Halb vor Fertigungsbereich, Weiter mit NC-Start Taster
Hüller-Hille nr65 Nr. 29				
Hüller-Hille nr65 Nr. 30				
LiCon NC2				
MC206 MT Twin				
MC206 MT Twin2	_N_53001500022_MPF	20 Spalt	3 Spalt	2 x 7025800K Bitte beachten: Die Spindelverlagerung ist begrenzt durch die Drehbewegung. Mit dem Ausschub des 1 x 7025800K VS-Stop-Vorlauf Halt ist aktiv
		28 Nacht	0 Nacht	

Comara sysCut liefert die Daten und Informationen für Fertigungsplanung, Produktion, Qualitätsmanagement, Controlling und Lieferanten, welche eine neue, effektivere Form der Zusammenarbeit ermöglichen.

Stückzahl	Program	OK-Teile	Abstrich-Teile	Fehlermeldungen
HÜH nr6135 A10026003		2 Nacht	0 Spalt	
HÜH nr6170 A10026005		1 Frisch	0 Spalt	
HÜH nr6230 A1001670 05	_N_OFT1176_06_07_02_MPF	10 Frisch	3 Frisch	1 x 7025800K Schicht NOT-AUS-Alarm auslöser 1 x 7025800K Produktionsbereich ist aktiv --> Bitte SYS_Ok1-Programm analysieren 1 x 7025800K 2-Achse in Kolonnenbereich Palett, kein Programmierzeit möglich
Hüller Hille nr6145 A1001625 01	_N_9C269793_MPF	0 Spalt	1 Spalt	2 x 7025800K Produktionsbereich ist aktiv --> Bitte SYS_Ok1-Programm analysieren
Hüller Hille nr6350 A1001234	_N_9C269673_MPF	0 Frisch	1 Frisch	1 x 7025800K Halb vor Fertigungsbereich, Weiter mit NC-Start Taster
Hüller-Hille nr65 Nr. 29				
Hüller-Hille nr65 Nr. 30				
LiCon NC2				
MC206 MT Twin				
MC206 MT Twin2	_N_53001500022_MPF	20 Spalt	3 Spalt	2 x 7025800K Bitte beachten: Die Spindelverlagerung ist begrenzt durch die Drehbewegung. Mit dem Ausschub des 1 x 7025800K VS-Stop-Vorlauf Halt ist aktiv
		28 Nacht	0 Nacht	

Comara sysCut ermöglicht die Generierung wichtiger KPI's wie z.B. OEE.

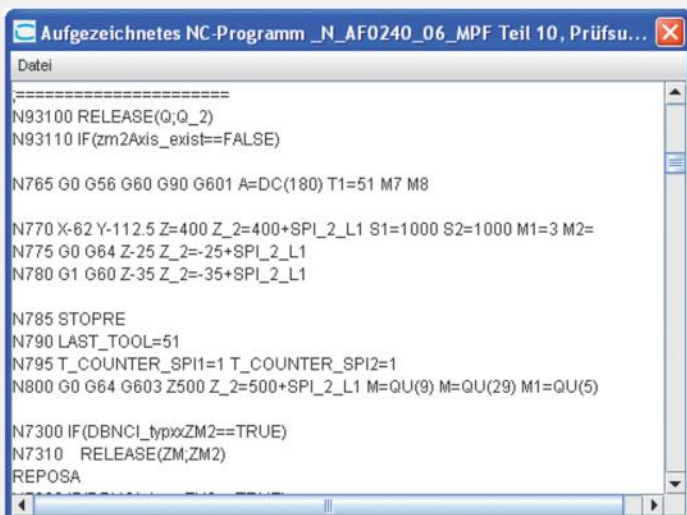
Neue Blickwinkel auf Ihre Fertigung



Mit Comara sysCut können Ausfallzeiten schnell und eindeutig erkannt und ausgewiesen werden, um sie in kürzester Zeit zu beseitigen und Vorbeugungsmaßnahmen treffen zu können.

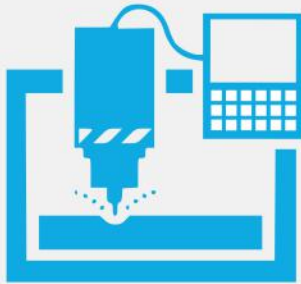


Verfügbarkeitsverluste (Störgründe) können direkt auf der Steuerung angegeben werden.



Prozesse werden bis ins Detail dokumentiert.

Systemvoraussetzungen



Folgende Steuerungen werden derzeit von Comara sysCut unterstützt (Stand 02/2018):

Siemens SINUMERIK:

810D / 840D pl [powerline]

(PCU / eine Spindel)

840Di sl / 840D sl [solutionline] (eine Spindel)

Fanuc 16i/18i/21i/30i/31i/32i

Heidenhain iTNC530/TNC640

Zusätzlich Server und Client (nach Anzahl Maschinen)

Kurzinfo Comara



- Gründung 2004
- Softwarefirma mit tiefgreifender Erfahrung in der Maschinenanbindung, Visualisierung, Analyse und Optimierung von Prozessdaten
- Produktportfolio umfasst:
Comara appCom, Comara iCut, Comara sysCut, Comara dataGrabber, Software-Entwicklung
- Comara Produkte sind weltweit auf über **10.000 Maschinen** installiert (Stand 2018)

Comara GmbH

Industriestr. 21 | D-78112 St. Georgen

Phone: +49 (0)7724 9158-0

info@comara.de | www.comara.de