

Werkzeugwechsler für eine Wissner mit Hold and Press

Beschreibung unseres Werkzeugwechslers für die Wissner /Witec mit Hold an Press System

Voraussetzungen:

1. Unsere Wissner Industrial Oberfläche
2. 1x CSMIO IP-S oder CSMIO IP-A
3. 1 x IO Modul

Alle Eingänge wie:

- Hoover oben - unten
- Anschlagbolzen für Hoover rein -raus
- Spindelklemmungen

werden auf dem IO Modul verdrahtet. Der Tastereingang für die Werkzeuglängenvermessung liegt auf dem Hauptmodul. Diese Zuweisung Hauptmodul und IO Modul dürfen nicht geändert werden. Alle Ausgänge sind im Skript auf dem Hauptmodul zugewiesen.

Schauen Sie sich das Video zum Werkzeugwechsel an, um den Ablauf zu erkennen.

[Video auf YouTube ansehen](#)

Der Ablauf mit dem Hold and Press System sind nicht so einfach wie bei normalen Absaugsystemen. Hier muss je nach Ablauf der Hoover hoch oder runter gefahren werden. Wir verwenden keine Wartezeiten im Skript sondern warten solange bis der Sensor uns meldet das die Position des Hoovers zum Beispiel unten ist.

Der Wechsler selber vermisst die Werkzeuge vor der Arbeit und nach der Arbeit. Eine in der Oberfläche einstellbare Differenzlänge entscheidet darüber ob das Werkzeug abgelegt wird oder ob der Fräsvorgang abgebrochen wird.

Aus diesem Grunde benötigen Sie eine Spezial Oberfläche (Wissner)

Passende Produkte

Werkzeugwechslermakro für eine Wissner Portalfräsmaschine

Werkzeugwechslermakro
für eine Wissner
Portalfräsmaschine

Artikelnummer: WZW_Wissner

Zum Produkt →

Revision #1

Created 2026-09-03 10:46:56 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 18:38:32 UTC by Admin