

STEINEKE

Schneller Anlauf mit System.

Ventajas y Beneficios

El Steineke OLP-Studio en la fase inicial.

En el inicio/en la serie

- Es posible realizar la verificación 4 semanas antes de la pre-serie
- Para este tipo de control no se necesitan piezas
- Rápido control de los índices de soldadura
- Alcance rápido de calidad del producto
- Hasta un 65% de ahorro de tiempo del control de conformidad con los datos nominales
- Las plantillas de los puntos pueden ser producidas más tarde o no ser necesarias (control del TCP en la serie)
- Control de los subcontratistas
- Para la integración de otros tipos de vehículos se tiene a disposición los datos actuales de la uniones y su distribución

En la planeación

- Disponibilidad constante de información actualizada
- Independiente del software de planeación
- Menor trabajo para el retorno de datos (realidad - virtual)

Control de calidad

- Asignación de los errores al Robot que lo generó
- Seguimiento a las acciones correctivas
- Ciclos de corrección inequívocos

Contáctenos

El Steineke OLP-Studio le proporciona 100% de transparencia para una óptima fase de inicio.

STEINEKE

Steineke GmbH
Dorfstraße 4
31303 Burgdorf
Germany

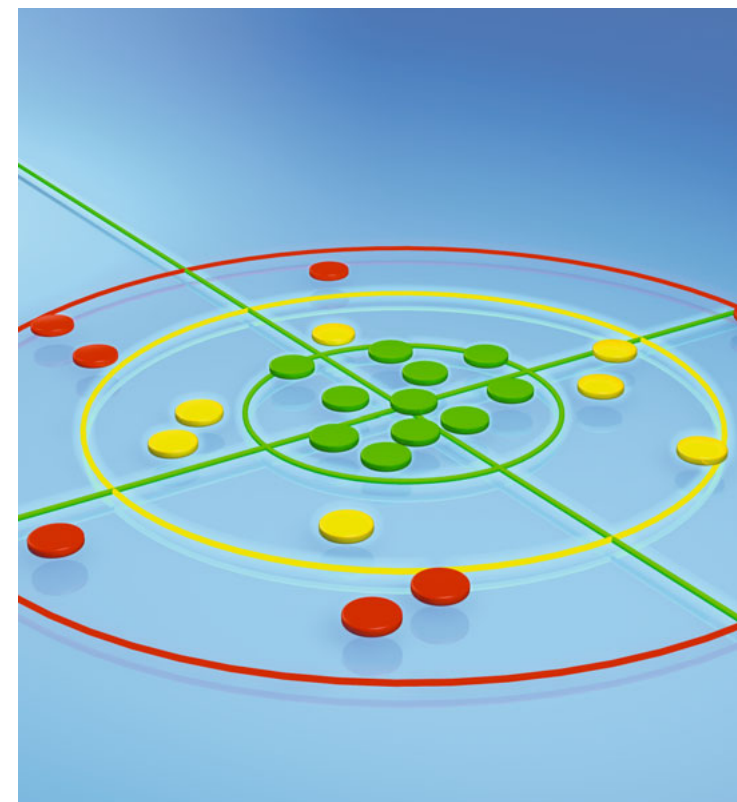
Fon +49(0)5136 97239-0
Fax +49(0)5136 97239-29

www.steineke.de

Steineke OLP-Studio:

Alcance la calidad del producto en forma rápida

mediante los reportes de unión de la planta



Potencial de Ahorro con el Steineke OLP-Studio

OLP-Studio permite un control temprano de los contenidos de los programas de los robots.

Steineke OLP-Studio motivación

- Errores en los datos de uniones en los programas de los robots conducen a fallas en las piezas.
- Los programas de los robots son hoy en día elaborados casi al 100% fuera de línea „offline“.
- Los cambios en el producto son modificados online y offline en el robot.
- A la final sólo cuenta el contenido real en el programa del robot en la planta.
- La programación fuera de línea „offline“ se realiza de 2 a 5 meses antes de que el Robot sea puesto en servicio en la planta de producción.

Con el OLP-Studio se gana ese lapso de tiempo para controlar y optimizar los datos de las uniones de la planta futura.

Los RobSync- reportes de uniones en el OLP-Studio

Con la nueva Tecnología RobSync- es posible examinar fácil y rápido los contenidos de los programas del robot y compararlos con otros datos. Similar al corrector ortográfico de Word se puede verificar incluso antes de la pre-serie que los programas de los robots no presenten posibles errores en las uniones.

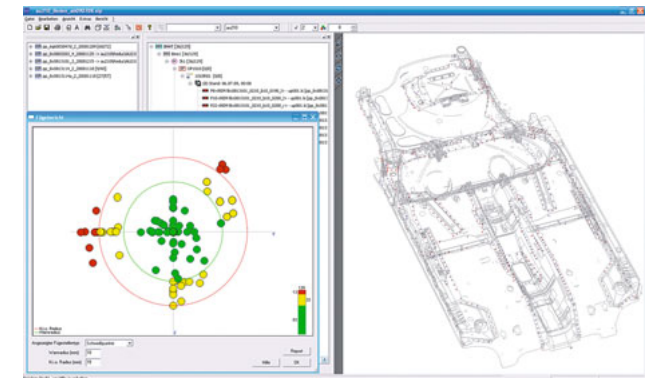
Esta verificación anticipada le permite obtener como beneficio un ahorro de tiempo, debido a que no se tiene que esperar a producir una pieza para comprobarla, por ejemplo la completitud de las uniones.

¿Cuándo y por qué se deben crear los reportes de unión?

Los reportes de unión se deben crear tan pronto se elabore el primer programa del robot -„online“ o „offline“- . Este reporte puede detectar errores que se mostrarían de 4 a 8 semanas más tarde en la pieza real. Entonces por qué esperar, si se puede reducir el trabajo de comprobar la conformidad y acelerar la optimización de las uniones.

¿Qué resultado suministra éste reporte?

El reporte suministra una visión general acerca de la planta de producción con información sobre el nombre, posición, índices, sitio de producción y orden de las uniones. En un gráfico se muestra claramente la calidad de la posición de las uniones.



¿Cómo se emplea la Tecnología RobSync y qué requerimientos son necesarios?

La Tecnología RobSync puede ser solicitada como prestación de servicio o utilizar el software directamente.

Son requeridos los datos nominales (listas de puntos de soldadura y piezas) y los datos reales (archivos del robot). Así, el mayor trabajo es la obtención de estos datos que se puede reducir con la conexión en red de los robots. La creación de un proyecto sólo se tiene que hacer una vez al principio. El mantenimiento de los datos por robot es significativamente inferior a 30 minutos dependiendo de la complejidad del análisis.

