Vorbesprechung

Ziele:

Zeichnungsanalyse.

Definition CAD-System (Pro-E / Catia / UG ...)

Korrkekturelemete.

Kennenlernen der Beteiligten.

Klärung wer verantwortlich für die Berechnung der Korrektur.

Bekanntmachung der Dateinamenskonvention.

Bezeichnung der Elemente

Aufwand ca. 3h

Ort: bei AG

Notwendige Teilnehmer: QM, Konstruktion, Projektmanager, scan-tec

Bedingungen:

CAD Artikelmodell vorhanden

Artikelzeichnung vorhanden

Initialbesprechung

Ziele:

Detailabstimmung.

Ausrichtung Messteil.

Messstrategien.

Def. Funktionsmasse.

Def. Schnittstellenmasse.

Def. Kritische Merkmale.

Korrketurstrategie (Anz. Schnitte / Punkte / Ort / Art)

Abbruchbedingungen.

Aufwand ca. 8h

Ort: bei AG

Notwendige Teilnehmer: QM, Konstruktion, Projektmanager, scan-tec

Bedingungen:

Werkzeugmodell 1vorhanden.

Artikelzeichnung vorhanden.

Schwund definiert.

Aufmass definiert.

Vorhaltung definiert.

Vorbereitung

st

Bereitet Automatismus für WkzKorrektur der Daten vor.

Erstellt Messprogramme Offline an CAD – Werkzeugmodell nach Absprachen aus Initialbesprechung.

AG

Erstellt/Überarbeitet CAD-WerkzeugModell 2

Erstellt Werkzeug

Bemusterung

Werkzeug

AG

versendet Erstmuster

Vermessung

der Teile bei scan-tec.

Erstellung 3D Falschfarbenplot (CAD-Soll-Ist-Vergleich zu CAD-Werkzeugmodell 1).

Erstellung Massprotokolle.

Ermittlung und Dokumentation der Abweichungen der Formkorrekturelemente.

Entscheidung

Ziel:

Bestimmung der Korrekturüberhöhungen.

Erstellung und Übergabe (st) der geänderten Parameterdaten an den AG.

Änderungen

CAD Werkzeugmodell 2 mit neuen Parameterdateien generieren.

Werkzeug entsprechend ändern.

scan-tec GmbH Stuttgarter Strasse 1 D 90574 Rosstal/Buchschwabach Telefon: +49 (0)9127 955 99 - 0 Fax: +49 (0)9127 955 99 - 15 E-Mail: info@scan-tec.org