

Eureka **Chronos**

**Produktionskapazität und
Gewinn mit nur **einem**
Mausklick steigern!**

- **BIS ZU 30% BEARBEITUNGSZEIT SPAREN**
- **FUNKTIONIERT MIT ALLEN NC-PROGRAMMEN**
- **REDUZIERT WERKZEUGKOSTEN, VIBRATIONEN
UND LEISTUNGSSPITZEN**

OPTIMIERUNG VON JEDEM NC-PROGRAMM

Eureka Chronos optimiert den Vorschub, ohne die Werkzeugbahn zu ändern.
Nachfolgend sehen Sie einen realen Fall, in der die Bearbeitungszeit um 22% reduziert wurde.

MASCHINENZEIT ERSPARNIS: 22%

VORHER

- Spindelgeschwindigkeit 1.000 RPM
- Vorschub 2.000 mm/min

434 s
Maschinenzeit

```
Program on Fanuc
File: OP010
Stack: OP010
18 N12 G0 G90 G54 B0 M8
19 N13 G0 G43 H#7D#7X-158 Y132.5 Z300 S#132 M3
20 N14 G0 Z3
21 G1 Z1. F12000
22 G1 X158.
23 G1 Y79.5
24 G1 X-158.
25 G1 Y26.5
26 G1 X158.
27 G1 Y-26.5
28 G1 X-158.
29 G1 Y-79.5
30 G1 X158.
31 G1 Y-132.5
32 G1 X-158.
33 G1 Z3
34 N28 M01
35 N29 G0 X-158 Y132.5 Z3
36 N30 G1 Z0.2 F12000
37 G1 Z0.2 F15000
38 G1 X-153.063
39 G1 X-148.125
40 G1 X-143.188
41 G1 X-138.25
42 G1 X-133.313
43 G1 X-128.375
44 G1 X-123.438
45 G1 X88.875
46 G1 X93.812
47 G1 X118.5
48 G1 X123.437
49 G1 X158.
50 G1 Y79.5
51 G1 X153.063
52 G1 X148.125
53 G1 X143.188
54 G1 X138.25
55 G1 X133.313
56 G1 X128.375
57 G1 X123.438
58 G1 X-88.875
59 G1 X-93.812
60 G1 X-118.5
61 G1 X-123.437
62 G1 X-128.375
63 G1 X-133.313
64 G1 X-138.25
65 G1 X-143.188
66 G1 X-148.125
67 G1 X-153.063
68 G1 X-158.
69 G1 Y-79.5
70 G1 X-158.
71 G1 Y-26.5
72 G1 X-158.
73 G1 Y26.5
74 G1 X158.
75 G1 Y79.5
76 G1 X158.
77 G1 Z1. F12000
78 G1 X158.
79 G1 Y79.5
80 G1 X-158.
81 G1 Y-79.5
82 G1 X158.
83 G1 Y-26.5
84 G1 X-158.
85 G1 Y26.5
86 G1 X158.
87 G1 Y79.5
88 G1 X158.
89 G1 Y-79.5
90 G1 X158.
91 G1 Y-132.5
92 G1 X-158.
93 G1 Z3
94 N28 M01
95 N29 G0 X-158 Y132.5 Z3
96 N30 G1 Z0.2 F12000
97 G1 Z0.2 F15000
98 G1 X-153.063
99 G1 X-148.125
100 G1 X-143.188
101 G1 X-138.25
102 G1 X-133.313
103 G1 X-128.375
104 G1 X-123.438
105 G1 X88.875
106 G1 X93.812
107 G1 X118.5
108 G1 X123.437
109 G1 X158.
110 G1 Y79.5
111 G1 X153.063
112 G1 X148.125
113 G1 X143.188
114 G1 X138.25
115 G1 X133.313
116 G1 X128.375
117 G1 X123.438
118 G1 X-88.875
119 G1 X-93.812
120 G1 X-118.5
121 G1 X-123.437
122 G1 X-128.375
123 G1 X-133.313
124 G1 X-138.25
125 G1 X-143.188
126 G1 X-148.125
127 G1 X-153.063
128 G1 X-158.
129 G1 Y-79.5
130 G1 X-158.
131 G1 Y-26.5
132 G1 X-158.
133 G1 Y26.5
134 G1 X158.
135 G1 Y79.5
136 G1 X158.
137 G1 Z1. F12000
138 G1 X158.
139 G1 Y79.5
140 G1 X-158.
141 G1 Y-79.5
142 G1 X158.
143 G1 Y-26.5
144 G1 X-158.
145 G1 Y26.5
146 G1 X158.
147 G1 Y79.5
148 G1 X158.
149 G1 Y-79.5
150 G1 X158.
```

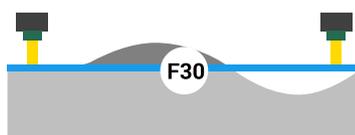
NACHHER

- Spindelgeschwindigkeit 1.000 RPM
- Vorschub 2.000 zu 7.000 mm/min

338 s
Maschinenzeit

```
Program on Fanuc
File: OP010
Stack: OP010
28 N12 G0 G90 G54 B0 M8
29 N13 G0 G43 H#7D#7X-158 Y132.5 Z300 S#132 M3
30 N14 G0 Z3
31 G1 Z1. F15000
32 G1 X158.
33 G1 Y79.5
34 G1 X-158.
35 G1 Y26.5
36 G1 X158.
37 G1 Y-26.5
38 G1 X-158.
39 G1 Y-79.5
40 G1 X158.
41 G1 Y-132.5
42 G1 X-158.
43 G1 Z3.
44 F8000
45 N28 M01
46 N29 G0 X-158 Y132.5 Z3
47 G1 Z0.2 F15000
48 G1 X-153.063 F15000
49 G1 X-148.125 F12000
50 G1 X-143.188 F9327
51 G1 X-138.25 F9327
52 G1 X-133.313 F8410
53 G1 X-128.375 F8410
54 G1 X-123.438 F8156
55 G1 X88.875 F8156
56 G1 X93.812 F12000
57 G1 X118.5 F12000
58 G1 X123.437 F15000
59 G1 X158.
60 G1 Y79.5
61 G1 X153.063 F15000
62 G1 X148.125 F12000
63 G1 X143.188 F9327
64 G1 X138.25 F9327
65 G1 X133.313 F8345
66 G1 X128.375 F8345
67 G1 X123.438 F8027
68 G1 X-88.875 F8027
69 G1 X-93.812 F12000
70 G1 X-118.5 F12000
71 G1 X-123.437 F15000
72 G1 X-128.375 F8410
73 G1 X-133.313 F8410
74 G1 X-138.25 F9327
75 G1 X-143.188 F9327
76 G1 X-148.125 F12000
77 G1 X-153.063 F15000
78 G1 X-158.
79 G1 Y-79.5
80 G1 X-158.
81 G1 Y-26.5
82 G1 X-158.
83 G1 Y26.5
84 G1 X158.
85 G1 Y79.5
86 G1 X158.
87 G1 Z1. F12000
88 G1 X158.
89 G1 Y79.5
90 G1 X-158.
91 G1 Y-79.5
92 G1 X158.
93 G1 Y-26.5
94 G1 X-158.
95 G1 Y26.5
96 G1 X158.
97 G1 Y79.5
98 G1 X158.
99 G1 Y-79.5
100 G1 X158.
```

Vorschub Optimierung



Vorher



Nachher

ROBORIS

Our Experience at Service

Roboris wurde 2001 gegründet und entwickelt **Eureka Virtual Machining**, eine innovative Anwendung zur Simulation von **CNC**-Werkzeugmaschinen und zur Programmierung von **Robotern** (über **CAD/CAM**). Die gesamte Roboris Software ist **intern entworfen und**

entwickelt worden, und bietet **detaillierte Anpassungen** auf jeder Ebene. Roboris hat seinen Hauptsitz in Ospedaletto (Pisa, Italien) im Herzen der westlichen Toskana.



EUREKA

Niederlassungen & Vertriebspartner

TOCHTERGESELLSCHAFTEN UND HAUPTVERTRIEBHÄNDLER

ITALIEN

Roboris Srl (Hauptsitz)
Via Sterpulino 1G - 56121
Ospedaletto (Pisa)

Tel.: +39 050 866 52 48
Fax: +39 050 866 51 62

E-Mail: info@roboris.it

DEUTSCHLAND

Roboris-Deutschland GmbH
Hauptstraße 180
51465 Bergisch Gladbach

Tel.: +49 2202 863 30 70
Fax: +49 2202 863 30 71

E-Mail: info@roboris-deutschland.de

USA

Roboris USA, LLC
P.O. Box 7114
Goodyear, AZ 85338

Phone: +1 602 394 36 78

E-Mail: info@roboris.com

www.roboris-deutschland.de