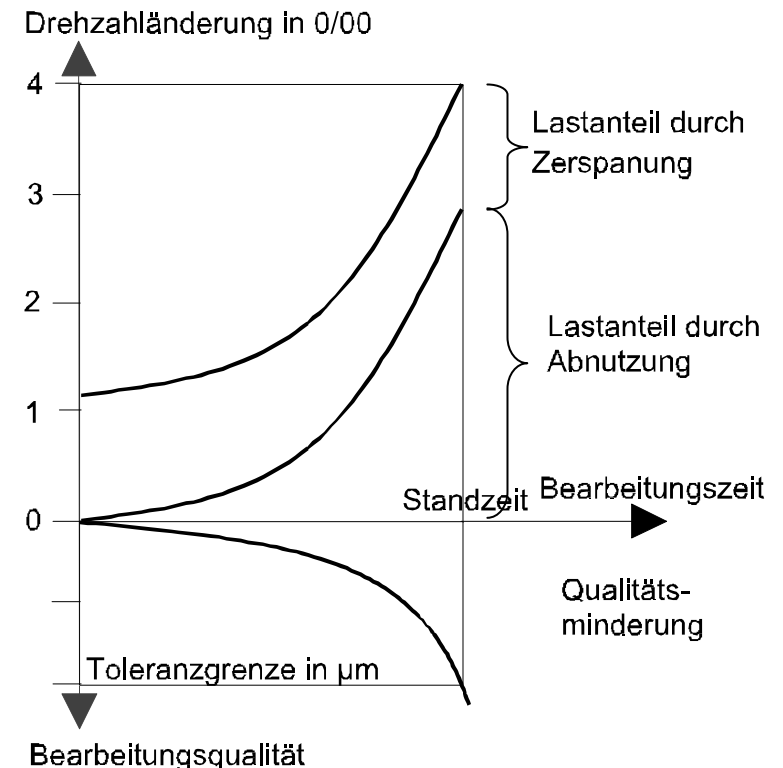


### AWS Argumente und Kenndaten

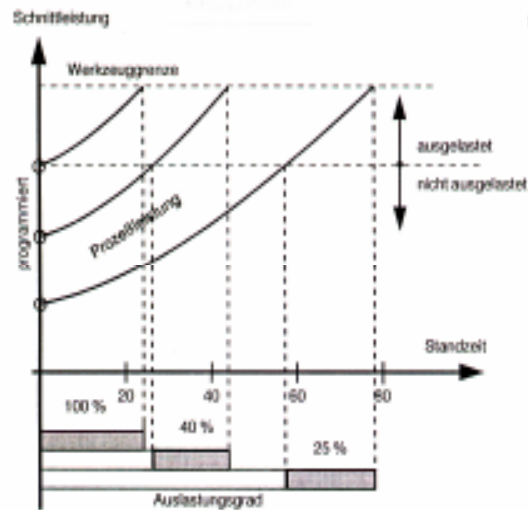
Für die **Spindel-Drehzahlabweichungen** an CNC-Maschinen gab es bisher keine qualifizierten Bewertungskriterien, und die Auflösung der Daten war in der Regel zu gering. Die **Automatische Werkzeugsteuerung - AWS** - leistet beides:

- AWS kontrolliert die Drehzahlabweichung mit einer Auflösung von **min. 0,1 ‰** (dem entsprechen 3 U/min bei 30.000 U/min ) und
- AWS entwickelt daraus eine **Strategie** für die Toleranzgrenze bei der Bauteilebearbeitung.
- So wird **Abnutzung endlich direkt meßbar**, denn nur die Einflußfaktoren zwischen Schneide und Werkzeug bewirken eine Abweichung vom Drehzahl-Sollwert der Spindel.



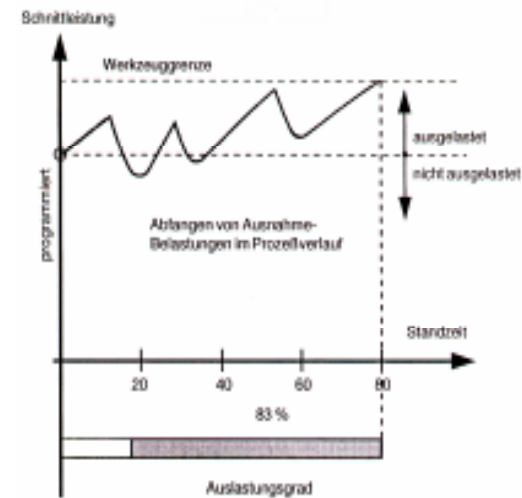
## AWS schöpft Leistung aus!

### Gängige Praxis ohne AWS



- Reduktion der Schnittleistung zur Standzeitverbesserung.
- Werkzeuge hauptsächlich nicht ausgelastet.
- Kleine Spanquerschnitte und kleine Vorschübe kosten Zeit und Geld.

### Praxis mit AWS



- Hohe Schnittleistung und lange Standzeit.
- Werkzeug fast ständig ausgelastet.
- Größere Spanquerschnitte und höhere Vorschübe sparen Zeit und Geld.