



Neue Funktionen

Connected Manufacturing

Release Version 6.13

Inhalt

Beim Auftragsabschluss werden alle NC-Programme heruntergeladen	2
Arbeitsgänge – Erweiterung der Sortierung	3
Import von Einzelkomponenten via Excel-Tabelle	4
AUSBLICK: ... und daran arbeiten wir gerade!	5
Verbesserter Prozess von Werkzeugen außerhalb der Toleranz.....	5
Link zum eShop & ToolScout.....	5
Serialisierung von Haltern	5
Editierbarkeit von Parametern	5
Zoller Messprogramme auf Komplettwerkzeugebene speichern.....	5

Beim Auftragsabschluss werden alle NC-Programme heruntergeladen

Bisher wurden NC-Programme von offenen Arbeitsgängen exklusiv nur dann von der Maschine heruntergeladen, wenn dieser Arbeitsgang abgeschlossen wurde.

NEU: Ab sofort werden NC-Programme auch dann heruntergeladen, wenn der umklammernde Auftrag und damit alle darin befindlichen offenen Arbeitsgänge geschlossen wird. So können Sie sicher sein, dass alle zugehörigen NC-Programme zentral in Connected Manufacturing abgespeichert sind.

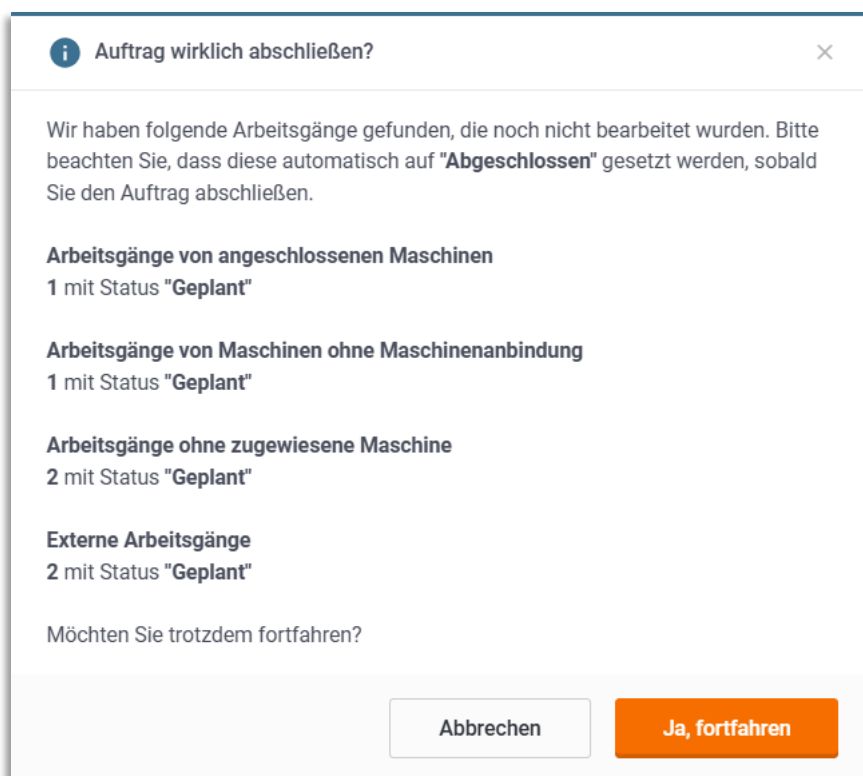


Abbildung 1: beim Auftragsabschluss werden alle NC-Programme runtergeladen

Arbeitsgänge – Erweiterung der Sortierung

Auf der Übersichtsseite der Arbeitsgänge stehen bereits zahlreiche Filteroptionen zur Verfügung. Neu ist jetzt die Möglichkeit, explizit nach dem **Lieferdatum des übergeordneten Bauteils** zu sortieren – sowohl **aufsteigend** als auch **absteigend**.

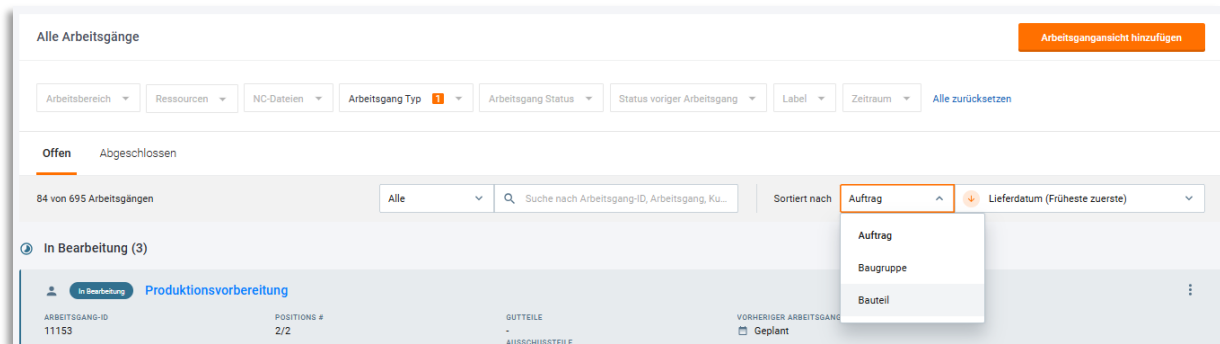


Abbildung 2 Sortieroptionen einer Arbeitsgangansicht

Neben der bereits vorhandenen Sortierung nach Auftrag und Baugruppe ist somit nun auch eine Sortierung nach dem zugehörigen Bauteil möglich.

Anwender Tipp



Ihre individuell gespeicherten Ansichten lassen sich ab sofort auch mit dem **Suchfeld** kombinieren. So können Sie z.B. die Ergebnisse immer auf einen bestimmten Bauteil-Nummernkreis einschränken.

Probieren Sie es gleich aus! Geben Sie ein Schlagwort in die Suche ein, speichern Sie die Ansicht – und greifen Sie später gezielt darauf zurück.



Import von Einzelkomponenten via Excel-Tabelle

Bislang konnten über den Excel-Import (generischer Import) nur Komplettwerkzeuge in Connected Manufacturing importiert werden. Um eine Einzelkomponente anlegen zu können, musste also immer der Bezug zu einem Komplettwerkzeug bestehen. Nun ist es auch möglich Einzelkomponenten über diesen Excel-Import anzulegen. Hierzu gibt es unter Einstellungen → Werkzeuge (CAM) eine neue Excel-Vorlage zum Download:

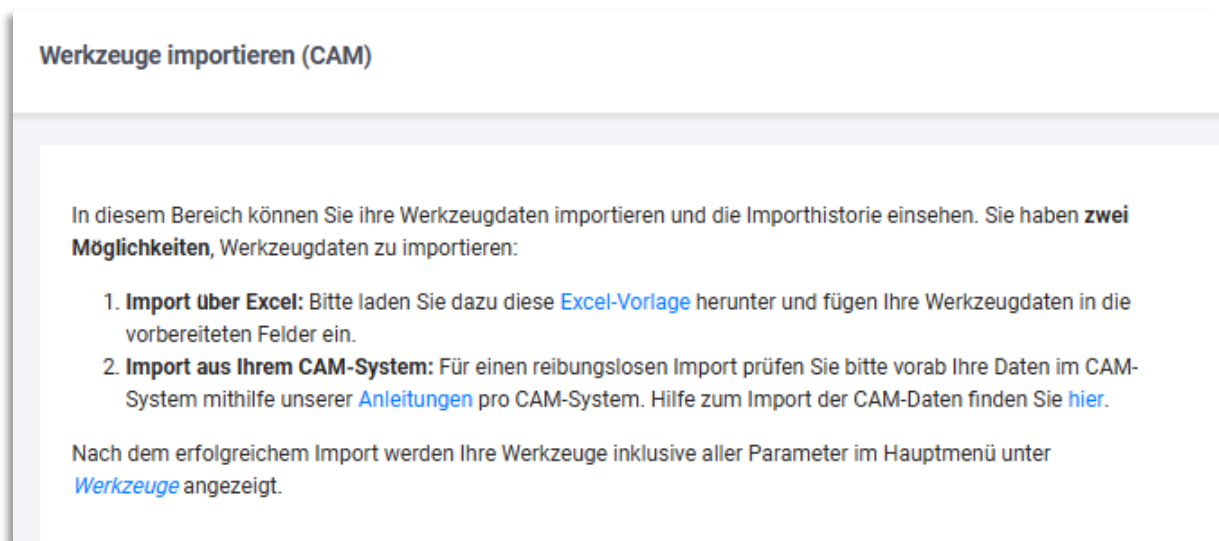


Abbildung 3: Werkzeuge importieren

In der neuen Excel-Vorlage finden sich neben dem gewohnten Tabellenblatt für Komplettwerkzeuge ebenfalls Tabellenblätter für den Import von Einzelkomponenten (Schneiden, Grundhalter & Zwischenhalter).



AUSBLICK: ... und daran arbeiten wir gerade!

Verbesserter Prozess von Werkzeugen außerhalb der Toleranz

Wir arbeiten daran, dass Werkzeuge, die außerhalb der globalen oder einer spezifischen Toleranz vermessen wurden, prozesssicher gehandhabt werden können. Dies bedeutet, dass es – im Gegensatz zu heute – an den korrekten Stellen zur Anzeige gebracht wird, ob ein Werkzeug außerhalb der Toleranz vermessen wurde und (je nach Einstellung) dieses auch vor Benutzung freigegeben werden muss.

Link zum eShop & ToolScout

Bald wird es möglich sein direkt aus Connected Manufacturing heraus sowohl in den Hoffmann Group eShop als auch in den ToolScout abzuspringen. Beim Absprung aus einer Komponente heraus in den eShop, wird diese direkt in den Warenkorb gelegt und kann bestellt werden. Im ToolScout können direkt die passenden Schnittdaten zur Schneide berechnet werden.

Serialisierung von Haltern

Um einen ersten Schritt in Richtung „Serialisierung von Einzelkomponenten“ zu gehen, starten wir bald mit der Serialisierung von Haltern. Das bedeutet, dass ein Halter nach dem Zerlegen die RFID des Komplettwerkzeugs behält und auch auf einen Lagerort verlinkt werden kann. Somit behält man immer den Überblick, wie viele Halter sich im Bestand befinden und wo diese zu finden sind.

Editierbarkeit von Parametern

Wir arbeiten ebenfalls daran, dass Parameter von Komponenten über unseren Werkzeugkonfigurator editierbar werden. Die Komponenten-Daten können dann bearbeitet werden und werden in Connected Manufacturing gespeichert. Es werden hierbei nur die eigenen Daten und nicht die des Herstellers geändert.

Zoller Messprogramme auf Komplettwerkzeugebene speichern

Bald werden Ihre Zoller-Messprogramme nicht mehr auf der Ebene von physischen Einzelwerkzeugen gespeichert, sondern werden automatisch für alle angelegten Werkzeuginstanzen übernommen. So muss ein Messprogramm nur einmalig pro Komplettwerkzeug am Zoller Voreinstellgerät bestimmt werden und wird danach automatisch für alle Schwesterwerkzeuge / Instanzen übernommen.