

Neue Funktionen
Connected Manufacturing
Release Version 6.15.0

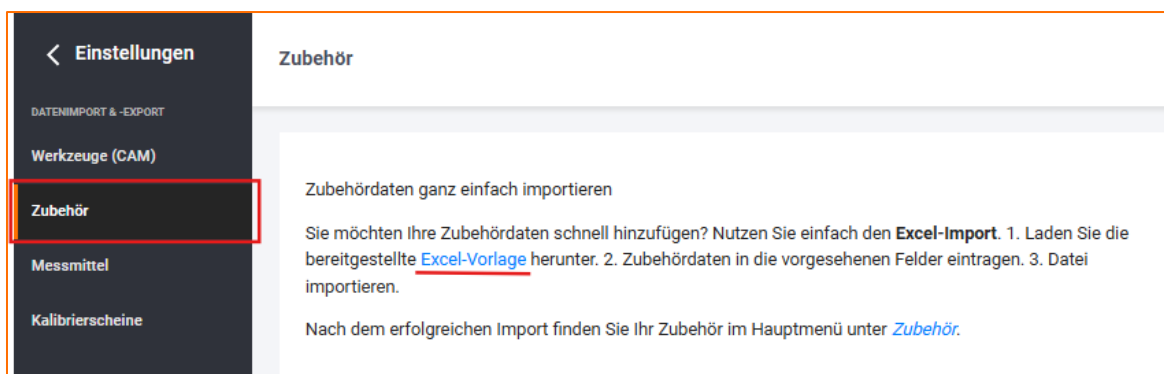
Inhalt

Import von Zubehör	2
Bearbeiten von Werkzeugdaten im Tool Assembler	2
Verbesserter Prozess von Werkzeugen außerhalb der Toleranz	3
Serialisierung von Haltern	4
AUSBLICK: ... und daran arbeiten wir gerade!	5
Neuer Aufgabenfilter: Material.....	5
Neues Voreinstellgerät: Elbo Controlli.....	5
Neues Voreinstellgerät: VG Basic.....	5

Import von Zubehör

Mit dieser neuen Funktion können Zubehörarten, -kategorien und -instanzen äquivalent zum generischen Werkzeug-Import mithilfe einer Excel Tabelle importiert und angelegt werden.

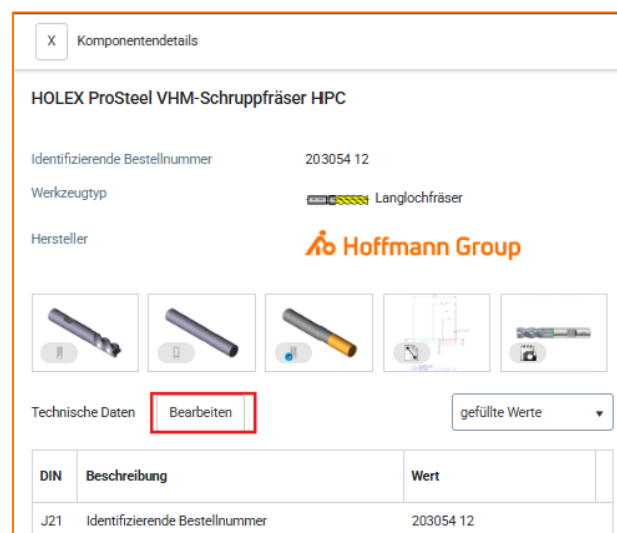
Alle bereits in Connected Manufacturing angelegten Daten (z.B. Zubehörkategorien) werden beim Download der Excel-Datei exportiert und stehen in dieser bereits als Auswahl-Möglichkeit zur Verfügung.



Bearbeiten von Werkzeugdaten im Tool Assembler

Parametrische Komponenten-Daten können ab sofort im Tool Assembler bearbeitet oder ergänzt werden. Diese Änderungen werden in Connected Manufacturing und in „eigene Komponenten“ gespeichert.

Durch diese Editierbarkeit kann z.B. die Exportfähigkeit in ein spezifisches CAM-System hergestellt werden, falls einzelne Herstellerangaben in den Pflichtmerkmalen fehlen sollten.



ACHTUNG: Das manuelle Editieren von Daten kann unter Umständen zu falschen Daten und somit zu Problemen im Fertigungsprozess führen – Bitte jede Manipulation sorgfältig überdenken.

Verbesserter Prozess von Werkzeugen außerhalb der Toleranz

Mit diesem Update können Werkzeuge, die außerhalb der globalen oder einer spezifischen Toleranz vermessen wurden, prozesssicherer gehandhabt werden. Dies bedeutet, dass ein Werkzeug außerhalb der Toleranz einen neuen Status „Zur Freigabe“ bekommt. Dieser Status kann nur durch erneutes Vermessen (innerhalb der Toleranz), Zerlegen des Werkzeugs oder durch die Freigabe bestimmter User (Recht muss vergeben werden) in den „Bereit“ Status geändert werden.

Bestand (3)		Komponenten (2)	
ID	STATUS	RADIUS	LÄNGE
E3883538835584	ZUR FREIGABE	5.300 mm	95.000 mm

Das Linken von Werkzeugen mit dem „Zur Freigabe“ Status auf eine Maschine ist verboten.

Ob man diesen Status nutzen oder bei der gewohnten Handhabung von Werkzeugen außerhalb der Toleranz bleiben möchte, kann in den Einstellungen geändert werden.

Komplettwerkzeug Einstellungen

Toleranzgrenzen min/max

Radius -200.000/+0.200
Länge -8.000/+9.900
Eckenradius +1.000/+2.000

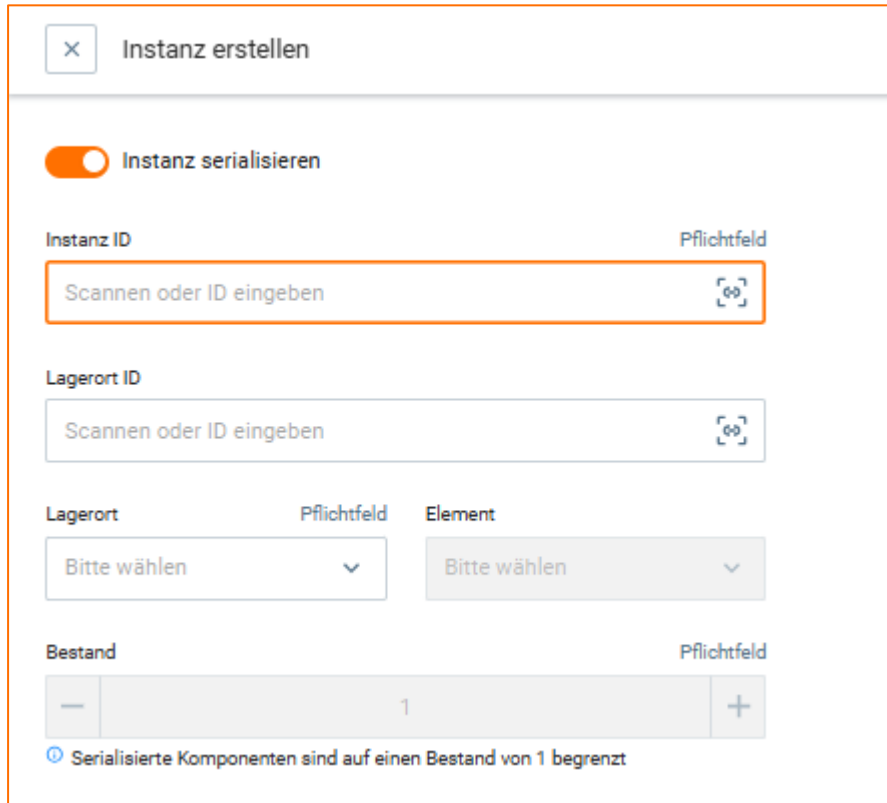
Werkzeugstatus

Werkzeugstatus "Zur Freigabe" verwenden ☒

Serialisierung von Haltern

Um einen ersten Schritt in Richtung „Serialisierung von Einzelkomponenten“ zu gehen, haben wir die Serialisierung von Haltern eingeführt. Das bedeutet, dass ein Halter nach dem Zerlegen die RFID des Komplettwerkzeugs behält und auch auf einen Lagerort verlinkt werden kann.

Es können im Bestand ebenfalls Halter mit einer Serialisierung angelegt werden.



Somit behält man immer den Überblick, wie viele Halter sich im Bestand befinden und wo diese zu finden sind.

Sie können auch direkt bei der Anlage von neuen Halter-Instanzen bereits die ID durch Abscannen des RFID-Chips vergeben, so dass nun der komplette Bestand an Haltern in Connected Manufacturing gepflegt werden kann.

-

AUSBLICK: ... und daran arbeiten wir gerade!

Neuer Aufgabenfilter: Material

Um weiter Ihre Rüstvorgänge zu optimieren, steht in der Arbeitsgangübersicht ein zusätzlicher Filter zur Wahl – „Material“. Damit können alle anstehenden Arbeitsgänge nach einem bestimmten Material gefiltert werden. So wird ein „sortenreines“ Fertigen ermöglicht - ohne unnötige Umrüstungen, Reinigungen oder Späneverunreinigungen.

Neues Voreinstellgerät: Elbo Controlli

Sie haben bereits ein Voreinstellgerät von Elbo Controlli oder überlegen eins zu kaufen? Melden Sie sich gerne bei uns, denn wir suchen Pilotkunden!

Neues Voreinstellgerät: VG Basic

Ein neues Produkt aus dem Hause Hoffmann: der kleine Bruder vom VG1. Noch einfacher geht nicht! Einfach, aber schlau, denn das VG Basic wird mit Connected Manufacturing sprechen können.

Wie bereits beim VG1, können die Werkzeugdaten an das Voreinstellgerät gesendet, das Werkzeug vermessen und die Messwerte in Connected Manufacturing abgespeichert werden.