

Neue Funktionen Connected Manufacturing

Release Version 6.7.0

Inhalt

Einleitung.....	2
1. Ressourcen archivieren	3
2. Cockpit Widgets mehrfach anlegen	4
3. Arbeitsplan – Anzeige des Arbeitsbereichs	4
4. Mazak: Buchstabe L im ID Code	5
5. Siemens: Picklistgenerierung für Shopmill Programme	5
AUSBLICK: ... und daran arbeiten wir gerade!	6

Einleitung

Mit diesem Update für Connected Manufacturing bringen wir eine Reihe von Verbesserungen und neuen Funktionen, die die Übersicht und Effizienz in der Fertigung weiter steigern. Zu den wichtigsten Neuerungen gehören die Möglichkeit, Ressourcen zu archivieren, Widgets im Cockpit mehrfach anzulegen und Arbeitsbereiche direkt im Arbeitsplan anzuzeigen. Außerdem gibt es Optimierungen bei der Anbindung von Mazak-Werkzeugmaschinen sowie bei der Erstellung von Werkzeuglisten von Siemens Shopmill Programmen.

Diese Funktionen werden in den folgenden Abschnitten detailliert erläutert.

1. Ressourcen archivieren

Mit der neuen Archivierungsfunktion können Ressourcen (Maschinen, Arbeitsplätze und Dienstleister), die nicht mehr aktiv genutzt werden, nun archiviert werden. Diese Funktion ermöglicht es, veraltete oder nicht mehr benötigte Einträge aus Filtern in der Arbeitsgangansicht zu entfernen, ohne dass Daten verloren gehen. Hierbei ist in allen abgeschlossenen Arbeitsgängen immer noch ersichtlich, auf welcher Ressource dieser eingeplant war. Somit ist dies bei einem Wiederholauftrag – Kopieren eines Arbeitsplans – noch ersichtlich und man kann eine entsprechende neue Ressource zuweisen.

#	TYP	NAME	STATUS	PICKLIST	RESSOURCE	ARBEITSBEREICH	GEMELDETE TEILE	LAUFZEIT PRO BAUTEIL	G
30	Planfräsen Müller	ABGESCHLOSSEN	FP4 (archiviert)						

Abbildung 1 Arbeitsplan/-gang mit einer archivierten Ressource

Anwendung:

In den Maschinen-, Arbeitsplatz- und Dienstleister-Einstellungen kann über das Kontextmenü (drei Punkte) die Option „Archivieren“ ausgewählt werden.

Archivierte Maschinen und Ressourcen verbleiben im System, werden jedoch aus der aktiven Ansicht entfernt, um eine bessere Übersicht über aktuelle Ressourcen zu gewährleisten.

NAME DER MASCHINE	STEUERUNG	STATUS	MAGAZINE
FP4 Ohne Maschinenanbindung	Heidenhain	-	-

Abbildung 2 Archivierung einer Maschine ohne Anbindung

Es können dabei nur Ressourcen archiviert werden, die keine geplanten und laufenden Arbeitsgänge und/oder verlinktes Werkzeug/Zubehör haben. Zuvor müssen daher alle offenen Arbeitsgänge abgeschlossen sein und entsprechend verlinkte Werkzeuge/Zubehör entfernt sein. Anschließend kann die Ressource archiviert werden.

Hinweis: Sind Ressourcen einmal archiviert, so kann dies nicht mehr rückgängig gemacht werden.

2. Cockpit Widgets mehrfach anlegen

Ab sofort können im Cockpit Widgets, wie z.B. die Standzeitüberwachung, mehrfach hinzugefügt werden. Bisher war es für jeden Nutzer nur möglich, jedes Widget einmal zu verwenden. Mit dieser Erweiterung können nun mehrere Instanzen desselben Widgets angelegt werden, um einen detaillierteren und flexibleren Überblick über die Fertigung zu erhalten.

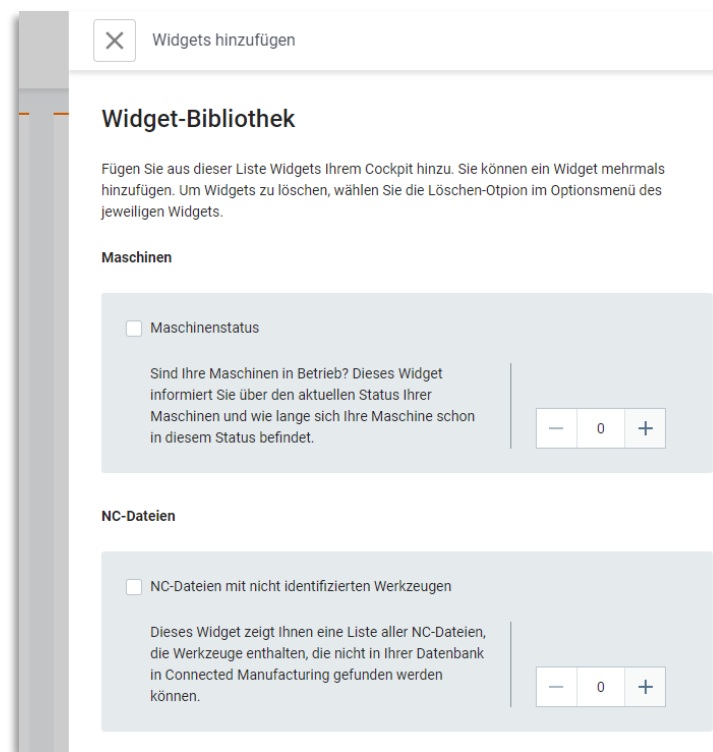


Abbildung 3 "Widget hinzufügen" - Mehrfachnennung

Hinweis: Falls das Cockpit in Ihrem System noch nicht freigeschaltet ist, kontaktieren Sie uns gerne per E-Mail an connectedmanufacturing@hoffmann-group.com oder über Ihren Fachberater.

3. Arbeitsplan – Anzeige des Arbeitsbereichs

Mit der Funktion „Arbeitsbereiche“ können Arbeitsgänge nicht nur entsprechenden Ressourcen zugewiesen werden, sondern auch spezifischen Arbeitsbereichen. Dies bietet zahlreiche Vorteile, vor allem in der Übersicht der Arbeitsgangansicht sowie in der Arbeitsvorbereitung. Besonders nützlich ist diese Funktion, wenn bei der Planung die entsprechende Ressource noch nicht bekannt ist.

Durch die jetzige Einführung einer zusätzlichen Spalte im Arbeitsplan wird die Übersicht entsprechend verbessert. Nun können Nutzer den zugewiesenen Arbeitsbereich direkt aus der Hauptansicht des Arbeitsplans entnehmen, ohne in die Detailansicht wechseln zu müssen.

#	TYP	NAME	STATUS	PICKLIST	RESSOURCE	ARBEITSBEREICH
10	1. Seite Fräsen		GEPLANT		-	Fräsen 5-X

Abbildung 4 Angegebener Arbeitsbereich für einen Arbeitsgang in der Arbeitsplanansicht

4. Mazak: Buchstabe L im ID Code

Werkzeugen, welche auf Mazak Steuerungen verwendet werden, können Buchstaben für die eindeutige Identifikation durch Mazatrol hinzugefügt werden. Hierbei können alle Buchstaben des Alphabets verwendet werden, außer O, I und Buchstaben mit Sonderzeichen (z.B. Umlaute).

Der Buchstabe L ist ab sofort von der bisherigen Restriktion ausgenommen.

Werkzeug bearbeiten

MAXIMALE LAUFZEIT: 12:34:55

ID CODE: L

Wird auf Mazak-Steuerungen verwendet.

NOTIZEN

Abbildung 5: dem Komplettwerkzeug darf der ID Code "L" hinzugefügt werden

5. Siemens: Picklistgenerierung für Shopmill Programme

Auf Siemens-Steuerungen ist es möglich, mit Shopmill direkt auf der Steuerung NC-Programme zu generieren. Die so entstandene Datei besteht zu einem großen Teil aus Zyklen. Die Werkzeugaufrufe innerhalb der Zyklen entsprechen nicht den gängigen

Mustern und konnten daher bis jetzt nicht durch Connected Manufacturing erkannt werden.

Auch die Shopmill-typischen Muster wurden nun in unsere Logik aufgenommen. Somit können nun auch für mit Shopmill generierte NC-Programme in Connected Manufacturing eine vollständig Picklist angezeigt werden.

AUSBLICK: ... und daran arbeiten wir gerade!

- verbessertes Mapping bei Tool24 Artikelnummern
- automatisches Erkennen von Links in Kommentaren
- einfaches Korrigieren von automatisch erfassten Zeiten
- Werkzeugtoleranzen feingranularer definieren
- einem neuen Widget zur detaillierten Darstellung der Auslastung von Maschinen