

Release Notes Connected Manufacturing

Release Version 6.8.0

Inhalt

Einleitung.....	2
1. Kühloption in den Stammdaten eines Werkzeugs bearbeiten	3
AUSBLICK: ... und daran arbeiten wir gerade!	4

Einleitung

Auch dieses Update bringt wieder einige Optimierungen für Connected Manufacturing. Im Fokus standen diesmal technische Verbesserungen sowie eine kleine Erleichterung bei der Pflege von Werkzeugdaten.

Diese Funktion wird im folgenden Abschnitt detailliert erläutert.

1. Kühloption in den Stammdaten eines Werkzeugs bearbeiten

Connected Manufacturing bietet die Möglichkeit, die Fähigkeit eines Werkzeugs zur Innenkühlung an ihre Werkzeugmaschine zu übermitteln und die entsprechende Option in der Steuerung anzuwählen, so dass beispielsweise mit einem M51-Befehl die IKZ aktiviert werden kann.

Da beim initialen Werkzeugimport aus der CAM-Datenbank oder der Definition eines neuen Werkzeugs über den Hoffmann Tool Assembler nicht immer korrekt gepflegte Informationen vorliegen, wurde nun die Möglichkeit geschaffen, den einmal importierten IKZ-Wert bewusst zu ändern. Hierbei ist folgendes zu beachten:

- Die Änderung wirkt sich nur auf Werkzeugdaten aus, die nach der Änderung an Maschinen übertragen werden.
- Eine Änderung des PLC-Werts für die Innenkühlung auf der Maschine wird nicht mit Connected Manufacturing synchronisiert. Bei einer Übertragung wird immer der in Connected Manufacturing gesetzte Wert als Referenz herangezogen.
- Hierzu sind Nutzerrechte erforderlich, die das Bearbeiten eines Werkzeuges zulassen.

Allgemeine Informationen



Werkzeug	1001_214550
Werkzeug-Kurznamen	-
Durchmesser	63.000 mm ⓘ
Länge	75.000 mm ⓘ
Ausspannlänge	40.000 mm
Eckenradius	0.000 mm ⓘ
T-Nr.	1001
Kühloption	Mit Kühlung
Verfügbare Menge	1

Abbildung 1 – Kühloption in den Stammdaten eines Werkzeuges

 Werkzeug bearbeiten

 Mit Kühlung

Abbildung 2 - Der Wert für die Kühloption kann über das "Bearbeiten"-Menü geändert werden

AUSBLICK: ... und daran arbeiten wir gerade!

- Einer Möglichkeit, automatisch erfasste Arbeitszeiten pro Arbeitsgang manuell zu korrigieren
- Automatisches Formatieren von Links in Kommentaren, so dass z.B. direkt auf interne Server-Ressourcen verlinkt werden kann.
- Werkzeugtoleranzen feingranularer definieren
- Einem neuen Widget zur detaillierten Darstellung der Auslastung von Maschinen
- Einer Entladeliste und einer Rüstliste, in die auch mehrere Arbeitsgänge einbezogen werden können.

Activate and set specific tolerances ⓘ

☒ Radius

Min. tolerance: mm
Global: -9.000 mm

Max. tolerance: mm
Global: +9.900 mm

☐ Length

Min. tolerance: mm
Global: -9.000 mm

Max. tolerance: mm
Global: +9.900 mm

☐ Corner radius

Min. tolerance: mm
Global: Not activated

Max. tolerance: mm
Global: Not activated

Abbildung 3 - Toleranzen pro Komplettwerkzeug werden die globalen Toleranzen überschreiben

Werkstattbedarf

Gewählte Arbeitsgänge (4)

Anfertigung	Status	Stückzahl	Stück Name	Auftraggeber/ Kunde
1. Seite Fräsen	Bereit	1328,1	Flansch	12445/ Audi AG
2. Seite Fräsen	Bereit	0815,2	Frästeil ALU	885456/ DMG Mori
Nacharbeit	Fräsen1	88512,4	Pedal ALU	545454/ Lagerartikel

Rechnen: DMU 60 v10

Kommentarbereich: Rückfragen DMU 60 v10

Werkzeugliste Pickliste Entladeliste

Arbeitsgang im Status "In Bearbeitung" einschließen

Werkzeug	T.-No.	Status	MAGAZIN/SLIT	ID
12-T-1M-FB-40AF Werkzeugkurzname	143	Bereit	1/18	E004015094408180
7-BD-120AF Werkzeugkurzname	7	Bereit	1/5	E0040150944081343
20-T-1M-FB-45AF Werkzeugkurzname	99	Bereit	1/3	E004015094412348

Abbildung 4 - Entwurf, wie eine Entladeliste in Connected Manufacturing aufgebaut sein könnte