

Neue Funktionen Connected Manufacturing

Release Version 6.2.0

Inhalt

Einleitung.....	2
Filter-Reset für Arbeitsgangübersichtsseite.....	2
Anhänge: Arbeitsgänge.....	3
Hinzufügen von Anlagen verbessert	3
Verbesserte Übersicht über Anhänge: Einfacher Zugriff auf zugehörige Dokumente	4
Optimierte Tablet-Nutzung für Arbeitsschritte und Werkzeuge	5
Mazak: Spindelbeladung.....	6
Haimer-VIO: Handhabung von Messprogrammen	7
Werkzeugmessung: Neue Zeitstempel-Logik	8

Einleitung

Dieses Update bringt eine Vielzahl neuer Funktionen und Verbesserungen mit sich, um Ihren Fertigungsworkflow zu optimieren. Im Fokus stehen die Vereinfachung im Umgang mit Anhängen, die bessere Zugänglichkeit zu wichtigen Dokumenten, die Verbesserung der Auftragsübersicht, die Optimierung der Tablet-Nutzung sowie die Einführung neuer Funktionen für spezifische Maschinenmodelle.

Filter-Reset für Arbeitsgangübersichtsseite

Auf der Arbeitsgangübersichtsseite können nun ausgewählte Filter problemlos zurückgesetzt werden, ohne jeden einzelnen Filter manuell zurücksetzen zu müssen. Dies erleichtert die Anpassung der Ansicht und spart wertvolle Zeit.

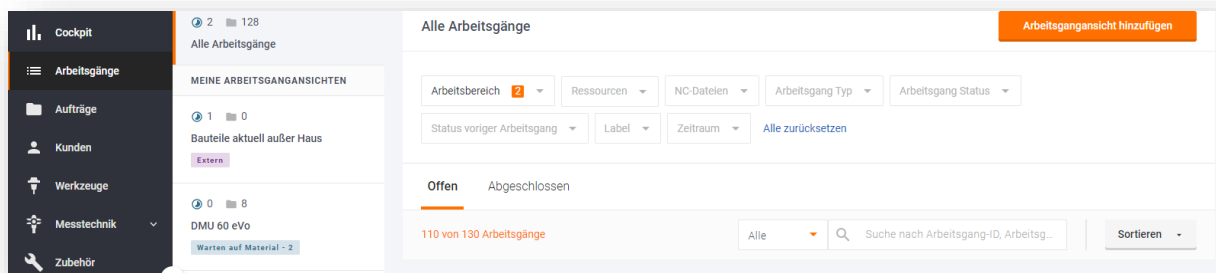


Abbildung 1 Filter-Reset der Arbeitsgangübersichtsseite

Anhänge: Arbeitsgänge

Hinzufügen von Anlagen verbessert

Anhänge spielen eine wichtige Rolle bei der Dokumentation verschiedener Fertigungsphasen. Zuvor gab es Einschränkungen bei dem Hinzufügen von Anhängen während bestimmter Arbeitsschritte. Dieses Update verbessert den Umgang, indem das Anhängen von Dokumenten zu jedem Zeitpunkt ermöglicht wird, ähnlich wie die bestehende Funktionalität auf Auftrags-, Komponenten- und Baugruppenebene.

Benutzer können nun Anhänge zu Arbeitsschritten hinzufügen, ohne in den "Bearbeiten"-Modus wechseln zu müssen. Dies gewährleistet reibungslose Arbeitsabläufe, die nicht durch den Status des Arbeitsgangs oder die Benutzerberechtigungen eingeschränkt sind.

Navigieren Sie einfach zum gewünschten Arbeitsgang zu "Angehängte Dateien".

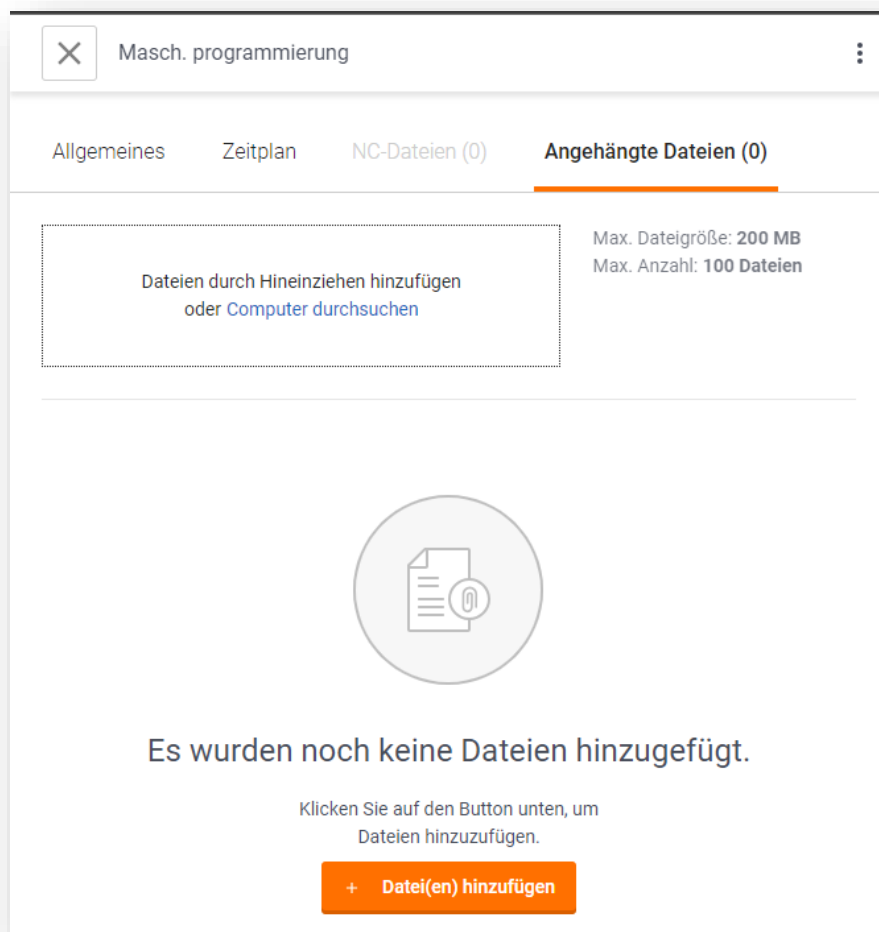


Abbildung 2 Anhänge hinzufügen

Verbesserte Übersicht über Anhänge: Einfacher Zugriff auf zugehörige Dokumente

Effizienter Zugriff auf relevante Anhänge steigert die Produktivität. Während das Hinzufügen wichtiger Zeichnungen oder Dokumente zu Komponenten zuvor möglich war, erforderte der Zugriff darauf innerhalb spezifischer Arbeitsschritte einen Umweg über die entsprechende Komponente (Bauteil, Baugruppe und/ oder Auftrag). Dieses Update vereinfacht den Prozess, indem es den direkten Zugriff auf Anhänge ermöglicht, die mit Komponenten, Baugruppen und Aufträgen verknüpft sind, direkt aus den Arbeitsgang-Details.

Benutzer können nun direkt aus den Arbeitsgang-Details auf Anhänge zugreifen, die mit Bauteilen, Baugruppen und Aufträgen verknüpft sind. Navigieren Sie einfach zum gewünschten Arbeitsschritt und sehen Sie die zugehörigen Anhänge im Abschnitt "Angehängte Dateien".

Fräsen 1. Seite

Allgemeines Zeitplan NC-Dateien (0) **Angehängte Dateien (1)**

Dateien durch Hineinziehen hinzufügen oder Computer durchsuchen

Max. Dateigröße: 200 MB
Max. Anzahl: 100 Dateien

Arbeitsgang

DATEINAME	HOCHGELADEN AM	GRÖSSE	
Laufkarte 21... .pdf von Marcus Koppenhöfer	08:22 11.08.2023	24.773 KB	

Bauteil

DATEINAME	HOCHGELADEN AM	GRÖSSE	
Bauteilzeich... .png von Marcus Koppenhöfer	08:22 11.08.2023	182.687 KB	

Abbildung 3 Anlagen in der Arbeitsgangdetailansicht

Verbesserte Auftragsübersicht: Klarere Statusunterscheidung

Eine klare visuelle Darstellung ist entscheidend für die effektive Auftragsverwaltung. Um die Unterscheidung zwischen "Geplanten" und "Begonnenen" Aufträgen zu verbessern, sind Symbole, die bereits aus der Arbeitsgang-Übersicht bekannt sind, nun auch auf der Auftragsübersichtsseite integriert.

Die Auftragsübersichtsseite zeigt nun erkennbare Symbole an und bietet eine einheitliche Statusanzeige für sowohl "geplante" als auch "begonnene" Aufträge.

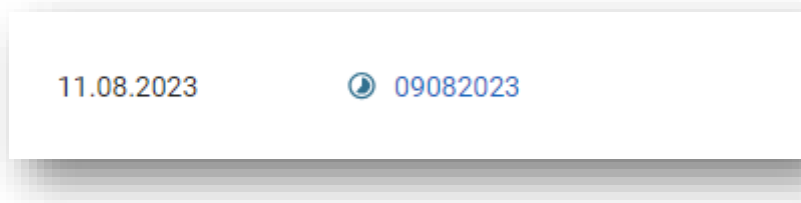


Abbildung 4 Statusanzeige eines bereits gestarteten Auftrags

Optimierte Tablet-Nutzung für Arbeitsschritte und Werkzeuge

Um den Zugriff auf Einstellungen für Tablet-Benutzer zu erleichtern, wurde das "3-Punkte-Menü" am rechten Bildschirmrand fixiert.

Tablet-Benutzer können jetzt bequem über das fixierte "3-Punkte-Menü" auf der rechten Seite des Bildschirms auf Einstellungen zugreifen, ohne horizontal zu scrollen.

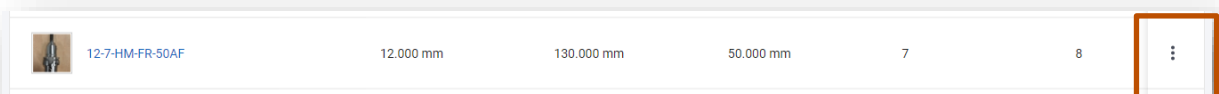


Abbildung 5 "3-Punkte-Menü" eines Werkzeuges

Mazak: Spindelbeladung

Bei der Beladung von Werkzeugen über die Spindel war der Maschinenbediener bisher gezwungen, nach dem Linken des Werkzeugs auf die Maschine dem Werkzeug eine freie Platznummer zuzuweisen, um mit dem Werkzeug auf der Maschine arbeiten zu können. Dies bedeutete zusätzliche Arbeit für den Nutzer.

Mit diesem Release unterstützt Connected Manufacturing eine verbesserte Spindelbeladung bei Mazak-Steuerungen. Sobald ein Werkzeug auf die Maschine gelinkt wird, werden nicht nur alle bisherigen Werkzeugdaten auf die Maschine geschrieben, sondern auch automatisch ein Magazinplatz zugeordnet. Connected Manufacturing prüft dabei den Zustand des Magazins und wählt den nächstfreien Platz aus.

Somit spart sich der Maschinenbediener die Zeit, das Magazin auf freie Plätze zu prüfen und den Magazinplatz händisch in die Werkzeugtabelle zu schreiben. Nach dem Linking-Vorgang kann der Nutzer das Werkzeug direkt in die Spindel einlegen.

Dabei handelt es sich um eine Sonderkonfiguration. Wenden Sie sich daher bitte an den entsprechenden Support.

Haimer-VIO: Handhabung von Messprogrammen

Mit dem Update wurde eine Verbesserung für die Nutzung von Messprogrammen auf Haimer-Voreinstellgeräten der VIO-Baureihe eingeführt. Ab sofort können Sie Werkzeuge mit ihren gespeicherten Messprogrammen und den erforderlichen Werten bequem vermessen. Diese Werte (W1, W2, C, Y) werden in der Connected Manufacturing-Ansicht auf der Ebene der Komplettwerkzeuge angezeigt und können bearbeitet werden, sofern Sie ein Haimer VIO-Gerät in den Einstellungen für Connected Manufacturing eingerichtet haben. Sie können dies erreichen, indem Sie im Kontextmenü (3-Punkte-Menü) eines Komplettwerkzeugs auf die Option "Bearbeiten" klicken und die Parameter für ein automatisches Messprogramm festlegen.

Parameter	Einheit
W1 (WINKEL)	Grad
W2 (WINKEL)	Grad
C (ROTATIONSSTARTPUNKT)	mm
Y (DREHMITTENVERSATZ)	Grad

Abbildung 6 Parametereingabe Messprogramme Haimer-VIO

Diese Funktion ist für alle Haimer-Voreinstellgeräte verfügbar, die Messprogramme nutzen. Durch die Automatisierung von manuellen Schritten bei der Werkzeugvoreinstellung wird die Sicherheit der Prozesse verbessert und die Bedienungsfreundlichkeit erhöht.

Werkzeugmessung: Neue Zeitstempel-Logik

Bei den Details des Komplettwerkzeugs wird ab sofort der „Messzeitpunkt“ dann aktualisiert, wenn sich Werkzeugwerte (Radius, Länge, Eckenradius und/ oder deren Korrekturwerte) geändert werden.

Bisher hatte sich der Zeitstempel nur in zwei Fällen aktualisiert:

1. Die Messwerte kamen von einem Voreinstellgerät oder
2. Das Werkzeug wurde auf einer Maschine erstmalig vermessen.

Durch die neue Logik ist immer ersichtlich, wann zuletzt die Werte geändert worden sind.

Messdaten			
Messzeitpunkt	14.08.2023 13:40		
	IST	SOLL	TOLERANZ REICHWEITE
Radius	5.010 mm	5.000 mm	-0.200/+0.200 mm
Länge	92.000 mm	90.000 mm	-8.000/+9.900 mm
Eckenradius	1.000 mm		

Abbildung 7: Messdaten eines Werkzeugs mit der Angabe des Messzeitpunktes