

HANDL

Vorsprung in Holz. Kunststoff. Aluminium.

MASCHINEN- SCHULUNG

„BIESSE Rover“

*Maschinendaten mit
Datimacc*

Version: V1.0

Datum: 25.02.2019

Datum	Version	Ersteller	Bemerkung / Änderung
25.02.2019	1.0	TS	Dokumentation mit neuem Layout erstellt

Version: V1.0

Datum: 25.02.2019

GRAFISCHES RÜSTEN

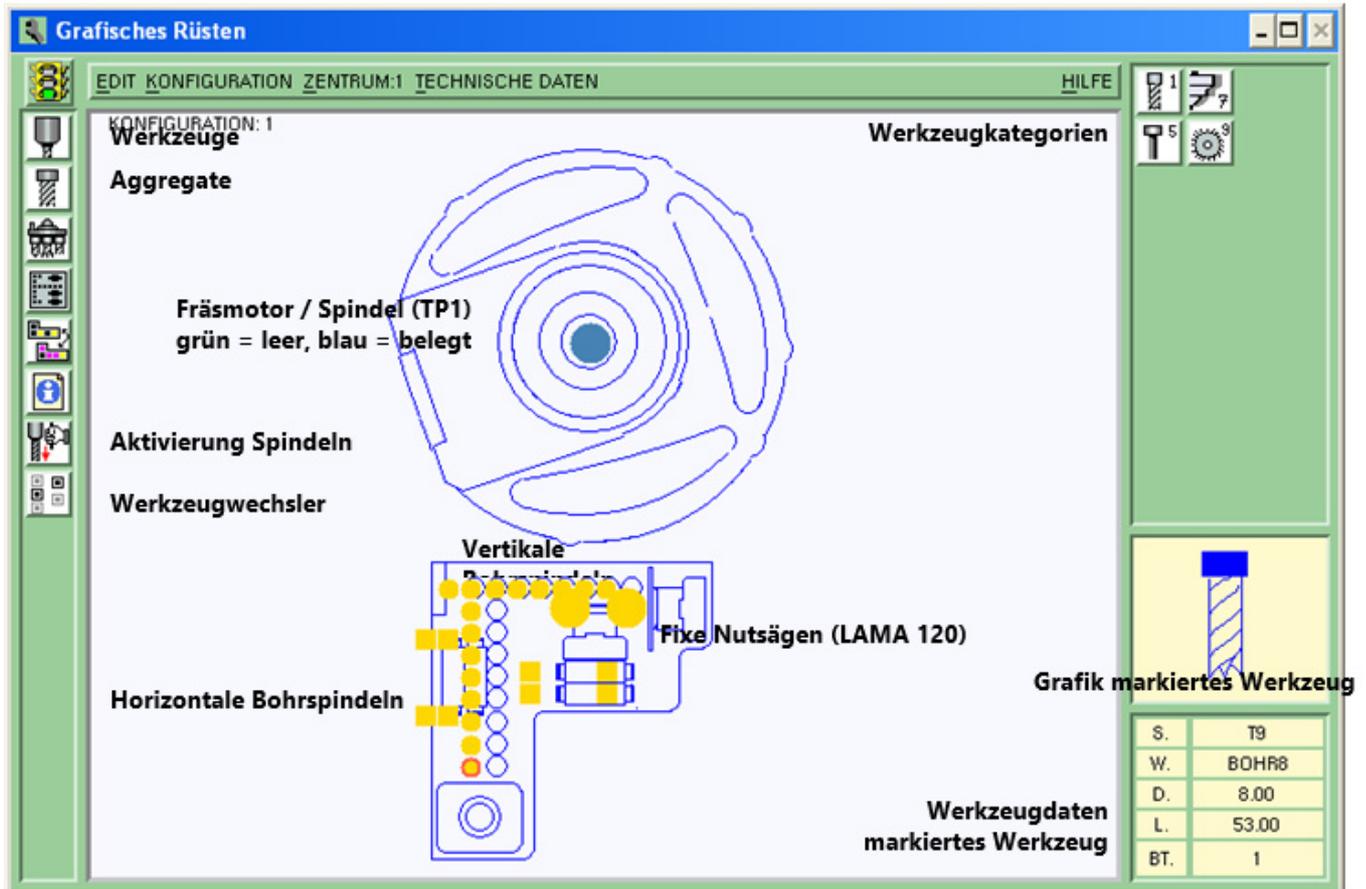
Edit

Passwort

Passwort eingeben (**PROMAN**) = > „Level 5“

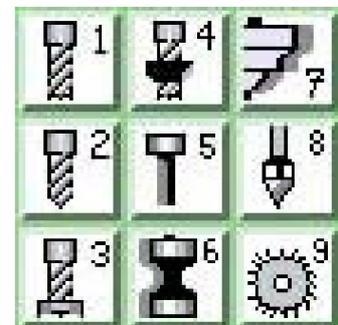
2x mit „Enter“ oder „grünem Hakerl“ bestätigen

Grüne Ampel muss für Änderungen grün sein (falls diese rot ist mit Stop – Reset auf grün setzen)



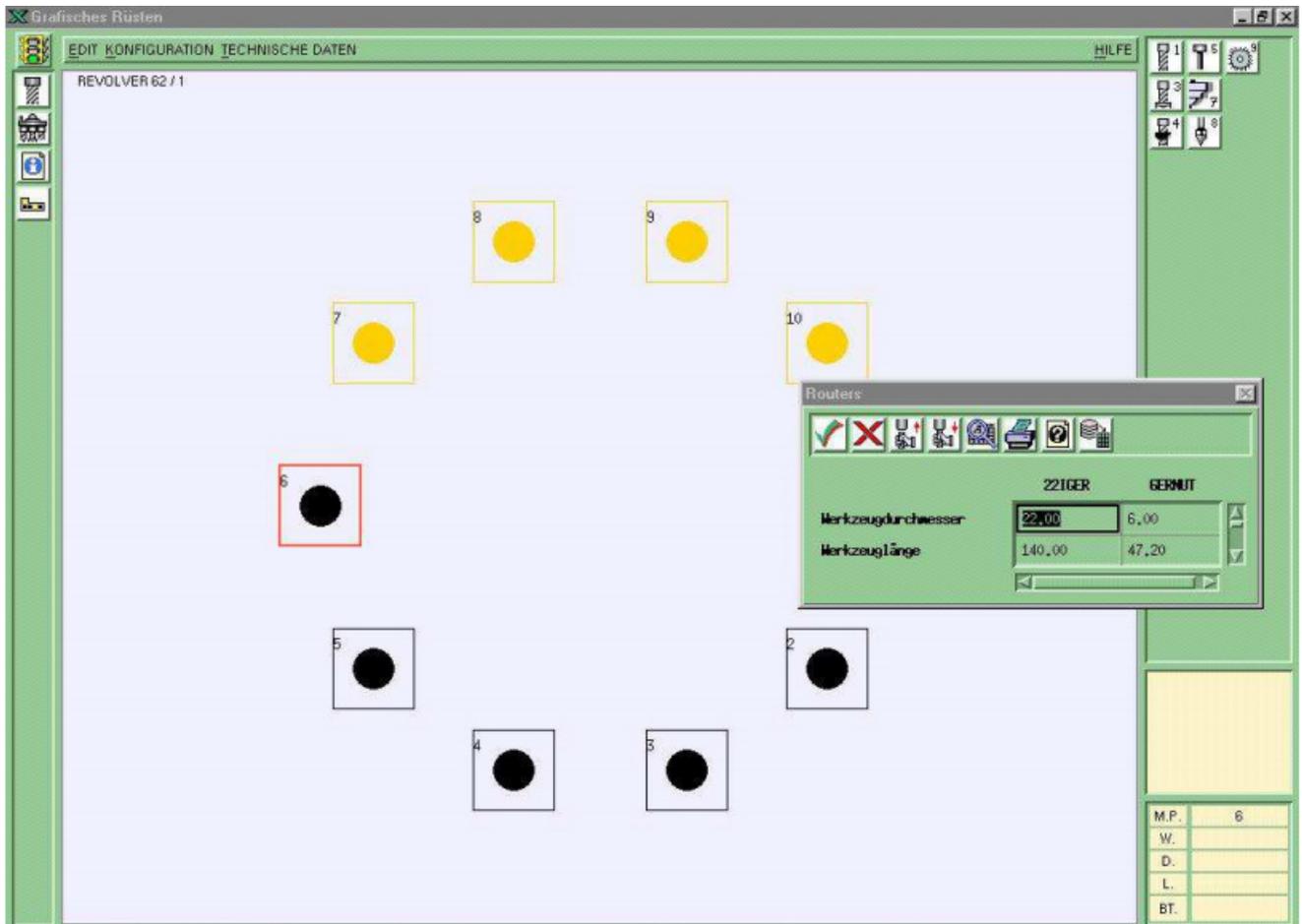
Werkzeugkategorien

- 1 Düsselbohrer Fora
- 2 Durchgangsbohrer Lancia (Bohrungstyp 2)
- 3 Topfbandbohrer Cerniera (Bohrungstyp 3)
- 4 Senkbohrer Svasato
- 5 Fingerfräser Candela
- 6 Profilfräser Sagomata
- 7 Profilfräser Sagomata
- 8 Schriftfräser Sagomata
- 9 Säge Lama



WERKZEUGE RÜSTEN

Doppelklick auf den entsprechenden Platz im Werkzeugwechsler oder im Bohrkopf
Neues Fenster mit den Werkzeugdaten öffnet
„Rüsten“ um Werkzeug zu rüsten – Platz wird gelb
„Abrüsten“ um Werkzeug zu entfernen – Platz wird schwarz



Edit – Sichern um Änderungen zu speichern (bei allen Änderungen muss gespeichert werden!)

WERKZEUGE ANLEGEN

Technische Daten
Rüsten
Werkzeuge

Wenn neues Werkzeug angelegt wird am besten ein ähnliches Werkzeug welches bereits besteht dafür kopieren und nur die entsprechenden Daten abändern:

In eine Leere Spalte stellen
Edit
Kopieren
Name des zu kopierenden Werkzeuges eingeben
Name des neuen Werkzeuges eingeben

Werkzeugdaten:

WERKZEUGE (PUNTA)											
INGOIB	FUFA	GLTR	GRAT	OMEGA	RUND12	RUND8	S180	S250_ALU	S250_DEKOR	S250_HOLZ	S2X
Tool life cycle (n.)	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Spazio_chip	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Werkzeugdurchmesser	0,00	8,00	18,00	64,00	12,50	8,00	180,00	250,00	250,00	250,00	270,00
Werkzeuglänge	05,50	146,30	111,00	156,50	114,00	94,50	114,07	133,40	133,40	133,40	3,80
Bohrungstyp	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Bearbeitung (F,P,S,I)	P	P	P	P	P	P	S	S	S	S	S
Arbeitsgeschwindigkeit	1,00	5,00	5,00	4,00	12,00	5,00	10,00	1,00	10,00	10,00	8,00
Zugeordnete Zeichnung	CANDELA	CANDELA	CANDELA	CANDELA	CANDELA	CANDELA	LAMA	LAMA	LAMA	LAMA	LAMA
Kategorie	5	5	5	5	5	5	9	9	9	9	9
Korrekturtyp	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1
Drehgeschwindigkeit	000,00	12000,00	18000,00	11800,00	20000,00	16000,00	6000,00	4000,00	6000,00	6000,00	5000,00
Werkzeugstärke	0,00	50,00	20,00	100,00	15,00	20,00	3,20	3,20	3,20	3,20	3,60
Drehrichtung	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2
Verschleißkorrektur	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Korrektur_Durchmessererschleiß	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Max. Drehgeschwindigkeit	0000,00	18000,00	20000,00	15500,00	22000,00	18000,00	7500,00	7500,00	7500,00	7500,00	8000,00
Min. Drehgeschwindigkeit	000,00	1000,00	1000,00	1000,00	1000,00	1000,00	1000,00	1000,00	1000,00	1000,00	1000,00
Beschleunigungsrampe	1,00	4,00	4,00	4,00	4,00	4,00	5,00	6,00	6,00	6,00	4,00
Abbremsrampe	1,00	4,00	4,00	4,00	4,00	4,00	5,00	6,00	6,00	6,00	4,00
Raumbedarf Werkzeug	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Flottwert	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3
Deflektor											
Nr. Pos. Magazin	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Proz. dyn. Längenschleiß	1,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Proz. dyn. Durchschleiß	1,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
Max. laenge	24,50	146,30	111,00	156,50	114,00	94,50	114,20	133,40	133,40	133,40	0,00
Durchmesser	2,00	12,00	18,00	64,00	12,50	8,00	180,00	250,00	250,00	250,00	0,00

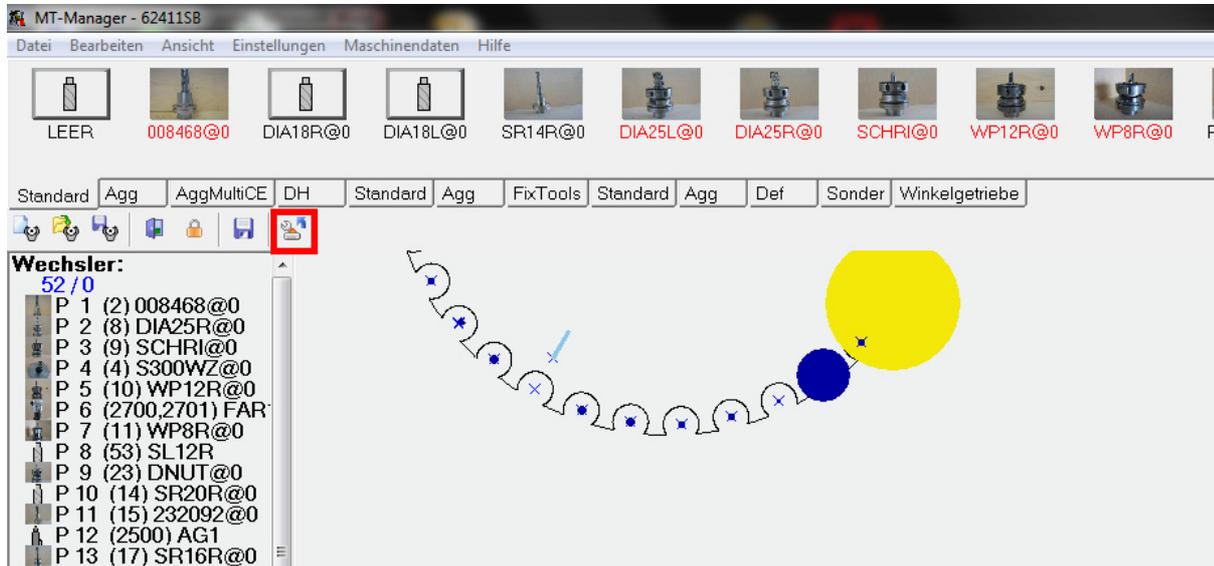
- | | |
|------------------------------|---|
| 1. Werkzeugdurchmesser | Durchmesser |
| 2. Werkzeuglänge | Gesamtlänge mit Schaft oder Aufnahme |
| 3. Bohrungstyp | 1,2,3,4 |
| 4. Bearbeitung | (F, P, S) F = Bohren, P = Fräsen, s = Sägen |
| 5. Arbeitsgeschwindigkeit | max. Bearbeitungsvorschub in m/min |
| 6. Zugeordnete Zeichnung | Bild das im Graphischen Rüsten gezeigt wird |
| 7. Kategorie | Welcher Gruppe das Wkz. Angehört |
| 8. Korrekturtyp | immer 0 außer Nutsäge = 1 |
| 9. Drehgeschwindigkeit | Optimale Drehzahl |
| 10. Werkzeugstärke | Nutzlänge Werkzeug |
| 11. Drehrichtung | 0 = für Bohrer 1 = rechts 2 = links |
| 12. Verschleißkorrektur | nicht aktiv |
| 13. Max. Drehgeschwindigkeit | Maximale Drehzahl |
| 14. Min. Drehgeschwindigkeit | Minimale Drehzahl |
| 15. Beschleunigungsrampe | Hochlaufzeit der Spindel in sec. |
| 16. Abbremsrampe | Abbremszeit der Spindel in sec. |
| 17. Raumbedarf Werkzeug | 0 = nicht vergeben, 1 = 0-60 mm, 2 = 60-110 mm, 3 = 110-160 mm, 4 = 160-.....mm |

Version: V1.0

Datum: 25.02.2019

WERKZEUGDATEN IN HOPS IMPORTIEREN (MT Manager)

Immer wenn Werkzeuge neu angelegt wurden oder die aktive Bestückung geändert wurde müssen die Werkzeuge im MTManager für HOPS neu importiert werden damit die aktuellen Werkzeuge auch in HOPS zur Verfügung stehen.



Dazu auf das rotmarkierte Symbol klicken (Schraubenschlüssel mit blauem Pfeil daneben => Werkzeuge aktualisieren)

Werkzeuge sind nun hineingeladen

Zum Speichern auf das Diskettensymbol links daneben klicken

Wenn Werkzeugdaten von HOPS auf Server gesichert werden (und auch für Zugriff von AV-Rechner-Werkzeugverwaltung am Server):

Am Desktop Doppelklick auf Batch-File „Sicherung MTManager“, Anweisungen von Batch-File-Fenster folgen, und Sicherung MTManager wird auf Server kopiert.

Die Sicherung mittels Batch-File immer bei Werkzeugänderungen bzw. Neuanlagen auf der Maschine durchführen (wenn nur Wechslerbestückung geändert wird ist Sicherung nicht unbedingt erforderlich)