

Kapitel 3

Werkzeugverwaltung

Notizen

ShopMill bietet vier Listen zur Werkzeugverwaltung an. Durch Betätigen der folgenden Softkeys gelangen Sie in die Werkzeugverwaltung.



3.1 Werkzeugliste

Hier werden alle vorliegenden Werkzeuge und deren Korrekturdaten eingegeben und angezeigt, unabhängig, ob die Werkzeuge einem Magazinplatz zugeordnet sind oder nicht.

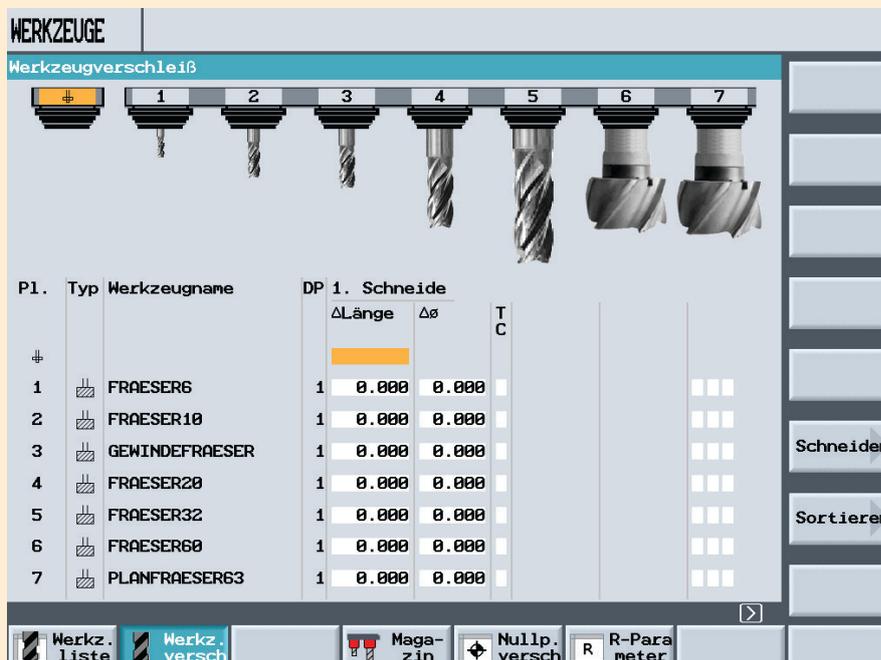
P1.	Typ	Werkzeugname	DP	1. Schneide	Länge	∅	κ	N	1	2
1	FRAESER6		1	89.100	6.000			2	X	
2	FRAESER10		1	86.000	10.000			2	X	
3	GEWINDEFRAESER		1	168.000	12.000			1	X	
4	FRAESER20		1	98.300	20.000			3	X	
5	FRAESER32		1	119.200	32.000			3	X	
6	FRAESER60		1	110.000	60.000			6	X	
7	PLANFRAESER63		1	133.500	63.000			5	X	

Position	Bedeutung	Beschreibung
01	Typ	Es gibt fünf Hauptwerkzeugtypen. Je Werkzeugtyp gibt es verschiedene geometrische Parameter (z. B. Winkelangabe bei Bohrern). Über den Softkey „Weitere“ stehen nochmals vier Sonderwerkzeugtypen zur Verfügung.
02	Werkzeugname	Der Werkzeugname wird aufgrund des gewählten Werkzeugtyps automatisch vorge-schlagen. Dieser Name kann beliebig geändert werden, darf jedoch die Anzahl von 17 Zeichen nicht überschreiten. Bei der Eingabe sind alle Buchstaben (außer Umlauten), Ziffern und Unterstriche erlaubt.

03	DP	Duplo-Nummer (hiermit wird ein gleichnamiges Schwesterwerkzeug angelegt).
04	1. Schneide	Hier wird die Länge und der Durchmesser des Werkzeuges eingetragen.
05	Winkel	Spitzenwinkel des Werkzeuges.
06	N:	Da in ShopMill auch Vorschub/Zahn eingegeben werden kann, muss hier die Anzahl der Zähne eingetragen werden.
07		Drehrichtung des Werkzeuges.
08		Kühlmittelzufuhr 1. und 2. ein- und ausschaltbar.

Notizen

3.2 Werkzeugverschleißliste



Pl.	Typ	Werkzeugname	DP	1. Schneide		T	C
				Δ Länge	$\Delta\phi$		
1		FRAESER6	1	0.000	0.000		
2		FRAESER10	1	0.000	0.000		
3		GEWINDEFRAESER	1	0.000	0.000		
4		FRAESER20	1	0.000	0.000		
5		FRAESER32	1	0.000	0.000		
6		FRAESER60	1	0.000	0.000		
7		PLANFRAESER63	1	0.000	0.000		

Hier wird der Werkzeugverschleiß eingegeben. Dieser bezieht sich auf die Differenzwerte der Werkzeuglänge bzw. des Werkzeugdurchmessers.

1. Schneide

Δ Länge $\Delta\phi$



Korrekturen sind additiv d.h die Werte addieren sich.

Notizen

Hier wird die Überwachung des Werkzeuges festgelegt, bezogen auf die Standzeit oder die Anzahl der Werkzeugeinwechslungen – T=Standzeit, C=Anzahl der Einwechslungen.

T
C

Hier wird die Standzeit in Minuten eingegeben, wenn diese Funktion zuvor aktiviert wurde.

T	Vorwarn- grenze	Stand- zeit
<input type="checkbox"/>		
T	0.0	0.0

Hier wird die Anzahl der Werkzeugeinwechslungen eingegeben, wenn diese Funktion zuvor aktiviert wurde.

T	Vorwarn- grenze	Stück- zahl
<input type="checkbox"/>		
C	0	0

Mit diesen Umschaltfeldern können folgende Eigenschaften festgelegt werden:

1. Werkzeug sperren
2. Werkzeug übergroß
3. Werkzeug auf Festplatz.

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
01	02	03

3.3 Magazinliste

In der Magazinliste sind alle Werkzeuge enthalten, die einem Werkzeugmagazin zugeordnet sind. Über die Liste wird der Zustand eines jeden Werkzeuges angezeigt. Zudem können einzelne Magazinplätze für vorgesehene Werkzeuge reserviert bzw. gesperrt werden.



Werkzeug sperren, übergroß, auf Festplatz.

Platz-sperre Werkz.-zustand

Hier können alle Werkzeuge aus der Magazinliste entfernt werden.

Alle entladen

Werkzeug kann auf einen anderen Leerplatz gesetzt werden.

Umsetzen

Angewähltes Werkzeug fährt auf Beladeposition.

Positionieren

3.4 Neues Werkzeug in Werkzeugliste eintragen



- Taste MENÜ-SELECT drücken.



- anschließend einen freien Platz suchen.



- Werkzeugtyp auswählen und Daten eingeben.

Neues Werkzeug

Notizen

Notizen



3.5 Werkzeug unter Betriebsart

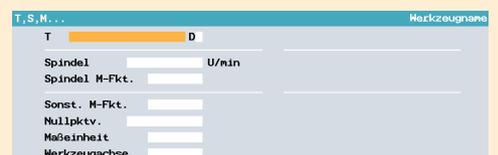
Manuell in die Spindel einwechseln mit Werkzeugwechsler



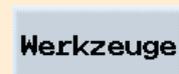
- Anwahl mit Softkey.



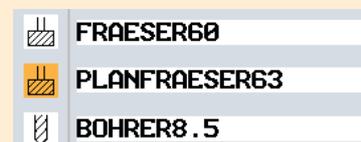
- Der Cursor steht auf dem Eingabefeld des Werkzeugparameters *T*.



- Werkzeugliste aufrufen.



- In der Werkzeugliste das gewünschte Werkzeug auswählen und



- betätigen.

