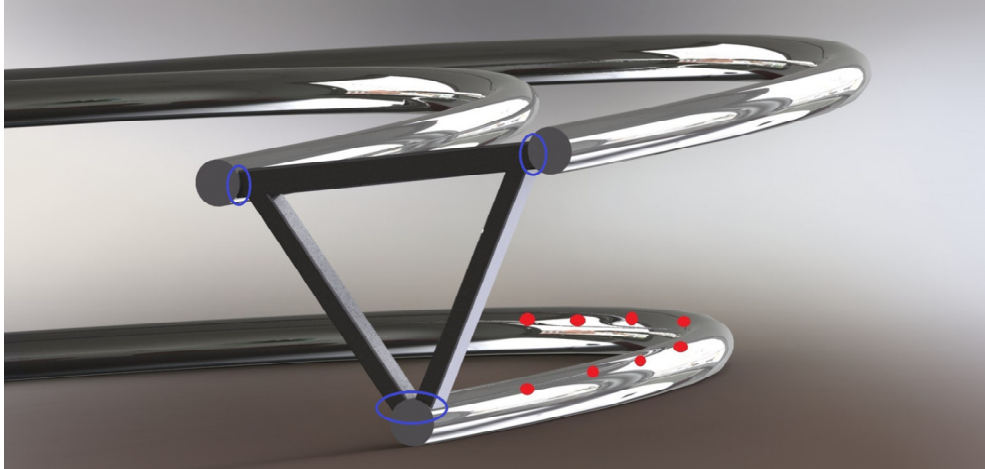


Software-Applikation

In kürzester Zeit und ohne 3D-Modell (Verbindungs-Modul) zu den benötigten Fertigungs-Dokumenten



Geometrie: Trägerpositionsdaten werden in ein Excel File transformiert

- Applikation:**
- Import der Excel-File Daten
 - Ein Träger hat immer **Unterschiedliche Anschluss - Konturen** (**Positionswahl**)
 - Abfrage: Was möchte ich fertigen (Auswahl durch Maus Klick)
 - Die Wissensbasierenden Prozesse werden nun ausgeführt

Ergebniss: Automatische Code-Generierung der Fertigungs-Dokumenten

- Ablaufstruktur
- Werkzeug - Informationen
- CNC - Programm

Ablauf-Struktur

Liste: >>> Bearbeitungs - Prozesse <<< 18.11.2014 Fräs - Maschine Matec-30 HV				
Traverse Versteifungsblech - ID: S046				
Zusatz-Info: T1				
Material:		Abmaße:		
Prozess-Code	Kurz-Bez.	Prozess - Bezeichnung	Station	Werkzeug - Bezeichnung
1	VORFR_K3	Vorfraesen	90	Scheibentr. Vorfr. K3
Prozess-Code	Kurz-Bez.	Prozess - Bezeichnung	Station	Werkzeug - Bezeichnung
3	VORFR_K2	Vorfraesen	90	Scheibentr. Vorfr. K2
Prozess-Code	Kurz-Bez.	Prozess - Bezeichnung	Station	Werkzeug - Bezeichnung
5	VORFR_K1	Vorfraesen	90	Scheibentr. Vorfr. K1
Prozess-Code	Kurz-Bez.	Prozess - Bezeichnung	Station	Werkzeug - Bezeichnung
8	FASE_8	Fase_fraesen	94	Scheibentr. Fase 8
Prozess-Code	Kurz-Bez.	Prozess - Bezeichnung	Station	Werkzeug - Bezeichnung
9	FASE_7	Fase_fraesen	94	Scheibentr. Fase 7
Prozess-Code	Kurz-Bez.	Prozess - Bezeichnung	Station	Werkzeug - Bezeichnung
10	FASE_5	Fase_fraesen	94	Scheibentr. Fase 5

Werkzeug-Informationen

Grünbach
Kontroll

>>> Werkzeug - Dokument <<<
Fräs - Maschine Matec-30 HV

18.11.2014

Traversen-ID: S046

Zusatz-Info: T1

Material:

Abmaße:

Komponente-Nr. zueug:
700090

Station:
90

Komponente-Nr. zueug info:
700090

Komponente-Nr. innder:
635034
70_3
70_2
70_4

Vorne zu eigene zeichnung:
Scheibentr. Vorfr. K3
Höf-Durchfr.
Verdrängung
Verdrängung
Verdrängung

Neu in mm:	Länge:	Ausgleichslänge:
120	0	228
63	132	0
60	0	0
80	0	0

CNC-Programm

```

z-innovations
CNC File Suchen Drucken
0 BEGIN PGM MM
5 BLK FORM 0.1 Z X+0.000 Y+0.000 Z-10.000
10 BLK FORM 0.2 X+530.000 Y+480.000 Z+150.000
15 : PRODUKT : TRAVERSE S046
20 : TEIL-NAME : S046
25 : PROGRAMM-NR. : T1
30 : DATUM - ZEIT : 18.11.2014 19:35:17
35 :
40 : VERWENDETE WERKZEUGE:
45 : T90 VORFR_K3
50 : T90 VORFR_K2
55 : T90 VORFR_K1
60 : T94 FASE_8
65 : T94 FASE_7
70 : T94 FASE_5
75 : T94 FASE_6
80 : T94 FASE_1
85 : T94 FASE_4
90 : T93 FASE_3
95 : T93 FASE_2
100 : T90 ABZ_K1
105 : T90 ABZ_K2
110 : T90 ABZ_K3
115 :
120 * WERKZEUGE/PROZESS:
125 :
130 CYCL DEF 247 BEZUGSPUNKT SETZEN *
    Q339=+11 ; BEZUGSPUNKT NUMMER
135 :
140 CALL LBL 250
145 CALL LBL 250
150 :
155 * T90 - SCHEIBENFR. VORFR. K3
160 TOOL CALL 90 Z S540
165 :
170 CALL LBL 252
175 :
180 : TRAVERSE UNTEN RECHTS VORSCHRUPPEN
185 :
    
```

Fluss-Diagramm: Software-Applikation

Verbindungs Modul zwischen Splines

