

Ein Wort zur neuen Software

Von einem befreundeten Unternehmen, das sich seit Jahren mit Werkzeugverwaltung beschäftigt, ist uns der ToolConnector zum Vertrieb angeboten worden. Wir sind nach eingehender Prüfung davon überzeugt, dass diese Werkzeugverwaltung

1. unsere Produktpalette ideal ergänzt und
2. nach der identischen Produktphilosophie und mit den gleichen Werkzeugen erstellt wurde wie wir unsere eigenen Produkte entwickeln.

Wir haben diese Software in unser Sortiment aufgenommen, da wir schon immer der Ansicht waren, dass wir nichts Neues zu erfinden brauchen, wenn andere ihre Hausaufgaben gut gemacht haben.

Klaus Tromsdorf – ein ausgewiesener Fachmann im Bereiche Werkzeugverwaltung – übernimmt Einführung, Schulung und Betreuung der Kunden, welche den ToolConnector einsetzen.

Edgardo Mantovani

Inhalt

1. Neue Software

- ToolConnector — Werkzeugverwaltung

2. DNC5000 Erweiterungen

- Barcodeleser/Terminal
- Infodateien
- Dokumentvorlagen
- Werkzeufliste

3. MDE/BDE

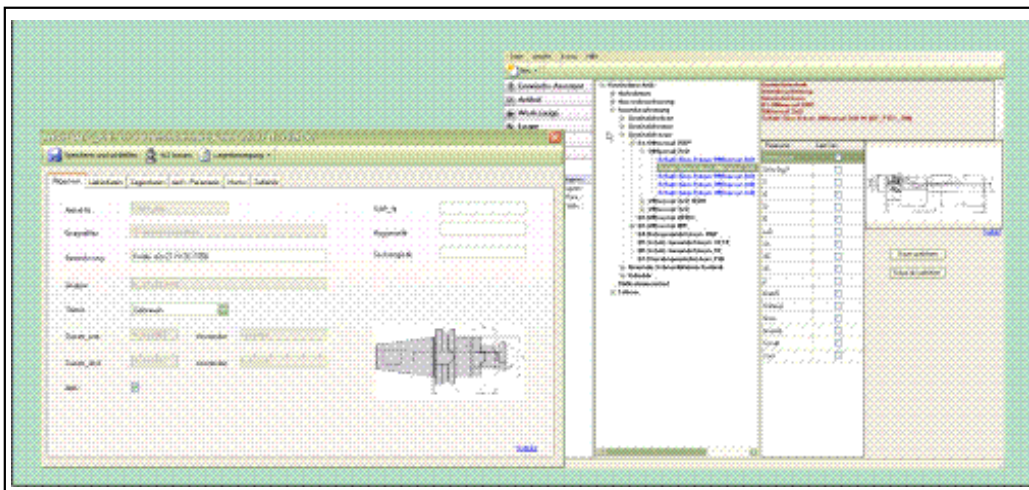
- Datenexport an ERP-System
- PDA-Client

4. Neue Hardware

- SCD-II Adapter
- DITB-700 Familie
- Touchscreen-Terminal

Neuheit: ToolConnector — Werkzeugverwaltung

Mit dem ToolConnector wurde ein leistungsfähiges Instrument für kleine und mittlere Unternehmen aus den Bereichen Fertigung und Werkzeughandel geschaffen, um mit einer einfach zu bedienenden Anwendung und nach kürzester Einführungsphase die NC-Werkzeuge und Einzelartikel zu verwalten. Damit wird eine beachtliche Kosteneinsparung an Werkzeug und Betriebsmittelkosten realisiert.



Mit dem ToolConnector sind Mitarbeiter aus den Bereichen Arbeitsvorbereitung, Werkzeug-Lager, Werkzeug-Bereitstellung sowie Maschinen-Einrichter in der Lage, einfach und schnell die benötigten Werkzeuge am PC zusammenzustellen und deren Standorte zu überwachen. Händler profitieren ebenso, da sie nach Abhängigkeit der Artikelverfügbarkeit und dem Lieferspektrum der einzelnen Komponenten für ihre Kunden Werkzeuge zusammenstellen können. Der Toolconnector ermöglicht einen einfachen Austausch von Daten zwischen Händlern und Kunden und unterstützt damit die elektronische Bestell- und Lieferabwicklung.

Der **ToolConnector** ist die Grundlage zum Aufbau eines umfassenden Toolmanagements. Folgende Leistungsmerkmale zeichnen den Einsatz von ToolConnector aus:

- Einfache Zusammenstellung von Werkzeug unter Berücksichtigung vorhandener Einzelkomponenten
- Zeiteinsparung bei der Zusammenstellung von Werkzeugen durch PC-Unterstützung
- Verbesserung der betrieblichen Lagerordnung
- Hinweise zur Verfügbarkeit von Artikeln beim Zusammenstellen von Werkzeug
- Information über den aktuellen Standort von Einzelkomponenten, auch wenn diese in Werkzeugen eingebaut sind
- Transparenz der Material- und Organisationsabläufe im Unternehmen
- Lager- und Kostenstellenverwaltung, einschließlich ihrer Bestände
- Darstellung von Artikel- und Werkzeugkosten
- Senken der Lieferantenvielfalt
- Bestellanforderung durch automatisches Ermitteln der Fehlbestände
- Anbindung an ein vorhandenes ERP-Bestellsystem
- Aufdecken von redundanten Artikeln und dadurch Reduzierung der Artikelvielfalt
- Controlling beim Einsatz von Werkzeugen, Verbrauch von Artikeln, sowie für Bestandsmengen, Kosten, Einsatzhäufigkeit usw.

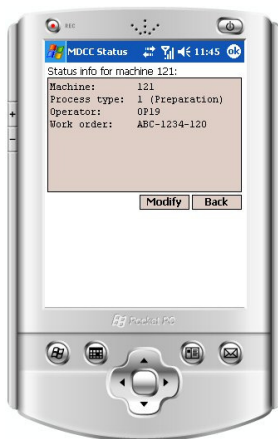
Ein konsequenter Einsatz des ToolConnectors senkt die WZ-Kosten bis zu 20%. Neben Werkzeugen werden auch Vorrichtungen verwaltet.

Der **ToolConnector** umfasst folgende Bereiche:

1. Artikel: Artikelstamm, Artikel-Suche und Werkzeugzusammenbau
 2. Werkzeuge: Werkzeugstamm und Suche
 3. Lager: Ausführung von Buchungsaufgaben
 4. Bestellung: Ermittlung der Bestellmengen, Lieferantenzuordnung, Bestellanforderung, sowie Schnittstelle zu betrieblichen ERP-System.
-
1. Statistik: Statistische Auswertung über Verbrauch, Kosten, Mengen, Kostenstellen und Schrott.
 2. Manager: Daten- und Strukturaufbau, Kopplungsbedingungen, Tool für Projektmanager

Neu: MDE/BDE4000—Maschinen-/Betriebs-Daten-Erfassung

Pocket-PC für mobile Abfragen/Statusänderungen



Ab der Prodex 2008 steht ein Programm für Windows CE-basierte PDAs (Private Data Assistant) oder Pocket PCs zur Verfügung. Diese ermöglichen die Eingabe von Stillstandsgründen aus der Werkstatt für alle Maschinen. Im Gegensatz zu den Barcodescannern zeigt der PDA-Client auch die Rückmeldung des MDE/BDE-Systems. Damit kann der gegenwärtige Zustand einer Maschine abgefragt werden, also welcher Prozess typ gesetzt ist, an welchem Auftrag gearbeitet wird, wer die Maschine bedient, usw. Die Software für den PDA-Client bedingt die neueste Version der MDE/BDE, ist lizenzpflichtig, aber preisgünstig.

Automatisierter Datenexport in übergeordnete ERP-Systeme

Für einige Kunden haben wir den automatisierten, periodisch ablaufenden Datenexport in ein übergeordnetes System realisiert. Die Kosten für den Datenexport der Bearbeitungszeiten von Artikeln und Aufträgen werden sehr stark vom übergeordneten System beeinflusst. Manche Systeme bieten eine komfortable Schnittstelle, andere verlangen prohibitive Lizenzen. Wenn Sie Bedarf für einen automatisierten Datenexport haben, setzen Sie sich mit uns in Verbindung, wir stehen unsererseits für eine kostengünstige Variante stets zur Verfügung.

Anfordern mit Barcode-Scanner oder Terminal

Alle Netzwerkadapter mit zwei seriellen Schnittstellen unterstützen das Arbeiten mit Barcode-scanner. Die Kennung des NC-Programmes wird in einem Strichcode auf dem Fertigungsauftrag aufgedruckt und kann nun vom Bediener fehlerfrei eingelesen werden – die komfortabelste Art, NC-Programme anzufordern. Nach dem Einlesen wird nur die Steuerung auf Einlesen gestellt und schon wird das Programm mit Höchstgeschwindigkeit eingelesen.

Anstelle eines Barcode-Scanners kann auch ein Terminal verwendet werden. Dabei spielt es keine Rolle, ob es sich um ein Handheldterminal oder ein Touchscreen-Terminal handelt. Allerdings ist hier die Eingabe manuell vorzunehmen. Wenn auch mit einer Fehlerquelle belastet, ist dies immer noch meist komfortabler als das Editieren eines Anforderungsprogrammes an der Steuerung. Überdies hat es den Vorteil, dass auch mit Maschinen ohne Alphatastatur Kennungen verwendet werden können, die Alphazeichen enthalten.

Infodateien

Die Infodateien bilden innerhalb der DNC5000 eine komplette, integrierte **Fertigungsdatenverwaltung**. Die Idee dabei ist, dass alle zu einem Werkstück gehörenden Informationen dem NC-Programm zugeordnet werden. Da wir ja schon immer in unseren DNC-Systemen die Möglichkeit geboten haben, mit sprechenden Kennungen zu arbeiten – also die Informationen, welche im Fertigungsauftrag aufgeführt sind, zum Zugriff auf das NC-Programm zu verwenden, sind die Programme bei den meisten Kunden schon nach Artikelnummern sortiert gespeichert.

Die Infodateien, welche beliebigen Typen angehören können, wie jpg, doc, xls, avi, txt, dxf, etc., können durch einfaches Drag & Drop auf das betreffende NC-Programm gezogen und zugeordnet werden. Dabei stellt die DNC5000 automatisch sicher, dass nur eine Version des gleichen Dokuments in der Datenbank gespeichert wird und vermeidet dadurch jegliche Redundanzen. Wird ein Dokument als Vorlage (Template) in die Infodateien eingepflegt, so können bei jedem einzelnen Programm diese Vorlagen mit einfachem Rechtsklick geöffnet und editiert werden, worauf sie dann als individuelles Dokument dem Programm zugeordnet werden.

Werkzeug Be-/Entladeliste

Diese Funktion erhält durch die neue Software, den ToolConnector – eine Werkzeugverwaltung, welche aufgrund der grossen Erfahrung einer befreundeten Partnerfirma entstanden ist, eine neue Bedeutung. Aufgrund der aktuellen Werkzeugliste sucht die DNC5000 die benötigten Werkzeuge aus den für die Bearbeitung vorgesehenen Programmen und erstellt eine Liste der Werkzeuge, welche dem Werkzeugmagazin hinzugefügt und welche entnommen werden können.

FTP-Client für Siemens 840D Steuerungen

Ende Oktober wird ein FTP-Client für die Siemens 840D-Steuerungen verfügbar sein. Damit wird der Mangel anderer Produkte ausgemerzt, die keinen Eintrag im zentralen Logbuch erzeugen. Der FTP-Client wird alle Bewegungen (auch das Laden und Sichern direkt von der Steuerung aus) im zentralen Log eintragen, so dass die Rückverfolgbarkeit der Transaktionen (ISO9001 und 13485) gegeben ist. Ausserdem bietet dieser FTP-Client ein Höchstmass an Bedienkomfort für die Maschinenbediener. Der FTP-Client unterstützt die interne Datenstruktur der 840D Steuerung.

Neue Hardware

SCD-II Netzwerkadapter

Als Ersatz für die ausgelaufenen älteren Geräte, die den schärferen EU-Vorschriften nicht entsprachen, welche die Verwendung von Schwermetallen in der Elektronik verbieten, wurde der SCD-II Adapter ins Programm aufgenommen. Bei dieser Gelegenheit wurde auf ein Produkt gesetzt, das mit Linux Betriebssystem ausgerüstet ist, das uns grössere Freiheit in der Entwicklung bietet als die bisherigen, microprozessorbasierten Geräte. Mit der SCD-II wird es einfacher sein, neue Protokolle zu implementieren und Spezialanwendungen zu entwickeln, da dafür eine normale PC Entwicklungsumgebung genutzt werden kann. Die etwas aufwendigere und daher auch etwas teurere Hardware lohnt dennoch, weil dadurch die gesamte Software-Entwicklung erleichtert und damit die Zukunftssicherheit gesteigert wird.



Die SCD-II Adapter sind mit zwei seriellen Schnittstellen und einer Ethernetschnittstelle 10/100 Mb/s sowie 8 digitalen Ein- und Ausgängen ausgerüstet und eignen sich für den Einsatz mit DNC, MDE/BDE und Instandhaltung. Alle bisherigen Quinx-Funktionen wie DNC-In-The-Box® - d.h. die komplette DNC-Funktionalität mit einem eingebetteten FTP-Client – sowie die Fähigkeit, mit zwei unterschiedlichen Servern zu kommunizieren (z.B. DNC-Server und MDE/BDE-Server) wurden implementiert. Die zweite serielle Schnittstelle unterstützt den Einsatz eines Barcodescanners oder eines Terminals. Die SCD-II wird zum gleichen Preise angeboten wie die Vorgängerversion.

DITB-700 Familie

Diese Familie ist die direkte Nachfolgerin der bisherigen Linie 600. Allerdings sind jetzt drei unterschiedlich ausgerüstete Versionen verfügbar, welche alle Ethernet 10/100 Mbs unterstützen. Die DITB-702Wibox Version verfügt darüberhinaus über einen WLAN Anschluss mit 54 Mbs und unterstützt auch die aktuellen Verschlüsselungsmethoden WPA und WPA2, die bislang noch nicht geknackt werden können. Beide Zweikanalversionen unterstützen an der zweiten Schnittstelle einen Barcodescanner oder ein Terminal. Allerdings sind alle Versionen nur für DNC geeignet. DNC-In-The-Box® ist ebenfalls implementiert, samt den Mazak und Heidenhain Protokollen.



Sie finden uns am Stand der
Reiden Technik, Halle 1—A10

Haben Sie Fragen oder Anregungen? Wir freuen uns auf jede Rückmeldung, die uns hilft, unsere Produkte und Leistungen zu verbessern.

Senden Sie ein E-Mail an info@quinx.com oder rufen Sie uns an:

Quinx AG, Hauptstrasse 115, CH-5732 Zetzwil

Tel. +41 62 767 00 40 — Fax +41 62 767 00 45 — www.quinx.com
