

## Afzonderlijke Componenten tabbladen

- Afzonderlijke componenten
- Stuklijst
- Documenten
- Kenmerkenbalk
- Technologiegegevens
- Commentaar
- Lijst toebehoren
- Magazijn
- Bestelgegevens
- Leveranciersstatistiek

BM\_ = Bolfrees  
 CC\_ = Afschuifrees  
 CM\_ = Cilinderfrees  
 LC\_ = Lollipopfrees  
 RC\_ = Radiusfrees  
 SP\_ = Speciaalfrees  
 TM\_ = Draadfrees  
 TC\_ = T-gleufrees  
 LP\_ = Lollipopfrees  
 HR\_ = Kwartholfrees  
 CV\_ = C-vlakfrees



SD\_ = Boren  
 VR\_ = Verzinkboor  
 Tap\_ = Tappen

VB1. RC\_D3\_Z3\_CL4\_LU12\_RE0\_2\_LPR15 (743)

RC\_Dox\_Zx\_CLxx\_LUxx\_RExx\_LPRxx\_(aae-nr)

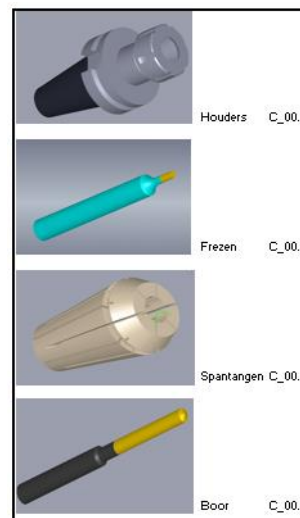
RC	Radius cutter	Gereedschap Type
D	Diameter (DC)	Frees Diameter
Z	Effective Cutting Edges (ZEFP)	Aantal tanden
CL	Cutter Lengte (APMX)	Snijlengte
LU	Usable Lengte (LU)	MAX Frees/boor diepte
RE	Corner Radius (RE)	Hoek Radius
LPR	Protruding Lengte (LPR)	Uitsteek-lengte
(aae-nr)	Tool Number (743)	Gereedschap nummer

Zoals het woord al zegt worden hier alle afzonderlijke componenten geplaatst.

Vb.

boren\tappen\spantangen\verlengstukken\houders\ frezen\draaibetels\plaatjes\enz.

De onderdelen zijn gescheiden door een directory structuur.



## Afzonderlijke componenten

ingeven

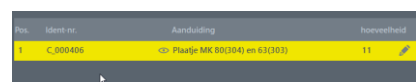
- Toepassingsklasse
- Deelklasse
- Productieklasse

Verdere velden ingeven als deze bekend zijn.



## Stuklijst

De plaatjes voor MK-frezen of draaibetel worden hierin geplaatst.



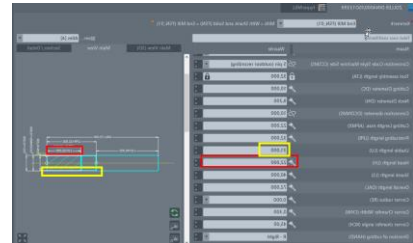
## Documenten

Hier kun je al je documenten in plaatsen die bij dit gereedschap horen.  
Dit zijn Hyperlinks. Ook de informatie van internet koppeling kun je hier toevoegen.



## Kenmerkenbalk

Hier worden de component samengesteld opgebouwd.  
Om te beginnen klik op F10 starten met een nieuw veld (automatisch Ident-nr).  
Het belangrijkste is de Kenmerk.  
Zoek in de Boom-structuur naar het juiste kenmerk:



- Inserts
- Cassettes and cartridges (KKJ)
- Drill land Countersinks
- Mills
- Reamers
- Turning tools
- Grinding tools
- Modular Components

Let vooral op de tussen haakjes afkorting, bij ToolUinted komt dit namelijk terug.

Daarna bij Weerg : Grafiekrelevant zetten

Nu alle gegevens vullen.

Bij Aanduiding logostieke gegevens invoeren vb. door op rode puntje te klikken.

Als alles is gevuld dan F3 Grafieken maken.

Opslaan in juiste Directory.

Naam	Waarde
Connection Code Style Machine Side (CCSMS)	5 pin (outdoor recording)
Tool assembly length (LTA)	32,000
Cutting Diameter (DC)	10,000
Neck Diameter (DN)	9,200
Connection diameter (DCONMS)	10,000
Cutting Length max. (APMX)	22,000
Protruding length (LPR)	32,000
Usable length (LU)	31,000
Head length (LH)	22,000
Shank length (LS)	40,000
Overall length (OAL)	72,000
Corner radius (RE)	0,000
Corner Chamfer Width (CHW)	0,300
Corner chamfer angle (KCH)	45,00
Direction of cutting (HAND)	R - Right

## Technologiegegevens

Hier wordt het materiaal gekoppeld aan het gereedschap, waarbij de toerental en voeding, snede diepte en snijbreedte worden ingegeven.

- snedebreeds is % van de freesdiameter

[ gegevens uit Hypermill halen ]

F2

Bij Positie Insert toets

RVS of ALM aanvinken

F3 de rest van de snijgroepen uitschakelen.

Bij Aanduiding materiaal opgeven

Groep	Snijsnelh. Vc [m/min]	Vooruitschuiving per omwenteling f [mm]	Vooruits per tand [mm]
RVS 303-C4	155	0,026	0,026
RVS 304	90	0,026	0,026
RVS 316L	90	0,026	0,026
Alm 51st	325	0,026	0,026
Alm T1054	325	0,010	0,010
N52-Koper	280	0,040	0,040

## Commentaar

Hier is het mogelijk om extra gegeven of opmerkingen te plaatsen .  
 Ook komt hier de gegevens van ToolUnited te staan.  
 Ook kan men er afbeelding in plaatsen.  
 En met kleur werken

Imported from [www.toolsunited.com](http://www.toolsunited.com)  
**Zeitpunkt: 09.01.2020 08:50:13**  
**J21: EXN03R025M25.0-05**  
**J3: TT**

Copy standard naar 6862536 - EXN03R025M25.0-05-**aae**.dxf  
 Pas de DXF aan in Hypermill.

- Rondom de lijnen hoeken weg
- Tekst tungaloy (blauw) weg
- Layer SHAFT aanmaken
- Het plaatje (rood) selecteren en naar layer CUT
- Body frees naar NOCUT

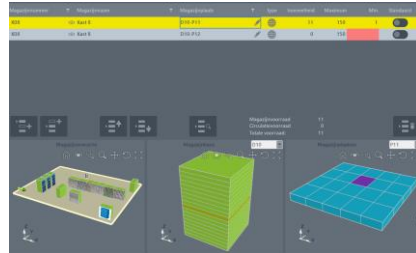
## Lijst toebehoren

Hier staan de gegevens van componenten die bij het gereedschap horen, zoals plaatjes kikkers boutjes van bv. meskopfrees

2	V 000010	00 0044 011 200 0	2
4	V 000020	0001 0110 X 1 2	2
3	V 000041	0000 01 0100 01000	2
5	V 000040	0000 0100 01000	2
1	V 000000	000000	2

## Magazijn

Op deze plaats kun je aangeven waar het gereedschappen wordt opgeslagen.  
**Alleen mogelijk als de kasten zijn ingedeeld in de juiste vakjes.**



## Bestelgegevens

Hier kun je de aantallen hoeveelheid bekijken.  
 Eenheid meestal Stuks  
 Ook de ERP artikelnummer word hier ingegeven.  
 Belangrijk is Produc. Artikel-nr. en Fabrikant

Order:  Aankoop:

Bestelnummer:  ERP Artikelnummer:

Aantal:  Aantal eenheden:

ERP Artikelnummer:  Beschrijving:

ERP Artikelnummer:  Beschrijving:

## Leveranciersstatistiek

Algemene overzicht an het component

Bestelnummer	Bestelomschrijving	Aantal	Eenheid	Status	Indicatie
123456789	01010101010101010101	1	Stuks	Besteld	
123456789	01010101010101010101	1	Stuks	Besteld	
123456789	01010101010101010101	1	Stuks	Besteld	
123456789	01010101010101010101	1	Stuks	Besteld	