



Zoller TMS

Doc ID:

Date: 05-05-2023

Aanmaken compleet gereedschap

Doc revision: 03

Page 1 of 12

History

Date	Doc rev	ECR	Name	Summary of change
04-03-2020	01		Ruud Hendriks	Eerste opzet
26-10-2022	02		Rene van Summeren	Tweede opzet vernieuwde versie TMS
05-05-2023	03		Rene van Summeren	Commentaar en foutmelding

Change control / Approval

Doc rev	Reviewer:	Approval:

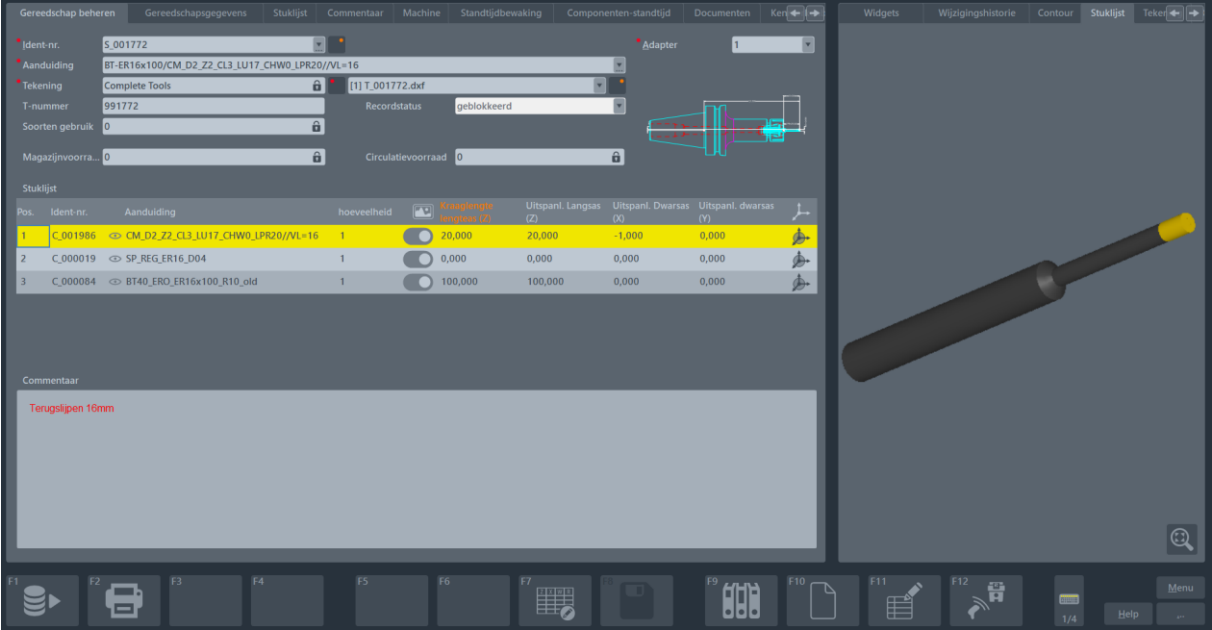


Inhoudsopgave

History	1
Change control / Approval	1
Inhoudsopgave.....	2
Aanmaken leeg gereedschapssjabloon	3
Samenstellen van losse componenten	3
Tussentijd opslaan	4
Tool aanduiding.....	4
Vullen bestelgegevens	5
Gereedschapsgegevens.....	5
Aanmaken grafische weergaves.....	5
Overnemen technologie data snijdend gereedschap	8
T-nummer vullen	9
Commentaar	10
EXTRA Hypermill	11

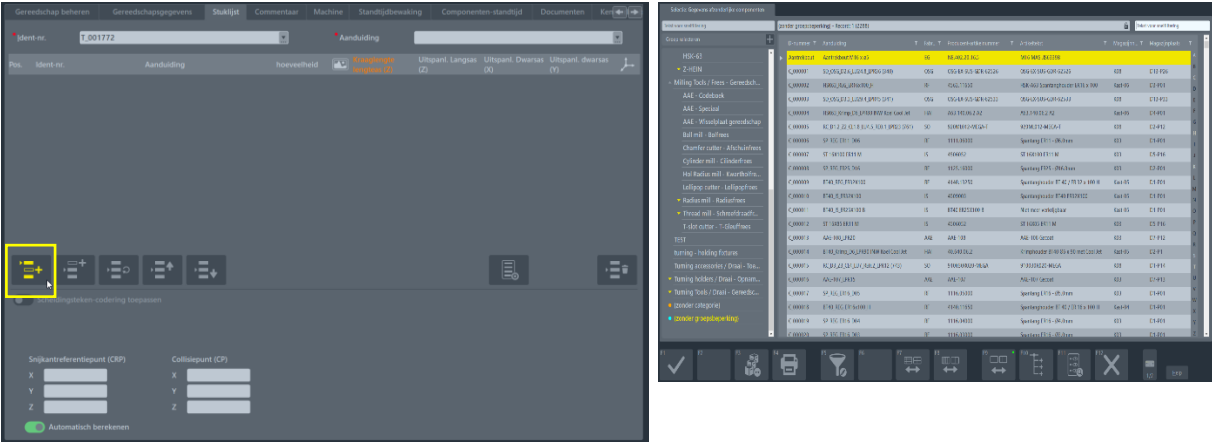
Aanmaken leeg gereedschapssjabloon

Voor het aanmaken van een nieuw gereedschap kies je in het hoofdmenu voor gereedschap beheren. Kies dan in het tabblad gereedschap beheren voor functietoets F10 om een leeg tabblad te maken. Er wordt automatisch een nieuw Ident-nr gegenereerd volgens de ingestelde nummering.

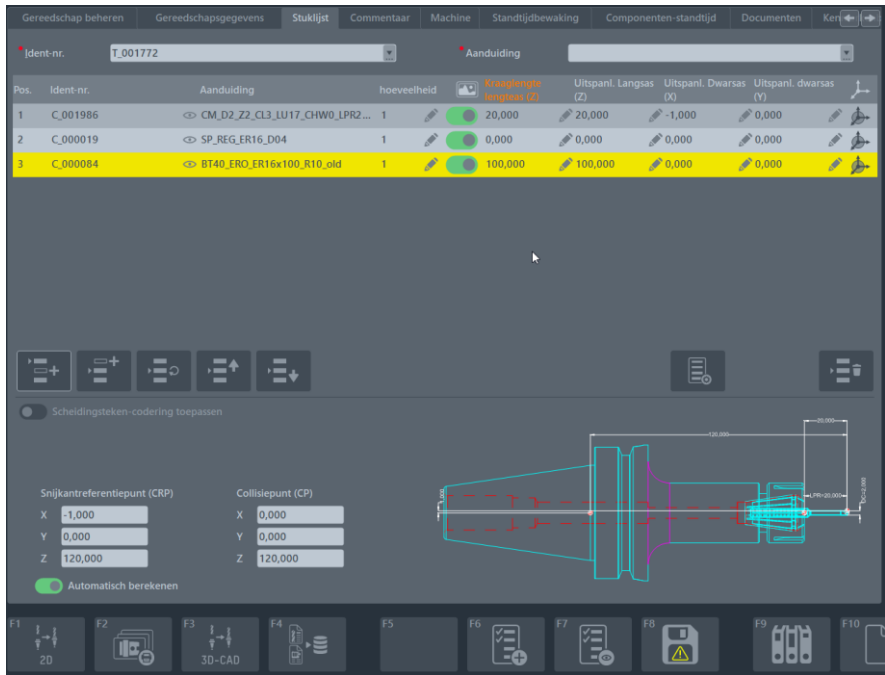


Samenstellen van losse componenten

Het opbouwen van een compleet gereedschap kan door in het tabblad stuklijst losse componenten (houder, frees, spantang etc.) toe te voegen. Wanneer je kiest voor "+" dan verschijnt er een pop-up scherm met daarin alle afzonderlijke componenten. Hier zoek je naar het component dat toegevoegd moet worden aan het gereedschap en klik je op OK of dubbel klik op het geselecteerde component. Dit herhaal je voor elk component dat moet worden toegevoegd.



De opbouw verloopt van boven naar beneden. In onderstaand voorbeeld dus frees, spantang, houder.



Het is ook mogelijk om de volgorde tussentijds te wijzigen of om bepaalde regels te vervangen. Dat kan middels onderstaande knoppen. Een regel wissen kan door de "prullenbak" knop te kiezen aan de rechter kant of door de delete knop op het toetsenbord



Tussentijd opslaan

Door op F8 te klikken dan verschijnt er een pop-up scherm met daarin 3 selectie's
 Door F1 te kiezen bepaal je in welke groep deze Tool komt.
 In dit geval BT40 Spantang.

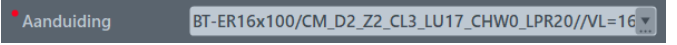


Tool aanduiding

Na het toevoegen van de losse componenten moet er voor het complete gereedschap een aanduiding worden gegenereerd. Voor het vullen van deze aanduiding wordt de volgende standaard gehanteerd: Klik op aanduiding en kies de houder.



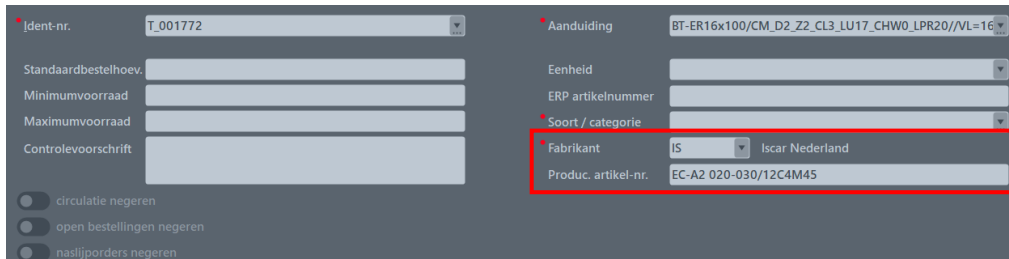
Voeg hieraan het gereedschap door op het oog van het gereedschap te klikken en de aanduiding te copieren (Ctrl+c) F12 terug en achter de houder plakken (Ctrl+v) .



 PUSHING TECHNICAL BOUNDARIES	Zoller TMS	Doc ID:	
		Date: 05-05-2023	
	Aanmaken compleet gereedschap	Doc revision: 03	
		Page 5 of 12	

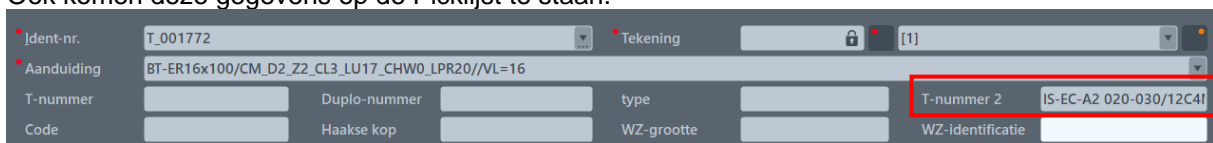
Vullen bestelgegevens

Bij het tabblad bestelgegevens wordt de fabrikant en het Produc.artikel-nr. van het snijdend gereedschap ingevuld of Artikeltekst.
 Te vinden door op het oog van het gereedschap te klikken en in het tabblad bestelgegevens de Produc.artikel-nr te kopiëren (Ctrl+c) F12 terug en te plakken (Ctrl+v) .



Gereedschapsgegevens

Bij T-nummer2 wordt ook de Produc.artikel-nr. of Artikeltekst ingegeven met vooraf de fabrikant. Deze gegevens komen mee naar Hypermill als commentaar. Ook komen deze gegevens op de Picklijst te staan.

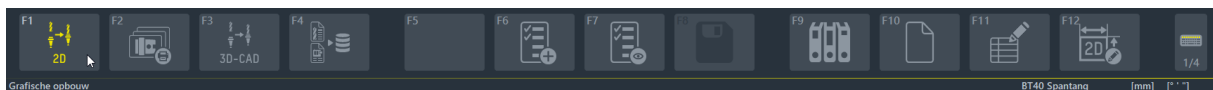


Aanmaken grafische weergaves

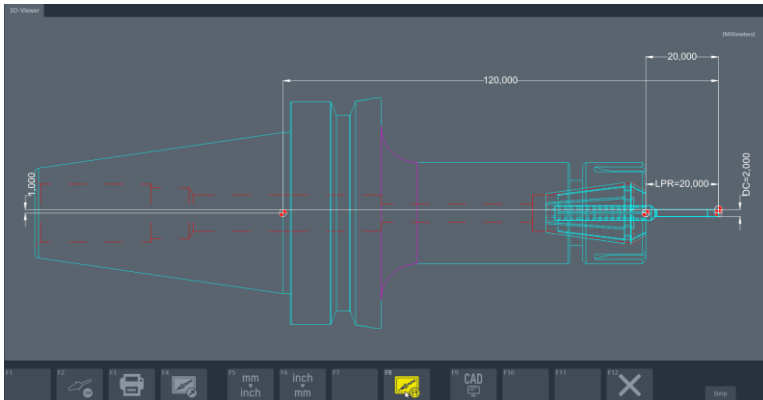
Wanneer de losse componenten zijn toegevoegd en de aanduiding van het gereedschap is gevuld kunnen de grafische weergaves worden aangemaakt (dxf en cad). Als eerste wordt de dxf gemaakt.

Belangrijk i.v.m. volgorde Hoofdbeeld, deze komt dan als eerste bij ZOLLER binnen.

Dit kan vanuit het tabblad stuklijst en dan met F1 (grafische opbouw)

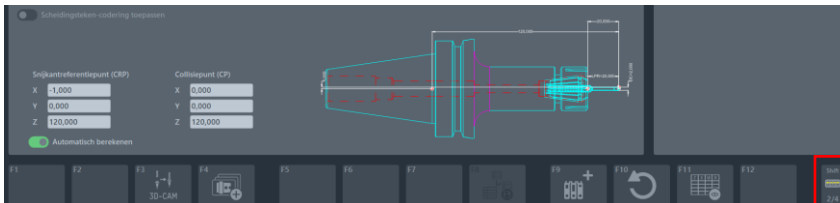


Er wordt nu een dxf weergegeven van het samengestelde gereedschap. Deze dxf kan worden opgeslagen door F8 te kiezen. Vanuit hier kan gekozen worden om de dxf als compleet gereedschap aan de groep Complete Tools toe te kennen.

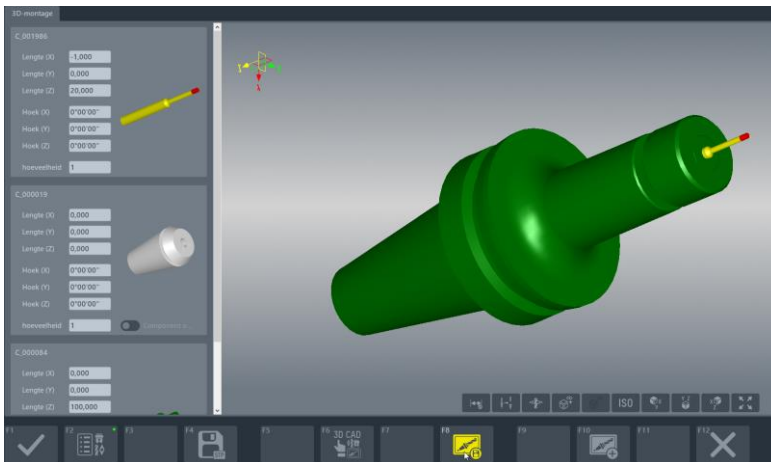


Grafische groep	Aanduiding
AAE	AAE
AAE_Test_TMS	AAE_Test_TMS
Afbeelding	Afbeelding
Complete Tools	Complete Gereedschappen
Downloads	DXF en STP
Drills	Boren
Extensions	Extensies
Fabrikant	Fabrikant

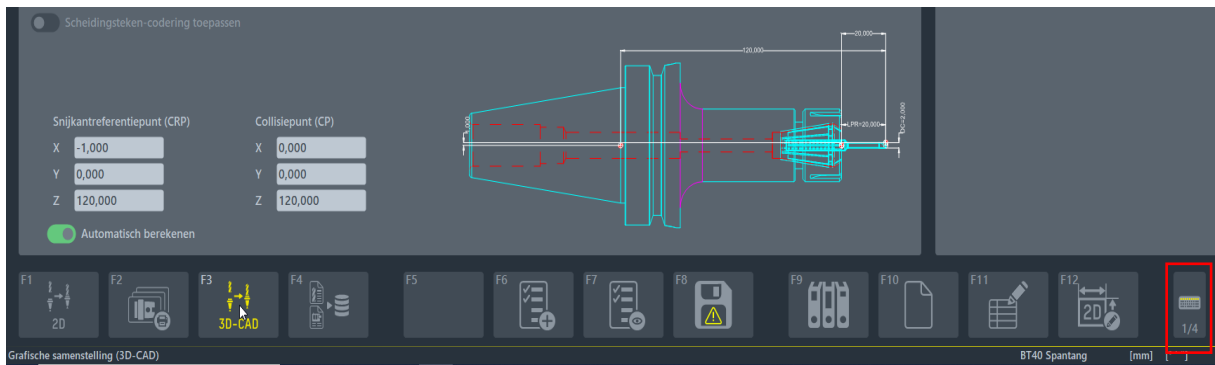
Na het aanmaken van de .dxf kan de 3D-cam tekening worden aangemaakt. Hiervoor ga je naar het 2^e functietabblad in het hoofdtabblad stuklijst.



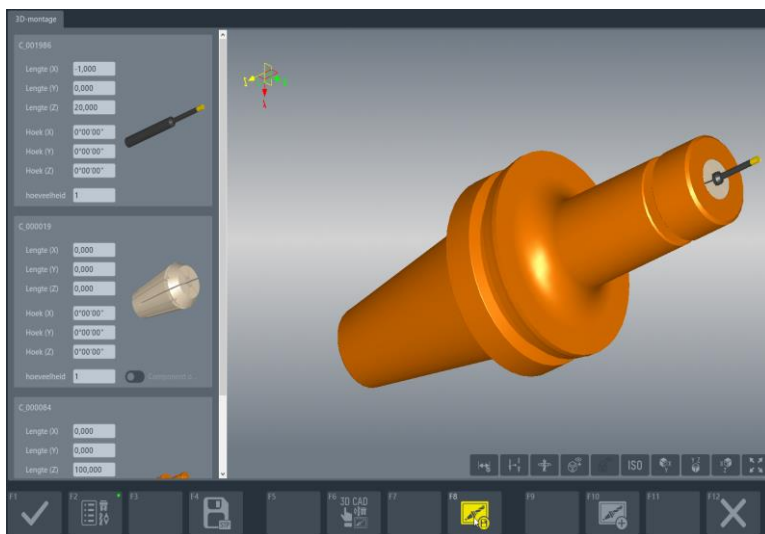
Onderstaande scherm verschijnt dan. Hier kun je de 3D-cam file opslaan met F8 en wederom toekennen aan groep Complete Tools. Met F1 terugkeren.



De volgende stap is een 3D-cad tekening aanmaken. Dit kan door op het hoofdtabblad stuklijst en functietabblad 1 te kiezen voor F3.

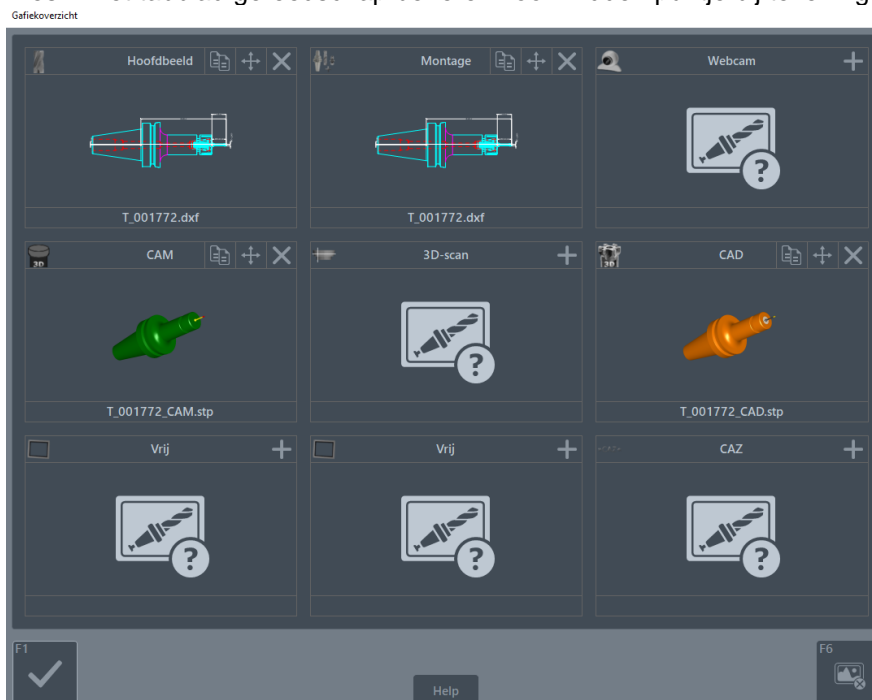


Onderstaande scherm verschijnt dan en deze 3D-cad tekening kan je met F8 opslaan en toekennen aan groep Complete Tools. Met F1 terugkeren.



Alle tekeningen zijn nu aangemaakt.

Kies in het tabblad gereedschap beheren voor midden puntje bij tekening en zie het resultaat.

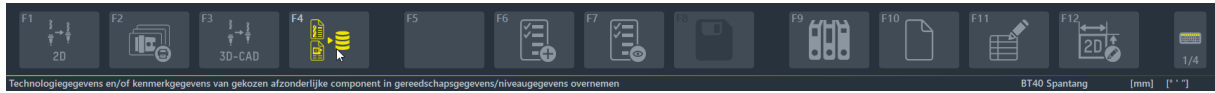


	Zoller TMS	Doc ID:	
		Date: 05-05-2023	
	Aanmaken compleet gereedschap	Doc revision: 03	
		Page 8 of 12	

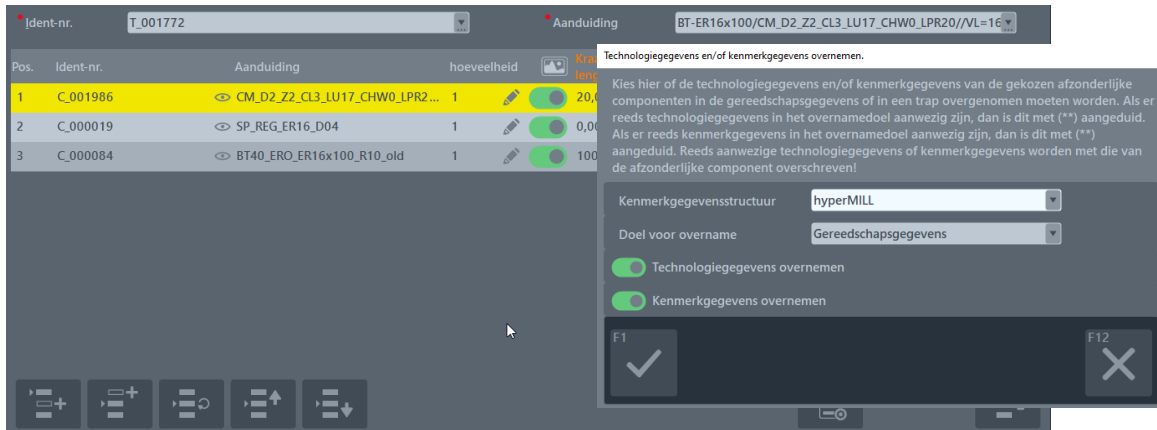
LET OP F1 gebruiken i.p.v. F6 anders moet je grafischebopnieuw beginnen.

Overnemen technologie data snijdend gereedschap

Nadat de tekeningen zijn aangemaakt kan de technologie data van het snijdend gereedschap worden overgenomen. Dit kan door vanuit het hoofdtabblad stuklijst op functietabblad 1 de knop F4 te gebruiken



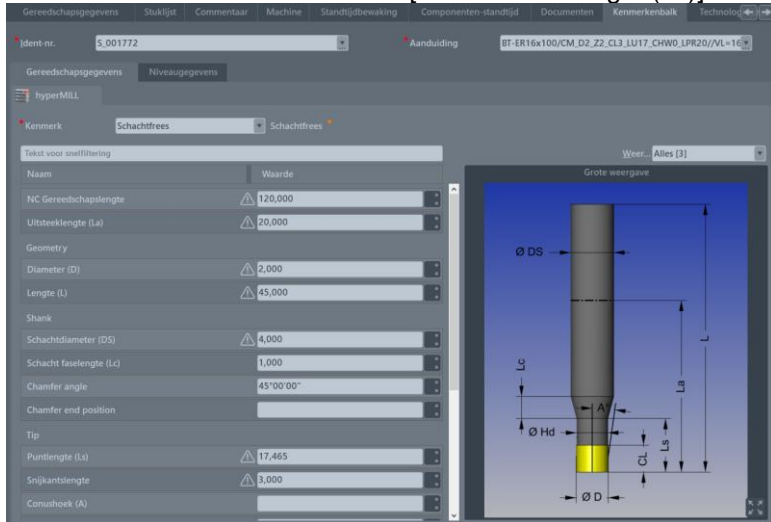
Zorg ervoor dat in de stuklijst ook daadwerkelijk het snijdend gereedschap Pos. 1 is geselecteerd. Onderstaande pop-up scherm verschijnt dan. Zorg ervoor dat “Technologiegegevens overnemen” en “Kenmerkgegevens overnemen” is geselecteerd. Anders is het in Hypermill niet zichtbaar.



Klik op OK en de technologie gegevens van het snijdend gereedschap zijn nu overgenomen en beschikbaar voor het complete gereedschap.

Ter controle kijk bij de volgende tabbladen Kenmerkenbalk.

Zie voor de schuimte aan de frees [Schacht faselengte (Lc)]



Stuklijst	Commentaar	Machine	Standijdbewaking	Componenten-standtijd	Documenten	Kenmerkenbalk	Technologiegegevens	Extra gegevens
Ident-nr. T_001772 Aanduiding BT-ER16x100/CM_D2_Z2_CL3_LU17_CHW0_LPR20/VL=16								
Gereedschapsgegevens Niveauegegevens								
Bewerkingsmethode Frezen Engelse eenheden gebruiken								
Machines Type koelvloeistof 2 Emulsie Zeller + Gmelin ZUBORA ...								
Bewerkingsmanier 0,AAE standaard instellingen Koelvloeistofvoeder 9 M8+M51								
Groep	Snijneelh. Vc (m/min)	Vooruitschuiving per conventioneel f (mm)	Vooruitschuiving per tand fz (mm)	radiale snijbreedte ap (mm)	axiale snijdiepte ap (mm)	Materiaal-subgroep	Materiaalhardheid	Trekvastheid Rm (N/mm²)
P12-C45	65	0,010	0,700	2,000	AAE-staal	190	650	
M21-304	70	0,005	0,700	2,000	AAE-Roestvrij staal...	180	600	
M22-316L	65	0,005	0,700	2,000	AAE-Roestvrij staal...	180	600	
N41-315.3	90	0,010	0,700	2,000	AAE-Non-ferro 3.23...	100	290	
S71-Gerst	70	0,007	0,700	2,000	AAE-GereedschapL...	230	770	

T-nummer vullen

Nadat alles is ingegeven rest ons nog het T-nummer voor dit gereedschap.

Dit MOET ingevuld worden omdat anders in hypermill de tool zelf een nummer kiest.

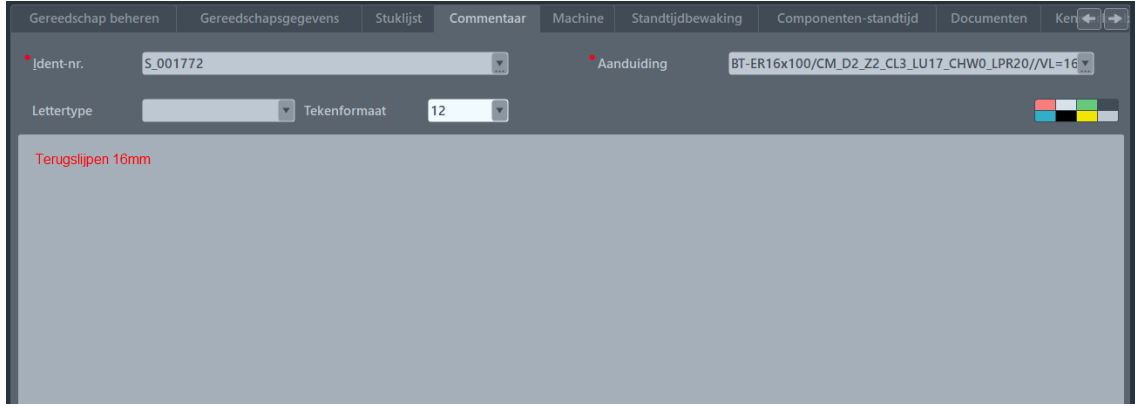
Afgesproken is dat het begint met 99... en daarna het ID nummer.



Ident-nr. T_001772 Adapter 1
 Aanduiding BT-ER16x100/CM_D2_Z2_CL3_LU17_CHW0_LPR20//VL=16
 Tekening Complete Tools [1] T_001772.dxf Recordstatus geblokkeerd
T-nummer 991772
 Soorten gebruik 0
 Magazijnvoorraad 0 Circulatievoorraad 0

Commentaar

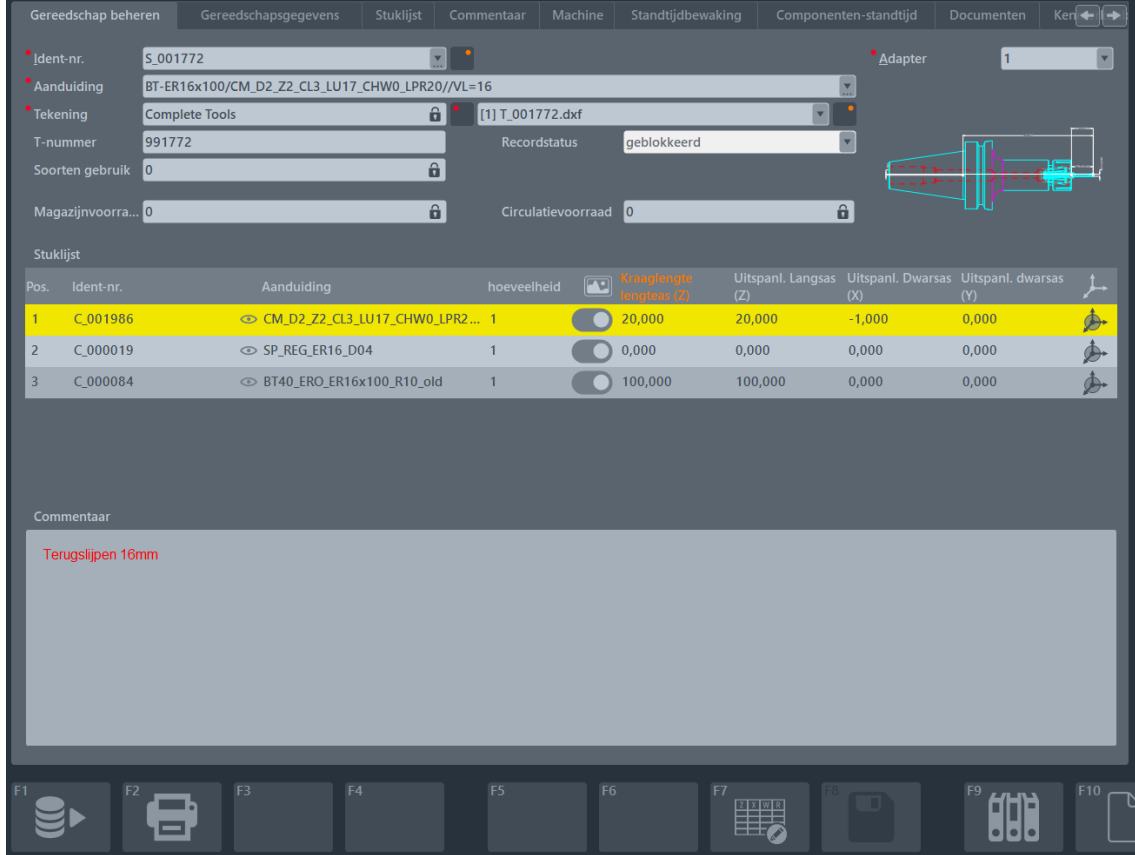
Bij hoofdtabblad **Commentaar** kun je extra informatie meegeven voor de ZOLLER insteller. Hier met ROOD info over de terugslijplengte ingeven, dit komt op de Picklijst te staan.



Gereedschap beheren Gereedschapsgegevens Stuklijst **Commentaar** Machine Standtijdbewaking Componenten-standtijd Documenten Ker...

Ident-nr. S_001772 Aanduiding BT-ER16x100/CM_D2_Z2_CL3_LU17_CHW0_LPR20//VL=16
 Lettertype Tekenformaat 12

Terugslipen 16mm



Gereedschap beheren Gereedschapsgegevens Stuklijst **Commentaar** Machine Standtijdbewaking Componenten-standtijd Documenten Ker...

Ident-nr. S_001772 Adapter 1
 Aanduiding BT-ER16x100/CM_D2_Z2_CL3_LU17_CHW0_LPR20//VL=16
 Tekening Complete Tools [1] T_001772.dxf Recordstatus geblokkeerd
 T-nummer 991772
 Soorten gebruik 0
 Magazijnvoorraad 0 Circulatievoorraad 0

Pos.	Ident-nr.	Aanduiding	hoeveelheid	Kraallengte langsteas (Z)	Uitspanl. Langsas (Z)	Uitspanl. Dwarsas (X)	Uitspanl. dwarsas (Y)
1	C_001986	CM_D2_Z2_CL3_LU17_CHW0_LPR2...	1	20,000	20,000	-1,000	0,000
2	C_000019	SP_REG_ER16_D04	1	0,000	0,000	0,000	0,000
3	C_000084	BT40_ERO_ER16x100_R10_old	1	100,000	100,000	0,000	0,000

Commentaar

Terugslipen 16mm

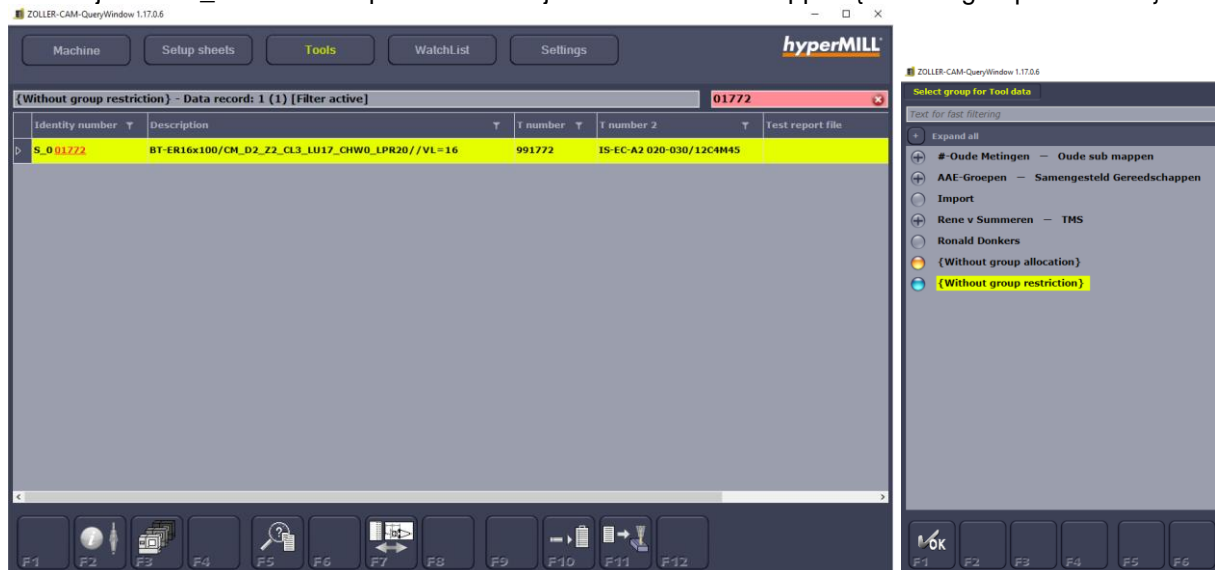
Proficiat je hebt nu een gereedschap toegevoegd aan de database S 001772 😊👍

EXTRA Hypermill

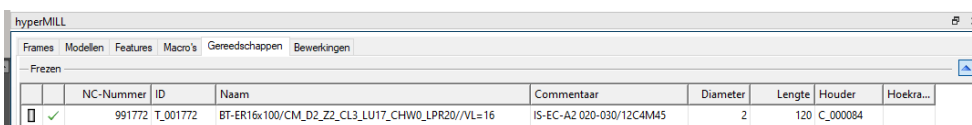
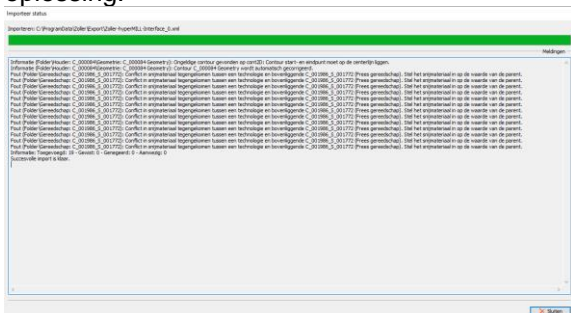
Als alles is goed gegaan dan kunnen we nu in Hypermill deze Tool binnen halen.
 Open hiervoor Hypermill en daarin een project.
 En importeer ZOLLER gereedschappen.



Zoek bij Tools S_001772. let op selecteer de juiste map of alle mappen {Without group restriction}



Met F11 haal je het gereedschap binnen.
 Als je het niet bij de gereedschappen ziet dan op is er een tabblad open van importeer status.
 Zie knop Hypermill, deze openen en op sluiten klikken.
 Deze foutmelding heeft met het materiaal te maken. is bekend bij ZOLLER en ze zoeken een oplossing.



Wel nog NC-Nummer aanpassen aan het project.

Extra mededeling is bij het gereedschap \ *Aangepaste data* \ ERP..
Dit is de bestelcode van het gereedschap.

Wijzig Cilindrefrees (Metrisch)

Geometrie Technology

- [-] **Normaal**
 - Status: Lokaal
 - Geblokkeerd:
 - NC-Nummer: 991772
 - ID: S_001772
 - Naam: BT-ER16x100/CM_D2_Z2_CL3_LU17_CHW0...
 - Commentaar: IS-EC-A2 020-030/12C4M45
 - Veiligheidslengte: 17.499
 - Gage lengte: 120
- [-] **Spindel**
- [-] **Houder**
- [-] **Extensie**
- [-] **Gereedschap**
 - Gereedschapbereik: 20
 - Naam: C_001986_S_001772
 - Commentaar: CM_D2_Z2_CL3_LU17_CHW0_LPR20/VL=16
 - Aangepaste data**
 - ERP: D.009869
 - [-] **Geometrie**
 - Diameter: 2
 - Lengte: 45
 - [-] **Schacht**
 - Schacht mode: parametrisch
 - Schacht diameter: 4
 - Afschuining definitie: lengte
 - Afschuinlengte: 1
 - [-] **Tip**

OK | Weiger | Help

Geometrie Technology

Technologie	Van alleen gebruikt
Factor Invariant	1
Factor F	1
2. Inloopbreedte (in) Factor	1
Inloop lengte (in) Factor	1
Maximale Invariant	0
Maximale vreesing	0
SI comp. lengte	0
Stuklengte	8
Spindel bereik	2
Spindelrichting	Rechtsom

Material	Diaal	Spindel (s)	Voeding (V)	Axiale vreesing	Gereedschaps voet...	Spindelheid (s)	F-stand (s)	Fa-keur (s)
Material: R01 119L								
Material: R01 174L	200	200	20	100	10	0.5	0	
Material: R01 303-C4								
Material: R01 304								
Material: V21 100-08								