

Folge 4 Werkzeugmanager

Inhalt

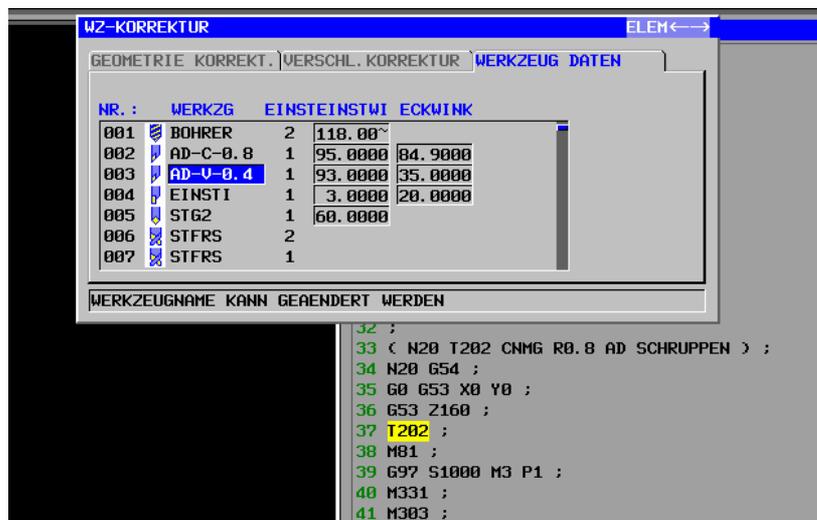
1. Werkzeuge definieren klassisch FANUC.....	1
2. Werkzeug Manger IHMI.....	2
3. Winkel von Drehwerkzeugen.....	5
4. Eingabe der Werkzeugdaten mit dem Programm:.....	7

1. Werkzeuge definieren klassisch FANUC



Es gibt verschieden Möglichkeiten in die Werkzeugdaten zu gelangen:

- Die Taste T-OFS suchen und betätigen. Diese Taste kann in der Betriebsart Edit, Simulation und auch Automatik (MEM) angewählt werden
- Am einfachsten gelangt man zum Menu indem man mit den Pfeiltasten den Cursor auf einen T-Befehl positioniert und die Taste INPUT betätigt. So öffnet sich direkt das gewünschte Werkzeug.



Der Reiter für die Definition der Werkzeuge heisst

WERKZEUG DATEN

Im Reiter

GEOMETRIE KORREKT.

muss der Radius und bei Wendepplatten die Schneiden Lage (Quadrant) eingegeben werden.

2. Werkzeug Manger IHMI

Der Werkstückmanager wird geöffnet durch Betätigen der Taste:



Diese Taste findet ihr auch auf der IHMI Homescreen



Beim ersten Öffnen des Werkzeug Mangers ist die Liste leer.

Taste Wkz hinzuf betätigen



Zuerst muss mindestens 1 Gruppe erstellt werden. Mehrere Gruppen können erstellt werden wenn mit Schwesterwerkzeugen gearbeitet werden soll



Nachdem die Gruppe sichtbar ist wieder **Wkz hinzuf** betätigen
 Jetzt **Werkzeug** wählen.
 1 eingeben.

12:19:12 iHMI Filter : Keine

Gru...	Nr.	Werkzeugname	T-Code	Korr... OFS	Werk. Typ	Spitze	Befest. Pos.	Wkzleben.	Katalog Nr.
1	1		1	0				N. b	0

Danach wird in der Kolonne **Korr....
OFS** die Offset Nr der Werkzeuge eingetragen. In der Regel ist das die selbe Nr. wie die Werkzeugnummer. Das entspricht einer T-Nummer von T0101 oder T01001 bei 5stelligen Werkzeugnummern.

Es können alle Werkzeuge 1 bis 7 erstellt werden
 In der Gruppe 1 befinden sich jetzt 7 Werkzeuge

12:20:37 iHMI Filter : Keine

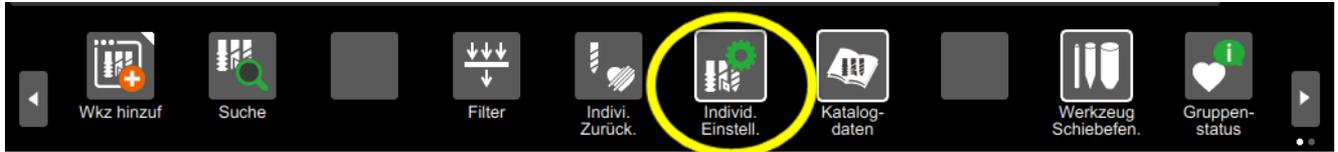
Gru...	Nr.	Werkzeugname	T-Code	Korr... OFS	Werk. Typ	Spitze	Befest. Pos.	Wkzleben.	Katalog Nr.
1	1		1	1		0	2	N. b	0
	2		2	2		3	1	N. b	0
	3		3	3		3	1	N. b	0
	4		4	4		0	1	N. b	0
	5		5	5		0	1	N. b	0
	6		6	6		0	2	N. b	0
	7		7	7		0	1	N. b	0

Gruppe 1 Nr. 7 Wrkzg.-Kompens.nr. (OFS): 7

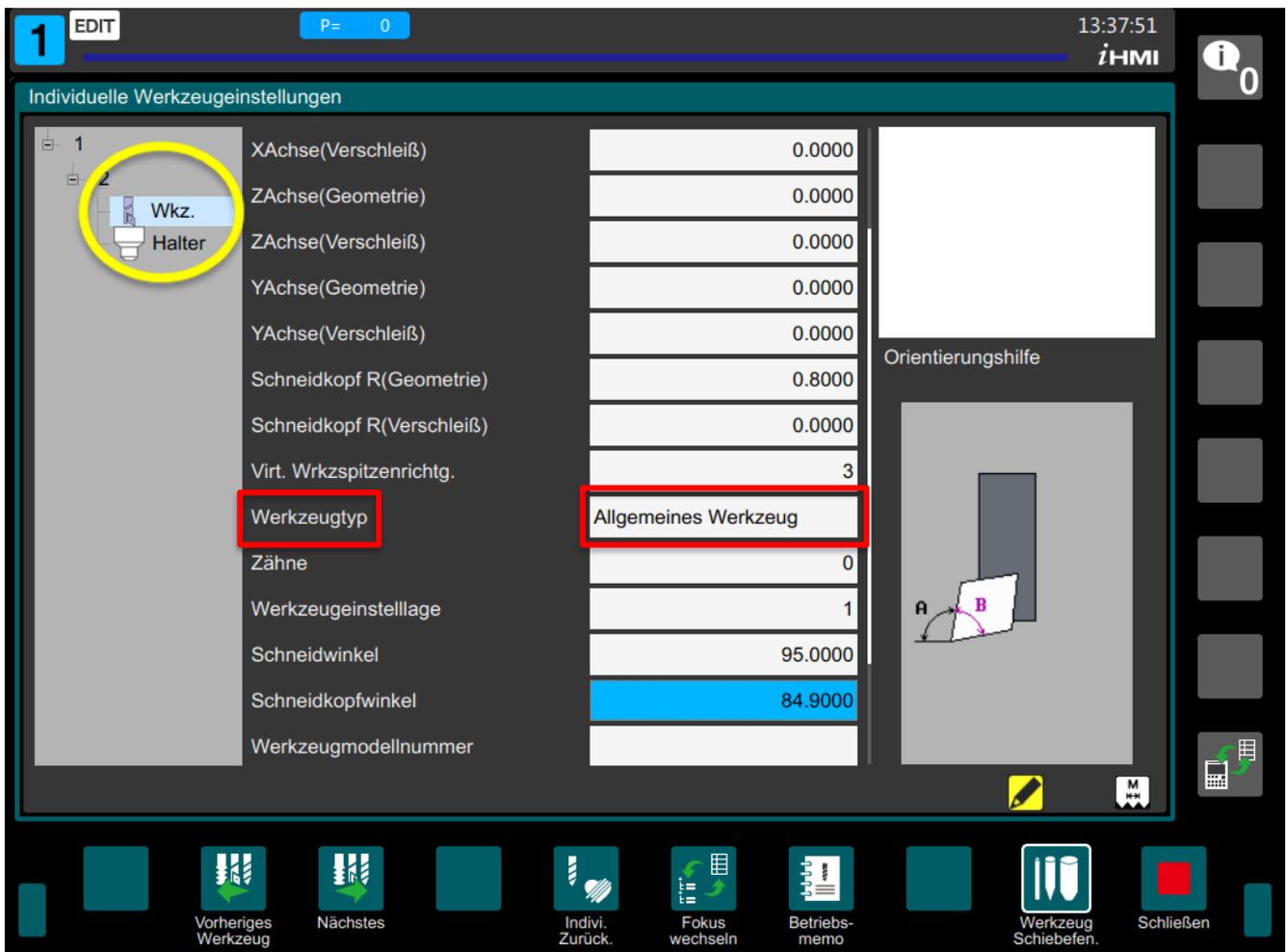
Gruppen- und Werkzeug-Buttons sind am unteren Rand sichtbar.

Falls die Geometrie für dieses Werkzeug schon definiert wurde erscheint der Werkzeugtyp **Werk.Type** der Quadrant **Spitze** und die Werkzeuglage **Befest.Pos.**

Durch drücken der Taste



Es erscheint der Bildschirm



- Das **Wkz.** wird angewählt. Alle anderen Felder sind unnötig für die Programmierung und dienen nur zur Information.
- Durch Doppelklicken auf **Werkzeugtyp** geht ein Fenster auf, das erlaubt zwischen Dreh- Einstich- Bohr und Fräswerkzeugen zu wählen.
- Bei einem Drehwerkzeug muss die **Werkzeugeinstellage**, der **Schneidwinkel** der **Schneidkopfwinke** und der **Schneidkopf R(Geometrie)** eingegeben werden.
- Um zu diesen Felder zu gelangen, muss mit der Pfeiltaste nach unten gescrollt werden.
- Bei Fräs- und Bohrwerkzeugen genügt der **Werkzeugtyp** die **Werkzeugeinstellage**, und die **Schneidkopf R(Geometrie)** .

3. Winkel von Drehwerkzeugen

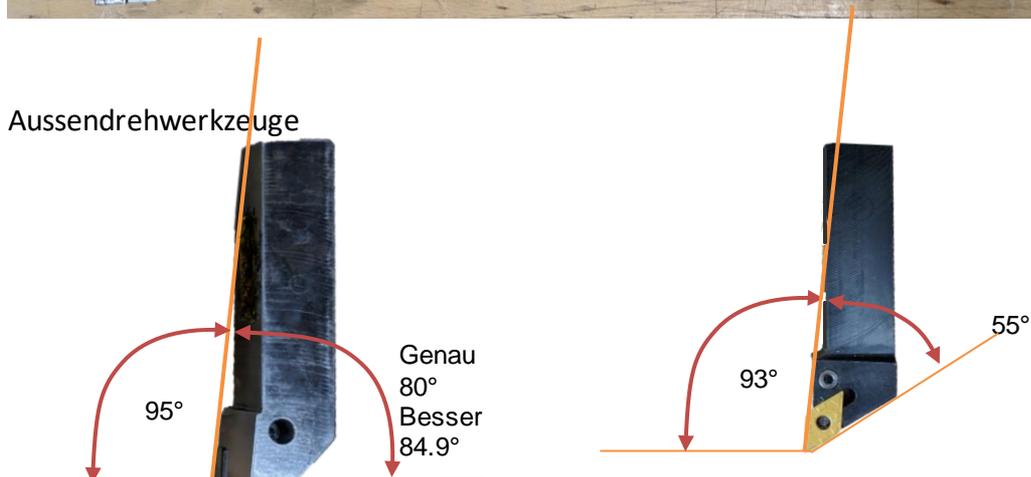
Anleitung zum Eingeben der Winkel von Wendepplatten auf ISO Drehwerkzeugen.
Standardansichten



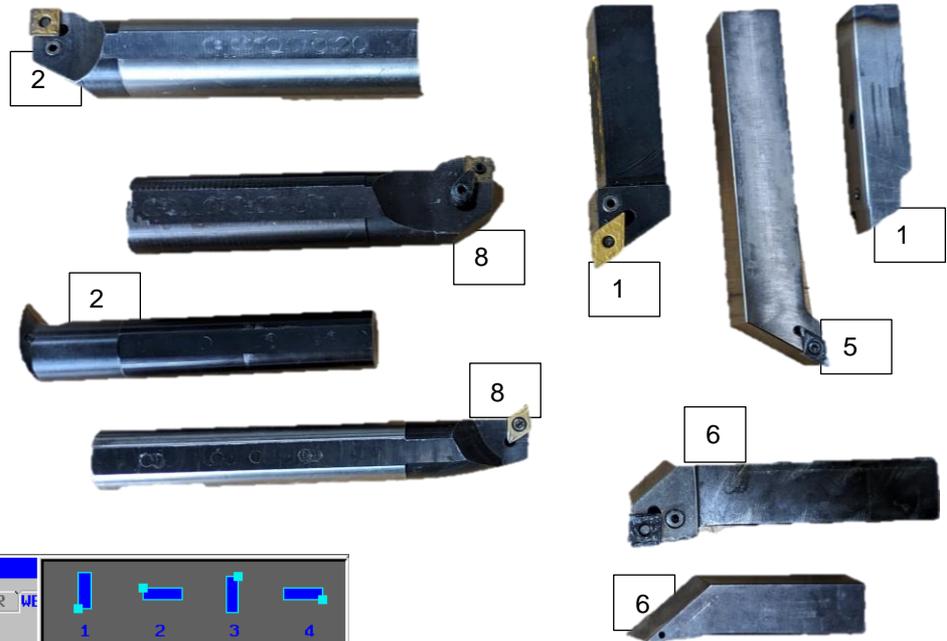
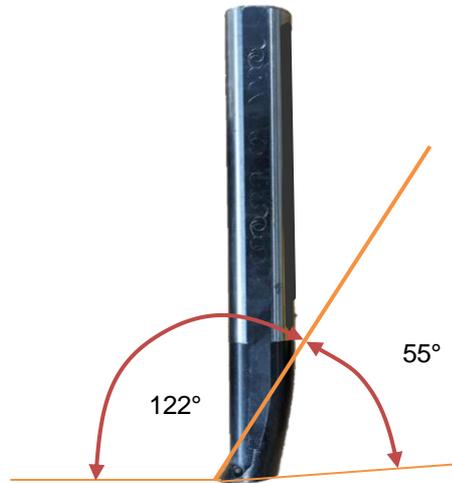
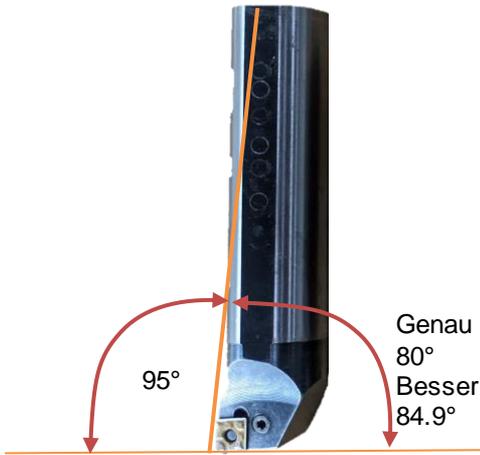
Einzugebende Winkel



Aussendrehwerkzeuge



Innendrehwerkzeuge



WZ-KORREKTUR				
GEOMETRIE KORREKT.		VERSCHL. KORREKTUR		
NR. :	WERKZG	EINSTEINW	ECKWINK	
002	AD-C-0.8	1	95.0000	84.9000
003	AD-V-0.4	1	93.0000	35.0000
004	EINSTI	1	3.0000	20.0000
005	STG2	1	60.0000	
006	STFRS	2		
007	STFRS	1		
008	-			

1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16

GEBEN SIE DATEN EIN

4. Eingabe der Werkzeugdaten mit dem Programm:

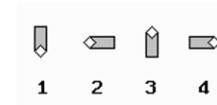
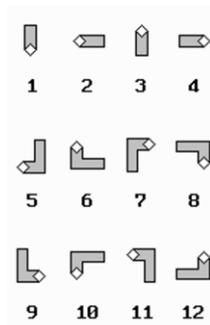
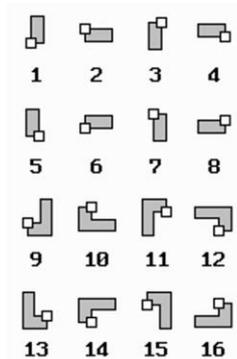
Format:

G10L95(Anwahl Speicherort Werkzeugdaten)
 N1(Platznummer 1-64 oder 1-98 oder 1-198)
 K...S...A...B...
 P1 (mit P1 bis P8 kann ein Text 8 Stellen eingegeben werden)
 ..
 ..
 P8
 N2(Naechste Platznummer)
 G11 (beenden der Eingabe)

Lage für Einstech- allgemeine Drehwerkzeuge, Gewinde und Radiusw.

Lage für generische Drehwerkzeuge.

Lage für Bohr- und Fräs-
werkzeuge



	Typ	Beschreibung		Lage					
3	K10	Allgemeines Drehwerkzeug		S1	Winkel Halter		A93.	Winkel Platte	B55.
5	K11	Gewindewerkzeug		S1	Spitzen Winkel		A60.		
4	K12	Einstechwerkzeug Einstechen		S1	Breite Platte		A3.	Länge Platte	B20.
9	K13	Vollradiusplatte		S1	Länge Platte		A10.		
10	K14	Generisches Werkzeug		S1					
11	K15	Einstichwerkzeug zum Stechdrehen		S1	Breite Platte		A3.		
12	K20	Bohrer		S1	Spitzenwinkel		A180.		

13	K21	Facettenfräser			Winkel Schräge & Ø	A45			
14	K22	Schaftfräser und Eckfräser							
15	K23	Kugelfräser							
16	K24	Gewindebohrer							
17	K25	Reibahle							
18	K26	Ausdrehwerkzeug							

Tabelle für Texte:

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
65	66	67	68	69	70	71	72	73	74
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
75	76	77	78	79	80	71	82	83	84
U	V	W	X	Y	Z	leertaste			
85	86	87	88	89	90	32			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0
49	50	51	52	53	54	55	56	57	48
+	-	.							
43	45	46							