

# Werkzeugverwaltung g

Alles über die Werkzeugverwaltung

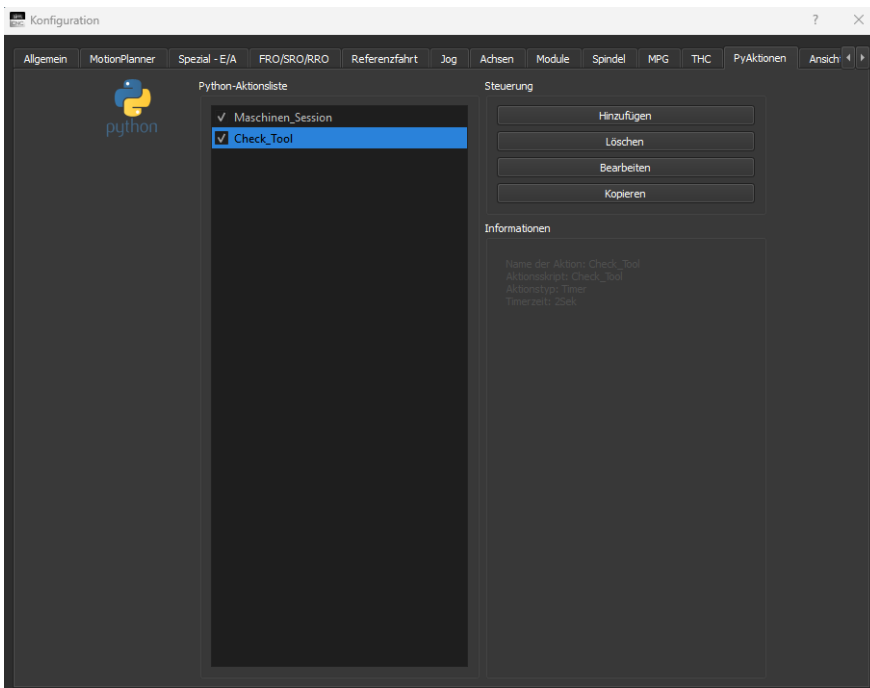
- [Check Tool](#)
- [Werkzeugverwaltung](#)

# Check Tool

Wichtige Einstellungen zur Toolüberwachung

Überprüfen Sie je nach Rechner ob die Zeiteinstellungen passend sind. Zu kurze Zeiten beeinflussen die Rechnerzyklen.

Gehen Sie in die Pyaktion und dann auf Check\_Toll suchen Sie Zeitraum und erhöhen Sie die Abfrage von 2 Sekunden auf Wert X



Aktion bearbeiten

Name: Check\_Tool

Ereignis: Timer

E/A: ☐ Deaktiviert

E/A-Änderung: Änderung

E/A-Level: 0.01 V

Zeitraum: 2.000 Sek

Feste Zeit: Stunde: 0 Minute: 0

Parameternummer: 0

Parameteränderung: Änderung

Parameter-Level: 0.00

Skriptname: Check\_Tool

Mit „Stopp-Taste“ gestoppt ☐

OK Abbrechen

**Achtung: Wer Probleme mit der Überwachung bekommt deaktiviert diese Pyaktion und schickt uns ein ticket**

Das der Skript im Hintergrund immer wieder die Tabelle abfragt erkennen Sie an der Statusleist

```
Gruppe cncToolTableActive gesetzt
Werkzeugtabelle aktualisiert - aktives Werkzeug: T1
Werkzeugtabelle prüfen - aktuelles Werkzeug: T1
Aktives Werkzeug erkannt: T1
Gruppe cncToolTableActive gesetzt
Werkzeugtabelle aktualisiert - aktives Werkzeug: T1
Werkzeugtabelle prüfen - aktuelles Werkzeug: T1
Aktives Werkzeug erkannt: T1
Gruppe cncToolTableActive gesetzt
Werkzeugtabelle aktualisiert - aktives Werkzeug: T1
```

Wenn alles richtig läuft sehen Sie wenn ein Werkzeugwechsel funktioniert bei der Eingabe

MDI m6 t2

▶

das in der Werkzeugverwaltung nun die Parameter Orange unterlegt sind.

Werkzeugparameter werden in der **Werkzeugtabelle** geändert, die Anzeige dient nur der Darstellung nicht zum Ändern.

Um Werkzeugdaten zu ändern, klicken Sie auf Werkzeugtabelle.

Hinweis: Die Durchmesserangaben werden erst ab Version 3.601 angezeigt.

| Werkzeigtabelle        |         |         |
|------------------------|---------|---------|
| Werkzeug               | Länge   | Ø       |
| T1                     | 100.000 | 22.000  |
| T2                     | 21.500  | 6.000   |
| T3                     | 220.000 | 100.000 |
| T4                     | 4.000   | 44.000  |
| T5                     | 6.000   | 55.000  |
| T6                     | 0.000   | 0.000   |
| T7                     | 0.000   | 0.000   |
| T8                     | 0.000   | 0.000   |
| T9                     | 0.000   | 0.000   |
| T10                    | 0.000   | 0.000   |
| SIMCNC WERKZEUGTABELLE |         |         |

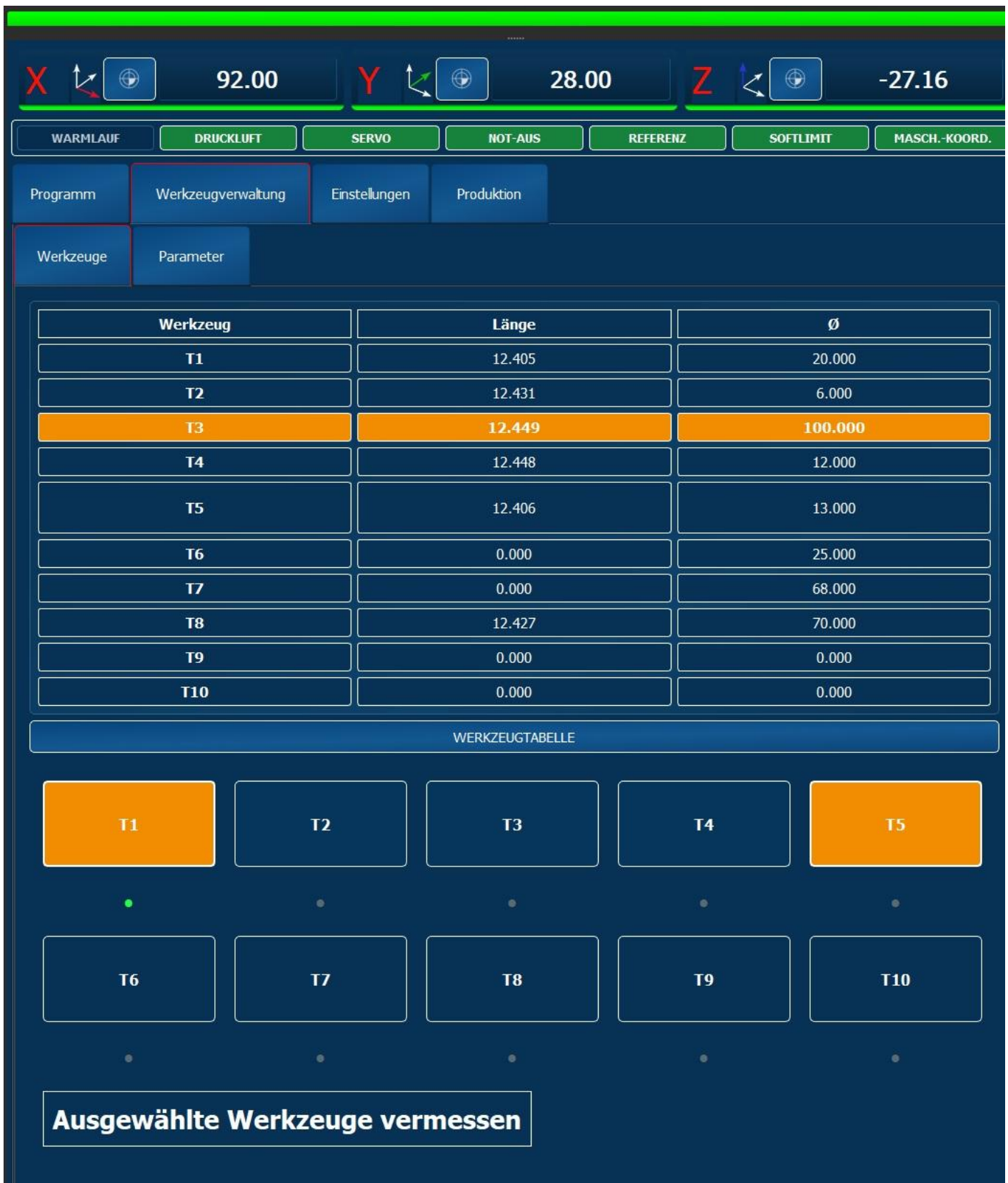
# Werkzeugverwaltung

Die Seite sieht sieht so aus:

Es werden benötigt:

**M501 im Ordner Skripte vom Profil**

tool\_measure\_selected im Ordner Skripte Screen



Sie können nun mit dieser neuen Funktion die Werkzeuge auswählen die Vermessen werden sollen. Wählen Sie die Tools aus 1-10 starten Sie die Vermessungen mit " Ausgewählte Werkzeuge vermessen" welches Werkzeug gerade vermessen wird zeigt Ihnen die kleine grüne LED und auch oben der Orange Balken in der Werkzeugliste.

Ist ein Werkzeug vermessen erlischt der Orange Schalter.

Unten im Bild sehen Sie das auf Werkzeug 3 gewechselt wurde und Schalter 1 aus ist. Die grüne LED leuchtet nun bei Tool 3 da dieses nun Vermessen wird.

| Werkzeug | Länge  | Ø       |
|----------|--------|---------|
| T1       | 0.019  | 20.000  |
| T2       | 12.418 | 6.000   |
| T3       | 0.020  | 100.000 |
| T4       | 0.021  | 12.000  |
| T5       | 0.021  | 13.000  |
| T6       | 0.000  | 25.000  |
| T7       | 0.000  | 68.000  |
| T8       | 12.427 | 70.000  |
| T9       | 0.000  | 0.000   |
| T10      | 0.000  | 0.000   |

WERKZEUGTABELLE

T1

T2

T3

T4

T5

T6

T7

T8

T9

T10

Alle aktive orangen Butten werden gerade oder müssen noch vermessen werden. Die grüne LED zeigt an welches Werkzeug gerade in der Vermessung ist.