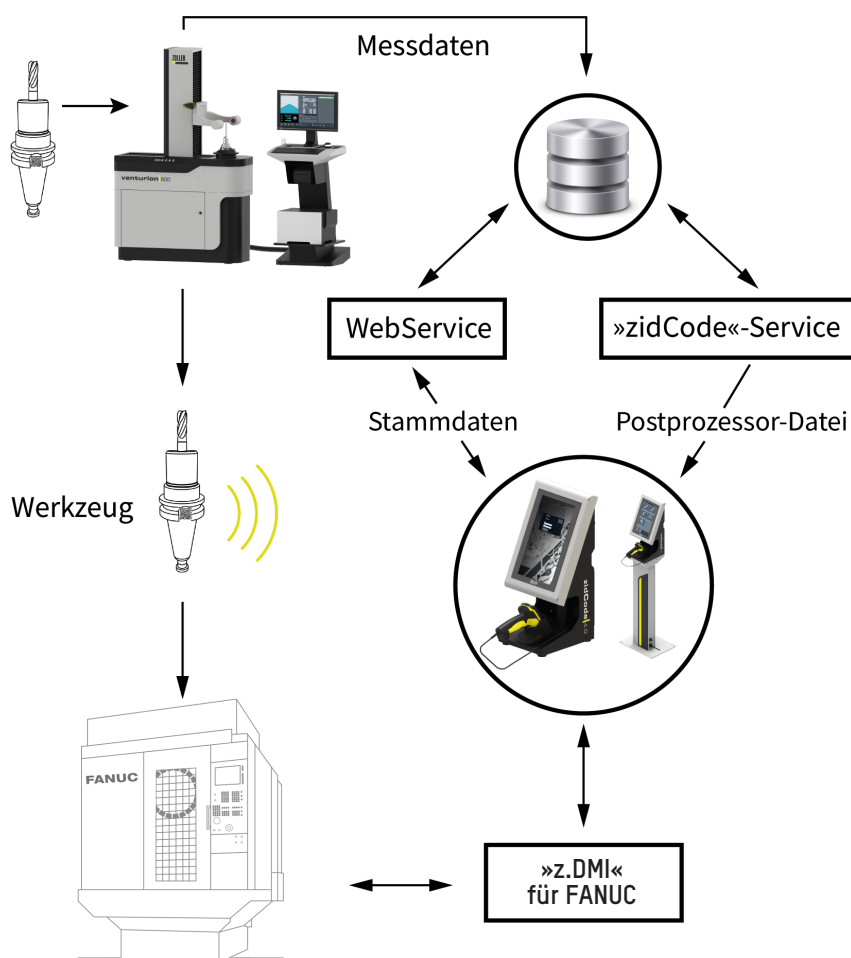


»z.DMI«-Technologie für FANUC mit »zidCode 4.0«

Mit der ZOLLER Direct-Machine-Interface-Technologie »z.DMI« für FANUC-Steuerungen werden Daten direkt in die Steuerung übertragen, gelöscht und wieder zurück in die »z.One«-Datenbank übertragen. So sind die Werkzeugdaten transparent und überall verfügbar.



Für weitere technische Details siehe Technische Beschreibung »zidCode 4.0«

Wie Sie mehr Sicherheit und Effizienz durch einfaches Werkzeugdaten-Handling mit »zidCode« und »zidCode 4.0« erreichen, haben wir in einem Video für Sie zusammengefasst: Scannen Sie den nebenstehenden QR-Code oder geben Sie im Browser den folgenden Link ein: <https://youtu.be/Lu1G66bA-U0>



Die Werkzeuge werden über einen 2D-Code am Halter inventarisiert und identifiziert. Am ZOLLER-Einstell- und Messgerät wird das Werkzeug im »zidCode«-Modul oder einem anderen Modul gemessen. Die Messdaten werden maschinenunabhängig in der »z.One«-Datenbank abgelegt. Die »zidCode 4.0«-Einheit befindet sich an jeder Maschine mit einer FANUC-Steuerung. Dort wird das Werkzeug hingebacht und gescannt, die Werkzeugdaten werden mittels »z.DMI«-Technologie direkt in die Steuerung übertragen. Nach der Verwendung wird das Werkzeug dort wieder abgescannt und die Daten werden aus der FANUC-Steuerung gelöscht. Standzeitdaten werden wieder in die Datenbank zurückgeschrieben und das Werkzeug kann ohne erneute Vermessung an der nächsten Maschine eingelesen werden.

Vorteile:

- Einfache Bedienung durch automatisierte Vorgänge und ausdrucksstarke Hinweise
- Prozesssicherheit durch Zentralisierung der Daten und Vermeidung von Tippfehlern
- Kosteneinsparung durch Verwaltung von Standzeitdaten und Rückverfolgbarkeit von Werkzeugen

Voraussetzungen ZOLLER:

- »zidCode 4.0« mit Basic Software (Art.Nr. 8708253) ab Version 1.02.0001
- »zidCode«-Modul (Art.Nr. 8708250) ab »pilot 4.0« ab Version 1.18.21
- Post-Prozessor

Voraussetzungen Maschine mit FANUC-Steuerung:

- Netzwerkanschluss
- FOCAS-Schnittstelle
- Steuerungen: 30i / 31i / Oi-F / 32i
- Maschinen mit einer Spindel

Voraussetzungen Werkzeughalter:

- Kennzeichnung mit 2D-Code, z.B. mit ZOLLER idChip (WZV1000-030)