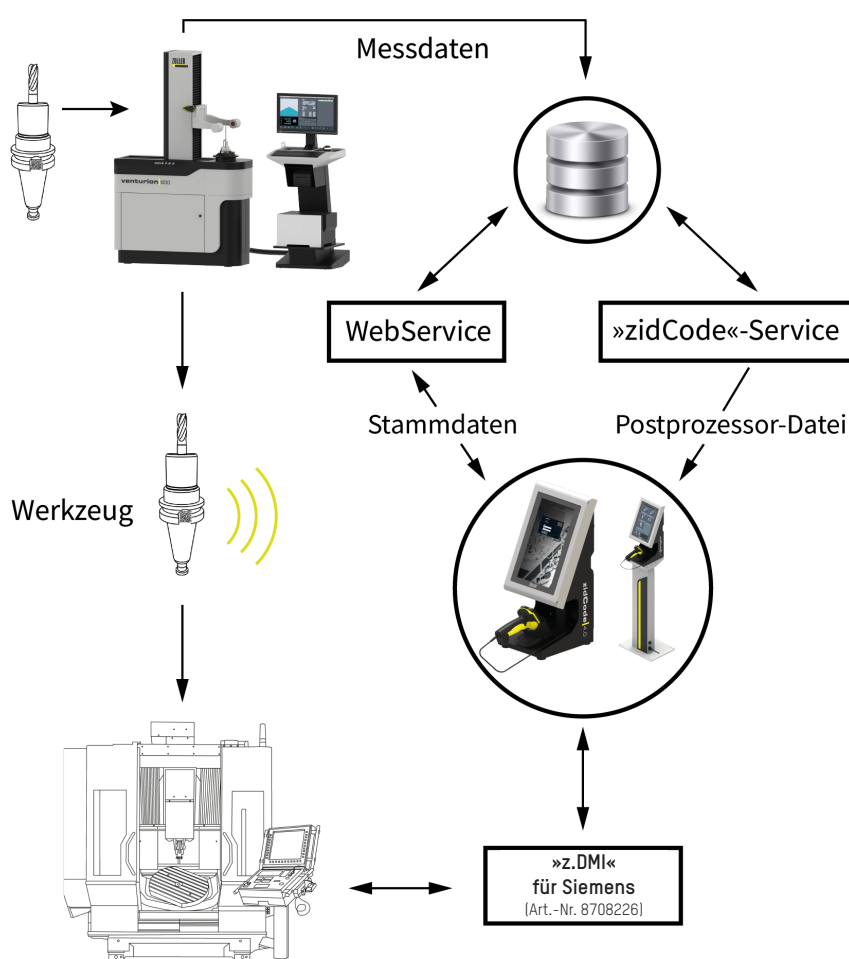


»z.DMI«-Technologie für Siemens mit »zidCode 4.0«

Mit der ZOLLER Direct-Machine-Interface-Technologie »z.DMI« für Siemens-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.



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 Siemens-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 abgescant und die Daten werden aus der Siemens-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
- Siemens Access My Machine Interface (Art.-Nr. 8708226)

Voraussetzungen Siemens:

- Softwarestand und OPC-UA Server gemäß Tabelle auf Seite 2 überprüfen und ggf. auswählen

Voraussetzungen Werkzeughalter:

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

Maschinenseitige Voraussetzungen prüfen und passenden OPC-UA-Server auswählen

Damit die hier beschriebene Technologie einwandfrei funktioniert, ist es erforderlich, dass auf der Maschinensteuerung der passende OPC-UA-Server installiert ist.

Die ZOLLER Direct Machine Interface Technologie »z.DMI« für Siemens überträgt die Daten über OPC-UA und wird pro Maschine jeweils 1x benötigt. Der OPC-UA Server kann beim Maschinenhersteller oder bei ZOLLER käuflich erworben werden.

Mithilfe der unten aufgeführten Tabelle kann der passende Softwarestand der Siemens-Steuerung überprüft und der richtige OPC-UA-Server ausgewählt werden:

1. Kundenseitigen Steuerungstyp der CNC-Maschine auswählen.
2. Softwarestand Siemens-Steuerung prüfen.
3. Prüfen, ob ein OPC-UA-Server installiert ist.
 - > Wenn Ja: Versionsstand prüfen.
 - > Wenn Nein: zusätzlichen Artikel bei ZOLLER oder dem Maschinenhersteller erwerben.

1. Siemens Steuerungstyp	2. Softwarestand Siemens Steuerung	3. Versionsstand OPC-UA-Version auf Siemens-Steuerung ¹
Siemens SINUMERIK ONE	■ SINUMERIK ONE (alle) ■ SINUMERIK 840D CNC 4.95	■ > 3.1 SL - oder ■ ZOLLER Artikel Nr.: 8708260
Siemens 840D SL	■ SINUMERIK 840D SL SIN 828D > SW 4.5 SP4²	■ > 2.2 SL - oder ■ ZOLLER Artikel Nr.: 8708261)
Siemens HMI Advanced	■ SINUMERIK 840D pl HMI Advanced > SW 6.3.18 bzw. 7.2.18 und PCU50 (PCU Base > V 7.5) OS > WINXP SP2	■ > 1.3 HMI Advanced (powerline) - oder ■ ZOLLER Artikel Nr.: 8708262)

- 1 Nur zu prüfen, wenn ein OPC-UA-Server bereits auf der Siemens-Steuerung installiert wurde. Der OPC-UA-Server muss dann nicht bei ZOLLER erworben werden. In diesem Fall ist die ZOLLER »zidCode 4.0«-Siemens-Schnittstelle ausreichend.
- 2 Versionsbezeichnung Siemens Steuerung: 4.05 SP 04. Das entspricht der Version 4.5 SP4.

Für weitere technische Details siehe Technische Beschreibung »zidCode 4.0«.

