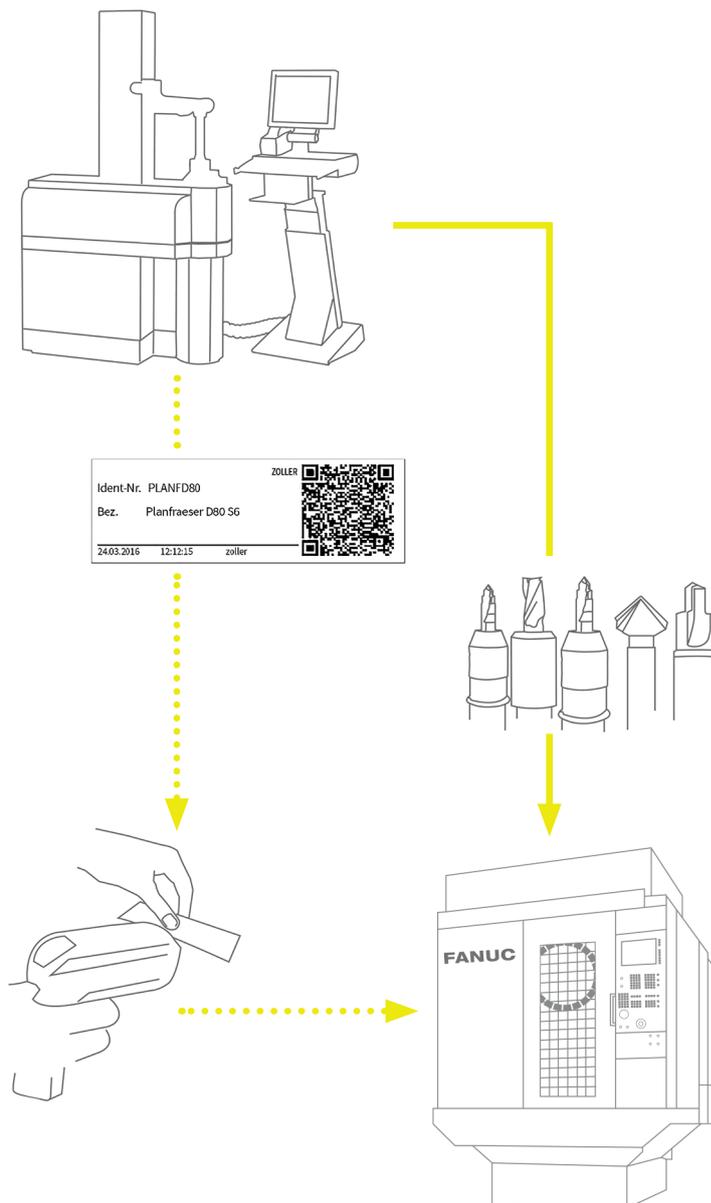


»zidCode« Direkte Übertragung per Netzkabel in FANUC-Steuerungen

Mit dieser Funktion überträgt die »zidCode«-Einheit nach dem Scannen des »zidCode«-Etiketts die Werkzeug-Ist-Daten direkt in die FANUC Steuerung.



Das Werkzeug wird am ZOLLER Einstell- und Messgerät vermessen und eingestellt. Die Werkzeug-Ist-Daten werden als QR-Code auf einem Etikett ausgedruckt. Mit dem »zidCode«-Handscanner werden diese QR-verschlüsselten Daten eingelesen und automatisch in den entsprechenden Datenfeldern der Steuerung der FANUC-Maschine eingetragen. Das Werkzeug kann anschließend physisch in die FANUC-Maschine geladen werden.

Die »zidCode«-Einheit wird über ein Netzkabel mit der FANUC-Maschine verbunden. Zur Installation muss lediglich die IP-Adresse in den Einstellungen der FANUC-Steuerung eingetragen werden.

Vorteile:

- Keine Netzwerkimtegration notwendig
- Plug & Play
- Vermeidung von Tippfehlern

Voraussetzungen ZOLLER:

- »zidCode«-Einheit
- ZOLLER-Einstell- und Messgerät mit Bildverarbeitungssoftware »pilot 4.0« oder »pilot 3.0« oder »pilot 2 mT« ab Version 1.15.0 oder »pilot 1.0« ab Version 1.15.13
- »zidCode«-Etikett

Voraussetzungen FANUC:

- CNC-Maschine mit freiem Netzwerkanschluss (kein Netzwerkschwitch)
- FANUC-Steuerung mit FOCAS-Schnittstelle
- Steuerungstypen: 30i / 31i / 0i-F / 32i