生产管理操作说明——刀具室

1、 刀具室

点击左侧导航栏生产管理内的刀具,可以看到如图 1-1 所示界面。

刀具栏使用前,需要先创建生产订单,并在工程安排中添加刀具表,在此处才会显示刀具信息。



图 1-1 刀具界面

1.1. 备刀管理

此界面分为备刀和装刀两个部分,如图 1-1-1 所示



图 1-1-1 备刀管理界面

1.1.1. 备刀

备刀界面中,可以看到不同订单、不同工序所需的刀具信息:刀号、刀具名称、刀具规格、刀柄规格、刀具伸出长度、数量以及对应的机台号等信息。

在刀具表中,1-27号刀为常规刀具,刀长及寿命已固定,这一部分不得擅自修改;28-30号刀为特殊刀具,刀长及刀具寿命按照实际加工情况设定。备刀界面中显示的刀具即为特殊刀具,常规刀具不显示。

备刀提醒处闪烁红色(如图 1-1-1-1),说明当前机台内需要备刀,按照备刀信息,完成备刀后,点击后方备刀完成按钮即可,此时备刀提醒处显示已备刀,且不再闪烁。

刀具伸出长度	数量	对应机台	备刀提醒	延	操作
80	2	1A-01	已备刀		≉∏⇔r
	2	1A-02	口質力		备刀完!
24					
80	0		备刀		备刀完
80					

图 1-1-1-1 备刀提醒界面

1.1.2. 装刀

装刀时按照界面提示,在机床端打开装刀程序进行装刀。

备刀	装刀

打印							
机台号 当前记	业 共 江英/7夕	刀具需求				V+T71+BIB	
	当前订单任务	刀号	刀具名称	刀具规格	当前任务完成度	装刀提醒	
1A-01 1908002-P1		28	铝用[平底]J	铝用[平底]J	0.0000		
	1908002-P1	29	[球头]JD-1.00	[球头]JD-1.00			
		30	[球头]JD-1.00	[球头]JD-1.00			
1A-02	1908002-P2	28	铝用[平底]J	铝用[平底]J			
		29	[球头]JD-1.00	[球头]JD-1.00	0.0000		
		30	[球头]JD-1.00	[球头]JD-1.00			

图 1-1-2-1 装刀界面

1.2. 刀具寿命

进入刀具寿命界面后,在页面上方可以看到预警刀具数和超时刀具数。左侧栏为"车间-机床"分布情况,红色显示区域即为超时刀具所在处。

此时机床名称颜色为红、黄、白,分别对应机床刀具使用寿命超时、预警和正常三种状态。 (如图 1-2-1)



图 1-2-1 刀具寿命界面

点开红色机床,即可看到当前机床内超时的刀具编号和使用时间。(如图 1-2-2)按照规范进行换刀后,数据自动更新。

4 北京精雕科技集团	当前机成	R3-11# 当前刀号O 主轴转速()			
▶ 江苏大区 < 苏州精雕精密	刀号	装刀长度	当前使用时间(min)	最大使用时间(min)	当前使用次数	最大使用次数
三车间	1	25	7.21	1	10	0
二车间	2	0	7.21	5	20	0
4 A	3	25	7.2	0	0	0
3-6# 3-7#	4	0	15.01	0	0	0
3-8#	5	45	0	0	0	0
3-9#	6	55	0	0	0	800
3-10#	7	25	7.22	0	0	3
3-11#	8	25	7.22	0	0	0
3-12# 3-13#	9	25	7.21	0	0	204
3-14#	10	25	15.03	0	0	0
3-15#	11	25	0	0	0	0

图 1-2-2 查看超时刀具信息

1.3. 刀具历史

功能完善中。