

## 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。

		对应机台	备刀提醒	延...	操作
刀具伸出长度	数量				
80	2	1A-01	已备刀		备刀完成
		1A-02			
24	0				
80			备刀		备刀完成
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	当前订单任务	刀具需求			当前任务完成度	装刀提醒	
		刀号	刀具名称	刀具规格			
1A-01	1908002-P1	28	铝用[平底]J...	铝用[平底]J...	0.0000		
		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...	0.0000		
		29	[球头]JD-1.00	[球头]JD-1.00			
		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。



图 1-2-2 查看超时刀具信息

1.3. 刀具历史

功能完善中。