



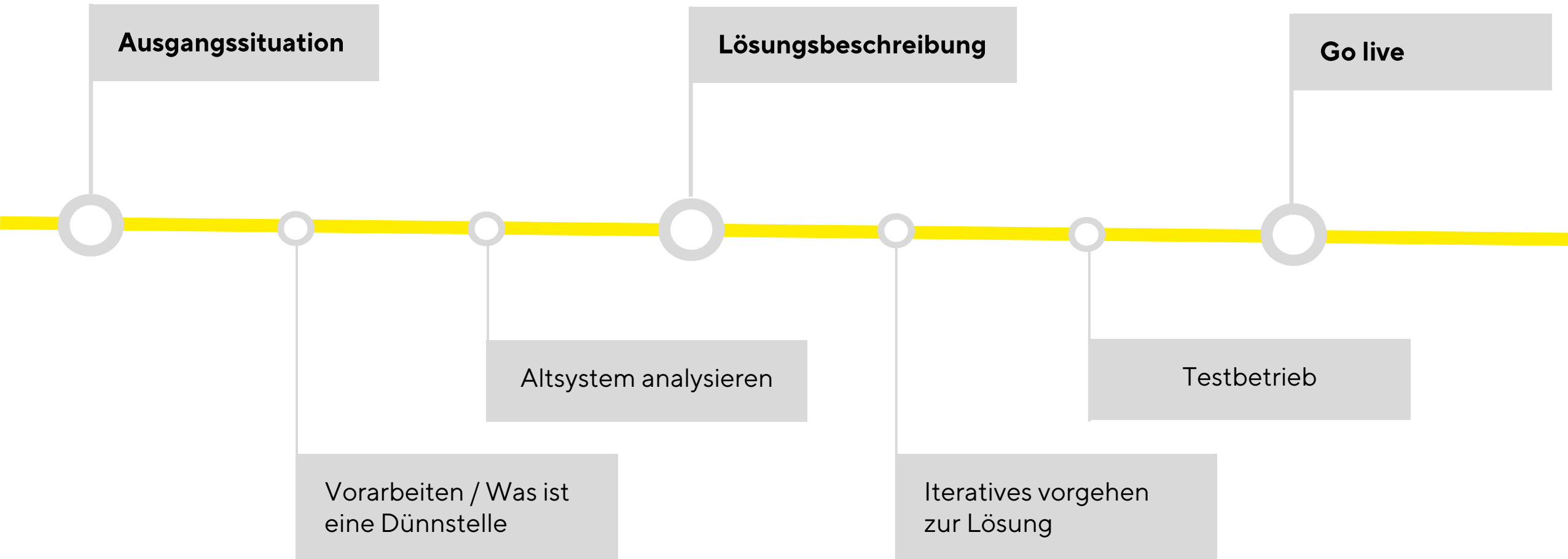
Simplifying Progress

Projekt Paracore Ablösung durch PiKit











17.04.2024

SARTORIUS

Agenda / Projektphasen



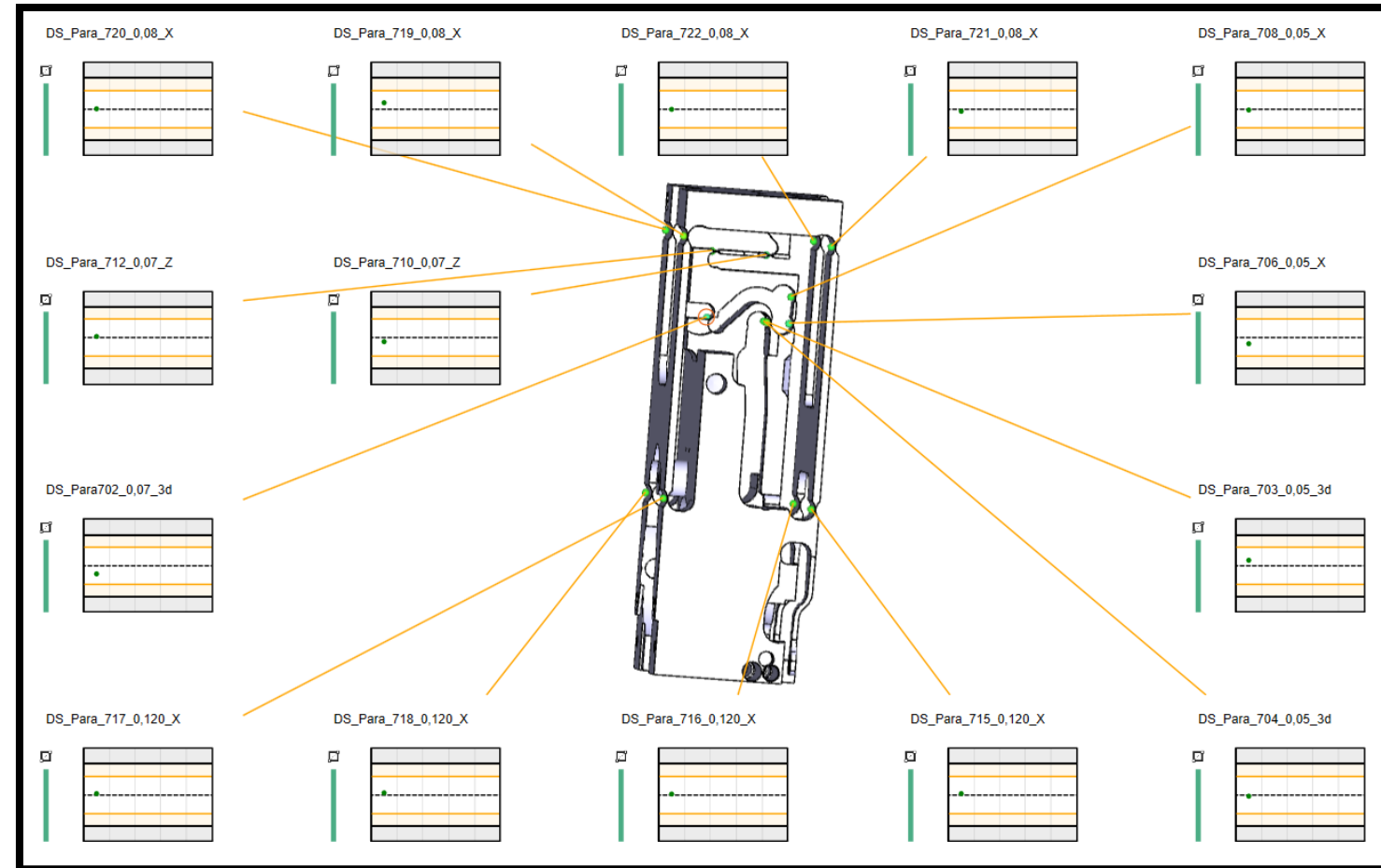
Ausgangssituation

Parameter:	R701	Startwert:	1,040	Formel:	12	Tol.-Ratio:	50	Grün-Gelb-Limit:	80	Abn.-R.:	
Position 1:	DS_Dicke_Oben_Z					Achse 1:	Dist				
Position 2:						Achse 2:					
Position 3:						Achse 3:					
Bemerkung:						Werkzeug:	T9				
Parameter:	R702	Startwert:	1,040	Formel:	12	Tol.-Ratio:	50	Grün-Gelb-Limit:	80	Abn.-R.:	
Position 1:	DS_Dicke_Unten_Z					Achse 1:	Dist				
Position 2:						Achse 2:					
Position 3:						Achse 3:					
Bemerkung:						Werkzeug:	T9				
Parameter:	R703	Startwert:	1,040	Formel:	12	Tol.-Ratio:	50	Grün-Gelb-Limit:	80	Abn.-R.:	
Position 1:	DS_Dicke_805_806_Z					Achse 1:	Dist				
Position 2:						Achse 2:					
Position 3:						Achse 3:					
Bemerkung:						Werkzeug:	T9				
Parameter:	R704	Startwert:	1,040	Formel:	12	Tol.-Ratio:	50	Grün-Gelb-Limit:	80	Abn.-R.:	
Position 1:	DS_Dicke_Links_815_816_Z					Achse 1:	Dist				
Position 2:						Achse 2:					
Position 3:						Achse 3:					
Bemerkung:						Werkzeug:	T9				
Parameter:	R705	Startwert:	1,040	Formel:	12	Tol.-Ratio:	50	Grün-Gelb-Limit:	80	Abn.-R.:	
Position 1:	DS_Dicke_807_808_X_X					Achse 1:	Dist				
Position 2:						Achse 2:					
Position 3:						Achse 3:					
Bemerkung:						Werkzeug:	T9				

Was ist eine Dünnstelle

geringe Stegbreite

0,050mm \pm 0,010mm



Vorbereitungen für Neusystem mit Pi Kit




Pi web Einführung 2022




Datenbank


Lösungsbeschreibung




Komplette Datenbankstruktur in Pi Web




Erweiterung der Attribute auf verschiedenen Ebenen



Berechnung der Korrekturwerte



Beschreibung der Unterschiedlichen Korrekturmöglichkeiten (Variable Funktionen)



Entwicklung Logischer Verknüpfungen der angelegten Attribute

	Teil	Angelegt	Letzter Zugriff	Zeit	Maschine	Text	Ereignis	KW	Korrekturtyp	Teilenummer
✓	/GöttingenSLI/Winkelhebel/1000046334_INDEX_08	08.04.2024 07:55:13	08.04.2024 08:05:04	08.04.2024 07:54:59	CH 12 - C12 - C12 - 2	Teil 90 KMM i.O.		14	n.def.	11214090
✓	/GöttingenSLI/Winkelhebel/1000046334_INDEX_08	08.04.2024 07:46:01	08.04.2024 08:05:40	08.04.2024 07:45:43	CH 12 - C12 - C12 - 2	Teil 89 KMM i.O.		14	n.def.	11214089
	/GöttingenSLI/Winkelhebel/1000046334_INDEX_08	08.04.2024 05:52:25	08.04.2024 06:53:10	08.04.2024 05:52:05	C63 - C63 - DMC63_HL - 2	Teil 103 verwendbar	Maßkorrektur nötig	14	n.def.	16314103
✓	/GöttingenSLI/Winkelhebel/1000046334_INDEX_08	05.04.2024 13:57:26	05.04.2024 14:00:09	05.04.2024 13:57:08	C63 - C63 - DMC63_HL - 2	Teil 68 KMM verwendbar	Maßkorrektur nötig	14	n.def.	16314068
✓	/GöttingenSLI/Winkelhebel/1000046334_INDEX_08	05.04.2024 12:47:34	05.04.2024 12:51:57	05.04.2024 12:47:16	C63 - C63 - DMC63_HL - 2	Teil 66 KMM i.O.		14	n.def.	16314066
✓	/GöttingenSLI/Winkelhebel/1000046334_INDEX_08	05.04.2024 11:55:42	08.04.2024 06:27:58	05.04.2024 11:55:29	CH 12 - C12 - C12 - 2	KMM verwendbar	Läuft mit Abnutzungskorrektur	14	n.def.	11214069
✓	/GöttingenSLI/Winkelhebel/1000046334_INDEX_08	05.04.2024 08:29:02	05.04.2024 09:56:47	05.04.2024 08:28:49	CH 12 - C12 - C12 - 2	KMM i.O.	Läuft mit Abnutzungskorrektur	14	KP	11214062

Pfad	Abnutzungsrichtung	Korrektur Tol.Ratio	Werkzeug	Parameter	Korrektur-relevant	Sollwert	Letzter Zugriff
PIWeb Server DE01WSPIWEB01							
GöttingenSLI							
Baugruppe							
Dreh Fraesen							
Extern							
Fraesen							
Gabelhebel							
Monolith							
Schleifen							
Taster							
Winkelhebel							
7-35510-201-01_Index_08							
7-35510-201-01_Index_10							
7-35982-201-01_INDEX_06							
7-36925-201-01_Index03							
--Seite_B_Für_Minipläne_Öffnen/--DS_Pos_22/DS_Pos_22_X	-	50	T15	R722	Ja	0,4	17.01.2024 15:00:26
--Seite_A_Für_Minipläne_Öffnen/--DS_Pos_21/DS_Pos_21_X	-	50	T15	R721	Ja	0,4	17.01.2024 15:00:26
--Seite_B_Für_Minipläne_Öffnen/--DS_Pos_20/DS_Pos_20_X	-	50	T15	R720	Ja	0,4	17.01.2024 15:00:26
--Seite_A_Für_Minipläne_Öffnen/--DS_Pos_19/DS_Pos_19_X	-	50	T15	R719	Ja	0,4	17.01.2024 15:00:26
--Seite_B_Für_Minipläne_Öffnen/--DS_Pos_18/DS_Pos_18_X	-	50	T15	R718	Ja	0,4	17.01.2024 15:00:26
--Seite_A_Für_Minipläne_Öffnen/--DS_Pos_17/DS_Pos_17_X	-	50	T15	R717	Ja	0,4	17.01.2024 15:00:26
--Seite_B_Für_Minipläne_Öffnen/--DS_Pos_16/DS_Pos_16_X	-	50	T15	R716	Ja	0,4	17.01.2024 15:00:26
--Seite_A_Für_Minipläne_Öffnen/--DS_Pos_15/DS_Pos_15_X	-	50	T15	R715	Ja	0,4	17.01.2024 15:00:26
--Seite_B_Für_Minipläne_Öffnen/--DS_Pos_12/DS_Pos_12_Z	-	50	T36	R712	Ja	0,15	17.01.2024 15:00:26
--Seite_A_Für_Minipläne_Öffnen/--DS_Pos_11/DS_Pos_11_Z	-	50	T36	R711	Ja	0,15	17.01.2024 15:00:26
--Seite_B_Für_Minipläne_Öffnen/--DS_Pos_10/DS_Pos_10_Z	-	50	T15	R710	Ja	0,15	17.01.2024 15:00:26
--Seite_A_Für_Minipläne_Öffnen/--DS_Pos_9/DS_Pos_9_Z	-	50	T15	R709	Ja	0,15	17.01.2024 15:00:26

Iteratives Vorgehen zur Lösung

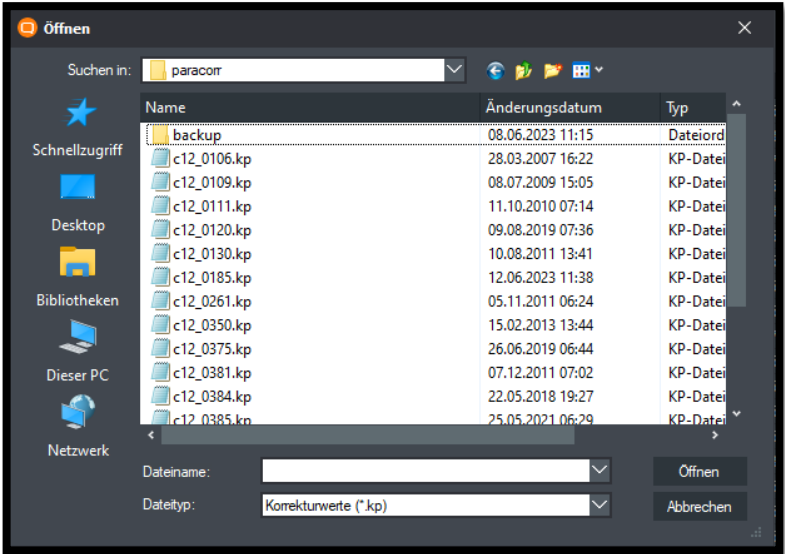
Anlagen-Korrektur

Freigabe Korrekturwerte laden EP KP Korrektur Tol. Ratio

Maschinenprogramm 0507 Zeit 08.04.2024 07:54:59 Maschine CH 12 - C12 - C12 - 2

Filter: Alle T36 T15

Merkmal	Parameter	Werkzeug	Sollwert	OT	UT	Abn. Richtung	Tol. Ratio	Tisch 1	Tisch 2	Mittelwert	Rel. Mittelwert	Letzter Korrekturwert	Korrekturwert
DS_Pos_1_X	R701	T36	0,050	0,060	0,040	-	50,000	0,046	0,046	0,046	-0,004	1,002	1,006
DS_Pos_2_X	R702	T36	0,050	0,060	0,040	-	50,000	0,048	0,048	0,048	-0,002	1,004	1,006
DS_Pos_3_X	R703	T36	0,050	0,060	0,040	-	50,000	0,047	0,048	0,047	-0,003	0,996	0,998
DS_Pos_4_X	R704	T36	0,050	0,060	0,040	-	50,000	0,046	0,046	0,046	-0,004	0,985	0,989
DS_Pos_5_X	R705	T36	0,050	0,060	0,040	-	50,000	0,048	0,047	0,048	-0,002	1,002	1,005
DS_Pos_6_X	R706	T36	0,050	0,060	0,040	-	50,000	0,046	0,046	0,046	-0,004	0,999	1,004
DS_Pos_7_Z	R707	T36	0,150	0,160	0,140	-	50,000	0,146	0,146	0,146	-0,004	0,999	1,003
DS_Pos_8_Z	R708	T36	0,150	0,160	0,140	-	50,000	0,145	0,145	0,145	-0,005	0,998	1,004
DS_Pos_9_Z	R709	T15	0,150	0,160	0,140	-	50,000	0,147	0,146	0,146	-0,004	0,979	0,983
DS_Pos_10_Z	R710	T15	0,150	0,160	0,140	-	50,000	0,146	0,147	0,147	-0,003	0,976	0,980
DS_Pos_11_Z	R711	T36	0,150	0,160	0,140	-	50,000	0,146	0,146	0,146	-0,004	1,002	1,006
DS_Pos_12_Z	R712	T36	0,150	0,160	0,140	-	50,000	0,146	0,145	0,145	-0,005	1,001	1,006
DS_Pos_15_X	R715	T15	0,400	0,410	0,390	-	50,000	0,396	0,395	0,396	-0,004	0,986	0,991
DS_Pos_16_X	R716	T15	0,400	0,410	0,390	-	50,000	0,396	0,396	0,396	-0,004	0,987	0,992
DS_Pos_17_X	R717	T15	0,400	0,410	0,390	-	50,000	0,398	0,398	0,398	-0,002	0,988	0,990
DS_Pos_18_X	R718	T15	0,400	0,410	0,390	-	50,000	0,396	0,396	0,396	-0,004	0,987	0,991
DS_Pos_19_X	R719	T15	0,400	0,410	0,390	-	50,000	0,396	0,396	0,396	-0,004	0,987	0,991
DS_Pos_20_X	R720	T15	0,400	0,410	0,390	-	50,000	0,396	0,396	0,396	-0,004	0,989	0,993
DS_Pos_21_X	R721	T15	0,400	0,410	0,390	-	50,000	0,396	0,396	0,396	-0,004	0,987	0,992
DS_Pos_22_X	R722	T15	0,400	0,410	0,390	-	50,000	0,396	0,396	0,396	-0,004	0,988	0,992



Dieser PC > cnc_mtp (\goup07) > C12 > paracorr

Name	Änderungsdatum	Typ	Größe
c12_0507.kp	05.04.2024 09:19	KP-Datei	1 KB
c12_0185.kp	12.06.2023 11:38	KP-Datei	1 KB
c12_0505.kp	07.11.2022 06:37	KP-Datei	1 KB
c12_0507.ep	14.09.2022 09:29	EP-Datei	1 KB
c12_0506.kp	24.03.2022 07:29	KP-Datei	1 KB
c12_0386.kp	17.09.2021 06:09	KP-Datei	1 KB
c12_0385.kp	25.05.2021 06:29	KP-Datei	1 KB
c12_0506.ep	11.02.2021 23:56	EP-Datei	1 KB
c12_0408.kp	09.02.2021 21:56	KP-Datei	1 KB
c12_0408.ep	27.01.2021 23:25	EP-Datei	1 KB
c12_0375.ep	06.02.2020 14:43	EP-Datei	1 KB
c12_0120.kp	09.08.2019 07:36	KP-Datei	1 KB
c12_0120.ep	01.08.2019 08:23	EP-Datei	1 KB
c12_0375.kp	26.06.2019 06:44	KP-Datei	1 KB
c12_0505.ep	18.11.2018 10:32	EP-Datei	1 KB
c12_0384.kp	22.05.2018 19:27	KP-Datei	1 KB
c12_0403.kp	26.01.2018 15:24	KP-Datei	1 KB
c12_0403.ep	15.05.2017 12:23	EP-Datei	1 KB
c12_0185.ep	01.07.2014 13:54	EP-Datei	1 KB
c12_0386.ep	28.11.2013 13:21	EP-Datei	1 KB
c12_0384.ep	28.11.2013 13:20	EP-Datei	1 KB
c12_0385.ep	28.11.2013 13:20	EP-Datei	1 KB
c12_0350.kp	15.02.2013 13:44	KP-Datei	1 KB
c12_0350.ep	14.02.2013 12:12	EP-Datei	1 KB
c12_0381.kp	07.12.2011 07:02	KP-Datei	1 KB

c12_0507.kp - Editor

Datei Bearbeiten Format Ansicht Hilfe

IN_PARAMETER_C12_0507_SPF

SPATH=\\N_WKS_DIR\N_C12_0507_WPD

R701-1.002

R702-1.004

R703-0.996

R704-0.985

R705-1.002

R706-0.999

R707-0.999

R708-0.998

R709-0.979

R710-0.976

R711-1.002

R712-1.001

R715-0.986

R716-0.987

R717-0.988

R718-0.987

R719-0.987

R720-0.989

R721-0.987

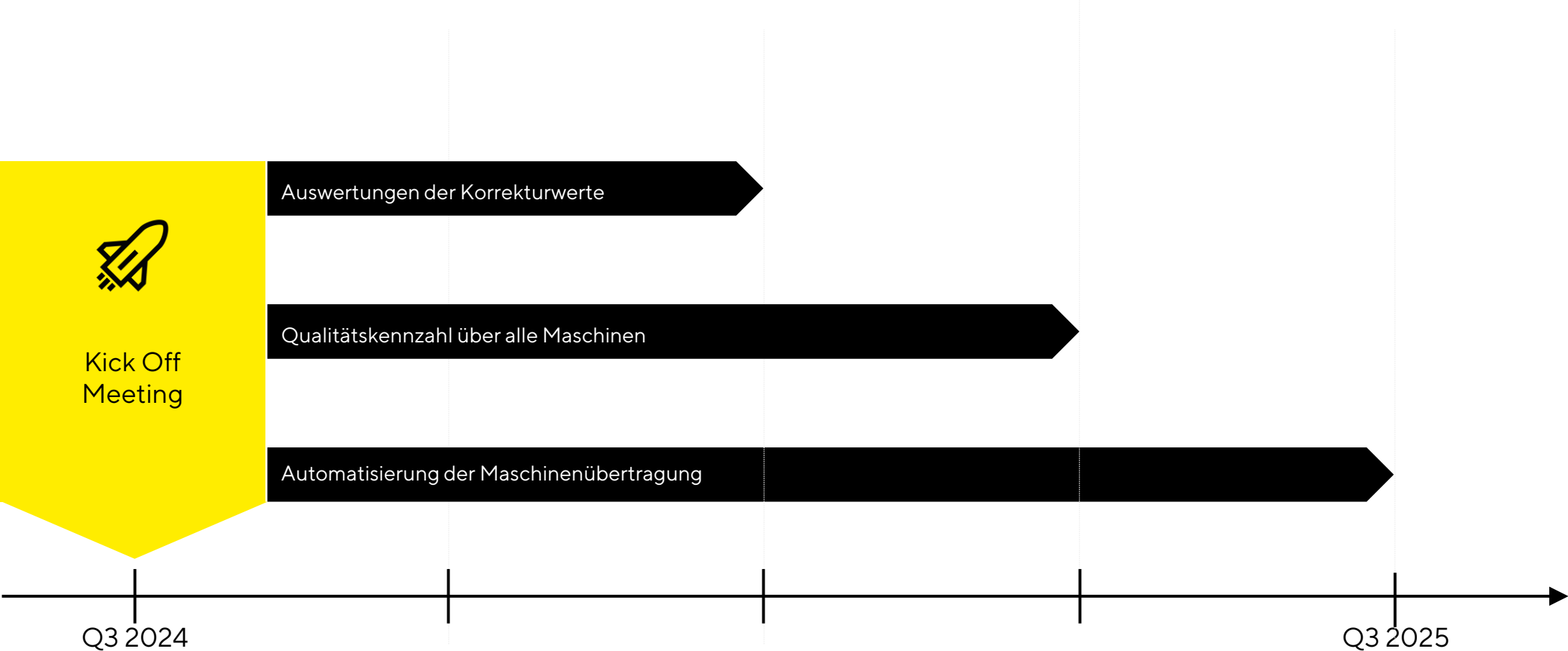
R722-0.988

M17

Testbetrieb & Go live



Next Steps



Vielen Dank.

Marc Hennemuth
Qualitätsexperte
Telefon +49
Email Marc.Hennemuth@sartorius.com

SARTORIUS