

#	Thema	Beschreibung/Ziele	(Teil-) Ergebnis	Termin primär	Abgabedatum	Status	Grund für Terminverzug
1083	CNC-Programmierung	Wiederkehrende Bearbeitungsfunktionen In der Fertigung gilt es, das Optimum aus der CAM-Programmierung herauszuholen. Um diese Anforderung zu erfüllen benötigt der CAM-Programmierer ein auf seine Bedürfnisse optimal zugeschnittenes Programmierumfeld. Hier müssen Templates erstellt werden, die es ermöglichen ohne großen Aufwand wiederkehrende Bearbeitungsfunktionen in Bearbeitungsprogramme einzupflegen. Erstellen und Anpassen von Templateoperationen Bibliotheken und Funktionen Beispielprogrammierung und Umsetzung		31.03.2015	31.03.2015	In Arbeit	
1084	CNC-Programmierung	Monitoring am Rüstplatz Mit Templates wird die Möglichkeit geschaffen, in der CAM-Programmierung die Effizienz zu steigern. Durch Erstellen dieser Templates wird eine Standardisierung des Programmierprozesses erreicht. Damit das Suchen nach dem aktuellen Aufspannplan oder Prüfplan ausgeschlossen ist, werden an den Rüstplätzen immer die aktuellen Aufspannpläne und Prüfpläne digitalisiert angezeigt. Damit am Rüstplatz jeweils der aktuelle Aufspannplan, Prüfplan oder weitere arbeitsbegleitende Unterlagen angezeigt werden, werden dort vereinfachter Datenaustausch CAM-Softex Monitore installiert.		31.03.2015	31.03.2015	In Arbeit	
1085	CNC-Programmierung	Der Datenaustausch ist zur Zeit umständlich.		31.03.2015	31.03.2015	In Arbeit	
1086	CNC-Programmierung	Hier soll eine Funktion geschaffen werden, die es ermöglicht einfach den Abschluss aller Anpassungen Postprozessor / Simulation für Maschine über Batch-Datei die Daten zu übergeben. incl. Messtasteroperationen		31.12.2014	31.12.2014	In Arbeit	
1087	CNC-Programmierung	Abschluss aller Anpassungen Postprozessor / Simulation für Maschine incl. Messtasteroperationen.		31.03.2015	31.03.2015	In Arbeit	
1088	CNC-Programmierung	Erarbeitung eines Konzepts zur Verwaltung und Pflege von Schnittdaten. Wo werden diese Daten gepflegt?		31.01.2015	31.01.2015	In Arbeit	
1089	CNC-Programmierung	Wie kommen diese Daten ins CAM? Integration Programmierplatz für Messmaschine in CNC-Programmierung Wie machen es andere Firmen? Aufgaben, Ansprechpartner definieren, Umfeld schaffen (z.B. Software),		31.12.2014	31.12.2014	In Arbeit	
1090	CNC-Programmierung	Aufgabenbeschreibung erstellen. Konzept einer Strategie Turmbearbeitung zur Erhöhung der Maschinenlaufzeiten, Reduzierung der Prozesszeit. Nutkurven, Doppelkurven. Wie soll gespannt werden? Wie soll der Turm bestückt werden? Spannstellen definieren? Wie setzen wir den Messtaster sinnvoll ein? Schruppen reicht aus, warum schlichten wir?		30.11.2014	30.11.2014	In Arbeit	