

Multistep XT-200 Bedienoberfläche

Kunde: MIKRON GmbH Rottweil
Entwickelt: Microsoft Visual Studio .NET 2005 (VB.NET und C#)
Datenanbindung: OPC, XML
Installation: Setup

Die Multistep XT-200 Bedienoberfläche ist die Neuentwicklung der CNC-Bedienoberfläche für die neue Werkzeugmaschine Multistep XT-200 von der Firma Mikron GmbH in Rottweil. Die neue HMI wurde komplett in Microsoft Visual Studio .NET entwickelt und ist bereits die 3. Generation. Die HMI umfasst über 20 Anwenderscreens die über OPC Kommunikation Systemdaten, CPL Variablen, PLC Variablen und Systemfunktionen visualisiert. Insgesamt sind mehr als 30 MultiStep Maschinen im 3 Schichtbetrieb beim Kunden im Einsatz.

Maschinenübersicht



Der Screen visualisiert die Handbetriebsanzeige für die MultiStep Module 2-4. Der Screen ist im BR Framework integriert und unterstützt somit das BR ACI Interface. Dieses Interface ermöglicht dem Projektgenieur den Screen über den Fkey Button „Optionen“ zu konfigurieren.

Handbetriebsanzeige

The screenshot displays the Handbetriebsanzeige (Hand Operation Display) for a Mikron machine. The interface is divided into several sections:

- Header:** Shows machine ID "KU0171M", "Handbetrieb Tippen" (Hand Operation Tip), and "inaktiv" (inactive). The Mikron logo is visible in the top right.
- Errors:** Two error messages are displayed: "Fehlerhaftes Format der DP-Masterparameterdatei." (Error in DP-Master parameter file format) and "Fehlerhaftes Format der DP-Masterparameterdatei." (Error in DP-Master parameter file format), dated 11.09.2008 | 10:35:42.
- Coordinate Table:** A table showing WCS (World Coordinate System) coordinates in mm.

WCS	mm	Sollposition	Endposition	Restweg	Programm
X	mm	0.000	0.000	0.000	0.000
Z	mm	0.000	0.000	0.000	0.000
B	o	0.000	0.000	0.000	0.000
C	o	0.000	0.000	0.000	0.000
W3	o	0.000	0.000	0.000	0.000
- Speed Override Table:** A table showing speed overrides for different axes.

mm	Programm	Sollwert	Override	Max
F	mm/min	100.0	0%	100%
S3	1/min	0.0	63%	100%
S4	1/min	0.0	63%	100%
- Tool Control Panels:** Four panels for tool control:
 - Werkzeugscheibe C1:** - vor, zureck +
 - Werkzeugscheibe C2:** - vor, zureck +
 - Werkzeug Spindel 1:** - spannen, loesen +
 - Werkzeug Spindel 2:** - spannen, loesen +
- Status Indicators:**
 - Spindel 1: Spindel 1 gelöst, Spindel 1 gespannt mit Werkzeug, Spindel 1 gespannt ohne Werkzeug
 - Spindel 2: Spindel 2 gelöst, Spindel 2 gespannt mit Werkzeug, Spindel 2 gespannt ohne Werkzeug
- Right Side Buttons:** IO, NIO, nicht entladbar, Geister-Schicht, Feierabend, Override 0-100%, Override 0%
- Bottom Navigation Bar:** F2 Nächste Anzeige, F3 Maschine, F4 Programm, F5 Werkzeugverwaltung, F6 Anlage, F7 Produktionsdaten, F8 Optionen, F9 Diagnose.