

Das Arbeiten mit 3S und MTM



Wie Daten in den Sales Support Server und ins Daimler-MTM gebracht werden.

Die momentane Vorgehensweise beim Anlegen von Datensätzen.



Safety first

At Sandvik Coromant safety is our top priority

 Emergency Exit

 Assembly Point

 Emergency Number

Sales Support Server



Beim Arbeiten mit dem Sales Support Server bei der Firma Sandvik, müssen wir unterscheiden zwischen der Eingabe eines

- ❖ Datensatzes zum Standard
- ❖ Datensatzes zu Sonder bzw. Tailor Made

Sales Support Server

❖ Datensatz zum Standard:

Daten zu unserem Standard lassen sich in der Regel leicht aus dem System entnehmen, oder liegen schon fertig vor.

Anlegen eines Datensatzes für Standard
am Beispiel C4-PCLNL-27050-12HP
T-Max® P Schneidwerkzeug zum Drehen

SANDVIK
Coromant



Sales Support Server



❖ Datensatz zum Standard:

Wir starten den 3S und öffnen den Datensatz C4-PCLNL-27050-12HP.

Der 3S Datensatz beinhaltet folgendes:

| Der 3S Datensatz | Der Daimler MTM Datensatz |
|---|---|
| Die Meta-Daten | Die Meta-Daten |
| Eine SML nach DIN4000 und ISO13399 | Eine SML zum Teil nach DIN4000 |
| Das Bearbeitungsverfahren | |
| Eine Zubehörliste | Eine Stückliste |
| Die Trennstellenkodierung in DIN4000 und ISO13399 | |
| Eine dxf nach DIN69874 bzw. ISO13399 | Eine dxf nach DIN69874 |
| Ein Modell nach DIN4003 bzw. ISO13399 | Ein Modell nach DIN4003 (noch Ausnahme, soll eingeführt werden) |
| Eine Grafik zur Vermassung der Sachmerkmale | |
| Bei Standard ein Bild des Werkzeugs | |

Sales Support Server

❖ Datensatz zum Standard:

Nach dem öffnen von C4-PCLNL-27050-12HP aktualisieren wir den Datensatz

▼ Sandvik DDS Server

Daten vom DDS aktualisieren

Zeitstempel des Datensatzes im DDS: 04.07.2018 20:39
Zeitpunkt der letzten Aktualisierung: 16.07.2018 09:50

▼ Änderungshistorie

| Version | Benutzer | Datum | |
|---------|----------|------------------|--------------|
| 6 | DDS | 16.07.2018 09:50 | Lade Version |

Die Daten werden vom Server in Schweden neu geladen.



Komponente

CAPTO-Außendrehkopf C4-PCLNL-27050-12HP

Artikelnummer: C4-PCLNL-27050-12HP
Hersteller-Bestellnummer: 153534
Barcode: 12353012

90-8 Werkzeugkopf zum Drehen, außen TRINGEL_WISOSC_MCCS01 Standard

Passende Komponente Kopieren Exportieren SIEMENS Export für Siemens PLM Werkzeugkorb
Feedback senden Drucken Löschen

▼ Geometrische Daten Bearbeiten

Zeige gefüllte Werte TRINGEL_WISOSC_MCCS01 90-8 DIN4000

| J21 | Artikelnummer | C4-PCLNL-27050-12HP |
|------|---------------------------------------|--------------------------------------|
| NSM | Normnummer Sachmerkmal | DIN4000-90 |
| J3 | Firmenkennung | SV - Sandvik Coromant |
| BLD | Bildkennung | 8 |
| A1 | Schneidkantenlänge | 12 mm |
| A2 | Funktionsbreite | 27 mm |
| A3A | Normalfreiwinkel Hauptschneide Pos. A | 0 Grad |
| A3 | Funktionslänge | 50 mm |
| A6 | Bohrungsdurchmesser min. | 110 mm |
| B3 | Kraglänge | 50 mm |
| B3A | Eingeschriebener Kreis Pos. A | 12,7 mm |
| BLD4 | Bildkennung Pos. A | 3 |
| C11 | Aufnahmetyp, maschinenseitig | CCS - Coromant Capto System |
| C12 | Aufnahmeform, maschinenseitig | 01 |
| C1A | Schneidkantenhöhe Pos. A | 4,7625 mm |
| C2 | Aufnahmgröße, maschinenseitig | 0400 |
| D1A | Eckenradius Pos. A | 0,8 mm |
| D7 | Masse (Gewicht) | 0,4 kg |
| E1 | Einstellwinkel | 95 Grad |
| E2 | Art des Einstellwinkels | B - Seiten- und Endstellwinkel (95°) |
| E3 | Eckenwinkel Schneidplatte | 80 Grad |
| E4 | Orthogonalspanwinkel | -6 Grad |
| E5 | Neigungswinkel | -6 Grad |
| F1 | Schneidrichtung | L - links |
| F2 | Halterform | A - abgesetzt |

Sales Support Server

❖ Datensatz zum Standard:

Nun beginnen wir uns die einzelnen Anteile am Datensatz anzusehen und ggf. zu überarbeiten.

Anmerkung: Das Arbeiten mit dem 3S verschaffte uns bei Sandvik eine erhebliche Verbesserung beim arbeiten. Ein Großteil der Daten für unsere Kunden können nun in einem System angelegt und verwaltet werden!



The screenshot displays the 'Komponente' (Component) page for a 'T-Max® P Schneidwerkzeug zum Drehen' (Turning tool). The interface includes a search results sidebar, a main data table, and 3D model views.

Suchergebnisse

Artikelnummer: C4*PCLNL*27050

T-Max® P Schneidwerkzeug
Sandvik Coromant - C4-PCLNL-27050-12HP

TRNGEL_WISOSC_MCCS01 90-8

| Zeige gefüllte Werte | TRNGEL_WISOSC_MCCS01 | 90-8 |
|----------------------|--|--------------------------------------|
| JZ1 | Artikelnummer | C4-PCLNL-27050-12HP |
| NSM | Normnummer Sachmerkmal | DIN4000-90 |
| J3 | Firmenennung | SV - Sandvik Coromant |
| BLD | Bildnummer | 8 |
| A1 | Schneidkantenlänge | 12 mm |
| A2 | Funktionsbreite | 27 mm |
| A2A | Normalflankwinkel Hauptschneide Pos. A | 0 Grad |
| A8 | Funktionslänge | 50 mm |
| A4 | Funktionshöhe | 0 mm |
| A6 | Bohrungsdurchmesser min. | 140 mm |
| B3 | Kraglänge | 50 mm |
| B5A | Eingeschriebener Kreis Pos. A | 12,7 mm |
| B5 | Gesamtlänge | 74 mm |
| BLD4 | Bildnummer Pos. A | 3 |
| C11 | Aufnahmetyp, maschinenseitig | CCS - Coromant Capto System |
| C12 | Aufnahmeform, maschinenseitig | 01 |
| C1A | Schneidkantenhöhe Pos. A | 4,7625 mm |
| C2 | Aufnahmegröße, maschinenseitig | 0400 |
| D1A | Eckenradius Pos. A | 0,79375 mm |
| D7 | Masse (Gewicht) | 0,472 kg |
| E1 | Einstellwinkel | 95 Grad |
| E2 | Art des Einstellwinkels | B - Seiten- und Endstellwinkel (95°) |
| E3 | Eckwinkel Schneidplatte | 80 Grad |
| E4 | Orthogonalspanwinkel | -6 Grad |
| E5 | Neigungswinkel | -6 Grad |
| F1 | Schneidrichtung | L - links |

3D Modelle: C11, C12, C2, B3, B5, A1, A2, A4, A6, A8, E1, E2, E3, E4, E5, F1

DXF File

Sales Support Server

❖ Datensatz zum Standard:



Die Meta-Daten: Hier ist eine Überarbeitung in der Regel nicht erforderlich.

Die SML: Obwohl die Daten aus Schweden inzwischen einen sehr guten Stand erreicht haben, wird die SML von uns überprüft und ggf. überarbeitet und ergänzt.

Komponente

T-Max® P Schneidwerkzeug zum Drehen

Artikelnummer: C4-PCLNL-27050-12HP

Hersteller-Bestellnummer: A

Barcode: 12352012

SV - Sandvik Coromant

lagerhaltig

90-B Werkzeugkopf zum Drehen, außen TRNGEL_WISOSC_MCCS01

Standard

Zeige gefüllte Werte

TRNGEL_WISOSC_MCCS01
GTC

90-B
DIN4000

| | | |
|-------|---------------------------------------|--------------------------------------|
| J21 | Artikelnummer | C4-PCLNL-27050-12HP |
| NSM | Normnummer Sachmerkmal | DIN4000-90 |
| J3 | Firmenkennung | SV - Sandvik Coromant |
| B/D | Bildkennung | 8 |
| A1 | Schneidkantenlänge | 12 mm |
| A2 | Funktionsbreite | 27 mm |
| A2A | Normalfreiwinkel Hauptschneide Pos. A | 0 Grad |
| A3 | Funktionslänge | 50 mm |
| A4 | Funktionshöhe | 0 mm |
| A6 | Bohrungsdurchmesser min. | 140 mm |
| B3 | Kraglänge | 50 mm |
| B3A | Eingeschriebener Kreis Pos. A | 12,7 mm |
| B5 | Gesamtlänge | 74 mm |
| B/D.A | Bildkennung Pos. A | 3 |
| CI1 | Aufnahmetyp, maschinenseitig | CCS - Coromant Capto System |
| CI2 | Aufnahmeform, maschinenseitig | 01 |
| CI.A | Schneidkantenhöhe Pos. A | 4,7625 mm |
| C2 | Aufnahmgröße, maschinenseitig | 0400 |
| D1.A | Eckenradius Pos. A | 0,79375 mm |
| D7 | Masse (Gewicht) | 0,472 kg |
| E1 | Einstellwinkel | 95 Grad |
| E2 | Art des Einstellwinkels | 8 - Seiten- und Endstellwinkel (95°) |
| E3 | Eckenwinkel Schneidplatte | 80 Grad |
| E4 | Orthogonalspanwinkel | -6 Grad |
| E5 | Neigungswinkel | -6 Grad |
| F1 | Schneidrichtung | L - links |

Sales Support Server

❖ Datensatz zum Standard:

Das Bearbeitungsverfahren: Hier ist eine Überarbeitung in der Regel nicht erforderlich.

Die Zubehörliste: Die Daten zum Zubehör müssen in der Regel aus den Online-Shop-Daten nachgepflegt werden



▼ Bearbeitungsverfahren

| P2 | |
|-----------------------|------------------------------|
| Bearbeitungsverfahren | |
| 1 | DFA - Formdrehen, außen |
| 2 | DPA - Profildrehen, außen |
| 3 | DDB - Außen- und Innendrehen |
| 4 | DFI - Formdrehen, innen |
| 5 | DPI - Profildrehen, innen |
| 6 | DDI - Innendrehen |
| 7 | DDA - Außendrehen |

▼ Zubehör

HEX-KEY
SV.174.3-861
Bestell-Nr. : 174.3-861
Stückzahl : 1

SHIMS T-MAX-S-P
SV.171.31-850M
Bestell-Nr. : 171.31-850M
Stückzahl : 1

HEX-KEY
SV.174.1-864
Bestell-Nr. : 174.1-864
Stückzahl : 1

Screw
SV.174.3-821
Bestell-Nr. : 174.3-821
Stückzahl : 1

Lever
SV.174.3-841M
Bestell-Nr. : 174.3-841M
Stückzahl : 1

Das ist eine allgemeine Darstellung und ist nicht maßstabgetreu.

| Produktcode | Bezeichnung | Einheit | Produkt | Stückzahl |
|-------------|---------------------|---------|---------|-----------|
| 174.3-841M | Lever (Included) | 1 | 1 | 1 |
| 174.3-821 | Screw (Included) | 1 | 2 | 2 |
| 171.31-850M | Shim (Included) | 1 | 3 | 3 |
| 174.3-861 | Shim pre (Included) | 1 | 4 | 4 |
| 881 020-03 | Holder (Included) | 3 | 5 | 5 |
| 881 020-13 | Holder (Included) | 2 | 6 | 2 |
| 174.1-864 | Key (Included) | 1 | 8 | 8 |

3. Hier sind die Daten zum Zubehör

Sales Support Server

❖ Datensatz zum Standard:

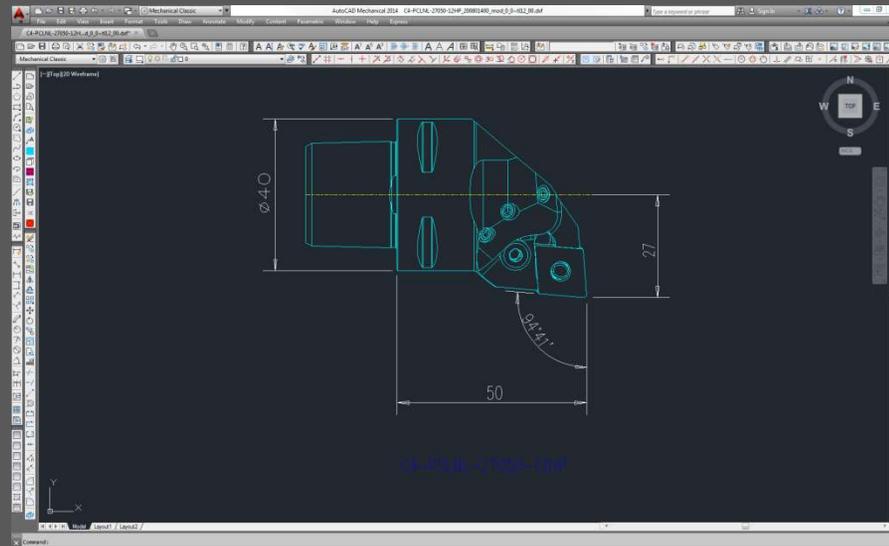


Die Trennstellenkodierung : Hier ist eine Überarbeitung noch manchmal erforderlich.

Die dxf nach DIN69874 : Die dxf nach DIN69874 muss in den allermeisten Fällen bearbeitet werden. Hier sind viele unterschiedliche Stände im Online-Shop. Dies wird bei uns in AutoCad gemacht.

Trennstellenkodierungen

| ATTRIB | K31 | K32 | Type |
|--|--------------------|------------------------|--------------------------|
| Trennstellentyp | Trennstellencode | Trennstellencode (max) | Art des Trennstellencode |
| 1 J6r - maschinseitig | CCS04000195 | | DIN |
| 2 J6r - maschinseitig | CCS01C04005555 | | ISO |
| 3 J41r - Pos.A / Innenschneide 1.Stufe | ISOscN1204082***** | | ISO |
| 4 J41r - Pos.A / Innenschneide 1.Stufe | CN1204082N | | DIN |



Sales Support Server

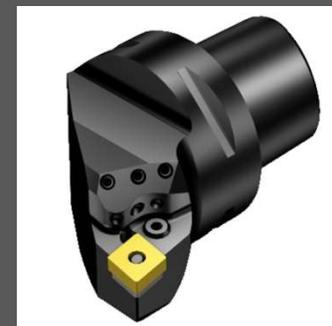
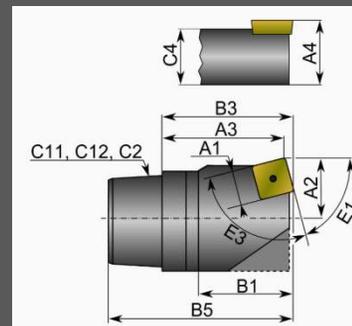
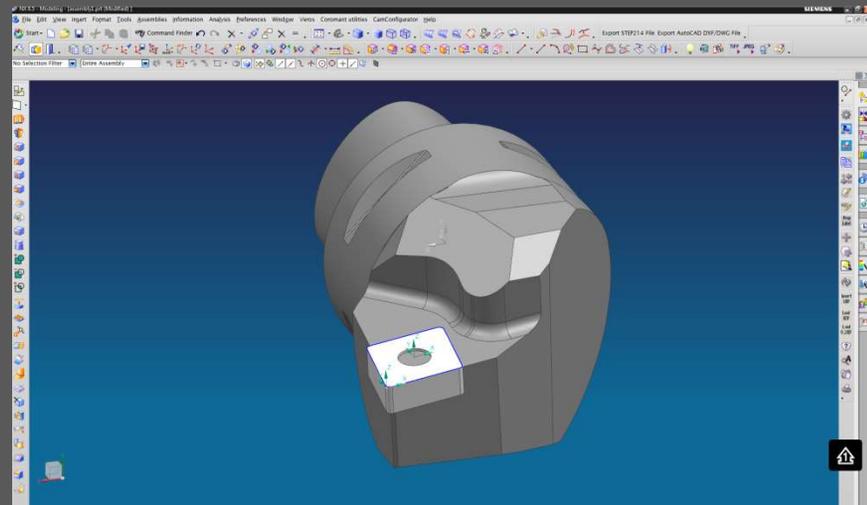
❖ Datensatz zum Standard:

Ein Modell nach DIN4003 : Das Modell nach DIN4003 bzw. ISO13399 ist für die Drehwerkzeuge und Halter meist in Ordnung, für die rotierenden Werkzeuge und Platten wird eine Überarbeitung oder Neuerstellung meistens nötig.

Anmerkung: Im 3S werden auch eigene Modelle erzeugt!

Grafik und Bild: Die Grafik und das Bild zum Datensatz werden in der Regel von unseren schwedischen Kollegen und dem 3S korrekt beigelegt.

SANDVIK
Coromant



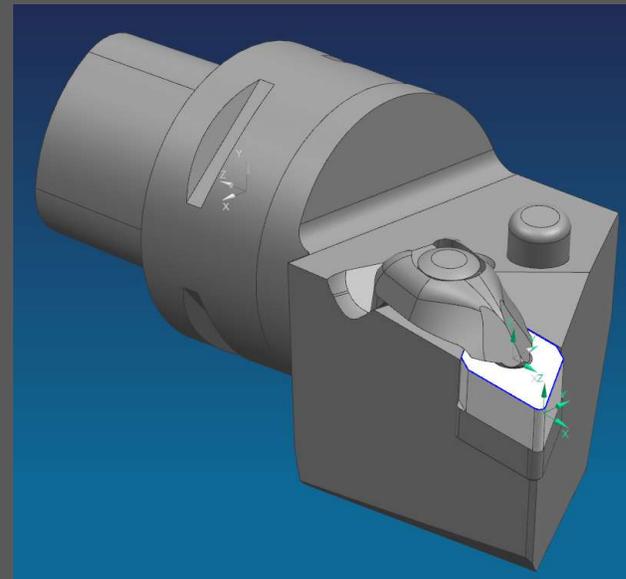
Sales Support Server

❖ Datensatzes zu Sonder bzw. Tailor Made:

Die Aufbereitung der Daten zu unserem Sonder oder TM erzeugt in jeder Hinsicht einen großen Aufwand!

Anlegen eines Datensatzes für Sonder am Beispiel 340 360172L207 Coromant Capto C4 Schneidkopf.

SANDVIK
Coromant



Sales Support Server

❖ Datensatz zum Sonder bzw. Tailor Made:

Wir starten im 3S einen neuen Datensatz, oder kopieren einen ähnlichen vorhandenen.

Die Meta-Daten : Die Meta-Daten werden nun neu vergeben!

Besonders wichtig hierbei, die Klassifizierung des Werkzeugs!

Wir vergeben die Klassifizierungen nach DIN4000 und Siemens GTC.



The screenshot shows a software interface for managing components. At the top, a blue header reads "Komponente". Below it, the component name "Schneidkopf C4" is displayed with an edit icon. The article number "340 360172L207" is shown, with a red arrow pointing to it from the "TRNGEI" button below. Other fields include "Hersteller-Bestellnummer:" and "Barcode: K00000145". On the right, there are dropdown menus for "SV - Sandvik Coromant", "lagerhaltig", "Freigegeben", and "Sonderfertigung". Below this is a section titled "1.) Klassifikation" with a search bar and two columns: "Klassifikationssystem wählen" and "Klasse wählen". The "Klassifikationssystem wählen" column lists "DIN4000", "GTC", "GTC_23.03.2018 08:42", and "ISO13399". The "Klasse wählen" column lists various classes from 90-4 to 90-11, such as "Klemmhalter, Bohrstange zum Stechdrehen, außen". At the bottom right, there are "OK" and "Abbrechen" buttons.

Sales Support Server

❖ Datensatz zum Sonder bzw. Tailor Made:

Die SML: Die Daten zu den SML müssen nun völlig neu angelegt werden. Das ist mitunter sehr zeitraubend da die Daten aus den Zeichnungen und Modellen entnommen werden müssen.



Geometrische Daten Bearbeiten

Zeige gefüllte Werte TRNGEI 90-B
GTC DIN4000

| | | |
|-----|---------------------------------------|--|
| J21 | Artikelnummer | 340 360172L207 |
| NSM | Normnummer Sachmerkmal | DIN4000-90 |
| J3 | Firmenkennung | SV - Sandvik Coromant |
| BLD | Bildkennung | 8 |
| A1 | Schneidkantenlänge | 15 mm |
| A2 | Funktionsbreite | 27 mm |
| A2A | Normalfreiwinkel Hauptschneide Pos. A | 0 Grad |
| A3 | Funktionslänge | 75 mm |
| A4 | Funktionshöhe | 0 mm |
| B3 | Kraglänge | 75 mm |
| B5 | Gesamtlänge | 99 mm |
| C11 | Aufnahmetyp, maschinenseitig | CCS - Coromant Capto System |
| C12 | Aufnahmeform, maschinenseitig | 01 |
| C2 | Aufnahmegröße, maschinenseitig | 0400 |
| D1A | Eckenradius Pos. A | 0,8 mm |
| D7 | Masse (Gewicht) | 0,678 kg |
| E1 | Einstellwinkel | 93 Grad |
| E2 | Art des Einstellwinkels | E - Endeinstellwinkel |
| E3 | Eckenwinkel Schneidplatte | 55 Grad |
| E4 | Orthogonalspanwinkel | 6 Grad |
| E5 | Neigungswinkel | 7 Grad |
| F1 | Schneidrichtung | L - links |
| F2 | Halteform | A - abgesetzt |
| F3 | Arbeitslage Halter | 0 |
| F5 | Befestigungsart Schneidplatte | M - von oben und über Bohrung geklemmt mit zylindrischer Bohrung |

Sales Support Server

❖ Datensatz zum Sonder bzw. Tailor Made:

Die SML: Obwohl wir die Anzahl der Systeme in denen die Daten hinterlegt sind, in der letzten Zeit, erheblich reduziert haben, ist das Zusammenstellen oft mühsam.

Die Daten die zur Verfügung stehen, entsprechen nicht den Norm-Vorgaben, müssen also angepasst werden.

Das ist nach wie vor Handarbeit und verlangt eine gute Einarbeitung und einige Kenntnisse in diesem Bereich.



Geometrische Daten Bearbeiten

Zeige gefüllte Werte TRNGEI 90-B
GTC DIN4000

| | | |
|-----|---------------------------------------|--|
| J21 | Artikelnummer | 340 360172L207 |
| NSM | Normnummer Sachmerkmal | DIN4000-90 |
| J3 | Firmenkennung | SV - Sandvik Coromant |
| BLD | Bildkennung | 8 |
| A1 | Schneidkantenlänge | 15 mm |
| A2 | Funktionsbreite | 27 mm |
| A2A | Normalfreiwinkel Hauptschneide Pos. A | 0 Grad |
| A3 | Funktionslänge | 75 mm |
| A4 | Funktionshöhe | 0 mm |
| B3 | Kraglänge | 75 mm |
| B5 | Gesamtlänge | 99 mm |
| C11 | Aufnahmetyp, maschinenseitig | CCS - Coromant Capto System |
| C12 | Aufnahmeform, maschinenseitig | 01 |
| C2 | Aufnahmegröße, maschinenseitig | 0400 |
| D1A | Eckenradius Pos. A | 0,8 mm |
| D7 | Masse (Gewicht) | 0,678 kg |
| E1 | Einstellwinkel | 93 Grad |
| E2 | Art des Einstellwinkels | E - Endeinstellwinkel |
| E3 | Eckenwinkel Schneidplatte | 55 Grad |
| E4 | Orthogonalspanwinkel | 6 Grad |
| E5 | Neigungswinkel | 7 Grad |
| F1 | Schneidrichtung | L - links |
| F2 | Halteform | A - abgesetzt |
| F3 | Arbeitslage Halter | 0 |
| F5 | Befestigungsart Schneidplatte | M - von oben und über Bohrung geklemmt mit zylindrischer Bohrung |

Sales Support Server

❖ Datensatz zum Sonder bzw. Tailor Made:



Die SML: All das macht die Vorab-Einschätzung des Aufwands sehr schwierig! Manchmal muss der Auftrag nach erfolgloser Recherche auch abgelehnt werden, oder kann nur zum Teil erfolgen.

Geometrische Daten Bearbeiten

Zeige gefüllte Werte TRNGEI 90-B
GTC DIN4000

| | | |
|-----|---------------------------------------|--|
| J21 | Artikelnummer | 340 360172L207 |
| NSM | Normnummer Sachmerkmal | DIN4000-90 |
| J3 | Firmenkennung | SV - Sandvik Coromant |
| BLD | Blidkennung | 8 |
| A1 | Schneidkantenlänge | 15 mm |
| A2 | Funktionsbreite | 27 mm |
| A2A | Normalfreiwinkel Hauptschneide Pos. A | 0 Grad |
| A3 | Funktionslänge | 75 mm |
| A4 | Funktionshöhe | 0 mm |
| B3 | Kraglänge | 75 mm |
| B5 | Gesamtlänge | 99 mm |
| C11 | Aufnahmetyp, maschinenseitig | CCS - Coromant Capto System |
| C12 | Aufnahmeform, maschinenseitig | 01 |
| C2 | Aufnahmegröße, maschinenseitig | 0400 |
| D1A | Eckenradius Pos. A | 0,8 mm |
| D7 | Masse (Gewicht) | 0,678 kg |
| E1 | Einstellwinkel | 93 Grad |
| E2 | Art des Einstellwinkels | E - Endeinstellwinkel |
| E3 | Eckenwinkel Schneidplatte | 55 Grad |
| E4 | Orthogonalspanwinkel | 6 Grad |
| E5 | Neigungswinkel | 7 Grad |
| F1 | Schneidrichtung | L - links |
| F2 | Halteform | A - abgesetzt |
| F3 | Arbeitslage Halter | 0 |
| F5 | Befestigungsart Schneidplatte | M - von oben und über Bohrung geklemmt mit zylindrischer Bohrung |

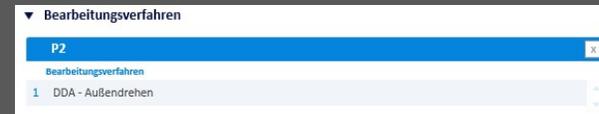
Sales Support Server

❖ Datensatz Sonder bzw. Tailor Made:



Das Bearbeitungsverfahren: Wird vom Datenaustausch in der Regel nach augenscheinlicher Verwendung festgelegt.

Die Zubehörliste: Die Daten zum Zubehör müssen in der Regel den Zeichnungen entnommen und nachgepflegt werden.



Zubehör
SHIM
SV.5322 266-01
Bestell-Nr. : 5322 266-01
Stückzahl : 0

SHIM
SV.5322 266-02
Bestell-Nr. : 5322 266-02
Stückzahl : 1

SHIM CERAMIC
SV.5322 266-03
Bestell-Nr. : 5322 266-03
Stückzahl : 0

Clamp set
SV.5412 028-021
Bestell-Nr. : 5412 028-021
Stückzahl : 1

SEALING COVER
SV.5643 020-05
Bestell-Nr. : 5643 020-05
Stückzahl : 2

Schlüssel
SV.5680 015-04
Bestell-Nr. : 5680 015-04
Stückzahl : 0

COOLANT NOZZLE
SV.5691 032-01
Bestell-Nr. : 5691 032-01
Stückzahl : 1



Sales Support Server

❖ Datensatz Sonder bzw. Tailor Made:

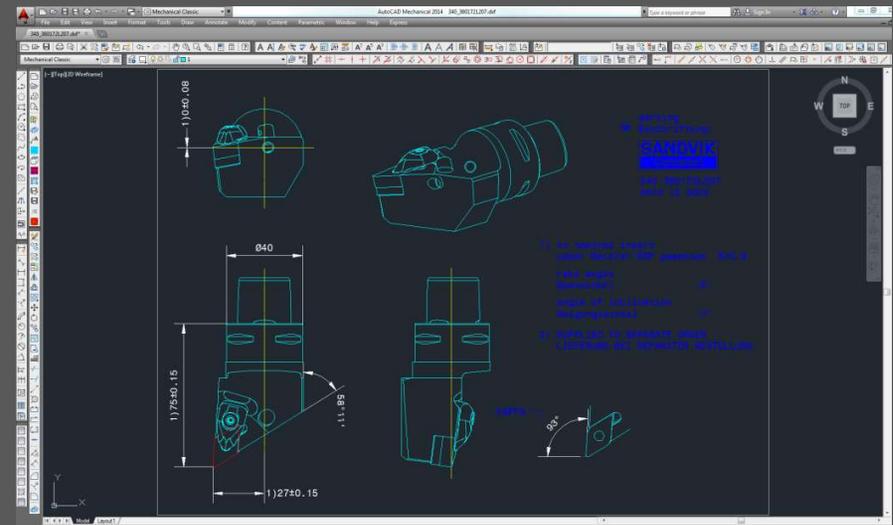
Die Trennstellenkodierung : Hier sind die Trennstellen neu zu erstellen und einzutragen.

Die dxf nach DIN69874 : Die dxf nach DIN69874 muss aus den aus NX generierten dxf umgewandelt werden. Dies wird bei uns in AutoCad gemacht.



Trennstellenkodierungen Bearbeiten

| ATTRIB | K31 | K32 | Type |
|--|--------------------|------------------------|------------------------|
| Trennstellentyp | Trennstellencode | Trennstellencode (max) | Art des Trenstellencoc |
| 1 J41r - Pos.A / Innenschneide 1.Stufe | DN1506082N | | DIN |
| 2 J6r - maschinseitig | CCS04000195 | | DIN |
| 3 J41r - Pos.A / Innenschneide 1.Stufe | ISOSDN1506002***** | | ISO |
| 4 J6r - maschinseitig | CCS01C0400SSSS | | ISO |



Sales Support Server

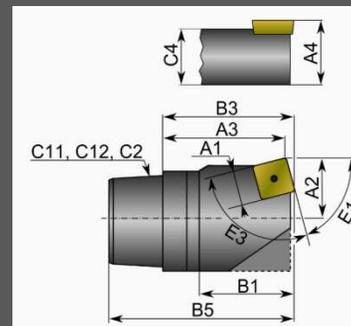
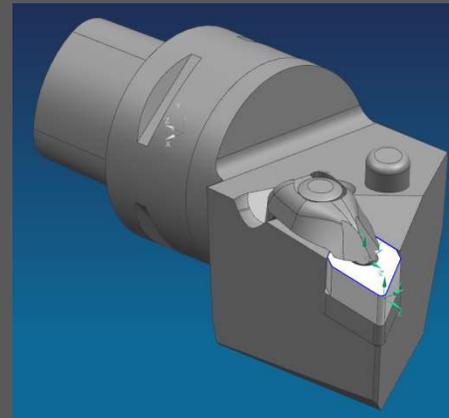
❖ Datensatz zum Sonder bzw. Tailor Made:

SANDVIK
Coromant

Ein Modell nach DIN4003 : Das Modell wird bei uns aus den Produktionsmodellen erzeugt, oder muss völlig neu erstellt werden.

Anmerkung: Im 3S können auch eigene Modelle erzeugt werden, wenn die nötigen Daten vorliegen!

Grafik: Die Grafik zum Datensatz wird in der Regel aus dem 3S korrekt beigestellt.



Sales Support Server

❖ Versandt an den Kunden

Sowohl die Standard-Datensätze wie auch die zu Sonder bzw. Tailor Made können nun für verschiedenste Systeme einzeln oder im Packet exportiert und versendet werden.



Einzeln

Export

Dateiformat Grafiken Speichern

Wählen Sie das Dateiformat

- CSV
- XML
- ISO13399 Part21
- GTC
- TDM
- Coscom
- FaSys
- WinTool
- EXAPT
- Zoller
- Siemens PLM
- ISBE
- OPUS

CSV-Exporteinstellungen

Trennzeichen : z.B. ; oder ,

Textkennzeichen * z.B. " oder "

Dezimaltrenner - z.B. , oder .

Spaltenbezeichnungen exportieren

Konformitätsklasse Konformitätsklasse 4 (Alle Werte)

Welche zusätzlichen Daten möchten Sie exportieren?

Trennstellenkodierungen

Zubehör

Grafikreferenzen

Bearbeitungsverfahren

Metadaten

Container-File (Preview!)

Zurück Weiter Starte Export Abbrechen

Werkzeugkorb

Name des Werkzeugkorbs: A GEPROFTE_DATEN_GAB

Sortieren nach: choose attribute Suche

| Werkzeugnummer | Kundensachnummer | Preis |
|--|------------------|-------|
| 411500019-50 SV - Always/Alwaysrichtung | FR | 0 |
| CA-991-005-AB550-050 SV - Adapter | FR | 0 |
| 5-C5-2C-25093-90414 SV - Adapter C5 | FR | 0 |
| 348-8899WLL085 SV - Adapter C5 auf 570-20 | FR | 0 |
| CS-570-2C-25 067 SV - Adapter Coromant Captool® - CoroTurn® 3L | FR | 0 |
| CA-570-2C-32 074 SV - Adapter Coromant Captool® - CoroTurn® 3L | FR | 0 |
| CS-991-27-32 075 SV - Adapter Coromant Captool® - ISO 9798 | FR | 0 |
| CS-991-27-20 070 SV - Adapter Coromant Captool® - ISO 9798 | FR | 0 |
| CA-991-27-32 058 SV - Adapter Coromant Captool® - ISO 9798 | FR | 0 |
| CA-ASHA-41085-25 SV - Adapter Coromant Captool® - rechteckiger Schnitt | FR | 0 |
| CA-ASHA-25046-104 SV - Adapter Coromant Captool® - rechteckiger Schnitt | FR | 0 |
| UARG-10C-098 | FR | |

392 Elemente Seite 1 von 4 1 2 3 4 >

Export Excel Kopieren Exportieren SIEMENS Exportieren Exportieren Daten vom DDS aktualisieren

Sales Support Server

❖ Aufwand zur Erstellung



Für die Erstellung der Datensätze zählen wir einen durchschnittlichen Aufwand von 3 Stunden. Es können also 2-3 Datensätze pro Ersteller und Tag gerechnet werden.

Dabei gibt es große Unterschiede. Ist der Datensatz einer Schneidplatte in der Regel komplett weit unter einer Stunde zu erstellen, kann die Erstellung eines Sonderfräsers auch mit mehr als einem Tag zu Buche schlagen.

Daimler MTM



Benutzer: XSA04UG (de) Katalog Planung Bestände Systemdaten ?

Werkzeug suchen

STAMMDATEN Bestellnr. 346 219262R75 (Antragsstatus: Freigegeben)

Stammdaten

Sachnummer

Benennung* STUFENAUFBOHRWZ MMS

Kurzbezeichnung* 34,0x115x60 xHSK-A100, Zrhg

Bestellnummer* 346 219262R75

Hersteller* SANDVIK GMBH

Produktgruppe* F70066 004

STUFENAUFBOHRKOEPPER M.KEGELSCHAFT Z.DIR.AUFN.V.SP

Fremdschlüssel

Statusdaten Zusatzdaten Zeichnungsdaten Zweite Sprache

SNR-Status* 0 - Werksfreigabe

Status* OK

Bestellbarkeit* 1 - bestellbar

Kennschlüssel* S-Sonder (DIN/ISO/MBN... ähnlich)

Teileart* Dezentrales Betriebsmittel

Teiletyp* Instandsetzbares Betriebsmittel

Bearbeiter Turczyn, Alexander (TG/OMS-T)

Antragsteller Esser, Marion (Extern)

Erzeugungdatum* 26.10.2017

Änderungsdatum 24.01.2018

Grafik

Merkmale

| Kennung | Wert | Einheit | Beschreibung |
|---------|---|---------|--------------------------------|
| BHL | Sonderwerkzeug | - | Benennung Hersteller/Lieferant |
| KHL | 346 219262R75 | - | Kurzbezeichnung Herst./Lief. |
| SSL | 42CrMo4 | - | Schneid-/Werkstoff Lieferant |
| ALLTOL | nach Zeichnung | - | Allg.Toleranz DIN ISO 2768-1 |
| ANG | Kegel-Hohlschaft Form A (mit Greifernut), Gr. 100 | - | Antriebsform, -größe |
| D1 | 34 | mm | Durchmesser 1 |
| D2 | 60 | mm | Durchmesser 2 |
| DTR | mit Datentraeger | - | Datentraeger |
| KSA | Innen- MMS (MQL) | - | Kühlschmierstoff-Zufuhrart |
| KUE | mit Kuehschmierstoff-Austritt, radial | - | Kühlschmierstoff-Austritt |
| L | 210 | mm | Kraglänge |
| SL1 | 115 | mm | Länge Stufe 1 |
| SR | Rechts bzw. Rechte Ausfuehrung | - | Schneidrichtung |
| STU | 2 | - | Anzahl Stufen (schr. Durchm.) |
| WS1 | 95 | Grad | Spitzenwinkel 1 |
| WS2 | 105 | Grad | Spitzenwinkel 2 |
| Z | 6 | - | Anzahl Schneiden/Kassetten |
| Z1 | 2 | - | Anzahl Schneiden 1. Stufe |
| ZR | 2 | - | Anzahl Zahnreihen |

Daimler MTM



Beim Arbeiten mit dem Daimler MTM bei der Firma Sandvik, ist anders als beim 3S eine Unterscheidung zwischen Standard und Sonder nicht erforderlich.

Das Anlegen eines Sonder-Datensatzes ist nur unwesentlich aufwendiger als das Anlegen eines Standard-Datensatzes.

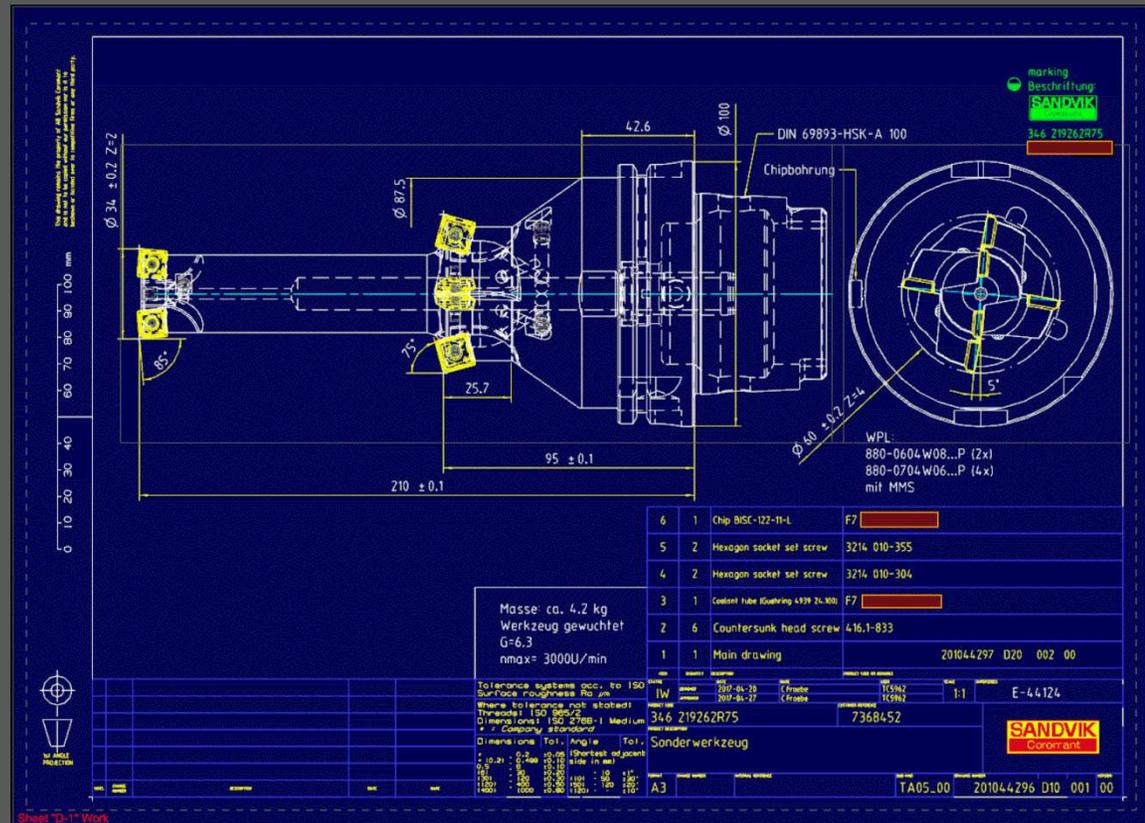
Beim Standard kann der Ersteller lediglich auf den Online-Shop zurückgreifen, was die Datenfindung erleichtert

Daimler MTM

❖ Datensatz Daimler MTM:



Anlegen eines Datensatzes
am Beispiel 346 219262R75
Sonderwerkzeug



Daimler MTM

❖ Datensatz Daimler MTM:



Der Daimler MTM Datensatz beinhaltet folgendes:

| Der 3S Datensatz | Der Daimler MTM Datensatz |
|---|---|
| Die Meta-Daten | Die Meta-Daten |
| Eine SML nach DIN4000 und ISO13399 | Eine SML zum Teil nach DIN4000 |
| Das Bearbeitungsverfahren | |
| Eine Zubehörliste | Eine Stückliste |
| Die Trennstellenkodierung in DIN4000 und ISO13399 | |
| Eine dxf nach DIN69874 bzw. ISO13399 | Eine dxf nach DIN69874 |
| Ein Modell nach DIN4003 bzw. ISO13399 | Ein Modell nach DIN4003 (noch Ausnahme, soll eingeführt werden) |
| Eine Grafik zur Vermassung der Sachmerkmale | |
| Bei Standard ein Bild des Werkzeugs | |

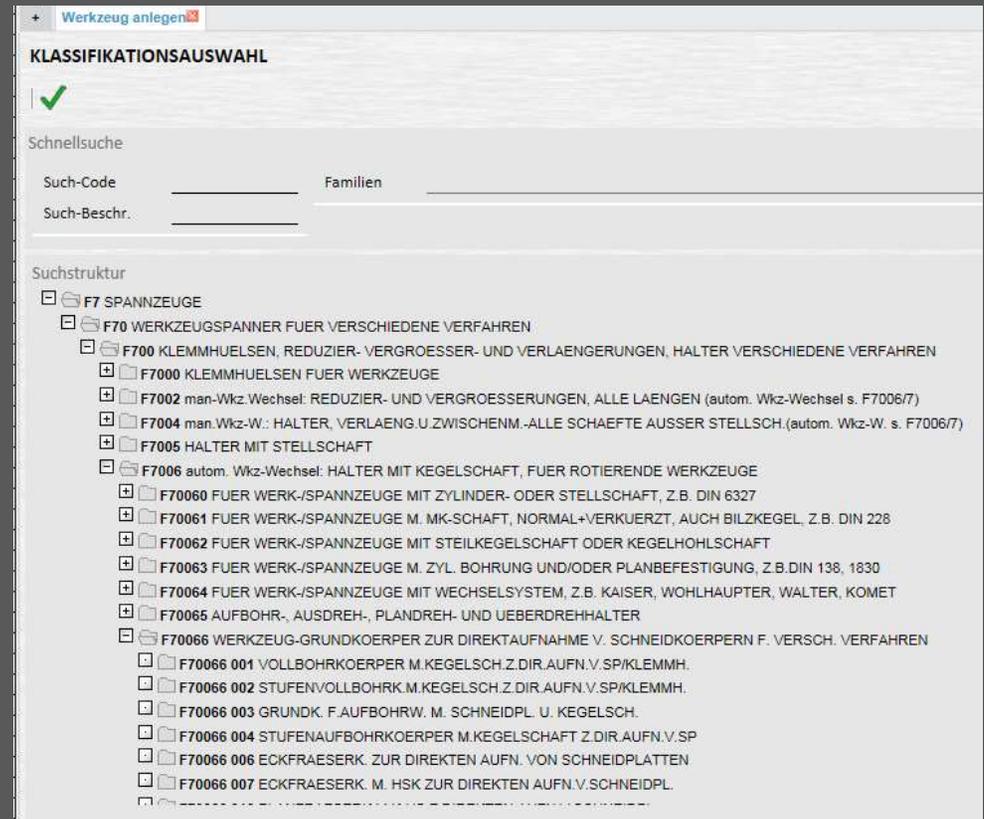
Daimler MTM

❖ Datensatz Daimler MTM:

Das Anlegen des Daimler MTM Datensatzes:

Hierzu geht man in die Klassifikationsauswahl und wählt die für das Werkzeug passende Klasse aus.

Oft lässt sich auch ein ähnliches Werkzeug kopieren und entsprechend ändern.



Daimler MTM

❖ Datensatz Daimler MTM:



Dann wird die SML ausgefüllt. Die Daten hierzu stammen aus unserem 3S oder bei Sonder aus Zeichnungen/Modellen aus unseren Systemen.

Merkmale

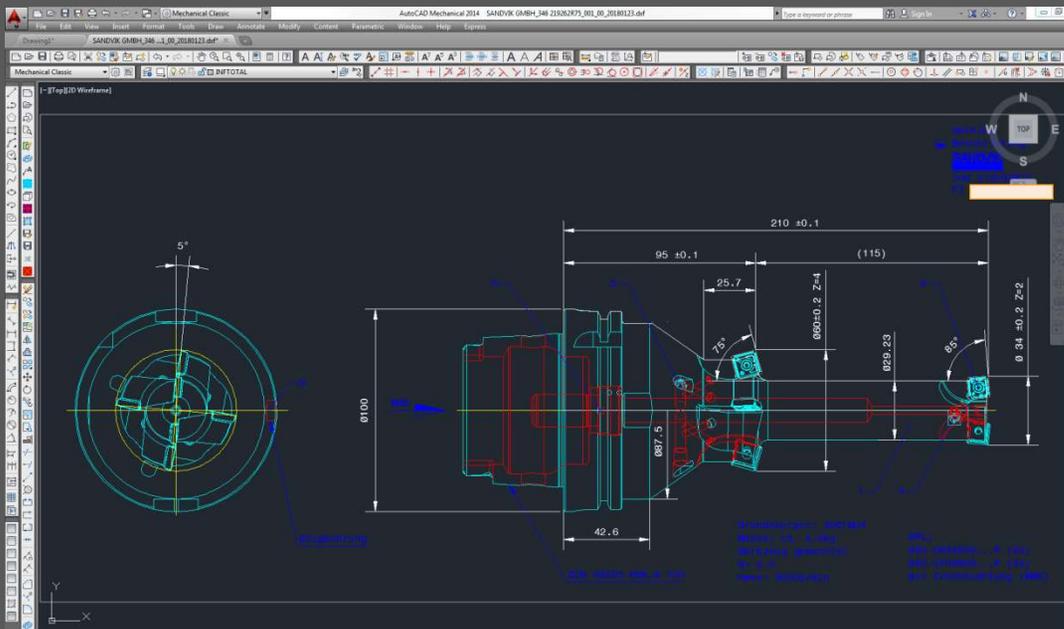
| Kennung | Wert | Einheit | Beschreibung |
|---------|---|---------|--------------------------------|
| BHL | Sonderwerkzeug | - | Benennung Hersteller/Lieferant |
| KHL | 346 219262R75 | - | Kurzbezeichnung Herst./Lief. |
| SSL | 42CrMo4 | - | Schneid-/Werkstoff Lieferant |
| ALLTOL | nach Zeichnung | - | Allg.Toleranz DIN ISO 2768-1 |
| ANG | Kegel-Hohlschaft Form A (mit Greifernut), Gr. 100 | - | Antriebsform, -größe |
| D1 | 34 | mm | Durchmesser 1 |
| D2 | 60 | mm | Durchmesser 2 |
| DTR | mit Datentraeger | - | Datenträger |
| KSA | Innen- MMS (MQL) | - | Kühlschmierstoff-Zufuhrart |
| KUE | mit Kuehlschmierstoff-Austritt, radial | - | Kühlschmierstoff-Austritt |
| L | 210 | mm | Kraglänge |
| SL1 | 115 | mm | Länge Stufe 1 |
| SR | Rechts bzw. Rechte Ausfuehrung | - | Schneidrichtung |
| STU | 2 | - | Anzahl Stufen (schn. Durchm.) |
| WS1 | 95 | Grad | Spitzenwinkel 1 |
| WS2 | 105 | Grad | Spitzenwinkel 2 |
| Z | 6 | - | Anzahl Schneiden/Kassetten |
| Z1 | 2 | - | Anzahl Schneiden 1. Stufe |
| ZR | 2 | - | Anzahl Zahnreihen |

Daimler MTM

❖ Datensatz Daimler MTM:



Nach dem konvertieren aus NX in das Format dxf erstellen wir nun die Zeichnung nach DIN69874 in AutoCad.



Daimler MTM

❖ Datensatz Daimler MTM:

Die Zeichnung bekommt noch einen Namen mit Daimler Syntax und kann dann in MTM hochgeladen werden. Hierzu sind noch einige Einträge zu machen.



Geometrie -- Webpage Dialog

https://pep.supplier.daimler.com/mtm/std/process?sid=1531820358086&xmlBufferReqData=PARENT_OBJ_CLASS|com.daimler.mtm.dao.Item|PARENT_OBJ_OID|55a708d058ac560c58a

GEOMETRIE 346 219262R75 - STUFENAUFBOHRWZ.MMS - 34,0x115x60 xHSK-A100, Zchg

DWP Ressourcenliste

| Ressourcenname | Blatt Nr. | Änderungsindex | Änderungsdatum |
|---------------------|-----------|----------------|----------------|
| 001_00_20170420.dxf | | | |

Felder des Blattes

Ressourcenname* 001_00_20170420.dxf

| | | | | | |
|----------------|-------------------------------------|-----------------------------|--------------------------|--------------------------------|---------------|
| Datum, gez.* | 20.04.2017 | gezeichnet Name* | MSR | Beschriftung zusätzlich | |
| Datum, geprüft | | Name, geprüft | | Bemerkung 2 | |
| Datum, gesehen | 27.10.2017 | Name, gesehen | Demel | Format | |
| Blatt Nr.* | 1 | Massstab | s. ZCHG | CAD | |
| Werk | 020 | Zeichnersteller* | SANDVIK GMBH | Zeichnungs-Nr. des Erstellers* | 346 219262R75 |
| Änderungsindex | | Änderungsdatum | | Name Zeichnungsänderer | |
| Stückliste | <input checked="" type="checkbox"/> | Sachmerkmale einfügen | <input type="checkbox"/> | MA- bzw. Equipment-Nummer | 270100005115 |
| | | Separates Stücklisten-Blatt | <input type="checkbox"/> | Blattänderung | |

Markierungsart (MBN 16) 15 - Beschriften, mit vollständiger Sachnummer

Änderungsbeschreibung

Felder der Gesamtzeichnung

| | | | | | |
|-----------|---|---------------------|---------|-------------|-----------------------|
| Blatt von | 1 | Schneid-/Werkstoff* | 42CrMo4 | Arbeitsgang | NW-Halbrund vorbohren |
|-----------|---|---------------------|---------|-------------|-----------------------|

Daimler MTM

❖ Datensatz Daimler MTM:



Nun ist die Stückliste noch auszufüllen.

Sind die Ersatzteile noch nicht angelegt müssen diese vorab angelegt werden.

WERKZEUG SUCHE NACH STÜCKLISTE Bestellnr. 346 219262R75

12³

Stückliste

| Pos. | Stk. | Sachnummer | Benennung | Kurzbezeichnung | Bemerkung | Werkstoff | Gruppe/Stufe/Stat. |
|------|------|----------------------|---------------------------|--|-----------|-----------|--------------------|
| 1 | 1 | | Grunkoerper | | | | |
| 2 | 6 | <input type="text"/> | SPANNSCHRAUBE | 416.1-833 | | | |
| 3 * | 2 | <input type="text"/> | KUEHLMITTELEINHEIT, MMS1A | MBN10388-2-A1-HSK- 100-7,85 GUMMI MMS | | | |
| 4 | 2 | <input type="text"/> | Schraube | 3214 010-304 | | | |
| 5 | 2 | <input type="text"/> | GEWINDESTIFT | 3214 010-355 | | | |
| 6 | 1 | <input type="text"/> | DATENTRAEGER | BIS C-122-04/L -511Byte | | | |

Daimler MTM

❖ Datensatz Daimler MTM:



Der Datensatz ist nun fertig zum Versandt an die Prüfstelle. Gibt die Prüfstelle den Datensatz frei, wird von Daimler Seite die F-Nummer vergeben mit der bestellt werden kann.

STAMMDATEN Bestellnr. 346 21526275 (Antragsstatus: freigegeben)

Stammdaten

Sachnummer: []
Benennung: STUFENAUFSCHNEID MITM
Kurzbezeichnung: [34.0x115x60 HSK-A100, 30mg]
Bestellnummer: 346 21526275
Hersteller: SANDVIK COROMANT
Produktgruppe: F70066 004
Freundschlüssel: STUFENAUFSCHNEIDPEPER M KEGELSCHWARTZ Z DR ALUMIN SP

Merkmale

| Bezeichnung | Wert | Einheit | Beschreibung |
|-------------|---|---------|----------------------------------|
| DHL | Sonderwerkung | - | Benennung Hersteller/Lieferant |
| KHL | 346 21526275 | - | Kurzbezeichnung Werk/Lief. |
| SKL | 420 N444 | - | Schneid-/Werkstoff/Lieferant |
| ALUTOL | neu Zeichnung | - | Alt. Teilname DIN ISO 2198-2 |
| ANG | Kegel-Hohlchaft Form A (mit Greifervorl.) Gr. 100 | - | Antriebsform - große |
| D1 | 58 | mm | Durchmesser 1 |
| D2 | 60 | mm | Durchmesser 2 |
| DTR | mit Datenranger | - | Datenranger |
| KSA | Innen-MSM (INCL) | - | Kühlschmierstoff-Zufuhrart |
| KUE | mit Kuehlschmierstoff-Austritt, radial | - | Kuehlschmierstoff-Austritt |
| L | 210 | mm | Kraglänge |
| HL | 125 | mm | Länge Schaft 1 |
| SR | Rechts bzw. Rechte Ausführung | - | Schneidrichtung |
| STU | 2 | - | Wahl Stufen (siehe, Durchmesser) |
| WS1 | 95 | Grad | Spitzenwinkel 1 |
| WS2 | 105 | Grad | Spitzenwinkel 2 |
| Z1 | 6 | - | Anzahl Schneidkanten |
| Z2 | 2 | - | Anzahl Schneidkanten |
| ZR | 2 | - | Anzahl Zahnreihen |

Daimler MTM

❖ Aufwand zur Erstellung



Für die Erstellung der Datensätze zählen wir einen durchschnittlichen Aufwand von 2,5 Stunden. Es können also 3 Datensätze pro Ersteller und Tag gerechnet werden.

Zukünftig

❖ Vom Datensatz in 3S per Knopfdruck zum Datensatz Daimler MTM:



Der Datensatz wird im 3S angelegt und ist somit für viele Kunden verfügbar.

Stellt Daimler eine Anfrage, so wird hierzu nur der Exportknopf gedrückt und der Datensatz wird aus dem 3S an das Daimler MTM versendet und ist somit verfügbar!

The screenshot shows the SANDVIK Coromant 3S software interface. The main window displays search results for a tool, with a 'DAIMLER' data overlay. The overlay contains the following information:

DAIMLER
Daimler MTM

Geometrische Daten

| TRNGEL_WIS04C_MCC501 | DDJ8 |
|----------------------|-----------------------|
| GTC | DIN4000 |
| nummer | 113534 |
| nummer | C4-PCLNL-27050-12HP |
| simul | SV - Sandvik-Coromant |
| simul | DIN4000-90 |
| radius | 0 |
| radius | 12 mm |
| radius | 27 mm |
| radius | 0 Grad |
| radius | 50 mm |
| radius | 50 mm |
| radius | 12,7 mm |
| radius | 3 |

The interface also shows a list of tool parameters on the right side:

| Code | Parameter | Value |
|-------|---------------------------------|---------------------|
| B1DA | Bildnummer Pos. A | 3 |
| C11 | Aufnahmeform, maschinensseitig | CCS |
| C12 | Aufnahmeform, maschinensseitig | 01 |
| C1A | Schneidkantenabstände Pos. A | 4,7625 mm |
| C2 | Aufnahmegröße, maschinensseitig | 0400 |
| D1A | Eckradius Pos. A | 0,8 mm |
| D7 | Masse (Gewicht) | 0,4 kg |
| E1 | Einstellwinkel | 95 Grad |
| E2 | Art des Einstellwinkels | B |
| E3 | Eckenwinkel Schneidplatte | 80 Grad |
| E4 | Drehgenusswinkel | -6 Grad |
| E5 | Neigungswinkel | 45 Grad |
| F1 | Schneidrichtung | L |
| F2 | Halbform | A |
| F5 | Befestigungsart Schneidplatte | P |
| I01 | Kühlschmierstoff Eintritt | 1 |
| I02 | Kühlschmierstoff Austritt | 1 |
| J11 | Bezeichnung nach Norm | C4-PCLNL-27050-12HP |
| J42 | Bezeichnung Schneidplatte | CNMG 12 04 05 |
| J7 | Datenerzeuger | 0 |
| Has3D | Generierte 3D Grafik | 1 |

Zukünftig

❖ Alte und neue Vorgehensweise gegenüber gestellt:



Alte Weise

Der Datensatz wird im 3S angelegt 3 Std.
Der Datensatz wird im MTM angelegt 2,5 Std.
Gesamt für den Lieferanten 5,5 Std.

Neue Weise

Der Datensatz wird im 3S angelegt 3 Std.
Der Datensatz wird ins MTM gesendet 0 Std.
Gesamt für den Lieferanten 3 Std.

Zukünftig



FRAGEN?

FRAGEN?

FRAGEN?

DAIMLER
Daimler MTM

| Metrische Daten | |
|-----------------------------|-----------------|
| TRNGEI_WIS050_MCC501 GTC | DDJ8 DIN4000 |
| Wert | |
| 153534 | |
| C4-PCLNL-27050-12HP | |
| SV - Sandvik-Coromant | |
| DIN4000-50 | |
| Ø | |
| 12 mm | |
| 27 mm | |
| 0 Grad | |
| 50 mm | |
| 50 mm | |
| 12,7 mm | |
| 3 | |
| CCS | |
| 01 | |
| 4,3625 mm | |
| 0400 | |
| 0,6 mm | |
| 0,4 kg | |
| 95 Grad | |
| B | |
| 60 Grad | |
| -6 Grad | |
| -6 Grad | |
| L | |
| A | |
| P | |
| 1 | |
| 1 | |
| C4-PCLNL-27050-12HP | |
| CRM3 12 04 05 | |
| 0 | |
| 1 | |