

## Gestione Assemblati ed Inventario Utensili

Il *Process Module* gestisce i tuoi utensili assemblati. Questo tiene traccia degli utensili in magazzino o sulla macchina. Per minimizzare il tempo di setup per nuovi lavori, il software determina quali utensili non sono caricati in macchina e genera una "WinTool Net List" dei mancanti. Il *Logistics Module* gestisce l'inventario utensili. Controlla l'immagazzinamento e il livello inventario, suggerisce ordini d'acquisto, traccia le operazioni di acquisto, e consente l'analisi dei dati di posti di lavoro. La soluzione supporta codici a barre e può essere facilmente integrata con sistemi ERP o caricatori magazzino.

### Specifiche

#### Process Module

- Gestisce dati degli utensili assemblati nella produzione.
- Calcola carico/scarico degli utensili macchina-magazzino per i nuovi lavori.
- Tracking Assemblato.

#### Logistics Module

- Gestisce oggetti e attrezzature per l'ispezione degli utensili.
- Gestione centri di costo.
- Controllo e riordino automatico dell'inventario.
- Rilascio/ritorno di oggetti tramite numero o lista.
- Supporto Codice a barre.
- Storico dati Oggetti (transazioni).
- Analisi usura oggetti e database supplenti.

#### Estensioni

- ERP interface.
- Presetting interface.
- Controllo Storage lift (caricatore).

#### Requisiti

- WinTool Basis Module



### Processi Principali

- Process Module: pianifica gli assemblati utensili in circolazione nella produzione.
- Logistics Modules: controllo inventario, acquisti e costi

### Vostri Benefici

- Minimizza il tempo di setup per i nuovi processi di lavoro.
- Gestisci facilmente i magazzini utensili delle tue macchine.
- Riduci costi utensili attraverso controllo degli standard, criteri di selezione e riordino automatico.
- Soluzioni d'acquisto più vicine alla produzione.
- Analisi per il preventivo, costi utensili, processi.
- I Moduli WinTool Process e Logistics possono essere usati indipendentemente.

Per essere utilizzato con successo ogni giorno



Presetting List

sorted by Position in Tool List

100 150 05 M test-cube 26.10.2007  
Chiron - SK40 O-1111-M1 General Steel  
1005

**T 10** 616040 profiled mill HSS 10mm long D 10  
type N, uncoated H 10  
HSS Co8

Number	Part	Item No
1	pull stud	9002
1	end mill holder 10mm	51075
1	profiled mill HSS 10mm long	51071

finishing all the way down

**T 2** 616093 face mill R220.43 100mm D 2  
OFEX 05T305 H 2  
T25M

Number	Part	Item No
1	pull stud	9002
1	combi-shell mill holder 32mm K	51167
1	face mill R220.43 100mm	51165
7	insert OFEX05T305TN-M08	51173

face mill entire surface

**T 9** 616097 end mill edging R217.69 32mm D 9  
AP\*\* 1604. H 9  
T25M

Number	Part	Item No
1	pull stud	9002
1	end mill holder 25mm	51080
1	32DIA X 3.1RAD INDEXABLE	51176
3	insert APFT160430R-M13	51172

roughen also the corners

**T 4** 616100 face milling cutter 63mm D 4  
type N, uncoated H 4  
HSS Co6

Number	Part	Item No
1	pull stud	9002
1	combi-shell mill holder 27mm K	51168
1	face milling cutter 63mm	51181

clear out pocket

**T 6** 616101 T-slot milling cutter 0910 D 6  
uncoated H 6  
HSS Co6

Number	Part	Item No
1	pull stud	9002
1	end mill holder 16mm	51078
1	T-slot milling cutter 0910	51182

T-slot all along the groove