

IPRO / info

Informationen zur winIPRO-WECO-Schnittstelle



IPRO IST... MIT WECO IM BUNDE.

Ob für das Einzelunternehmen, die Zentralwerkstatt im Filialverbund oder die Formendrandung, eine vollständige und sichere Datenverwaltung ist in der modernen Werkstatt unerlässlich. Mit der **winIPRO-WECO-Schnittstelle** ist ein moderner und effizienter Arbeitsablauf denkbar einfach realisiert worden. Alle ermittelten Werte, sei es durch eigene Messungen oder durch die eingesetzten Werkstattgeräte werden zentral an einem Punkt verwaltet: im **winIPRO-Auftrag**.

Zeitraubende und fehlerträchtige Mehrfacheingaben werden jetzt überflüssig. Die Arbeitsabläufe – vom Abtasten der Fassung mit dem **WECO-Tracer** über die Zentrierung und Blockung im **WECO-Verifier** bis hin zum endgültigen Schleifen und Bohren im **WECO-Edge** – laufen in **winIPRO** zusammen und können jederzeit in Ihrer **WECO-Werkstatt** abgerufen werden. Einfach unter **New Job** die **winIPRO-Auftragsnummer** eingeben und alle wichtigen Informationen von der **Fassungsform** über die **Facetteneigenschaften** bis hin zu den **Bohrlochkoordinaten** stehen bereit.

Voraussetzungen

Jedes einzelne **WECO-Werkstattgerät** wird über ein serielles Kabel an einen COM-Port des Rechners angeschlossen. Es muss daher sichergestellt werden, dass Ihr **IPRO-Rechner** über genügend freie COM-Ports verfügt.

Ihre **WECO-Werkstattgeräte** müssen auf die Kommunikation mit **winIPRO** (dies geschieht über die sogenannte **OMA-Schnittstelle**) vorbereitet sein. Schließlich müssen noch in **winIPRO** die **WECO-Werkstattgeräte** „angemeldet“ sein.

Einstellungen

Bei Inbetriebnahme der Schnittstelle sind einige Einstellungen vorzunehmen, die nachträglich **nicht verändert** werden dürfen.

In der **winIPRO-Systemübersicht** gelangen Sie über **System > Einstellungen > Geräteparameter > Werkstattgeräte** in den Bereich der Einstellungen.

Werkstattparameter							
Geräteanschlüsse				Arbeitsplatzzuordnung			
	Gerätebez.	Gerätetyp	Korr.	Arbeitsplatz	Port	Baud	Mod.
1	Weco Tracer	Weco-Tracer	0,00	IPRO-WECO	com 1	19200	8 O 1
2	Verifier	OMA-kompatibles C	0,00	IPRO-WECO	com 4	9600	8 N 1
3	Weco CNC	OMA-kompatibles C	0,00	IPRO-WECO	com 3	9600	8 N 1
4							
5							
6							
7							
8							

Die Auflistung vorhandener Geräte in den Werkstattparametern

Über einen **Doppelklick** in eine Zeile gelangen Sie in die Einstellungen der jeweiligen **Geräteparameter**. Hier müssen Angaben zur **Geräteart**, der **Kommunikationsweise** und der zugewiesenen **Anschlüsse** eingetragen sein. Im folgenden Bild sehen Sie die Geräte-Einstellungen für einen **WECO-Tracer**.

Geräteanschluss bearbeiten

Gerät

Gerätebezeichnung: Weco Tracer

Gerätetyp: OMA-kompatibles Gerät

Korrektur: +00,00

Anschluss

Arbeitsplatz: IPRO-WECO

Port: Com 1

Übertragungsparameter

Baudrate: 19200

Datenbits: 7, 8

Parität: NONE, ODD, EVEN

Stopbits: 1, 2

Die Geräte-Einstellungen des WECO-Tracers

Ist ein **WECO-Tracer** angeschlossen, müssen alle Angaben im Bereich **Gerät** und **Übertragungsparameter** mit diesem Beispiel übereinstimmen. Die Angaben im Bereich **Anschluss** jedoch variieren von Fall zu Fall. In diesem Beispiel ist der **WECO-Tracer** an den **COM-Port 1** angeschlossen. In den folgenden Bildern sehen sie die Einstellungen der Geräteanschlüsse für einen **WECO-Verifier** und einen **WECO-Edger**.

Geräteanschluss bearbeiten

Gerät

Gerätebezeichnung: Verifier

Gerätetyp: OMA-kompatibles Gerät

Korrektur: +00,00

Anschluss

Arbeitsplatz: IPRO-WECO

Port: Com 2

Übertragungsparameter

Baudrate: 9600

Datenbits: 7, 8

Parität: NONE, ODD, EVEN

Stopbits: 1, 2

Die Geräte-Einstellungen des WECO-Verifiers

Wieder müssen die Angaben in den Bereichen **Gerät** und **Übertragungsparameter** übernommen werden. In diesem Beispiel ist der **WECO-Verifier** an den **COM-Port 2** und der **WECO-Edger** an den **COM-Port 3** angeschlossen.

Mit dem **blauen Häkchen** speichern sie die jeweiligen Einstellungen und kehren zurück in das Fenster der **Werkstattparameter**. Nachdem sie **winIPRO** ganz verlassen und wieder gestartet haben, sind die Geräteanschlüsse aktiv und können verwendet werden.

Geräteanschluss bearbeiten

Gerät

Gerätebezeichnung: Weco CNC

Gerätetyp: OMA-kompatibles Gerät

Korrektur: +00,00

Anschluss

Arbeitsplatz: IPRO-WECO

Port: Com 3

Übertragungsparameter

Baudrate: 9600

Datenbits: 7, 8

Parität: NONE, ODD, EVEN

Stopbits: 1, 2

Die Geräte-Einstellungen des WECO-Edgers

Wichtig: Diese Einstellungen sollten nie ohne vorherige Rücksprache mit Ihrem **IPRO-Berater** verändert werden.

Wird **winIPRO** gestartet, erscheinen neben der Systemübersicht zusätzlich drei Fenster die zu der **WECO-Schnittstelle** gehören.

Weco-Tracer

Protokoll

Es handelt sich hierbei um ein Fenster für den **WECO-Tracer** und zwei **IPRO OMA Server-Fenster**.

Diese Fenster liegen in der unteren Leiste ihres Rechners und protokollieren die Kommunikation zwischen dem Arbeitsplatz und den **WECO-Werkstattmaschinen**. Wird eines dieser Fenster versehentlich geschlossen, ist eine Kommunikation nicht mehr möglich und Sie müssen **winIPRO** beenden und erneut starten.

IPRO OMA Server

Server Drucken Hilfe

DEVICE

Model

Manufacturer

Machine ID

Mach. Name

OMA Version

Operator

HOST

Status: OK

Session

Das Fenster des IPRO OMA Servers

Datenübergabe

Ist ein Auftrag in **winIPRO** geöffnet, kann in der Fassungsansicht eine Fassung am **WECO-Tracer** abgetastet werden. Ohne weiteres Zutun werden die Fassungsform und -maße übertragen und stehen im Auftrag zur Verfügung. Zahlreiche Angaben wie die **Materialart**, der **Facettentyp** oder die **Facettenlage** können in **winIPRO** verwaltet und zu den **WECO-Werkstattgeräten** übertragen werden.

Einstellung von Material, Facettentyp und -Lage

Ebenso ist die Verwaltung von Bohrlöchern möglich. Über einen **rechten Mausklick** im Bereich der **Formdarstellung** erreichen sie den Menüpunkt **Bohrlochdaten**. Hier haben Sie die Möglichkeit, Bohrlöcher getrennt nach **Nasal** und **Temporal** anzulegen, eine **Mindestranddicke** am Bohrloch festzulegen und erhalten auf Wunsch die gespiegelten Daten für das zweite Glas.

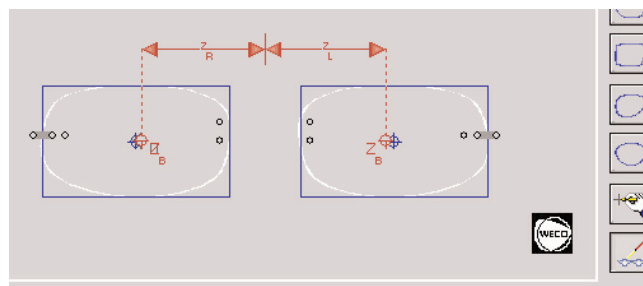
Jeder Klick auf das Pluszeichen neben **Anzahl temporal** bzw. **Anzahl nasal** erzeugt ein neues Bohrloch, angezeigt in einer neuen Zeile.

Die Bohrlochdaten – auf Wunsch auch gespiegelt

Über den Button **Ändern** erreichen Sie die **Bohrlochkoordinaten**. Hier können die im Folgenden dargestellten Angaben verwaltet werden.

Einstellung von Material, Facettentyp und -Lage

Über unterschiedliche **Koordinaten** bei **Start- und Endpunkt** können auch Kerben verwaltet werden. Als Ergebnis erhalten Sie eine Darstellung aller Bohrlöcher und können mit den Pfeiltasten der Tastatur noch **Feinjustagen** vornehmen.



In der Darstellung der Bohrlöcher sind noch Feinjustagen möglich

Speichern Sie wie gewohnt alle Angaben mit dem **blauen Häkchen**. Jetzt können alle Angaben am **WECO-Verifier** oder dem **WECO-Edger** jederzeit abgerufen werden. Die Angabe der jeweiligen **IPRO-Auftragsnummer** am Werkstattgerät genügt und alle relevanten Daten stehen Ihnen zur Verfügung.

Antwortfax an IPRO		Fax-Nr: (07152) 9333-30
<input type="checkbox"/> Ich interessiere mich für <i>winIPRO-Weco-Schnittstelle</i> . Mein IPRO-Berater soll sich mit mir in Verbindung setzen.		
<i>Firma</i>		<i>Kundennummer</i>
<i>Ansprechpartner</i>		
<i>Anschrift</i>		