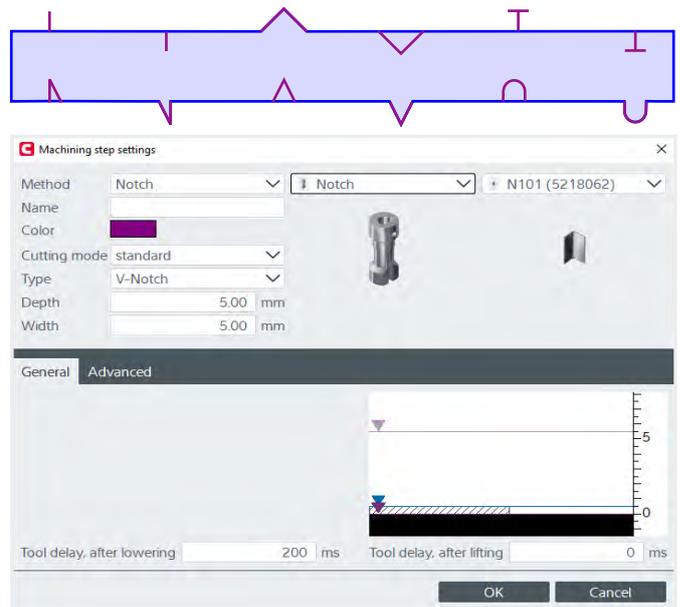


# Zünd Cut Center 3.1 (06-2018)

## Die wichtigsten Neuerungen

### Neue Bearbeitungsmethode „Notch“

ZCC 3.1 unterstützt bereits das in Kürze erscheinende Notch-Modul – NMM. Die neue Bearbeitungsmethode „Notch“ ermöglicht sowohl innen als auch aussen liegende Notches und umfasst die sechs Typen I, V, T, L, R und U. Jedem dieser unterschiedlichen Notchtypen können individuelle Abmessungen zugewiesen werden. Beim Import aus AAMA-, ASTM- und DXF-Dateien werden die Notches automatisch erstellt. Der Cut Editor ermöglicht zudem manuelles Erstellen, Bearbeiten und Entfernen von Notches.



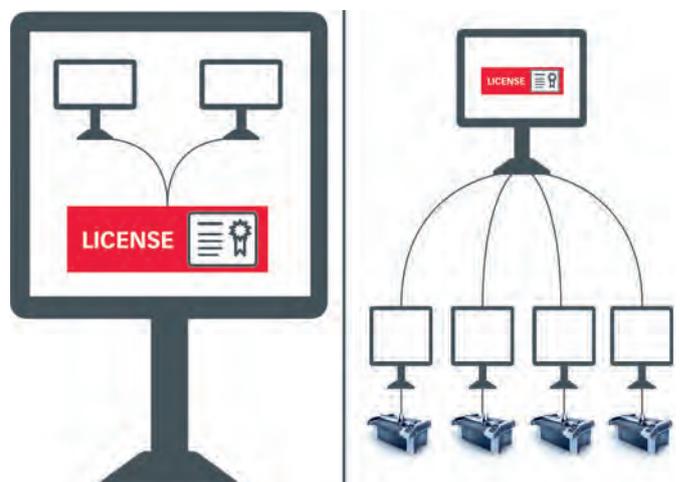
### „Server only“-Lizenz

Die „Server only“-Lizenz erlaubt die Auslagerung des automatischen Datenimport via Hotfolder sowie der Dashboard-Server-Funktionen auf einen separaten Rechner. Dies entlastet den Basisrechner beim Cutter und erhöht so dessen Performance.

Die „Server only“-Lizenz umfasst alle Funktionen der Basislizenz mit der Option „Cut Queue“, mit folgenden Ausnahmen:

- Aufträge bearbeiten (Cut Editor)
- Aufträge produzieren (Cut Center)
- Barcode- und Batch-Produktion

Die „Server only“-Funktionen können innerhalb eines virtualisierten Rechners ausgeführt werden, wobei die Software-Lizenz zwingend auf einem physischen Rechner installiert sein muss.



# Zünd Cut Center 3.0 (12-2017)

## Die wichtigsten Neuerungen



### Dashboard

Das Dashboard bietet Bereichsleitern, Produktionsverantwortlichen und Management rund um die Uhr einen bequemen Zugang zu den relevanten Produktionsdaten. Sie kennen jederzeit den exakten Status jedes Auftrages und behalten die Auslastung Ihrer Cutter im Blick. Das Dashboard ist eine browserbasierte Anwendung und ist dadurch auf Geräten mit verschiedensten Betriebssystemen lauffähig.



### Over Cutter Camera - OCC

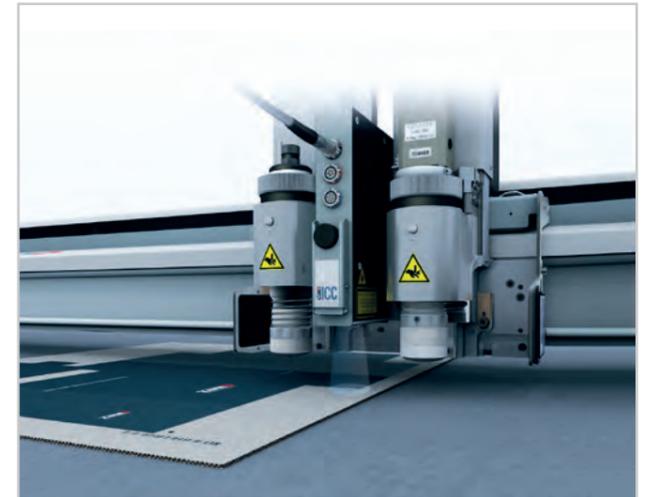
Die hochauflösende Kamera über der Arbeitsfläche erfasst alle Registriermarken. Dies ermöglicht die schnelle, vollautomatische Erfassung der Registrierpunkte.



### Intelligente, zeitoptimierte Registrierung mit ICC

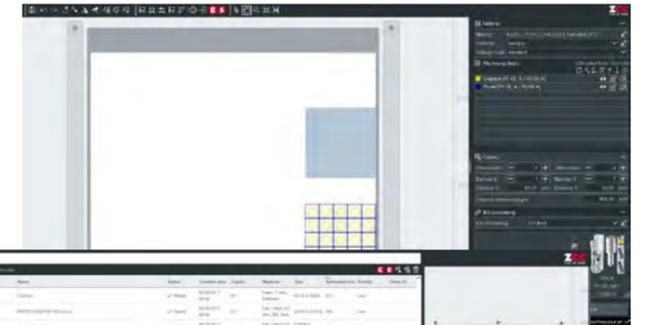
Markante Verschnellerung des Einlesens von Registrierpunkten basierend auf den 3 folgenden Einstellungsmöglichkeiten:

- Verzerrung der ersten Kopie übernehmen
- Nicht relevante Registrierpunkte ignorieren
- Anzahl Registrierpunkte für die geforderte Qualität bzw. Produktivität optimieren



### Neue grafische Bedienoberfläche

Optimierte, benutzerfreundlichere Bedienoberfläche in modernem Design.

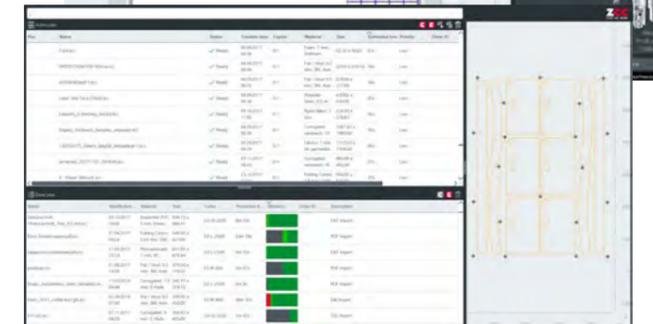


### 64-Bit Anwendung

Durch die Umstellung auf eine 64-Bit Anwendung ist das ZCC noch schneller. Dies bedingt ein 64-Bit Windows Betriebssystem.

### Software Lizenz

Die Arbeit mit dem ZCC ist noch sicherer durch den Wechsel vom Hardware-Schlüssel auf den Software-Schlüssel. Ein USB-Port wird nicht mehr benötigt. Zukünftige Lizenzupgrades werden vereinfacht.



# Zünd Cut Center 2.7 (12-2016)

## Die wichtigsten Neuerungen



### Rollenzuführung: Seite nach Seite

Üblicherweise wird beim Verarbeitungsprozess Rollen-zuführung der Materialtransport nach der Bearbeitung einer kompletten Arbeitsfläche durchgeführt. Durch das Auswählen von „Seite nach Seite“ erfolgt der Materialtransport nach jeder Seite. Dies hat einen Einfluss bei Aufträgen, die kürzer als der Arbeitsbereich sind. Dadurch wird die Entnahme erleichtert.



### Vorbereitungsschritte speichern

Die Vorbereitungsschritte eines Auftrags werden bei der Durchführung in der Auftragsdatei gespeichert. Wird ein solcher Auftrag zu einem späteren Zeitpunkt erneut produziert, müssen die Vorbereitungsschritte nicht wiederholt werden.

Mit der Funktion „Nur Vorbereitungsschritte durchführen“ können Aufträge für eine Stapelverarbeitung vorbereitet werden. Die Stapelverarbeitung kann dann ohne die Vorbereitungsschritte der verschiedenen Aufträge durchgeführt werden.



### Automatischer Export von Auftragsinformationen

Im Cut Manager können Sie den Automatismus einstellen, dass die Auftragsinformationen (z.B. Gesamtzeit und Schnittmeter) von jedem Auftrag als XML- oder CSV-Datei exportiert werden. Dadurch können sie noch leichter Ihre Produktion auswerten.



Name	Dauer/Time	Material	Preis	Produktion
10_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:08:56	Corrugated sandwich, 10 mm, Honey	145.960 x 111.314	18m 20s
11_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:08:59	Corrugated sandwich, 10 mm, Honey	137.960 x 127.726	19m 30s
12_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:00	Corrugated sandwich, 10 mm, Honey	137.960 x 131.855	21 10m 20s
13_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:01	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
14_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:02	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
15_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:03	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
16_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:04	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
17_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:05	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
18_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:06	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
19_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:07	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
20_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:08	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
21_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:09	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
22_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:10	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
23_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:11	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
24_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:12	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
25_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:13	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
26_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:14	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
27_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:15	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
28_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:16	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
29_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:17	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s
30_WebBilder_10mm	14:07:2013 14:09:18	Wood, 10 mm, HDF - Hochdruckfaser	112 x 112	30m 42s



### Fräsmodul RM-L, 3,6 kW

Die wassergekühlte Frässpindel ist mit 3,6 kW Leistung auf Höchstleistung getrimmt.

Das RM-L ist mit einem pneumatischen Spannsystem ausgestattet. Zusammen mit dem ARC, der bis zu acht Spannzangenfutter aufnehmen kann, ermöglicht das Frässystem das vollautomatische Bearbeiten von Aufträgen, die unterschiedliche Fräser voraussetzen. Das Frässystem ist vollständig in das ZCC integriert.



# Zünd Cut Center 2.6 (6-2016)

## Die wichtigsten Neuerungen



### Doppelbalken für maximale Produktivität

Durch zwei unabhängig voneinander arbeitende Balken kann der Durchsatz je nach Auftrag maximal verdoppelt werden. Die intelligente ZCC-Steuerung verteilt die Arbeit optimal zwischen den beiden Balken und sorgt somit für grösstmögliche Produktivität.



### Manuelle Mehrfachbeladung:

Neu können auch mehrere Platten/Bögen gleichzeitig auf dem Cutter platziert werden. Durch die Mehrfachbeladung wird die Bearbeitungszeit zwischen dem Beladen und Entladen verlängert. Das erlaubt dem Bediener auch andere Aufgaben wahr zu nehmen. Des Weiteren wird die offene Vakuumfläche reduziert und so eine optimale Materialfixierung erreicht. Dieses Feature wird von allen Cuttertypen (S3, G3, D3) unterstützt.



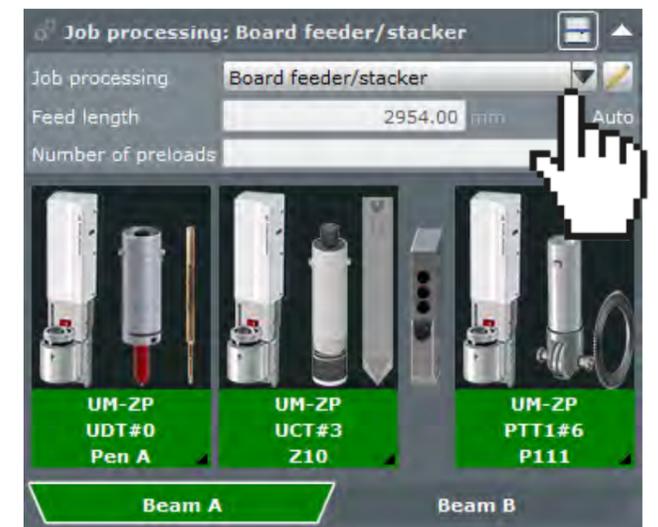
### Aufträge auf beiden Balken

Rollenaufträge und Plattenaufträge, egal ob eine grosse Platte oder mehrere kleine Platten können mit dem Doppelbalken-Cutter bearbeitet werden.



### Einzelbalkenbetrieb

Der Doppelbalken-Cutter kann auch nur mit Balken A betrieben werden. Wenn z.B. die Fräsoption nur für Balken A installiert ist, kann der Balken B ausgeschaltet werden.



### Registriermöglichkeiten

Das ICC-Kamerasystem von Zünd in Kombination mit dem Zünd Cut Center ermöglicht auch beim Doppelbalken-Cutter eine perfekte Registrierung und Ausrichtung der Schneidkontur.



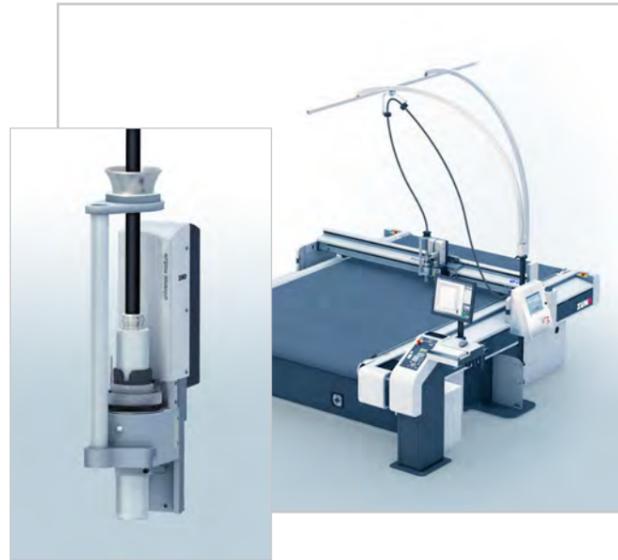
# Zünd Cut Center 2.5 (10-2015)

## Die wichtigsten Neuerungen



### Unterstützung für Leibinger Inkjet

Der universell einsetzbare Tintenstrahldrucker Leibinger Jet 3 eignet sich ideal zur Beschriftung verschiedenster Materialien. Anwendung findet das Werkzeug im Beschriften von Materialien mit Text und Barcodes oder beim Zeichnen von Linien. Das Ink Jet Tool-IJT wird ab sofort vollständig vom Zünd Cut Center unterstützt.



### Stapelverarbeitung: Aufträge einlesen mittels Barcodescanner

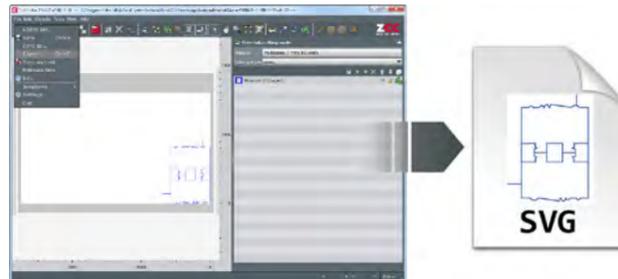
Ein Barcodescanner erleichtert das Finden der Aufträge und fügt sie einfach und schnell zur Stapelverarbeitung hinzu. Zuerst wird die Stapelverarbeitung gestartet, danach können die Aufträge eingescannt werden.



Warteschlange				
№	Prj	Status	Progress	Time
1	FP100.pdf.zcc	ready	53/70	1h 3m 38s
2	drilltest-1.zcc	ready	0/1	
3	FPO53.pdf.zcc	ready	13/50	3h 26m 2s
4	FPO84.pdf.zcc	ready	0/10	1h 0m 8s
	0804280011 Nesting.ai.zcc	ready	0/1	10m 58s

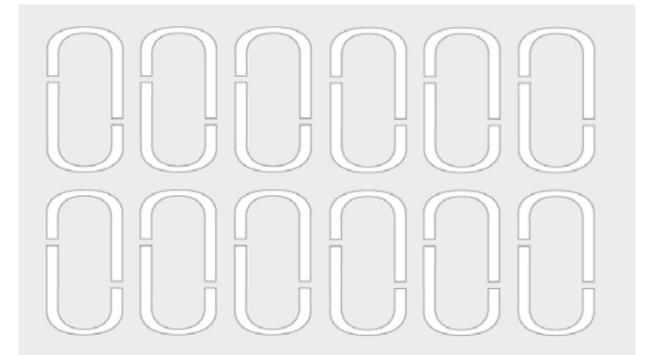
### SVG-Export

Die Schneiddaten können aus dem Cut Editor als SVG-Dateien exportiert und in andere Systeme importiert werden. Dabei werden alle Objekte einer Methode zu einer Gruppe zusammengefasst.



### Automatisch Stege setzen beim Import

Stege können nun bereits beim Importieren der Scheiddaten automatisch hinzugefügt werden. Die Anzahl und der Abstand zwischen den Stegen kann definiert werden. Dies funktioniert auch beim Import über Hotfolder.



# Zünd Cut Center 2.4 (6-2015)

## Die wichtigsten Neuerungen



### Werkzeugstandzeit-Überwachung

Bisher war die Verschleissgrenze von Werkzeugen oft nur schwer zu erkennen. Dies hatte zur Folge, dass verschlissene Werkzeuge sehr spät ausgetauscht wurden und viel Ausschuss entstand. Das ZCC meldet nun, sobald die Verschleissgrenze eines Werkzeugs erreicht ist. Die Werkzeugstandzeit-Überwachung basiert auf Erfahrungswerten und muss individuell eingerichtet werden.



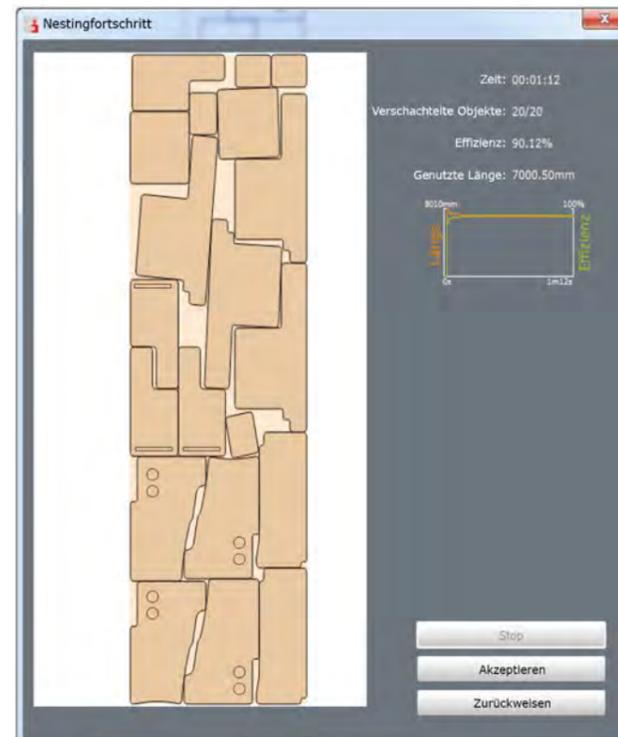
### Automatic Router Bit Changer - ARC

Der Automatic Router bit Changer ist vollständig in das ZCC integriert. Mit dem ARC stehen in einem flexibel konfigurierbaren Magazin bis zu acht Fräser für die Bearbeitung zur Verfügung. Der Fräser wird passend zum Material vollautomatisch ausgewählt und gewährleistet damit, dass immer das richtige Fräs Werkzeug eingesetzt wird. Bedienfehler können damit ausgeschlossen werden.



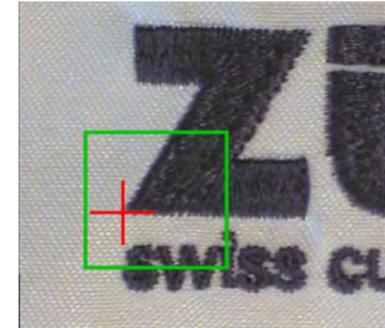
### Nesting

Die Nesting-Option ist benutzerfreundlich in den Cut Editor integriert und ordnet Einzelteile und Teilesets automatisch auf Rollen- und Plattenmaterial an. Die Nesting-Funktion ist so leistungsstark, dass auch die komplexesten Muster optimal angeordnet werden. Dies reduziert den Zeitaufwand, verbessert die Materialausnutzung und verringert den Schneidabfall.



### Einsatz benutzerdefinierter Registriermarken

Bisher war es ausschliesslich möglich, symmetrische Formen als Registriermarken zu verwenden. Ab der Version 2.4 können Registriermarken jeglicher Form erfasst und korrekt interpretiert werden.



### Kantenerkennung Rollenmaterial

Nach jedem Vorschub wird die Position der Materialkante überprüft. Falls ein Verlauf festzustellen ist, werden die Objekte dementsprechend verschoben.



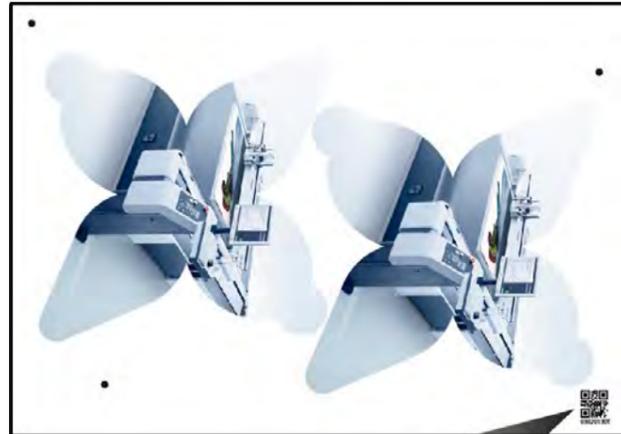
# Zünd Cut Center 2.3 (9-2014)

## Die wichtigsten Neuerungen



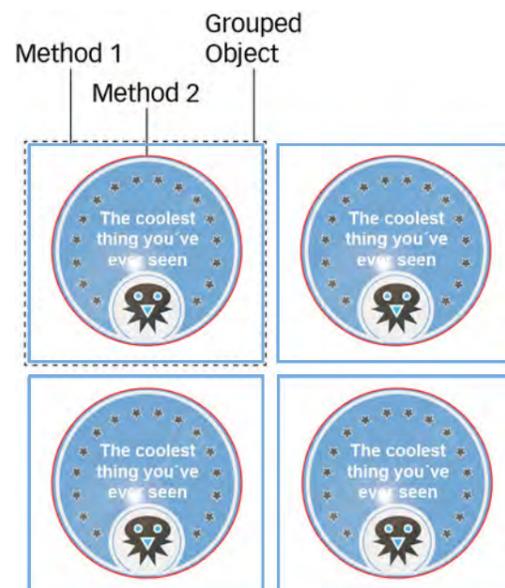
### Automatisierte Produktion mittels QR-Code in der Bearbeitung von Rollenmaterial und im Tandembetrieb

Die Auftragserfassung mittels QR-Code wurde erweitert. Ab ZCC Version 2.3 steht diese Funktion auch für die Verarbeitungsprozesse Tandem und Rollenzuführung zur Verfügung.



### Funktion Objekt für Objekt bearbeiten

Bisher war es nur möglich, eine Bearbeitungsmethode nach der anderen für den gesamten Auftrag durchzuführen. Mit der Funktion *Objekt für Objekt bearbeiten* wird ein gruppiertes Objekt nach dem anderen komplett fertiggestellt.

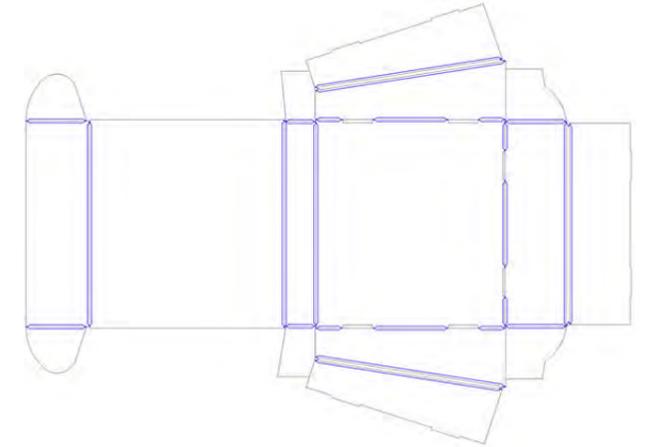


### Rillmatrizen

Rillmatrizen erhöhen die Rillqualität. Im Cut Editor erstellen Sie Rillmatrizen mit den passenden Rillkanälen mit wenigen Mausklicks.

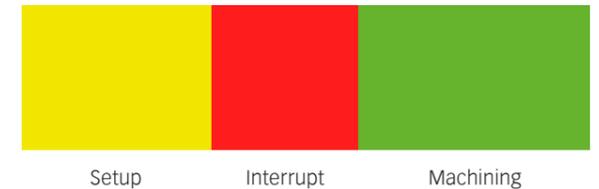
#### Tipp:

Setzen Sie Rillmatrizen im Verarbeitungsprozess Tandem ein. Sie produzieren Ihre Faltschachteln mit höchster Performance in bestmöglicher Qualität.



### Berechnung der Cutterauslastung und Arbeitseffizienz

In der Cut Queue finden Sie die Mittel und Werkzeuge, um Ihre Arbeitseffizienz zu steigern. Die Auslastung des Cutters wird berechnet und in Form eines Ampelsystems visuell dargestellt. Sie sehen auf einen Blick das Optimierungspotential in der Produktion des Auftrags.



Setup      Interrupt      Machining

### Integrated Tool Initialisation - ITI

Das ZCC und die Integrated Tool Initialisation (G3-Cutter) ermöglichen folgende neue Funktionen:

- Automatische Messerbruchkontrolle
- Einstellbares Initialisierungsintervall zur Verschleisskompensation während der Auftragsbearbeitung



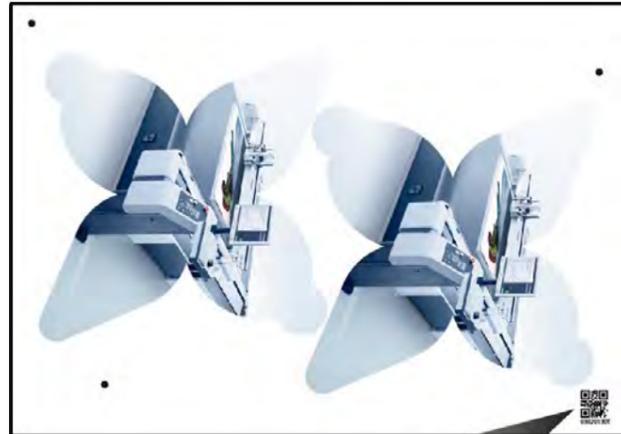
# Zünd Cut Center 2.2 (4-2014)

## Die wichtigsten Neuerungen



### Automatisierte Produktion mittels QR-Code

Ein weiterer Schritt in Richtung vollautomatische Platten- und Bogenverarbeitung ist die Auftragserfassung mittels QR-Code. Unterschiedliche Aufträge werden vollautomatisch verarbeitet. Das Material wird per BHS oder Sheet Feeder zugeführt und der QR-Code über die ICC-Kamera eingelesen. Anschliessend wird der entsprechende Auftrag automatisch im Cut Center geöffnet und die Bearbeitung gestartet.



### Zünd Webshop

Bestellen Sie innerhalb der EU Messer, Fräser und anderes Bearbeitungszubehör direkt im Zünd Webshop. Klicken Sie auf das Warenkorbsymbol im Cut Center, dem Cut Manager oder in der Cut Queue, um den Zünd Webshop aufzurufen.

Ihre Vorteile:

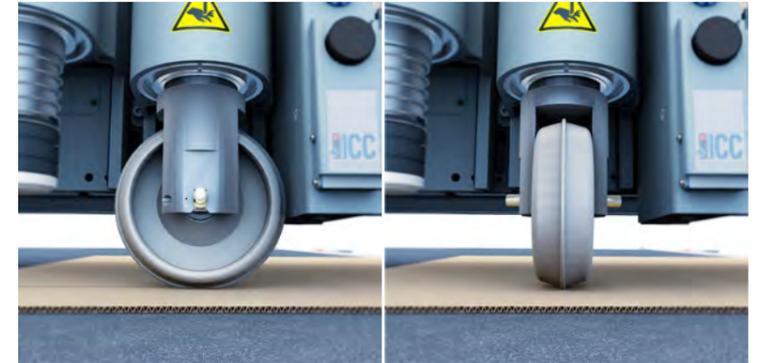
- 24h Bestellbarkeit
- 48h Anlieferung innerhalb der EU
- Gratisversand ab 400 € Bestellwert
- Einfache Bezahlung mit Visa, Mastercard oder Sofortüberweisung
- Die Bearbeitungsparameter von original Zünd Zubehör sind im Zünd Cut Center enthalten.

Nutzen Sie das volle Potential Ihres Zünd Cutters!  
(Internetverbindung erforderlich)



### Rillen

Als Ergänzung zum Druckmodus können für die Werkzeuge CTT1/2/3 unterschiedliche Rilltiefen in bzw. gegen Wellen-/Faserrichtung eingestellt werden.



### Tandem-Vakuumsystem

Das Tandem-Vakuumsystem wurde um folgende Funktionen erweitert:

- Nur vorne bzw. hinten arbeiten: Sie können im Cut Center definieren, in welchem Bereich die Bearbeitung des Auftrags standardmässig erfolgt. So können kleine Aufträge energiesparend in einem der beiden Vakuumbereiche produziert werden.
- Auf der Seite arbeiten, auf welcher die Freigabetaste betätigt wurde: Die Bearbeitung erfolgt nicht mehr abwechselungsweise vorne bzw. hinten sondern immer in dem Bereich, der zuerst freigegeben ist.



# Zünd Cut Center 2.1 (9-2013)

## Die wichtigsten Neuerungen

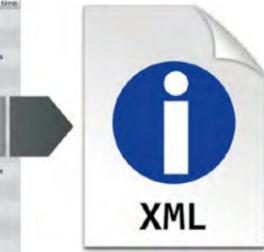


### Export von Auftragsinformationen

Nutzen Sie den Auftragsinformationen-Export um Ihre Aufträge auszuwerten. Sie können eine XML-Datei mit den Auftragsinformationen exportieren und zum Beispiel in Microsoft Excel importieren.

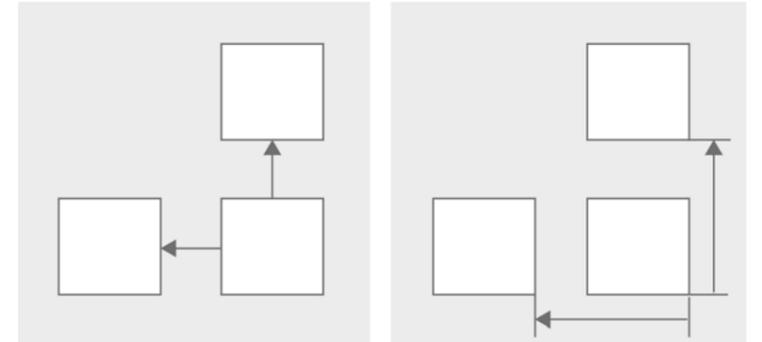


Name	Datum	Material	Stk	Produktion
3d werbetafel 14m	16.07.2013 14:28:58	Corrugated sandwich 14 mm Honey	846 088 x 107 814	16m 24s
3D Werbetafel 15mm	16.07.2013 14:28:55	Corrugated sandwich 15 mm Honey	517 050 x 927 76	25m 36s
3D Werbetafel 16mm	16.07.2013 14:28:55	Corrugated sandwich 16 mm Honey	517 050 x 911 685	2h 15m 57s
3d Test.aai	16.07.2013 14:28:55	Wood: 14 mm HDF - medium density fiberboard	12 x 12	30m 42s
14_topp_katzen.a	16.07.2013 14:28:58	Hardfoam: 25 mm Galarfoam	400 x 400	59m 11s
Zwischenstadi	16.07.2013 14:28:53	Corrugated sandwich 12 mm Neben	574 220 x 946 24	1h 00m
170x45.aai	16.07.2013 14:28:57	Polycarbonate: 0,24 mm PC	300 x 212,659	22m 04s
2C Plotskizze_1DN	16.07.2013 14:28:57	Folding Carton: 1 mm 300g x 1500g	151 630 x 25	7h 40m
1_perwekey_CMY	16.07.2013 14:28:57	Corrugated: 7 mm BC-Welle	1325 x 831	1h 31m 52s
2_706c_185Tof2.aai	16.07.2013 14:28:57	Expanded PVC: 8 mm; Rippstb; Strikstb; Krimpstb; Gelackstb	3050 x 1560	35m 20s
02_med4150x305	16.07.2013 14:28:57	Corrugated: 3 mm; B-Welle	1300 x 550	1h 6m 3s
02_3915_difkass	16.07.2013 14:28:57	Corrugated: 3 mm; B-Welle	2349,40 x 3499,50	1h 3m 5s
01_med4150x370	16.07.2013 14:28:57	Polyester fabric: 6,5 mm; Coated textile	2128 x 813 968	16m 5s
0C_07064_jah	16.07.2013 14:28:57			
118M47.aai	16.07.2013 14:28:57			



### Mehrfach kopieren

Sie können zwischen «Abstand zwischen den Objekten» und «Abstand von Objekt zu Objekt» wählen.



### Cut Time Estimation im Cut Editor

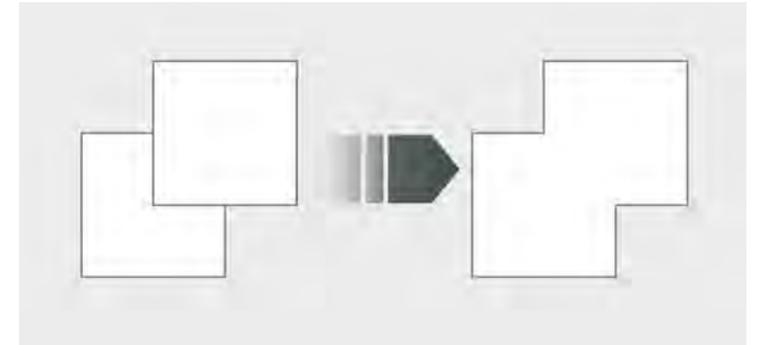
Die Produktionszeit ist ein wichtiges Mittel zur Auftragsplanung. Bereits im Cut Editor sehen Sie die geschätzte Produktionszeit für eine Kopie. Dies ermöglicht zum Beispiel eine effiziente Tagesplanung.



Due date	Order ID	Estimated time	Down distance	Up distance	No. of up/down
		1 Setup 3m	0,00 mm	0,00 mm	0
		2 Register 20s	0,00 mm	1858,89 mm	0
		3 Crease 41s	5595,00 mm	1948,16 mm	60
		4 Thru-cut 50s	4911,67 mm	1123,01 mm	5
		5 Total 4m 51s	10506,67 mm	4930,06 mm	65

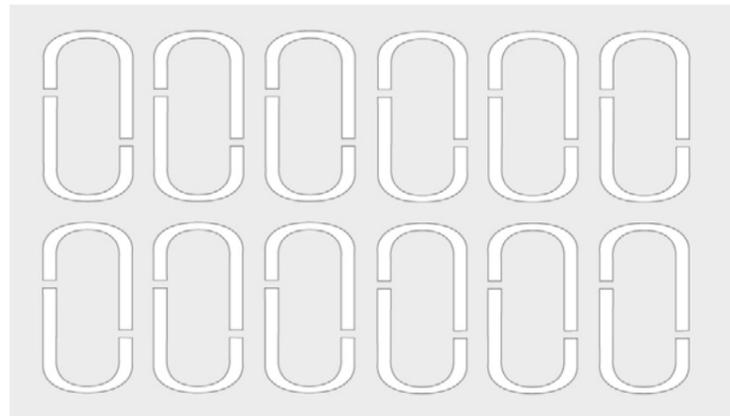
### Vereinen

Mehrere sich überlappende Formen können zu einem Objekt vereint werden.



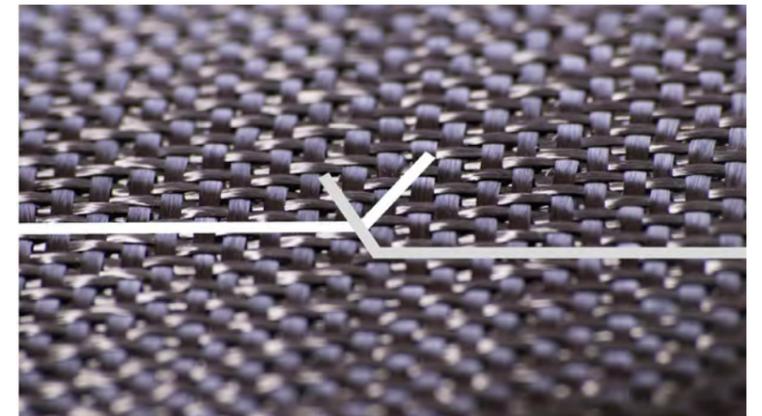
### Stege automatisch erstellen

Mit einem Klick können Sie für alle Objekte automatisch Stege erstellen. Die Anzahl und der Minimalabstand zwischen den Stegen können individuell eingestellt werden. Vor allem beim Fräsen verhindern Stege ein Verrutschen der Werkstücke. Da die Werkstücke durch die Stege mit dem Material verbunden sind, können die Platten als Ganzes entladen werden.



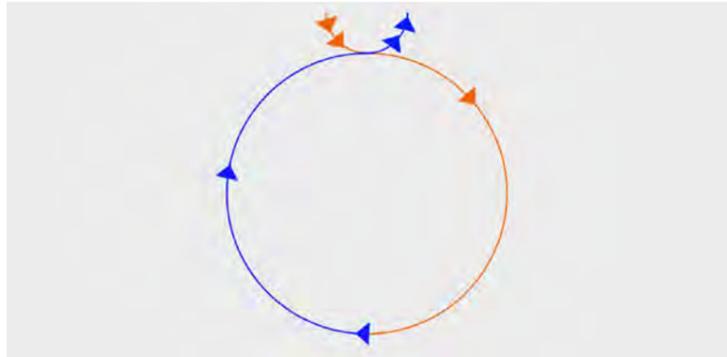
### Anschlusschnitt nach Vorschub

Diese Funktion garantiert vor allem bei Textilien die Schneidqualität. Wenn die Schneidkontur grösser als die Arbeitsfläche ist, wird ein Vorschub notwendig, der die Schneidkontur unterbricht. Die Funktion «Anschlusschnitt nach Vorschub» gewährleistet das Durchschneiden aller Fasern.



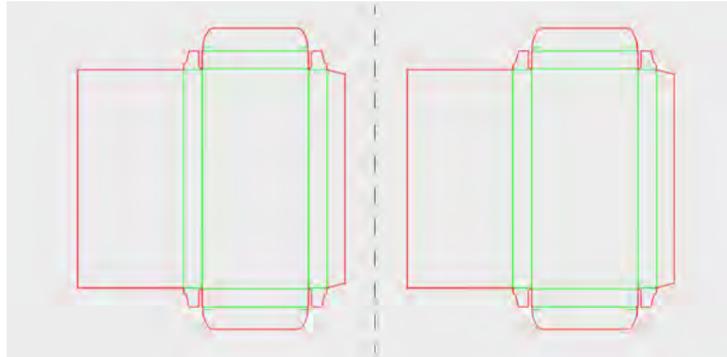
### Ein-/Ausfahren

Start- und Endpunkt der Bearbeitung sind ausserhalb der Kontur. Dadurch erzielen Sie besonders beim Fräsen optimale Bearbeitungsergebnisse.



### Trennschnitte

Trennschnitte können nach jeder Kopie/Seite oder nach Produktionsende ausgeführt werden. Sie können Position und Länge des Trennschnittes einstellen. Nutzen Sie diese Funktion für Rollenmaterial wie zum Beispiel Folien oder grosses Plattenmaterial.



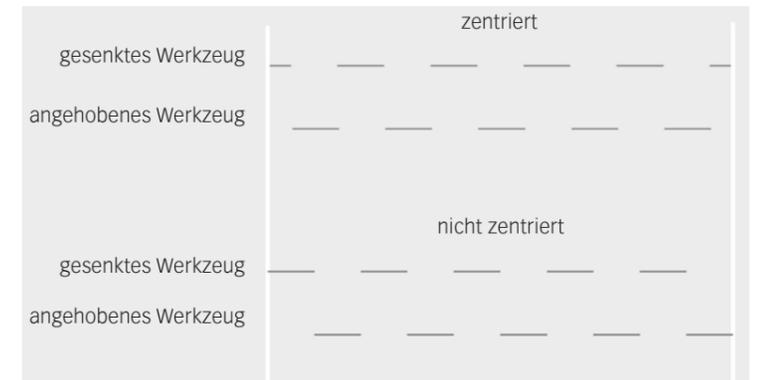
### BHS/Sheetfeeder: Mehrfachbeladung

Mit dem BHS und dem Sheetfeeder ist eine Mehrfachbeladung der Arbeitsfläche möglich. Diese lässt sich automatisch berechnen. Durch die Mehrfachbeladung wird die offene Vakuumfläche auf der Arbeitsfläche reduziert und so eine optimale Materialfixierung erreicht.



### Linientyp-Muster

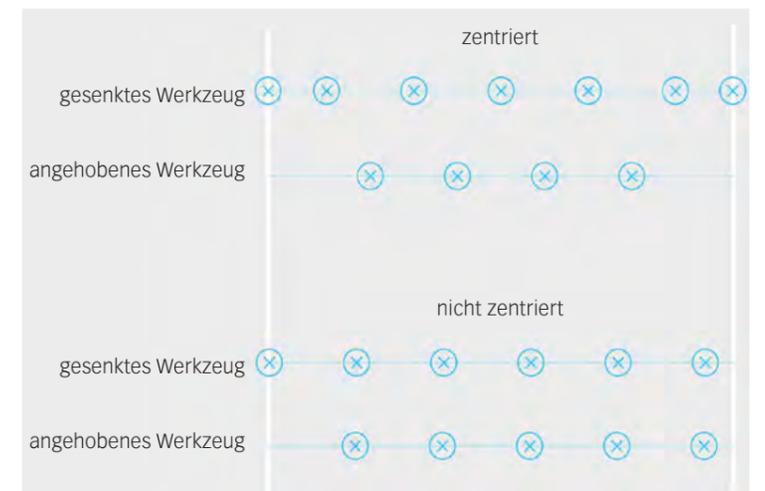
Der Linientyp einzelner Methoden kann Muster enthalten. Diese werden durch genauere Einstellmöglichkeiten ergänzt. Dadurch können Sie zum Beispiel Perforierungen für Verpackungen optimal gestalten.



### Linientyp-Muster gepunktet bei Drill/Punch

Wählen Sie bei den Methoden Drill oder Punch den Linientyp mit dem gepunkteten Muster. Dadurch werden Löcher entlang der Linie gestanzt oder gebohrt.

Abstand und Anzahl der Löcher können eingestellt werden. Der Lochdurchmesser entspricht dem Werkzeugdurchmesser.



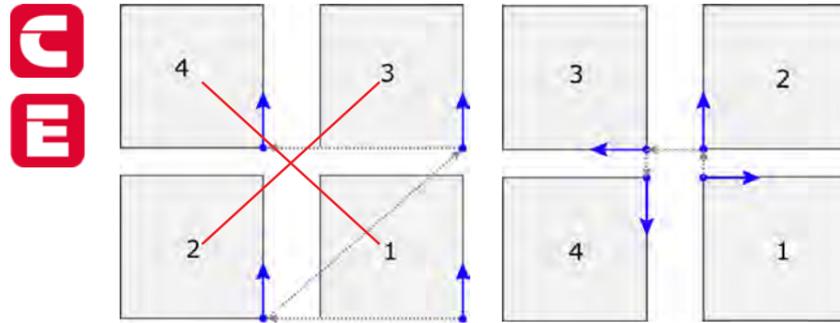
# Zünd Cut Center 2.0 (3-2013)

## Die wichtigsten Neuerungen



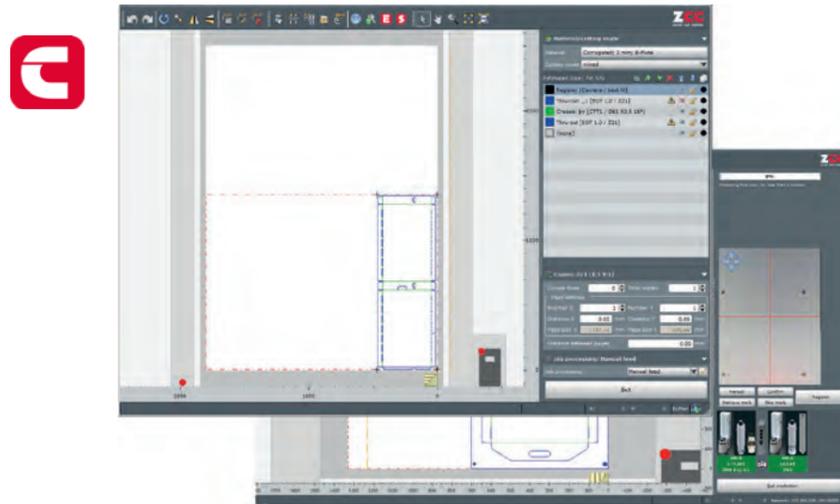
### Optimierung der Schneidpfade

Profitieren Sie von der automatischen Verarbeitungszeit-Optimierung Ihrer Schneid-daten: Bearbeitungspfade werden vom ZCC angepasst, sodass die höchste Bearbeitungs-geschwindigkeit möglich ist. Start-punkte und Bearbeitungsrichtung werden automatisch so gesetzt, dass die Fahrwege mit angehobenem Werkzeug möglichst kurz sind.



### Simultane Auftragsvorbereitung

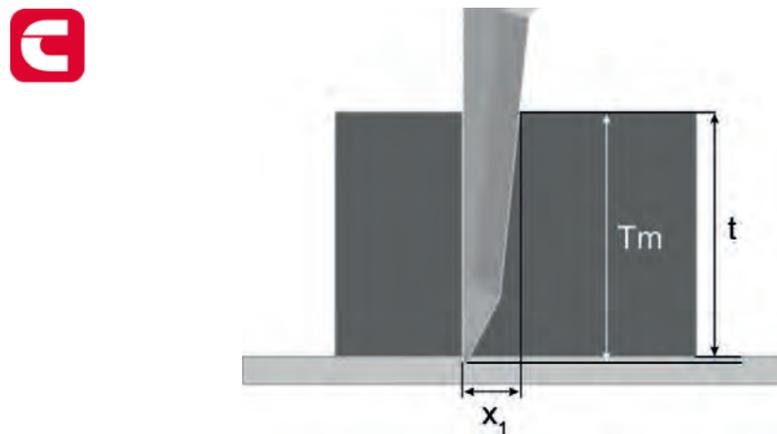
Mit dem ZCC 2.0 können Sie Ihre Aufträge vorbereiten, während der Cutter arbeitet. Öffnen Sie mehrere Cut Center und weisen Sie Ihren Aufträgen Methoden, Werkzeuge oder Verarbeitungsprozesse zu.



### Überschnittkompensation

Optimieren Sie Ihre Schneidqualität mit der neuen Überschnittkompensation des ZCC 2.0. Bearbeitungspfade werden gemäss dem eingesetzten Messer und der Materialdicke optimiert.

t...Materialdicke  
TM...Schneidtiefe  
x1...Vorschnitt

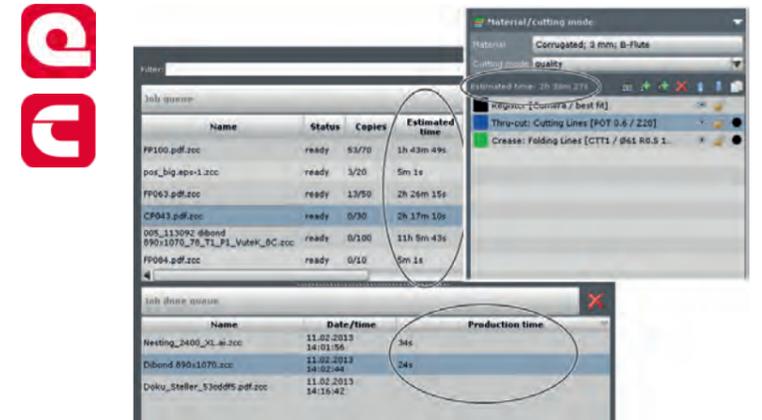


### Cut Time Estimation

Optimieren Sie mit diesem Feature Ihre Produktionsplanung. In der Cut Queue wird für jeden produktionsbereiten Auftrag die voraussichtliche Produktionszeit angezeigt. Neben der reinen Bearbeitungszeit sind auch die Einrichtezeit und Materialzuführung auftragspezifisch mit einberechnet.

Während der Verarbeitung des Auftrags wird im Cut Center die voraussichtliche Zeit bis zur Fertigstellung angezeigt. Änderungen, die sich zum Beispiel durch eine längere Einrichtezeit ergeben, werden sofort miteinberechnet.

Sobald der Auftrag fertiggestellt ist, wird die Gesamt-Produktionszeit gespeichert und in der Cut Queue angezeigt. Über die ZCC XML-Schnittstelle können Sie die Verarbeitungszeit zum Beispiel an Produktionsplanungssysteme anbinden.



### Stapelverarbeitung

Benutzen Sie die Stapelverarbeitung, um mehrere Aufträge in der Cut Queue auszuwählen und diese in der angegebenen Reihenfolge abzuwickeln.

Wählen Sie zum Beispiel Ihre Aufträge am Abend aus und lassen Sie diese vom Cutter über Nacht produzieren.



### E-Mail Benachrichtigung

Richten Sie den Cutter ein, starten Sie den Auftrag und lassen Sie den Cutter arbeiten. Falls Benutzerinteraktionen notwendig sind, werden Sie per E-Mail benachrichtigt.

