

Funktionen / Detaillösungen

PCAD2WOP Version 3.0

für **mehrere / unterschiedliche CNC-Maschinen** auf einmal alle CNC-Programme generieren materialabhängige Werkzeuge und **Technologiedaten auch aus Exceltabelle lesen**
variante Kopfparameter (Anschläge, Verschiebungen ...) abh. von Material oder Bauteiltyp
Bohrungen mit grossem Durchmesser werden nicht gebohrt sondern autom. **als Tasche** gefräst
derzeit in PC nicht definierbare Technologiedaten, Zusatzinformationen aus **Werkstatt-Text** ableiten
Bauteil **kantentypabhängig formatieren** - oder auch nicht
Dateiname und Zielverzeichnis beliebig aus Bauteildaten (Typ, TeileNr, Auftrag ...) zusammen setzen

unterschiedliche **Programmkopfvorlagen** (Anschläge, Verschiebungen ...) verwalten

unterschiedliche **Bohrtypen** gezielt verwalten und setzen

Bestimmte Bohrungen (abh. von Tiefe/Durchmesser ...) **in mehreren Hüben bohren lassen**

zusätzliche Bearbeitungsdetails gezielt setzen, z.B. Abblasen bei bestimmten Werkzeugen

An- und Abfahrtypen bei Aussenumfräsung gezielt vorgeben (seitlich, schräg, fliegend ...)

bestimmte **Nuten in ihrer Länge automatisch verlängern** (z.B. Durchgangsnuten)

(Nuten können in PaletteCAD maximal bis zur Werkstückkante definiert werden)

Nut-/Sägeschnitte automatisch durch ein geeignetes **Fräswerkzeug** bearbeiten lassen

Falzbreite automatisch abh. vom eingesetzten Werkzeug korrigieren lassen

Regeln für Z-Zustellung z.B. bei Taschen vorgeben (z.B. max. Z-Zustellung = WKZ-Durchmesser)

Maschinenverhalten beim Umspannen im Detail festlegen (pro Seite eigenes CNC-Programm ?)

Ausführungsbedingungen um genau eine MPR-Datei auf unterschiedlichen Maschinen einzusetzen

Bearbeitungen filtern: z.B. Maschine1 kann nur vertikal Bohren, Maschine2 macht den Rest

Bearbeitungen, z.B. Formatieren über vorhandene Unterprogramme, Makros, Komponenten lösen

Fräsan- und abfahrten automatisch um ein bestimmtes Maß verlängern

Werkstück nicht komplett umfräsen, sondern autom. nur genau die vom Rohteilrechteck abwei-

chenden Bestandteile der Aussenkontur fräsen (Rohteil als Rechteck war schon vorher formatiert)

Richtung einer Aussenkonturumfräsung vorgeben (im oder gegen den Uhrzeigersinn)

Startpunkt der Aussenkonturumfräsung normierbar (kommt nicht setzbar/beeinflussbar aus

PaletteCAD !); Normierung z.B. automatisch auf Eckpunkt am Anschlag

beliebige direkte CNC-Ausgaben können in VBS den Bearbeitungen (zusätzlich) zugeordnet

werden (Bearb.-Details wie Vorschübe, Absaugen, An-/Abfahrtdetails)

Auflösung von Kreis- und Rechtecktaschen in elementare Verfahrtsätze für Maschinen, auf

denen keine Taschenzyklen existieren

CNC-Programme für Teile, die keine Bearbeitung enthalten, automatisch löschen lassen

Autom. Erzeugung beliebiger Listen mit Daten der generierten Bauteile (z.B. **Zuschnittlisten**

ARDIS, SELCO ... oder Listen zur Barcodegenerierung)

bauteilübergreifende Variablen - für Zählungen, ausfragsabh. Auswertungen, Listen ...

flexible Möglichkeit, alle Teile eines Auftrags in eine **gewünschte sortierte Reihenfolge** zu bringen,

z.B. zunächst nach Material, Stärke, dann nach Länge/Breite sortieren

Aufruf beliebiger Hilfsprogramm autom. nach CNC-Erzeugung, z.B. um Dateien zu konvertieren oder

an eine bestimmte Stelle zu kopieren (z.B. direkt auf die Maschine)

Herausfiltern bestimmter Bearbeitungen, Verteilen der Bearbeitungen auf mehrere vorhandene

Maschinen

(Um-) **Fräsen mit unterschiedlichen Z-Tiefen** z.B. um Werkzeug besser/länger nutzen zu können

automatische Sortierung der Bearbeitungsreihenfolge nach einstellbaren Sortierkriterien

Bohrersetzungstabelle: da die Tiefe bei Durchgangsbohrungen in PC nicht einstellbar ist, best.

Bohrer jedoch unterschiedlich tief durchbohren müssen