

Exportieren und Importieren von Benutzer-Einstellungen und Vorlagen

Es ist möglich alle Anwenderspezifischen Dateien wie, Anwender-, Qualitäten, Vorlagen, NC-Codes, Jobs sowie Automatisierungstemplates und alle gespeicherten Einstellungen und registrierten Werte zu exportieren. Diese Daten können dann auf einen anderen Rechner wieder importiert werden.

Unter den DCAMCUT Werkzeugen gibt es die Schaltflächen Anwenderdateien exportieren... und Anwenderdateien importieren... Damit lassen sich alle Einstellungen und Anwendervorlagen von einem Rechner oder Benutzer zu einem anderen Rechner oder Benutzer übertragen.

Setting Datei liegt im User Verzeichnis (*dcamcut.default_values*)

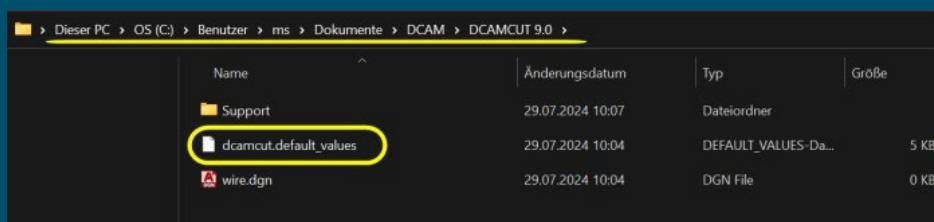
Daher Einstellungen jetzt auch Benutzerabhängig (Jeder User eigene Settings)

Export landet in Dokumente (Service Set Ordner)

Struktur:

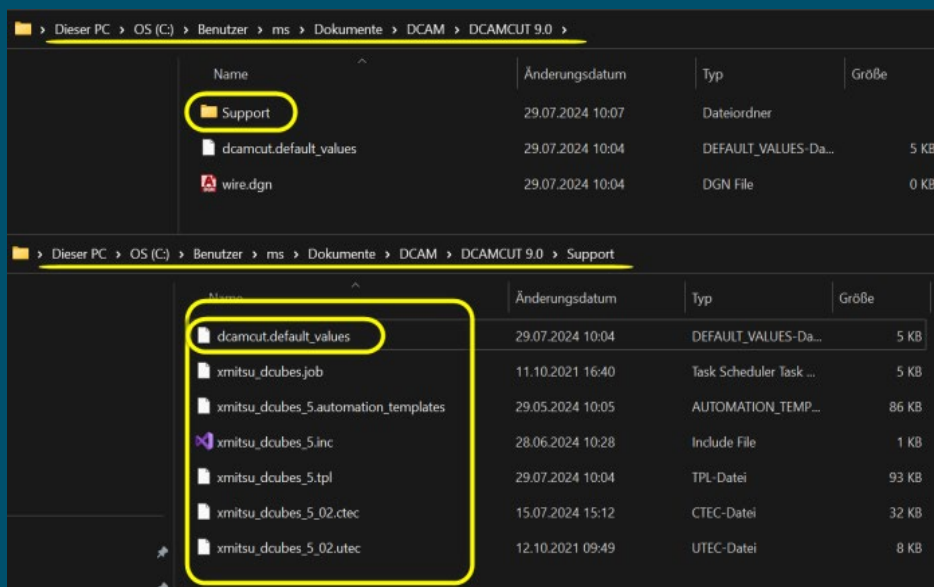
C:\Users\ms\Documents\DCAM\DCAMCUT 9.0-> dcamcut.default_values

Hier werden alle Einstellungen gespeichert.



C:\Users\ms\Documents\DCAM\DCAMCUT 9.0\Support

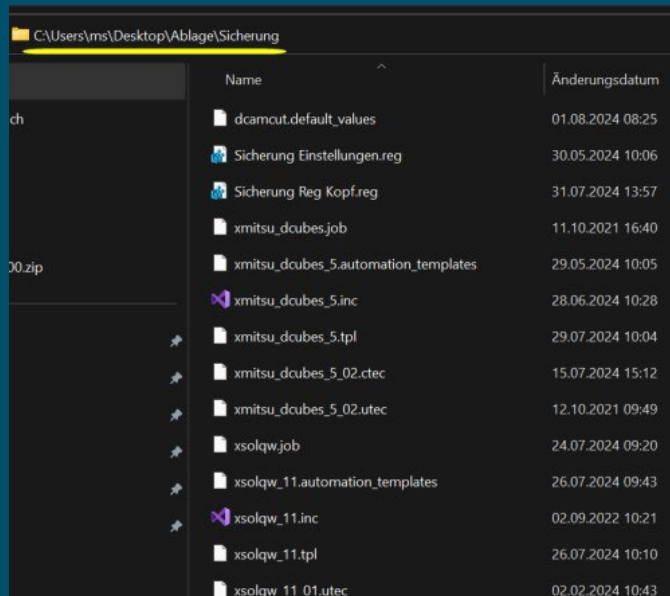
Hier werden alle nötigen Dateien beim Export abgelegt.



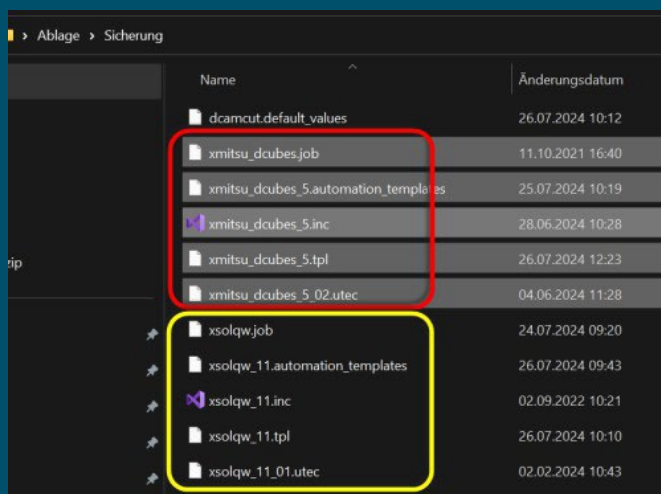
(Diese können gesichert und separat abgelegt werden)

Dateien im Ordner Sicherung auf C:\Users\ms\Desktop\Ablage abgelegt
Beim Import den Ordner angeben, in dem alle Dateien, die beim Export angelegt wurden, hinterlegt sind.

Hier im Beispiel also C:\Users\ms\Desktop\Ablage\Sicherung



Name	Änderungsdatum
dcamcut.default_values	01.08.2024 08:25
Sicherung Einstellungen.reg	30.05.2024 10:06
Sicherung Reg Kopf.reg	31.07.2024 13:57
xmitsu_dcubes.job	11.10.2021 16:40
xmitsu_dcubes_5.automation_templates	29.05.2024 10:05
xmitsu_dcubes_5.inc	28.06.2024 10:28
xmitsu_dcubes_5.tpl	29.07.2024 10:04
xmitsu_dcubes_5_02.ctec	15.07.2024 15:12
xmitsu_dcubes_5_02.utec	12.10.2021 09:49
xsolqw.job	24.07.2024 09:20
xsolqw_11.automation_templates	26.07.2024 09:43
xsolqw_11.inc	02.09.2022 10:21
xsolqw_11.tpl	26.07.2024 10:10
xsolqw_11_01.utec	02.02.2024 10:43

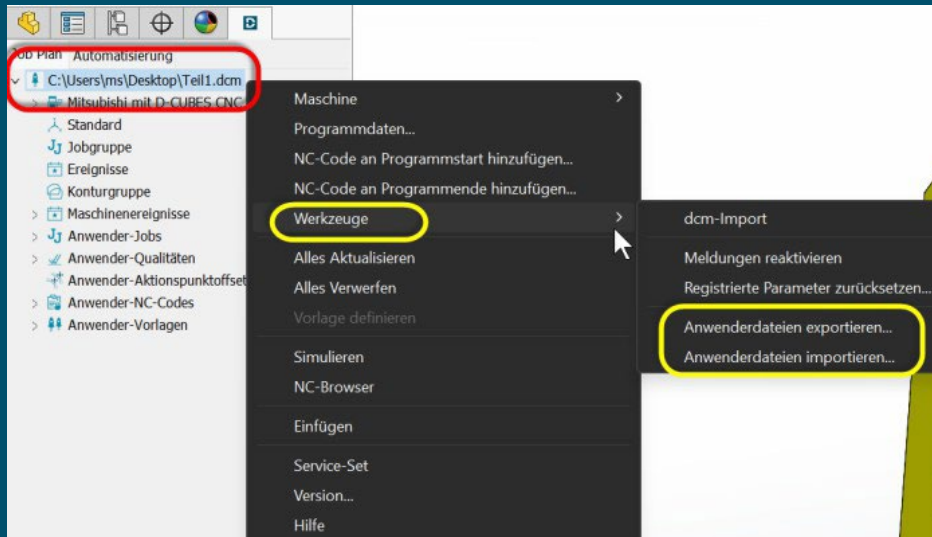


Name	Änderungsdatum
dcamcut.default_values	26.07.2024 10:12
xmitsu_dcubes.job	11.10.2021 16:40
xmitsu_dcubes_5.automation_templates	25.07.2024 10:19
xmitsu_dcubes_5.inc	28.06.2024 10:28
xmitsu_dcubes_5.tpl	26.07.2024 12:23
xmitsu_dcubes_5_02.utec	04.06.2024 11:28
xsolqw.job	24.07.2024 09:20
xsolqw_11.automation_templates	26.07.2024 09:43
xsolqw_11.inc	02.09.2022 10:21
xsolqw_11.tpl	26.07.2024 10:10
xsolqw_11_01.utec	02.02.2024 10:43

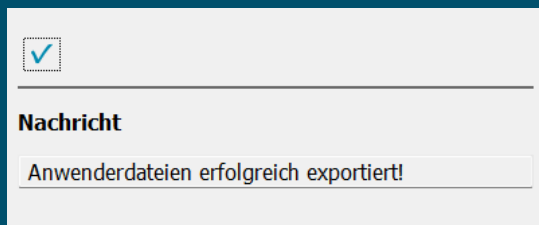
Vorgehensweise:

Eine Datei ist geöffnet und das Drahtschneiden ist aktiviert. Maschine ist angewählt. Es gibt Vorlagen Anwender-Qualitäten, Anwender-NC Codes und weitere Anwenderspezifische Einstellungen und Vorlagen.

Kontext Menü auf den 1. Wurzelknoten öffnen und unter Werkzeuge die Option Anwenderdateien exportieren... anwählen.



Es kommt die Meldung Dateien erfolgreich erstellt.



Die angezeigten Anwenderdateien aus dem geöffneten Explorer kopieren und in einem gewünschten Pfad ablegen.

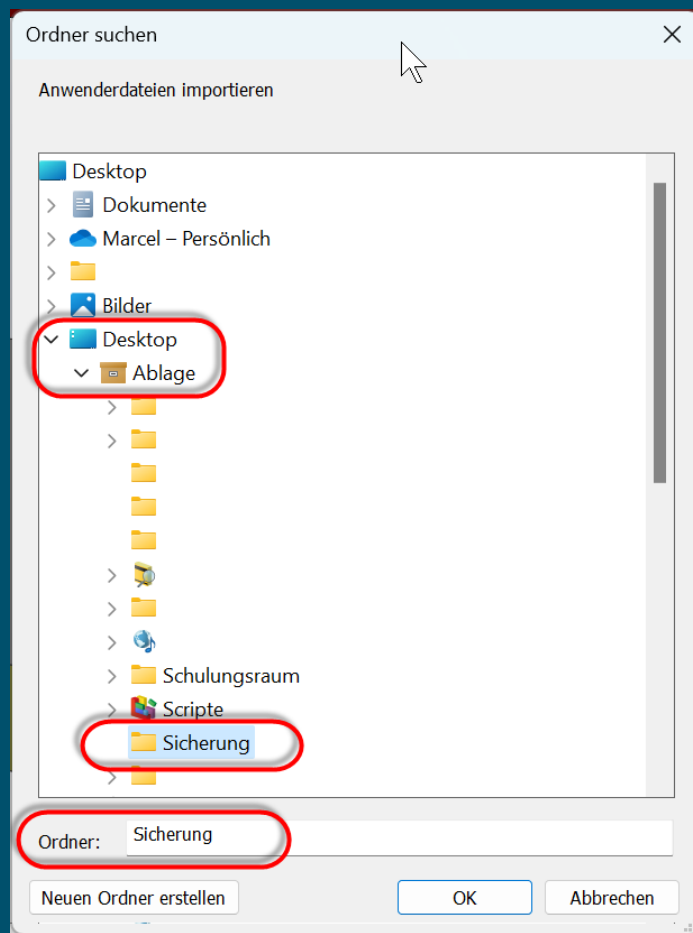
Datei schließen und DCAMCUT schließen.

Es wird ein neuer Rechner eingerichtet mit einer frischen DCAMCUT Installation. Oder es wird ein neuer Benutzer auf dem aktuellen System hinzugefügt.

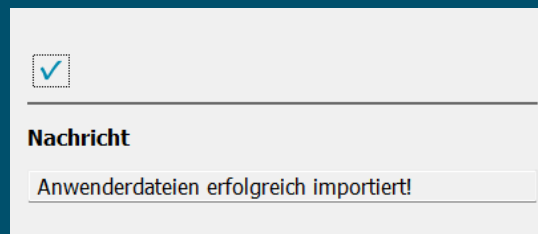
Eine Datei öffnen entweder mit oder ohne Bearbeitung. Gegebenenfalls das Drahtschneiden in diesem Teil aktivieren.

Jetzt wieder das Kontext Menü im 1. Wurzelknoten öffnen und unter Werkzeuge die Option Anwenderdateien importieren... anwählen.

Es öffnet sich der Explorer mit der Aufforderung den Ordner mit den enthaltenen Anwenderdateien anzugeben.



Den Ordner anwählen und mit OK bestätigen. Es kommt die Meldung Dateierfolgreich importiert.

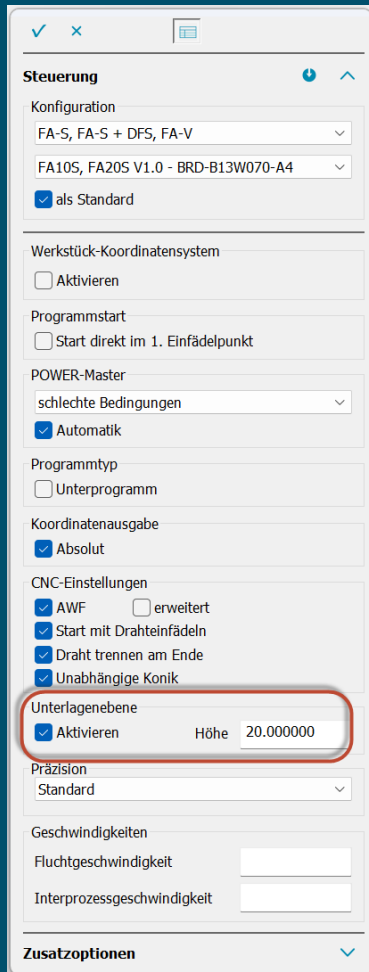


DCAMCUT schließen.

Beim erneuten Öffnen wird die entsprechende Maschine geöffnet und alle Anwenderdateien wie Vorlagen, Qualitäten und Anwender NC Codes sowie alle registrierten Werte in Dialogen sind übernommen worden.

Zusätzliche Unterlagenebene für Mitsubishi Advance und DCUBES Maschinen

Während der Programmierung der Bearbeitung ist oft die genaue Aufspannsituation des Werkstückes auf der Maschine nicht bekannt. Programmiert wird in der Regel für eine Aufspannung direkt auf dem Maschinentisch. Die geschaffene Lösung versetzt den Maschinenbediener in die Lage, auf einfachem Weg durch Änderung des Parameterwertes H400 im Kopf des NC-Programms auf eine geänderte Aufspannsituation, wie z.B. das Spannen auf eine Leiste, zu reagieren. Ein Eingriff über das Programmiersystem oder direkt an u.U. vielen Stellen im NC-Programm entfällt. Diese Funktion steht für alle Bearbeitungen mit Ausnahme derer, die Zusatzachsen nutzen, zur Verfügung.



Steuerung

Konfiguration
 FA-S, FA-S + DFS, FA-V
 FA10S, FA20S V1.0 - BRD-B13W070-A4
☒ als Standard

Werkstück-Koordinatensystem
☐ Aktivieren

Programmstart
☐ Start direkt im 1. Einfädelpunkt

POWER-Master
 schlechte Bedingungen
☒ Automatik

Programmtyp
☐ Unterprogramm

Koordinatenausgabe
☒ Absolut

CNC-Einstellungen
☒ AWF ☐ erweitert
☒ Start mit Drahteinfädeln
☒ Draht trennen am Ende
☒ Unabhängige Konik

Unterlagenebene
☒ Aktivieren Höhe 20.000000

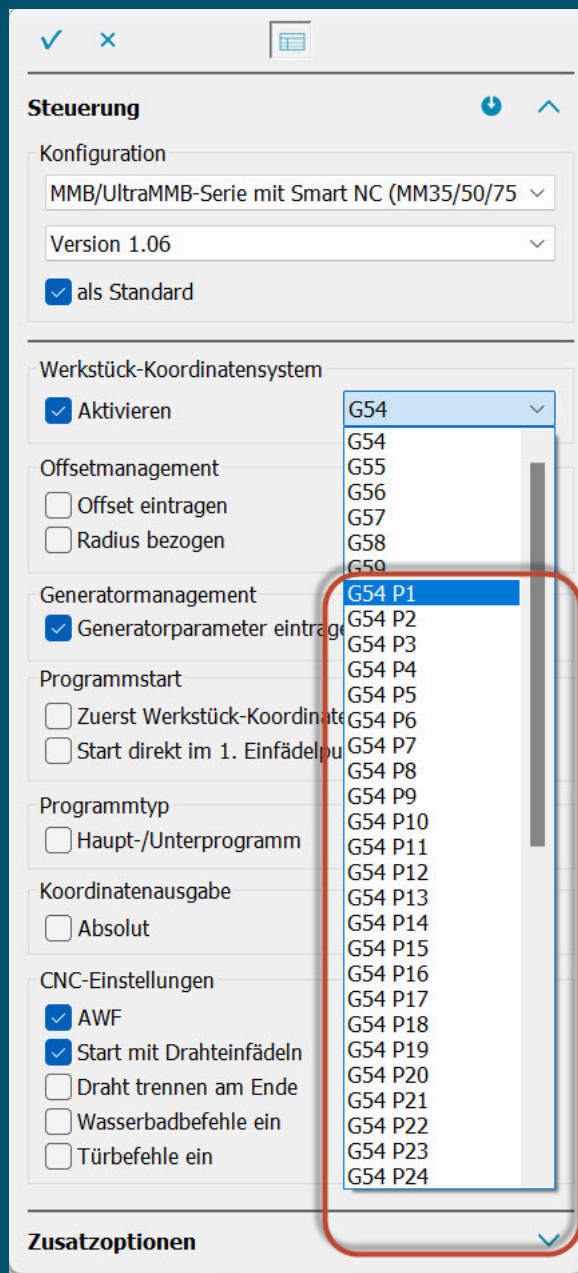
Präzision
 Standard

Geschwindigkeiten
 Fluchtgeschwindigkeit
 Interprozessgeschwindigkeit

Zusatzoptionen

```
%
L0001 /DEMO
N00001 ()
N00002 H400=20.0
N00003 H900=0.0
N00004 G90
N00005 M91
N00006 G00 X-53.958 Y31.308
N00007 (KONTUR.ZYLINDRISCH-1-KOMPLETT-VORWAERTS-
HAUPTSCHNITT-KONIKMODUS.EIN)
N00008 G92 X-53.958 Y31.308
N00009 Z1=0.0+H400 Z2=10.0+H400 Z5=20.0+H400
N00010 M20 (DRAHT.EINFAEDELN)
N00011 M90
N00012 M102
...
```

Weiterentwicklungen und Änderungen Seibu-Prozessoren



Alle SEIBU's:

- Option der Ausgabe als reines Unterprogramm aus Maschinendialogen entfernt

Ausgabe als Haupt-/Unterprogramm für freigeschaltete Maschinen:

- Unterprogrammabschluss auf M02 statt M99 geändert

Koordinatensysteme für alle Maschinen ab MA-Serie:

- auf zusätzliche Gruppe G54 P1 - G54 P48 erweitert

Maschinen mit Geradheitskompensation:

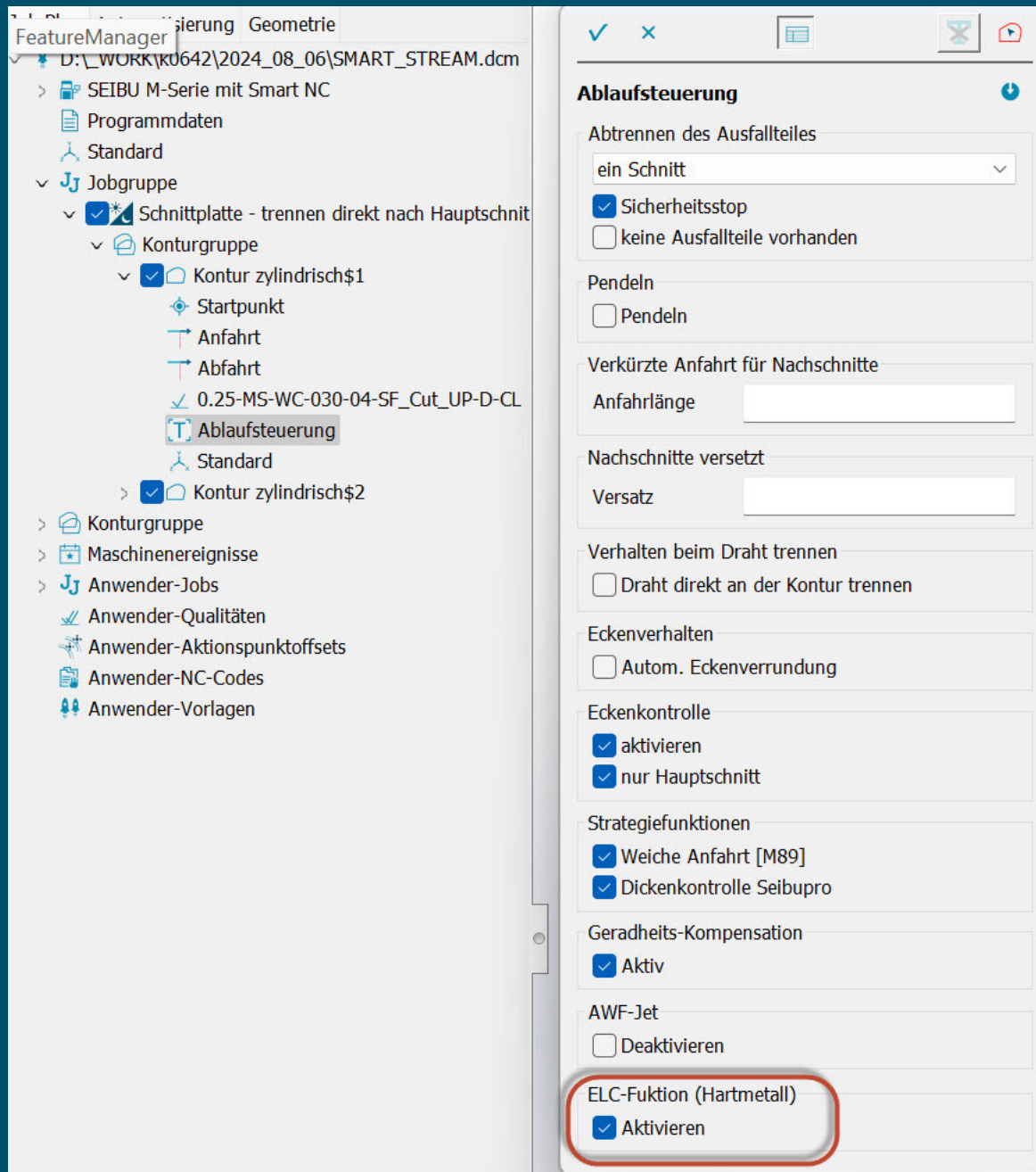
- Die Programmebene (J) bei Geradheitskompensation von 2D-Konturen wird auf Werkstückoberkante, die Höhe (I) entsprechend negativ gesetzt

Strategische M-Befehle werden mit entsprechendem Kommentar versehen

Seibu mit Smart-NC

- ELC-Funktion für letzten Schnitt einer Hartmetallbearbeitung implementieren





STOPP-Events für alle Seibu-Prozessoren implementiert

