

Kapitel 2

Programmverwaltung

Notizen

Verzeichnis und Programm anlegen

2.1 Neues Verzeichnis anlegen

Im Programm-Manager wird eine Liste der vorhandenen ShopMill-Verzeichnisse angezeigt.



Um die Arbeitspläne separat zu speichern, wird ein neues Verzeichnis angelegt.



Neues Verzeichnis

Bitte geben Sie den neuen Namen ein:

VDW_Nachwuchsstiftung



- Verzeichnisnamen eingeben (max. 24 Zeichen) und die *Enter*- oder *OK*-Taste drücken.



Im Programmmanager wird die Verwaltung der Arbeitspläne und Konturen organisiert (z.B. Neu, Kopieren...).

Name	Typ	Geladen	Größe	Datum/Zeit
CAD_PROGRAM	WPD		NCK-Dir.	30.06.2009 09:45
EXAMPLE_FILES	WPD	X	NCK-Dir.	07.10.2009 15:00
JOCKL	WPD	X	NCK-Dir.	07.10.2009 15:11
SHOPMILL	WPD		NCK-Dir.	30.06.2009 09:45
TEMP	WPD	X	NCK-Dir.	07.10.2009 15:00
VDW_NACHWUCHSSTIFTUNG	WPD	X	NCK-Dir.	07.10.2009 15:21

2.2 Neues Programm anlegen

Mit dem Cursor das erstellte Verzeichnis anwählen und mit der *Enter*-Taste öffnen.

Name	Typ	Geladen	Größe	Datum/Zeit
CAD_PROGRAM	WPD		NCK-Dir.	30.06.2009 09:45
EXAMPLE_FILES	WPD	X	NCK-Dir.	07.10.2009 15:00
JOCKL	WPD	X	NCK-Dir.	07.10.2009 15:11
SHOPMILL	WPD		NCK-Dir.	30.06.2009 09:45
TEMP	WPD	X	NCK-Dir.	07.10.2009 15:00
VDW_NACHWUCHSSTIFTUNG	WPD	X	NCK-Dir.	07.10.2009 15:21

Neu

- Auswahl, ob ShopMill oder G-Code (DIN/ISO) Programm

ShopMill
Programm

G-Code
Programm

Neues ShopMill Programm

Bitte geben Sie den neuen Namen ein:

Flansch

Hier wird der Name des Programmes eingegeben (max. 24 Zeichen) und mit der *Enter*- oder *OK*-Taste übernommen.

Notizen

Notizen

2.3 Programmkopf

Im Programmkopf werden die Werkstückdaten sowie allgemeine Angaben zum Programm eingegeben.

Im Programmkopf kann des Weiteren die Rückzugsebene, der Sicherheitsabstand, der Bearbeitungsdrehsinn und der Rückzug beim Positionsmuster angegeben werden.



Mit der Alternativ-Taste kann zwischen den Eingaben Eckpunkt 2 und Abmaße umgeschaltet werden.



Die Taste *Übernahme* bedeutet, dass alle Werte des jeweiligen Dialog-Fensters übernommen werden.



Sollte *Übernahme* nicht anwählbar sein, haben Sie einen Fehler in Ihren Eingaben.

Der angelegte Programmkopf wird mit dem Piktogramm P gekennzeichnet.

PROGRAMM		
FLANSCH		
P	N5 FLANSCH	Nullpktv. 1 G54
END	Programmende	N=1

Mit dieser Taste kann der Programmkopf, z. B. für eine Änderung, wieder aufgerufen werden.



Das Programm wurde nun als Basis für weitere Bearbeitungsschritte angelegt.

PROGRAMM		
FLANSCH		
P	N5 FLANSCH	
END	Programmende	

Es hat einen Namen, einen Programmkopf und ein Programmende.

Im Programm werden die einzelnen Bearbeitungsschritte und Konturen untereinander abgelegt. Die spätere Abarbeitung erfolgt dabei von oben nach unten.

Notizen

Notizen

Empty text area for notes.

