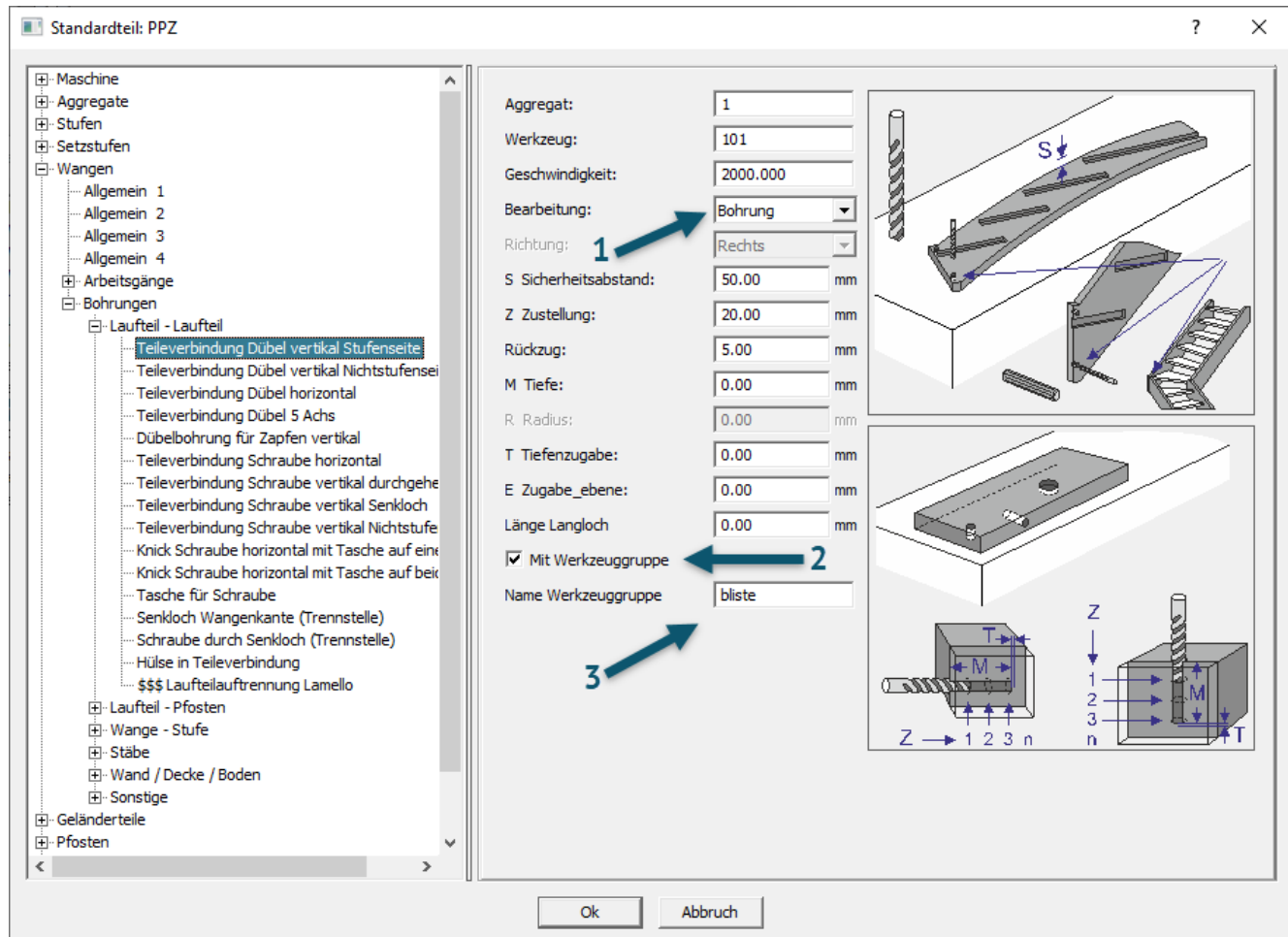


Arbeiten mit der Bohrerliste

Um die Arbeit mit der Bohrerliste zu aktivieren, muss im Pfad "<Aktuelles Laufwerk>:\CNCPROGR\B-Listen" eine Datei "liste" angelegt werden oder in den Codeabschnitten Prozessor: Standardteil, Bereich Bohrerlisten angelegt sein.

Ein zusätzliches Menü in den CAM-Einstellungen der Bohrungen wird sichtbar:



Unter **Bearbeitung** muss **Bohrung** (1) ausgewählt werden.

Setzen Sie einen Haken bei **Mit Werkzeuggruppe** (2).

Nun müssen Sie unter **Name Werkzeuggruppe** (3) einen Namen mit maximal 8 Zeichen wählen.

Dort kann eine Datei mit den Bohrern, die zur Verfügung stehen, ausgewählt werden.

In dieser können, genau nach Vorlage, Bohrer mit unterschiedlichem Durchmesser angelegt werden.

Diese enthält dann die eigentlichen Listen von Bohrwerkzeugen, die das System je nach Bohrdurchmesser aussucht.

Die Länge des Dateinamens darf 8 Zeichen nicht überschreiten.

Arbeiten mit der Bohrerliste

Beispiel:

Dateiname: bliste

Die Datei besteht aus zwei Blöcken: Werkzeuge und Aggregate zum Bohren von horizontalen und vertikalen Löchern.

0.001 0.1	1. Zeile: Toleranz nach oben, Toleranz nach unten
8 Horizontal	2. Zeile: Anzahl Werkzeuge zum Horizontalbohren
30 31 32 33 34 35 36 37	3. Zeile: Werkzeugnummern (Menge gleich Anzahl)
30 31 32 33 34 35 36 37	4. Zeile: zugehörige Aggregatsnummern
0.001 0.1	5. Zeile: Toleranz nach oben, Toleranz nach unten
8 Vertikal	6. Zeile: Anzahl Werkzeuge zum Vertikalbohren
40 41 42 43 44 45 46 47	7. Zeile: Werkzeugnummern (Menge gleich Anzahl)
40 41 42 43 44 45 46 47	8. Zeile: zugehörige Aggregatsnummern
ENDE	9. Zeile: Endekennung

Die Form der Datei muss unbedingt eingehalten werden, z.B. Zeilenanzahl und Reihenfolge. Die Werkzeugnummern und die Anzahl können variieren.

Die enthaltenen Aggregate müssen im CAM eingerichtet sein. Das System sucht sich dann abhängig von der eingetragenen Toleranz den zur jeweiligen Bohrung geeignetsten Bohrer aus.

Wird kein passender Bohrer in der Liste gefunden, wird der Bohrer aus dem Arbeitsgang genommen

Optionale Möglichkeit:

Möchten Sie Bohrungen weglassen, wenn kein passendes Werkzeug in der Liste enthalten ist und auch stattdessen nicht das im Arbeitsgang eingetragene Werkzeug benutzt werden soll, tragen Sie bitte den Parameter "TRUE" am Ende der Toleranzzeilen ein.

Beispiel:

T105 ist ein Werkzeug mit dem Radius 6mm, **T123** ist ein Werkzeug mit dem Radius 3,25mm.

TRUE bewirkt, dass alle Bohrungen, außer denen mit Radius zwischen 3,15 und 3,35 und 5,9 und 6,1 nicht gemacht werden.

0.1 0.1 **TRUE**

2 Horizontal

105 123

1 1

0.1 0.1 **TRUE**

2 Vertikal

105 123

3 3

ENDE