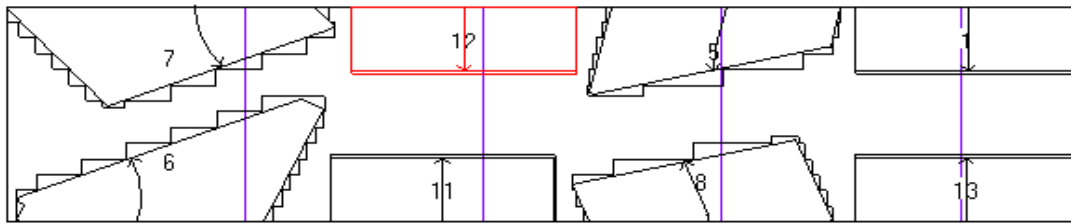


Was ist eine Maschinentischbelegung?

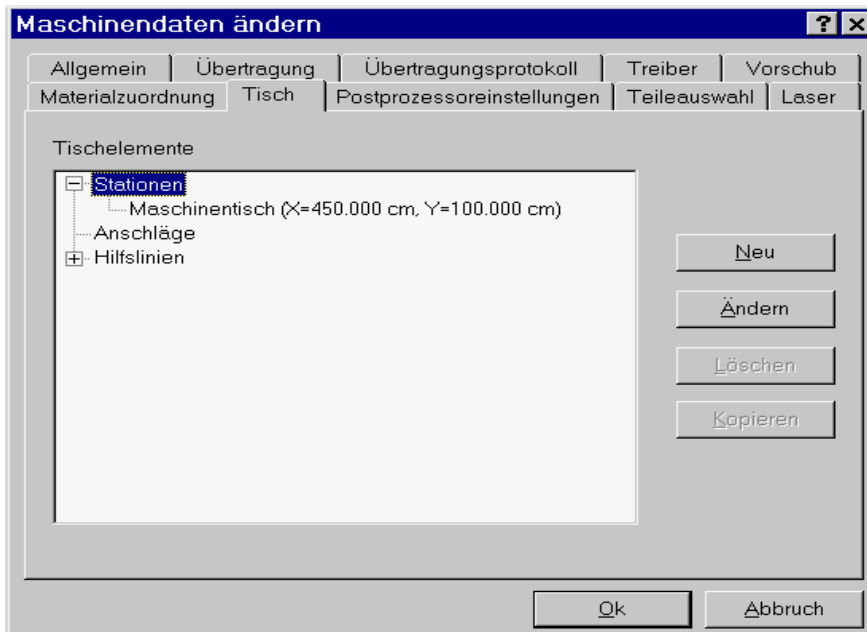
Eine *Maschinentischbelegung* ist eine *Zusammenfassung* von *einzelnen Treppenteilen*, die auf einem *Maschinentisch* platziert wird. Hieraus wird *ein einziges CNC-Programm* erzeugt. Es kann *werkzeug-* und/oder *wegeoptimiert* sein, so daß sich Vorteile für Rüstzeiten und Maschinenlaufzeiten ergeben. Innerhalb einer *Maschinentischbelegung* werden immer die *gleichen Teilarten* verwendet (nur Stufen, nur Wangen etc.).

Beispiel für eine *Maschinentischbelegung*:



Wie bereitet man eine Maschine auf Maschinentischbelegungen vor?

Bevor eine *Belegung* für eine *Maschine* erstellt wird, müssen einige *Daten* für die *Maschine* eingegeben werden. Rufen Sie hierzu bitte den *Maschineneinstellungsdialog* (Datenverwaltung ⇒ Maschinen) auf:



Wählen Sie unter *Stationen* den *ersten Eintrag* aus, und geben Sie im dann erscheinenden Fenster die *maximalen Maschinentischdaten* als *Endpunkt X* und *Endpunkt Y* ein.

Wie erstelle ich eine Maschinentischbelegung?

Der *maximale Maschinentisch* ist der *Bereich*, in dem die *Treppenteile* liegen dürfen, *ohne* daß es zu *Bearbeitungsproblemen* kommt. Definieren Sie den *Maschinentisch* von der *Bestückerseite* aus, d.h. die *lange Achse* sollte *Endpunkt X* sein.



Die *Achsbezeichnungen* der Maschine können *hiervon* verschieden sein!

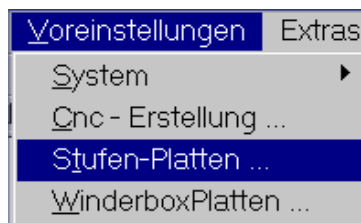
Sie können *weitere Stationen* innerhalb des *Maschinentischs* vereinbaren; dies hat zur Zeit aber noch keine Bedeutung.

Prüfen Sie nach, ob in der Registerkarte "*Teileauswahl*" *Stufenplatten* und/oder *Wangenplatten* auf *dieser Maschine* vorgesehen sind.

Sie können auf dem *Maschinentisch* *Anschläge* vereinbaren. Dieser Menüpunkt hat zur Zeit noch keine Bedeutung.

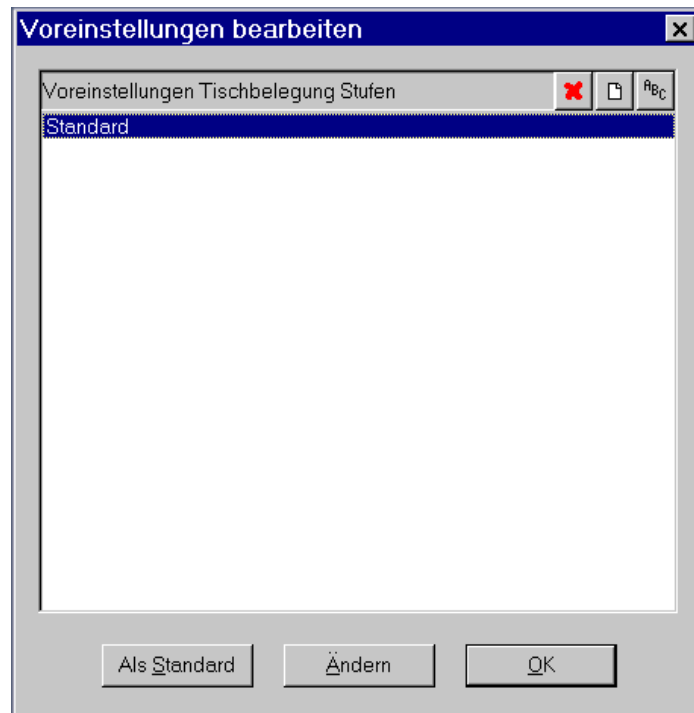
Sie können auf dem *Maschinentisch* *Hilfslinien* definieren, die auf *Zeichnungen* und auf dem *Bildschirm* erscheinen. Die *Linien* haben weiter keine Bedeutung, können aber für den *Bediener wertvolle Hinweise* liefern. (In diesem Beispiel werden *vertikale Hilfslinien* im Abstand von 1 m definiert; wenn auf der *Maschine entsprechende Markierungen vorhanden* sind, so kann sich der *Bediener* daran orientieren). Sie können diese *Linien* unter dem Punkt "*Hilfslinien*" definieren; die *Farbe* und *Strichstärke* können Sie für alle *Hilfslinien* per *Doppelklick* auf den *Wurzelknoten* verändern.

Als nächstes muß eine *Voreinstellung* für die *Tischbelegung* angelegt werden. Wählen Sie hierzu den entsprechenden Menüpunkt aus:

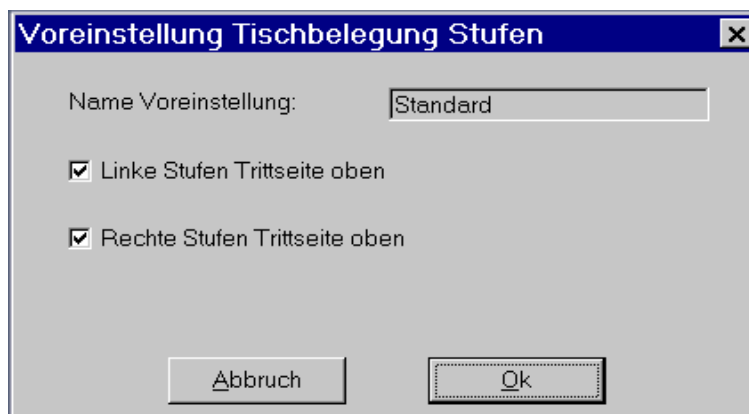


Sie können jetzt eine *neue Voreinstellung* erstellen, indem Sie auf den Knopf  klicken. Geben Sie den *Namen* der *Voreinstellung* ein (z.B. *Standard*).

Wie erstelle ich eine Maschinentischbelegung?



Wenn Sie anschließend auf den Knopf  klicken, so erhalten Sie folgenden *Dialog*:

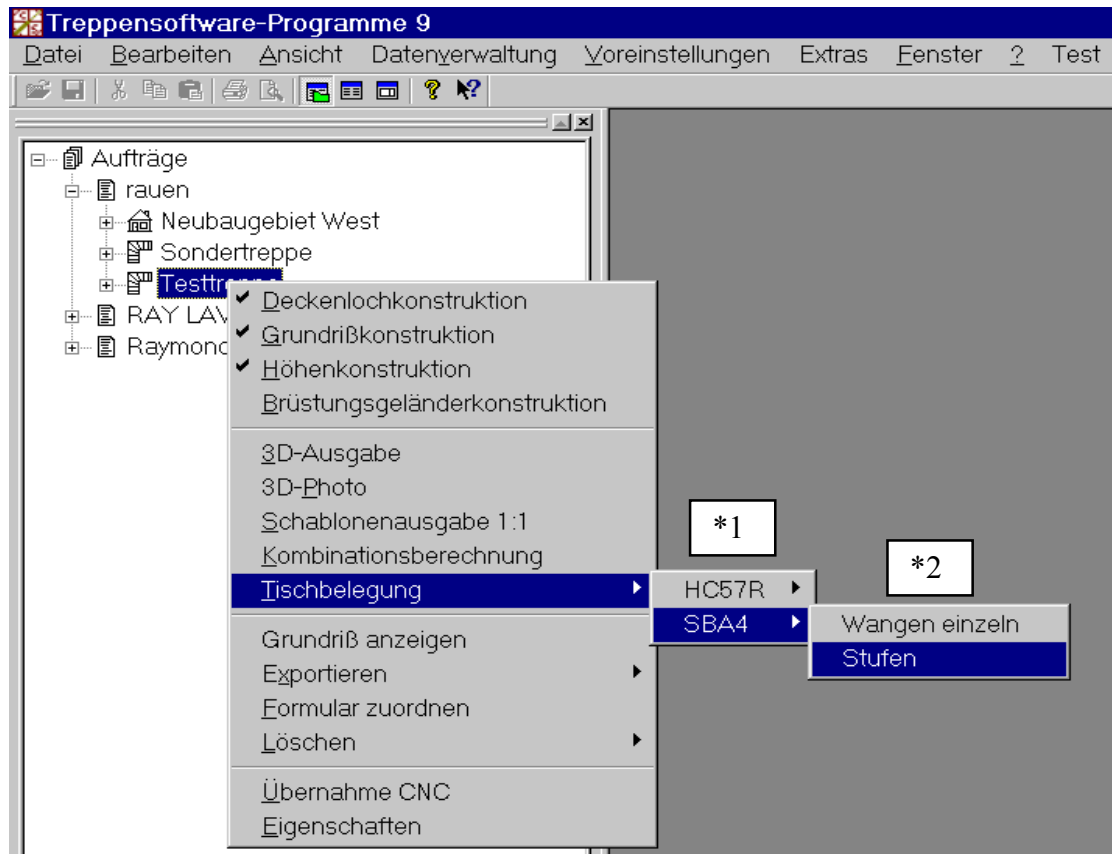


Sie können hier angeben, ob Sie die *Stufen von unten bearbeiten* wollen (um z.B. die Setzstufennut einzufräsen) oder *von oben*. Diese Einstellung ist für *linke* und *rechte Treppen getrennt* wählbar.

Wie erstelle ich eine Maschinentischbelegung?

Wie erstellt man eine Maschinentischbelegung?

Wenn man mit der *rechten Maustaste* im *Auftragsbaum* auf einen *Knoten mit Treppenteilen* (z.B. einzelne Treppe) klickt, so erhält man ein *Auswahl-Menü* (Popup). Dieses Popup kann (je nach Kundenversion) wie folgt aussehen:



Der Eintrag "*Tischbelegung*" erscheint dabei nur dann, wenn *mindestens* eine *Cnc-Maschine* im System eingetragen ist (siehe: Datenverwaltung ⇒ Maschinen im Hauptfenster), ansonsten entfällt dieser Menüpunkt.



*1: Dieses Untermenü entfällt, wenn *genau eine CNC-Maschine* im System eingetragen ist. Falls *mehrere CNC-Maschinen* eingetragen sind, so werden hier alle eingetragenen *Maschinennamen* aufgelistet, die für die *Plattenbearbeitung* geeignet sind (siehe Registerkarte "*Teileauswahl*" im *Maschinendialog* unter *Datenverwaltung* Maschinen).

*2: Alle Varianten der Mehrfachbelegung werden hier angeboten.

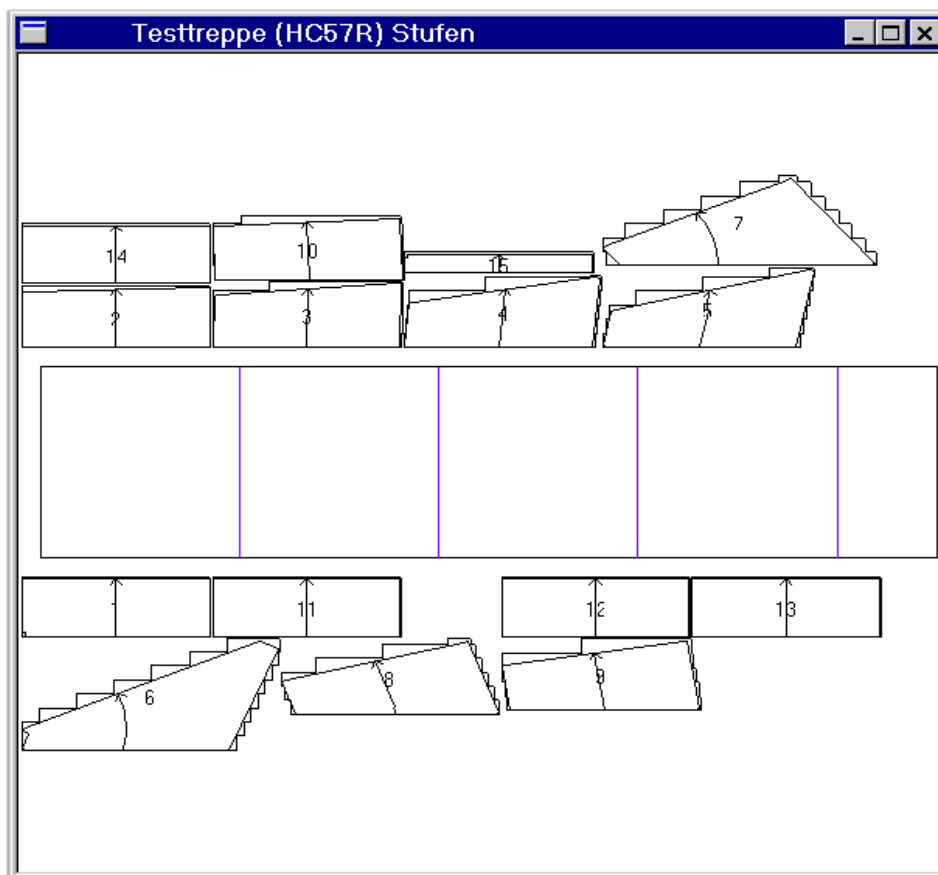
Nach der *Auswahl* einer *Bearbeitungsvariante* erscheint ein *Bearbeitungsfenster*. Es enthält nur den *Maschinentisch*. Am oberen Bildschirmrand erscheint eine neue *Knopfleiste*:

Wie erstelle ich eine Maschinentischbelegung?



Mit dem ersten Button  wählen Sie *ein Teil* aus dem *aktuellen Knoten* aus, das Sie zur *Tischbelegung* hinzufügen wollen. Das Teil wird *unten links* auf den *Maschinentisch* gelegt.

Mit dem zweiten Button  fügen Sie *alle Teile dieses Knotens* zu der *Tischbelegung* hinzu. Die Teile werden um den Maschinentisch herum gruppiert:



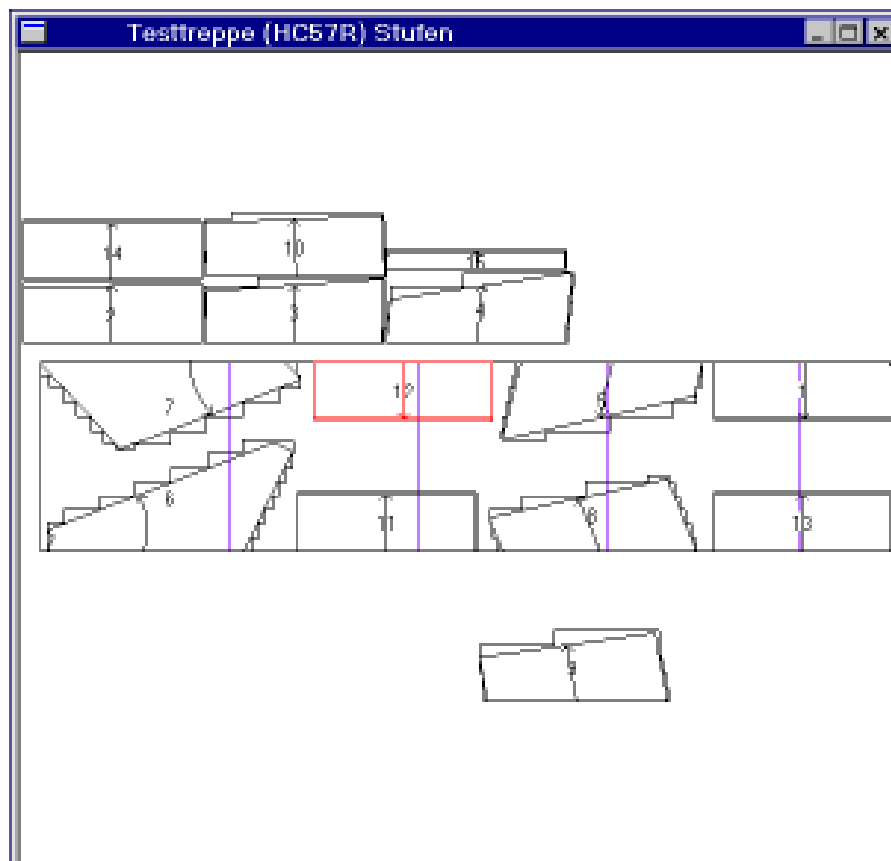
Wie erstelle ich eine Maschinentischbelegung?

Sie haben folgende *Möglichkeiten*:

- ⇒ mit der *rechten Maustaste* können Sie ein *einzelnes Teil drehen* oder *löschen*; es werden die *Drehwinkel 90°, 180° und –90°* unterstützt. *Unsinnige Drehwinkel* werden *unterdrückt*.
- ⇒ Mit der *linken Maustaste* können Sie ein *einzelnes Teil markieren* und per *Drag-and-Drop* an eine andere Stelle des Maschinentisches *verschieben*.



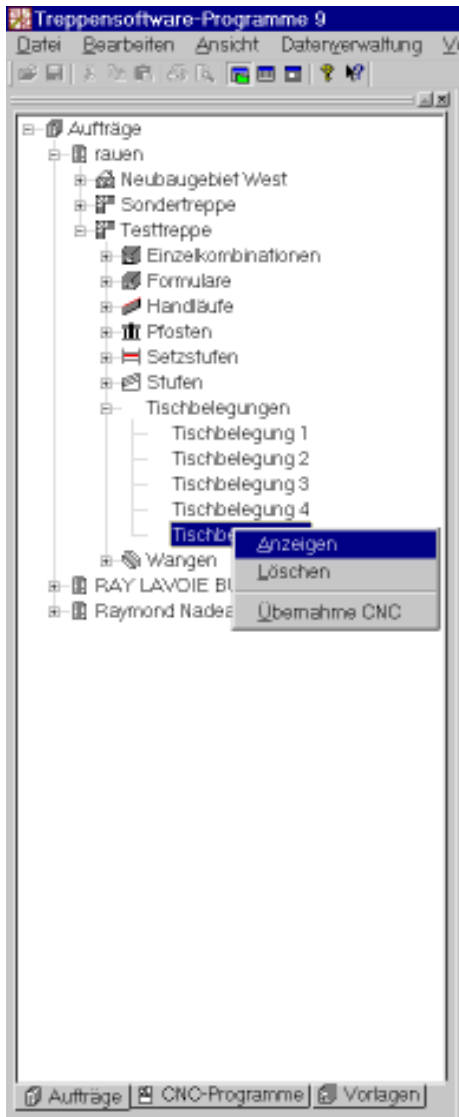
Hinweis: Die Teile können nur an erlaubten Positionen abgelegt werden. Ein Teil ist nur dann auf einer erlaubten Position, wenn es entweder komplett innerhalb oder komplett außerhalb des Maschinentisches liegt. Die Software verhindert ein versehentliches Ablegen der Teile auf dem Tischrand.



Mit dem dritten Button  wird die *aktuelle Tischbelegung gespeichert*, der *Maschinentisch* wird *automatisch geleert*, und die *verbleibenden Teile* können *plaziert* werden.

Wie kann man mit Maschinentischbelegungen arbeiten?

Nachdem eine *Maschinentischbelegung* erstellt wurde, erscheint diese *Tischbelegung* im *Auftragsbaum* als *neuer Knoten*:



Die weitere Bearbeitung der *Maschinentischbelegungen* erfolgt analog zu den anderen Teilen wie z.B. Stufen.

