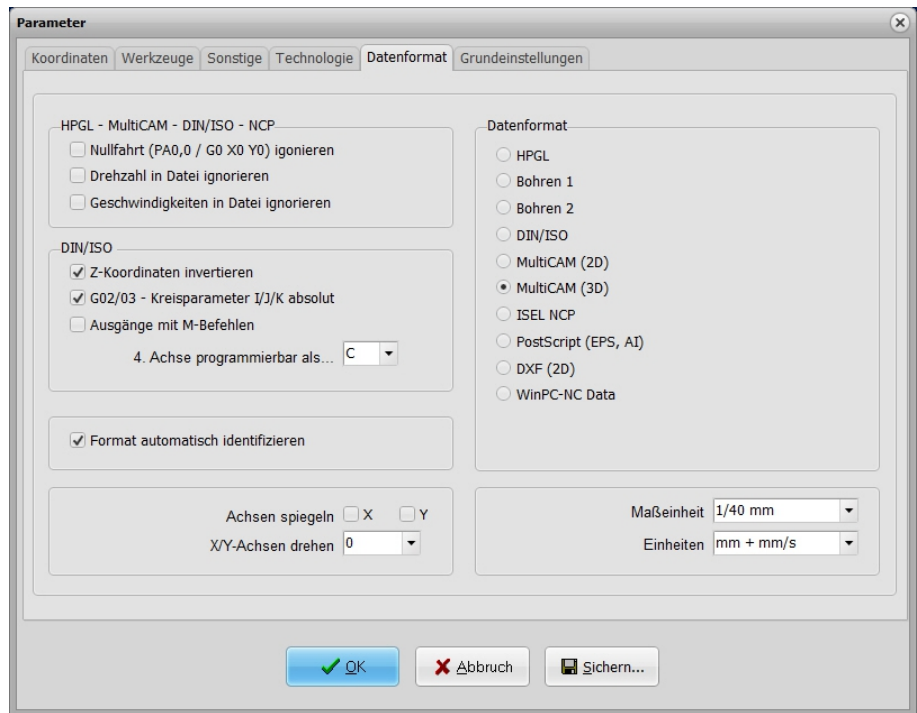


Datenformat



Parameter-Datenformat

WinPC-NC kann verschiedene Datenformate lesen und bearbeiten. Das Format der NC-Datei kann manuell ausgewählt oder über eine automatische Erkennungsfunktion erfaßt werden.

WinPC-NC kennt verschiedene NC-Datenformate, kann diese Dateien importieren, anzeigen und an der Maschine abfahren. Zur Zeit ist das gebräuchliche Plotformat HPGL, MultiCAM, zwei Bohrformate, DIN/ISO, DXF(2D) und ISEL NCP möglich. Weiterhin erkennt **WinPC-NC** die Vektorinformationen von Postscript-Dateien, so wie sie z.B. von verschiedenen Adobe-Programmen erzeugt werden.

HPGL kommt von den bekannten Plottern der Firma Hewlett Packard und wird von nahezu jedem CAD oder Zeichenprogramm unterstützt. Das MultiCAM- oder auch Extended HPGL-Format ist in USA recht gebräuchlich und bietet zu den HPGL-Kommandos spezielle 3D-Erweiterungen.

Plot- und Bohrformate

Die Bohrformate lehnen sich an die Standards Sieb&Maier1000, Sieb&Maier3000 und Excellon an, d.h. Arbeitsdateien in diesen Formaten sollten ohne Probleme bearbeitet werden können.

Mit den G-Codes des DIN/ISO Format werden im allgemeinen Werkzeugmaschinen programmiert.

Im Anhang ist eine Befehlsliste und -beschreibung der einzelnen Formate aufgeführt. Bei Problemen während der Bearbeitung, etwa unbekannten oder nicht interpretierbaren Befehlen läßt sich die Arbeitsdatei anhand dieser Beschreibung untersuchen und mit dem Editor nachbearbeiten.

WinPC-NC erkennt das Format der ausgewählten Datei meist automatisch.

Format automatisch identifizieren

WinPC-NC kann die meisten unterstützen NC-Formate sehr sicher automatisch beim Öffnen der Datei erkennen. Nur in sehr seltenen Problemfällen kann es hierbei zu Fehlern kommen, die dann aber durch Ausschalten der Identifizierfunktion und manuelles Einstellen des richtigen Formats behoben werden können.

Nullfahrt (PA0,0) ignorieren

HPGL- und Multicam-Dateien haben die Eigenart, am Programmende meist mit dem Befehl PA0,0 eine Fahrt auf den Koordinaten-Nullpunkt auszulösen. Falls dies nicht erwünscht ist, kann man es per Parameter unterdrücken.

Geschwindigkeiten und Drehzahlen ignorieren

HPGL-, MultiCAM- und DIN-Formate kennen auch Befehle, um Spindeldrehzahl und Vorschubgeschwindigkeit einzustellen. Wenn die Befehle in der NC-Datei nicht ausgewertet und stattdessen die per Parameter eingestellten Werte verwendet werden sollen, so sind diese Checkboxes zu aktivieren.

Z-Koordinaten invertieren

Manche CAD-Programme erzeugen für das Einstechen der Z-Achse negative Koordinaten. Um auch diese NC-Dateien richtig einlesen und abarbeiten zu können, kann man mit einer Checkbox die Koordinaten der Z-Achse invertieren.

G02/G03 - I/J/K absolut

Bei DIN-Programmen existieren verschiedene Dialekte, die unter anderem die Kreisparameter I/J/K als absolute Werte oder relative Entfernungen zur aktuellen Position angeben. Eine Unterscheidung kann mit diesem Parameter getroffen werden.

Ausgänge mit M-Befehlen

DIN/ISO-Programme bieten die Möglichkeit, fast alle Ausgänge wie etwa Spindel, Kühlung usw. mit M-Befehlen zu schalten. Mit diesem Parameter wird **WinPC-NC** veranlasst, kein Signal automatisch zu bedienen, sondern ausschließlich die verwendeten M-Befehle zu nutzen.

Anderenfalls würde **WinPC-NC** am Prozeß-Start automatisch die Spindel anschalten und auch beim Heben und Senken des Werkzeugs die Kühlung schalten.

4. Achse programmierbar als...

*Buchstabe für
Programmierung*

Die 4. Achse kann mit verschiedenen Achsbuchstaben in DIN/ISO-Programmen angesprochen werden. Parallelachsen zu XYZ werden normalerweise mit UVW bezeichnet, während Drehachsen in XYZ-Richtung mit A, B oder C programmiert werden.

Achsen spiegeln

Für alle Formate können die X- und die Y-Achse mit ihren Koordinaten unabhängig voneinander gespiegelt werden. Ein veränderter Parameter ist sofort in der Grafikanzeige sichtbar.

X/Y-Achsen drehen

Die NC-Daten können um den Nullpunkt gedreht werden, um z.B. besser auf dem Material platziert zu werden. Die Drehung erfolgt immer in 90 Grad Schritten.

Maßeinheit

vielfältige vordefinierte Maßeinheiten

Mit diesem Parameter muss die Maßeinheit der Arbeitsdaten definiert werden. Alle Koordinatenwerte in der Arbeitsdatei beziehen sich auf ein bestimmtes Maß.

Es sind mehrere Millimeter- und Inch-Einheiten möglich. HPGL Dateien liegen meist in der Einheit 1/40 mm oder 1 mil vor, Bohrdaten dagegen in 1/100 mm oder auch 1 mil.

Beim Öffnen von Dateien in den Formaten HPGL, DXF und EPS/AI stellt **WinPC-NC** die üblichen Einheiten automatisch ein.

Einheiten im Programm

Der Parameter EINHEITEN legt die Einheiten für Maße und Geschwindigkeiten der Grafikanzeige und der Parameter fest.

Es gibt drei Möglichkeiten zur Auswahl :

- Millimeter und Millimeter/Sekunde (mm und mm/s)
- Millimeter und Millimeter/Minute (mm und mm/min)
- Inch und Inch/Minute (inch und inch/min)