

Support Tipp CAM350

Stopp Zeichen in CAM350

CAM350 bietet die Möglichkeit Stopp-Befehle in den Bohrdateien anzuzeigen, zu setzen oder zu löschen. Diese Stopps halten die Maschine an, damit der Bediener das Werkzeug wechseln oder prüfen kann, danach wird an der Maschine ein Weiter Befehl gegeben, so dass sie bis zum nächsten Stopp oder dem Dateiende weiterbohrt.



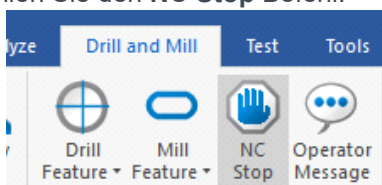
Diese Stopps liegen auf oder an jeweils einer Bohrung. Manche ECAD-Programme erstellen diese Stopps bei der Ausgabe der Bohrdaten (Excellon) automatisch, bei anderen muss das eingestellt werden, wieder andere kennen den Befehl gar nicht.

CAM350 kann diese Stopps anzeigen, erstellen und löschen, hier erklären wir wie:

Erstellen der NC-Stopps

Hinweis: diese Funktion benötigt das **Advanced NC Editor** Modul.

1. Öffnen Sie eine Bohrdatei.
2. Wechseln Sie in das **Drill and Mill** Menü.
3. Wählen Sie den **NC Stop** Befehl.



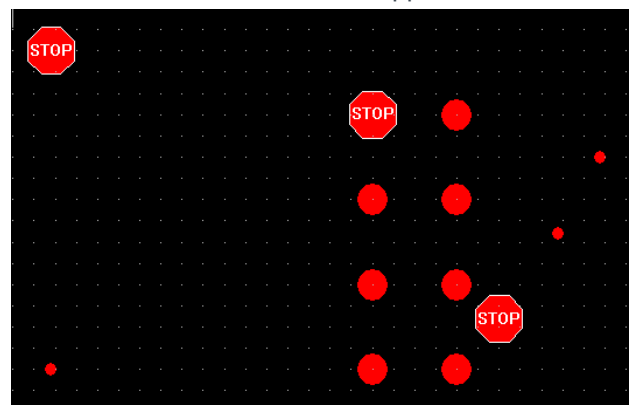
4. Klicken Sie auf die Bohrung, die einen Stopp Befehl erhalten soll, Sie erhalten einen Umriss des Symbols an den Cursor.



5. Setzen Sie das Stopp Symbol mit einem weiteren Klick ab, dabei muss das Symbol nicht auf der Bohrung liegen und diese verdecken, Sie können den zweiten Klick auch neben der Bohrung vornehmen.



6. Wiederholen Sie das für alle Stoppstellen.

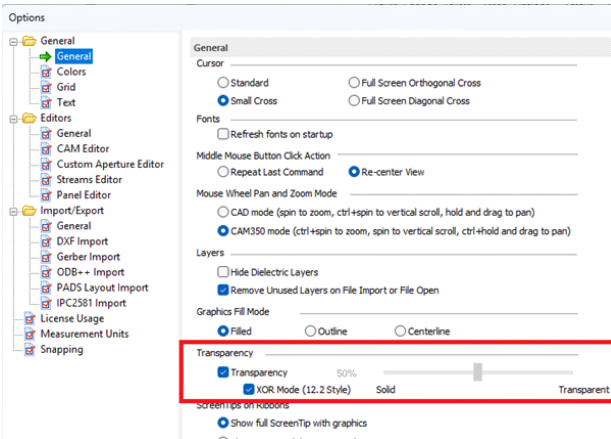


Anzeigen der NC Stopps

Oft sollen die Stopps nicht sichtbar sein, weil Sie bei der Bearbeitung stören, oder weil Sie aus dem ECAD System stammen und gar nicht angezeigt werden brauchen.

Die Sichtbarkeit der Stopps hängt von verschiedenen Einstellungen ab:

1. Von der **Graphics Quality**, unter **Options - General - Graphics Quality: Use Hardware Acceleration**. In eingeschaltetem Zustand sind die Stopp Symbole immer sichtbar, im ausgeschalteten Zustand hängt es von der folgenden Einstellung ab:
2. Vom **Transparency Level**. Sie können die Transparency in drei Stufen umschalten. Sie finden die in den **Options** (im Menü **Home** und **View**) unter **General - Transparency**.



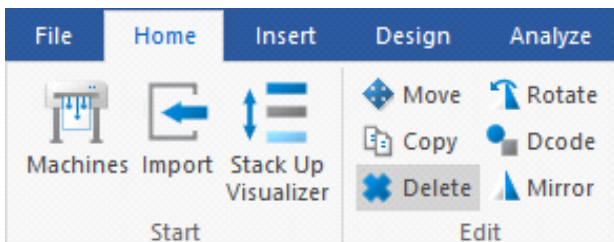
Sie können entscheiden, ob es überhaupt eine transparente Ansicht gibt (**Transparency**) und dann wie die berechnet wird (**XOR Mode**).

Oder Sie verwenden im Design den Hotkey **T**, der durch die drei Zustände schaltet:

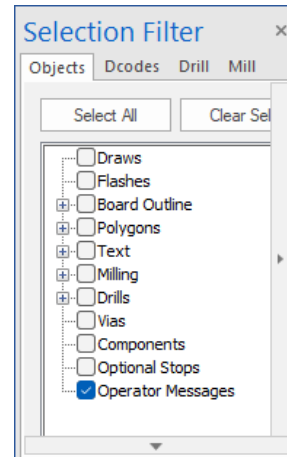
- Transparency = Aus
- Transparency = Ein/ XOR = Ein
- Transparency = Ein / XOR = Aus

Entfernen der NC-Stopps

Nun kann es vorkommen, dass die NC-Stopps (Einzeln oder alle) entfernt werden sollen. Dafür können Sie ganz einfach den **Delete** Befehl aus dem **Home** Menü verwenden.



Nun die einzelnen NC Stopps anklicken. Aber aufgepasst, wenn Sie die Bohrung anstelle des Stopps selektieren, wird diese gelöscht. Daher entweder das Stopp Symbol außerhalb der Bohrung selektieren, oder den **Selection Filter** verwenden und im **Objects** Register nur die **Operator Messages** einschalten.



Nun können die Stopp Symbole bedenkenlos angeklickt werden.

Die zweite Methode lässt sich auch anwenden, um alle NC-Stopps auf einmal zu entfernen. Nach der Einstellung der **Selection Mask** schalten Sie Ihren Cursor in den **Frame Select** Modus, indem Sie den Hotkey **W** verwenden.



Nun können Sie ein Selektionsfenster über das gesamte Design aufziehen und alle darin liegenden Stopps mit Bestätigung durch die rechte Maustaste entfernen.

Technischer Support:

Weitere hilfreiche Dokumente bekommen Sie auf www.tecnotron-software.de/de/service/faqs/

Falls Sie Fragen zur Installation, Anwendung oder Vorgehensweisen haben stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung über unsere Supporthotline:

Tel.: +49 8389 9200-402

E-Mail: support@tecnotron.de

Wir bieten regelmäßige CAM-Schulungen an. Informationen finden sie unter

www.tecnotron-software.de/de/service/seminare/