



# Installationsanleitung Maschinenkonfiguration und PP's

Release: VISI 20

Autor: Anja Gerlach

Datum: 18. Dezember 2012

Update: 14. Februar 2014



## Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Einbinden der Postprozessoren in VISI.....</b>	<b>3</b>
1.1	Anlegen der PP's im System.....	3
1.2	Postprozessoren aus Visi15 und früher .....	3
<b>2</b>	<b>Anlegen der Maschinenkonfiguration.....</b>	<b>3</b>

## 1 Einbinden der Postprozessoren in VISI

### 1.1 Anlegen der PP's im System

Die Postprozessorkonfigurationsdatei muss in das Verzeichnis: [VISI20POSTP](#) kopiert werden. Ein Postprozessor muss die Dateiendung „.CFG“ haben. Sie können den Postprozessor auch umbenennen, aber beachten Sie bitte, dass der Name keine Sonderzeichen wie „./\ ...“ und nicht mehr als 32 Zeichen enthalten darf. Wird im CAM Navigator die Maschine aktiviert und mit „Steuerung wechseln“ der Postprozessor gewählt, ist ab diesem Zeitpunkt der PP mit der Maschine fest verknüpft, so lange bis mit „Steuerung wechseln“ ein anderer PP aufgerufen wird. D. h. mit einer Anwahl der Maschine, ist der verknüpfte Postprozessor automatisch aktiv.

### 1.2 Postprozessoren aus Visi15 und früher

Ab Version 16 sind die Postprozessorkonfigurationsdateien aufgrund eines neuen Dateiformats **nicht mehr mit älteren Versionen kompatibel**. Falls Sie PP's aus älteren Versionen in eine Version VISI 16 oder höher über „Steuerung wechseln“ anwählen und dann ausführen, wird der PP automatisch in die neue Version konvertiert. Der Start dieses Vorgangs wird über eine Warnmeldung abgefragt. Der ursprüngliche PP wird mit der zusätzlichen Dateiendung „\*\_OLDVERSION“ versehen und im Verzeichnis abgelegt. Somit sind beide Versionen weiterhin vorhanden.

## 2 Anlegen der Maschinenkonfiguration

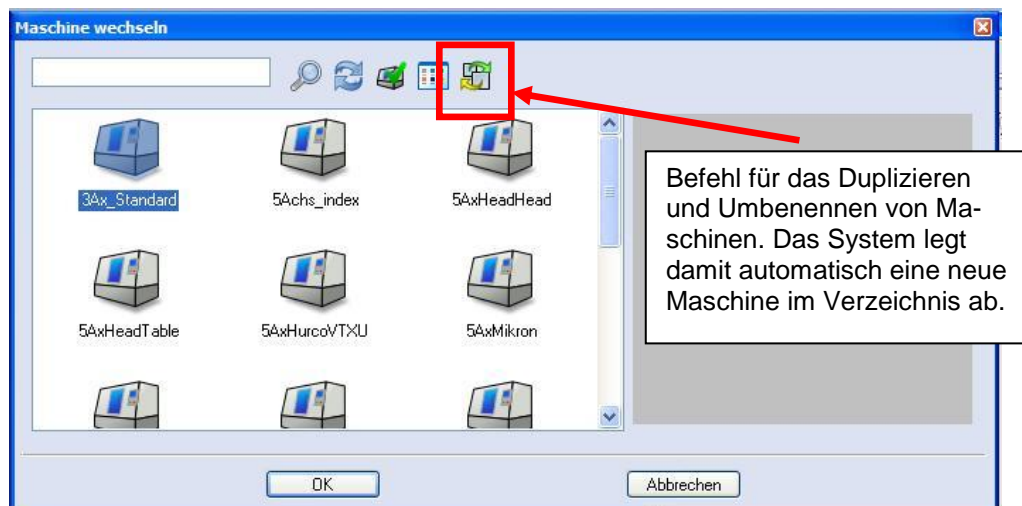
Grundsätzlich gibt es ab VISI16 keine Maschinendatenbank mehr. Jede angelegte Maschine hat ein eigenes Verzeichnis im Ordner [VISI20\LIBRARY\COMMON\CAM\MACHINETOOL](#).

Alle Kunden, die mit einer 3-Achs Maschine arbeiten, laden sich bitte die 3-Ax Standardmaschine von der Mecadat Homepage im Bereich Support/Download.

<http://www.mecadat.de/support-service/downloads/>

(Falls eine Weiterleitung nicht funktioniert, kopieren Sie sich bitte diesen Link in Ihren Browser.)

Die 3Ax Standardmaschine kann vom Anwender umbenannt und auch vervielfältigt werden. Dabei müssen der Name des **Ordners**, der **XML**-Datei und der **CFG** Datei identisch sein, sonst kann die Maschine im CAM-Navigator nicht ausgewählt werden. Der einfachste Weg hierfür ist, über den Befehl **[Maschine wechseln]** aus dem Kontextmenü der Maschine und mit dem Feld **[duplizieren]** eine vorhandene Maschine zu kopieren und ihr einen neuen Namen zu geben. Dabei werden alle Umbenennungen automatisch vom System durchgeführt.



Im Maschinenordner sind alle für die Maschinenkonfiguration notwendigen Dateien enthalten. Die Achsenkonfiguration wird in einer XML-Datei festgelegt. Alle zusätzlichen Informationen, wie z.B. die Verknüpfung mit dem Postprozessor werden in einer CFG Datei gespeichert.

Alle Kunden, die mit speziellen Maschinenkonfigurationen für 3+2 angestellt Fräsen und / oder für 5-Ax Simultanbearbeitung arbeiten, erhalten vom MECADAT –Team eine speziell konfigurierte Maschinenkonfiguration.

Der Ordner mit den Maschinendaten ist in das Verzeichnis [VISI20\LIBRARY\COMMON\CAM\MACHINETOOL](#) zu kopieren.

Sollte die Maschine im VISI nicht auswählbar sein, überprüfen Sie bitte die Namen der XML- und CFG-Dateien im Maschinenkonfigurationsordner. Diese Dateinamen müssen mit der Benennung des Maschinenordners übereinstimmen.

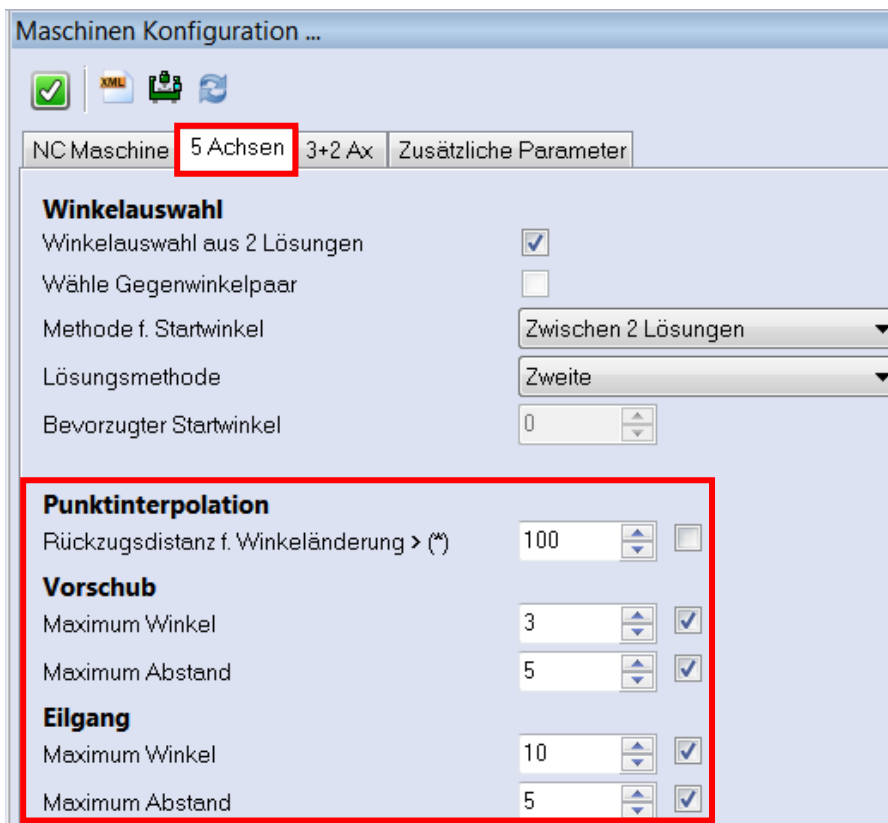


#### **Hinweis** zur Kollisionskontrolle in der kinematischen Simulation:

Die kinematische Simulation berechnet mit den vorhandenen Werkzeugwegpunkten und dem aktiven Bauteil eine Kollisionskontrolle. Diese Werkzeugwegpunkte werden vom VISI-Machining Modul nach festen Regeln automatisch erzeugt. Bei geraden Werkzeugwegen, wird am Anfang und Ende ein nötiger Punkt erzeugt. Das bedeutet, dass nur diese beiden Punkte auf Kollision geprüft werden. Die Weglänge zwischen diesen beiden Punkten unterliegt keiner Prüfung. Deshalb kann definiert werden, nach welcher Weglänge zusätzliche Punkte für die Kollisionskontrolle erzeugt werden sollen.

Diese zusätzlichen Punkte werden bei 3-Achsprogrammen nicht an den Postprozessor übergeben, das NC-Programm wird somit nicht verlängert. Die kinematische Simulation verlängert sich durch diese Einstellung durchaus und kann somit die Geschwindigkeit beeinflussen.

Die Punkterzeugung kann über eine Einstellung in der Maschinenkonfiguration gesteuert werden. Die Einstellung befindet sich im Einstellparameterfenster **[Maschinen Konfiguration]** -> **[5 Achsen ]-> Punktinterpolation** im Vorschub und Eilgang.



Als Defaulteinstellung ist hier für beide Bewegungsarten 5 mm eingegeben. Bei entsprechend großen oder kleinen Bauteilen, sollte dieser Wert durch den Anwender angepasst werden. Durch Aktivieren des jeweiligen Kontrollkästchens hinter dem entsprechenden Eingabefeld, werden diese Parameter freigegeben und können geändert werden.



**Achtung:** Bitte nehmen Sie ansonsten an der Maschinenkonfiguration keine unbewussten Änderungen vor. Diese können das Ausgabeverhalten des Postprozessors beeinflussen und somit Ihre NC-Daten verändern. Ferner werden diese Einstellungen von der Maschinenkonfiguration gespeichert und können somit durch eine Neuanwahl nicht rückgängig gemacht werden.

Falls Sie für eine NC-Ausgabe Einstellungen ändern müssen oder mögliche Alternativen einstellbar sind, werden Ihnen diese Möglichkeiten und deren Auswirkungen in der CAM-Schulung erläutert.

Falls Sie Fragen zu speziellen Einstellungen haben, wenden Sie sich bitte an unseren Support.

Für weitere Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung:

Tel.: +49 – 87 61 – 76 20 – 70

Fax: +49 – 87 61 – 76 20 – 90

Email: [support@mecadat.de](mailto:support@mecadat.de)

WEB: <http://www.mecadat.de/de>