



Installationsanleitung Maschinenkonfiguration und PP's

Release: VISI 2018 R2
Autor: Anja Gerlach
Datum: 29. Mai 2018



Inhaltsverzeichnis

1	Postprozessoren	3
1.1	Anlegen der Postprozessoren	3
1.2	Postprozessoren aus älteren VISI Versionen.....	3
2	Maschinenkonfiguration	3
2.1	Anlegen der Maschinenkonfiguration	4
2.2	Duplizieren und Umbenennen von Maschinen.....	5
2.3	Verknüpfen Postprozessor und Maschine.....	6

1 Postprozessoren

1.1 Anlegen der Postprozessoren

Arbeiten unter VISI Default-Ordnerstruktur

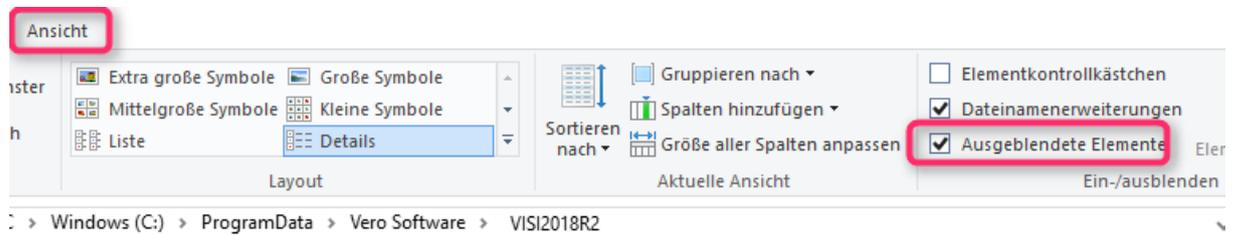
Um einen Postprozessor in VISI anzulegen, kopieren Sie diesen bitte in das Verzeichnis: **C:\VISI2018R2\POSTP** (bzw. in diesen Ordner auf dem entsprechenden Laufwerk, auf dem VISI2017R2 installiert ist).

Arbeiten unter Windows-Ordnerstruktur

Um einen Postprozessor in VISI anzulegen, kopieren Sie diesen bitte in das Verzeichnis: **C:\ProgramData\VeroSoftware\VISI2018R2**.



Tip: Sollte der Ordner "C:\ProgramData" nicht vorhanden sein auf Ihrem PC, dann aktivieren Sie im Menü "Ansicht" im Windows-Explorer die Option "Ausgeblendete Elemente".



Postprozessoren (PPs) können generell umbenannt werden. Beachten Sie dabei bitte, dass der Name keine Sonderzeichen wie „/ \ ...“ enthält und nicht länger als 32 Zeichen ist. Die Dateierweiterung „.CFG“ muss dabei erhalten bleiben.

1.2 Postprozessoren aus älteren VISI Versionen

Bitte beachten Sie, dass Postprozessoren aus VISI 15 und älter mit der aktuellen Version nicht mehr kompatibel sind. Sollten Sie von älteren Versionen direkt auf VISI 2018 R2 umsteigen, melden Sie sich bitte beim VISI-Support.

2 Maschinenkonfiguration

Alle Kunden, die mit einer 3-Achs Maschine arbeiten, müssen sich die 3-Ax Standardmaschine von der Mecadat Homepage im Bereich [Support/Download](#) herunterladen.

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

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

Kunden mit speziellen Maschinenkonfigurationen für 3+2 angestellt Fräsen und/oder für 5-Ax Simultanbearbeitung erhalten vom MECADAT-Team eine speziell angepasste Maschinenkonfiguration.

2.1 Anlegen der Maschinenkonfiguration

Den Ordner mit den Maschinendaten kopieren Sie bitte in das Verzeichnis **VISI2018R2\LIBRARY\COMMON\CAM\MACHINETOOL**

Auch hier gilt es wieder, wie anfangs für die Postprozessoren bereits beschrieben, die unterschiedliche Ordnerstruktur Ihrer VISI-Installation zu beachten.

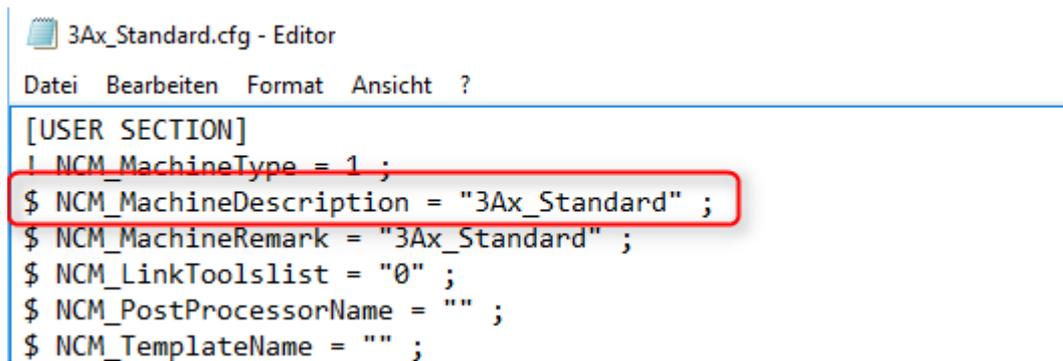
Bei Arbeiten unter **VISI Default-Ordnerstruktur** kopieren Sie den Ordner mit der Maschinenkonfiguration unter **C:\ bzw. Ihrem Laufwerk** in den genannten Ordner.

Bei Arbeiten unter **Windows-Ordnerstruktur** kopieren Sie den Ordner mit der Maschinenkonfiguration unter **C:\ ProgramData\VeroSoftware** in den genannten Ordner.
Auch hier gilt, falls der Ordner im Windows-Explorer nicht sichtbar ist, die ausgeblendeten Elemente einzuschalten (siehe Tipp unter Punkt 1.1).

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.

Außerdem müssen folgende Einträge in der CFG- bzw. XML-Datei mit den Dateinamen und Ordernamen identisch sein:

Eintrag in CFG-Datei:

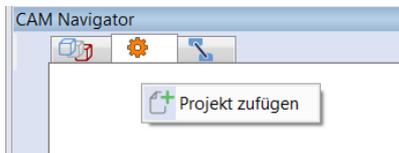


```
3Ax_Standard.cfg - Editor
Datei Bearbeiten Format Ansicht ?
[USER SECTION]
! NCM_MachineType = 1 ;
$ NCM_MachineDescription = "3Ax_Standard" ;
$ NCM_MachineRemark = "3Ax_Standard" ;
$ NCM_LinkToolslist = "0" ;
$ NCM_PostProcessorName = "" ;
$ NCM_TemplateName = "" ;
```

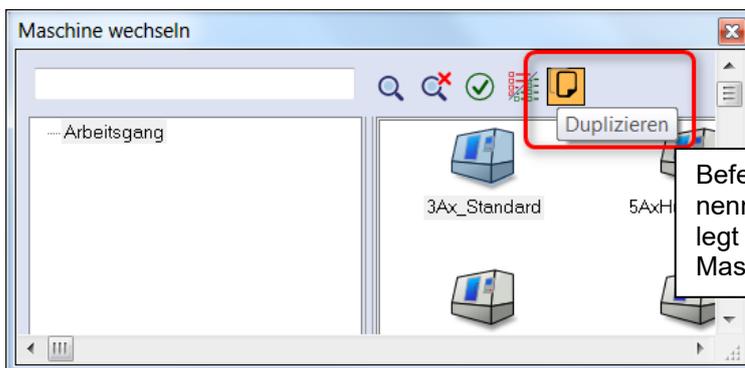
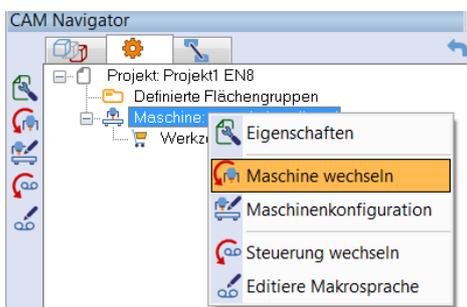
Eintrag in XML-Datei:

2.2 Duplizieren und Umbenennen von Maschinen

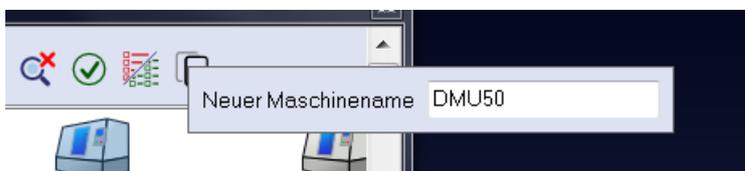
Die 3-Ax Standardmaschine von der MECADAT-Homepage kann vom Anwender beliebig vervielfältigt werden. Starten Sie dazu den **[CAM Navigator]** aus dem Menü **[Bearbeitung]**. Im Reiter **[Operationen]** wählen Sie aus dem Kontextmenü den Befehl **[Projekt hinzufügen]** aus.



Über den Befehl **[Maschine wechseln]** aus dem Kontextmenü der Maschine können Sie mit dem Feld **[Duplizieren]** eine vorhandene Maschine kopieren und ihr einen neuen Namen geben. Dabei werden alle notwendigen Namensänderungen sowie die erforderlichen Einträge in CFG- und XML-Datei automatisch vom System durchgeführt.



Vergeben Sie jetzt der duplizierten Maschine den gewünschten Namen.



Im Maschinenordner sind alle für die Maschinenkonfiguration notwendigen Dateien enthalten.

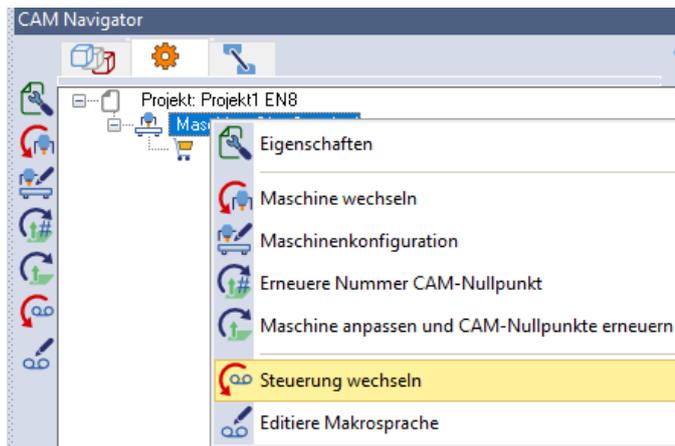
Prinzipiell kann jede Maschinenkonfiguration über die **[Duplizieren]**-Funktionalität vervielfältigt werden, egal, ob es sich dabei um eine 3Ax-, 3+2 Ax- oder 5 Ax-Konfiguration mit komplett hinterlegter Kinematik handelt.

2.3 Verknüpfen Postprozessor und Maschine

Um einen Postprozessor mit einer Maschine zu verknüpfen, gehen Sie wie folgt vor:

Erzeugen Sie, wie unter Punkt 2.2. dieser Anleitung beschrieben, ein neues Projekt und aktivieren Sie die gewünschte Maschine mit **[Maschine wechseln]**.

Nachdem die Maschine, für die der PP verknüpft werden soll, aktiviert ist, klicken Sie mit der Rechten Maustaste auf den Abschnitt „Maschine“ im Projektbaum und wählen **[Steuerung wechseln]**.



Das System öffnet nun die Dateiauswahlliste und springt dabei automatisch in das Verzeichnis **...\Visi2018R2\POSTP**.

Wählen Sie daraus die entsprechende Postprozessor - CFG Datei aus und bestätigen die Dateiauswahlliste mit **[Öffnen]**. Ab diesem Zeitpunkt ist der PP mit der Maschine fest verknüpft.

Dies gilt so lange bis mit **[Steuerung wechseln]** ein anderer PP aufgerufen wird. D. h. mit der Anwahl einer Maschine ist der verknüpfte Postprozessor automatisch aktiv



Hinweis: Prinzipiell ist es möglich, Postprozessoren in einem eigenen Ordner oder auch auf einem Netzlaufwerk abzulegen. Mit dem Befehl **[Steuerung wechseln]** wird dieser Pfad in die cfg-Datei der Maschine eingetragen. Beachten Sie aber, falls das NW-Laufwerk evtl. aus technischen Gründen nicht verfügbar ist, dass dann auch kein PP-Lauf möglich ist, also kein NC-File ausgegeben werden kann.

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

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