

Ablauf - ECAM - Plasma

Kurze Beschreibung wie in der ECAM der Ablauf ist

Kurze Beschreibung - wie ist der Ablauf beim Plasma

Dieses ist nur ein Weg wie man eine DXF in einen DIN Code konvertiert. Es gibt viele Wege die zum Ziel führen. Dieses ist nur einer.

1. Wir haben eine DXF

Wir gehen jetzt nicht über eine neue Aufspannung, sondern öffnen direkt eine DXF

Öffnen_1

Öffnen

Wählen Sie die Datei Ihrer Wahl, unten rechts können Sie die möglichen Dateitypen auswählen.

Geben Sie immer nur das Bauteil aus, keine Beschreibung ect. diese müssten aufwendig gelöscht werden.

Suchen Sie dazu in Ihrem CAD nach den richtigen Einstellungen.

Auswählen_2

Laden

Wurde die Zeichnung in einem falschen Format ausgegeben, kann eventuell die Zeichnung auch in mm umkonvertiert werden. Klicken Sie auf Ja wenn Sie dieses wünschen oder auf Nein wenn Sie die Konvertierung nicht benötigen.

Konvertieren_3

Konvertieren

Das Bauteil wird nun irgendwo auf der "Maschine" platziert.

Links im Menüfenster klicken Sie auf auf das Bauteil. Es erscheint nun Rot

Eingeladen_4

Eingeladene Datei

Klicken Sie nun auf der linken Seite auf Verschieben und dann auf Nullpunkt verschieben

Wählen Sie unten links die Ecke von Ihrem Bauteil aus - Klicken Sie dann auf OK

Verschiebe

Nullpunkt verschieben

Der Nullpunkt wird nun neu angezeigt, lassen Sie sich nicht durch das grüne Feld aus der Ruhe bringen.

Diese wird nur deshalb so angezeigt da wir keine Blechplatte in Ihren Abmessungen eingegeben haben. Wichtig ist der Nullpunkt

Nullpunkt versetzt

Unten Links

Gehen Sie nun auf Plasma -Profile - Wähle Geometrie

WähleGeometrie_7

Profile

Sie erhalten eine Meldung:

Hier wird gefragt ob alle Konturen auf einmal bearbeitet werden soll? Klicken Sie auf Ja wenn alle Konturen gleich behandelt werden sollen. Klicken Sie auf Nein wenn jede Kontur anders abgearbeitet werden soll.

Hinweis: Alle Konturen = alle Innen oder Aussen gleich

Geometrie_automatisch_8

Hinweis

Klicken Sie nun auf Anfahren / Ausfahren um die Bedingung der Anfahrt zu beschreiben

Anfahren_9

Anfahrt

Wählen Sie eine Strategie wie Sie an die Konturen heranzufahren möchten und legen Sie falls nötig auch noch die Parameter wie Strecke fest.

Anfahren_Parameter_10

Parameter

Legen Sie dann die Kontur fest, auf welcher Seite diese abgefahren werden soll. Innen oder Aussen. Klicken Sie dann oben auf OK damit im Setup ein Profil erstellt werden kann.

Kontur_11_(1)

Kontur

Wählen Sie dann die nächste Kontur aus und gehen Sie wie oben beschrieben erneut vor.
Für jede Kontur wird Ihnen ein neues Profil angelegt. Durch die Reihenfolge wie Sie die Konturen auswählen erfolgt auch die Abarbeitung der Konturen.

Profile_2

Profile

Wenn Sie die Reihenfolge ändern möchten können Sie die Profile links auch untereinander verschieben

Reihenfolge_(2)

Reihenfolge

Um einen Code auszugeben klicken Sie oben auf Code erzeugen

Codenew

Code erzeugen

Es öffnet sich ein Fenster, wählen Sie den richtigen Postprozessor für Ihre Maschine wenn Sie mehr als einen haben

PP_(3)

Postprozessor

Wenn alles richtig ist und die Software eine Lizenz hat sehen Sie unten die Meldung und es erscheint eine Texteditor

Anzeige

Anzeige

Nun können Sie den DIN Code einladen in die SIM Software. Es wird auch eine Vorschau erstellt.
Wenn keine Vorschau erstellt wird stimmt etwas nicht mit dem DIN Code / PP

DIN

DIN Code

Wenn Sie beide Programm geladen haben - ECAM und SIM Software

Wenn die Datei die normalerweise immer den Namen Noname trägt in der ECAM verändert wurde, Noname aber bereits in der SIM Software aufgerufen wurde. Erhalten Sie eine Meldung.

Diese Meldung bestätigen Sie mit Ja wenn der geänderte Code direkt verarbeitet werden soll oder auf Nein wenn Sie mit der alten bereits geladenen Datei arbeiten möchten.

;eldung_ämderung

Meldung

Möglichkeit Nr.2

Wir erstellen zuerst eine Blechplatte. Gehen Sie dazu auf Plasma - Neue Aufspannung

NeueAfspp

Neue Aufspannung

Wählen Sie Maschine aus und klicken Sie auf OK

OK_(1)

Auswahl

Geben Sie die Abmessungen Ihrer Blechplatte ein.

Wir gehen jetzt von 1000x1000x1 mm aus

Länge_Breite

Abmessungen

Geben Sie nun den Versatz des Nullpunktes ein.

In unserem Beispiel 500 - 500 wenn der Nullpunkt unten links liegen soll (Siehe Bild)

Versatz

Versatz

Laden Sie sich nun die Zeichnung ein. Ihre Datei wird nun irgend wo liegen. Um den Nullpunkt des Werkstückes in den Nullpunkt des Bleches zu legen wählen Sie wie im Bild gezeigt

- Verschieben
- Nullpunkt verschieben
- Wählen Sie dann die Ecke unten links

Nullpunkt

Nullpunkt

Das Bauteil wird sofort an die richtige Stelle springen.

Gehen Sie nun mit der Bearbeitung wie oben Beschrieben vor

Bauteil

Neue Position

Laden Sie sich hier ggfs. die Datei herunter um das Beschriebene nachzustellen.

Klicken Sie dazu auf das Bild um auf unseren Server zu gelangen

probedatei

Revision #1

Created 2026-09-03 10:46:35 UTC by Admin

Updated 2026-09-04 09:56:05 UTC by Admin