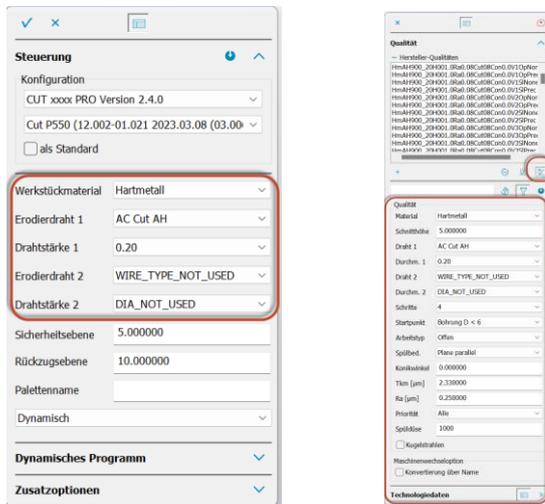


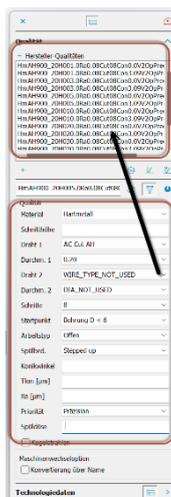
1. Arbeiten auf Basis der Herstellerdatenbank

DCAMCUT nutzt die über ein externes Austauschformat von GF zur Verfügung gestellte Maschinendatenbank.

Aufgrund der Größe des Datenbestandes wird diese zur Verarbeitung in DCAMCUT, basierend auf den im Maschinendialog angegebenen Bearbeitungsparametern (Werkstückmaterial, Erodierdraht, Drahtstärke) reduziert und für die Qualitätsauswahl nur der entsprechende Datenbestand angeboten und als Herstellerdatenbank geladen.



Über die Filterfunktionalität kann aus diesen Datenbestand eine Qualität ausgewählt und der einer Bearbeitung zugeordnet werden oder die Auswahl als Nutzertechnologie übernommen werden.



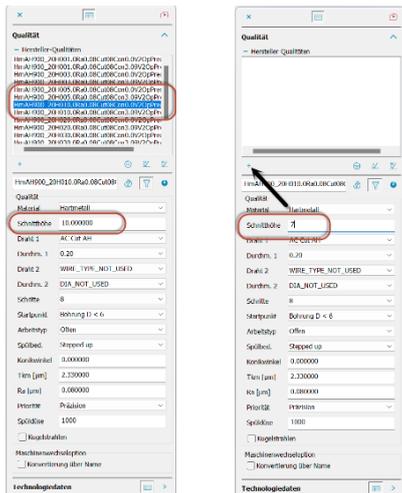
Die Basisauswahl ohne Höhenparameter verschafft einen Überblick über standardmäßig vorhanden Technologie. Findet sich die genaue Bearbeitungshöhe nicht im Basisdatenbestand der Maschine, liegt aber im Höhenbereich zwischen zwei in der Liste dargestellten Technologien, kann vom System, genau wie auf der Maschine, eine Nutzertechnologie für diese Zwischenhöhe erzeugt werden. Diese wird automatisch in DCAMCUT übernommen. Die Berechnung der einzelnen Parameter beruht auf einer durch GF zur Verfügung gestellten Interpolationsvorschrift, die identisch mit der in der Maschine ist.

Bsp.:

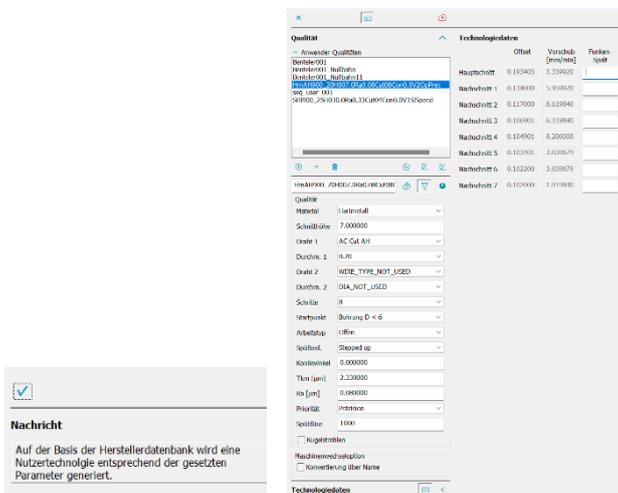
Es soll eine Technologie für die Höhe 7mm generiert werden.

In der Technologieliste sind Technologien im Höhenbereich 5 und 10 mm enthalten.

Durch Eingabe von 7mm Bearbeitungshöhe und Abschluss mit „Nutzertechnologie generieren“ wird eine neue Technologie auf der Basis der Grundtechnologie erzeugt.

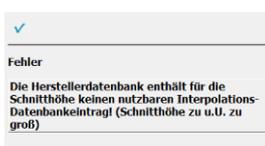


Wählen Sie aus der Liste eine der Randtechnologien bei 7mm - 5 oder 10mm an, ändern Sie nachfolgend die Höhe auf die gewünschte Bearbeitungshöhe und übernehmen Sie die Technologie als Nutzertechnologie.



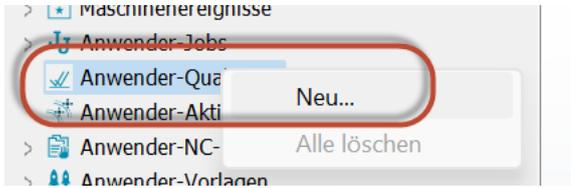
Die entstandene Technologie kann jetzt wie gewohnt genutzt werden.

Sollte auf der Basis der Eingabeparameter keine Technologie erzeugt werden können, wird nachfolgende Fehlermeldung generiert:



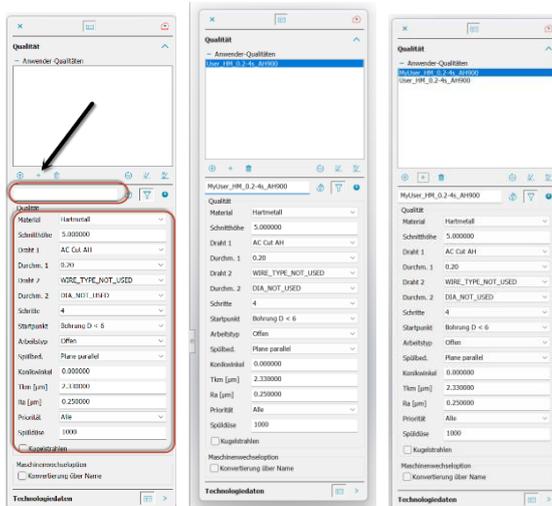
2. Arbeit mit Herstellereigenen Nutzertechnologien

2.1. Herstellertechnologie ist auf der Maschine erzeugt worden und über den Technologienamen ansprechbar

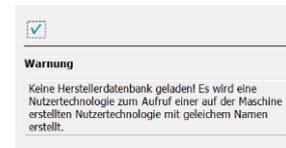


Wichtig:

Bitte keine Herstellerdatenbank laden! Sollte schon eine Herstellerdatenbank geladen sein, verlassen Sie DCAMCUT und starten Sie neu.



Parameterset entsprechend füllen, Namen der Nutzertechnologie eingeben, als Anwenderqualität übernehmen.

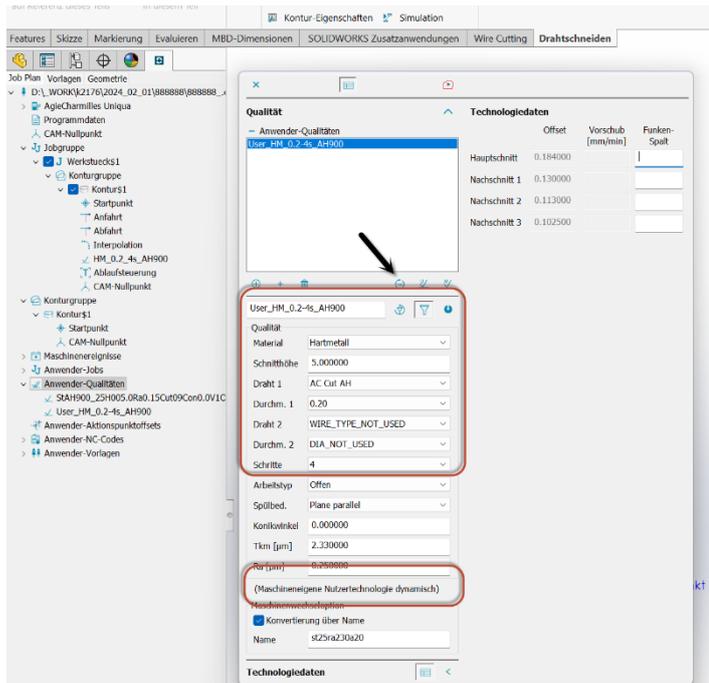


2.2. Herstellertechnologie ist auf der Maschine erzeugt worden und soll ins DCAMCUT zurückgelesen werden

Die erzeugten Nutzertechnologien entstehen in nachfolgendem Ordner auf der Maschine:

Name	Änderungsdatum	Typ	Größe
MyTec01.json	23.10.2023 14:02	JSON-Datei	280 KB
neu001.json	23.10.2023 14:20	JSON-Datei	363 KB
qwert1.json	23.10.2023 13:50	JSON-Datei	280 KB
5750_A.json	24.10.2023 10:39	JSON-Datei	280 KB
Test_005.json	24.10.2023 11:11	JSON-Datei	335 KB
Test_006.json	24.10.2023 10:26	JSON-Datei	252 KB
test_neu.json	23.10.2023 14:04	JSON-Datei	280 KB
user_002.json	23.10.2023 14:23	JSON-Datei	363 KB
User_MH_0.2-4h_AH900.json	06.02.2024 15:29	JSON-Datei	280 KB
UserTec_MinDB_qwert1.xml	24.10.2023 06:34	XML-Dokument	6 KB

Diese lassen sich aus der Maschine exportieren und in DCAM einlesen und der Bearbeitung zuordnen:



Es werden sowohl Nutzertechnologien, die über eine dynamische oder strukturierte Programmierung erzeugt wurden, gelesen. Alle enthaltenen Parameter und Offsetwerte ausgewertet. Eventuell nicht enthaltene Parameter werden bei der Übernahme gekennzeichnet und sind gegebenenfalls manuell zu ergänzen.