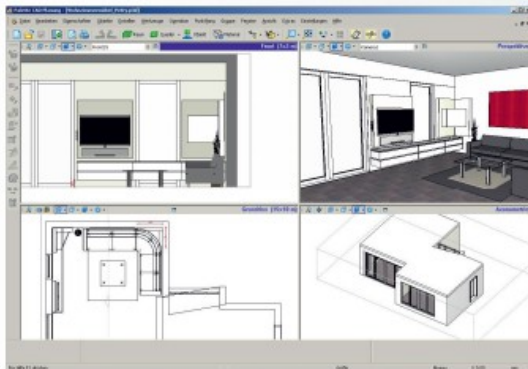


PCad2Wop ist die Standardlösung zur professionellen CNC-Generierung aus PaletteCAD (Marktanteil > 90%).

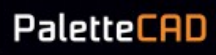
Alle Bauteil- und Bearbeitungsdefinitionen aus PaletteCAD werden direkt in das CNC-Format Ihrer CNC-Maschine(n) übersetzt.

Der Converter ist leicht installiert und arbeitet vollautomatisch ohne weitere zusätzliche Eingaben.

PCad2Wop ist weltweit im Einsatz und wird kontinuierlich in enger Zusammenarbeit mit PaletteCAD weiterentwickelt.



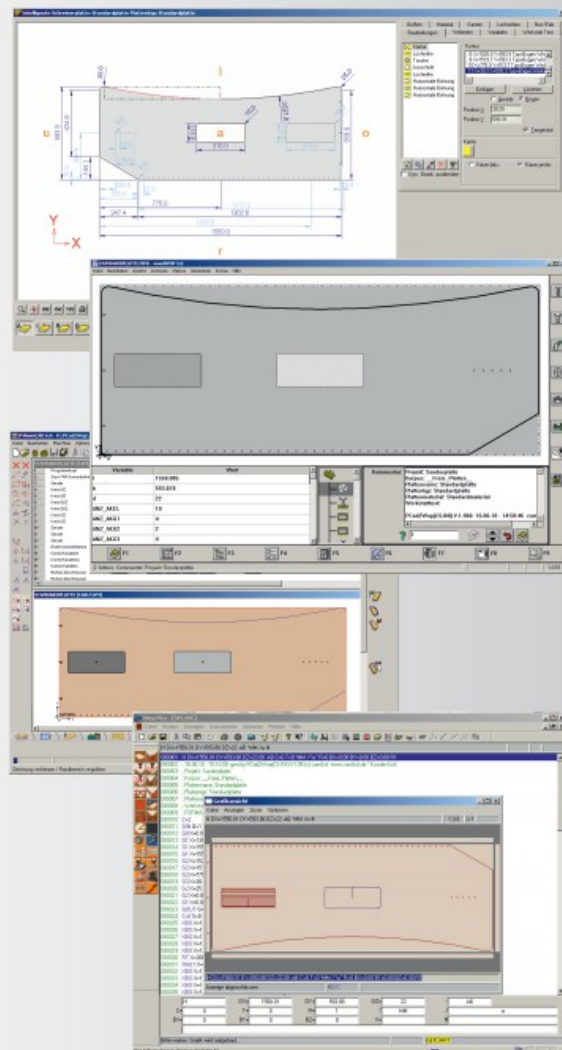
Konstruktion und Ansicht in PaletteCAD



CNC-Generierung mit **PCAD2WOP**

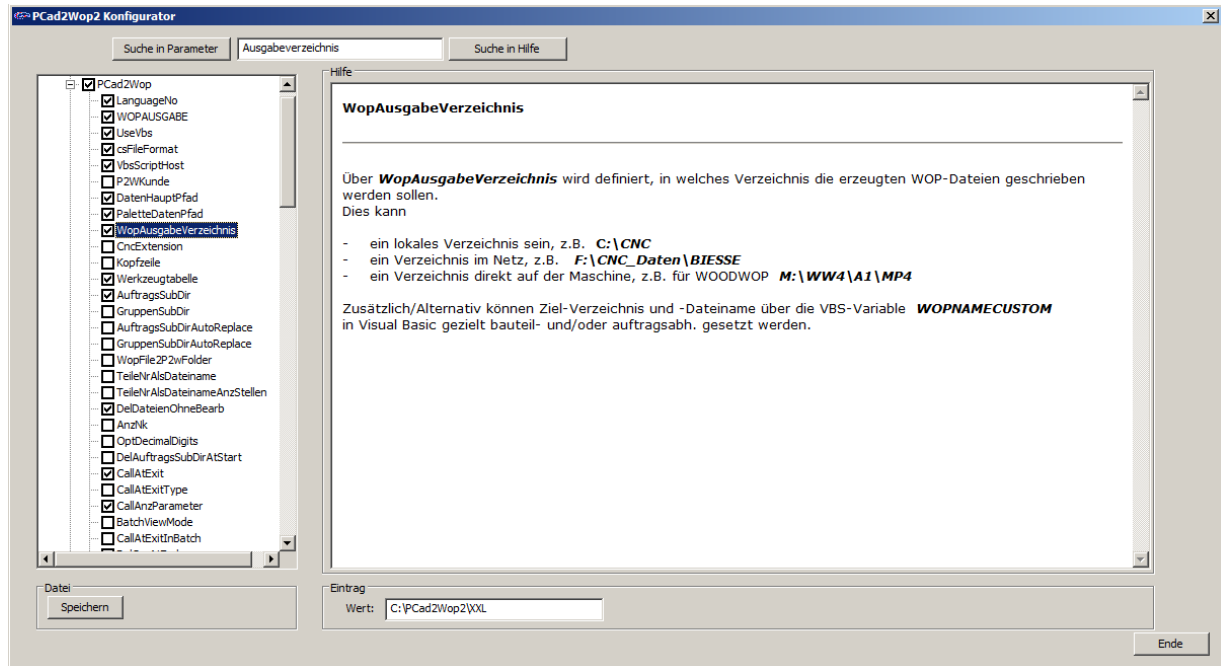


Foto des eingebauten Objekts vom Kunden

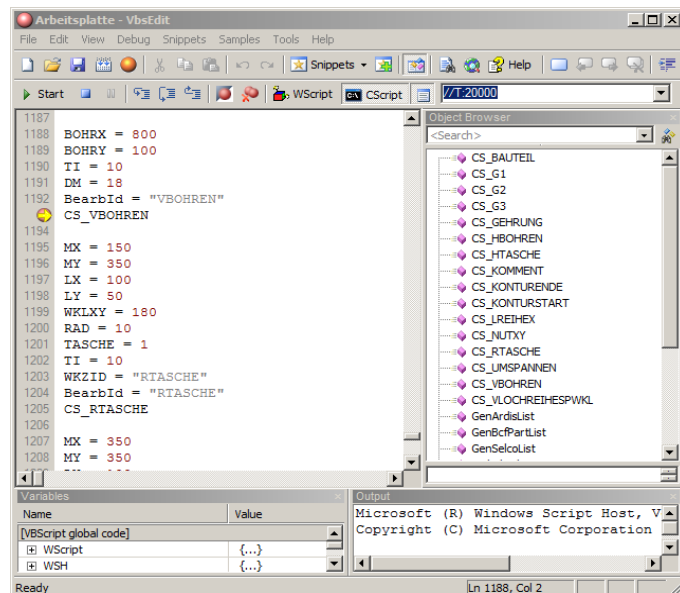


Ansicht einer Sonderplatte als Konstruktion in **PaletteCAD** und nach Generierung per **PCad2-Wop** in WOODWOP (HOMAG/WEEKE), IMAWOP (IMA) und XILOG (SCM/Morbidelli)

PCad2Wop kann flexibel auf Ihre speziellen Anforderungen im Umfeld Produktion/Fertigung und CNC-Maschine(n) eingestellt werden. Eine grosse Menge an praxisrelevanten Details kann dabei mit Hilfe einer komfortablen Oberfläche eingestellt werden.

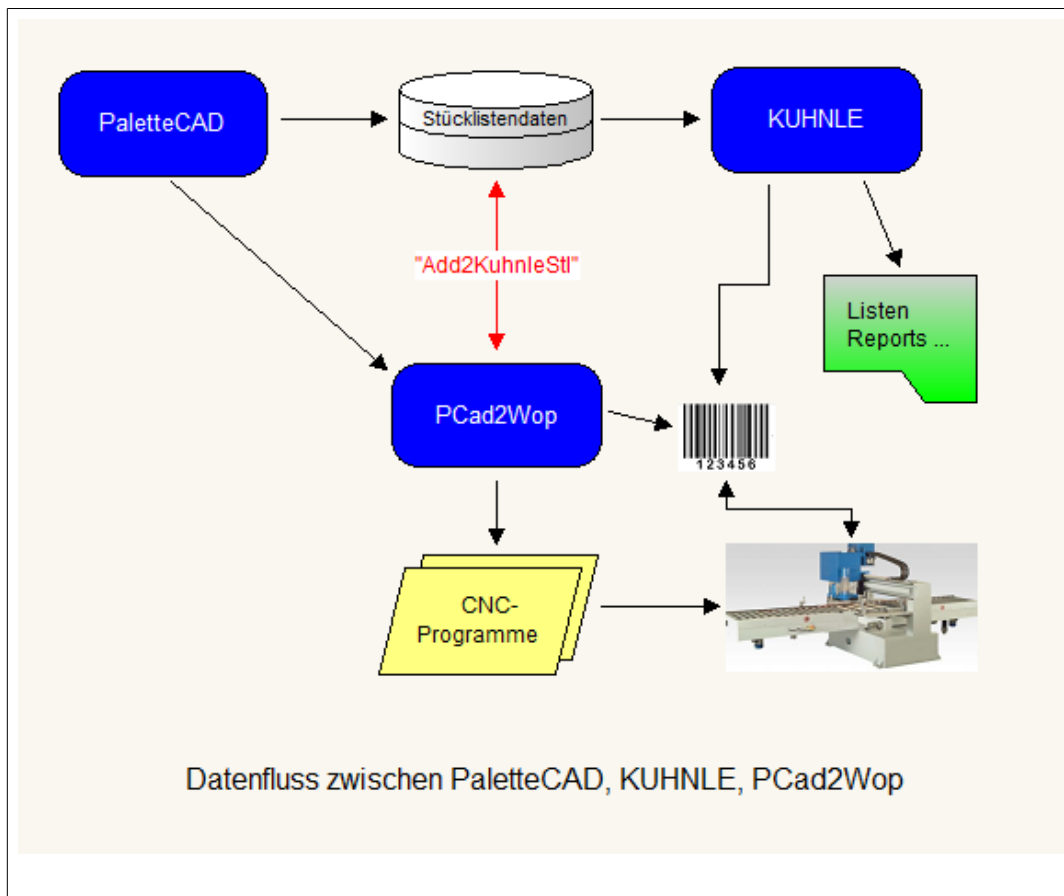


Für umfangreichere Anpassungen können Sie in PCad2Wop über eine VISUAL BASIC Schnittstelle letztlich beliebige Details/Anforderungen umsetzen. Alle alle aus PaletteCAD kommenden Auftrags-, Konstruktions- u. Fertigungsdetails stehen in VISUAL BASIC zur Auswertung und Verarbeitung zur Verfügung. Mehr als 50 praxiserprobte VBS-Muster-Lösungen werden mitgeliefert und erleichtern Ihnen den Einstieg in den Einsatz von VBS.



PaletteCAD / *Kuhnle* / PCad2Wop

Setzen Sie neben PaletteCAD auch das Produkt der Fa. Kuhnle ein, so können Sie aus *PCad2Wop* heraus auch Einfluss auf die Stücklistendaten nehmen, z.B. auch die Stücklistendaten aus PaletteCAD um CNC-relevante Details ergänzen.



Funktionen / Detaillösungen

PCAD2WOP Version 3.0

für **mehrere / unterschiedliche CNC-Maschinen** auf einmal alle CNC-Programme generieren
 materialabhängige Werkzeuge und **Technologiedaten auch aus Exceltabelle lesen**
variante Kopfparameter (Anschläge, Verschiebungen ...) abh. von Material oder Bauteiltyp
Bohrungen mit grossem Durchmesser werden nicht gebohrt sondern autom. **als Tasche** gefräst
 derzeit in PC nicht definierbare Technologiedaten, Zusatzinformationen aus **Werkstatt-Text** ableiten
 Bauteil **kantentypabhängig formatieren** - oder auch nicht
Dateiname und Zielverzeichnis beliebig aus Bauteildaten (Typ, TeileNr, Auftrag ...) zusammen setzen
 unterschiedliche **Programmkopfvorlagen** (Anschläge, Verschiebungen ...) verwalten
 unterschiedliche **Bohrtypen** gezielt verwalten und setzen
 Bestimmte Bohrungen (abh. von Tiefe/Durchmesser ...) **in mehreren Hüben bohren lassen**
zusätzliche Bearbeitungsdetails gezielt setzen, z.B. Abblasen bei bestimmten Werkzeugen
An- und Abfahrtypen bei Ausenumfräsung gezielt vorgeben (seitlich, schräg, fliegend ...)
 bestimmte **Nuten in ihrer Länge automatisch verlängern** (z.B. Durchgangsnuten)
 (Nuten können in PaletteCAD maximal bis zur Werkstückkante definiert werden)
Nut-/Sägeschnitte automatisch durch ein geeignetes **Fräswerkzeug** bearbeiten lassen
 Falzbreite automatisch abh. vom eingesetzten Werkzeug korrigieren lassen
Regeln für Z-Zustellung z.B. bei Taschen vorgeben (z.B. max. Z-Zustellung = WKZ-Durchmesser)
Maschinenverhalten beim Umspannen im Detail festlegen (pro Seite eigenes CNC-Programm ?)
 Ausführungsbedingungen um genau eine MPR-Datei auf unterschiedlichen Maschinen einzusetzen
Bearbeitungen filtern: z.B. Maschine1 kann nur vertikal Bohren, Maschine2 macht den Rest
 Bearbeitungen, z.B. Formatieren über vorhandene Unterprogramme, Makros, Komponenten lösen
 Fräsan- und abfahrten automatisch um ein bestimmtes Maß verlängern
Werkstück nicht komplett umfräsen, sondern autom. nur genau die vom Rohteilrechteck abweichenden Bestandteile der Aussenkontur fräsen (Rohteil als Rechteck war schon vorher formatiert)
Richtung einer Aussenkonturumfräsung vorgeben (im oder gegen den Uhrzeigersinn)
Startpunkt der Aussenkonturumfräsung normierbar (kommt nicht setzbar/beeinflussbar aus PaletteCAD !); Normierung z.B. automatisch auf Eckpunkt am Anschlag
beliebige direkte CNC-Ausgaben können in VBS den Bearbeitungen (zusätzlich) zugeordnet werden (Bearb.-Details wie Vorschübe, Absaugen, An-/Abfahrtdetails)
Auflösung von Kreis- und Rechtecktaschen in elementare Verfahrssätze für Maschinen, auf denen keine Taschenzyklen existieren
 CNC-Programme für Teile, die keine Bearbeitung enthalten, automatisch löschen lassen
 Autom. Erzeugung beliebiger Listen mit Daten der generierten Bauteile (z.B. **Zuschnittlisten** ARDIS, SELCO ... oder Listen zur Barcodegenerierung)
bauteilübergreifende Variablen - für Zählungen, ausfragsabh. Auswertungen, Listen ...
 flexible Möglichkeit, alle Teile eines Auftrags in eine **gewünschte sortierte Reihenfolge** zu bringen, z.B. zunächst nach Material, Stärke, dann nach Länge/Breite sortieren
 Aufruf beliebiger Hilfsprogramm autom. nach CNC-Erzeugung, z.B. um Dateien zu konvertieren oder an eine bestimmte Stelle zu kopieren (z.B. direkt auf die Maschine)
 Herausfiltern bestimmter Bearbeitungen, Verteilen der Bearbeitungen auf mehrere vorhandene Maschinen
 (Um-)Fräsen mit **unterschiedlichen Z-Tiefen** z.B. um Werkzeug besser/länger nutzen zu können
automatische Sortierung der Bearbeitungsreihenfolge nach einstellbaren Sortierkriterien
Bohrersetzungstabelle: da die Tiefe bei Durchgangsbohrungen in PC nicht einstellbar ist, best. Bohrer jedoch unterschiedlich tief durchbohren müssen

komfortables *Konfigurationsprogramm* - Infos / Video dazu unter www.camSol.de

Übersicht über einige Details der Version 3.x

Die folgende alphabetisch geordnete Liste enthält alle bereits installierten und sofort verfügbaren CNC-Schnittstellen aus PaletteCAD über [PCad2Wop](#).

Maschinenhersteller	Steuerungs-Software	Hinweise	Stand: 22.11.2012
BIESSE	PAN, RT480, XNC (Altformate)	*2)	
	BIESSE WORKS (alt ohne CIX)		
	BIESSE WORKS (aktuell CIX)	**)	Maschinen im Ausland ohne NcHops
	NcHops 4,5,6 ...	**)	BIESSE in D aktuell oft mit NcHops
BUSELLATO	Genesis Evolution		
FELDER	WOODFLASH	**)	
GANNER	GANNOMAT		ASCII-Import-Schnittstelle muß auf der Maschine vorhanden sein
HOLZHER	WOODSTEP (SIEMENS)	*2)	
	NcHops 4,5,6 ...	**)	
	TwinCam (LDF-Dateien)		z.B. Version 5.x von TwinCam
HOMAG / WEEKE	WOODWOP 2,4,5,6	**)	
IMA	WOODSTEP BIMA 100	*2)	
	IMAWOP 2,3,4,5,6,7	**)	
Masterwood	Eumaspeed V14-8	*2)	Maschine ohne WOP-System
	Masterworks		Modelle PROJEKTnnn oder TF
Morbidelli	TRIA7400, 7500	*2)	
	XILOG / XILOG-Plus	**)	
SCM	NUM1060 (SCM-Record)	*2)	Maschine ohne WOP-System
	XILOG / XILOG-Plus	**)	
MBA Maschinen für Schulen	Rösch&Walter		diese Maschine wurde in grosser Stückzahl an Berufsschulen installiert (Holz/Stein), z.B. BBS Mayen (Stein)
MAKA, REICHENBACHER, BIESSE, HOLZHER, WEINIG ...	NcHops 4,5,6 oder andere WOP-Systeme	**)	viele Maschinen werden mit NcHops als Standard-WOP-System ausgeliefert Maschinen mit COBUS/NCAD können auch per P2W angesteuert werden

**)

dieses WOP-System in jeweils neuester Version wird derzeit mit Neumaschinen ausgeliefert

*2) diese "Altmaschinen" erfordern i.d.R. einen erhöhten Installationsaufwand

Mit mehr als 25 Jahren Erfahrung im Umfeld CAD/CAM/CNC in der Holzverarbeitung sind wir Ihr zuverlässiger Partner in diesem Umfeld. Sprechen Sie uns unverbindlich an. Sicher finden wir gemeinsam mit Ihnen eine zu Ihrem Umfeld passende Lösung.

Wir freuen uns auf Ihre Kontaktaufnahme.

camSol

Ottmar Petry

email: OPetry@camSol.de

Tel. 02302/933230