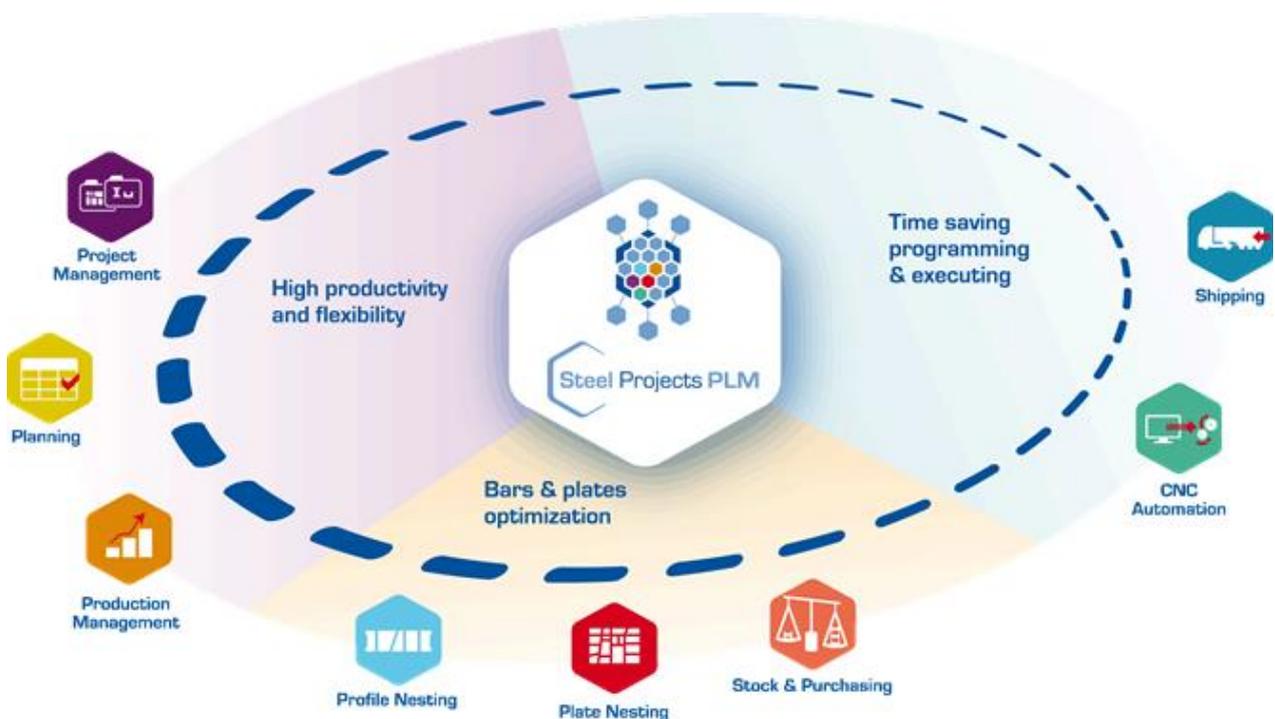


Steel Projects PLM[©]



Technische Dokumentation und Benutzerhandbuch. Version 1.8.x



Inhaltsverzeichnis

Einleitung	5
Allgemeine Tools & Navigation	5
Steel Projects PLM - Module	12
Projekt	13
Modul - Projekt- und Produktionsverwaltung	17
Fertigungsauftrag	58
Modul - Abschnittverschachtelung	65
Komponente	72
Fokus	88
Überprüfen, ob die Teile hergestellt werden können	88
Direktes Anhängen von Dokumenten an Auftrag, Zeichnung, Baugruppe und Teile	93
Revisionsverwaltung	98
Daten	105
Materialgüteklasse	105
Materialtyp	108
Behandlung	109
Anstrich	111
Profile	114
Standard-Flachmaterial	117
Kunden	117
Produkte	120
Land	121
Werkzeugeinstellungen	121
Standard-Werkzeugeinstellung	123
Profilgruppen	124
Allgemeines	125
Werkzeugeinstellung	126
Arbeitsstationen	129
Produktionsablauf	142
Projektverwaltungsdaten	149
Importieren	149
Exportieren	191
Verschachtelungsdaten	195
Fertigungsauftragsdaten	203
Rückmeldungsdaten	204
Versanddaten	211
Konfiguration	211
Werkstattzeichnung	212



Optionen	212
Format.....	213
Listen.....	216
Konfiguration	217
Allgemeine Konfiguration.....	218
Allgemeines	218
Standard-Flachmaterial:.....	219
Projektverwaltung:	219
Zeichnen:	220
Import:.....	222
Werkstattrückmeldung:	222
Firmenkonfiguration	223
Fertigungsauftrag.....	225
Abschnittverschachtelung	225
Allgemeines	226
Blechverschachtelung.....	226
Produktionsfortschritt	226
Versand.....	226
3D-Geometrie	227
Lokale Einstellungen.....	227
GLOBALE OPTIONEN	227
GRAFIKOPTIONEN.....	228
Firma.....	229
Benutzer.....	230
Benutzergruppen	231
Benutzerverwaltung	235
Mitarbeiterverwaltung.....	236
Auftrag wiederherstellen	237
Projekt-Backup.....	238
Backup	238
Listen.....	239
Übersetzer	240
Aktualisierungen	243
Kunden-FTP.....	244
Sperrern	246
Zeichnungsmodul.....	247
Zeichnungslayout.....	247
Symbolleisten.....	248
Datei.....	248
Werkzeugeinstellungen.....	249
Kopieren.....	249



Zeichnung	249
Legende	250
Ebenen.....	251
Informationen	251
Parameter	252
Erste Schritte mit dem Zeichnungsmodul	253

Einleitung

Allgemeine Tools & Navigation

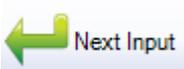
Symbole und Software-Verknüpfungen

Die Symbole, die wiederholt in der Software vorkommen, sind:

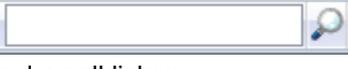
Neu  [Strg+N]

Bestätigen  [Strg+S]

Abbrechen  [Strg+Z]

Nächste Eingabe  [Strg+O]

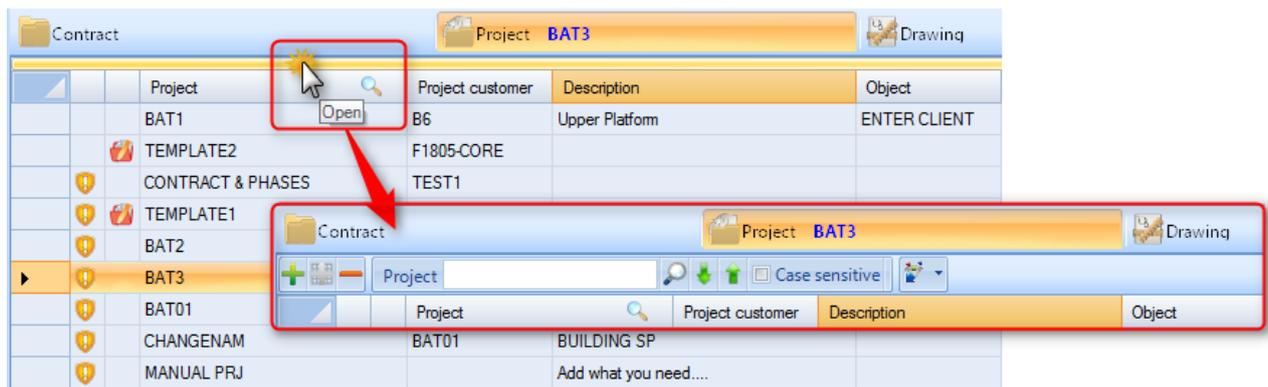
Löschen  [Strg+D]

Eine Liste öffnen  [F3] Wenn sich der Cursor im Textfeld befindet, können Sie auch mit der Maus doppelklicken.

Beenden  [Strg+Q]

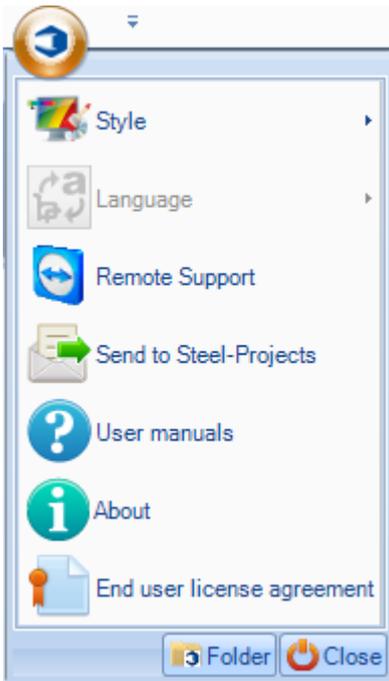
Raster-Symboleiste

Sie können für alle Raster in SP PLM die Symboleiste öffnen:



Multifunktionsleiste

Die Multifunktionsleiste befindet sich immer in der oberen linken Ecke des Bildschirms



Von hier aus können Sie Folgendes tun:

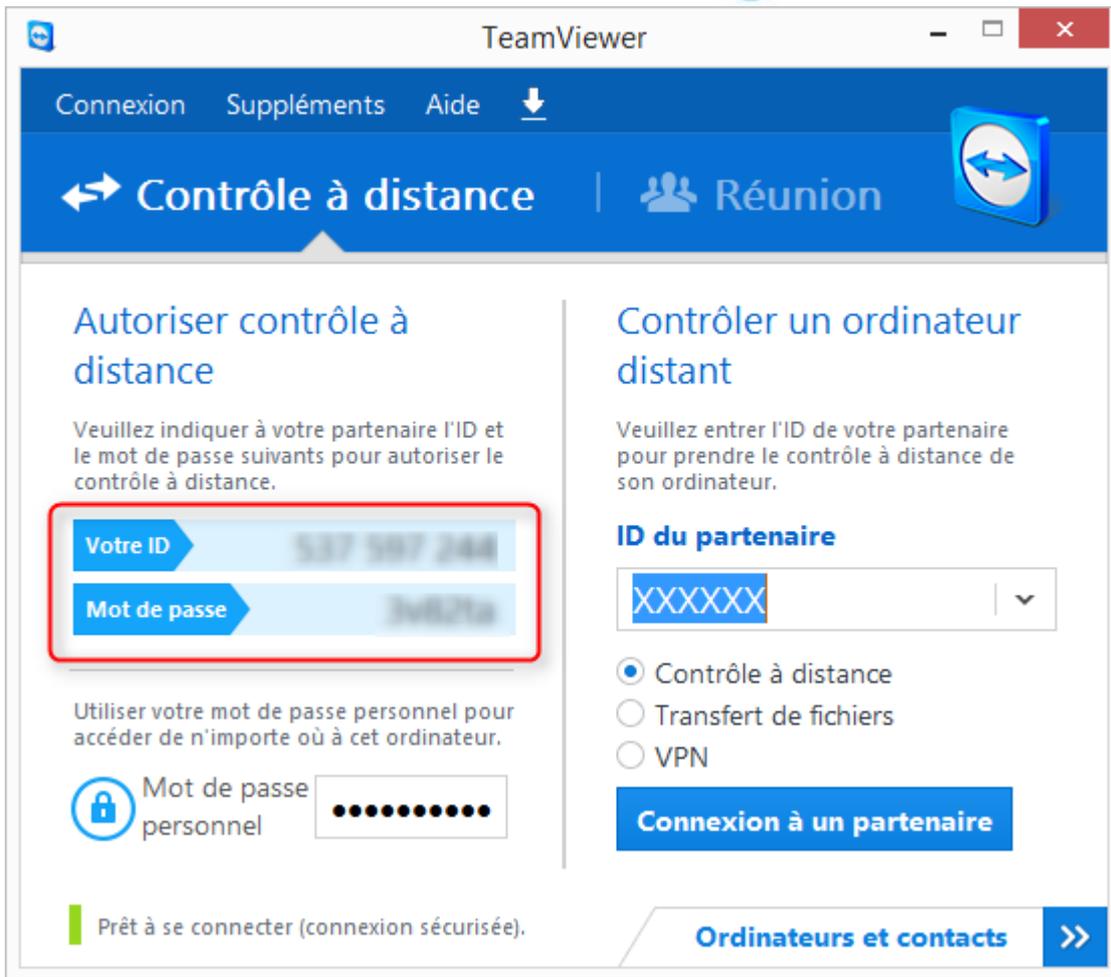
Style (Stil) - Ändern der Farben des SP PLM



Language (Sprache) - Ändern der Standardsprache. Übersetzungen werden in der [Übersetzungs-Symbolleiste](#) eingestellt.



Remote Support (Fernsupport) - Um einem Techniker von Steel Projects zu ermöglichen, aus der Ferne eine Verbindung zu Ihrem PC herzustellen, müssen Sie Ihre ID und Ihr Kennwort eingeben.



Send to Steel Projects (An Steel Projects senden) - Verknüpfung zum Senden einer E-Mail an den Support von Steel Projects

Envoyer

De ▼ sgirardot@steel-projects.com

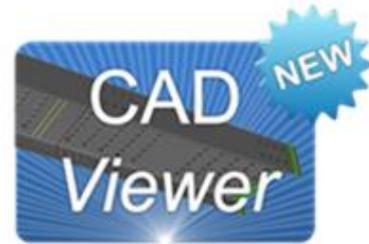
À... support@steel-projects.com

Cc...

Objet : Client 201405019 - SP.PLM



Sylvain GIRARDOT
Customers Services Manager
Steel Projects
Rue des Frères Lumière
38200 Vienne - France
Tel : +33 (0)4.74.31.17.30
Fax : +33 (0)4.74.78.04.10



Nouveau : télécharger gratuitement
New : Download for free

Management software for steel construction – Keep advancing...
www.steel-projects.com <http://www.ficepgroup.com/>



User Manuals (Benutzerhandbücher) - Zugriff auf die Handbücher

About (Info) - Systeminformationen

About x

DEBUG

Steel Projects PLM

1.8.7

201405019

201405019

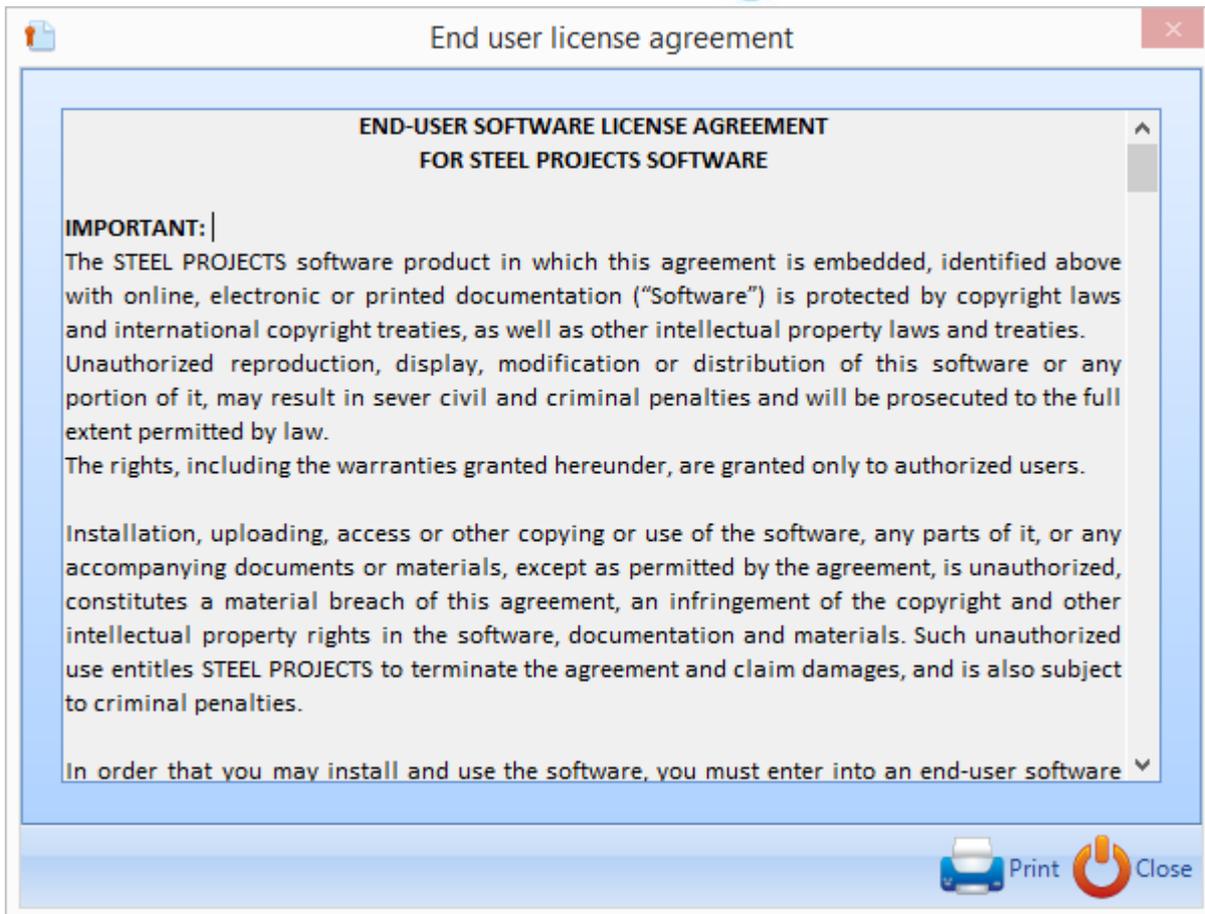
Sp.Plm	1.8.7.5235
Sp.Alma.Base	1.8.7.246
Sp.Alma.V35	1.8.7.246
Sp.Alma.V36	1.8.7.246
Sp.Alma.V37	1.8.7.246
Sp.Autocad	1.8.7.4763
Sp.Btrieve	1.8.7.4763
Sp.Cam	1.8.7.4763
Sp.Cam3D	1.8.7.4763
Sp.Controls.Data	1.8.7.4763
Sp.Controls.Data.Plm	1.8.7.5235
Sp.Controls	1.8.7.4763
Sp.Controls.Graphics	1.8.7.4763



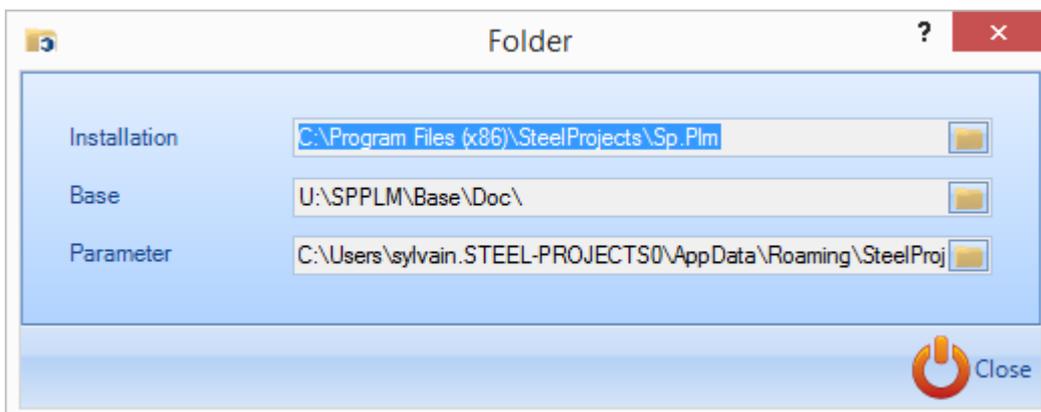
Steel Projects

Rue des Frères Lumière
38200 Vienne - France
Phone : + 33 (0)4 74 31 17 30
Fax : + 33 (0)4 74 78 04 10
Mail : support@steel-projects.com
www.Steel-Projects.com

End user license agreement (Endbenutzer-Lizenzvertrag) - Öffnen des Endbenutzer-Lizenzvertrags

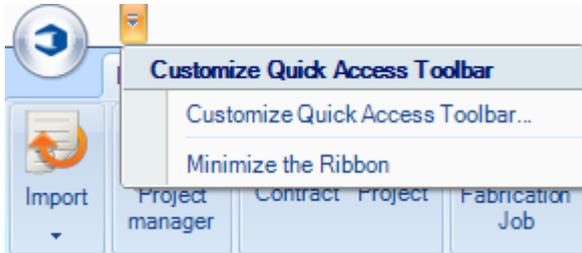


Folder (Ordner) - Gibt Ihnen die wichtigsten Ordnerinformationen.

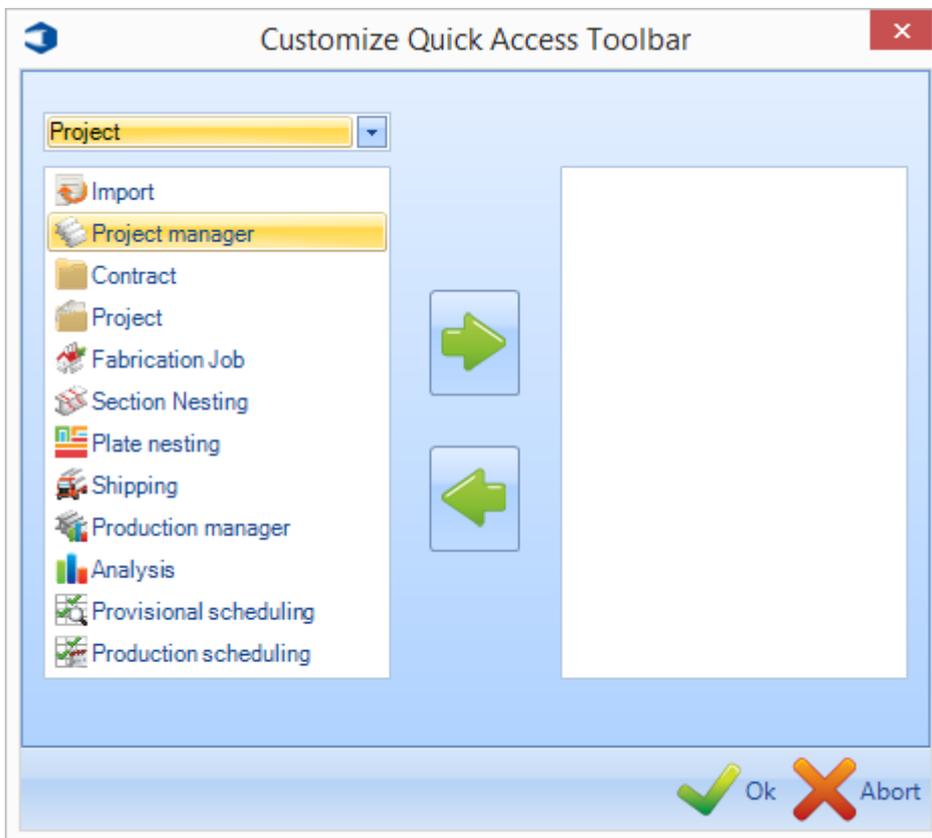


Schnellzugriff-Symbolleiste

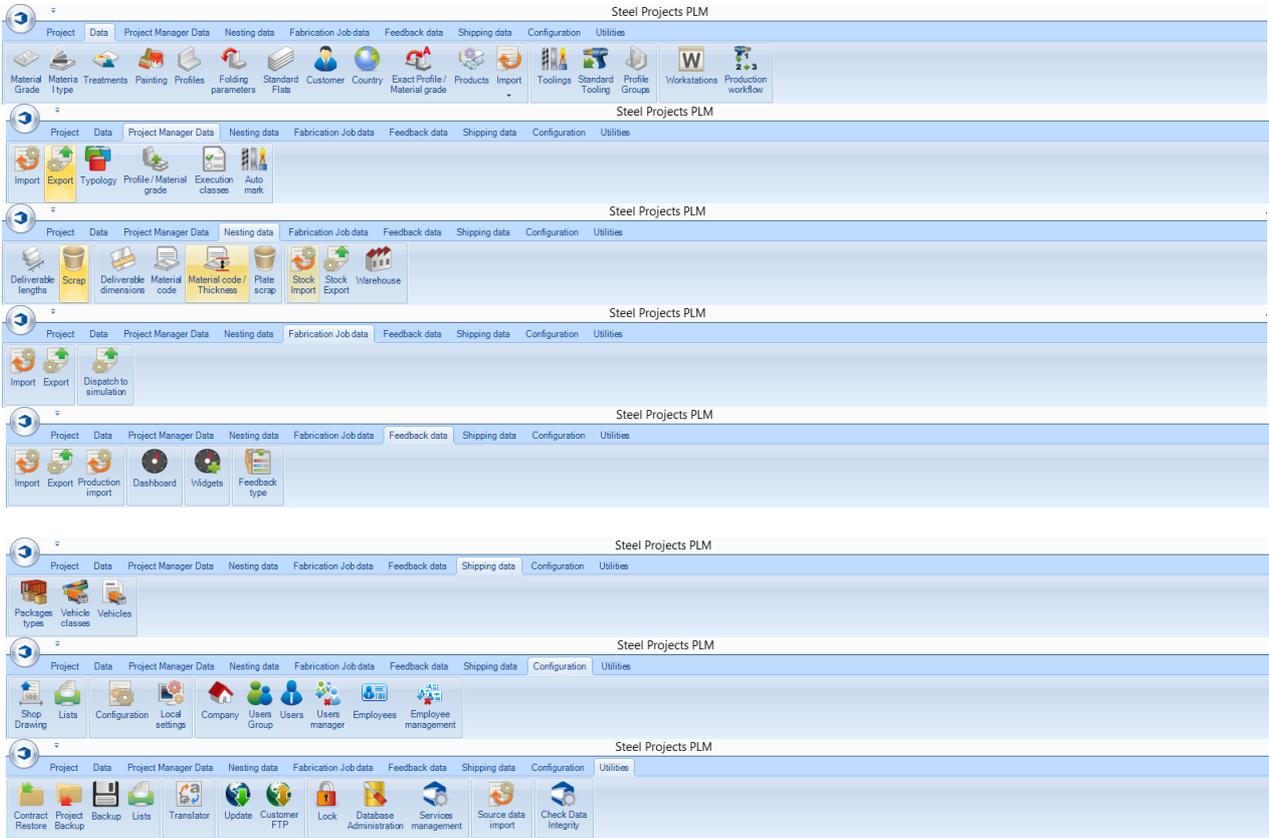
Die Schnellzugriff-Symbolleiste befindet sich am oberen Rand des Bildschirms.



Sie können ihr verschiedene Symbole für den Schnellzugriff hinzufügen, indem Sie sie im linken Menü auswählen, nach rechts verschieben und dann auf OK klicken.



Steel Projects PLM - Module



The screenshot displays the Steel Projects PLM software interface, showing a menu structure with various data and utility options. The interface is organized into several horizontal panels, each with a title bar and a set of icons representing different modules.

- Panel 1:** Steel Projects PLM. Menu items: Project, Data, Project Manager Data, Nesting data, Fabrication Job data, Feedback data, Shipping data, Configuration, Utilities. Icons: Material Grade, Material Type, Treatments, Painting, Profiles, Folding parameters, Standard Flats, Customer, Country, Exact Profile / Material grade, Products, Import, Toolings, Standard Tooling, Profile Groups, Workstations, Production workflow.
- Panel 2:** Steel Projects PLM. Menu items: Project, Data, Project Manager Data, Nesting data, Fabrication Job data, Feedback data, Shipping data, Configuration, Utilities. Icons: Import, Export, Typology, Profile / Material grade, Execution classes, Auto mark.
- Panel 3:** Steel Projects PLM. Menu items: Project, Data, Project Manager Data, Nesting data, Fabrication Job data, Feedback data, Shipping data, Configuration, Utilities. Icons: Deliverable lengths, Scrap, Deliverable dimensions, Material code, Material code / Thickness, Plate scrap, Stock Import, Stock Export, Warehouse.
- Panel 4:** Steel Projects PLM. Menu items: Project, Data, Project Manager Data, Nesting data, Fabrication Job data, Feedback data, Shipping data, Configuration, Utilities. Icons: Import, Export, Dispatch to simulation.
- Panel 5:** Steel Projects PLM. Menu items: Project, Data, Project Manager Data, Nesting data, Fabrication Job data, Feedback data, Shipping data, Configuration, Utilities. Icons: Import, Export, Production import, Dashboard, Widgets, Feedback type.
- Panel 6:** Steel Projects PLM. Menu items: Project, Data, Project Manager Data, Nesting data, Fabrication Job data, Feedback data, Shipping data, Configuration, Utilities. Icons: Packages types, Vehicle classes, Vehicles.
- Panel 7:** Steel Projects PLM. Menu items: Project, Data, Project Manager Data, Nesting data, Fabrication Job data, Feedback data, Shipping data, Configuration, Utilities. Icons: Ship Drawing, Lists, Configuration, Local settings, Company, Users Group, Users, Users manager, Employees, Employee management.
- Panel 8:** Steel Projects PLM. Menu items: Project, Data, Project Manager Data, Nesting data, Fabrication Job data, Feedback data, Shipping data, Configuration, Utilities. Icons: Contract Restore, Project Backup, Backup, Lists, Translator, Update, Customer FTP, Lock, Database Administration, Services management, Source data import, Check Data Integrity.

Projekt



Die Projekt-Symbolleiste bietet Zugriff auf alle wichtigen Steel-Projects PLM-Module:

[Import \(Importieren\)](#) - CAD/CAM-Dateien in einer Vielzahl von Formaten importieren.

[Project Manager \(Projektverwaltung\)](#) - Verwalten Ihrer Projekte und Handzeichnungen.

[Contract \(Auftrag\)](#) - Bearbeiten eines bestehenden Auftrags.

[Project \(Projekt\)](#) - Bearbeiten eines bestehenden Projekts.

[Section Nesting \(Abschnittverschachtelung\)](#) - Verschachteln von länglichen Produkten zu handelsüblichen Größen oder benutzerdefinierten Stangen.

[Plate Nesting \(Blechverschachtelung\)](#) - Verschachteln von flachen Produkten in Bleche.

[Shipping \(Versand\)](#) - Verwalten des Versands und Erstellen von Lieferscheinen.

[Production Manager \(Produktionsverwaltung\)](#) - Produktionsablaufverwaltung, Zeitschätzung und Rückmeldungen in Echtzeit.

[Analysis \(Analyse\)](#) - Analyse Ihrer Produktionsrückmeldungen mit einer Vielzahl von Berichten und Widgets.

Importieren

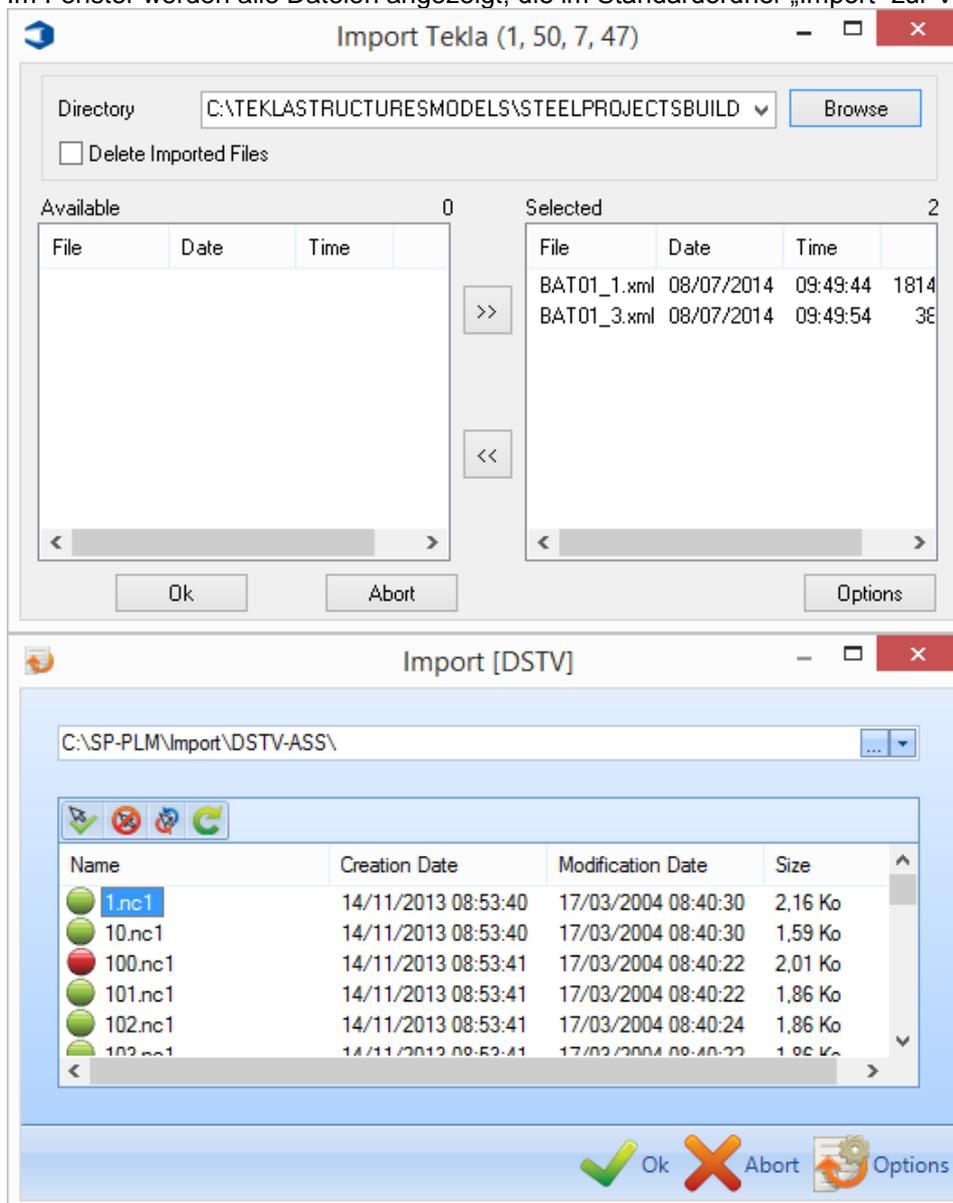
Der Eingangspunkt für das Importieren von CAD-Dateien

Importieren Sie Teile aus einer Vielzahl von Drittanbieter-Software unter Verwendung der Importoptionen, die Sie unter [Projektverwaltung-Import](#) konfiguriert haben.

Dies kann auf dem Hauptbildschirm von PLM oder in der Projektverwaltung durchgeführt werden.

Klicken Sie auf den Drop-Down-Pfeil unter der Registerkarte Import (Importieren) und die zur Verfügung stehenden Importe werden angezeigt. Klicken Sie auf den gewünschten Import, um ein neues Import-Fenster zu öffnen.

Im Fenster werden alle Dateien angezeigt, die im Standardordner „Import“ zur Verfügung stehen.





Sie können auf  klicken, um die Import-Optionen in diesem Bildschirm anzuzeigen oder zu ändern.

Teile, die ausgewählt wurden, oder mit grünen Kreisen markiert sind, werden in das System importiert, wenn Sie auf OK klicken. Verfügbare oder mit roten Kreisen markierte Teile werden ignoriert.

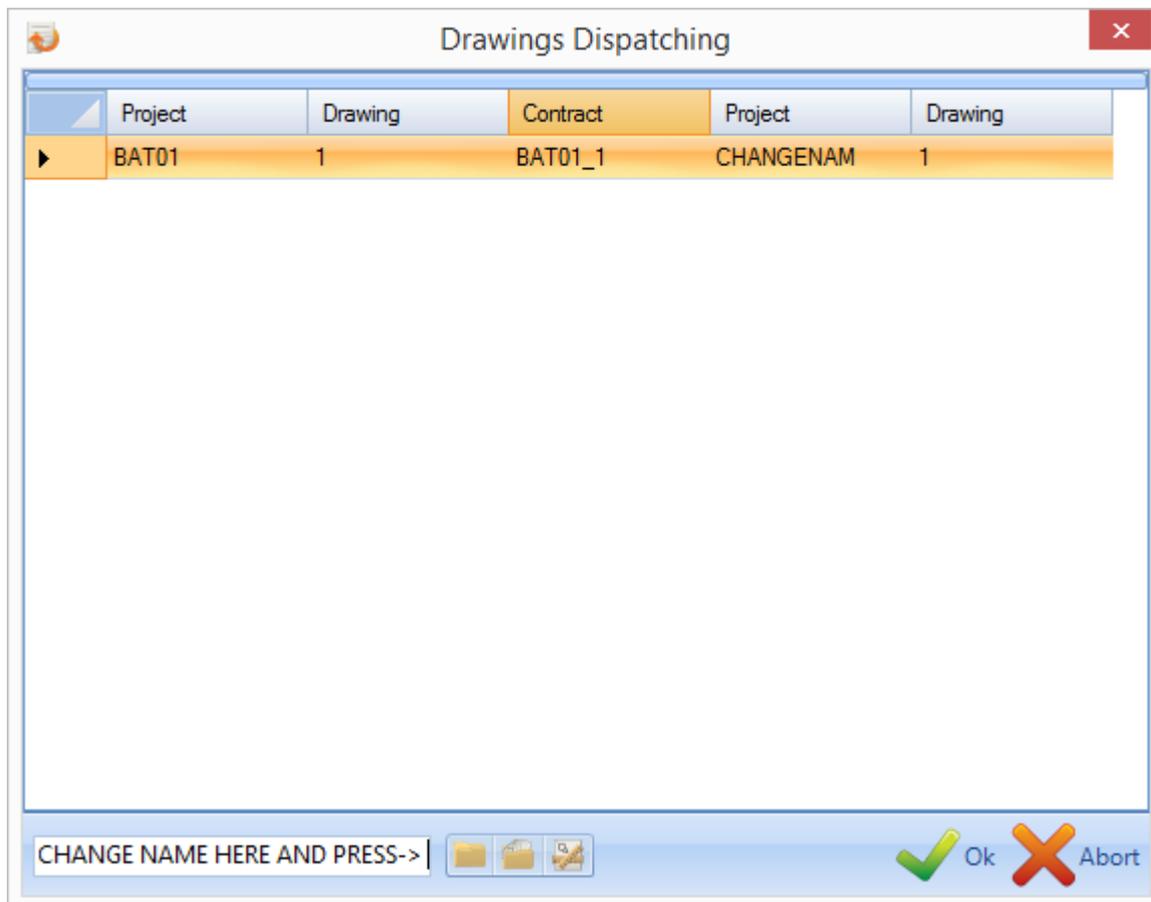
Doppelklicken Sie auf Teile oder wählen Sie mehrere Teile, die Sie nicht importieren möchten, und drücken



Sie , um die Auswahl rückgängig zu machen.

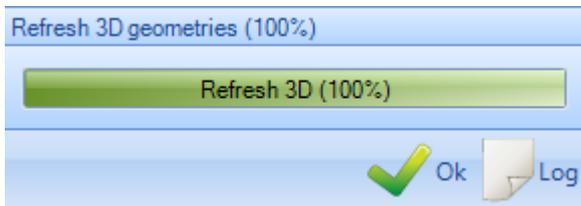


Klicken Sie auf , wenn Sie die Teile, die Sie importieren möchten, markiert haben, und der Importvorgang wird gestartet.

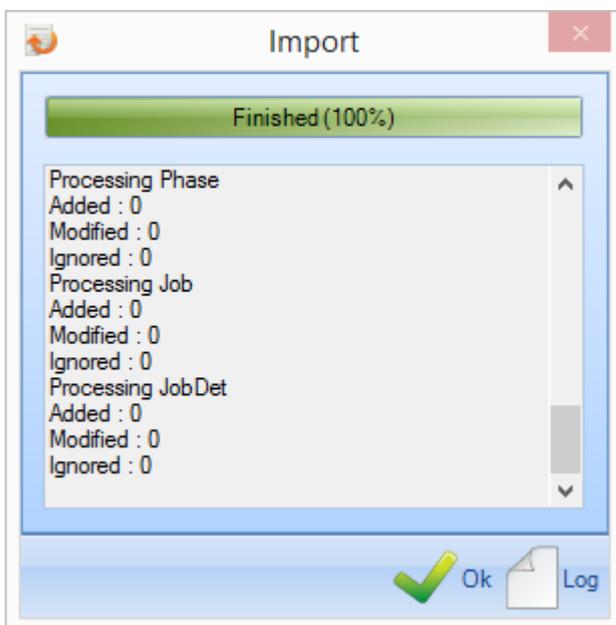


Wenn die Option Zeichnungsversand ausgewählt ist, können Sie Auftragsnamen, Projektnamen oder Zeichnungsamen ändern.

Wählen Sie [OK], um fortzufahren.



Das Programm aktualisiert die 3D-Daten und Sie müssen [OK] klicken, um fortzufahren.

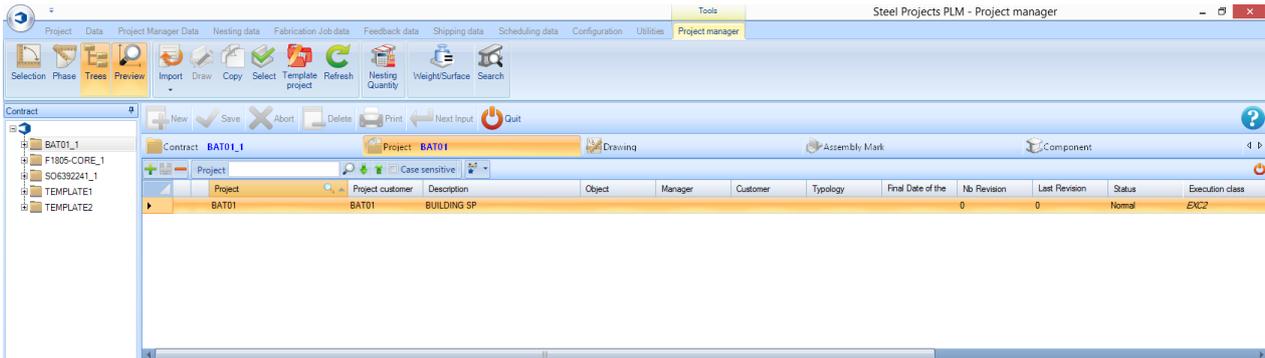


Um den Importvorgang zu beenden, bestätigt das Programm die importierten Projekte.

Modul - Projekt- und Produktionsverwaltung

Das Hauptmodul zur Verwaltung Ihrer Projekte

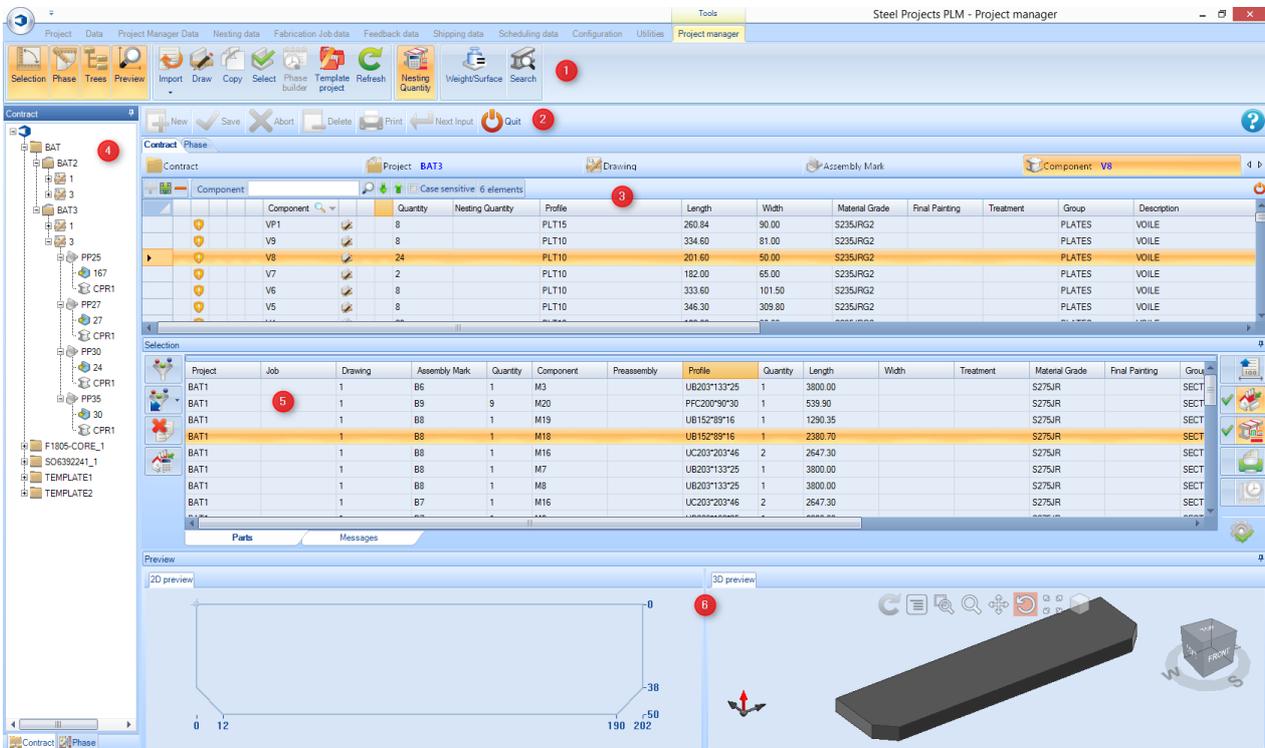
Das Projektverwaltungsmodul in SP PLM ist das „Herzstück unserer PLM-Lösung“. Es wird hauptsächlich für die Verwaltung Ihrer Projekte, den [Import von CAD-Dateien](#) aus anderen Paketen, die [manuelle Zeichnung oder Bearbeitung von Teilen](#), das Vergeben von Güteklassen, für Werkzeugeinstellungen, Behandlungen, Profilgruppen und andere Datenbankinformationen verwendet. Es wird auch für die Auswahl von Komponenten zum Senden an die Produktion und andere erweiterten Tools verwendet.



Layout

Das Hauptfenster ist in 6 Bereiche aufgeteilt:

- 1 Verknüpfungsleiste
- 2 Aktionsleiste
- 3 Ihr Auftrag und alle Untergliederungen werden hier angezeigt
- 4 Ihr Auftrag und alle Untergliederungen werden hier in der Baumansicht angezeigt
- 5 Es ist das Teileauswahlfenster, in dem Sie die Teile für folgende Zwecke auswählen können:
 - Senden an Produktion
 - Erstellung eines Fertigungsauftrags
 - Drucken einer Liste von Werkstattzeichnungen
- 6 Hier können Sie eine 2D- oder 3D-Vorschau für Komponenten anzeigen (Baugruppe, wenn TEKLA-Import mit WinSCRIBE-Option)



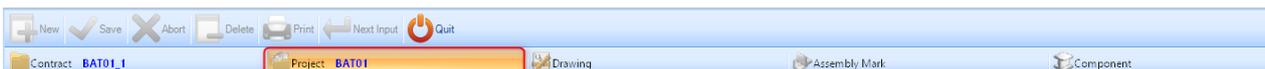
Projektverwaltung-Navigation

Die Projektverwaltung ist mit den Standard-Symboleisten am oberen Rand und einer hierarchischen Anordnung der Projekte, Zeichnungen (Phasen\Lasten), Baugruppen und Komponenten aufgebaut. Die Standardansicht zeigt eine Liste aller Ihrer Projekte (wenn vorhanden, ansonsten ist die Anzeige leer).

Die hierarchischen Filter werden in Blau neben dem Namen der Registerkarte angezeigt.

Zum Anzeigen aller Komponenten in einem Projekt klicken Sie auf das entsprechende Projekt auf der Projekt-Registerkarte, und klicken Sie dann auf die Komponentenregisterkarte.

Wie Sie in diesem Beispiel sehen können, haben wir das Projekt Nummer BAT01 ausgewählt, und zeigen die Komponenten in diesem Projekt an.



Um nur die Bauteile innerhalb einer Zeichnung oder Baugruppe anzuzeigen, wählen Sie das Projekt und dann den gewünschten Teil des Auftrags in diesen Registerkarten. In diesem Beispiel habe ich die Anzeige der Teile in der Baugruppe mit der Kennzeichnung BA1 ausgewählt.

Component	Quantity	Profile	Length	Width	Material Grade	Final Painting	Treatment	Group	Description	Last Revision
60	1	HEA100	554.83		S235JRG2			SECTION	BAIONNETTE	0
PL11	1	PLT10	140.00	100.00	S235JRG2			PLATES	PLATINE	0
PL8	1	PLT10	86.00	100.00	S235JRG2			PLATES	PLATINE	0

Projektverwaltung-Symboleisten



Auswahl



Öffnen des [Auswahlfensters](#)

Sie können Elemente in dieses Fenster zur Bearbeitung ziehen: zur Abschnittverschachtelung, zum Erstellen eines Fertigungsauftrags, Anzeigen von Zeichnungen oder Erstellen von Berichten. Das Auswahlfenster öffnet sich automatisch, wenn Sie ein Element an einer beliebigen Stelle auf dem Bildschirm ziehen.

Baumansicht



Dieses Fenster zeigt die hierarchische Struktur in einem Menübaum. Anstatt im Hauptfenster können Sie in diesem Fenster durch Ihre Projekte navigieren und Auswahlen treffen.

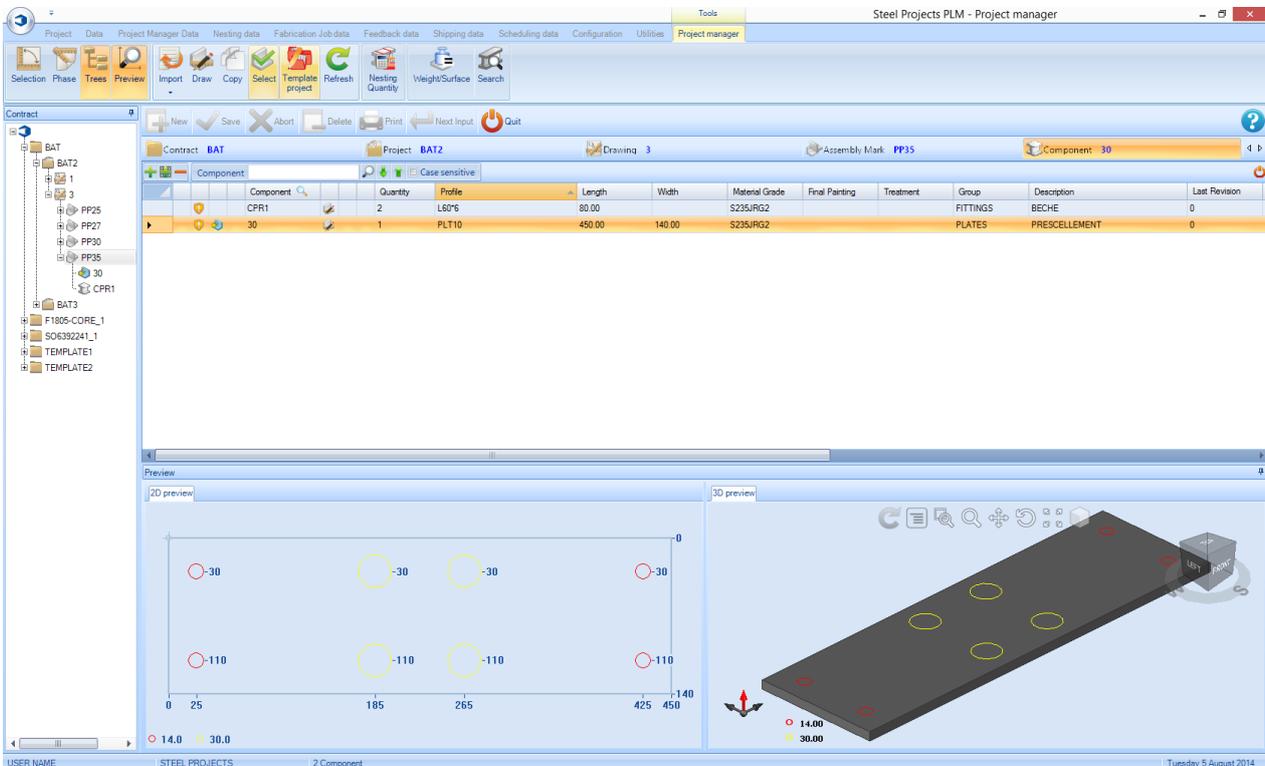
Vorschau



Öffnen des [Vorschau Fensters](#)

Wenn Sie eine gültige Komponente oder Baugruppe ausgewählt haben, wird eine Ansicht des Teils in 2D oder 3D angezeigt. Zur Aktivierung der 3D-Ansicht müssen Sie diese in Ihren [lokalen Einstellungen](#) aktiviert haben. Mit diesen Optionen können Sie auch festlegen, wie das Element angezeigt wird.

Sie können die 2D-Anzeigeoption in der Konfiguration der [Werkstattzeichnungen](#) ändern.



Importieren



Sie können in Ihrer Projektverwaltung [Daten importieren](#), indem Sie den Pfeil zum Anzeigen Ihrer [konfigurierten Importe](#) klicken.

Zeichnen



Öffnen Sie das [Zeichnungsmodul](#) zum Hinzufügen oder Ändern von Werkzeugeinstellungsdetails der einzelnen Komponenten wie Bohren, Schneiden und Markieren.

Kopieren



Kopieren eines Projekts, einer Zeichnung, Baugruppe oder Komponente in einen anderen Ort in der Projektverwaltung. Wenn das Element, das Sie kopieren, niedrigere hierarchische Elemente hat, werden

diese ebenfalls kopiert. Zum Beispiel: Wenn Sie ein Projekt kopieren, werden alle untergeordneten Zeichnungen, Baugruppen und Komponenten kopiert. Wenn Sie eine Komponente kopieren, ist sie das einzige Objekt, das kopiert wird.

Wählen Sie das gewünschte Objekt im Hauptfenster aus und wählen Sie entweder die Schaltfläche Copy (Kopieren), klicken mit der rechten Maustaste auf Copy oder drücken die Tastenkombination Strg + C.

Dadurch wird ein Fenster mit den Kopieroptionen geöffnet. Der Knoten zeigt das Objekt, das kopiert werden soll, das Ziel zeigt, wohin es kopiert werden soll.

Copy [X]

Node

Project [magnifying glass]

Drawing [magnifying glass]

Assembly Mark [magnifying glass]

Component [magnifying glass]

Destination

Project [magnifying glass]

Drawing [magnifying glass]

Assembly Mark [magnifying glass]

Component

Quantity [up/down arrows]

Copy Abort

Copy [X]

Node

Contract [magnifying glass]

Project [magnifying glass]

Destination

Contract [magnifying glass]

Project

Copy Abort

Sie können die Zielauswahlen durch Eingabe oder Doppelklicken in das Fenster zur Auswahl vorhandener Orte umbenennen. Klicken Sie OK, um die Objekte zu kopieren.

Öffnen Sie die [Kopierfunktion](#) für mehr Informationen.

Auswählen



Sie können das Symbol Select (Auswählen) benutzen, um mehrere Elemente auszuwählen, zu öffnen und sie an das [Auswahlfenster](#) zu senden.

Projektvorlage



Sie können jedes Ihrer Projekte zur Vorlagen bestimmen. Wenn Sie dies tun, können diese Objekte schnell in andere Projekte kopiert werden.

Für weitere Informationen: [Projektvorlage](#)

Aktualisieren



Aktualisieren der Bildschirmanzeige

Gewicht/Oberfläche

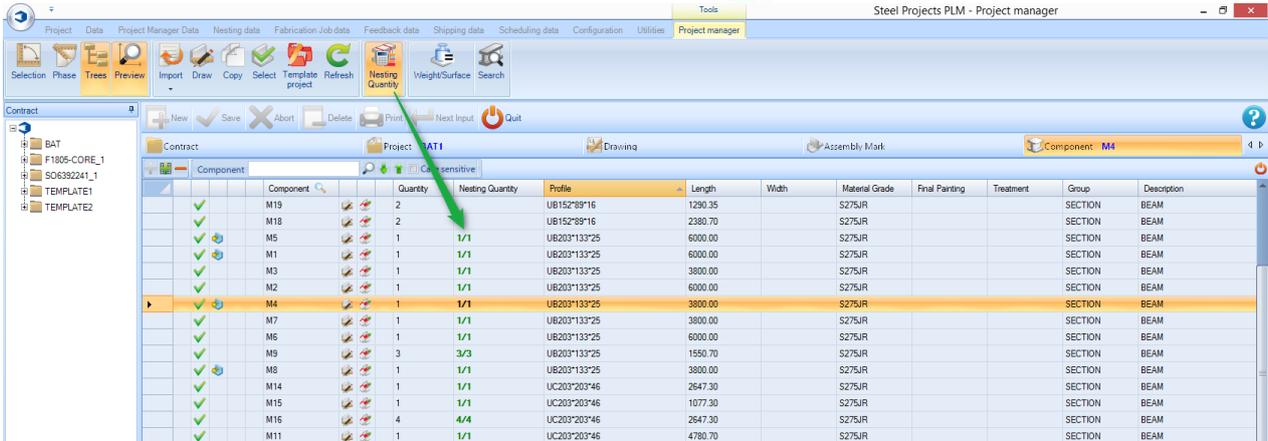


Sie können Gewichts- und Oberflächenwerte neu berechnen, wenn Profil oder Materialparameter geändert wurden.

Verschachtelungsmenge



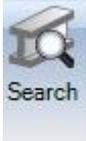
Wenn dieses Symbol ausgewählt wurde, aktiviert es eine zusätzliche Spalte im Hauptkomponentenfenster, so dass Sie in der Projektverwaltung die Teile und Mengen, die bereits im [Abschnittverschachtelungsmodul](#) verschachtelt wurden, anzeigen können.



Steel Projects PLM - Project manager

Component	Quantity	Nesting Quantity	Profile	Length	Width	Material Grade	Final Painting	Treatment	Group	Description
M19	2		UB152*89*16	1290.35		S275JR			SECTION	BEAM
M18	2		UB152*89*16	2380.70		S275JR			SECTION	BEAM
M5	1	1/1	UB203*133*25	6000.00		S275JR			SECTION	BEAM
M1	1	1/1	UB203*133*25	6000.00		S275JR			SECTION	BEAM
M3	1	1/1	UB203*133*25	3800.00		S275JR			SECTION	BEAM
M2	1	1/1	UB203*133*25	6000.00		S275JR			SECTION	BEAM
M4	1	1/1	UB203*133*25	3800.00		S275JR			SECTION	BEAM
M7	1	1/1	UB203*133*25	3800.00		S275JR			SECTION	BEAM
M6	1	1/1	UB203*133*25	6000.00		S275JR			SECTION	BEAM
M9	3	3/3	UB203*133*25	1550.70		S275JR			SECTION	BEAM
M8	1	1/1	UB203*133*25	3800.00		S275JR			SECTION	BEAM
M14	1	1/1	UC203*203*46	2647.30		S275JR			SECTION	BEAM
M15	1	1/1	UC203*203*46	1077.30		S275JR			SECTION	BEAM
M16	4	4/4	UC203*203*46	2647.30		S275JR			SECTION	BEAM
M11	1	1/1	UC203*203*46	4780.70		S275JR			SECTION	BEAM

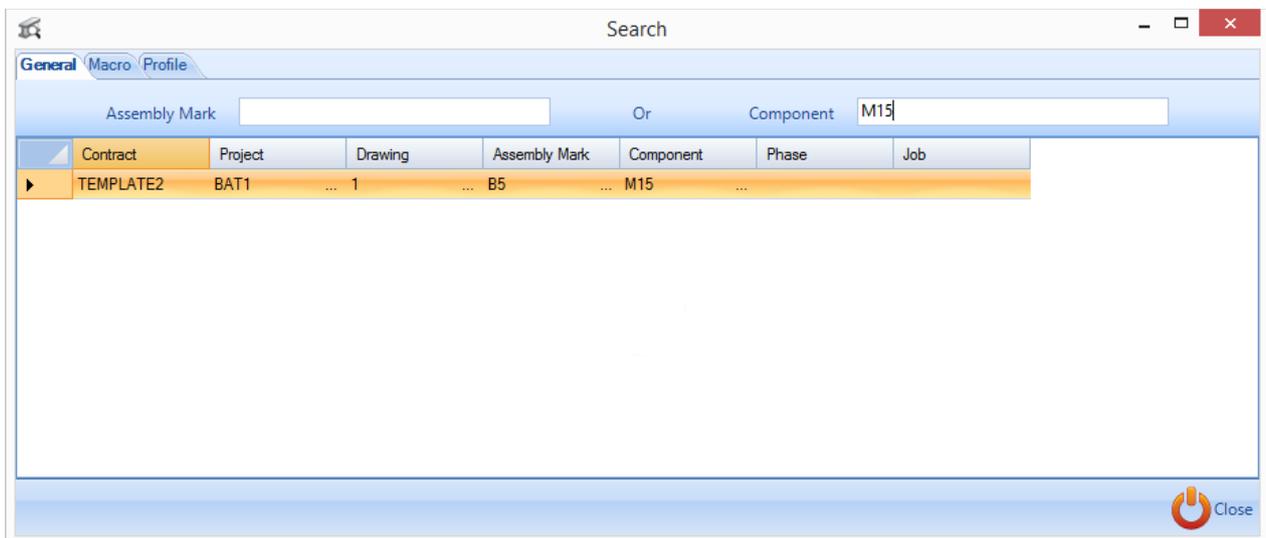
Suche



Suchen nach einer Baugruppe oder Komponente mit der Suchfunktion. Sie müssen den Namen in das linke oder rechte Fenster eingeben, und dann die Eingabetaste drücken, um die Suche zu starten. Alle übereinstimmenden Ergebnisse werden im Fenster angezeigt. Durch Doppelklicken auf einen der Einträge gelangen Sie zum entsprechenden Objekt in der Projektverwaltung.

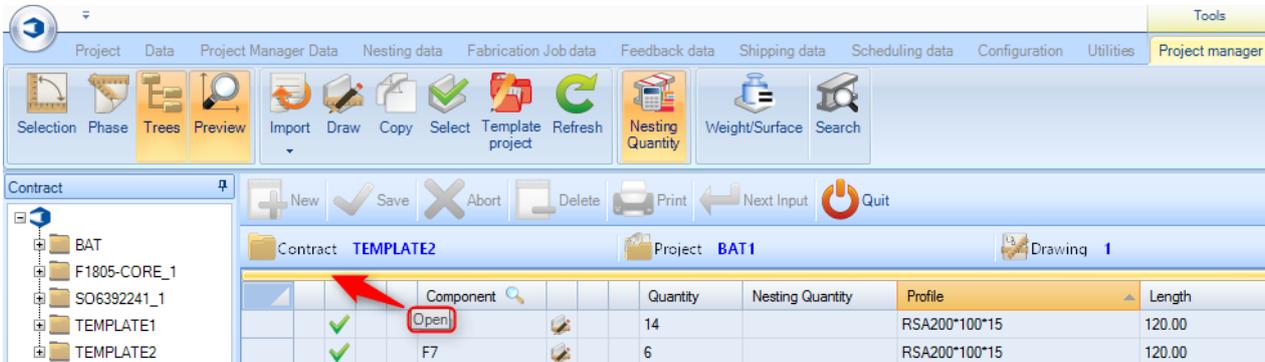
Sie können die Makrosuche mit der zweiten Registerkarte durchführen.

Sie können die Profilsuche mit der dritten Registerkarte durchführen.



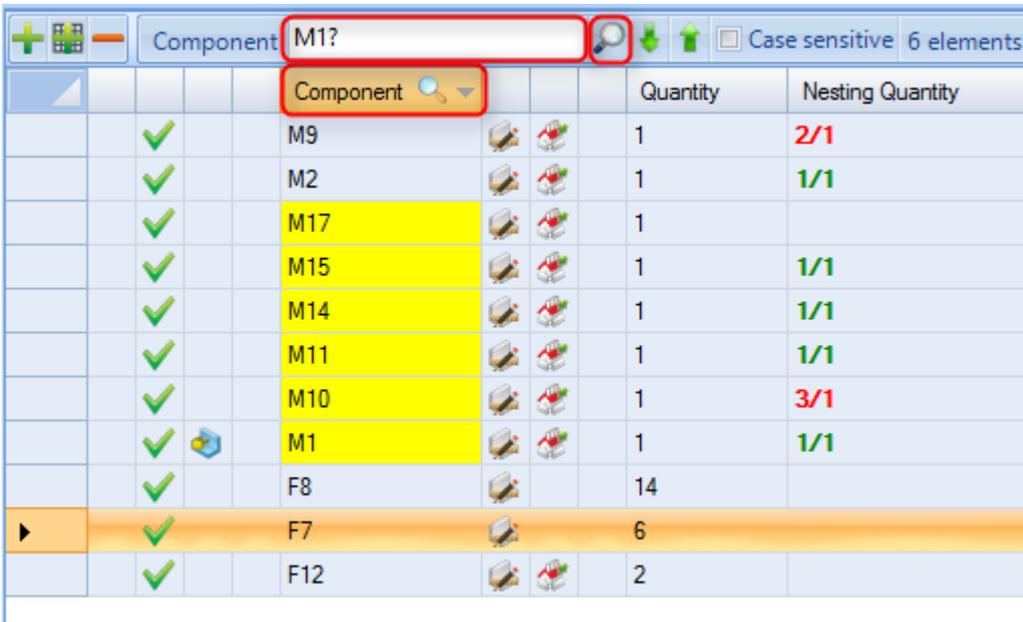
Obere Symbolleiste

Um diese Symbolleiste anzuzeigen, klicken Sie entweder auf die Symbolleiste zum Ausklappen oder drücken Sie die Tastenkombination Strg+B.



+ Erstellen einer neuen Hierarchie je nachdem, in welcher Registerkarte Sie sich befinden: Projekt, Zeichnung - Baugruppe - Komponente.

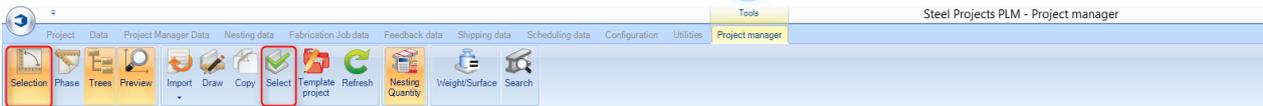
- Löschen der aktuellen Auswahl



Component	Quantity	Nesting Quantity
M9	1	2/1
M2	1	1/1
M17	1	
M15	1	1/1
M14	1	1/1
M11	1	1/1
M10	1	3/1
M1	1	1/1
F8	14	
F7	6	
F12	2	

Suche in der aktuellen Registerkarte. Ändern Sie die Spalte, in der die Suche durchgeführt wird, indem Sie auf die Spaltenüberschrift klicken und ein Zeichen durch [?] ersetzen. Im gezeigten Beispiel werden alle Teile, die mit M1 beginnen, gesucht.

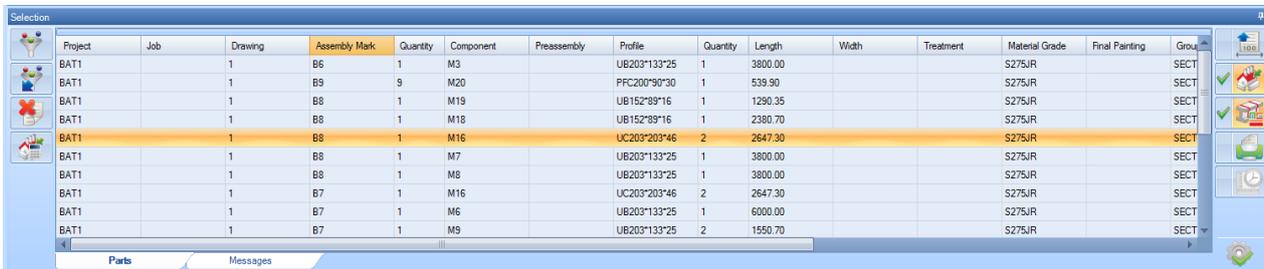
Auswahlfenster und Auswahlfunktion



Ein Teil zum Senden an die Produktion auswählen oder Drucken einer Liste

Das Auswahlfenster in der Projektverwaltung ist das Tool zum Weiterleiten von Auswahlen zur nächsten Ebene der Software - zum Exportieren in die Produktion und Erstellen von Werkstattzeichnungen und Berichten.

Sie können das Auswahlfenster über das obere Symbol öffnen oder es öffnet sich automatisch, wenn Sie eine Reihe von Teilen auswählen und sie mit der Maus ziehen.



Project	Job	Drawing	Assembly Mark	Quantity	Component	Preassembly	Profile	Quantity	Length	Width	Treatment	Material Grade	Final Painting	Group
BAT1		1	B6	1	M3		UB203*133*25	1	3800.00			S275JR		SECT
BAT1		1	B9	9	M20		PFC200*90*30	1	539.90			S275JR		SECT
BAT1		1	B8	1	M19		UB152*89*16	1	1290.35			S275JR		SECT
BAT1		1	B8	1	M18		UB152*89*16	1	2380.70			S275JR		SECT
BAT1		1	B8	1	M16		UC203*203*46	2	2647.30			S275JR		SECT
BAT1		1	B8	1	M7		UB203*133*25	1	3800.00			S275JR		SECT
BAT1		1	B8	1	M8		UB203*133*25	1	3800.00			S275JR		SECT
BAT1		1	B7	1	M16		UC203*203*46	2	2647.30			S275JR		SECT
BAT1		1	B7	1	M6		UB203*133*25	1	6000.00			S275JR		SECT
BAT1		1	B7	1	M9		UB203*133*25	2	1550.70			S275JR		SECT

Das Ziel des Tools ist es, die Projekte oder Komponenten, die Sie bearbeiten möchten, gemeinsam in das Fenster zu ziehen. Verwenden Sie die Filter auf der linken Seite, um alle unerwünschten Teile auszufiltern, wählen Sie auf der rechten Seite, was Sie mit der Auswahl tun wollen, und klicken Sie dann auf die Schaltfläche „Aktion“, um fortzufahren.



: Schaltfläche zum Einstellen der Filterkriterien



: Schaltfläche zum Anwenden oder Entfernen des Filters



: Schaltfläche zum Zurücksetzen der Auswahl. Alle ausgewählten Teile werden aus der Tabelle entfernt.



: Schaltfläche zur Vorbereitung von [Werkstattzeichnungen](#) der Teile



: Schaltfläche zum Erstellen eines [Fertigungsauftrags](#)



: Schaltfläche zur automatischen Verschachtelung mit dem Abschnittverschachtelungsmodul



: Exportieren der Teile mit den Projektverwaltungsexportfunktionen (nicht zulässig, wenn Sie in der Produktionsverwaltung sind)



: Öffnen des [Berichtefensters](#)



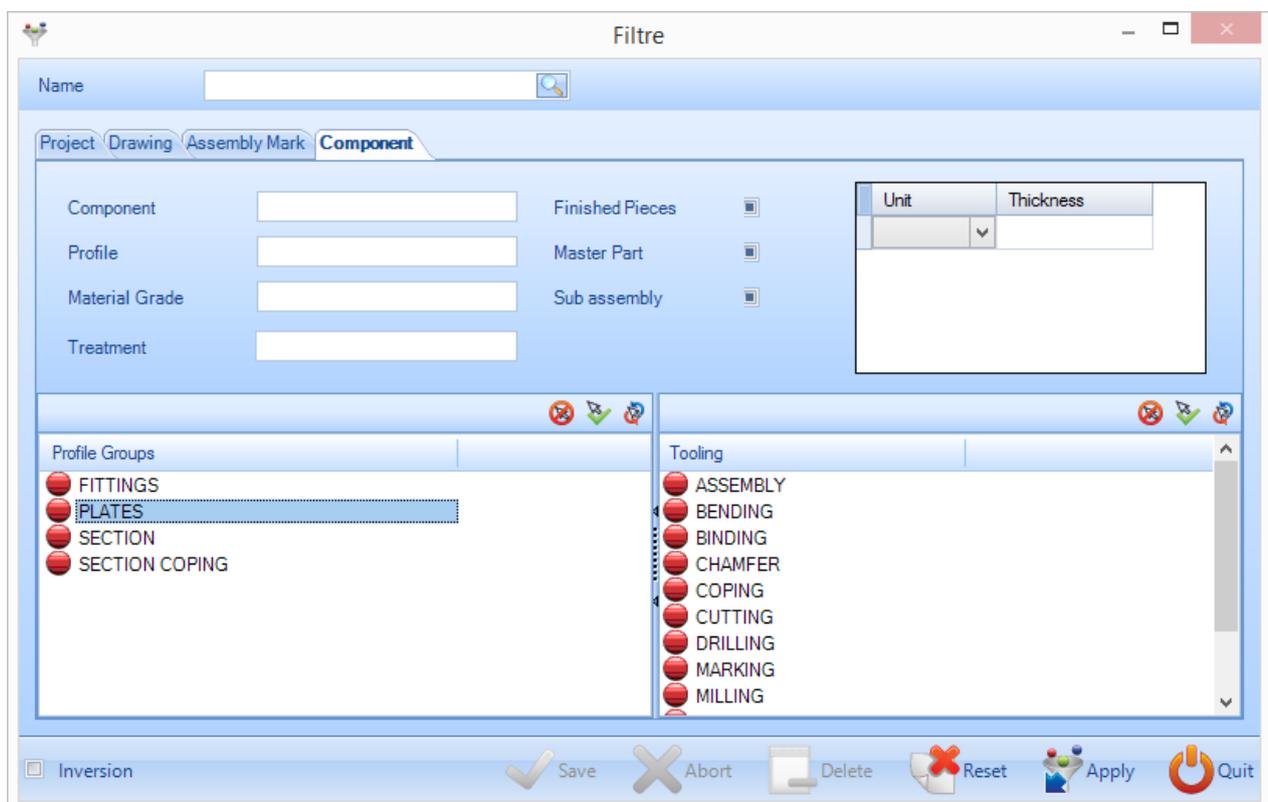
Schaltfläche „Aktion“ - klicken Sie darauf, um die Aktionen, die Sie ausgewählt haben, durchzuführen.

Der Auswahlfilter

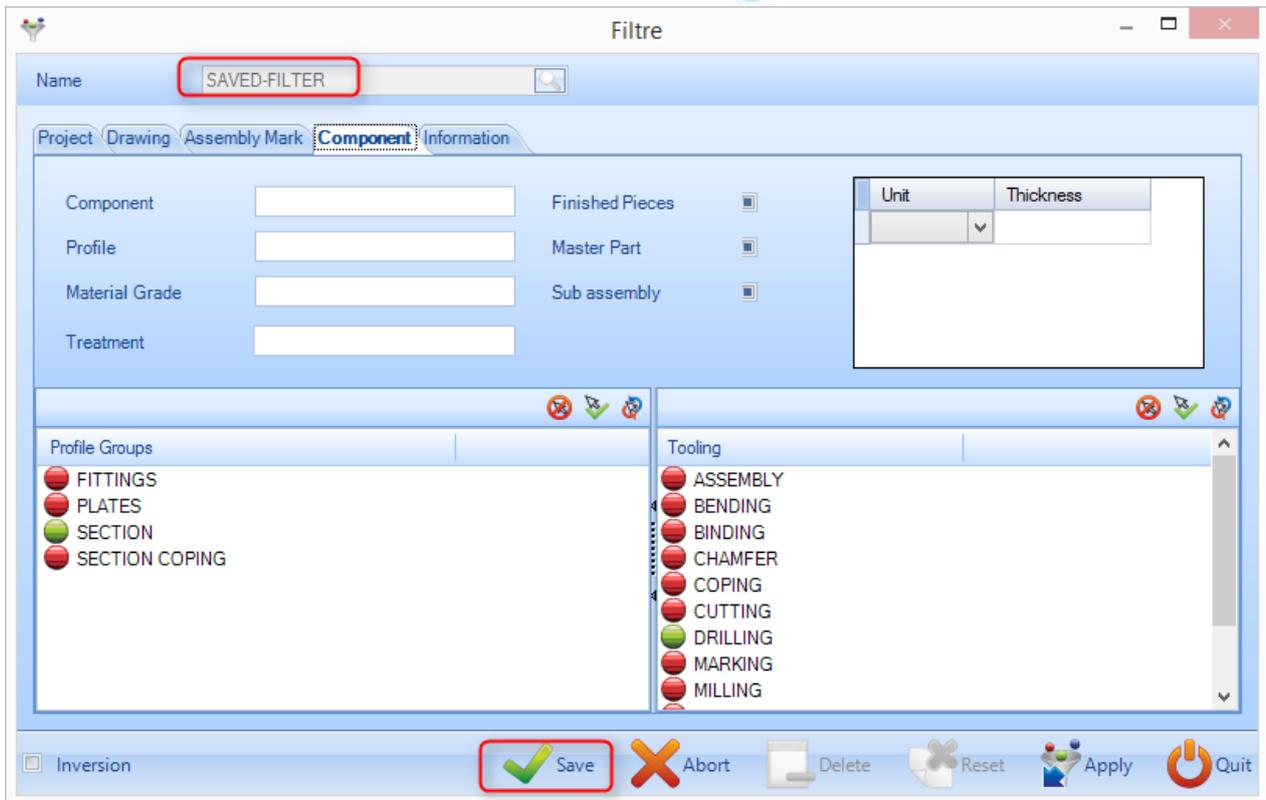
Sobald Teile ausgewählt wurden, können sie zur Verfeinerung einer Auswahl gefiltert werden. Die genauen Filteroptionen hängen von Profilgruppe und Werkzeugeinstellungen ab.

Sie können spezielle Filter für Ihre Auswahl nach Phase, Baugruppe oder Komponente (nach Namen, Profil, Material, Behandlung oder Dicke) erstellen.

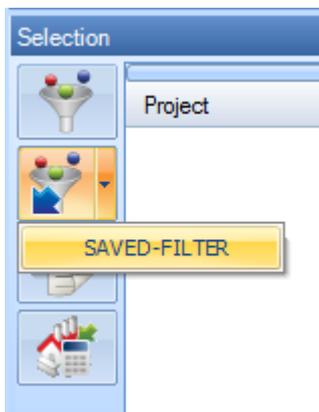
Sie können mithilfe der Fenster auch nach bestimmten Profilgruppen oder Werkzeugeinstellungen suchen. Um diese Filter einzustellen, klicken Sie auf das Ampelsymbol links, um es grün zu schalten. Mit dieser Einstellung werden nur Teile, die zu den grünen Profilgruppen oder Werkzeugeinstellungen gehören, im Auswahlfenster angezeigt.



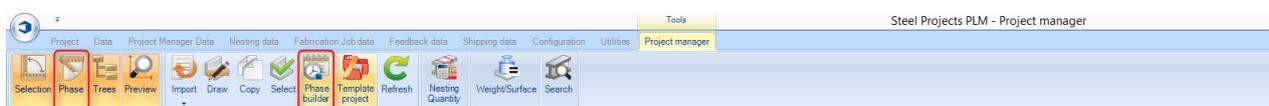
Sie können bestimmte Filter speichern, indem Sie den Namen in das obere Fenster eingeben, und dann auf „Save“ (Speichern) klicken.



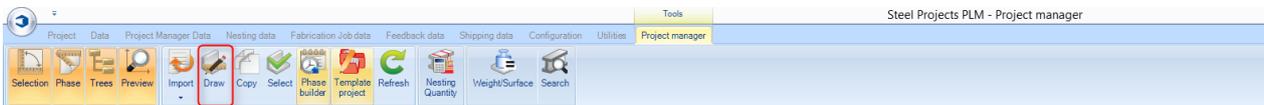
Die gespeicherten Filter werden auf einer Drop-Down-Liste unter dem Filtersymbol im Auswahlfenster zur Verfügung stehen.



Phasen und Phasenbauer



Zeichnungsmodul



Öffnen Sie das Zeichnungsmodul zum Ändern oder Erstellen eines Teils

Das Zeichnungsmodul in der Steel Project PLM-Projektverwaltung ermöglicht dem Benutzer, Teile, die in der Werkstatt bearbeitet werden sollen, zu erstellen oder zu ändern.

Weitere Informationen: [Zeichnungsmodul](#)

Teile-Vorschaufenster



Eine 2D- oder 3D-Vorschau anzeigen

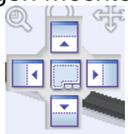
Im Teile-Vorschaufenster können Sie das aktuell ausgewählte Teil in einer 2D-und/oder 3D-Ansicht anzeigen.

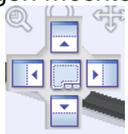
Zur Aktivierung der 3D-Ansicht müssen Sie diese in Ihren [lokalen Einstellungen](#) aktiviert haben.

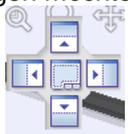
Die Art, wie die Teile dargestellt werden, kann unter Shop Drawing - Representation (Werkstattzeichnung - Darstellung) und Local settings - 3D settings (Lokale Einstellungen - 3-D-Einstellungen) eingestellt werden.



Klicken Sie auf die Schaltfläche  zum Aktivieren des Vorschaufensters. Standardmäßig öffnet es sich am unteren Rand des Bildschirms. Sie können das Fenster bei Bedarf in andere Bereiche des Bildschirms ziehen.

Die Standardansicht zeigt die aktuelle Auswahl entweder in 2D oder 3D. Wenn Sie beide Ansichten im gleichen Fenster anzeigen möchten, können Sie die Oberseite der Multifunktionsleiste  ziehen, bis das Symbol  erscheint, und es dann nach links oder rechts ziehen, um beide Bildschirme zu aktivieren.



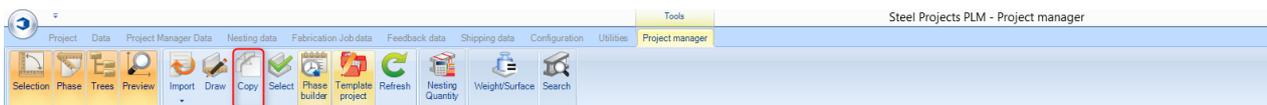
ziehen, bis das Symbol  erscheint, und es dann nach links oder rechts ziehen, um beide Bildschirme zu aktivieren.

Die 2D-Ansicht zeigt eine grafische Darstellung des Teils mit den Werkzeugeinstellungen, Abmessungen und Ausklink-Makros.

Wenn Sie in das Fenster doppelklicken, öffnet sich das Teil im [Zeichnungsmodul](#).

Die Anzeige der 3D-Ansicht kann so eingestellt werden, dass sie das, was Sie möchten anzeigt, indem die Optionen View und Modelling (Anzeige und Modellierung) geändert werden.

Kopierfunktion



Kopieren Sie einen Auftrag, eine Zeichnung, Baugruppe oder ein Teil

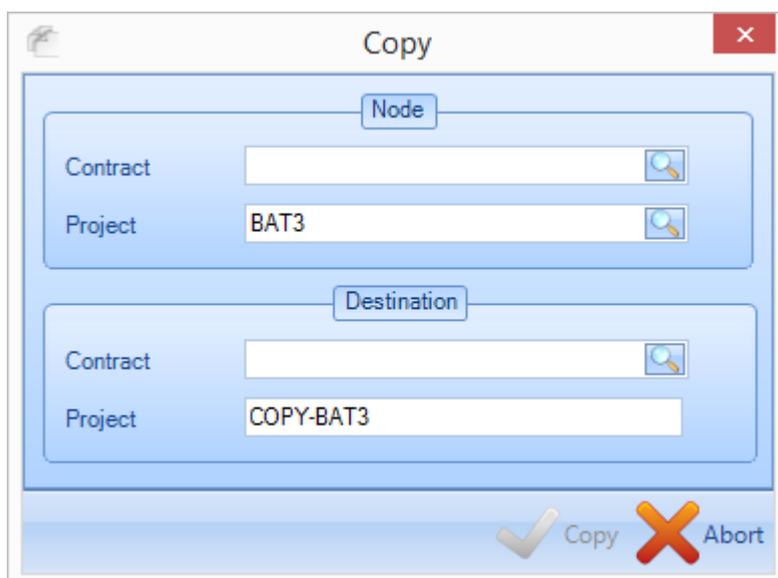
Es ist möglich, Projekte oder Teile eines Projekts in ein anderes innerhalb der Projektverwaltung zu kopieren. Wenn sie dies tun, werden alle Teile und die untergeordneten hierarchischen Ebenen einschließlich aller Werkzeugeinstellungen und Skizzen kopiert.

Um ein Projekt zu kopieren, wählen Sie einfach das Projekt aus der Hauptliste aus und drücken Sie entweder die Tastenkombination Strg + C, wählen Sie Copy (Kopieren) aus dem Kontextmenü der rechten



Maustaste oder klicken Sie auf das Symbol **Copy** in der Symbolleiste.

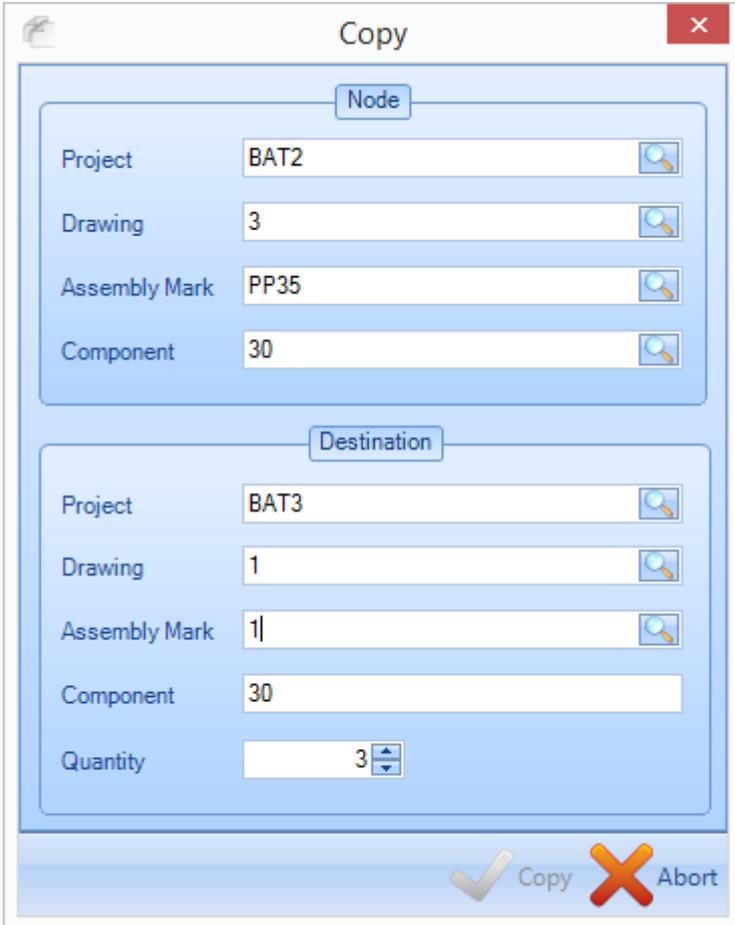
Es öffnet sich das Fenster „Kopieren“. Wählen Sie den Namen des neuen Projekts im Zielfenster, klicken Sie OK und Sie erhalten ein zweites, identisches Projekt in der Projektliste.



Sie können auch Zeichnungen und Baugruppen auf gleiche Weise kopieren.

Zum Kopieren einzelner Komponenten gehen Sie nach der gleichen Methode wie oben vor, aber das Fenster „Kopieren“ gibt Ihnen die zusätzliche Option, sie in eine bestimmte Ebene eines Projekts zu

kopieren. Dies kann dieselbe sein, auf der Sie sich befinden, oder eine andere. Doppelklicken Sie in das Fenster, um eine Liste aller verfügbaren Optionen anzuzeigen.



Node	
Project	BAT2
Drawing	3
Assembly Mark	PP35
Component	30

Destination	
Project	BAT3
Drawing	1
Assembly Mark	1
Component	30
Quantity	3

Anzeigen und Bearbeiten

Sie können auf die Optionen zugreifen und Parameter und Daten von Projekten, Zeichnungen, Baugruppen und Komponenten durch Doppelklick darauf in den Hauptlisten anzeigen.

Projektoptionen

Allgemeines:

Anzeigen und Ändern der allgemeinen Projektinformationen.

Project (Projekt) - Name des Projekts

Description (Beschreibung) - Beschreibung des Projekts

Manager - Manuelles Feld zur Angabe der Projektverwaltung

Object (Objekt) - Zusätzliches Beschreibungsfeld

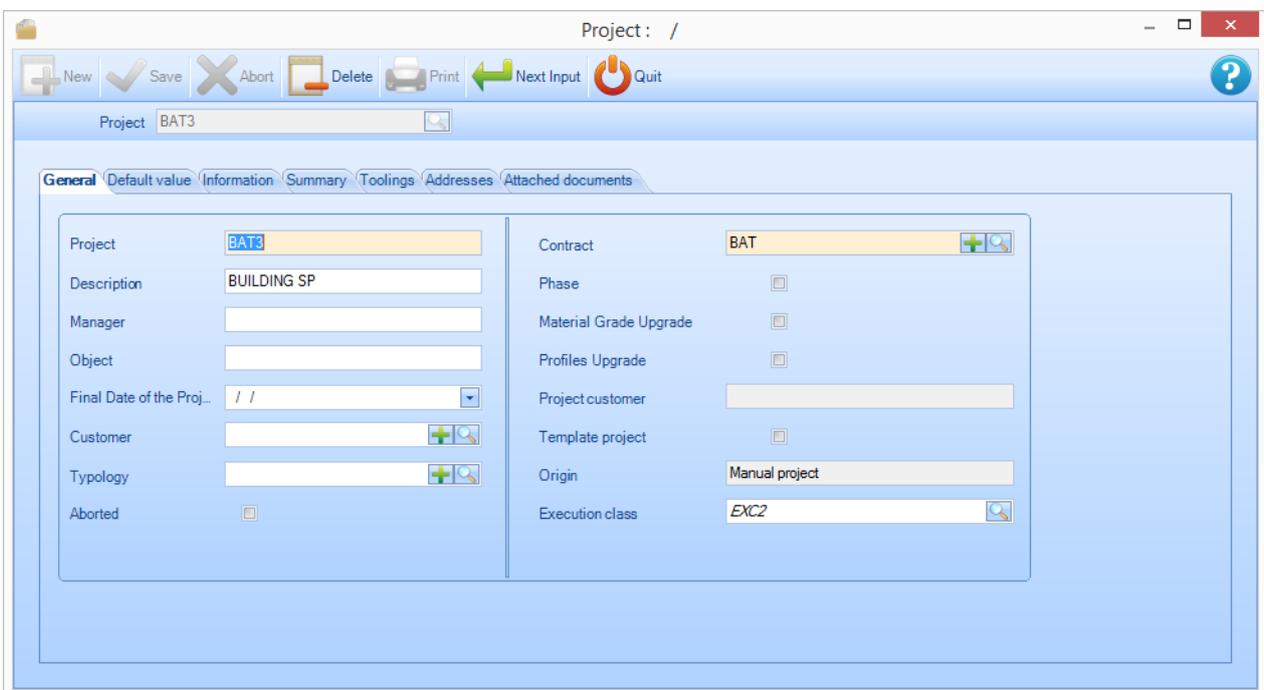
Final Date of the Project (Termin für den Projektabschluss) - Wählen Sie einen endgültigen Liefertermin aus dem Drop-Down-Kalender

Customer (Kunden) - Doppelklicken, um Ihre [Kundenliste](#) anzuzeigen

Typology (Typologie) - Ermöglicht Ihnen die Auswahl einer [Projekttypologie](#)

Template Project (Projektvorlage) - Stellen Sie diesen Auftrag als Vorlage (siehe oben) ein.

Origin (Herkunft) - Zeigt an, ob das Projekt durch Import von Dateien oder manuell durch einen Benutzer erstellt wurde.



Project : /

Project BAT3

General | Default value | Information | Summary | Toolings | Addresses | Attached documents

Project	BAT3	Contract	BAT
Description	BUILDING SP	Phase	<input type="checkbox"/>
Manager		Material Grade Upgrade	<input type="checkbox"/>
Object		Profiles Upgrade	<input type="checkbox"/>
Final Date of the Proj..	//	Project customer	
Customer		Template project	<input type="checkbox"/>
Typology		Origin	Manual project
Aborted	<input type="checkbox"/>	Execution class	EXC2

Default Value (Standardwert):

Ermöglicht es Ihnen, Standardwerte für Teile in diesem Projekt, die manuell hinzugefügt werden, festzulegen.

General **Default value** Information Summary Toolings Addresses Attached documents

Treatment  

Material Grade  

Painting  

Unit Metric (mm) Imperial

Informationen:

Zeigt Einrichtungs- und Änderungsinformationen, Gewichte und Anzahl der Baugruppen und Komponenten an.

General **Default value** **Information** Summary Toolings Addresses Attached documents

Comment

Weight Kg

Surface m²

Weight coef for galva 

Created on By

Modified on By

	Quantity	Number of definition
Component	<input type="text" value="2022"/>	<input type="text" value="333"/>
Assembly Mark	<input type="text" value="888"/>	<input type="text" value="203"/>
Sub assembly	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0"/>

Status

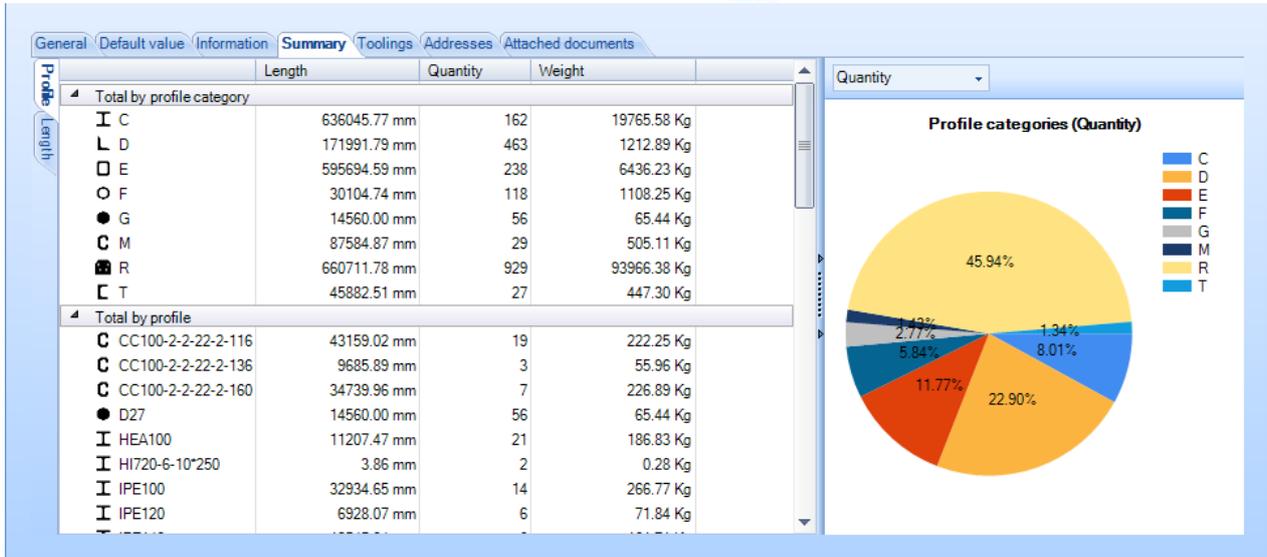
Purchase

To Produce



Summary (Zusammenfassung):

Zeigt eine Zusammenfassung des Projekts nach Profil und Kategorie an. Klicken Sie auf die linke Registerkarte, um zwischen den Profilen und Längen zu wechseln.



Toolings (Werkzeugeinstellungen):

Eine Übersicht über die Gesamtanzahl der Werkzeugeinstellungen im Projekt.

Tooling	Quantity	1	2	3	4	Distribution
BENDING	26	0	0	0	0	<input type="text"/>
COPING	79	8810.09	9067.1	325	80	<input type="text"/>
CUTTING	84	0	0	0	0	<input type="text"/>
DRILLING	6890	0	0	0	0	<input type="text"/>
OUTLINE	4749	929	0	0	0	<input type="text"/>
SCRIBING	1451	201	107780.15	100	81216.33	<input type="text"/>

Addresses (Adressen):

Eine Liste von Adressen, die Sie für Ihr Projekt festlegen können.

General	Default value	Information	Summary	Toolings	Addresses	Attached documents
   						
Label		<input type="text"/>				
Description		<input type="text"/>				
Address 1	<input type="text"/>	eMail	<input type="text"/>			
Address 2	<input type="text"/>	Telephone N°	<input type="text"/>			
Zip Code	<input type="text"/>	Fax	<input type="text"/>			
State / Region	<input type="text"/>	Contact	<input type="text"/>			
City	<input type="text"/>					
Country	<input type="text"/>					

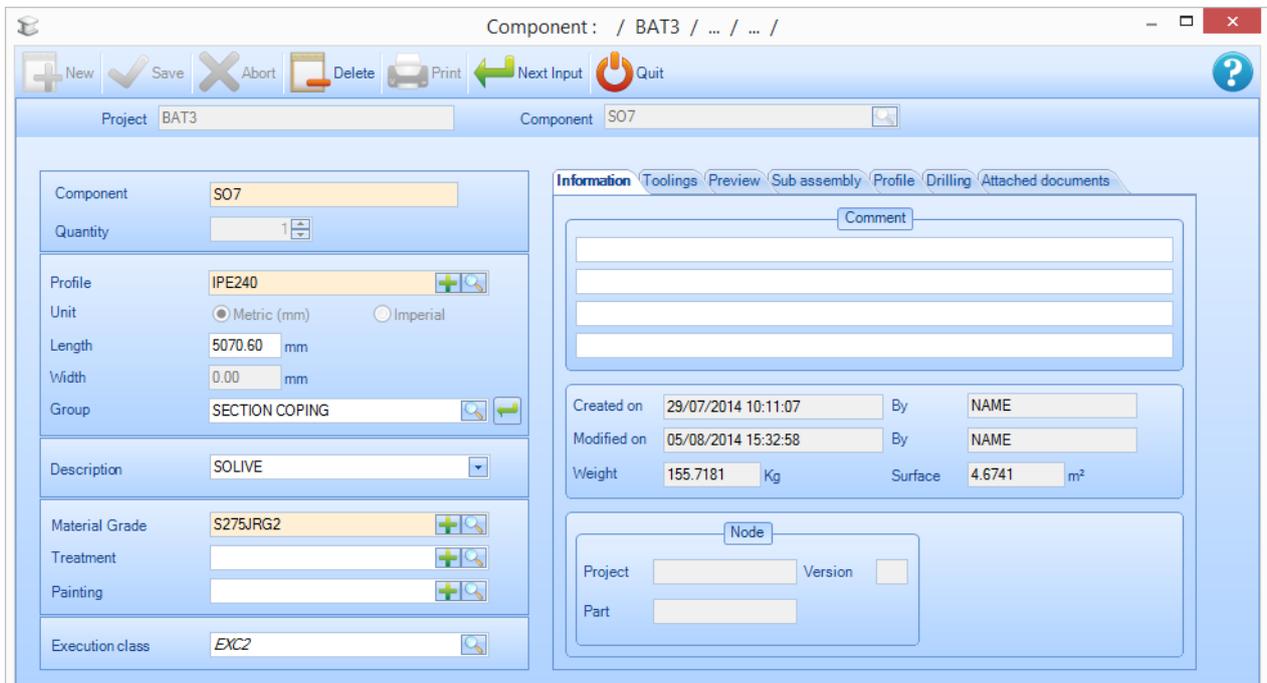
Attached Documents (Angehängte Dokumente):

Verwenden Sie die [Dokumentenverwaltung](#) zum Anhängen von Dokumenten an das Projekt.



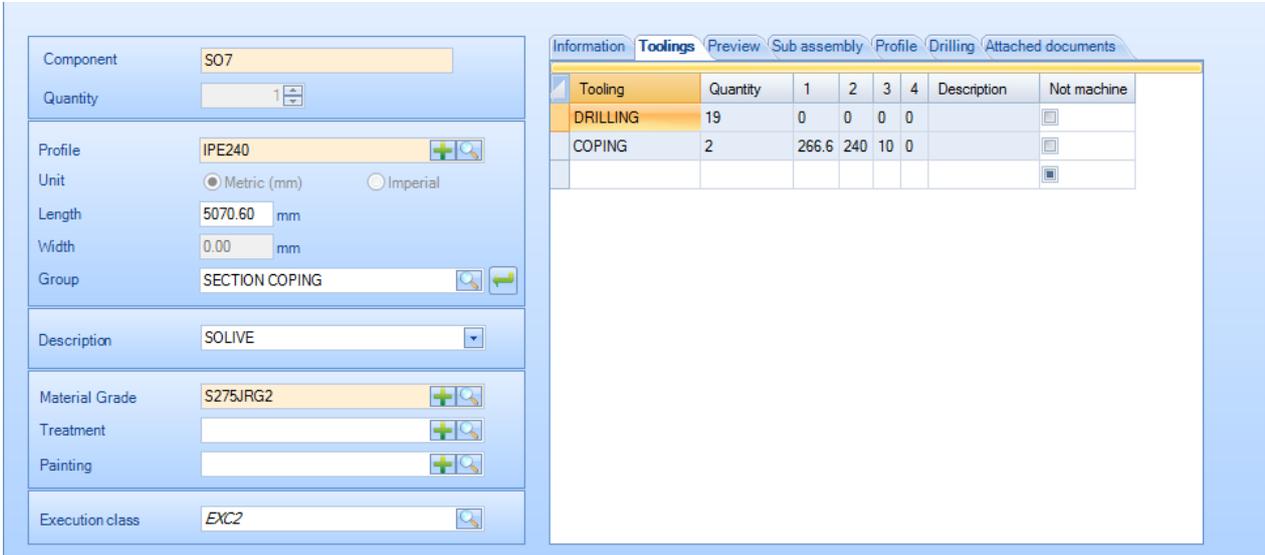
Teileoptionen

Ändern des Teilennamens, der Teilmenge, des Teileprofils usw. aus der Doppelklick-Liste. Der Bildschirm zeigt auch eine Zusammenfassung von Teilerstellungs- und Änderungsinformationen, Gewicht und Oberfläche.



Toolings (Werkzeugeinstellungen):

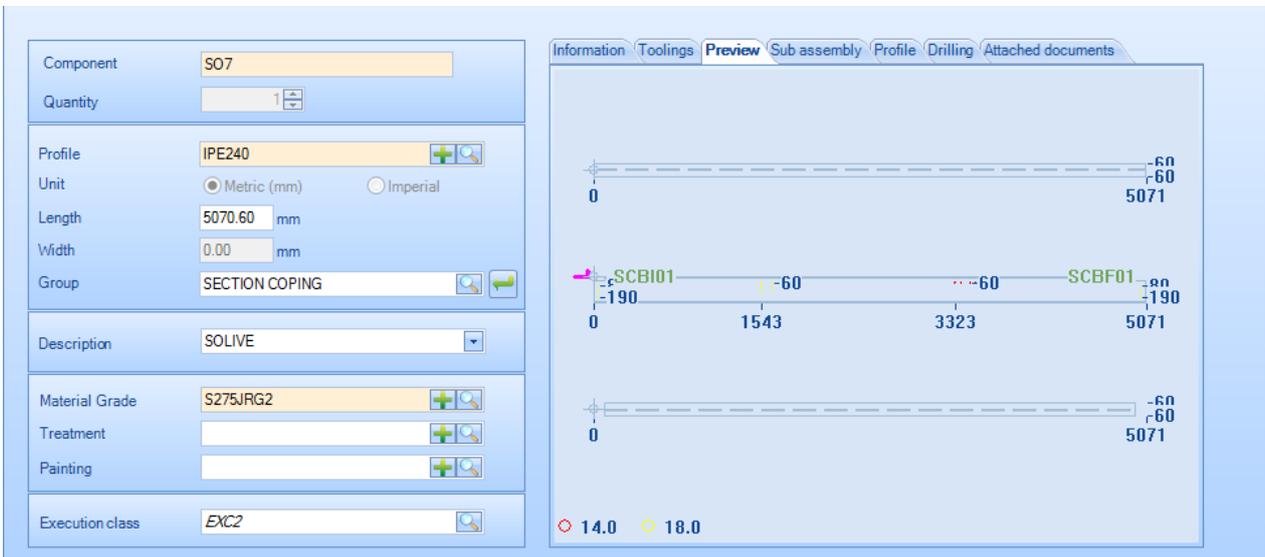
Listet die Anzahl der verschiedenen Werkzeuge im Teil auf.



Tooling	Quantity	1	2	3	4	Description	Not machine
DRILLING	19	0	0	0	0		<input type="checkbox"/>
COPING	2	266.6	240	10	0		<input type="checkbox"/>

Preview (Vorschau):

Zeigt eine Vorschau des Teils an. Doppelklicken Sie auf die Vorschau, um das Teil im [Zeichnungsmodul](#) zu öffnen.

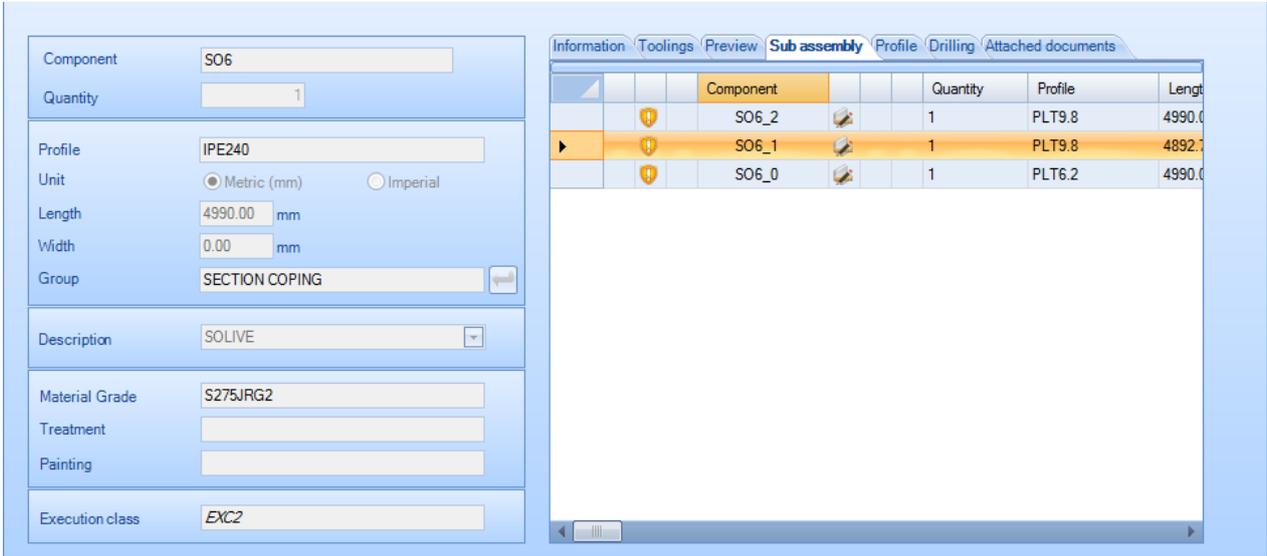


3D Preview showing dimensions and labels:

- Overall length: 5071 mm
- Labels: SCBI01, SCBF01
- Dimensions: 190, 1543, 3323, 60, 190
- Legend: 14.0 (red circle), 18.0 (yellow circle)

Sub assembly (Unterbaugruppe):

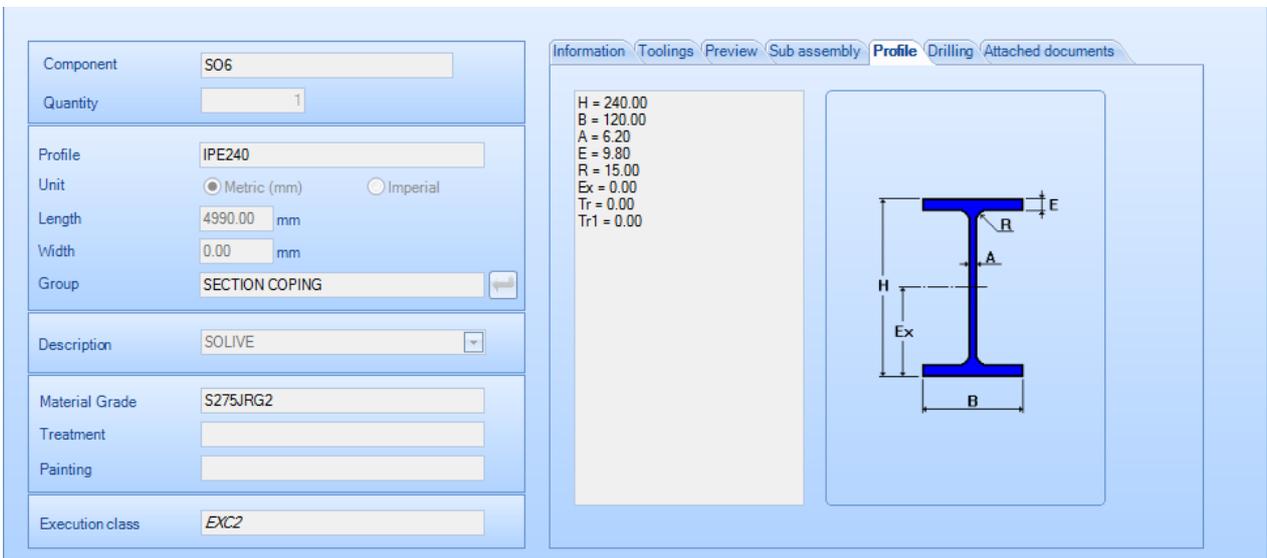
Wenn die Komponente durch Unterbaugruppen definiert ist (Einzelteile), können Sie die Zusammensetzung sehen.



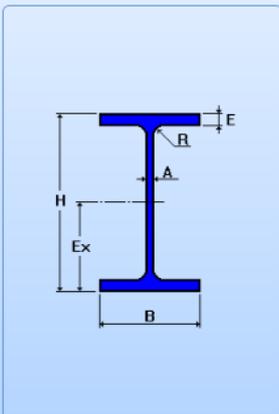
Component	Quantity	Profile	Length
SO6_2	1	PLT9.8	4990.0
SO6_1	1	PLT9.8	4892.0
SO6_0	1	PLT6.2	4990.0

Profile (Profil):

Zeigt die Profilart des Teils.

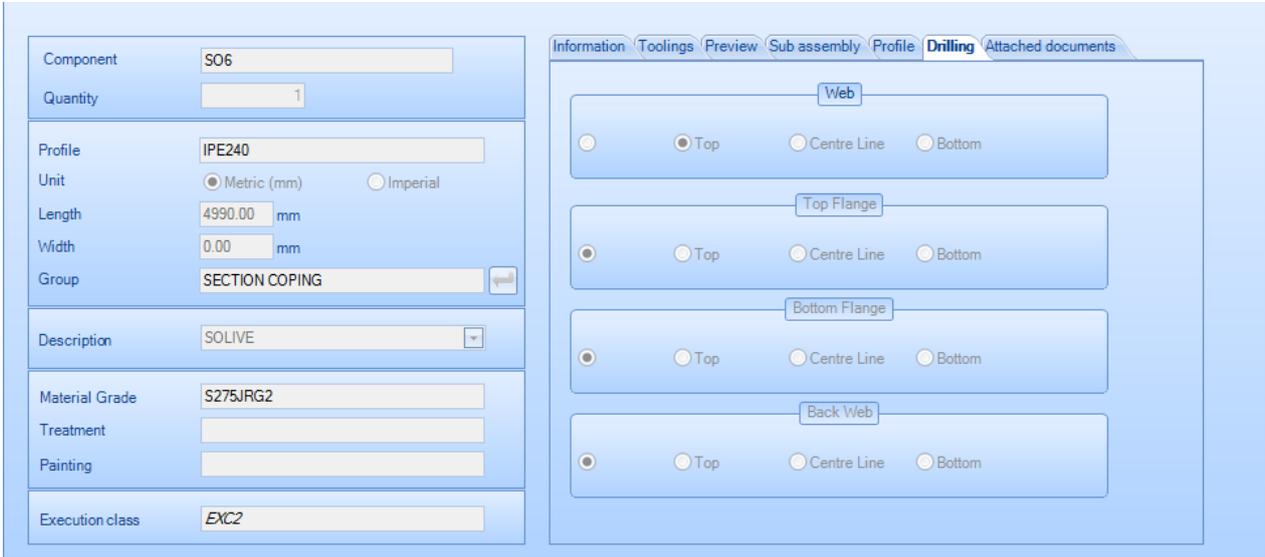


H = 240.00
 B = 120.00
 A = 6.20
 E = 9.80
 R = 15.00
 Ex = 0.00
 Tr = 0.00
 Tr1 = 0.00



Drilling (Bohren):

Ermöglicht Ihnen, den kritischen Referenzpunkt für alle Teile in einer bestimmten Fläche zu ändern.



Component: S06
Quantity: 1

Profile: IPE240
Unit: Metric (mm) Imperial
Length: 4990.00 mm
Width: 0.00 mm
Group: SECTION COPING

Description: SOLIVE

Material Grade: S275JRG2
Treatment:
Painting:
Execution class: EXC2

Information Toolings Preview Sub assembly Profile **Drilling** Attached documents

Web
 Top Centre Line Bottom

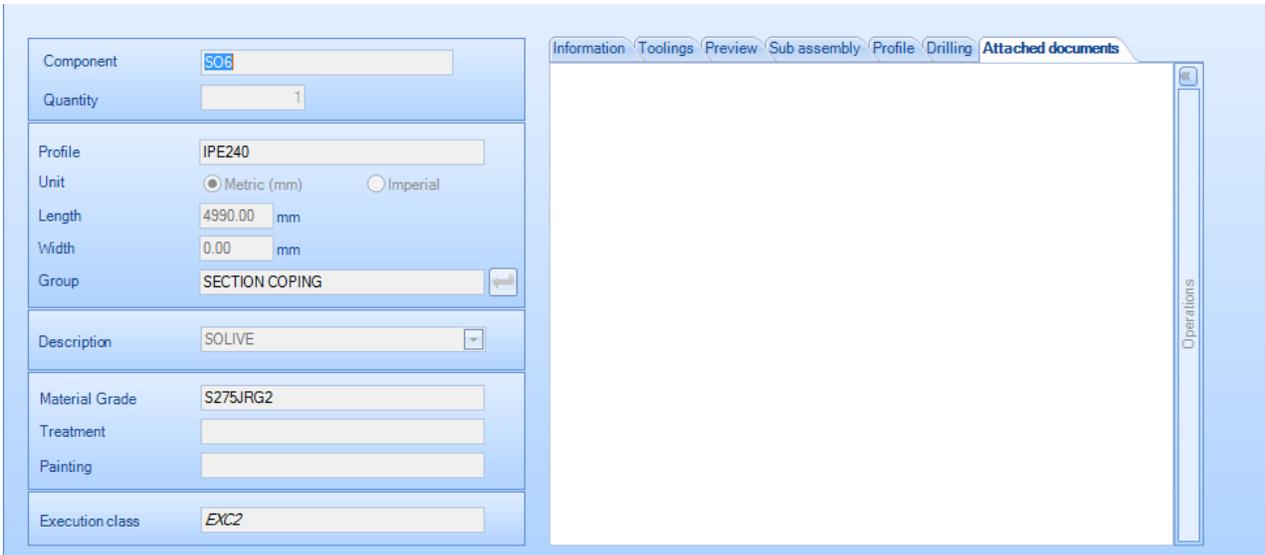
Top Flange
 Top Centre Line Bottom

Bottom Flange
 Top Centre Line Bottom

Back Web
 Top Centre Line Bottom

Attached Documents (Angehängte Dokumente):

Fügen Sie einem Teil mithilfe der [Dokumentenverwaltung](#) Dokumente als Anhänge zu.



Component: S06
Quantity: 1

Profile: IPE240
Unit: Metric (mm) Imperial
Length: 4990.00 mm
Width: 0.00 mm
Group: SECTION COPING

Description: SOLIVE

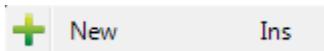
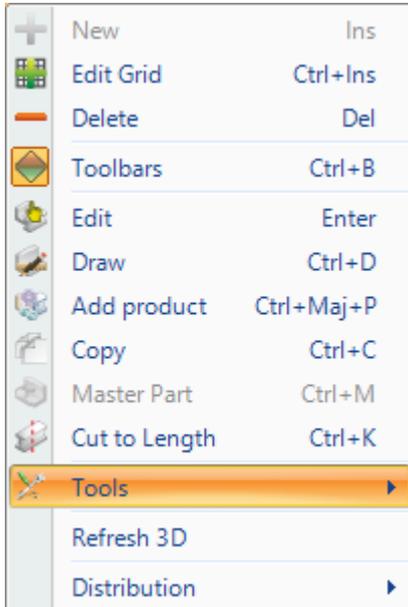
Material Grade: S275JRG2
Treatment:
Painting:
Execution class: EXC2

Information Toolings Preview Sub assembly Profile Drilling **Attached documents**

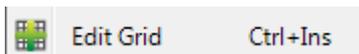
Operations

Kontextmenü der rechten Maustaste

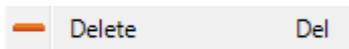
Weitere Optionen finden Sie im Kontextmenü, indem Sie bestimmte Projekte, Zeichnungen, Baugruppen und Komponenten mit der rechten Maustaste anklicken.



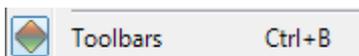
Erstellen eines/r neuen Projekts, Zeichnung, Baugruppe oder Komponente. Siehe [Erstellen eines manuellen Projekts](#)



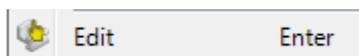
Ermöglicht Ihnen, Änderungen an den Informationen auf dem aktuellen Bildschirm vorzunehmen, indem Sie das Raster modifizieren, anstatt in das jeweilige Fenster EDIT OPTIONS - INFORMATION (ÄNDERUNGSOPTIONEN - INFORMATIONEN) zu gehen. Diese Option kann auch von der versteckten Symbolleiste aus gewählt werden.



Löschen der aktuellen Auswahl



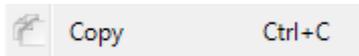
Anzeigen oder Verstecken der versteckten Symbolleiste



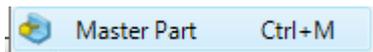
Öffnen der EDIT OPTIONS - INFORMATION (ÄNDERUNGSOPTIONEN - INFORMATIONEN) für die Auswahl. Wenn Sie mehrere Auswahlen haben, können Sie alle gleichzeitig bearbeiten, wenn Sie zum Beispiel die Materialgüteklasse einer ganzen Baugruppe gleichzeitig ändern wollen. Dazu wählen Sie alle Teile in der Baugruppe mit Umschalttaste + Linksklick aus und danach: Rechtsklick - Edit (Bearbeiten).



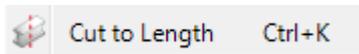
Öffnen des [Zeichnungsmoduls](#) zum Ändern der Zeichnung des Teils, das Sie ausgewählt haben.



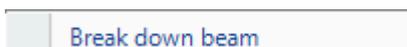
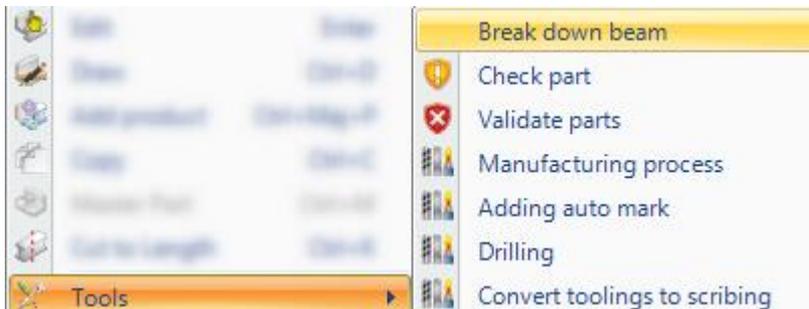
[Kopieren des Projekts oder Teils](#)



Festlegung des Masterteils der Baugruppe. Dies ist gewöhnlich der Hauptträger einer Baugruppe, und die anderen Teile sind zugehörige Teile. Dies wird automatisch bei Erstellung oder Import festgelegt, aber diese Funktion ermöglicht Ihnen eine manuelle Festlegung.



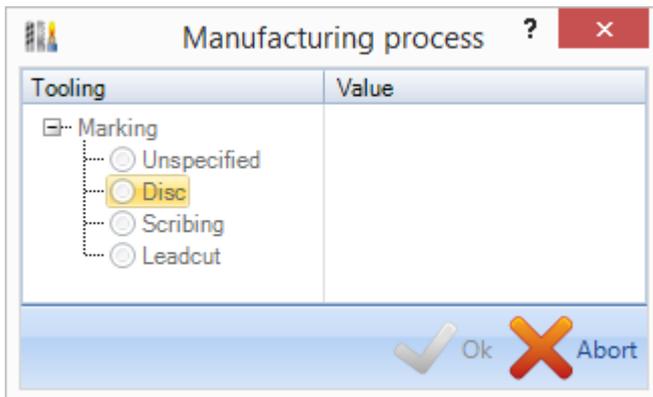
Dies stellt das ausgewählte Teil bzw. die ausgewählten Teile als auf Länge zugeschnitten ein, so dass sie im Abschnittverschachtelungsmodul nicht in Stangen verschachtelt und, wenn sie zur Maschine geschickt werden, keine Schnittinformationen enthalten werden. Dies ist nützlich, wenn Sie Stangen der richtigen Größe haben und sie nur zur zusätzlichen Bearbeitung, wie zum Beispiel zum Bohren, zur Maschine senden wollen.



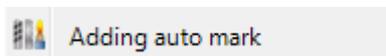
Break down beam (Träger untergliedern): Träger in Flachmaterial konvertieren.



[Überprüfen Sie die ausgewählten Teile](#) für die Durchführbarkeit auf Ihren Maschinen oder erzwingen Sie Teile als gültig.



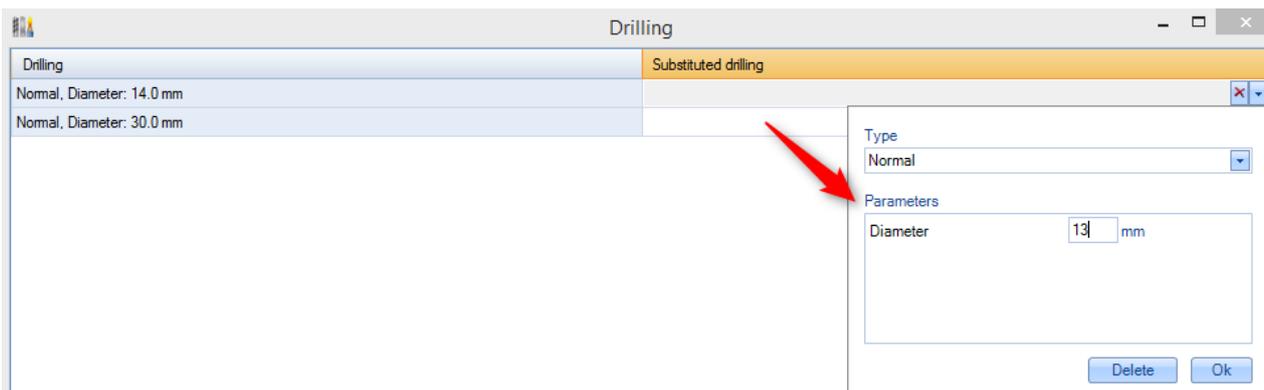
Ermöglicht Ihnen die Auswahl des Werkzeugs zur Markierung des Teils, wenn es eine Auswahl von mehr als einem Werkzeug auf der Maschine gibt, zu der es geschickt wird.



Ermöglicht Ihnen, in der Software festzulegen, wenn ein Teil aus einer Gruppe von Teilen auf der Maschine markiert werden soll. Um zu funktionieren, macht es diese Funktion erforderlich, dass Sie die zugehörige Option auf dem WinCN oder in den Dstv-Exportoptionen aktivieren.



Unter Drilling (Bohren) kann für die ausgewählten Teile der Durchmesser ausgetauscht oder es kann die Art des Bohrens für ausgewählte Teile geändert werden.



Sie müssen auf die Zeile doppelklicken, um das Feld „Eigenschaften“ zu öffnen.



Konvertieren von Teilen, die als Flachmaterial festgelegt waren, zu Blechen oder Bleche zu Flachmaterial. Dies ist ein manuelles Außer-Kraft-Setzen der [Standardflachmaterial](#)-Einstellungen und ermöglicht Ihnen einzustellen, ob das Teil auf einer Linear- oder Blechmaschine bearbeitet wird.

Refresh 3D

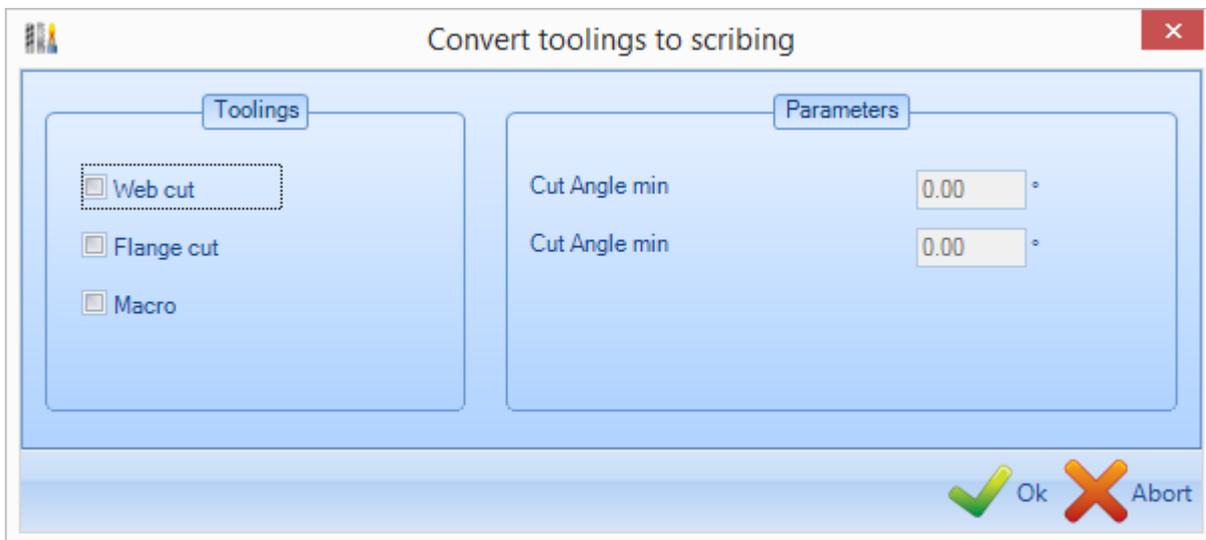
Aktualisieren der 3D-Ansicht der Teile

Distribution

Damit können Sie anzeigen, wie ein Teil in einem Projekt verteilt ist sowie, ob ein Teil in einer bestimmten Verschachtelung verschachtelt ist. Wenn dies der Fall ist, können Sie darauf klicken und werden zur Verschachtelungsnummer geleitet.

Create Revision

Manuelles Erstellen einer [Revisionsnummer](#) für das Projekt.



Ermöglicht Ihnen, Werkzeugeinstellungen in Anreißen zu konvertieren [Werkzeugeinstellungen in Anreißen konvertieren](#)

Manuelle Projekte erstellen

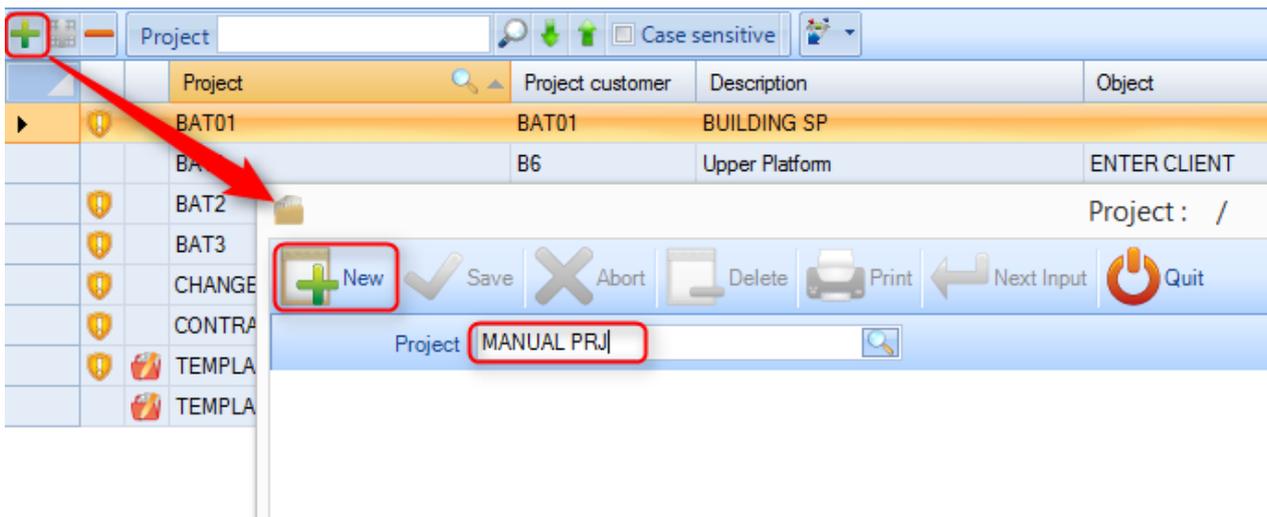
Sie können Ihren Auftrag importieren, aber auch gänzlich mit allen Untergliederungen neu erstellen.

Neben der Möglichkeit, Projekte aus CAD\CAM-Systemen von Drittanbietern zu importieren, können Sie auch manuell mithilfe der Projektverwaltung Projekte erstellen und die erforderliche Projekthierarchie sowie Komponenten und Komponentenzeichnungen hinzufügen.

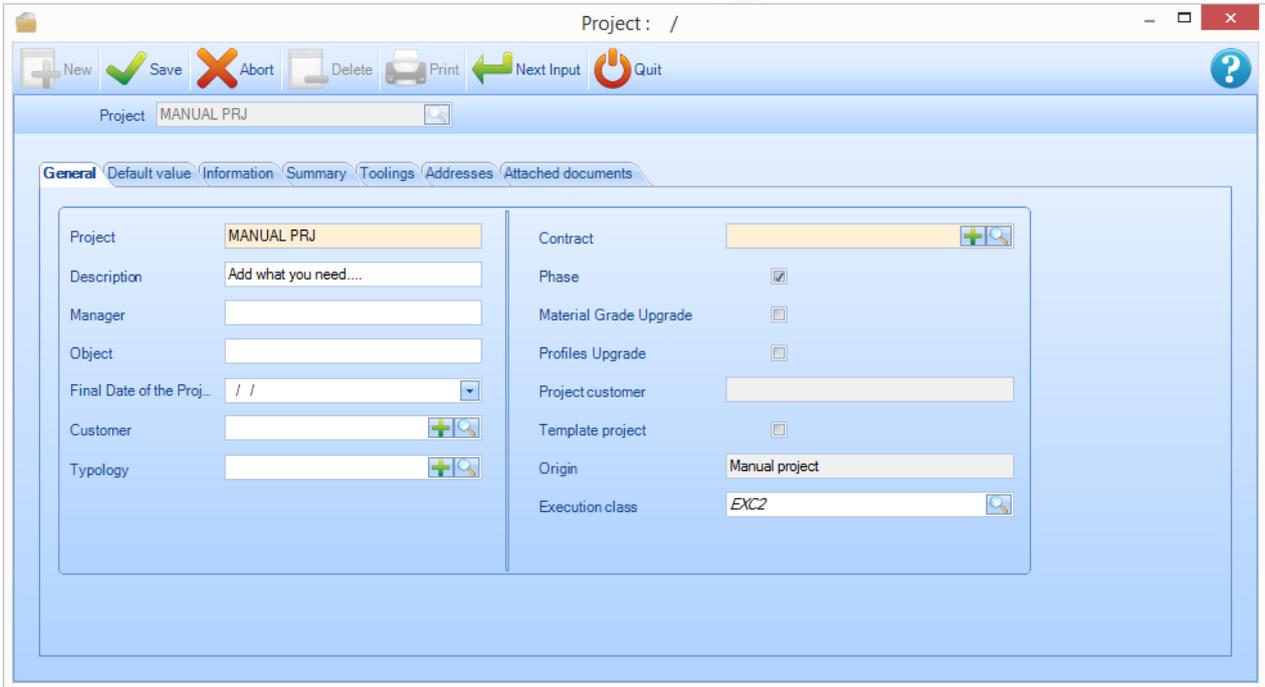
Erstellen eines Projekts

Klicken Sie in der Projektliste in der Projektverwaltung auf  in der oberen Symbolleiste oder im Kontextmenü der rechten Maustaste, auf  in der versteckten Symbolleiste oder drücken Sie die Einfügen-Taste auf der Tastatur.

Geben Sie den Namen des neuen Projekts im Fenster ein und wählen Sie New (Neu).



Sie können dann alle Projektparameter hinzufügen und alle erforderlichen Parameter im Fenster Projektoptionen einstellen.



Project : /

New Save Abort Delete Print Next Input Quit

Project: MANUAL PRJ

General | Default value | Information | Summary | Toolings | Addresses | Attached documents

Project	MANUAL PRJ	Contract	
Description	Add what you need....	Phase	<input checked="" type="checkbox"/>
Manager		Material Grade Upgrade	<input type="checkbox"/>
Object		Profiles Upgrade	<input type="checkbox"/>
Final Date of the Proj..	/ /	Project customer	
Customer		Template project	<input type="checkbox"/>
Typology		Origin	Manual project
		Execution class	EXC2

Klicken Sie OK zum Speichern, und Sie werden dann ein neues Projekt in der Projektliste haben.

Wenn Sie die [Konfigurationsoption](#) zum automatischen Wechsel zur nächsten Registerkarte eingestellt haben, werden Sie automatisch zum Bildschirm Project - Drawing (Projekt - Zeichnung) gelangen. Wenn nicht, klicken Sie auf das Projekt in der Liste und auf die Registerkarte Drawing (Zeichnung).

Zeichnungen erstellen

Jedes Projekt muss mindestens 1 Zeichnung haben. Sie können Drawings (Zeichnungen) benutzen, die als Phasen oder Ladelemente fungieren, um Ihr Projekt zu untergliedern.

Um eine Zeichnung zu erstellen, klicken Sie auf  in der oberen Symbolleiste oder im Kontextmenü der rechten Maustaste, auf  in der versteckten Symbolleiste oder drücken Sie die Einfügen-Taste auf der Tastatur.

Sie können dann der Zeichnung einen Namen geben und die Zeichnungsoptionen ändern.

Bei einem Projekt mit einer Ebene nennen Sie die Zeichnung einfach „1“ und klicken Sie auf Next input (nächste Eingabe).

Erstellen von Baugruppenmarkierungen

Jedes Projekt muss mindestens 1 Baugruppe enthalten. Sie können Baugruppenmarkierungen benutzen, um Komponenten zu gruppieren, die zu einem einzelnen hergestellten Teil gehören.

Um eine Zeichnung zu erstellen, klicken Sie auf  in der oberen Symbolleiste oder im Kontextmenü der rechten Maustaste, auf  in der versteckten Symbolleiste oder drücken Sie die Einfügen-Taste auf der Tastatur.

Sie können dann der Baugruppe einen Namen geben und die Baugruppenoptionen einschließlich der Anzahl ändern. Wenn Sie die Anzahl ändern, wird die Gesamtzahl der Komponenten im Projekt mit der Anzahl der Baugruppen multipliziert.

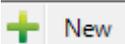
Bei einem Projekt mit einer Ebene nennen Sie die Zeichnung einfach „1“ und klicken Sie auf Next input (nächste Eingabe).

Komponenten erstellen

Sie können dann die gleiche Methode benutzen, um den jeweiligen Zeichnungen und Baugruppen Komponenten hinzuzufügen.

Vergewissern Sie sich, dass Sie eine Zeichnungen und eine Baugruppe ausgewählt haben und dass die Auswahlen in blauem Text neben den jeweiligen Registerkarten angezeigt sind (HINWEIS: zum Zurücksetzen eines Registerkartenfilters klicken Sie mit der rechten Maustaste auf die Registerkarte).

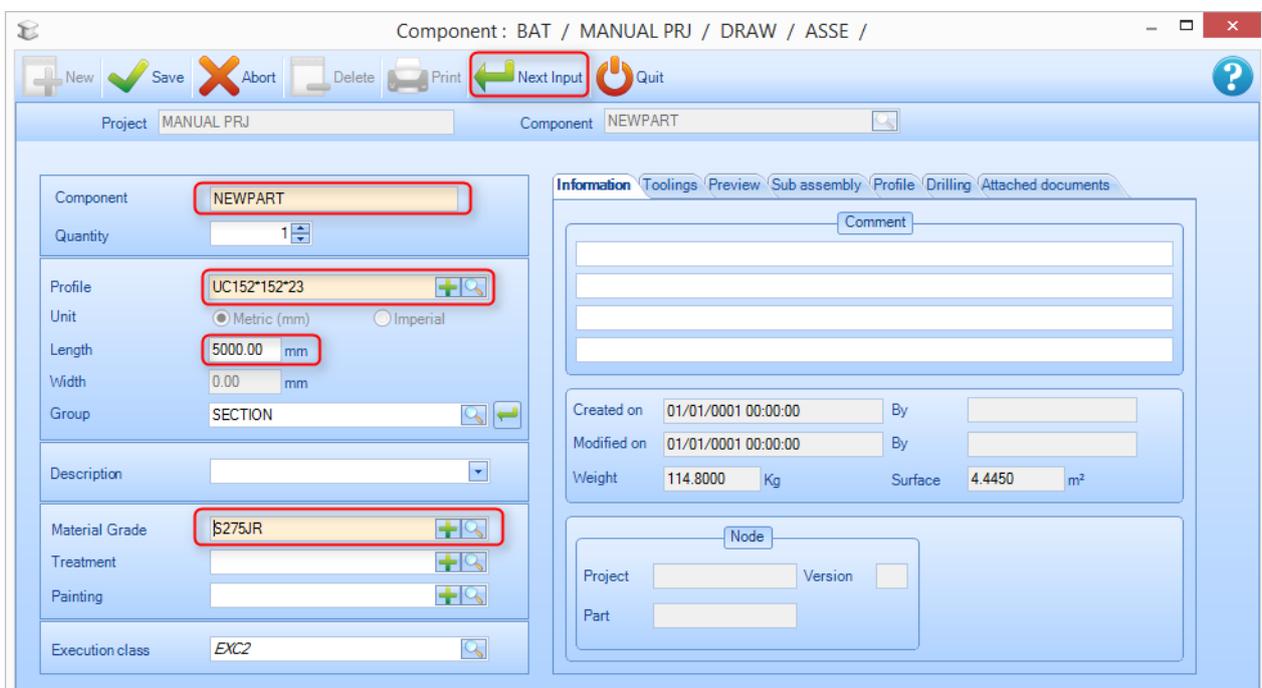


Um eine Komponente zu erstellen, klicken Sie auf  in der oberen Symbolleiste oder im Kontextmenü der rechten Maustaste, auf  in der versteckten Symbolleiste oder drücken Sie die Einfügen-Taste auf der Tastatur.

Geben Sie den Namen der Komponente ein und klicken Sie auf New (Neu).

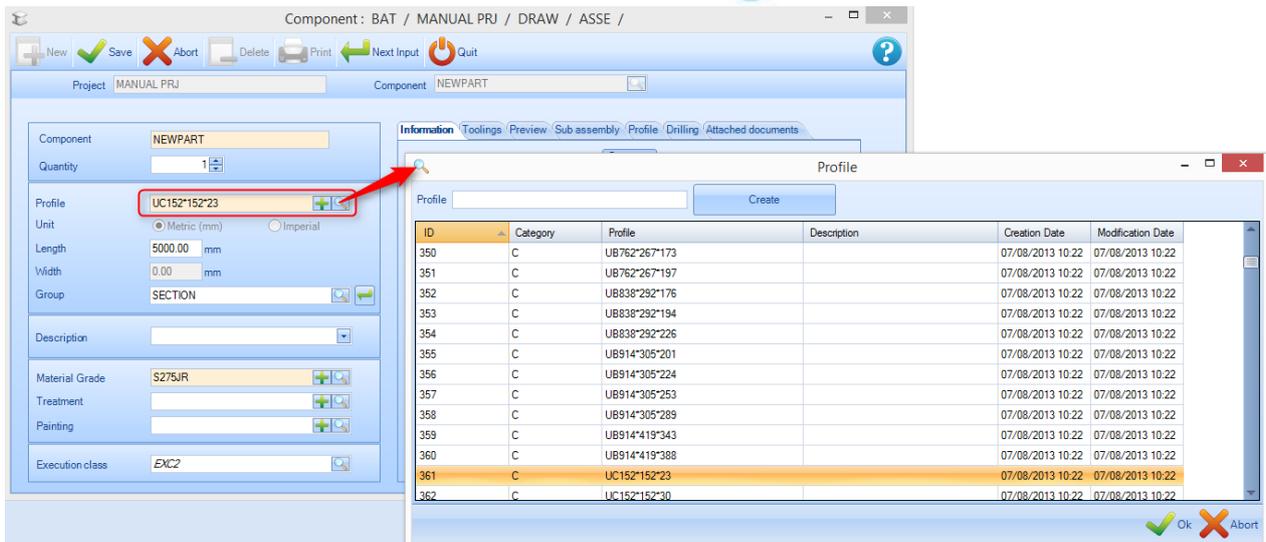


Fügen Sie die relevanten Details im Menü Komponentenooptionen hinzu.



Es ist wichtig, dass Sie mindestens die folgenden Details hinzufügen -

- **Profile (Profil)** - Geben Sie den Profilnamen ein oder doppelklicken Sie im Fenster, um die Profilliste zu öffnen. Fangen Sie an, den Namen zu tippen und die verfügbaren Optionen werden angezeigt.



- **Length (Länge)** - Fügen Sie eine Längenangabe des Teils in mm hinzu.
- **Width (Breite)** - (Nur für Blech-PLT-Profile) - Fügen Sie eine Breitenangabe des Teils in mm hinzu.
- **Material grade (Materialgüteklasse)** - Doppelklicken Sie im Fenster, um eine Liste Ihrer verfügbaren [Materialgüteklassen](#) anzuzeigen.

Alle anderen Felder sind optional, und einige werden automatisch ausgefüllt, wenn Sie diese Felder so eingestellt haben.

Um dem Teil Werkzeugeinstellungen hinzuzufügen, müssen Sie das [Zeichnungsmodul](#) verwenden.

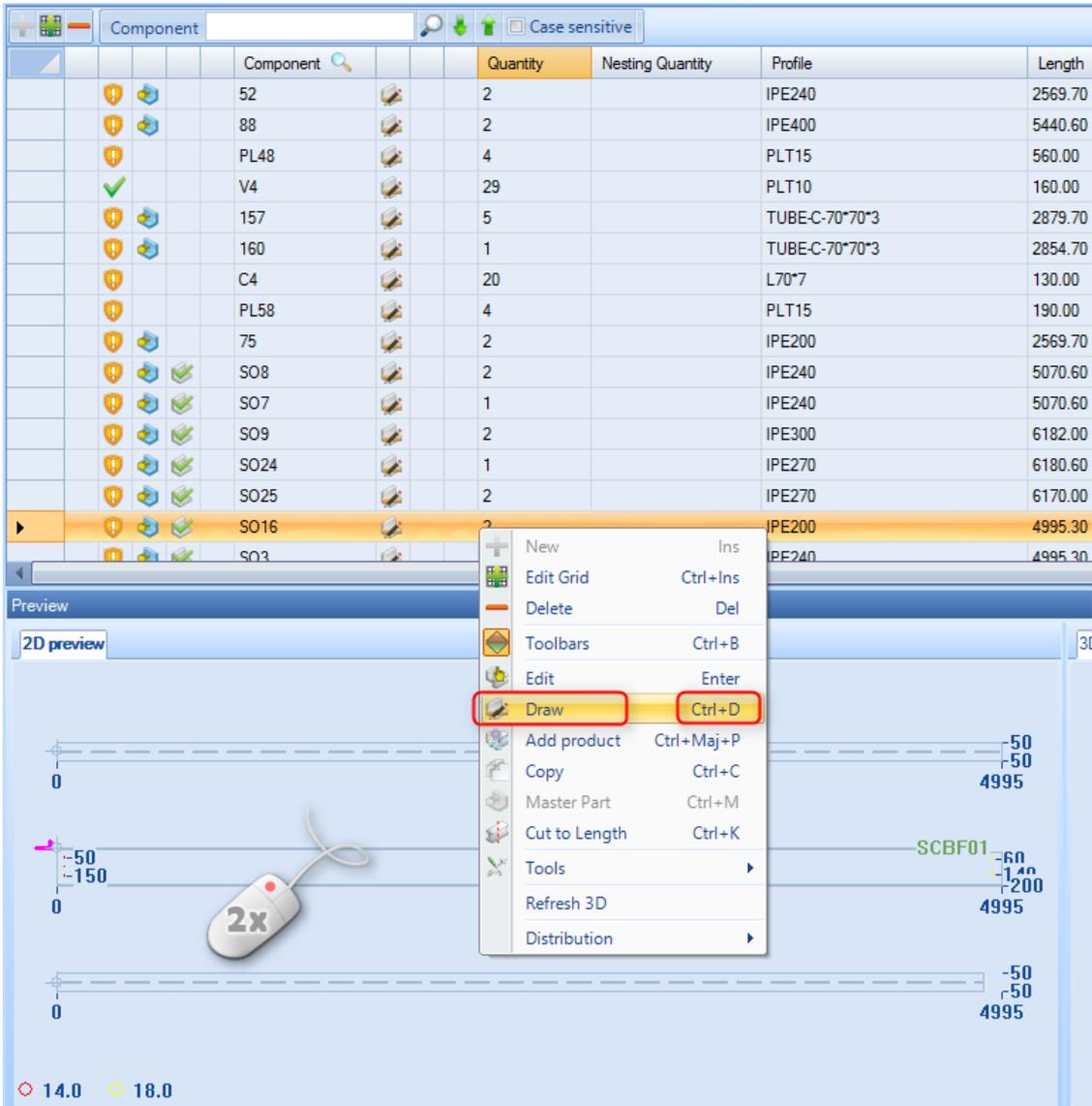
Werkstattzeichnungen

Drucken und Konfigurieren von Werkstattzeichnungen

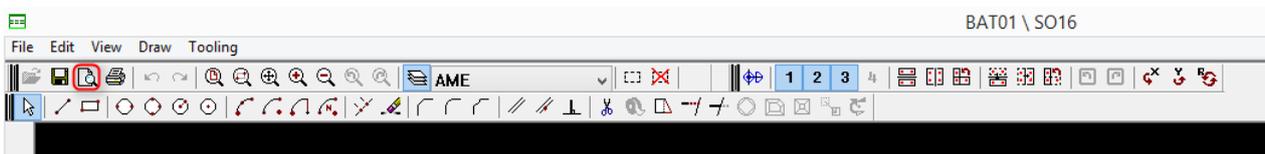
Sie können Werkstattzeichnungen für Ihre Komponenten mit Hilfe der Parameter ausdrucken, die Sie in den [Werkstattzeichnungsconfigurationen](#) eingerichtet haben.

Einzelne Werkstattzeichnung

Zum Anzeigen oder Drucken einer einzelnen Werkstattzeichnung öffnen Sie das Teil im [Zeichnungsmodul](#) mit [Zeichnen], Strg+D oder Doppelklicken in die 2D- oder 3D-Zeichnungsvorschau.



Klicken Sie auf die Schaltfläche  in der Symbolleiste, drücken Sie Strg+P oder gehen Sie auf Menu file - Preview (Menüdatei - Vorschau).



Dadurch öffnet sich das Werkstattzeichnungsvorschaufenster.

Klicken Sie auf Drucken , um sie an den konfigurierten Drucker zu senden.

Preview 1/1

File View Parts

Mark: Qty: 2

The drawing shows a cross-section of an IFE200 steel profile. The total height is 200 mm. The top flange has a width of 4900 mm. The web has a height of 180 mm. The bottom flange has a width of 4995.3 mm. The drawing includes dimensions for the flange thickness (20 mm), web thickness (60 mm), and various offsets (45 mm, 50 mm, 95.3 mm). A table at the bottom provides detailed specifications for the part.

Contract:	BAT01	BUILDING SP	Profile:	IFE200	Grade:	S275JRG2	
Drawing:			Length:	4995.3 0.00	Treatment:		
Part:	S016		Quantity:	2	07/08/2014	Weight:	111.69

Steel Projects

Mehrere Zeichnungen

Zum Anzeigen oder Drucken mehrerer Komponentenzeichnungen gleichzeitig ziehen Sie die erforderlichen Teile in das [Auswahlfenster](#).

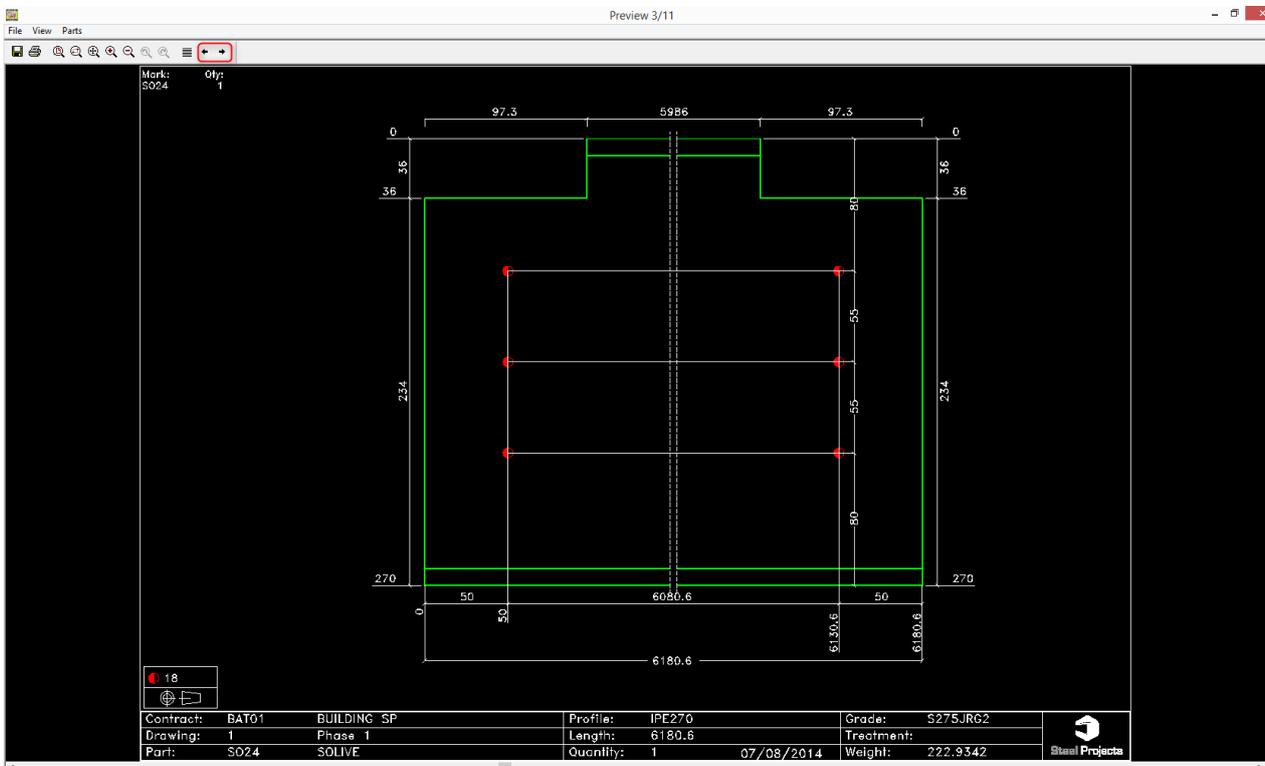
Project	Job	Drawing	Assembly Mark	Quantity	Component	Preassembly	Profile	Quantity	Length	Width	Treatment	Material Grade	Final Painting	Group
BAT01		1	SO24	1	SO24		IPE270	1	6180.60			S275JR/2		SECT
BAT01		1	SO25	2	SO25		IPE270	1	6170.00			S275JR/2		SECT
BAT01		1	SO9	2	SO9		IPE300	1	6182.00			S275JR/2		SECT
BAT01		1	SO8	2	SO8		IPE240	1	5070.60			S275JR/2		SECT
BAT01		1	SO7	1	SO7		IPE240	1	5070.60			S275JR/2		SECT

Stellen Sie alle erforderlichen Filter ein, wenn Sie die Auswahl ausfiltern wollen.

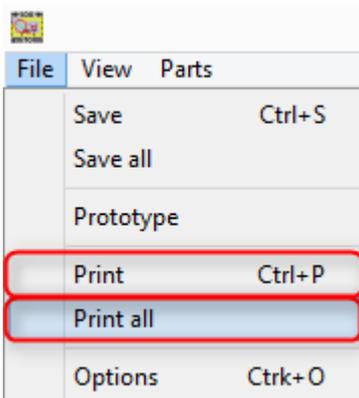
Vergewissern Sie sich, dass das Werkstattzeichnungssymbol  aktiviert ist und klicken Sie dann auf die Schaltfläche „Aktion“ .

Damit werden alle ausgewählten Teile im Vorschaufenster geöffnet.

Verwenden Sie die Pfeiltasten , um die verschiedenen Komponenten anzuzeigen.



Wählen Sie Print all (Alle drucken), um alle Dokumente in einem Arbeitsgang zu drucken. Mit Print (Drucken) wird die aktuelle Ansicht gedruckt.



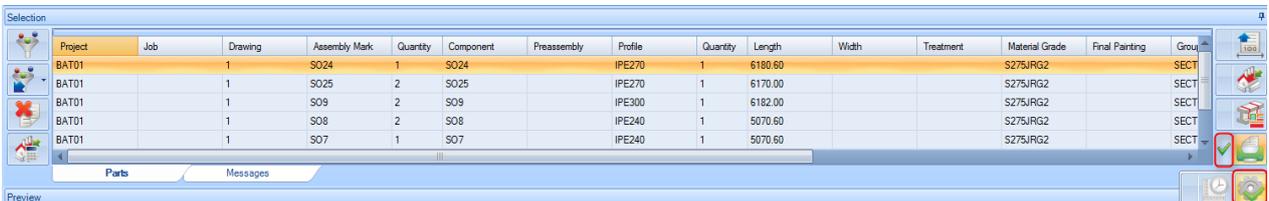
Drucken von Berichten

Drucken von Teilen, Baugruppen ... Liste

Sie können Berichte für Ihre Komponenten und alle Teile aus Ihren Projekten drucken.

Mehrfache Auswahl

Zum Anzeigen oder Drucken mehrerer Komponentenzeichnungen gleichzeitig ziehen Sie die erforderlichen Teile in das [Auswahlfenster](#).



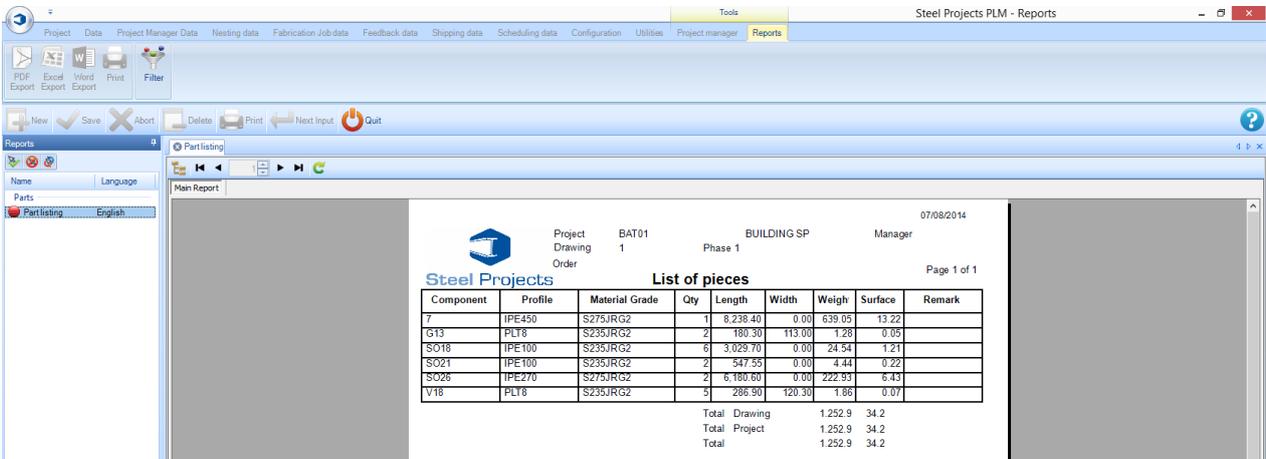
Project	Job	Drawing	Assembly Mark	Quantity	Component	Preassembly	Profile	Quantity	Length	Width	Treatment	Material Grade	Final Painting	Group
BAT01		1	SO24	1	SO24		IPE270	1	6180.60			S275JRG2		SECT
BAT01		1	SO25	2	SO25		IPE270	1	6170.00			S275JRG2		SECT
BAT01		1	SO9	2	SO9		IPE300	1	6182.00			S275JRG2		SECT
BAT01		1	SO8	2	SO8		IPE240	1	5070.60			S275JRG2		SECT
BAT01		1	SO7	1	SO7		IPE240	1	5070.60			S275JRG2		SECT

Stellen Sie alle erforderlichen Filter ein, wenn Sie die Auswahl ausfiltern wollen.

Vergewissern Sie sich, dass das Werkstattzeichnungssymbol  aktiviert ist und klicken Sie dann

auf die Schaltfläche „Aktion“ .

Dadurch wird das Berichtmodul geöffnet.



Steel Projects PLM - Reports

Project BAT01 BUILDING SP Manager 07/08/2014
 Drawing 1 Phase 1
 Order Page 1 of 1

Steel Projects List of pieces

Component	Profile	Material Grade	Qty	Length	Width	Weight	Surface	Remark
7	IPE450	S275JR G2	1	8.238.40	0.00	639.05	13.22	
G13	PL18	S235JR G2	2	180.30	113.00	1.28	0.05	
SO18	IPE100	S235JR G2	6	3.029.70	0.00	24.54	1.21	
SO21	IPE100	S235JR G2	2	547.55	0.00	4.44	0.22	
SO26	IPE270	S275JR G2	2	6.180.00	0.00	222.93	6.43	
V18	PL18	S235JR G2	5	286.90	120.30	1.86	0.07	
Total Drawing						1.252.9	34.2	
Total Project						1.252.9	34.2	
Total						1.252.9	34.2	

Projekt



Steel Projects PLM

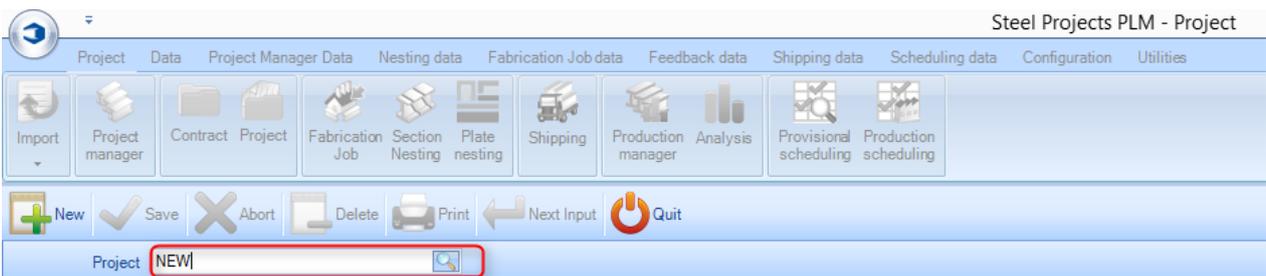
Project Data Project Manager Data Nesting data Fabrication Job data Feedback data Shipping data Configuration Utilities

Import Project manager Contract Project Fabrication Job Section Nesting Plate nesting Shipping Production manager Analysis Provisional scheduling Production scheduling

Erstellen oder Bearbeiten eines Projekts

Die Registerkarte Project (Projekt) ermöglicht es Ihnen, neue Projekte zu erstellen und anzuzeigen oder Ihre bestehenden Projektoptionen zu ändern, ohne in das Projektverwaltungsmodul gehen zu müssen.

Geben Sie den Namen des neuen Projekts, das erstellt werden soll, ein, und wählen Sie „NEW“ oder [TAB].



Steel Projects PLM - Project

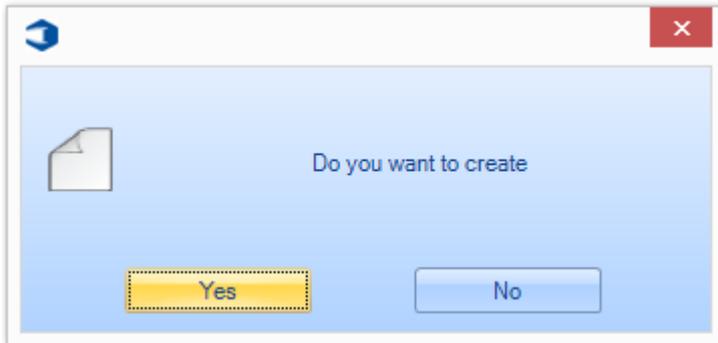
Project Data Project Manager Data Nesting data Fabrication Job data Feedback data Shipping data Scheduling data Configuration Utilities

Import Project manager Contract Project Fabrication Job Section Nesting Plate nesting Shipping Production manager Analysis Provisional scheduling Production scheduling

New Save Abort Delete Print Next Input Quit

Project

Bestätigen Sie mit [OK].



Sie können dann die gewünschten Projektoptionen hinzufügen. Die Anleitungen dafür sind die gleichen wie in der [Projektverwaltung](#).

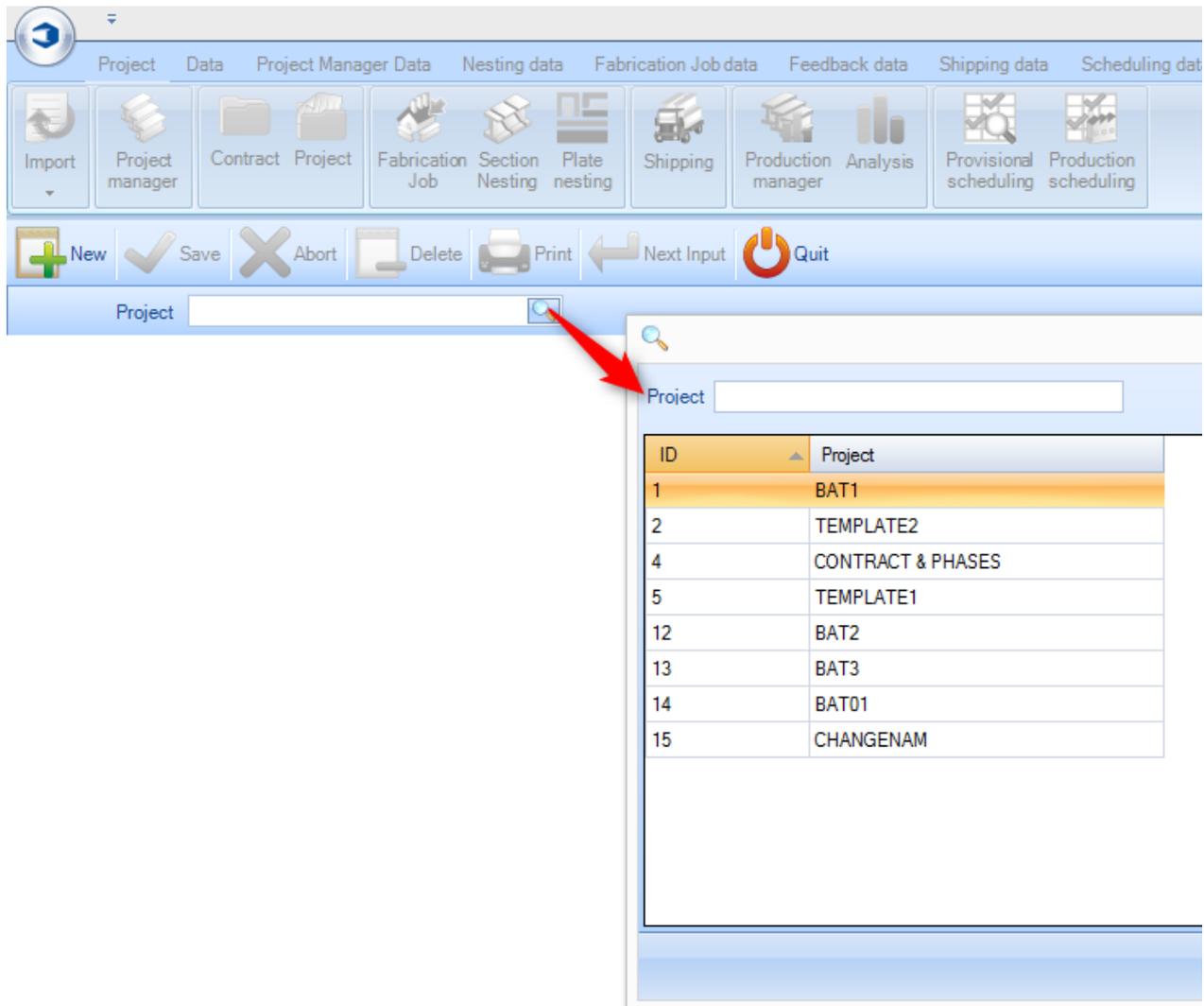
Field	Value
Project	NEW
Description	
Manager	
Object	
Final Date of the Proj...	/ /
Customer	
Typology	
Contract	
Phase	<input checked="" type="checkbox"/>
Material Grade Upgrade	<input type="checkbox"/>
Profiles Upgrade	<input type="checkbox"/>
Project customer	
Template project	<input type="checkbox"/>
Origin	Manual project
Execution class	EXC2

Wenn Sie dem Projekt weitere Details hinzufügen möchten, müssen Sie das im Projektverwaltungsmodul tun.

Anzeigen oder Ändern eines bestehenden Projekts

Doppelklicken Sie in das Feld Project (Projekt), um eine Liste der vorhandenen Projekte anzuzeigen.

Wählen Sie das gewünschte Projekt aus der Liste aus, oder geben Sie etwas in das neue Fenster ein, um die Auswahl zu filtern. Wählen Sie „OK“.



Anschließend können Sie die Angaben ändern und speichern oder auf die Registerkarte Summary (Übersicht) klicken, um eine Übersicht über das Projekt zu sehen, ohne in das Projektverwaltungsmodul gehen zu müssen.

General | Default value | Information | Summary | Toolings | Addresses | Attached documents

Project	BAT1	Contract	TEMPLATE2
Description	Upper Platform	Phase	<input type="checkbox"/>
Manager		Material Grade Upgrade	<input type="checkbox"/>
Object	ENTER CLIENT	Profiles Upgrade	<input type="checkbox"/>
Final Date of the Proj...	/ /	Project customer	B6
Customer	SES E	Template project	<input type="checkbox"/>
Typology		Origin	Tekla Structures
Aborted	<input type="checkbox"/>	Execution class	EXC2

Fertigungsauftrag



Öffnen der Fertigungsauftragsliste

Der Fertigungsauftragsbildschirm zeigt eine Liste aller Aufträge\Verschachtelungen an, die Sie bereits erstellt haben, und ermöglicht Ihnen das Anzeigen, Bearbeiten und erneute Senden an die Produktion. Sie können einen Fertigungsauftrag erstellen, indem Sie Teile auswählen und sie an das [Auswahlfenster](#) im Projektverwaltungs- oder Produktionsverwaltungsmodul senden.

Ein Fertigungsauftrag wird als Gruppe von Teilen aus demselben Projekt oder aus mehreren Projekten, die Sie verschachteln und zur gleichen Zeit an die Produktion senden möchten, beschrieben.

Die Funktionalität des Bildschirms variiert je nachdem, ob Sie das Produktionsverwaltungsmodul haben oder nicht. Wenn Sie dieses Modul haben, können Sie auch den Produktionsstatus Ihrer Aufträge überwachen und den Arbeitsablauf im Werk verwalten.

Fertigungsauftragsbildschirm ohne Produktionsverwaltung - Sicherung und Verwaltung ihrer Abschnittverschachtelungen

Fertigungsauftragsbildschirm mit Produktionsverwaltung - [An Produktion senden](#), Arbeitsablaufverwaltung, Rüstzeitberechnung, Stückzeitrückmeldung

Fertigungsauftragsnavigation

Der Fertigungsauftragsbildschirm wird in einem Format mit Registerkarten angezeigt, wobei die Standardansicht eine Liste der aktuellen Aufträge anzeigt. Sie können einen bestimmten Auftrag und eine bestimmte Registerkarte im Komponentenfenster auswählen, um eine Liste der Komponenten eines Auftrags anzuzeigen sowie das Fenster zur Schneidoptimierung, das die Details des Verschachtelungsergebnisses anzeigt.

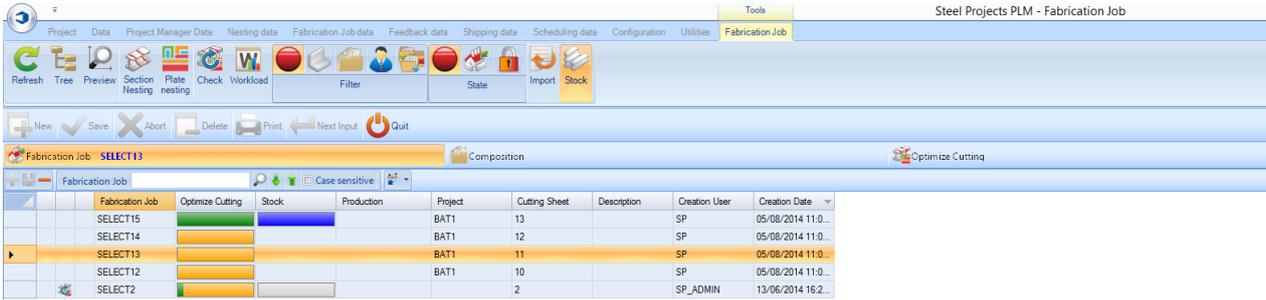
Fertigungsauftrag

Die Registerkarte Fertigungsauftrag listet alle Aufträge auf, die Sie bereits erstellt haben, und zeigt deren Details an.

Der Balken Schneidoptimierung ermöglicht Ihnen die Darstellung der Menge der Teile des Auftrags, die bereits verschachtelt sind. Rot - nicht verschachtelt, orange - bevorstehend, grün - verschachtelt.

Der Produktionsbalken zeigt den Produktionsstatus der Teile an. Siehe [Produktionsverwaltung](#).

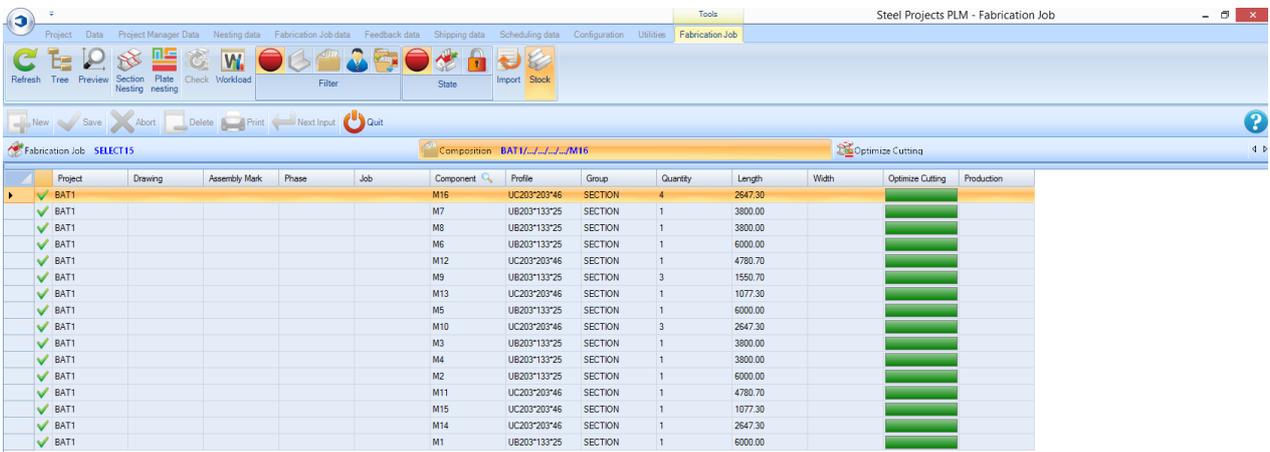
Wenn sich Teile in einer Abschnittverschachtelung befinden, ist/sind die Nummer/n in der Spalte Cutting sheet (Schnitttabelle) angegeben.



Fabrication Job	Optimize Cutting	Stock	Production	Project	Cutting Sheet	Description	Creation User	Creation Date
SELECT15				BAT1	13		SP	05/08/2014 11:0...
SELECT14				BAT1	12		SP	05/08/2014 11:0...
SELECT13				BAT1	11		SP	05/08/2014 11:0...
SELECT12				BAT1	10		SP	05/08/2014 11:0...
SELECT2					2		SP_ADMIN	13/06/2014 16:2...

Zusammensetzung

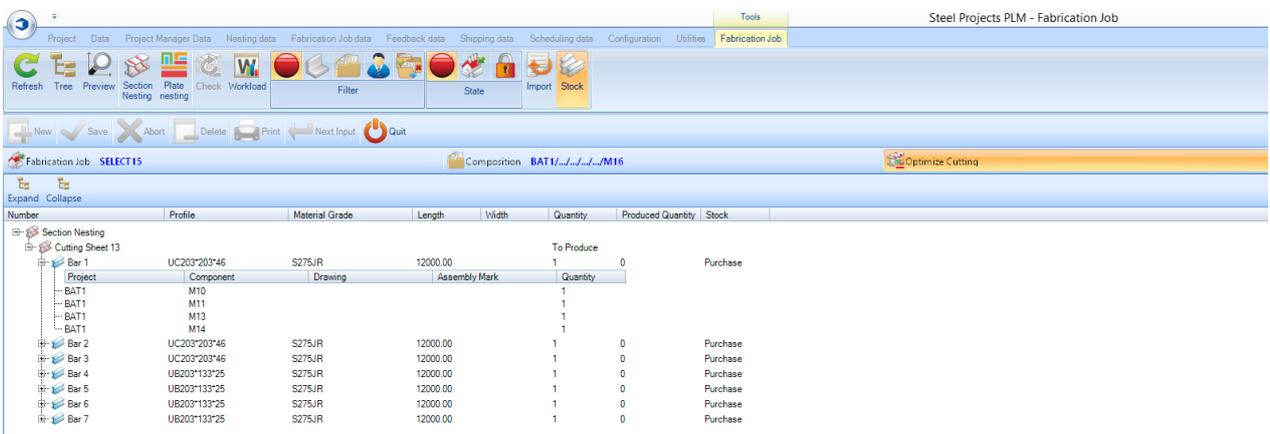
Wenn Sie auf einen bestimmten Fertigungsauftrag klicken, werden auf der Registerkarte Composition (Zusammensetzung) alle Teile, die zu diesem Auftrag gehören, aufgelistet. Die Registerkarten Optimize cutting (Schneidoptimierung) und Production (Produktion) sind auch in dieser Registerkarte aktiviert und zeigen die Details der einzelnen Teile an.



Project	Drawing	Assembly Mark	Phase	Job	Component	Profile	Group	Quantity	Length	Width	Optimize Cutting	Production
BAT1					M16	UC203*203*46	SECTION	4	2647.30			
BAT1					M7	UB203*133*25	SECTION	1	3800.00			
BAT1					M8	UB203*133*25	SECTION	1	3800.00			
BAT1					M6	UB203*133*25	SECTION	1	6000.00			
BAT1					M12	UC203*203*46	SECTION	1	4780.70			
BAT1					M9	UB203*133*25	SECTION	3	1550.70			
BAT1					M13	UC203*203*46	SECTION	1	1077.30			
BAT1					M5	UB203*133*25	SECTION	1	6000.00			
BAT1					M10	UC203*203*46	SECTION	3	2647.30			
BAT1					M3	UB203*133*25	SECTION	1	3800.00			
BAT1					M4	UB203*133*25	SECTION	1	3800.00			
BAT1					M2	UB203*133*25	SECTION	1	6000.00			
BAT1					M11	UC203*203*46	SECTION	1	4780.70			
BAT1					M15	UC203*203*46	SECTION	1	1077.30			
BAT1					M14	UC203*203*46	SECTION	1	2647.30			
BAT1					M1	UB203*133*25	SECTION	1	6000.00			

Schneidoptimierung

Die Registerkarte Optimize cutting (Schneidoptimierung) zeigt eine Übersicht über alle Verschachtelungen dieses Auftrags. Teile, die nicht verschachtelt sind, sind als „nicht bearbeitet“ aufgelistet.



Number	Profile	Material Grade	Length	Width	Quantity	Produced Quantity	Stock
Section Nesting							
Cutting Sheet 13							
Bar 1	UC203*203*46	S275JR	12000.00		1	0	Purchase
To Produce							
Project	Component	Drawing	Assembly Mark	Quantity			
BAT1	M10			1			
BAT1	M11			1			
BAT1	M13			1			
BAT1	M14			1			
Bar 2	UC203*203*46	S275JR	12000.00		1	0	Purchase
Bar 3	UC203*203*46	S275JR	12000.00		1	0	Purchase
Bar 4	UB203*133*25	S275JR	12000.00		1	0	Purchase
Bar 5	UB203*133*25	S275JR	12000.00		1	0	Purchase
Bar 6	UB203*133*25	S275JR	12000.00		1	0	Purchase
Bar 7	UB203*133*25	S275JR	12000.00		1	0	Purchase

Fertigungsauftrag Symbolleiste



Aktualisieren der Bildschirmanzeige



Aktivieren des Menübaumfensters



Wenn Sie sich auf der Registerkarte „Zusammensetzung“ befinden, können Sie eine Vorschau der Komponenten anzeigen



Erstellt eine neue Abschnittsverschachtelung für alle nicht verschachtelten länglichen Teile im ausgewählten Fertigungsauftrag



Erstellt eine neue Blechverschachtelung für alle nicht verschachtelten flachen Teile im ausgewählten Fertigungsauftrag



Wenn bei einem der Teile im Fertigungsauftrag eine Änderung aufgetreten ist, wird das System nach dem Klicken dieses Symbols auf mögliche Probleme mit dem Routing überprüft.



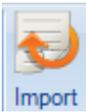
Ermöglicht Ihnen das [Senden an die Produktion](#) aller unverschachtelten Teile in allen Ihren verschiedenen Aufträgen.



Filter für die Liste: Keine, Profil, Projekt, Kunde, Status



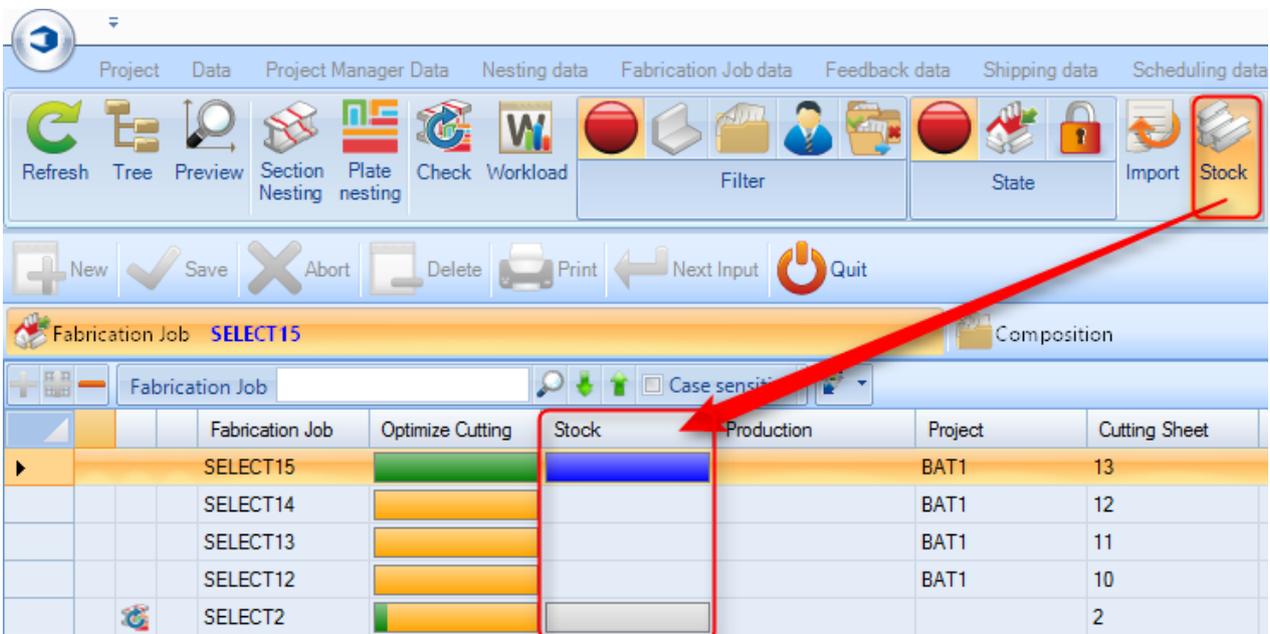
Filter für die Liste: Keine, Bevorstehend, Fertig



Erstellen eines Fertigungsauftrags mit einem [konfigurierten Import](#).



Dem Auftragsraster eine Spalte hinzufügen, um den Lagerbestand anzuzeigen.



The screenshot shows the software interface with a toolbar at the top containing various icons. The 'Stock' icon is highlighted with a red box. Below the toolbar is a menu bar with options like 'Project', 'Data', 'Project Manager Data', etc. The main area displays a table of fabrication jobs. The 'Stock' column has been added to the table, and a red arrow points from the 'Stock' icon in the toolbar to the 'Stock' column header in the table.

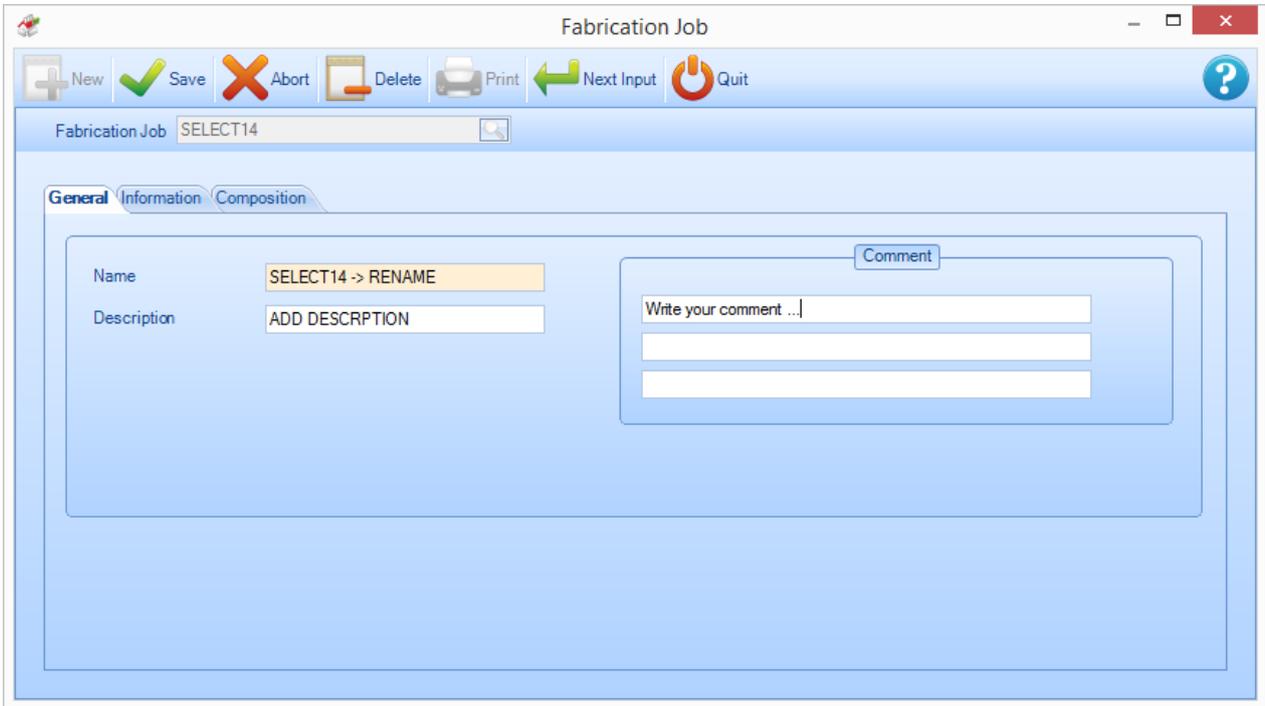
	Fabrication Job	Optimize Cutting	Stock	Production	Project	Cutting Sheet
	SELECT15				BAT1	13
	SELECT14				BAT1	12
	SELECT13				BAT1	11
	SELECT12				BAT1	10
	SELECT2					2

Fertigungsauftrag Bearbeitungsoptionen

Wenn Sie auf einen Fertigungsauftrag in der Hauptliste doppelklicken, öffnet sich der Bildschirm Bearbeitungsoptionen.

Allgemeines

Ändern des Auftragsnamens oder hinzufügen einer Beschreibung oder eines Kommentars



Fabrication Job

SELECT14

General Information Composition

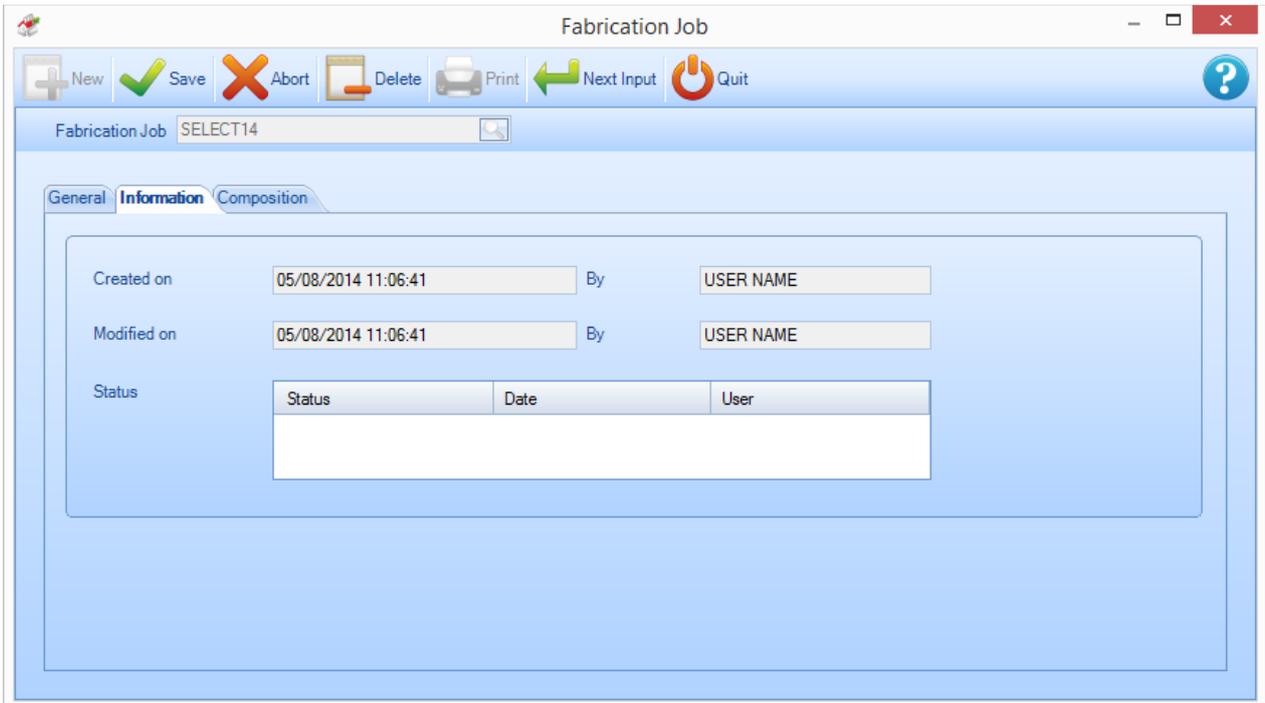
Name: SELECT14 -> RENAME

Description: ADD DESCRIPTION

Comment: Write your comment ...

Information

Zeigt Informationen über Erstellung und letzte Änderung des Auftrags (Datum, Uhrzeit, Benutzer)



Fabrication Job

SELECT14

General Information Composition

Created on: 05/08/2014 11:06:41 By: USER NAME

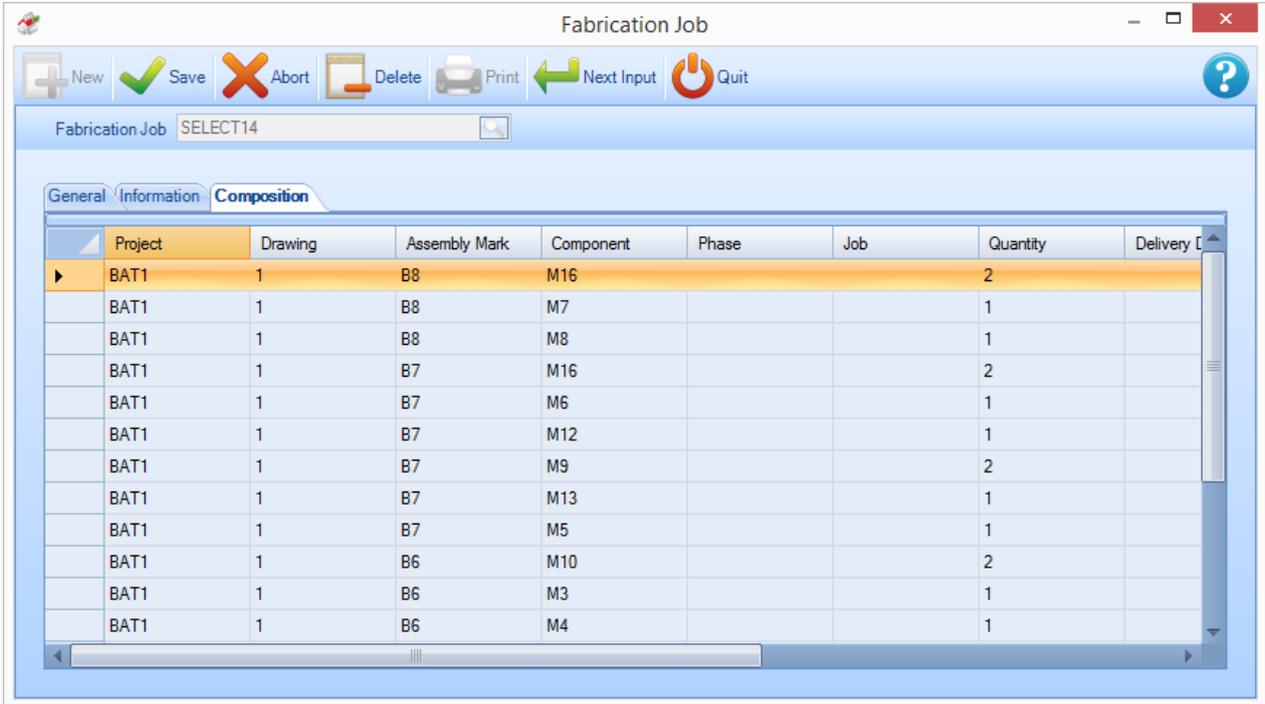
Modified on: 05/08/2014 11:06:41 By: USER NAME

Status:

Status	Date	User

Zusammensetzung

Zeigt eine Liste der Komponenten, aus denen der Fertigungsauftrag besteht, an.



The screenshot shows a window titled 'Fabrication Job' with a toolbar containing icons for New, Save, Abort, Delete, Print, Next Input, and Quit. Below the toolbar is a dropdown menu showing 'Fabrication Job SELECT14'. The main area has three tabs: 'General', 'Information', and 'Composition'. The 'Composition' tab is active, displaying a table with the following data:

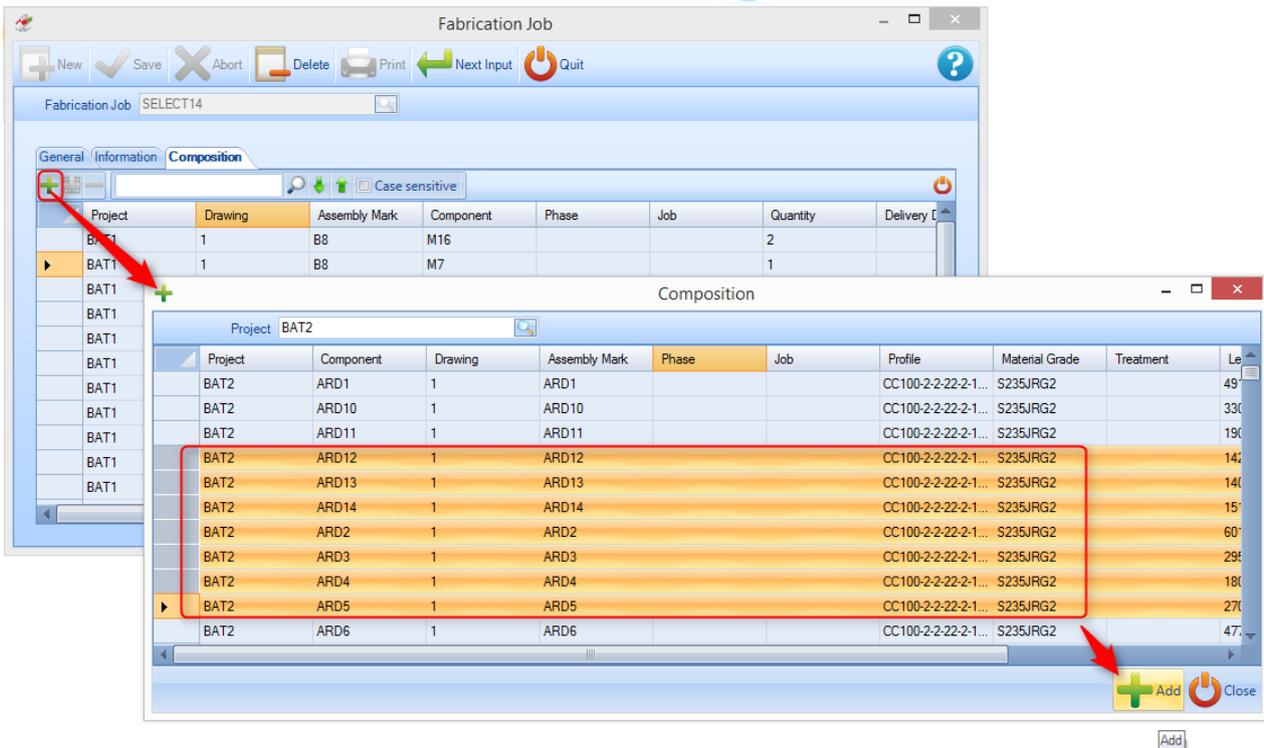
Project	Drawing	Assembly Mark	Component	Phase	Job	Quantity	Delivery
BAT1	1	B8	M16			2	
BAT1	1	B8	M7			1	
BAT1	1	B8	M8			1	
BAT1	1	B7	M16			2	
BAT1	1	B7	M6			1	
BAT1	1	B7	M12			1	
BAT1	1	B7	M9			2	
BAT1	1	B7	M13			1	
BAT1	1	B7	M5			1	
BAT1	1	B6	M10			2	
BAT1	1	B6	M3			1	
BAT1	1	B6	M4			1	

Es ist auf diesem Bildschirm auch möglich, zusätzliche Komponenten aus Ihren bestehenden Projekten dem Fertigungsauftrag hinzuzufügen.

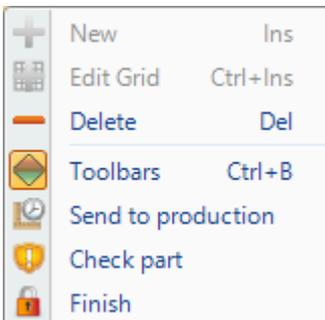


Klicken Sie dazu auf das Symbol . Damit öffnet sich ein Fenster zur Auswahl eines Projektnamens. Geben Sie entweder den Namen in das Fenster ein oder doppelklicken Sie, um eine Liste anzuzeigen.

Es wird eine Liste aller verfügbaren Komponenten angezeigt. Um eine hinzuzufügen, wählen Sie sie in der Liste aus und klicken Sie die Schaltfläche ADD (hinzufügen).



Fertigungsauftrag Kontextmenü der rechten Maustaste



- **+ New (+ Neu)** - Zusätzliche Komponenten hinzufügen
- **Edit (Bearbeiten)** - Einfügen von Daten direkt in das Raster
- **Delete (Löschen)** - Löschen des Fertigungsauftrags und aller enthaltenen Informationen
- **Toolbars (Symbolleisten)** - Anzeigen/Ausblenden der versteckten Symbolleisten
- **Send to Production (An Produktion senden)** - Wenn Sie die Produktionsverwaltung haben, verwenden Sie diese Option, um zum Bildschirm [An Produktion senden](#) zu gelangen.
- **Check part (Teil überprüfen)** - Ausführen der Option [Teileüberprüfung](#) für die Teile
- **Finish (Beendet)** - Den Auftrag als beendet markieren

Modul - Abschnittverschachtelung



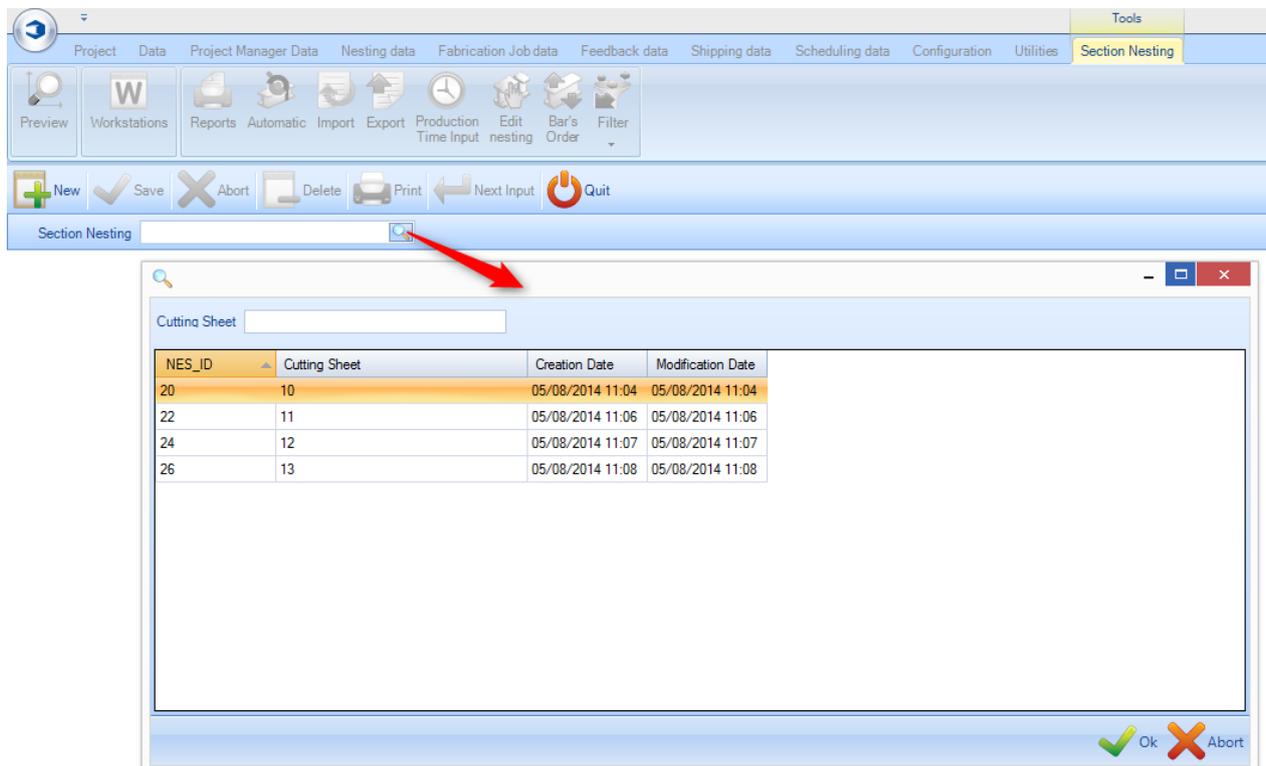
Das Hauptmodul zur Optimierung Ihrer Stangenverschachtelungen

Das Modul Abschnittverschachtelung ermöglicht es Ihnen, Ihre Komponenten in länglichen Stangen für einen optimierten Einkaufs- und Fertigungsprozess zu verschachteln.

Das Modul verwendet die Parameter, die in den [Verschachtelungsdaten](#)-Optionen eingestellt wurden.

Um eine neue Abschnittverschachtelung zu erstellen, würden Sie normalerweise nicht mit diesem Menü anfangen. Neue Verschachtelungen werden in der Regel entweder in der [Projektverwaltung](#) erstellt, indem die erforderlichen Teile in das [Auswahlfenster](#) gezogen, die Option Abschnittverschachtelung aktiviert und die Schaltfläche „Aktion“ geklickt wird oder in der [Produktionsverwaltung](#) auf dem Bildschirm [An Produktion senden](#).

Sie können dieses Menü benutzen, um bestehende Abschnittverschachtelungen anzuzeigen und zu ändern. Dazu geben Sie entweder die Verschachtelungsblattnummer ein oder doppelklicken Sie in das Fenster und wählen Sie die Verschachtelung aus dem Fenster aus und klicken Sie „OK“.



Dadurch wird das Modul Abschnittverschachtelung geöffnet. Alternativ öffnet sich dieses Modul automatisch, wenn Sie mit der Projektverwaltung oder dem Bildschirm An Produktion senden arbeiten.

Abschnittverschachtelung Symbolleisten



Preview Öffnet 2D-/3D-Vorschau des Teils/der Stange



Workstations Öffnet eine Verknüpfung zur [Arbeitsplatzkonfiguration](#)



Reports Erstellen von Stangenlisten und Verschachtelungsberichten mit dem [Berichtefenster](#).



Automatic Verschachteln der Komponenten automatisch in Bestand, Reste und gekaufte Stangen mit [Automatischer Abschnittverschachtelung](#).



Import Importieren von Stangen aus dem Bestand mit einem konfigurierten [Bestandsimport](#)



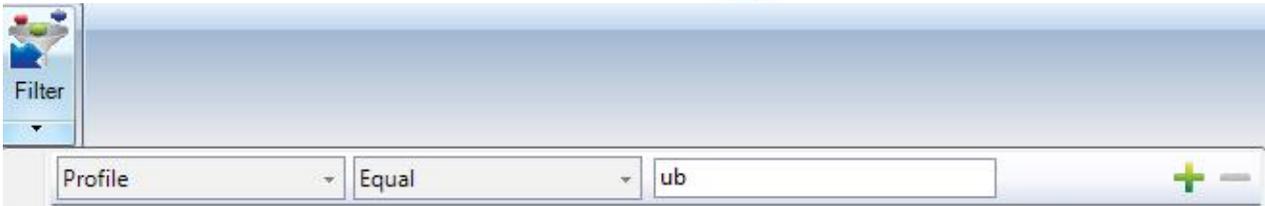
Edit nesting Bearbeiten der Verschachtelungen mit [Manuellem Verschachteln](#)



Bar's Order Ändern der Stangenreihenfolge, um Bündel für automatische Transportsysteme zu erstellen



Export Exportieren der Stangen an die Produktion (Nur für Teile- und Projektverwaltung)

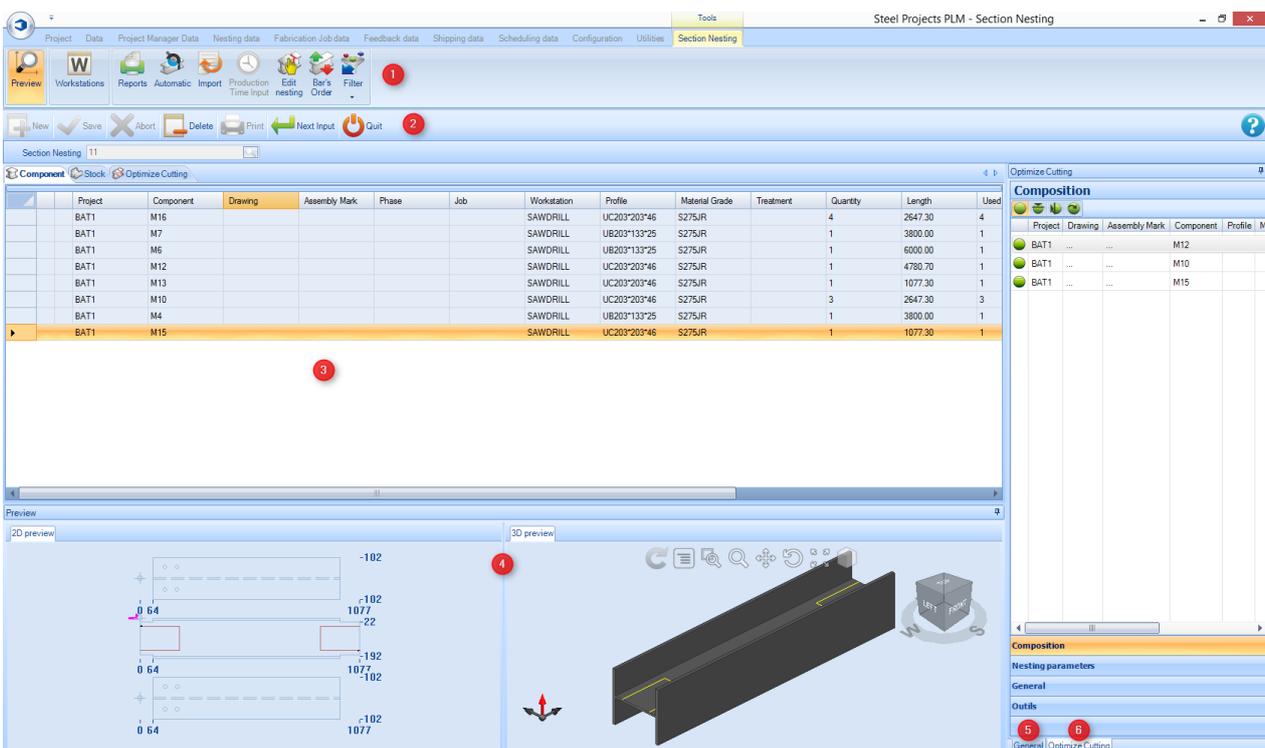


Einstellen eines Filters, um nur bestimmte Informationen im Hauptfenster anzuzeigen

Abschnittverschachtelung Layout

Das Modul verwendet ein Formatlayout mit mehreren Fenstern und Registerkarten wie die Projektverwaltung.

- 1 Verknüpfungsleiste
- 2 Aktionsleiste
- 3 Hauptfenster, Komponenten, Lagerbestand und Stangen werden angezeigt.
- 4 2D- oder 3D-Vorschau für Komponenten oder Stangen
- 5 Diese Registerkarte zeigt eine allgemeine Übersicht der Abschnittverschachtelungsergebnisse
- 6 Das Fenster Schneidoptimierung zeigt spezifische Informationen für jede verschachtelte Stange an.



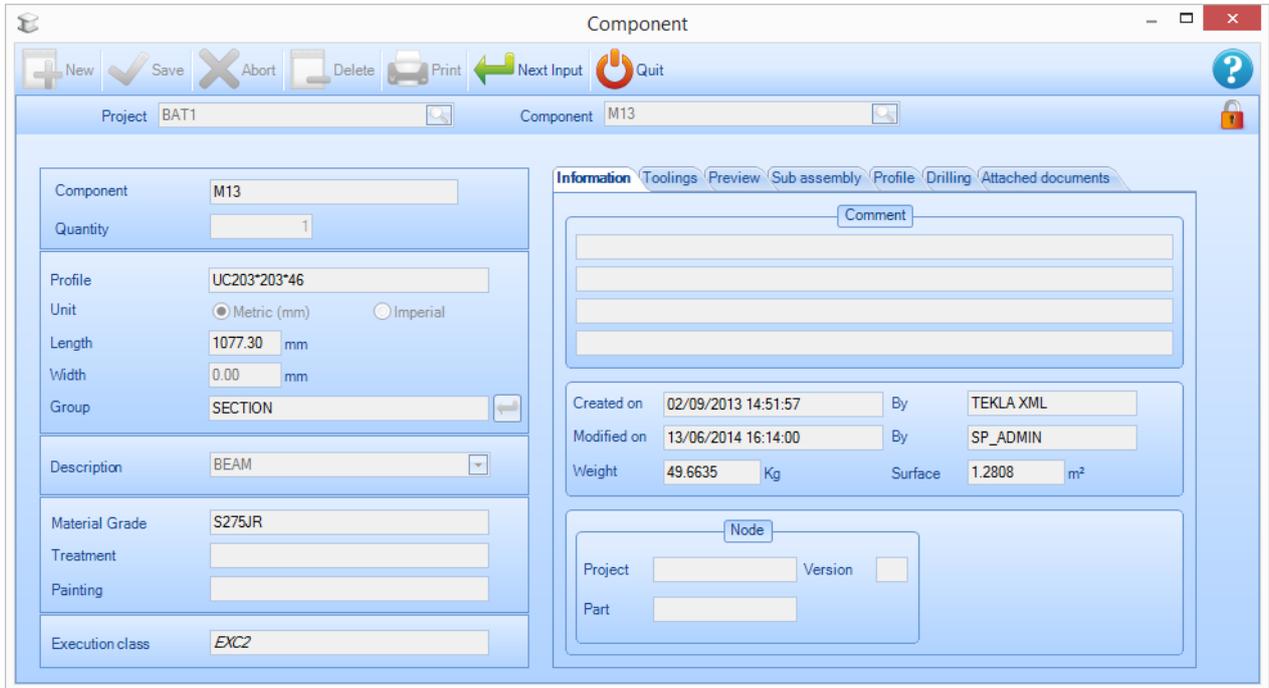
Hauptfenster

Das Hauptfenster besteht aus drei Registerkarten.

Komponente - Diese Liste enthält alle Komponenten, die bereits in der Abschnittverschachtelung enthalten sind. Sie können alle Informationen aus der Projektverwaltung einschließlich Projekt, Arbeitsplatz, und Mengendetails anzeigen.

Project	Component	Drawing	Assembly Mark	Phase	Job	Workstation	Profile	Material Grade	Treatment	Quantity	Length
BAT1	M16					SAWDRILL	UC203*203*46	S275JR		4	2647.30
BAT1	M7					SAWDRILL	UB203*133*25	S275JR		1	3800.00
BAT1	M6					SAWDRILL	UB203*133*25	S275JR		1	6000.00
BAT1	M12					SAWDRILL	UC203*203*46	S275JR		1	4780.70
BAT1	M13					SAWDRILL	UC203*203*46	S275JR		1	1077.30
BAT1	M10					SAWDRILL	UC203*203*46	S275JR		3	2647.30
BAT1	M4					SAWDRILL	UB203*133*25	S275JR		1	3800.00
BAT1	M15					SAWDRILL	UC203*203*46	S275JR		1	1077.30

Wenn Sie auf eine der Komponenten doppelklicken, öffnen sich die Komponentenoptionen. Sie können hier KEINE Änderungen durchführen, sondern müssen dazu zurück zur Projektverwaltung.



Component

Project: BAT1 | Component: M13

Component: M13
Quantity: 1

Profile: UC203*203*46
Unit: Metric (mm) Imperial
Length: 1077.30 mm
Width: 0.00 mm
Group: SECTION

Description: BEAM

Material Grade: S275JR
Treatment:
Painting:
Execution class: EXC2

Information | Toolings | Preview | Sub assembly | Profile | Drilling | Attached documents

Comment

Created on: 02/09/2013 14:51:57 By: TEKLA.XML
Modified on: 13/06/2014 16:14:00 By: SP_ADMIN
Weight: 49.6635 Kg Surface: 1.2808 m²

Node

Project:
Version:
Part:

Lagerbestand Zu Beginn wird die Bestandsliste leer sein. Sie können Ihren Bestand zur Verwendung in der Verschachtelung der Liste hinzufügen oder, wenn Sie dieses Feld leer lassen, werden bei der Verschachtelung nur die gekauften Längen mit den bestmöglichen [Lieferlängen](#) verwendet.

Profile	Material Grade	Treatment	Length	Quantity	Used quantity	Storage location	Warehouse	Casting	Comment 1	Comment 2
UC203*203*46	S275JR		12000.00	4	3					
UC203*203*46	S275JR		12100.00	1	0					
UB203*133*25	S275JR		12000.00	2	2					

Schneidoptimierung Diese Registerkarte zeigt die Ergebnisse der Verschachtelung an.

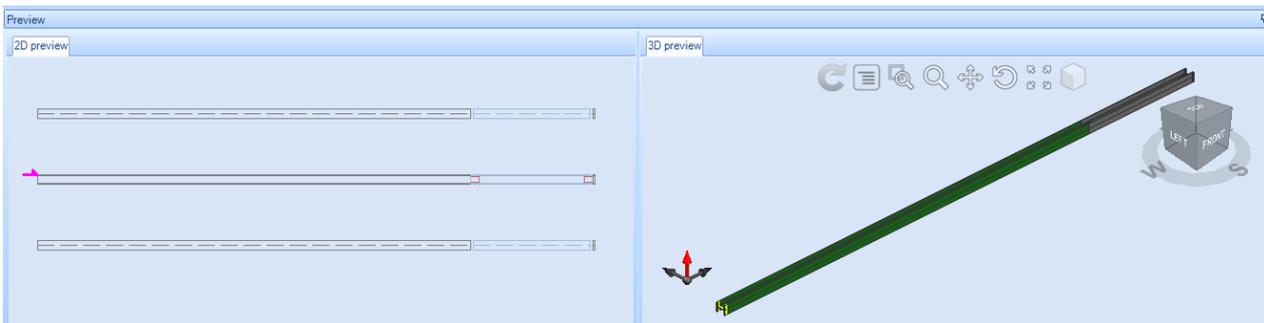
Component	Stock	Optimize Cutting	Bar N°	Profile	Material Grade	Treatment	Workstation	Quantity	Length	Remnant (mm)	Remnant (%)	Scrap (mm)
			1	UC203*203*46	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	836.400	6.97	
			BAT1/.../M12					1	4780.70			
			BAT1/.../M10					2	2647.30			
			BAT1/.../M15					1	1077.30			
			2	UC203*203*46	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	320.300	2.67	
			3	UC203*203*46	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	9348.300	77.90	
			4	UB203*133*25	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	2193.400	18.28	
			5	UB203*133*25	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	8195.600	68.30	

Vorschau

Dieses Fenster zeigt eine Vorschau des Teils oder der Stange abhängig von Ihrer Auswahl im Hauptfenster.

Um eine 3D-Ansicht anzuzeigen, müssen Sie die Option in den lokalen Konfigurationseinstellungen aktiviert haben.

Die Funktionalität des Fensters ist genauso, wie die des [Vorschaufensters](#) der Projektverwaltung.



Allgemeine Informationen

Diese Registerkarte zeigt eine allgemeine Übersicht der Abschnittverschachtelungsergebnisse

General				
Statut	To Produce			
	Quantity	Length	Remnant length	Scrap length
Total	5	60000.00 mm	20894.00 mm (34....)	0.00 mm (0.00%)
▲ Total by profile category				
┌	5	60000.00 mm	20894.00 mm (34....)	0.00 mm (0.00%)
▲ Total by profile				
┌ UC203*203*...	3	36000.00 mm	10505.00 mm (29....)	0.00 mm (0.00%)
┌ UB203*133*...	2	24000.00 mm	10389.00 mm (43....)	0.00 mm (0.00%)
▲ Total by bar type				
Stock	3	36000.00 mm	10505.00 mm (29....)	0.00 mm (0.00%)
Purchase	2	24000.00 mm	10389.00 mm (43....)	0.00 mm (0.00%)

General Optimize Cutting

Schneidoptimierung

Das Fenster Schneidoptimierung zeigt spezifische Informationen für jede verschachtelte Stange an.

Allgemeines - Die Registerkarte „Allgemeines“ enthält allgemeine Informationen über die verschachtelte Stange, die Sie ausgewählt haben. Die Zeitprognose wird nur angezeigt, wenn das Produktionsverwaltungsmodul aktiviert ist.

Die Resteidentifizierung wird automatisch durch SP PLM generiert. Diese Funktion kann benutzt werden, um Reste zur Rückverfolgbarkeit zu markieren.

General

Quantity	<input type="text" value="1"/>
Comment	<input type="text"/>
Workstation	SAWDRILL 
Forecasttime	:

Profile	UC203*203*46 
Material Grade	S275JR
Treatment	<input type="text"/>
Length	<input type="text" value="12000.00"/> mm
Warehouse	<input type="text"/>
Storage location	<input type="text"/>

Zusammensetzung - Diese Registerkarte zeigt die verschachtelten Teile der aktuell ausgewählten Stange.

Sie können die Reihenfolge durch manuelles Ziehen der Teile ändern. Und Sie können die Teilerotation anzeigen und mit den Funktionen  ändern.

Composition



	Project	Drawing	Assembly Mark	Component	Profile	Material Grade	Treatment
	BAT1	M12			
	BAT1	M10			
	BAT1	M15			

Now
Sou

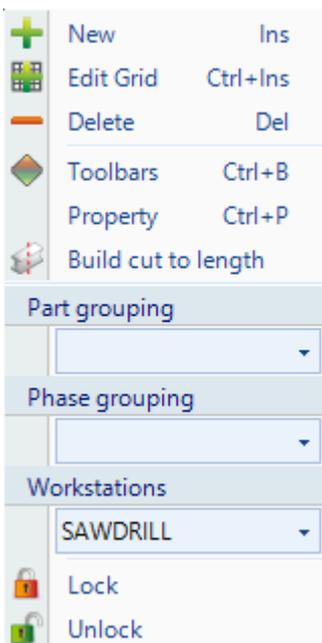
Verschachtelungsparameter - Diese Registerkarte enthält die Parameter, die der Stange zugeteilt wurden. Sie stammen aus der [Arbeitsplatzkonfiguration](#), können aber hier manuell geändert werden.

Nesting parameters		
First Cut	<input type="text" value="40.00"/>	mm
Saw/Disk Thickness	<input type="text" value="2.20"/>	mm
Distance Cuts Not //	<input type="text" value="40.00"/>	mm
End Bar Scrap	<input type="text" value="40.00"/>	mm
Add saw/disk thickness if first cut	<input checked="" type="checkbox"/>	
Remnant	<input type="text" value="Pincher scrap"/>	
Optimise flange cut	<input type="checkbox"/>	
Maximum Scrap	<input type="text" value="0.00"/>	mm 

Kontextmenü der rechten Maustaste

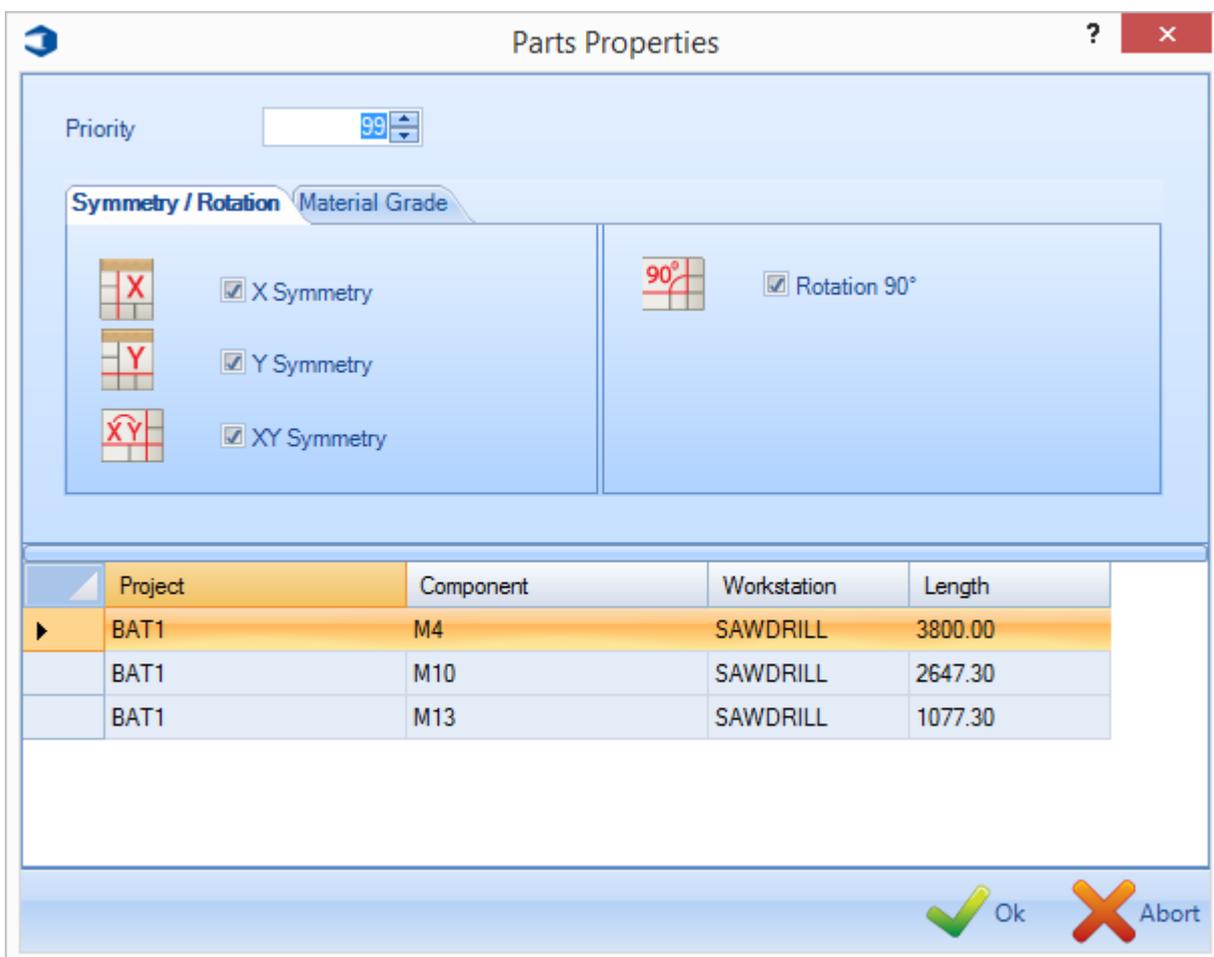
Mit dem Kontextmenü der rechten Maustaste kann auf einige weitere Optionen für die Registerkarten des Hauptfensters zugegriffen werden.

Komponente



- **New (Neu)** - Hinzufügen eines neuen Standardteils ohne Werkzeugeinstellung

- **Edit Grid (Raster Bearbeiten)** - Modifizieren der Komponentenoptionen im Raster anstatt auf ihren jeweiligen Optionsseiten
- **Delete (Löschen)** - Löschen der aktuellen Auswahl aus diesem Abschnittverschachtelungsblatt
- **Toolbars (Symbolleisten)** - Anzeigen\Ausblenden der versteckten Symbolleisten
- **Property (Eigenschaften)** - Öffnen einer zusätzlichen Eigenschaften-Seite, mit der Sie individuelle Optionen für jede Komponente festlegen können. Sie können die zur Verfügung stehenden Symmetrien und Rotationen überschreiben und dem Teil eine Priorität geben. Die Teile mit einer höheren Priorität (wobei 1 die höchste ist) werden automatisch früher in die Verschachtelungsergebnisse aufgenommen.



Build Cut to Length (Auf Länge zugeschnitten) - Wenn diese Option ausgewählt ist, wird die Komponente nicht in einen separaten Bestand verschachtelt, sondern auf Länge zugeschnitten gesendet. Wenn Sie eine Stange der gleichen Länge der Bestandsliste hinzufügen, wird diese verwendet. Wenn nicht, erhalten Sie eine Liste von auf Länge zugeschnittenen Stangen in Ihrer Einkaufsliste. Auf Länge zugeschnittene Teile werden ohne Schneidwerkzeugeinstellungen oder Vorder- oder Endverschnitt an die Maschine gesendet.

Lock \ Unlock (Sperren \ Entsperren) - Teile vorübergehend sperren, sodass sie nicht für die automatische Abschnittverschachtelung zur Verfügung stehen. Dies ist nützlich, wenn Sie einige Komponenten früher in der Reihenfolge verschachteln möchten – oder separat von anderen Komponenten im gleichen Blatt.

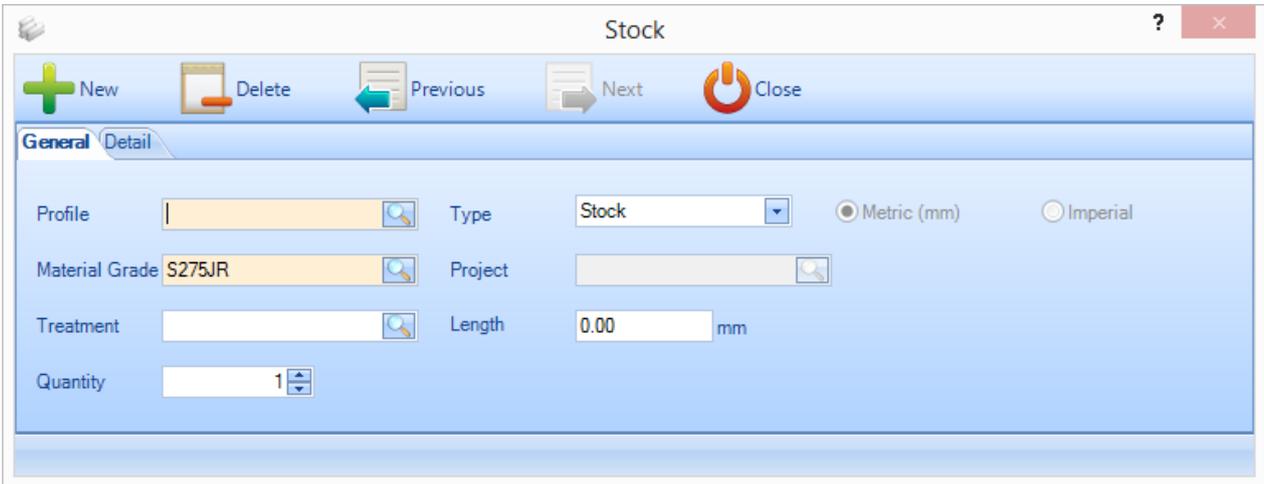
Bestand

	New	Ins
	Edit Grid	Ctrl+Ins
	Delete	Del
	Toolbars	Ctrl+B
	Edit	
	Build butt welding	
	Duplicate	Ctrl+Maj+D
	Lock	Ctrl+L
	Unlock	Ctrl+U

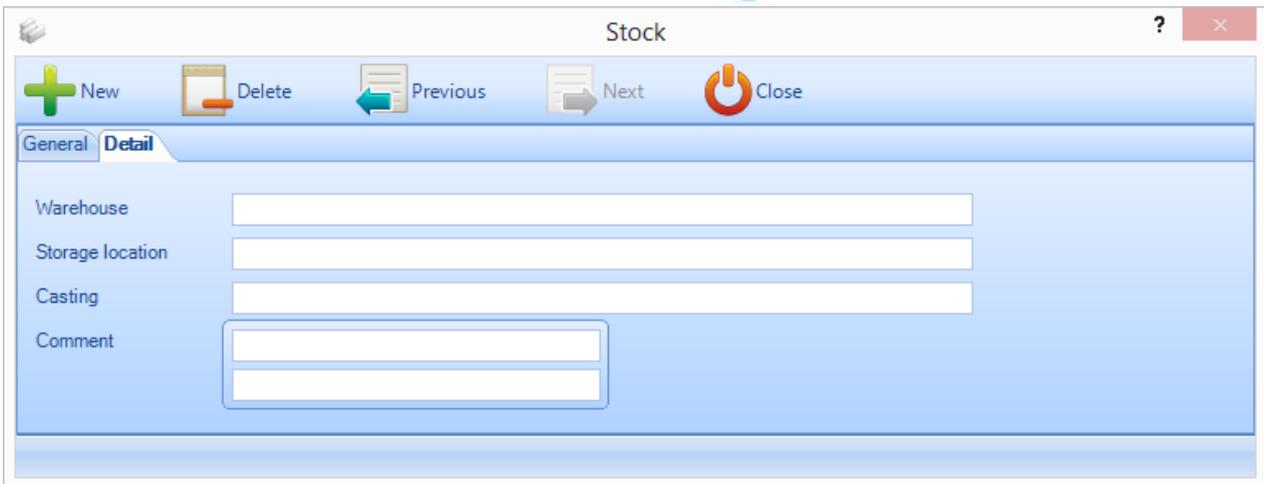
- **New (Neu)** - Hinzufügen von Stangen zu Ihrer Bestandsliste zur Verwendung zur Verschachtelung. Wählen Sie die erforderlichen Details entweder durch Eingeben in die Fenster aus, oder doppelklicken Sie, um eine Liste der verfügbaren Details anzuzeigen.

Die wichtigen Parameter, die als Minimum erforderlich sind, sind Profil, Materialgüteklasse und Länge.

Die Standardtypen von Stangen sind die im Bestand, aber Sie können einen anderen Typ zuweisen, wie Reste oder gekaufte Stangen. Diese Typen werden für die automatische Verschachtelung zur Verwendung von unterschiedlichen Prioritäten benutzt.

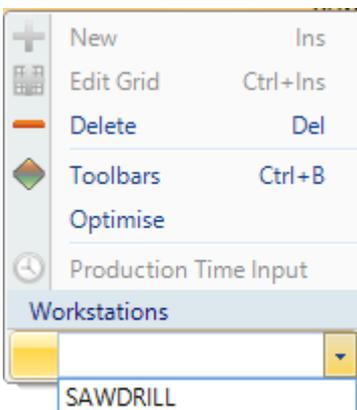


Auf der Detailseite können Sie auch zusätzliche Informationen zur Verwendung für Rückverfolgbarkeit und erweiterte Verschachtelung nach Laderampe oder Lagerort hinzufügen.



- **Edit Grid (Raster Bearbeiten)** - Hinzufügen weiterer Stangen oder Modifizierung von bestehenden Stangen durch Verwendung des Rasterformats anstelle von einzelnen Optionsseiten.
- **Delete (Löschen)** - Löschen der aktuellen Auswahl
- **Toolbars (Symbolleisten)** - Anzeigen\Ausblenden der versteckten Symbolleisten
- **Edit (Bearbeiten)** - Modifizierung der Stange im Fenster Optionen
- **Build Butt Welding (Stumpfschweißen)** - Verbinden zweier oder mehrerer Stangen zu einer verbundenen Stange. Siehe [Stumpfgeschweißte Träger](#)
- **Duplicate (Duplizieren)** - Hinzufügen einer identischen Stange zur aktuellen Auswahl der Liste
- **Lock \ Unlock (Sperren \ Entsperren)** - Stangen vorübergehend sperren, sodass sie nicht für die automatische Abschnittverschachtelung zur Verfügung stehen. Dies ist nützlich, wenn Sie einige Komponenten früher in der Reihenfolge verschachteln möchten – oder separat von anderen Komponenten im gleichen Blatt.

Stange



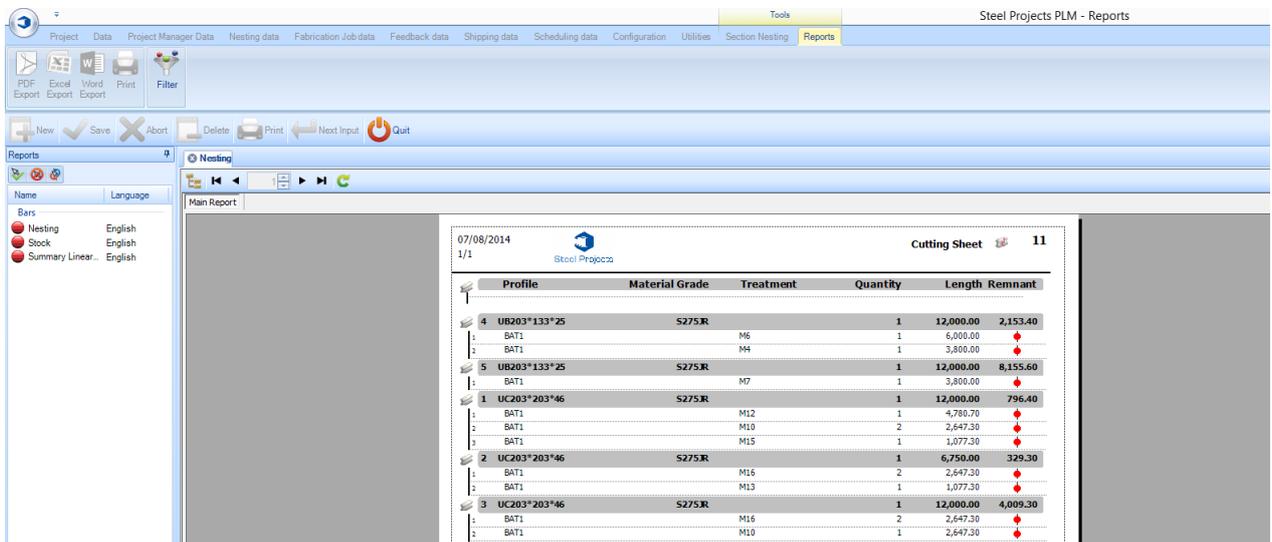
- **Delete (Löschen)** - Löschen der aktuellen Auswahl
- **Toolbars (Symbolleisten)** - Anzeigen\Ausblenden der versteckten Symbolleisten

- **Optimise (Optimierung)**- Optimierung der aktuellen Stange
- **Workstations (Arbeitsstationen)** - Ändern der Maschine für die aktuelle Stange

Bericht



Durch Klicken auf die Option Berichte öffnet sich das Berichtemodul.



Automatische Abschnittverschachtelung

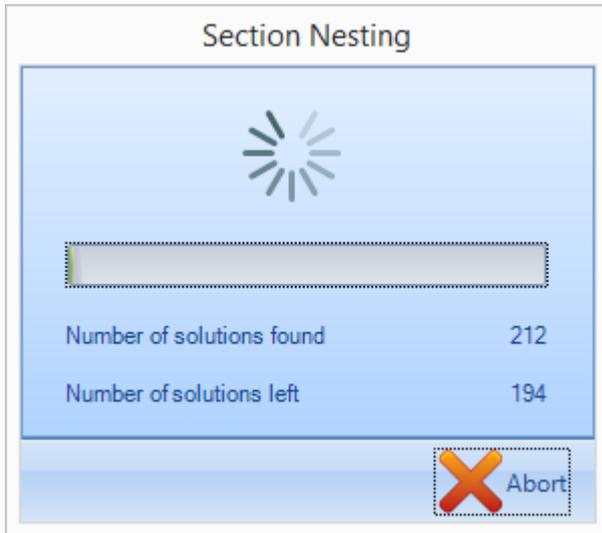


Durch Klicken auf das Symbol **Automatic** öffnet sich der Bildschirm für automatische Verschachtelungsoptionen. Dieses Tool verschachtelt Ihre Komponenten in Ihren verfügbaren Bestand \ kaufbare Längen mit leistungsstarken Algorithmen, die Prioritäten auf entweder minimalen Schrottanfall, minimale Reste oder Anzahl von Stangen setzen.



Zur Verwendung der automatischen Verschachtelung klicken Sie auf **Ok**, und es werden die Optionen, die Sie eingestellt haben, benutzt, um die Teile zu den verfügbaren Stangen zu verschachteln.

Sie werden dieses Fenster sehen.

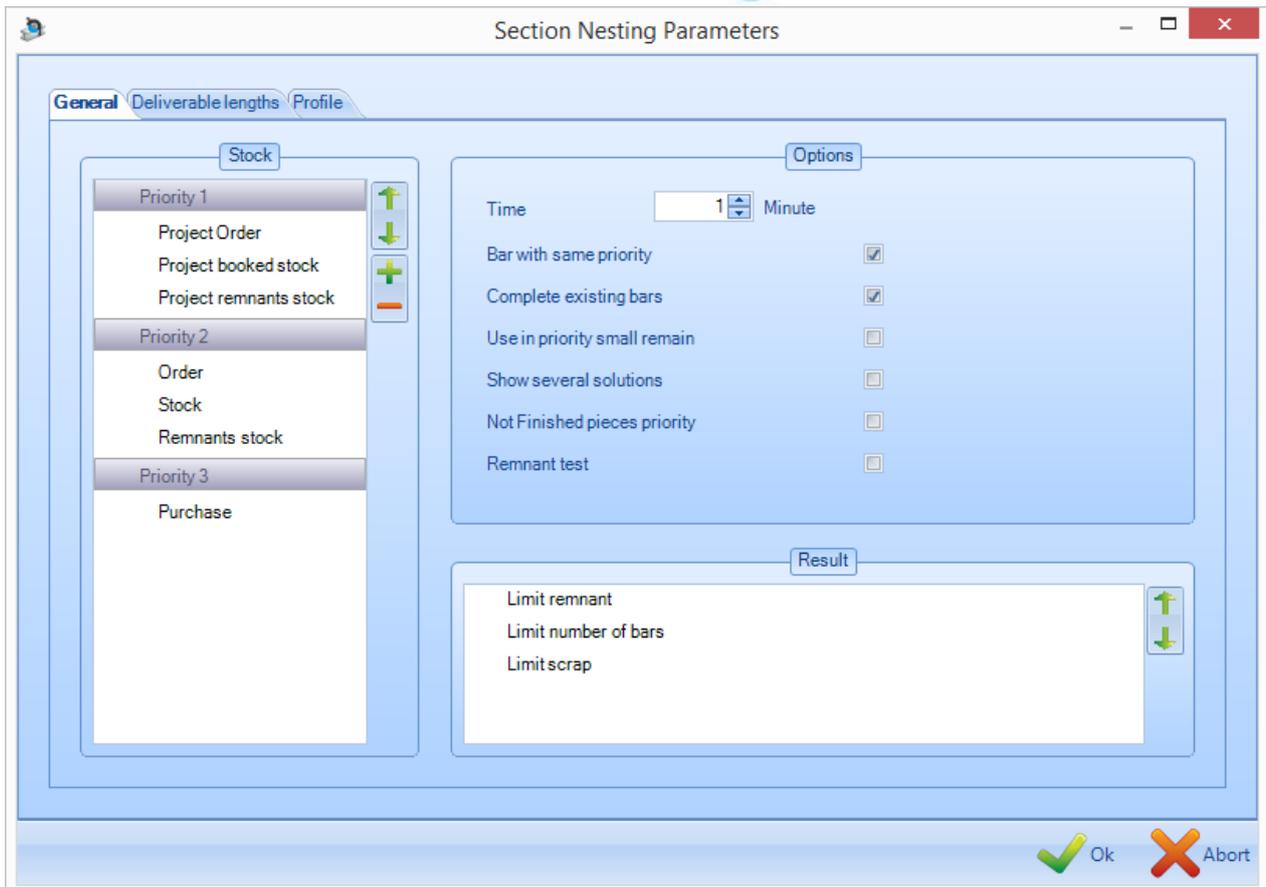


Am Ende finden Sie die erstellten Stangen in der Liste.

Component Stock Optimize Cutting											
		Bar N°	Profile	Material Grade	Treatment	Workstation	Quantity	Length	Remnant (mm)	Remnant (%)	Scrap (mm)
		1	UC203*203*46	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	836.400	6.97	
		2	UC203*203*46	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	320.300	2.67	
		3	UC203*203*46	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	9348.300	77.90	
		4	UB203*133*25	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	2193.400	18.28	
		5	UB203*133*25	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	8195.600	68.30	

Abschnittverschachtelung Optionen

Allgemeines



Stock (Bestand)

Für verschiedene Arten von Stangen im Bestand können verschiedene Prioritäten eingestellt werden.

Wenn Remnant stock (Restbestand) als höhere Priorität als Stock (Lagerbestand) eingestellt ist, wird Verschnitt immer vor Lagerbestand verschachtelt werden, wenn verfügbar. Wenn Stock (Lagerbestand) höher als Purchase(Kauf) priorisiert ist, werden alle zugefügten Stangen aus Lagerbestand maximiert, bevor Stangen zum Kauf vorgeschlagen werden.

Um die Priorität zu ändern, klicken Sie auf den Typ der Stange und benutzen Sie die Pfeile nach oben und unten, um eine andere Priorität einzustellen.

Result (Ergebnis)

Diese Option ermöglicht Ihnen, die Präferenz des Verschachtelungsalgorithmus zu ändern.

Wenn Limit remnant (Reste begrenzen) zuerst ausgewählt ist, dann wird durch Verschachtelung versucht, das gesamte Restmaterial, das von einer Stange übrig bleibt zu begrenzen.

Limit number of bars (Begrenzen der Anzahl von Stangen) wird versuchen, die Anzahl der Stangen, die verwendet werden, für weniger Materialtransport zu begrenzen.

Limit scrap (Verschnitt begrenzen) wird den eingestellten maximalen Verschnitt in Betracht ziehen und eher eine längere Stange verwenden, um Reste anstatt Verschnitt zu erhalten.

Options (Optionen)

Time (Zeit) – Wählen Sie eine Zeit (min. 1 Minute) für das Verschachtelungsprogramm aus, um mehr Permutationen für eine bessere Verschachtelung zu kalkulieren

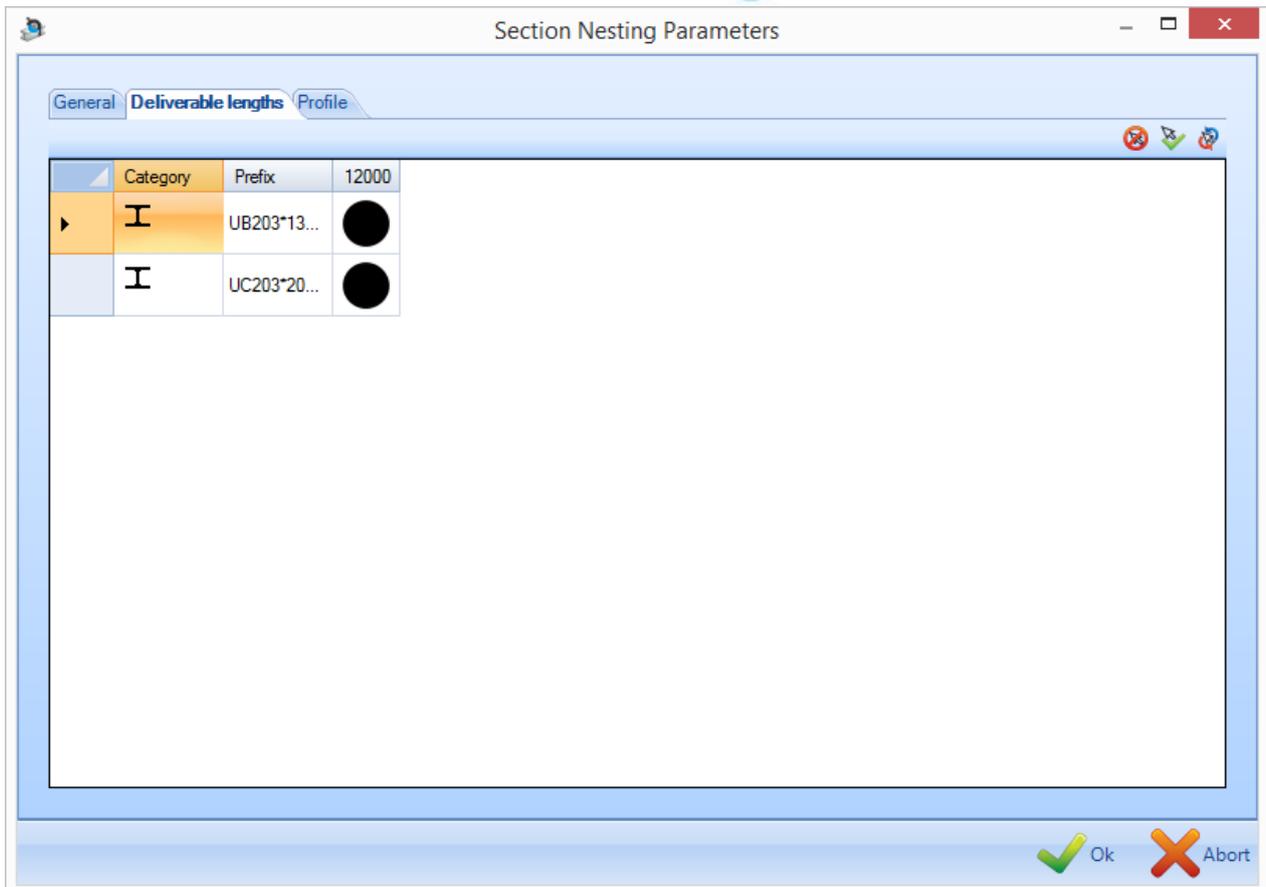
Bar with same priority (Stange mit gleicher Priorität) – Zwingen Sie das Verschachtelungsprogramm, nur Teile mit der gleichen Priorität zusammen zu verschachteln. Wenn die Option nicht aktiviert ist, wird zunächst die niedrigste Priorität verschachtelt, aber die Stangen können mit Objekten höherer Priorität ergänzt werden.

Show several solutions (Anzeigen mehrerer Lösungen). Diese Option funktioniert nur, wenn eine Zeit eingestellt worden ist. Am Ende des Verschachtelungsprozesses werden auf dem Bildschirm drei Optionen mit verschiedenen Ergebnissen von Verschnitt, Rest und Anzahl von Stangen angezeigt.

Lieferbare Längen

Diese Registerkarte zeigt Ihnen die [lieferbaren Längen](#), die Sie eingestellt haben, und erlaubt Ihnen, ihre Verfügbarkeit für die automatische Verschachtelung zuzulassen/einzuschränken.

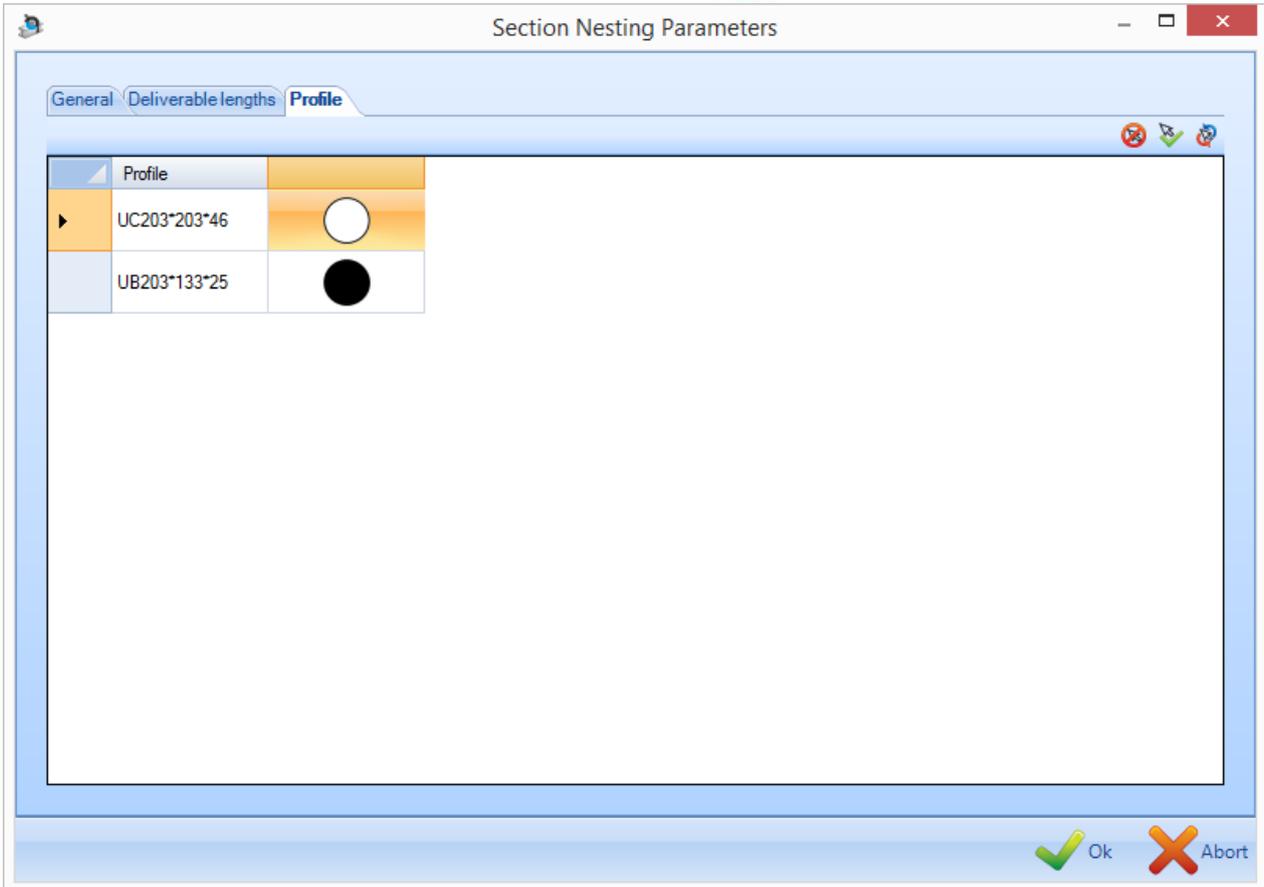
Wenn die Länge mit einem schwarzen Kreis markiert ist, ist sie ausgewählt. Wenn Sie den Kreis doppelklicken, wird er weiß und die Länge ist dann nicht ausgewählt.



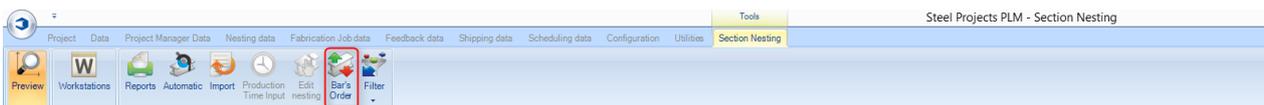
Profil

Diese Registerkarte zeigt Ihnen die Profile, die Sie in Ihrer Auswahl haben, und ermöglicht Ihnen deren Verschachtelung zu aktivieren bzw. deaktivieren.

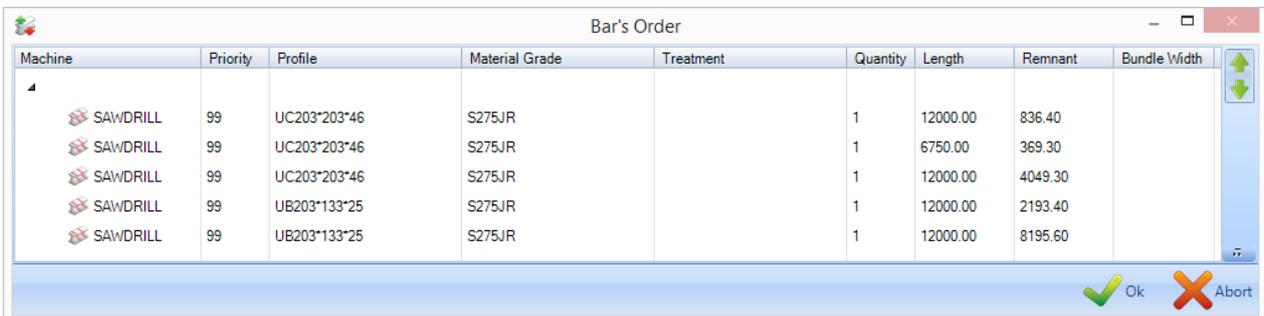
Wenn das Profil mit einem schwarzen Kreis markiert ist, ist es ausgewählt. Wenn Sie den Kreis doppelklicken, wird er weiß und das Profil ist dann nicht ausgewählt.



Änderung der Reihenfolge von Stangen



Wenn Sie eine manuelle oder automatische Verschachtelung beendet haben, können Sie die Reihenfolge der Stangen ändern.



Machine	Priority	Profile	Material Grade	Treatment	Quantity	Length	Remnant	Bundle Width
SAWDRILL	99	UC203*203*46	S275JR		1	12000.00	836.40	
SAWDRILL	99	UC203*203*46	S275JR		1	6750.00	369.30	
SAWDRILL	99	UC203*203*46	S275JR		1	12000.00	4049.30	
SAWDRILL	99	UB203*133*25	S275JR		1	12000.00	2193.40	
SAWDRILL	99	UB203*133*25	S275JR		1	12000.00	8195.60	

Um die Reihenfolge zu ändern, können Sie entweder die Stangen in der Liste mit der Maus in die erforderliche Reihenfolge ziehen oder auf bestimmte Stangen klicken und die Pfeilsymbole rechts neben



dem Fenster benutzen

Wenn Sie ein automatisches System haben, das mit Stangenbündeln arbeiten kann, klicken Sie auf das Symbol  und das System wird Stangen mit gleichen Profilen, Bearbeitungen, Anstrichen usw. unter Verwendung der Regeln, die Sie in Ihrem Arbeitsablauf eingestellt haben, automatisch bündeln.

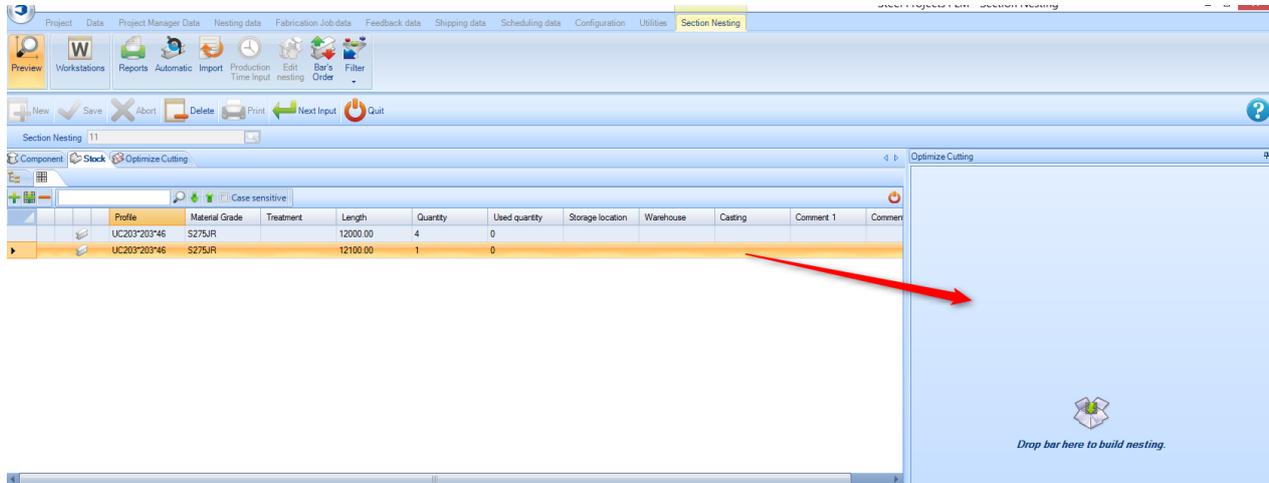
Manuelle Abschnittverschachtelung

Anstatt die automatische Verschachtelung zu verwenden, können Sie manuelle Verschachtelungen erstellen.

Dies ist nützlich, wenn Sie bestimmte Komponenten in einer speziellen Reihenfolge aus speziellen Stangen schneiden müssen.

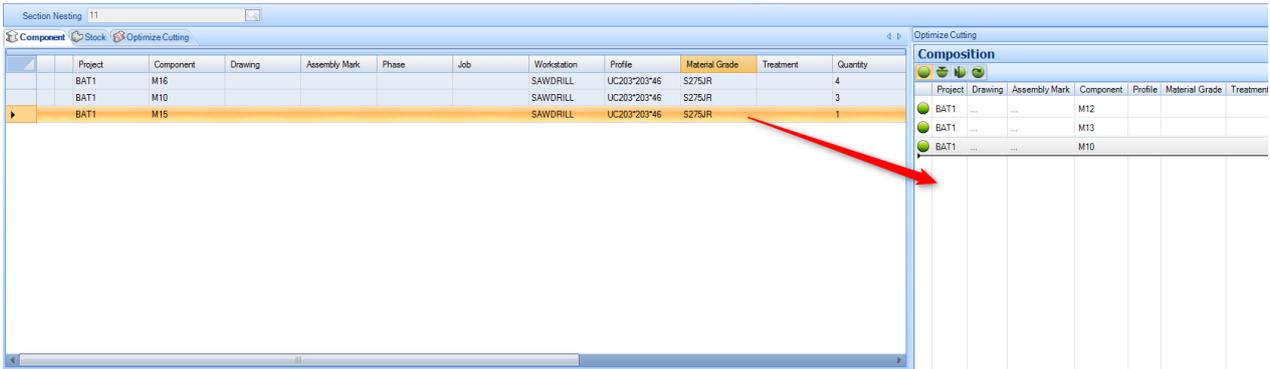
Um zu beginnen, fügen Sie einige Stangen zu der Registerkarte Stock (Bestand) des Hauptfensters hinzu.

Ziehen Sie eine der Stangen aus dieser Liste in das Fenster Optimize Cutting (Schneidoptimierung). Sie werden sehen, dass sich das Symbol ändert, um anzuzeigen, dass die Stange sich jetzt im Fenster befindet.



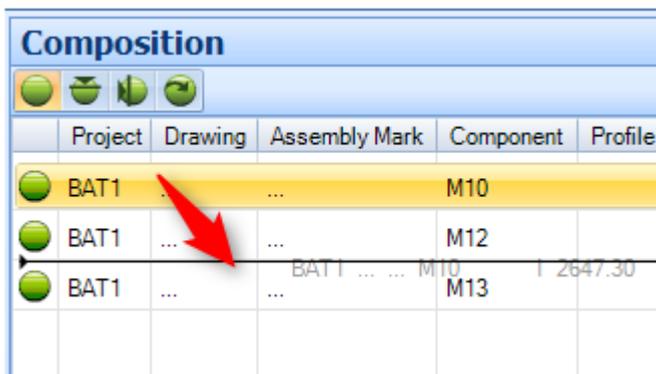
Schalten Sie dann zur Registerkarte Komponenten im Hauptfenster. Nur die Komponenten mit dem gleichen Profil wie die Stange, die Sie gerade ausgewählt haben, werden zur Verfügung stehen.

Um der Stange eine oder mehrere der Komponenten hinzuzufügen, ziehen Sie sie vom Hauptfenster in das Fenster Optimize Cutting (Schneidoptimierung).



Sie werden sehen, dass sich die Grafik und die Optionen der Stange ändern und sich den manuellen Änderungen anpassen.

Ändern Sie die Reihenfolge der Teile in der Stange, indem Sie sie in die Liste im Fenster Optimize Cutting (Schneidoptimierung) ziehen.



Sie können den Teilen durch Verwendung der Symbole  Rotationen hinzufügen.

Wenn Sie Ihre Stange gebaut haben, klicken Sie auf die Schaltfläche Speichern, gehen Sie zur Registerkarte Stock (Bestand) und ziehen Sie eine andere Stange in das Fenster Optimize Cutting (Schneidoptimierung) und wiederholen Sie den gleichen Prozess.

Stumpfgeschweißte Träger

Anklicken der Option Build butt welding (Stumpfschweißen) im Kontextmenü der rechten Maustaste in der Registerkarte Stock (Bestand) ermöglicht Ihnen, die aktuell ausgewählte Stange, als Teil einer größeren stumpfverschweißten Stange zu verwenden.

Wählen Sie in der Bestandsliste die Stangen im Bestand aus und klicken Sie mit der rechten Maustaste, um das Menü zu öffnen.

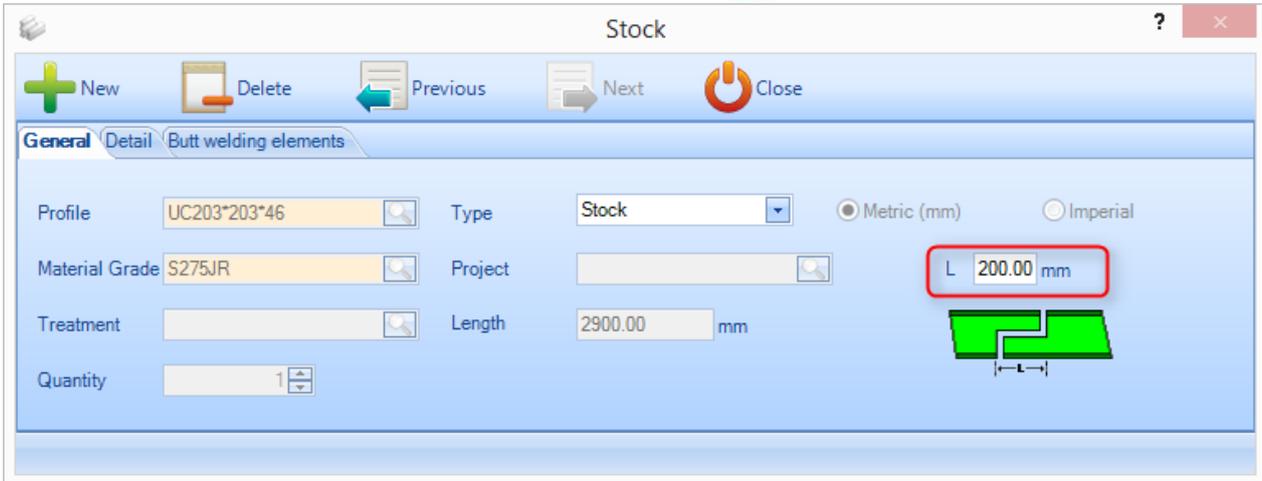
Component Stock Optimize Cutting

Case sensitive

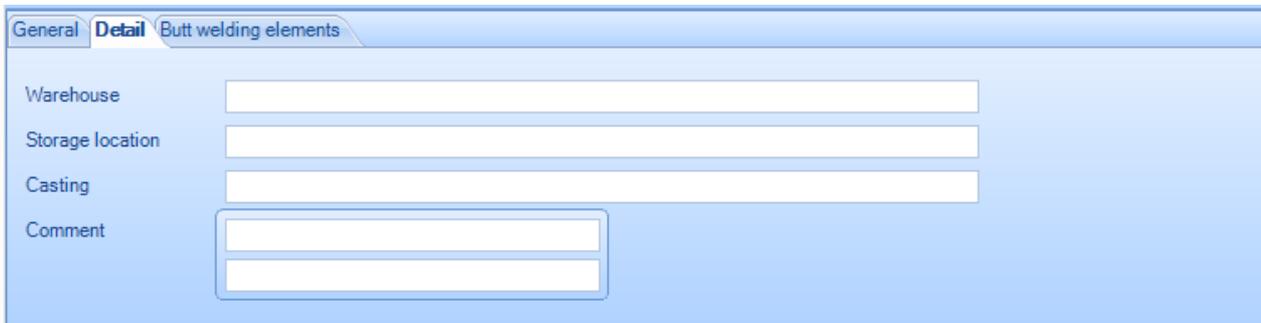
	Profile	Material Grade	Treatment	Length	Quantity	Used quantity
	UC203*203*46	S275JR		12000.00	4	0
	UC203*203*46	S275JR		3250.00	1	0
	UC203*203*46	S275JR		3500.00	1	0
	UC203*203*46	S275JR		3000.00	1	0

- New Ins
- Edit Grid Ctrl+Ins
- Delete Del
- Toolbars Ctrl+B
- Edit
- Build butt welding**
- Duplicate Ctrl+Maj+D
- Lock Ctrl+L
- Unlock Ctrl+U

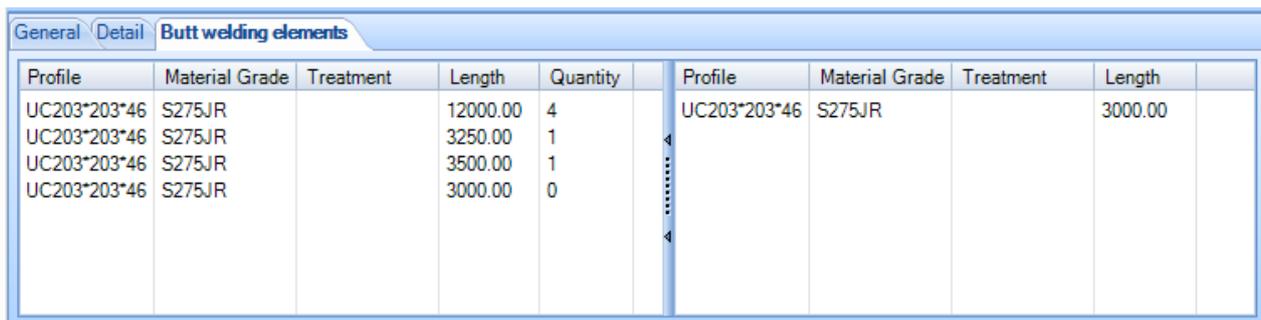
Sie bekommen dieses Fenster angezeigt, um festzulegen, wie die beiden Stangen verschweißt werden sollen.



Detail (Details) gibt Ihnen die Möglichkeit, zusätzliche Informationen hinzuzufügen.



Von dieser Liste können Sie die Stangen aus dem Bestand auswählen, die Sie benutzen werden, um den stumpfgeschweißten Träger herzustellen. In der Liste auf der linken Seite sind die verfügbaren Stangen aufgeführt. Ziehen Sie die erforderlichen Stangen in das rechte Fenster, um das Element zusammenzustellen.



Wenn Sie die Stange speichern, werden Sie sehen, dass das Trägersymbol und die Gesamtlänge sich geändert haben, und Sie können eine untergeordnete Liste der Stangen sehen, die den stumpfgeschweißten Träger ausmachen.

	UC203*203*46	S275JR	6750.00	1
	UC203*203...	S275JR	3500.00	1
	UC203*203...	S275JR	3250.00	1

Wenn Sie eine automatische Verschachtelung durchführen, wird die Gesamtlänge als verfügbarer Standardträger verwendet, aber Sie können eine vollständige Nachverfolgbarkeit der verschiedenen Elemente im System beibehalten.

Fokus

Teileüberprüfung

Überprüfen, ob die Teile hergestellt werden können

SPPLM hat die Fähigkeit, die Machbarkeit der Teile in der Projektverwaltung zu prüfen, um festzustellen, ob die Teile auf Ihren Maschinen hergestellt werden können.

Konfiguration

Zur Verwendung dieser Option müssen Sie sie zunächst in der [Firmenkonfiguration](#) aktivieren - Registerkarte in der Projektverwaltung.

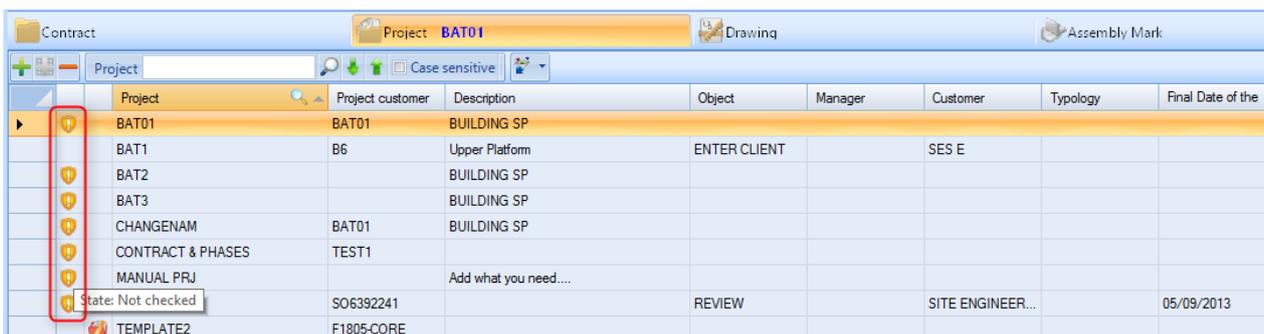
General	STEEL PROJECTS
Revision Management	<input checked="" type="checkbox"/>
Material Grade Upgrade	<input checked="" type="checkbox"/>
Profiles Upgrade	<input checked="" type="checkbox"/>
Project customer management	<input checked="" type="checkbox"/>
4 Part checking	<input checked="" type="checkbox"/>
Export unchecked part	<input checked="" type="checkbox"/>
Edge Gap	<input type="text" value="0.50"/>
Hole Gap	<input type="text" value="0.10"/>
Bending checking	<input type="checkbox"/>
Leadcut checking	<input type="checkbox"/>
4 Hole checking	<input checked="" type="checkbox"/>
Hole checking on tubes	<input type="checkbox"/>
Scribing checking	<input checked="" type="checkbox"/>
Marking checking	<input checked="" type="checkbox"/>
Tooling checking	<input type="checkbox"/>
4 Coping checking	<input type="checkbox"/>
MINOSSE directory	<input type="text" value=""/>
Cuts checking	<input checked="" type="checkbox"/>
Warning if part is in drawing in production	<input checked="" type="checkbox"/>
Priority mode	<input type="text" value="Not any"/>
Sites and departments management	<input checked="" type="checkbox"/>
Workstation multi export	<input type="checkbox"/>
4 EN 1090 standard management	<input checked="" type="checkbox"/>
Default execution class	<input type="text" value="EXC2"/>

Von diesem Menü aus können Sie die verschiedenen Arten von Überprüfungen, die von der Software ausgeführt werden sollen, aktivieren:

- **Export Unchecked Part (Nicht überprüftes Teil exportieren)** - Wenn diese Option nicht eingeschaltet ist, können keine Teile exportiert werden, die noch nicht überprüft wurden oder bei der Überprüfung durchgefallen sind. Wenn eingeschaltet, wird sie nur als visuelle Anzeige verwendet.
- **Edge Gap (Kantenabstand)** - Wenn der Abstand einer Bohrung von der Kante kleiner als dieser Parameter ist, wird für das Teil ein Fehler angezeigt.
- **Hole Gap (Lochabstand)** - Max. Entfernung zu einem anderen Loch. Bei jeder kürzeren Entfernung bekommen Sie einen Bohrfehler angezeigt.
- **Bending checking (Biegungsüberprüfung)** -
- **Lead Cut checking (Lead Cut-Überprüfung)** - Wenn Lead-Cuts (unerkannte Ausklink-Makros) im Teil vorhanden sind, erhalten Sie eine Warnung.
- **Hole Checking (Lochprüfung)** - Warnung, wenn Löcher außerhalb des Teils oder zu nahe an einer Kante oder anderen Bohrung sind.
- **Scribing Checking (Anreißprüfung)** - Warnung, wenn auf dem Teil schlechte Anreißlinien sind.
- **Marking Checking (Markierungsüberprüfung)** - Warnung, wenn eine Markierung außerhalb des Teils oder zu nahe an einer Kante ist.
- **Toolings checking (Werkzeugeinstellungen überprüfen)** - Die Überprüfung kontrolliert die Werkzeuge, die Sie für Ihre zur Verfügung stehenden Maschinen eingestellt haben, und warnt Sie, wenn eine Werkzeugeinstellung vorhanden ist, für die Sie kein Werkzeug eingestellt haben.
- **Coping Checking (Ausklinküberprüfung)** - Arbeitet in Verbindung mit Ficep Cope-Überprüfungssoftware und warnt Sie, wenn irgendwelche Ausklink-Makros nicht auf Ihrer Maschine ausgeführt werden können. Um diese Option zu nutzen, müssen Sie den Ordner d:\Minosse von der Maschine selbst zu einem lokalen \ zugänglichen Speicherort im Netzwerk kopieren. Sie müssen den Pfad hier einstellen.
- **EN1090 checking (EN1090-Überprüfung)** -

Funktionalität

Wenn diese Option aktiviert ist, sehen Sie ein Schildsymbol neben all Ihren Projekten, Zeichnungen, Baugruppen und Komponenten. Wenn Sie mit dem Mauszeiger auf das Symbol gehen, werden Informationen über den Status der Überprüfung angezeigt.



Project	Project customer	Description	Object	Manager	Customer	Typology	Final Date of the
BAT01	BAT01	BUILDING SP					
BAT1	B6	Upper Platform	ENTER CLIENT		SES E		
BAT2		BUILDING SP					
BAT3		BUILDING SP					
CHANGENAM	BAT01	BUILDING SP					
CONTRACT & PHASES	TEST1						
MANUAL PRJ		Add what you need...					
State: Not checked	SO6392241		REVIEW		SITE ENGINEER...		05/09/2013
TEMPLATE2	F1805-CORE						

Der Standardstatus für alle Elemente ist Not Checked (Nicht überprüft).

Sie können Teile von der Projekt- zur Komponentenebene überprüfen, indem Sie Objekte auswählen (mit Strg oder Umschalttaste, um mehrere auszuwählen), und dann in das Kontextmenü der rechten Maustaste gehen. Dort finden Sie eine Option für Tools (Werkzeuge) - Check Part (Teil überprüfen).

	!	V8		24	PLT10	201.
	!	V7		2	PLT10	182.
	!	V6		8	PLT10	333.
	!	V5		8	PLT10	346.
	!	V4		29	PLT10	160.
	!	V3		4	PLT10	315.
▶	!	V2			PLT10	333.
	!	V18			PLT8	286.
	!	V17			PLT8	122.
	!	V16			PLT8	182.
	!	V15			PLT8	179.
	!	V14			PLT8	175.
	!	V13			PLT8	163.
	!	V12			PLT8	163.

Preview

2D preview



New Ins

Edit Grid Ctrl+Ins

Delete Del

Toolbars Ctrl+B

Edit Enter

Draw Ctrl+D

Add product Ctrl+Maj+P

Copy Ctrl+C

Master Part Ctrl+M

Cut to Length Ctrl+K

Tools

Refresh 3D

Distribution

Delete Sub assembly

Break down beam

Unfold part

Convert to standard Flats

Convert to plate

! Check part

✖ Validate parts

Manufacturing process

Adding auto mark

Delete auto mark

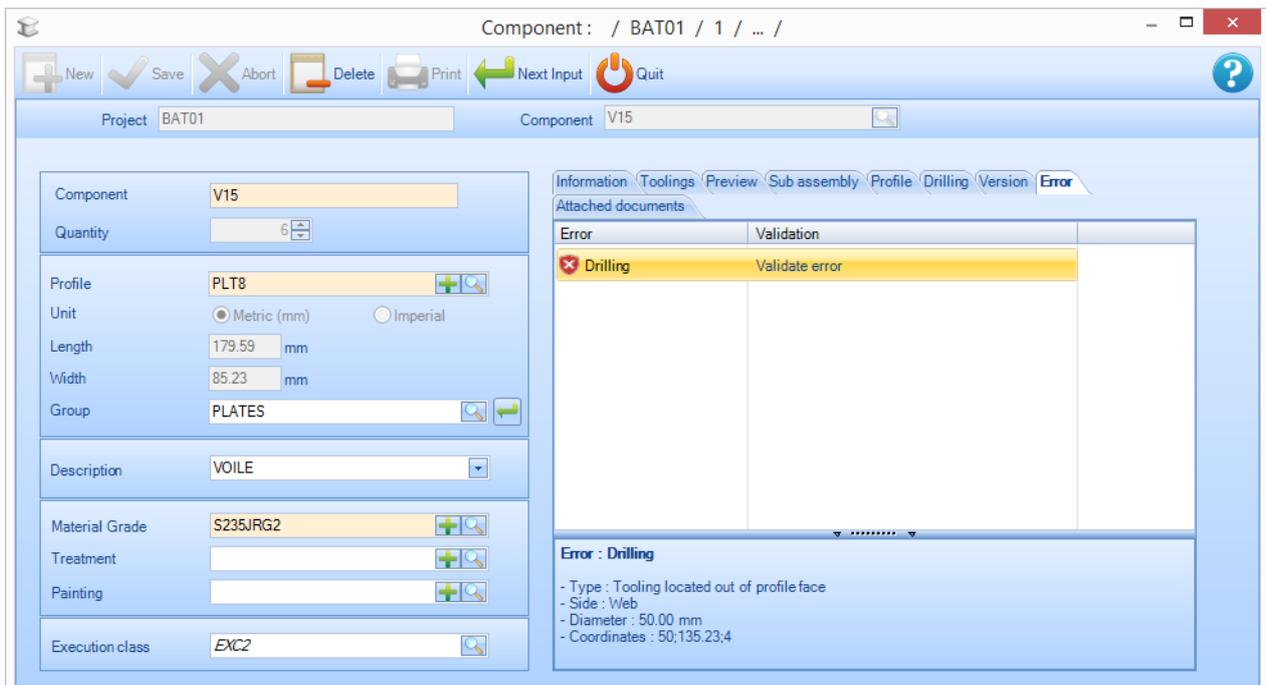
Drilling

Convert toolings to scribing

Nachdem die Teile überprüft wurden, ändert sich das Schildsymbol entweder in Gültig  oder Nicht gültig  – je nachdem, ob das Teil auf Ihren Maschinen hergestellt werden kann.

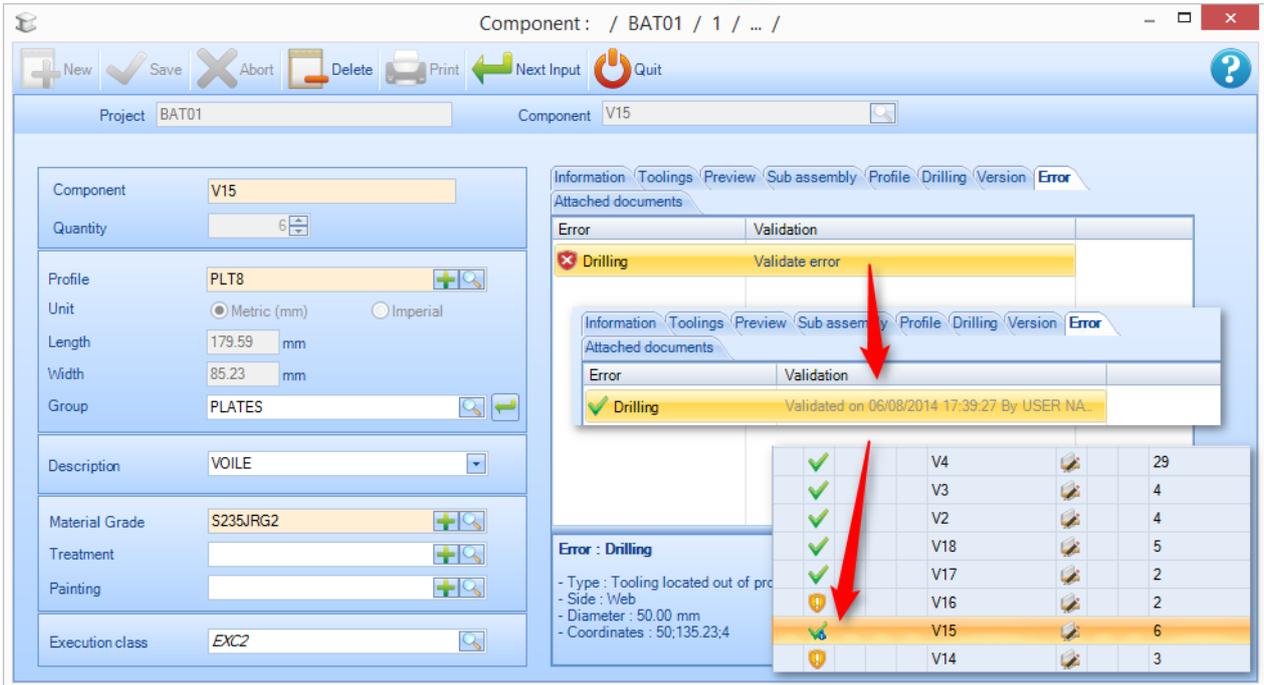
✓		V7		2		PLT10
✓		V6		8		PLT10
✓		V5		8		PLT10
✓		V4		29		PLT10
✓		V3		4		PLT10
✓		V2		4		PLT10
✓		V18		5		PLT8
✓		V17		2		PLT8
!		V16		2		PLT8
✗		V15		6		PLT8
!		V14		3		PLT8

Um zu sehen, was das Problem mit den ungültigen Teilen ist, doppelklicken Sie auf die Komponente, um in seine Optionenseite zu gehen und klicken Sie auf die Registerkarte ERROR (FEHLER).

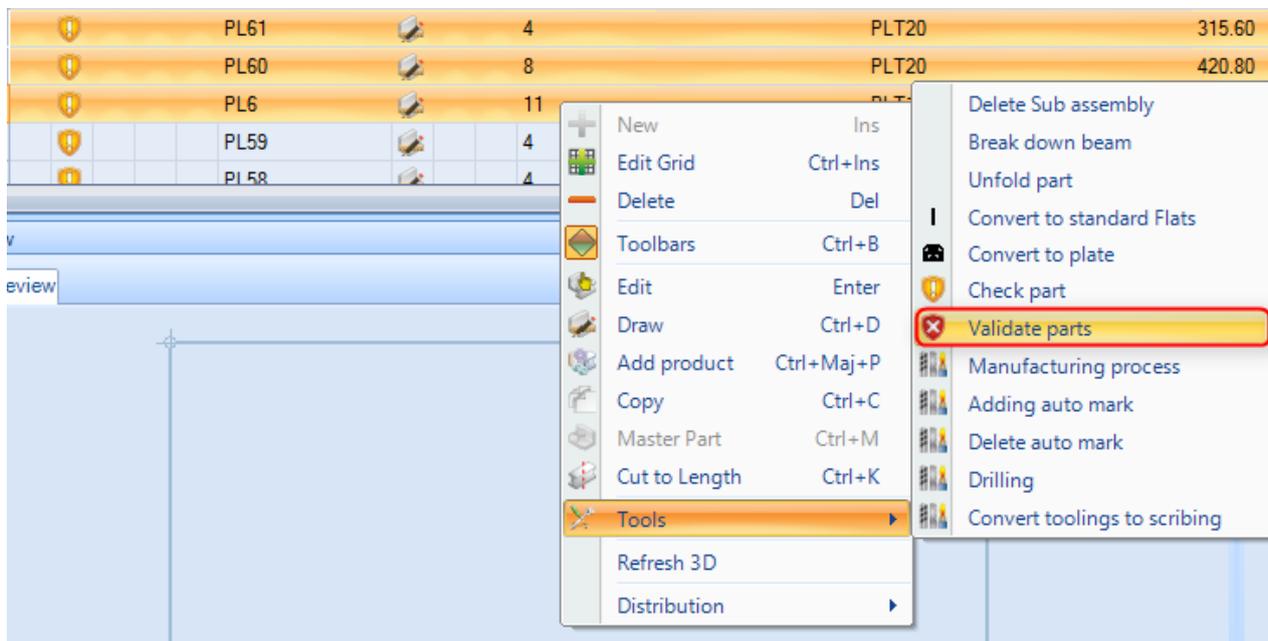


Die Fehler werden in der Liste angezeigt. Wenn Sie auf den Fehler in der Liste klicken, sehen Sie die Fehlerdetails.

Wenn Sie das Teil überprüft haben, und der Fehler kein Problem darstellt, klicken Sie auf „Validate Error“ (Fehler validieren) in diesem Bildschirm. Das Teil wird dann als  „Validiert durch den Benutzer“ gekennzeichnet.



Es ist auch möglich, Teile mit Fehlern über das Kontextmenü der rechten Maustaste zu validieren.



Dokumentenverwaltung

Direktes Anhängen von Dokumenten an Auftrag, Zeichnung, Baugruppe und Teile

Die Dokumentenverwaltung in SP PLM ermöglicht Ihnen, eine oder mehrere elektronische Dokumente an Projekten, Zeichnungen, Baugruppen, Komponenten und Kunden anzuhängen.

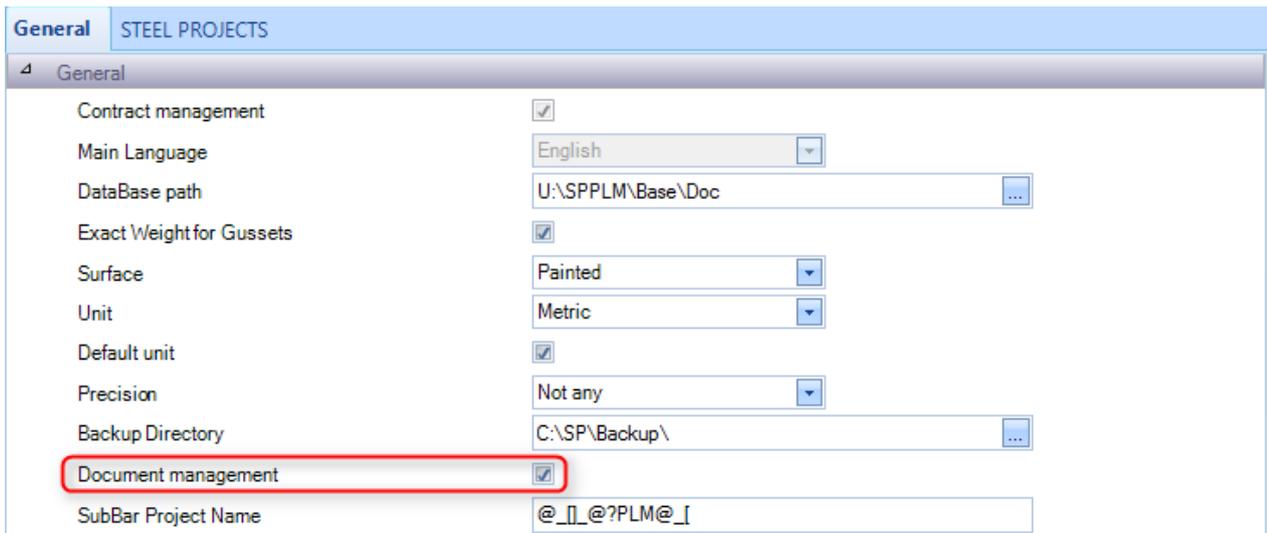
Angehängte Dateien werden auf dem Server gespeichert.

Die Funktionalität von Steel-Projects PLM wendet eine Version dieser Dokumente an und kann eine Änderungsgeschichte speichern.

Parameter

Sie müssen die Dokumentenverwaltung in den allgemeinen [Konfigurationseinstellungen](#) aktivieren.

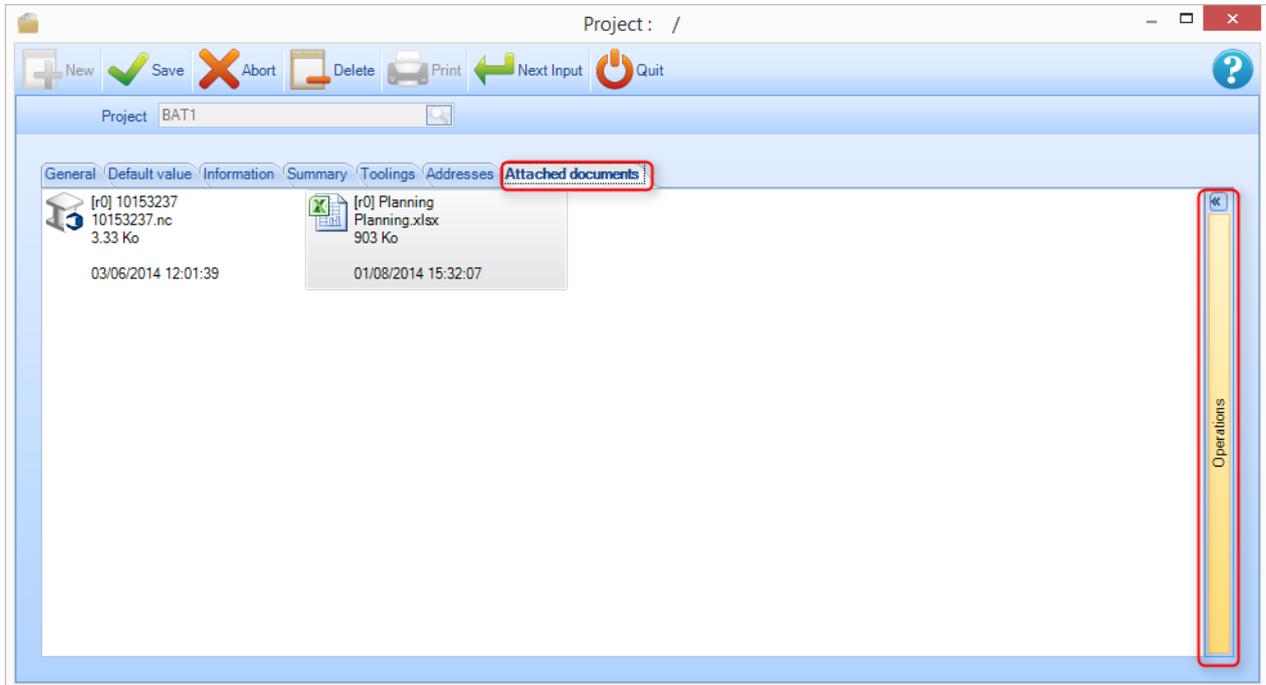
Wählen Sie in der Registerkarte Steel Projects PLM das Symbol „Einstellungen“ und dann „Konfiguration“ aus. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen im Abschnitt General Settings (Allgemeine Einstellungen), um die Dokumentenverwaltung zu aktivieren.



General STEEL PROJECTS	
General	
Contract management	<input checked="" type="checkbox"/>
Main Language	English
DataBase path	U:\SPPLM\Base\Doc
Exact Weight for Gussets	<input checked="" type="checkbox"/>
Surface	Painted
Unit	Metric
Default unit	<input checked="" type="checkbox"/>
Precision	Not any
Backup Directory	C:\SP\Backup\
Document management	<input checked="" type="checkbox"/>
SubBar Project Name	@_ _@?PLM@_

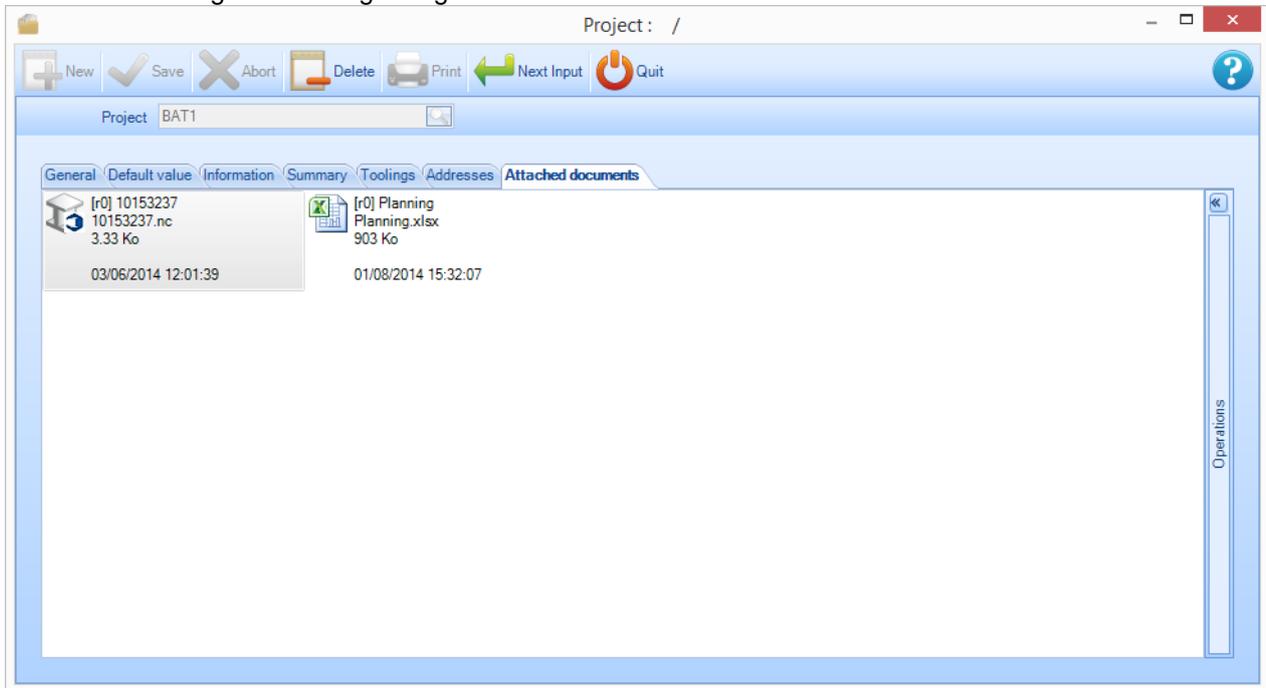
Funktionalität

Sobald die Dokumentenverwaltung aktiviert ist, erscheint in der entsprechenden Optionenseite eine zusätzliche Registerkarte.

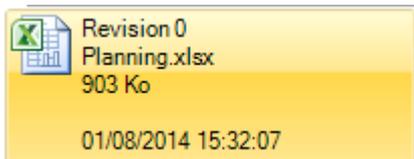


Standardansicht

Diese Ansicht zeigt nur die angehängten Dokumente und deren Revisionen an:



Folgende Informationen werden angezeigt:



[Überprüfung] Dokumentenname (identisch mit dem Dateinamen hier)

Dateiname für die Revision des Dokuments

Die Dateigröße auf dem Datenträger (gleiche Einheiten und gerundet auf Windows)

Autor der Dateirevision

Datum und Uhrzeit der letzten Änderung.

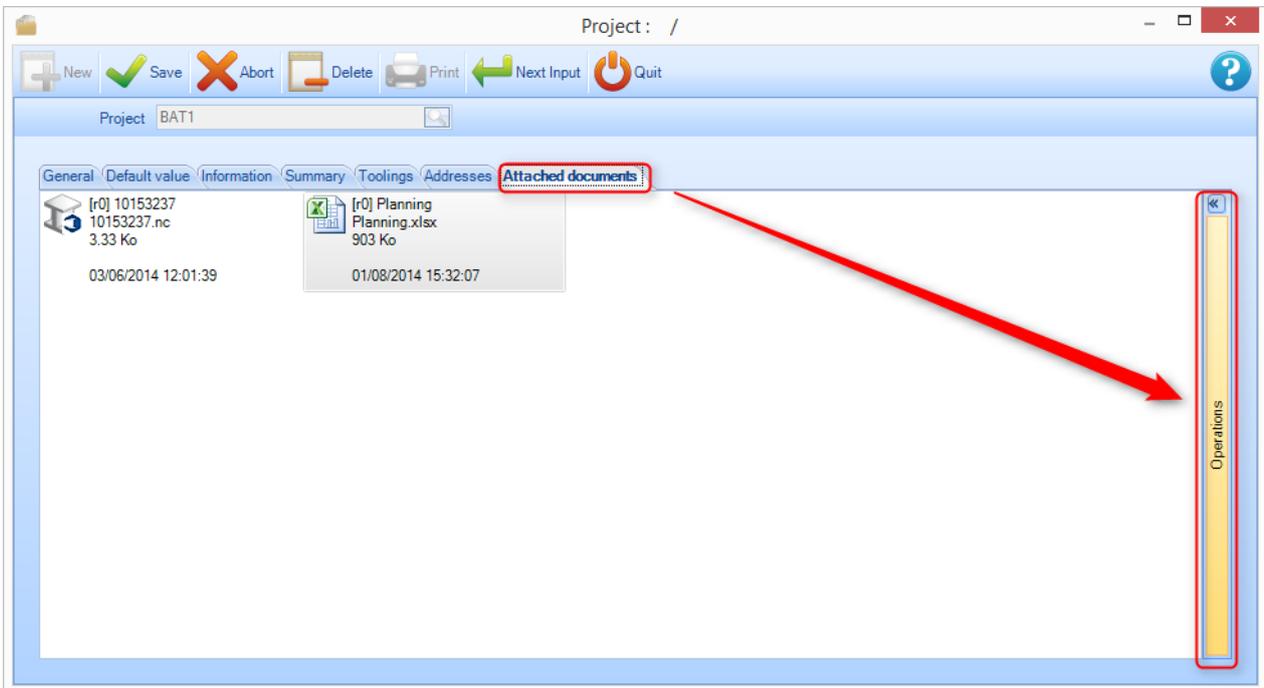
In dieser Ansicht sind keine Änderungen möglich. Doppelklicken auf das Symbol startet die Vorschau mit dem Standard-Windows-Programm (das heißt, wenn kein Programm mit dem Dateityp verknüpft ist, wird Windows Sie fragen, welche Anwendung verwendet werden soll).

Der Übergang zur vollständigen Ansicht erfolgt durch einen Klick auf den vertikalen Balken „Operations“ (Operationen) auf der rechten Seite.

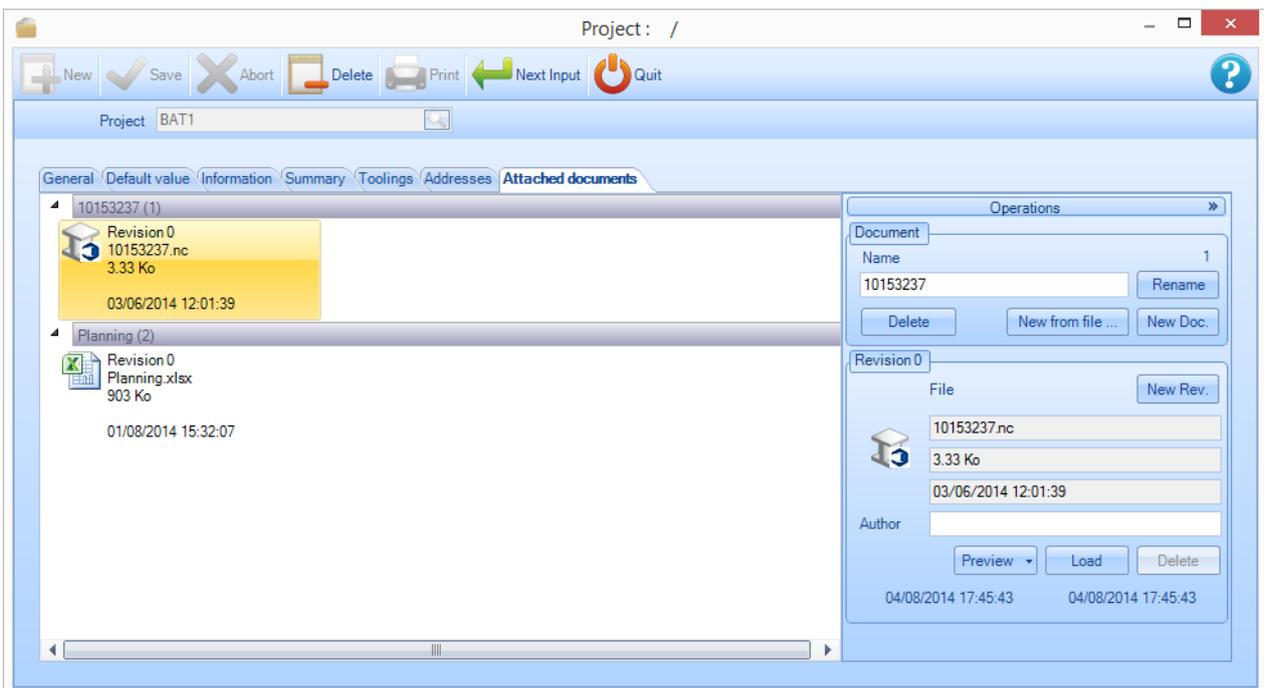
Erweiterte Ansicht

Um das erweiterte Menü zu öffnen, klicken Sie auf den Erweiterungspfeil an der rechten Seite.

In der vollständigen Ansicht können Sie verschiedene Operationen an den Dokumenten und Revisionen durchführen.



Das Symbol, das das Dokument repräsentiert, stammt aus dem Betriebssystem beim Laden der Datei. Es kann allgemein sein (wie oben) oder eine Vorschau repräsentieren, wenn diese vorhanden ist und von Windows unterstützt wird.



Revisionsverwaltung

Verwalten der Revisionen und Vergleichen

Das Revisionsverwaltung-Tool kann dazu verwendet werden, verschiedene Revisionen nachzuverfolgen.

Alle Änderungen an den Daten von Projekt, Zeichnung, Baugruppen, Komponenten und Unterbaugruppen sind im System gespeichert.

Revisionsverwaltung aktivieren:

Der Revisionsverwaltung-Parameter muss in der [Firmenkonfiguration](#) aktiviert werden.

General	STEEL PROJECTS
Project manager	
Default treatment	<input type="text"/>
Material Grade By Default	<input type="text"/>
Default painting	<input type="text"/>
▶ Status Management	<input checked="" type="checkbox"/>
Job management	<input checked="" type="checkbox"/>
Product Management	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Sub assembly management	<input checked="" type="checkbox"/>
Drawing quantity	<input type="checkbox"/>
Revision Management	<input checked="" type="checkbox"/>
Material Grade Upgrade	<input checked="" type="checkbox"/>
Profiles Upgrade	<input checked="" type="checkbox"/>
Project customer management	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Part checking	<input checked="" type="checkbox"/>
Warning if part is in drawing in production	<input checked="" type="checkbox"/>
Priority mode	Not any
Sites and departments management	<input checked="" type="checkbox"/>
Workstation multi export	<input type="checkbox"/>
▶ EN 1090 standard management	<input checked="" type="checkbox"/>

Erstellen einer Revision

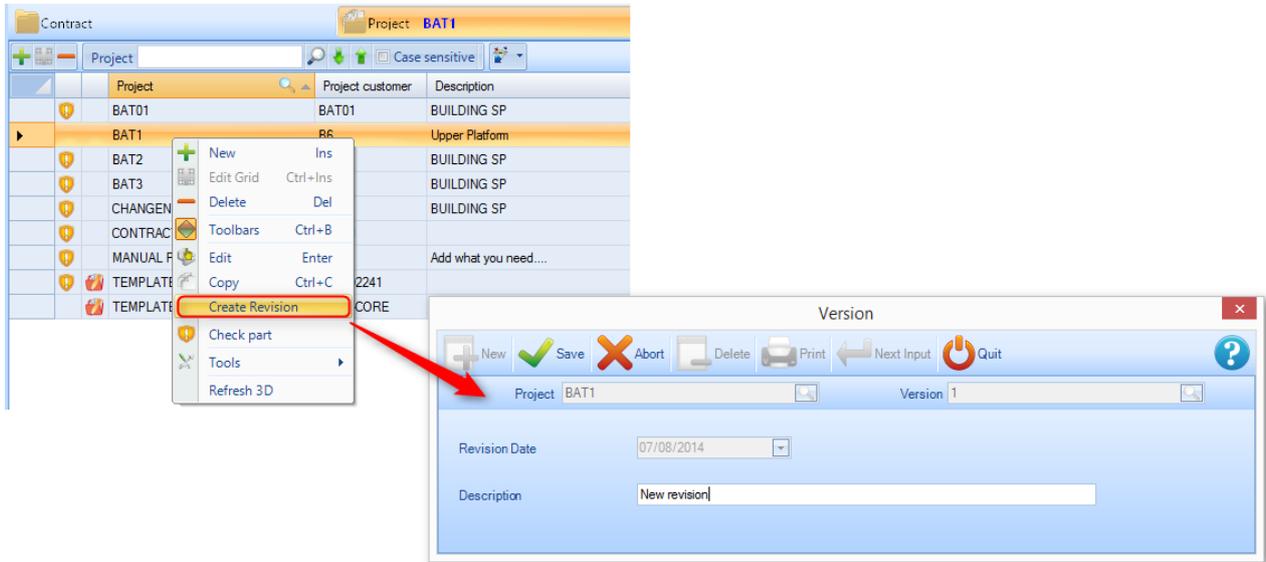
Es gibt zwei Möglichkeiten zum Erstellen einer Revision:

- Mit der Projektverwaltung.
- Durch einen Import.

Eine Revision in der Projektverwaltung erstellen

Es ist möglich, eine Revision auf einem individuellen Projekt zu erstellen. Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf das Projekt und wählen Sie Create Revision (Revision erstellen) im Kontextmenü der rechten Maustaste aus.

Wenn eine Revision möglich ist, wird ein Fenster zum Erstellen einer neuen Revision geöffnet.

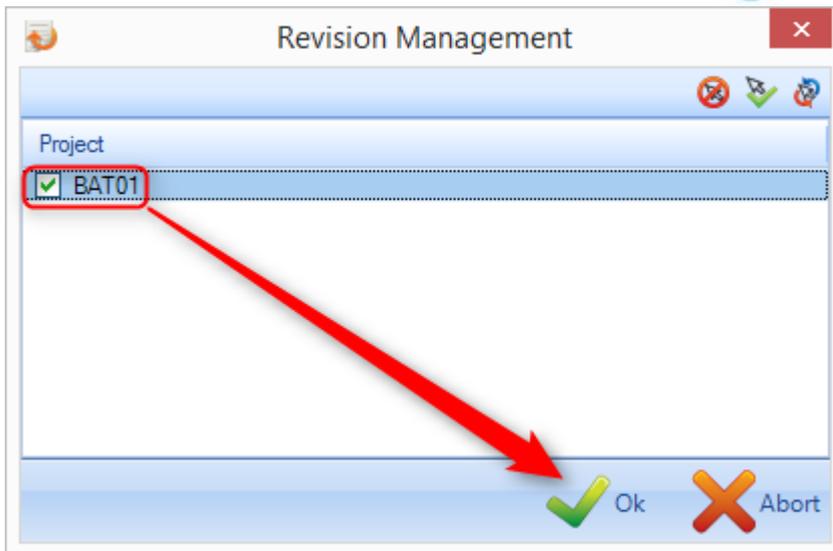


Eine Revision wird dann erstellt. Alle Änderungen an den Projektdetails werden nun auf der aktuellen Revision durchgeführt.

Eine Revision durch einen Import erstellen

Wenn Teile importiert werden, werden alle Unterschiede zwischen der neuen Version und der aktuellen Version verglichen. Beim Import werden Sie gefragt, ob Sie die Daten durch eine Revision modifizieren möchten.

Wenn ja, dann müssen Sie das Kontrollkästchen aktivieren und dann mit [OK] bestätigen.



Projektüberprüfung, Zeichnung, Baugruppe, Komponente

Revisionen von Projekten

Project	Project customer	Description	Object	Manager	Customer	Typology	Final Date of the	Nb Revision	Last Revision
BAT01	BAT01	BUILDING SP						2	0
BAT1	B6	Upper Platform	ENTER CLIENT		SES E			1	0
BAT2		BUILDING SP						0	0
BAT3		BUILDING SP						0	0
CHANGENAM	BAT01	BUILDING SP						0	0
CONTRACT & PHASES	TEST1							0	0
MANUAL PRJ		Add what you need....						0	0
TEMPLATE1	SOG392241		REVIEW		SITE ENGINEER...		05/09/2013	0	0

Auf diesem Bildschirm beziehen sich zwei Konzepte auf Revisionen.

Die Spalte „No. Revision“ (Nr. Revision) zeigt die aktuelle Revision dieses Falles an. Im obigen Beispiel befindet sich der ausgewählte Fall derzeit unter Revision 1.

Die Spalte „Last Revision“ (Letzte Revision) zeigt die letzte Revision, die eine Änderung der Datenbank des Projekts mit sich brachte.

Revisionen von Zeichnungen

Drawer	Treatment	Material Grade	Final Painting	Status	Execution class	Comment 1	Comment 2	Comment 3	Last Revision
RF				To Produce	EXC2				0

Auf diesem Bildschirm zeigt die Spalte „Last Revision“ (Letzte Revision) an, welche Daten auf dieser Zeichnung aktiv sind.

Revisionen von Baugruppen

Die Modifikation einer Baugruppe kann zwei Aktionen umfassen:

Änderung der Anzahl einer Baugruppe in einem Projekt, Hinzufügen einer Baugruppe zu einem Projekt.

Die Änderung der Baugruppendaten (wie Beschreibung, Masterteil).

Auf diesem Bildschirm zeigt die Spalte „Last Revision“ (Letzte Revision) an, welche Revision aktiv ist.

Final Painting	Status	Execution class	Comment 1	Comment 2	Comment 3	Last Revision
To Produce		EXC2				0

Revisionen von Komponenten

Modifikation eines Teils kann vier Aktionen umfassen:

- Änderung der Anzahl des Teils in einer Baugruppe, Hinzufügen einer Komponente zu einer Baugruppe.
- Die Änderung der Komponentendaten (Güteklasse, Profil, Länge, Breite).
- Änderung der Bearbeitungseinstellungen des Teils
- Die Zusammensetzung des Vorbaugruppentails.

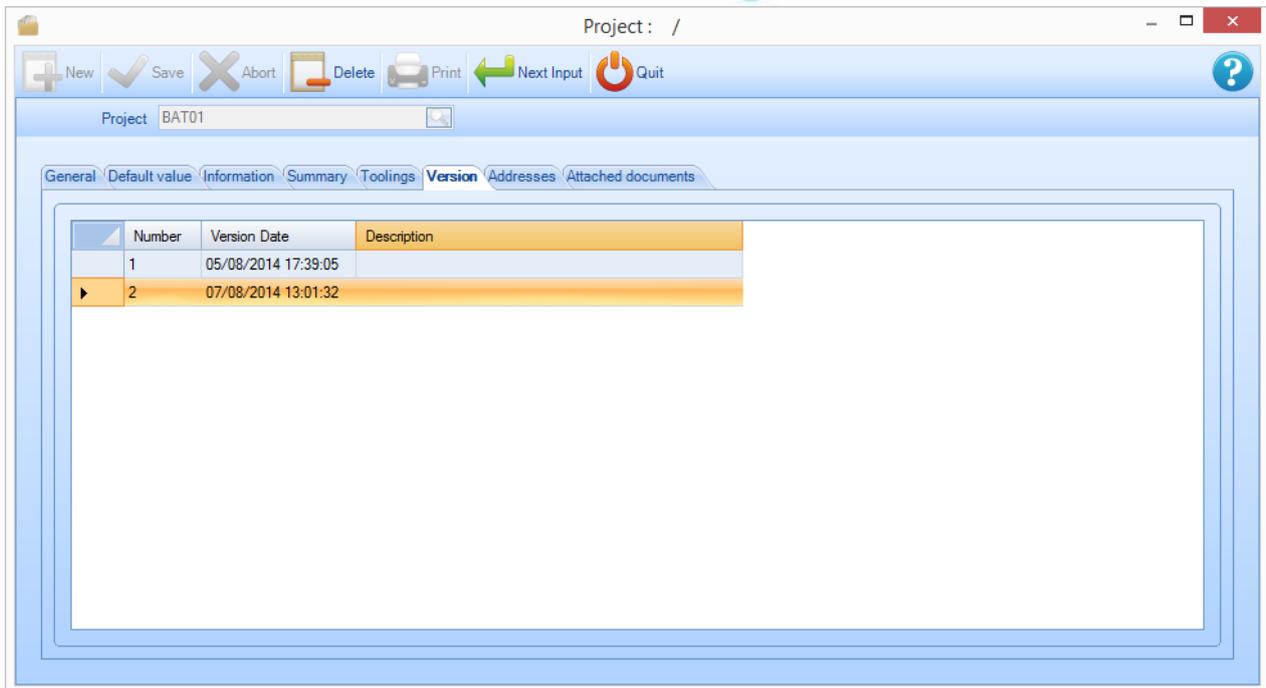
Quantity	Final Painting	Treatment	Group	Description	Last Revision
2			PLATES	PRESCHELEMENT	1
4			PLATES	PRESCHELEMENT	1
18			PLATES	PRESCHELEMENT	1
56			FITTINGS	BECHE	2
4			PLATES	PRESCHELEMENT	2

Anzeigen der Revisionsgeschichte

Projektrevisionen anzeigen

Es ist möglich, die verschiedenen Versionen eines Projektes im Informationsbildschirm Projektoptionen zu vergleichen. (Doppelklicken Sie auf das Projekt in der Haupt-Projektliste)

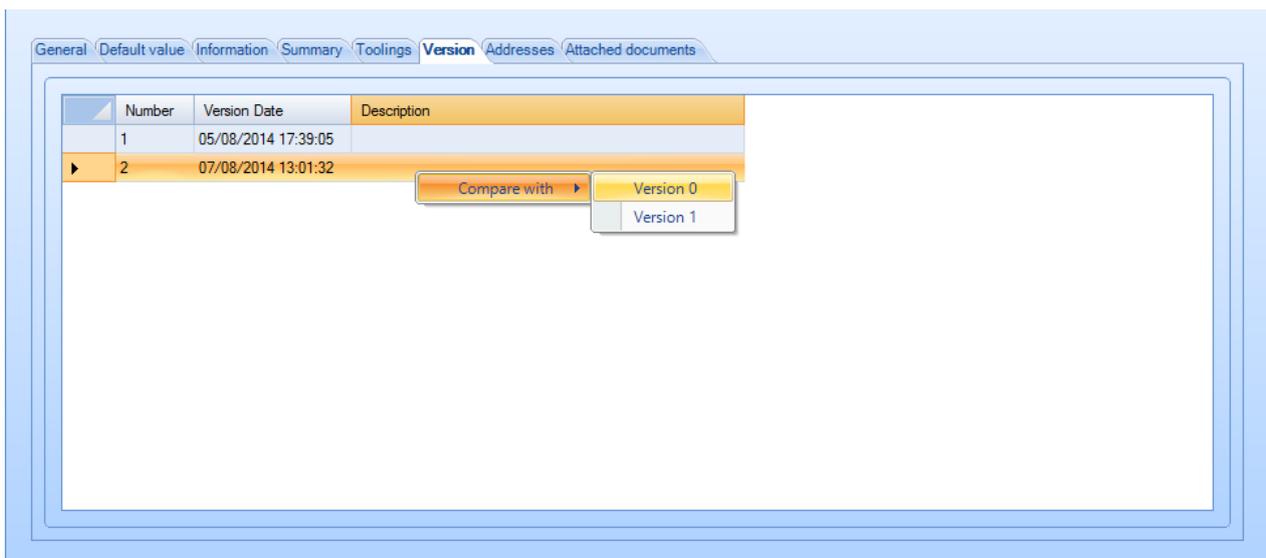
Bei Projekten, die revidiert wurden, befindet sich eine Registerkarte mit der Bezeichnung „Version“, die die gesamte Revisionsgeschichte zeigt.



Diese Registerkarte zeigt die Daten aller Revisionen sowie die Beschreibung, die eingegeben worden ist.

Sie ermöglicht es Ihnen auch, zwei Versionen zu vergleichen, indem Sie mit der rechten Maustaste auf die Zeile klicken, die Sie vergleichen möchten.

Danach wählen Sie einfach aus, wie Sie den Vergleich durchführen wollen.



Der Vergleichsbildschirm wird angezeigt:

Version 2						Version 0					
	Quantity	Profile	Length	Width	Material G..		Quantity	Profile	Length	Width	Material G..
BAT01						BAT01					
1						1					
PA15	1					PA15	1				
V15	6	PLT8	179.59	85.23	S235JRG2	V15	6	PLT8	179.59	85.23	S235JRG2
3											
PP25	18										
167	1	PLT10	350.00	140.00	S235JRG2						
CPR1	2	L60*6	80.00	0.00	S235JRG2						
PP27	2										
PP30	4										
PP35	4										

Die für die Knoten verwendeten Farben:

- Grün: Das Element wurde im Vergleich zur ursprünglichen Version hinzugefügt (im obigen Beispiel ist PART4 in der Baugruppenversion 0 nicht vorhanden).
- Orange: Die Daten wurden zwischen den beiden Versionen geändert (in dem oben angeführten Beispiel wurde die Länge von PART1 zwischen Version 0 und Version 2 von 1500 zu 1600 verändert).
- Rot: Daten, die nicht mehr vorhanden sind (z. B. ein Teil wurde zwischen Version 0 und Version 1 entfernt).
- Gelb: Die betroffenen Daten wurden nicht geändert, aber einer seiner Knoten wurde angehängt (im obigen Beispiel wurde die BAUGRUPPE nicht geändert, aber die Elemente seiner Zusammensetzung).
- Keine Farbe: Alle Änderungen am Element und seinen Nachfolgern.
- Die Schaltflächen:

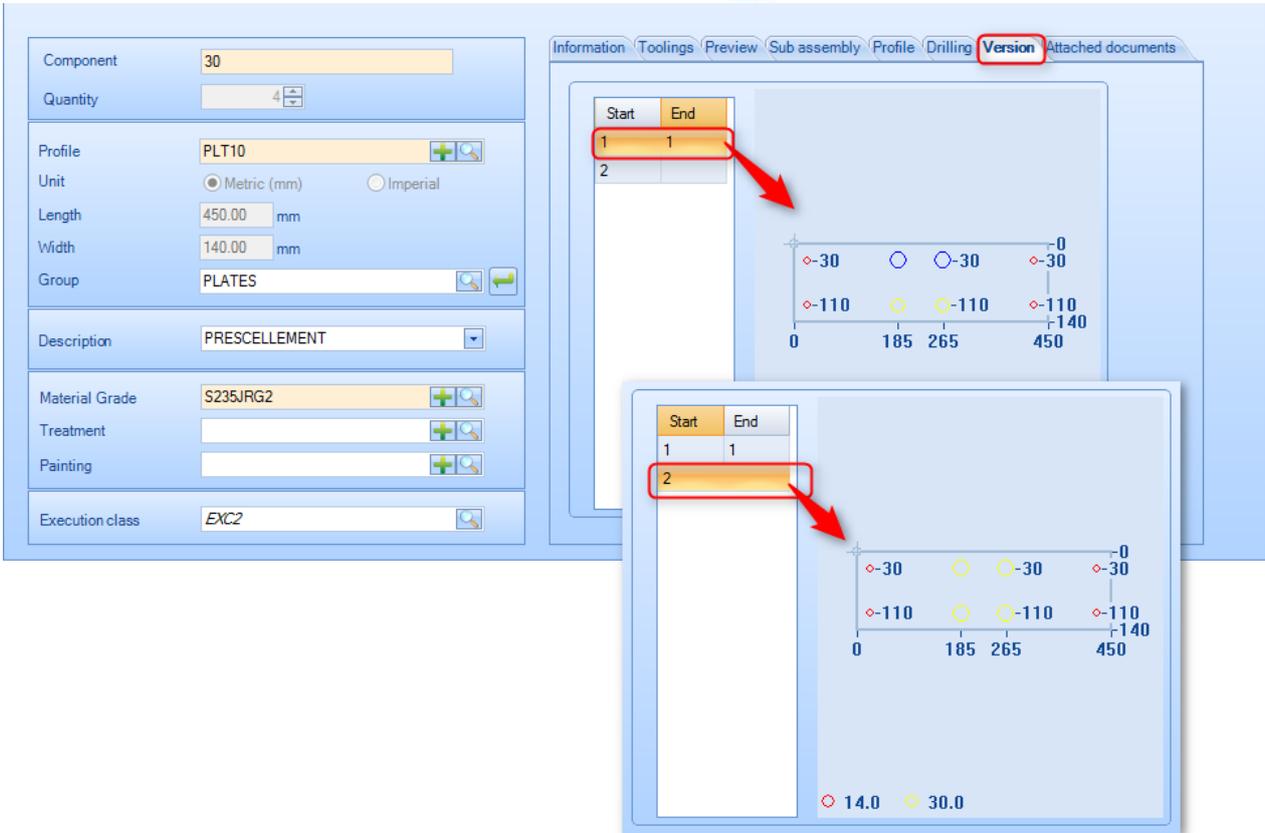
Vergleich von Komponenten:

Navigieren Sie in der Baumstruktur zu dem Teil, das Sie suchen, und es wird in beiden Revisionen des Projekts angezeigt.

Komponentenrevisionen anzeigen

Es ist auch möglich, die Änderungsgeschichte einer bestimmten Komponente anzuzeigen.

Im Optionen-Bildschirm einer Komponente befindet sich bei Komponenten, die revidiert wurden, eine Registerkarte VERSION zur Anzeige der verschiedenen Versionen des Teils.



The screenshot displays the 'Version' tab in the Steel Projects PLM software. On the left, a component details panel shows the following information:

- Component: 30
- Quantity: 4
- Profile: PLT10
- Unit: Metric (mm)
- Length: 450.00 mm
- Width: 140.00 mm
- Group: PLATES
- Description: PRESCELLEMENT
- Material Grade: S235JRG2
- Treatment:
- Painting:
- Execution class: EXC2

The main area shows a 'Version' comparison table and a technical drawing of a plate with holes. The table has columns for 'Start' and 'End' versions. The drawing shows a plate with a width of 140 mm and a length of 450 mm. Holes are located at 30 mm from the ends and 110 mm from the center. The drawing is annotated with dimensions: 0, -30, -110, 185, 265, 140, 450, and 0.

The 'Version' tab is highlighted in red. The 'Start' and 'End' columns in the table are also highlighted in red. A red arrow points from the 'Start' column to the technical drawing. A legend at the bottom of the drawing indicates hole diameters: 14.0 (red circle) and 30.0 (yellow circle).

Das linke Raster zeigt die Reichweite der Gültigkeit der Komponente (im obigen Beispiel wurde die Komponente in Revision 1 und Revision 2 geändert).

Wie in der Revisionsvergleichstabelle ist es möglich, die Version mit einem Doppelklick auf das Vorschaubild anzuzeigen.

Daten



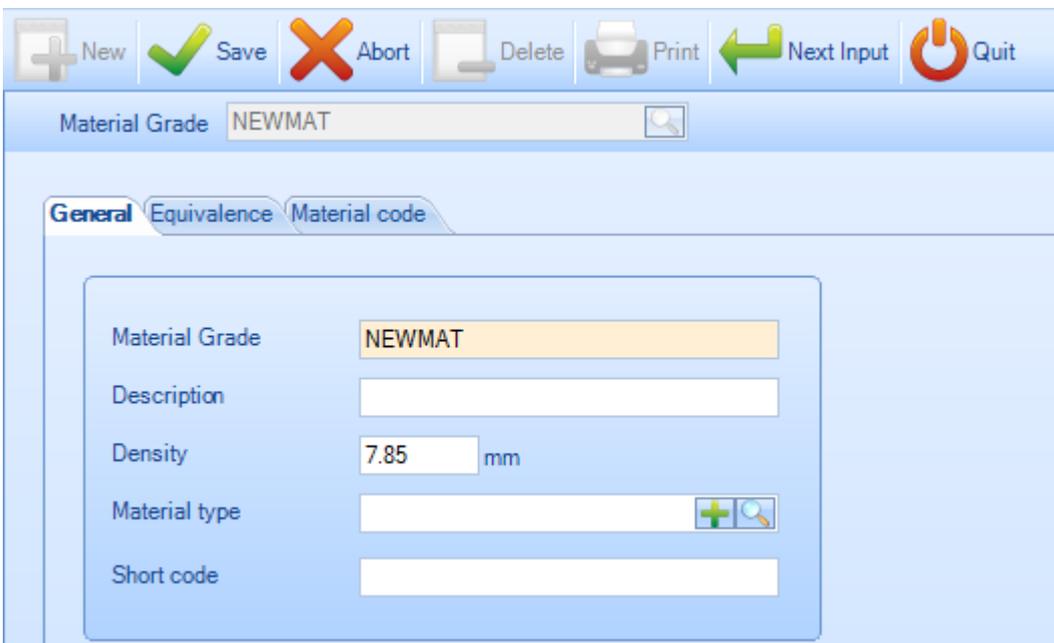
In diesem Menü können Sie die meisten Daten für Ihr Unternehmen einstellen

Materialgüteklasse

In diesem Menü können Sie Ihre spezifischen Materialgüteklassen anzeigen oder konfigurieren. Einige Standardklassen werden automatisch erstellt und Sie können diese nach Ihren Wünschen modifizieren. Um eine neue Materialgüteklasse zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.



Sie können dann eine Beschreibung und Dichte hinzufügen (die Standarddichte von Stahl ist 7,85) und dann entweder auf SAVE (Speichern) zum Speichern und Schließen klicken oder auf NEXT INPUT (Nächste Eingabe) zum Hinzufügen einer weiteren Materialgüteklasse.



Sie können einen Materialtyp festlegen. Dies wird Ihnen dabei helfen, den Materialcode-Link zu definieren.

Material Grade S235JR

General Equivalence Material code

Material Grade S235JR
 Description EN10025/93
 Density 7.90 mm
 Material type  
 Short code

Material type 

ID	Material type
1	MATERIAL TYPE2
2	MATERIAL TYPE 1

Je nach Projektverwaltungsoption können Sie Gleichwertigkeit zwischen Materialgüteklassen festlegen.

General STEEL PROJECTS

Project manager

Default treatment 

Material Grade By Default 

Default painting 

▶ Status Management

Job management

Product Management

▶ Sub assembly management

Drawing quantity

Revision Management

Material Grade Upgrade

Profiles Upgrade

Project customer management

▶ Part checking

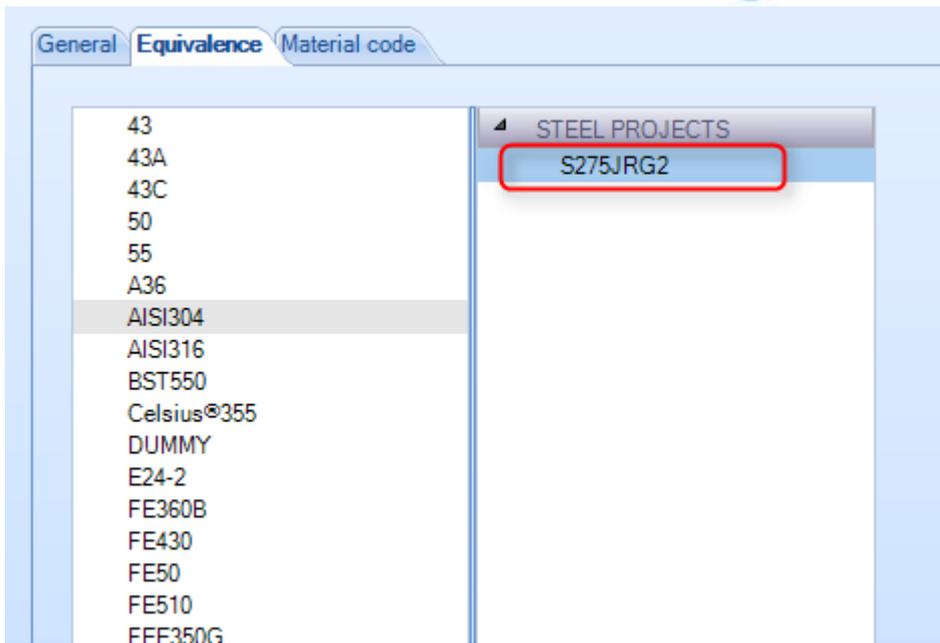
Warning if part is in drawing in production

Priority mode 

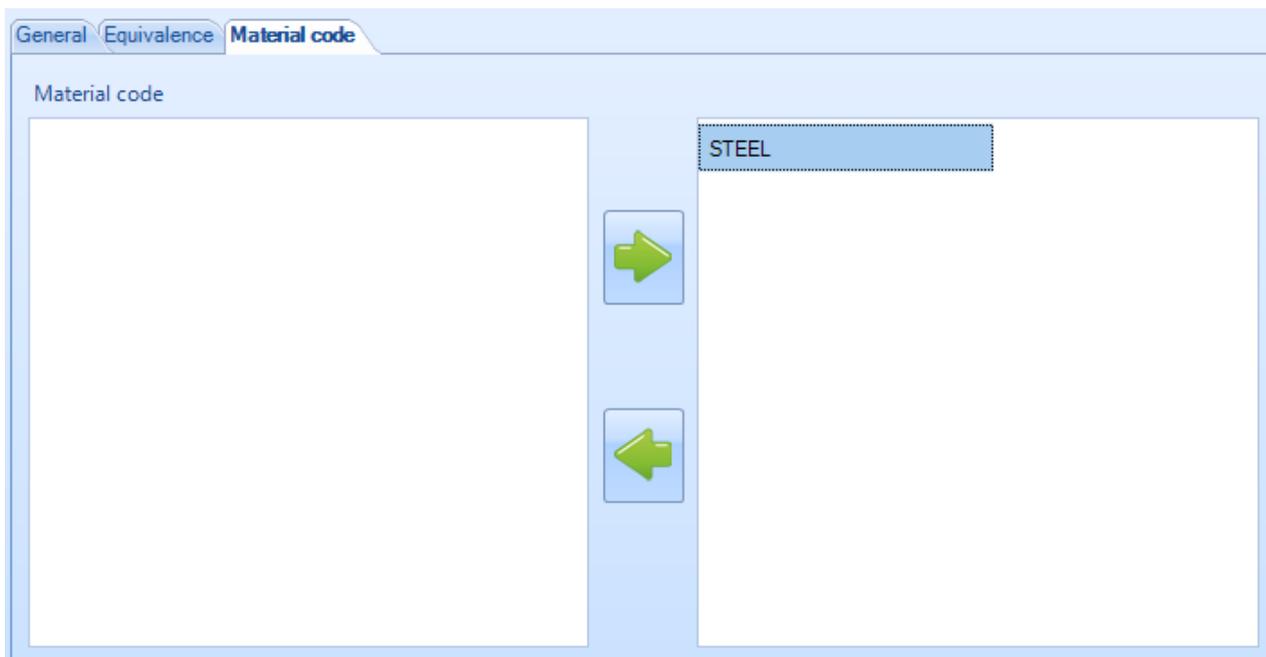
Sites and departments management

Workstation multi export

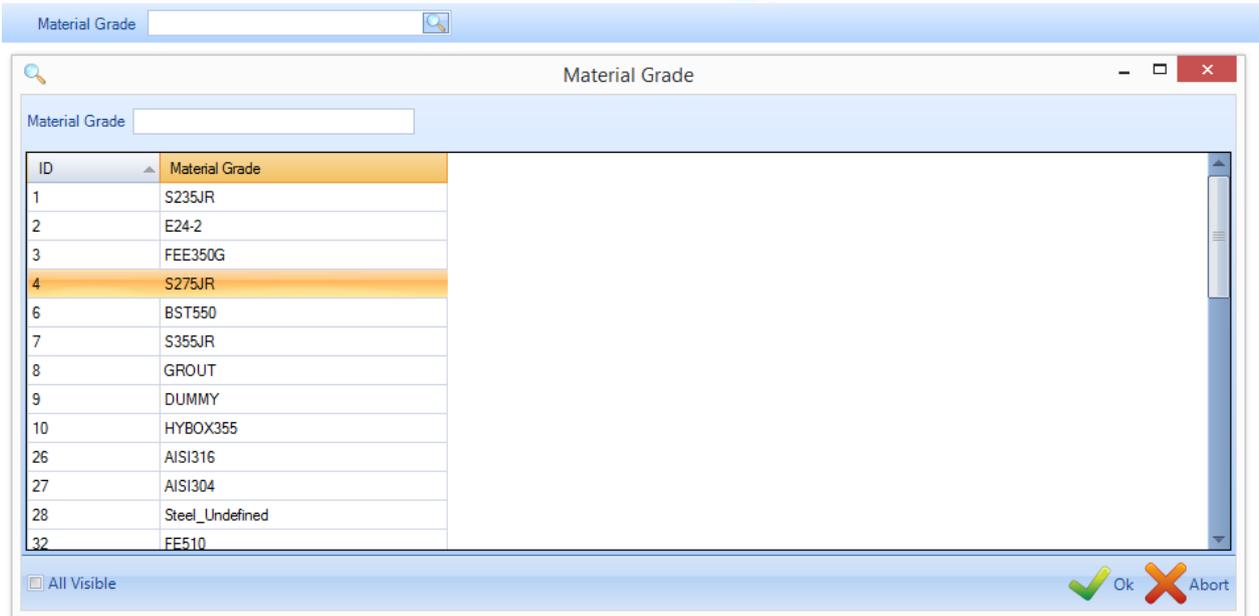
▶ EN 1090 standard management



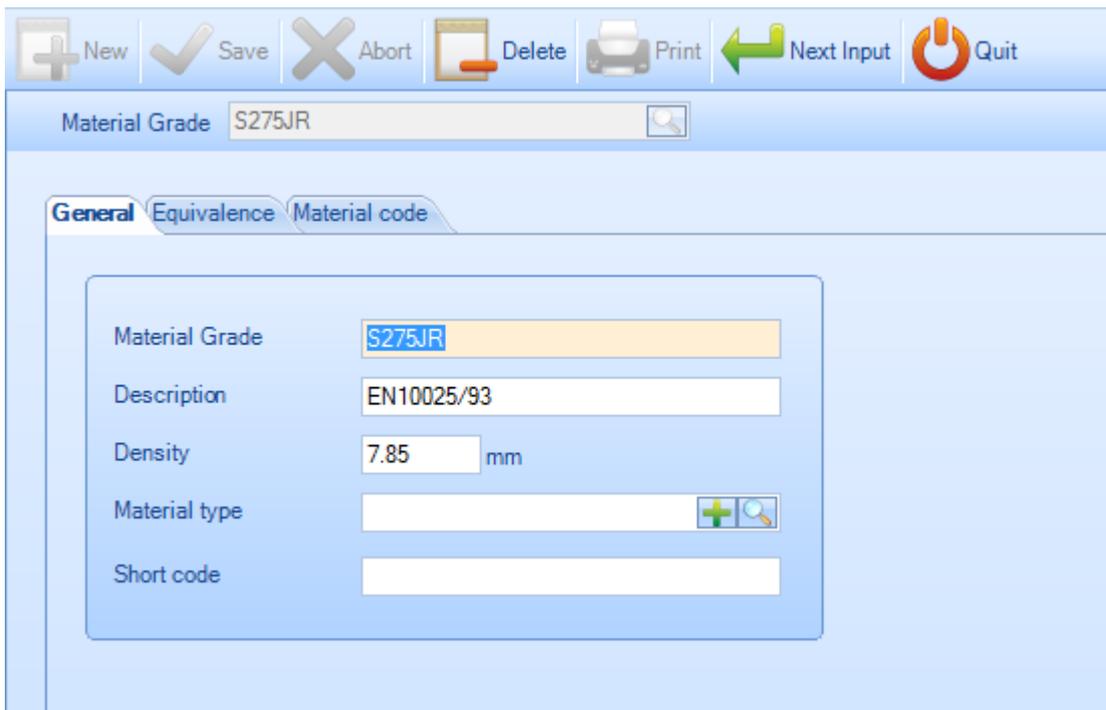
Sie können den Materialcode für jede Materialgüteklasse oder nach festgelegtem Materialtyp definieren.



Zum Anzeigen der Liste der Materialgüteklassen drücken Sie entweder F3 oder doppelklicken Sie in das Suchfeld.



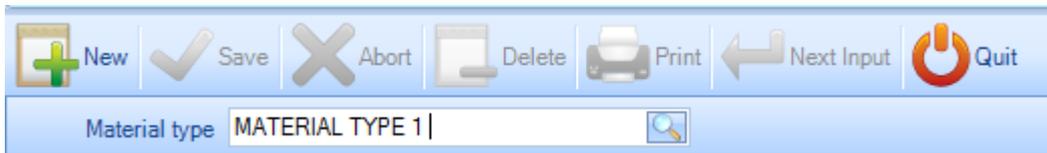
Doppelklicken Sie dann auf eine der Güteklassen, um Namen, Beschreibung oder Dichte zu ändern, oder sie aus der Datenbank zu löschen.



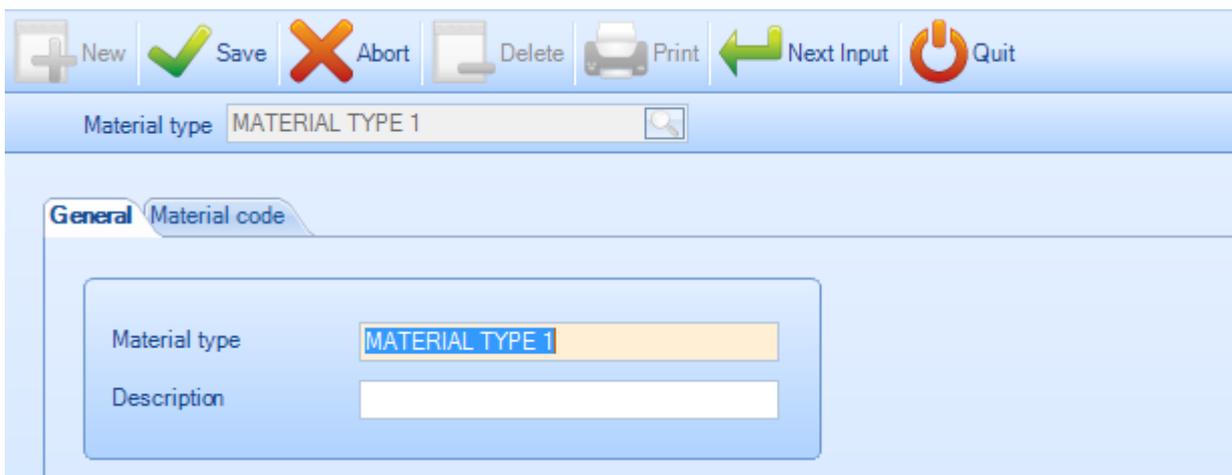
Materialtyp

In diesem Menü können Sie einen spezifischen Materialtyp anzeigen oder konfigurieren. Dieser Parameter wird nur für das Blechverschachtelungsmodul verwendet und gruppiert eine Liste von Materialgüteklassen zur Verbindung mit einem bestimmten Materialcode um.

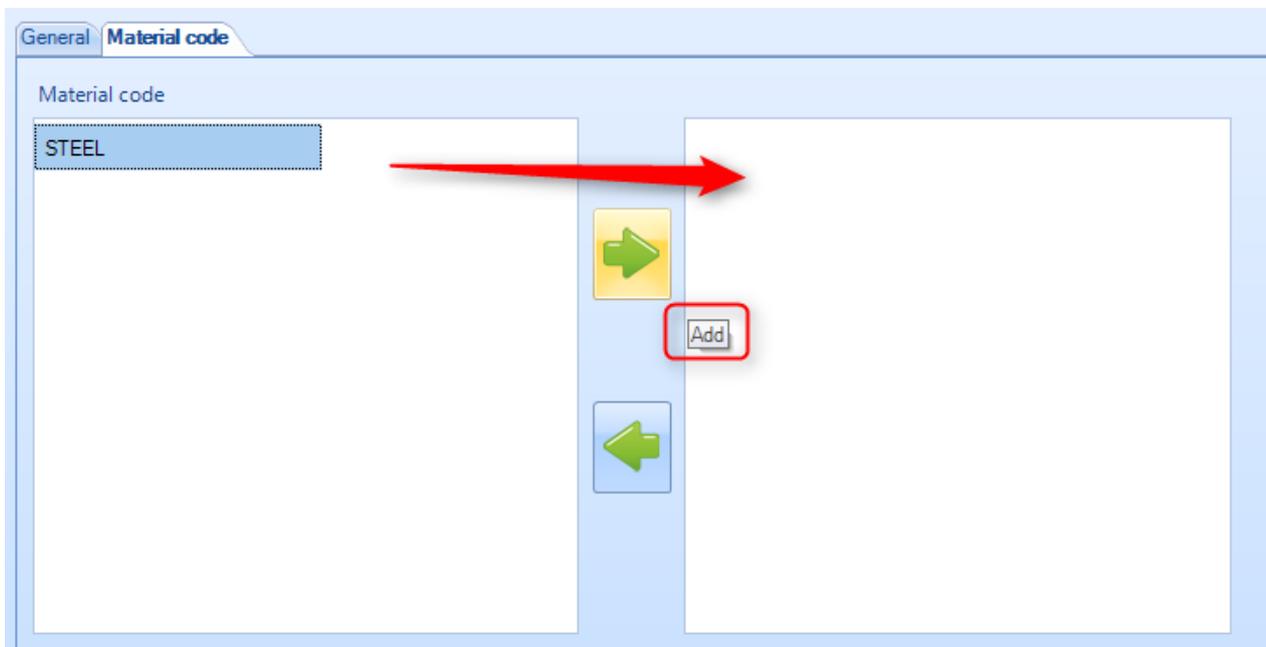
Um einen neuen Materialtyp zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.



Sie können dann eine Beschreibung hinzufügen.



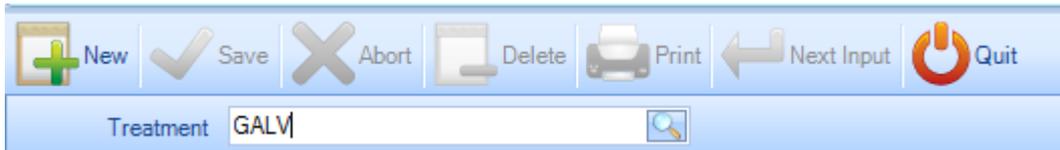
Sie können dann einen Materialcode für diesen Materialtyp bestimmen.



Behandlung

In diesem Menü können Sie Ihre bestimmten Behandlungen anzeigen oder konfigurieren. Behandlungen sind zusätzliche Bearbeitungen, die nicht auf einer CNC-Maschine durchgeführt werden – zum Beispiel Sandstrahlen oder Verzinken. Mit der die Behandlungsfunktion im PLM können Sie spezifische Listen oder benutzerdefinierte Arbeitsabläufe für automatische Handlingsysteme erstellen.

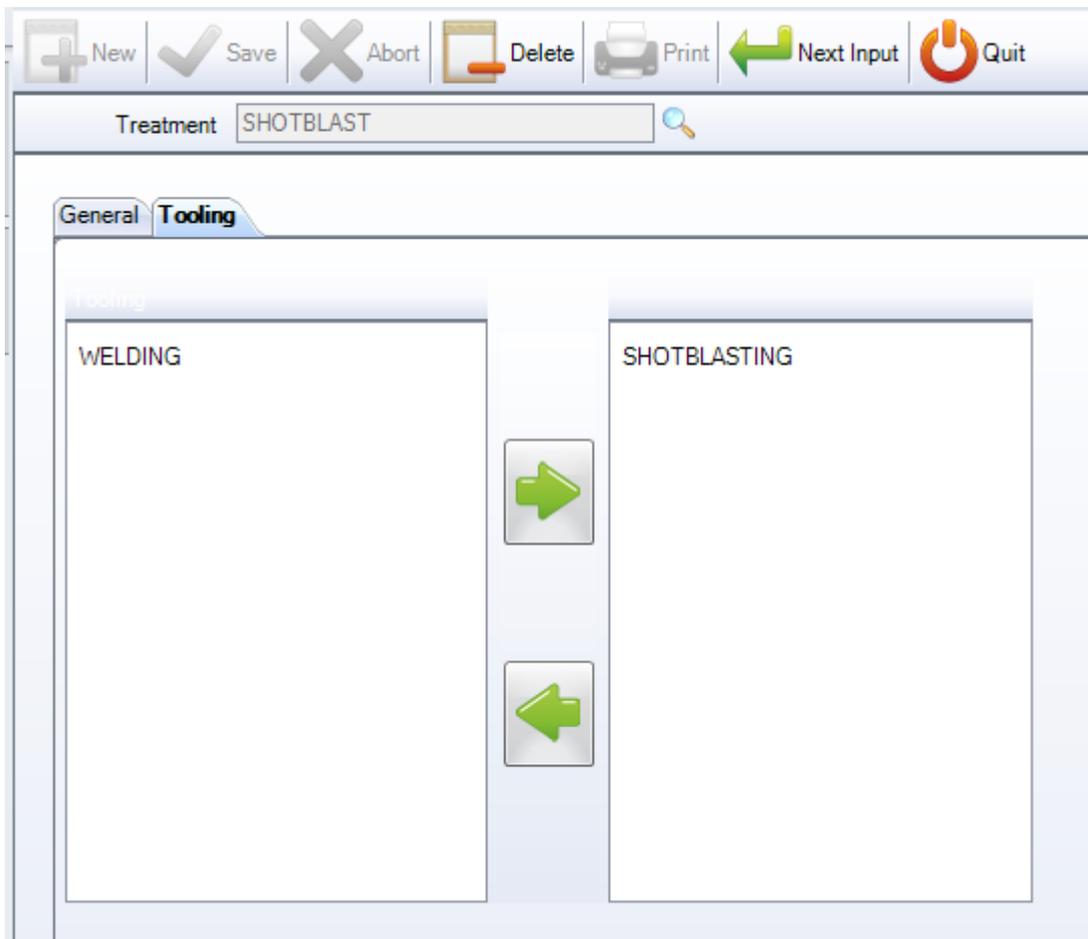
Um eine neue Behandlung zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.



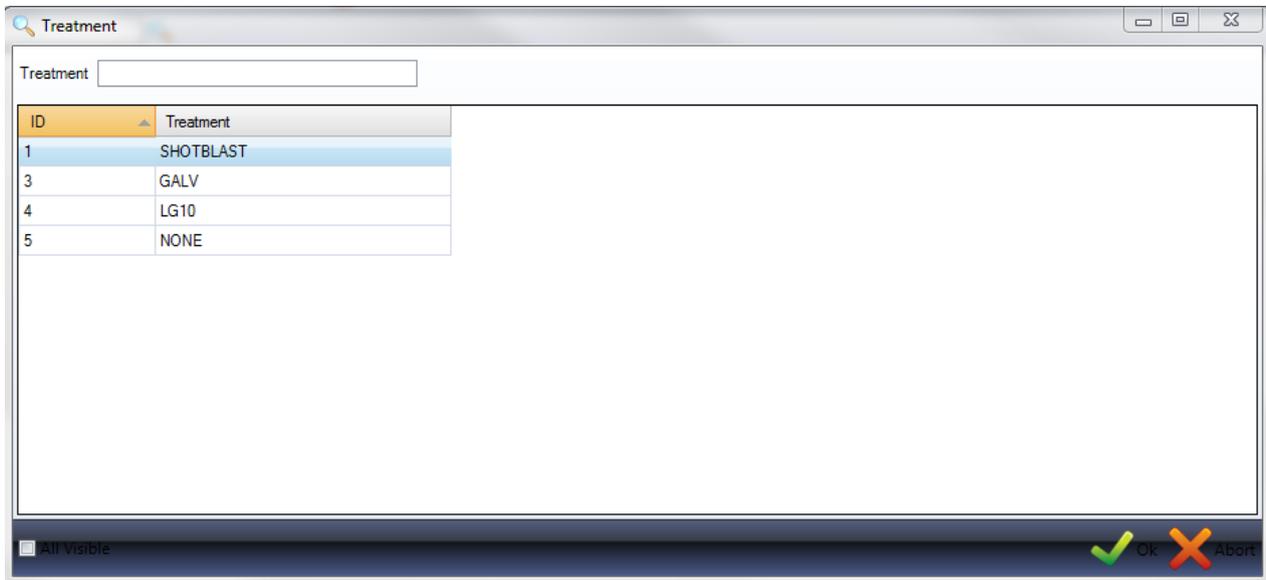
Sie können dann eine Beschreibung hinzufügen und dann entweder auf SAVE (Speichern) zum Speichern und Schließen klicken oder auf NEXT INPUT (Nächste Eingabe) zum Hinzufügen einer weiteren Behandlung.

Tooling (Werkzeugeinstellungen) - Die Werkzeugeinstellungen der Behandlung müssen Sie hier vornehmen. Dies ist erforderlich, wenn Sie eine CNC-Maschine haben, die die Behandlung automatisch durchführen kann – zum Beispiel eine automatische Strahlanlage.

Weitere Informationen zu den Werkzeugeinstellungen [finden Sie hier](#).



Zum Anzeigen der Liste der Behandlungen drücken Sie entweder F3 oder doppelklicken Sie in das Suchfeld. Standardmäßig ist diese Liste leer.

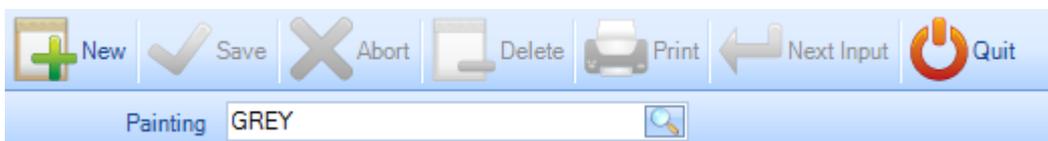


Doppelklicken Sie auf eine Werkzeugeinstellung, um sie anzuzeigen und bei Bedarf eine Beschreibung hinzuzufügen.

Anstrich

In diesem Menü können Sie verschiedene Arten von Anstrichen anzeigen oder konfigurieren. Dies kann für Berichterstattung, automatische Berechnung der Farbmenge oder für individuelle Arbeitsabläufe für verschiedene gestrichene oder nicht gestrichene Objekte verwendet werden. Sie können auch verschiedene Regeln für nicht gestrichene Stangen mit Einzelflansch einstellen.

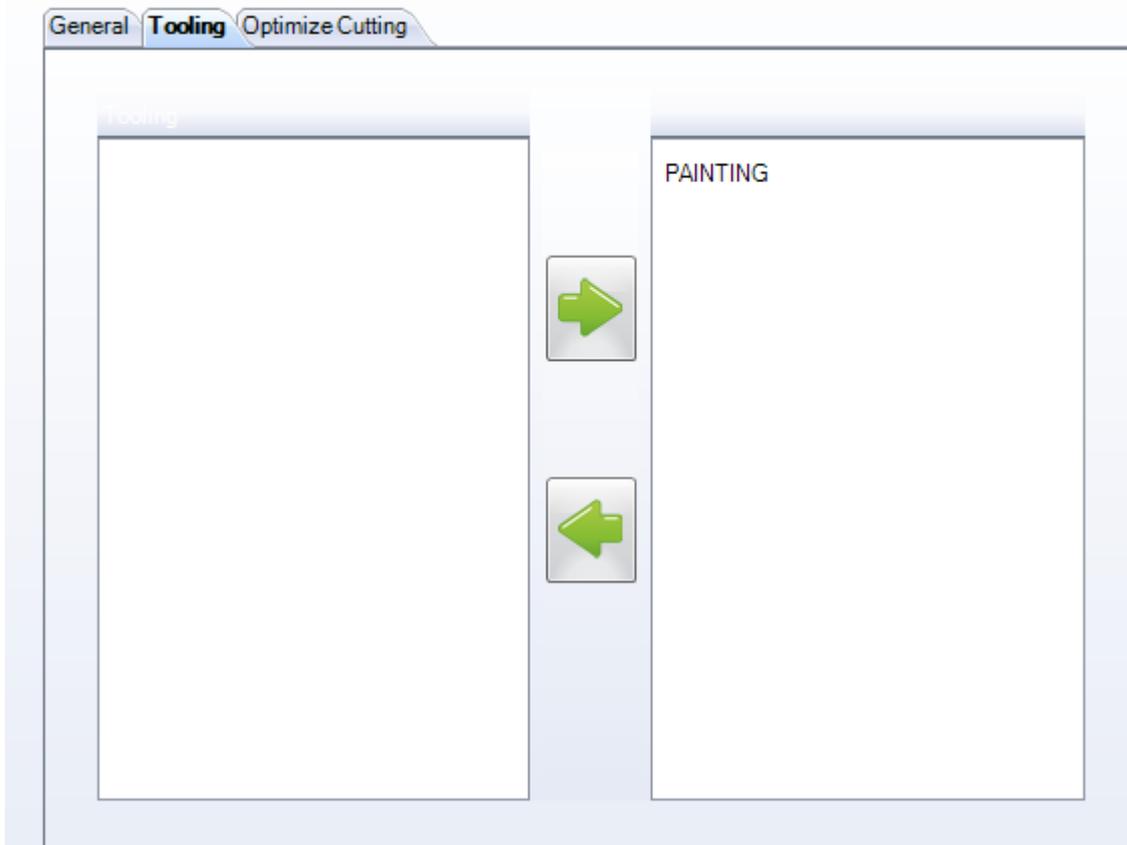
Um eine neue Art von Anstrich zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.



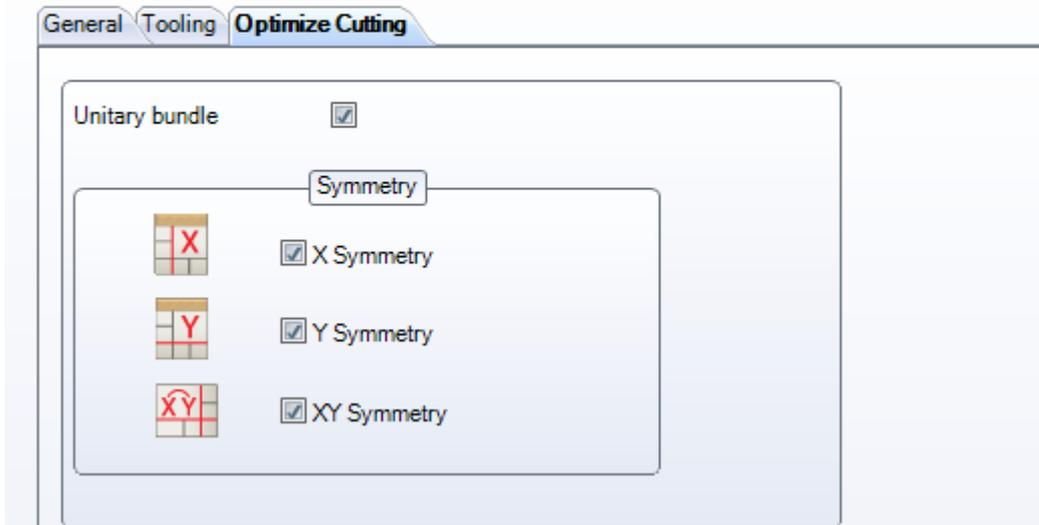
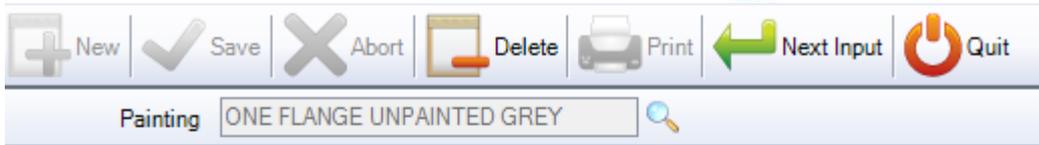
General (Allgemein) - Legen Sie die standardmäßige Dicke der Farbschicht dieser Art von Anstrich fest.

Tooling (Werkzeugeinstellungen) - Die Werkzeugeinstellungen für den Anstrich müssen Sie hier vornehmen. Dies ist erforderlich, wenn Sie eine CNC-Maschine haben, die den Anstrich automatisch durchführen kann – zum Beispiel eine automatische Lackieranlage.

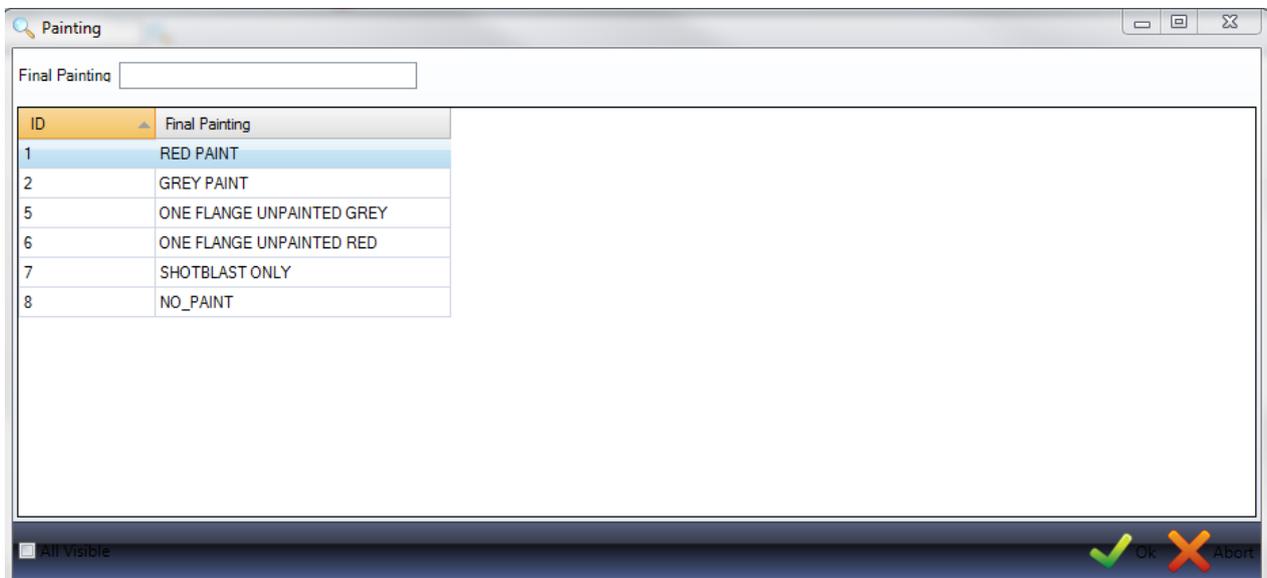
Weitere Informationen zu den Werkzeugeinstellungen [finden Sie hier](#).



Optimize Cutting (Schneidoptimierung) - Wenn Sie nicht gestrichene Stangen mit Einzelflansch herstellen, können Sie dies hier durch Ausschalten der Teilerotation tun, die das Abschnittverschachtelungsmodul zur Optimierung der Verschachtelung verwendet. Dies ermöglicht, dass bei allen verschachtelten Teilen dieser Art von Anstrich der obere Flansch des Teils sich immer am gleichen Ort der Stange befindet.



Zum Anzeigen der Liste der Bearbeitungen drücken Sie entweder F3 oder doppelklicken Sie in das Suchfeld. Standardmäßig ist diese Liste leer.



Doppelklicken Sie auf eine Art von Anstrich, um sie anzuzeigen und bei Bedarf zu modifizieren.

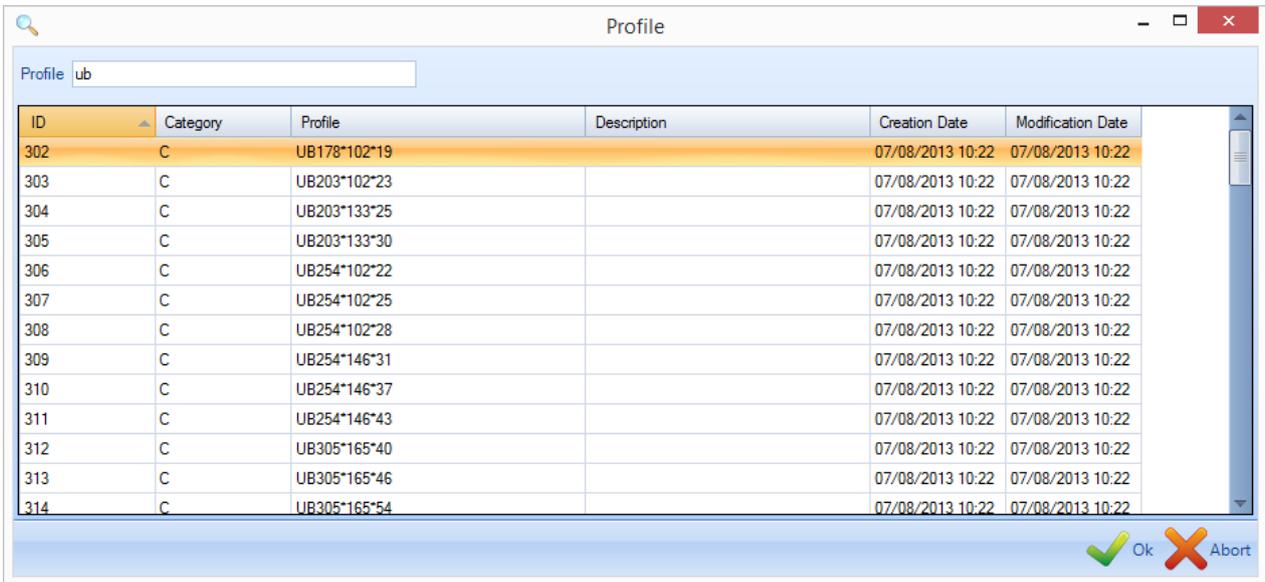
Profile

Dieses Menü öffnet die Profilverwaltung. Eine vollständige Liste von Standardprofilen ist in der Datenbank standardmäßig enthalten. Beim Importieren aus bestimmten CAD-Dateien werden Profile automatisch der Datenbank hinzugefügt.

Profile anzeigen

Zum Anzeigen der Liste der Profile drücken Sie entweder F3 oder doppelklicken Sie in das Suchfeld.

Ein neues Fenster wird geöffnet. Sie können etwas in dieses Feld eintippen, um die Ergebnisse zu filtern.



ID	Category	Profile	Description	Creation Date	Modification Date
302	C	UB178*102*19		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
303	C	UB203*102*23		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
304	C	UB203*133*25		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
305	C	UB203*133*30		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
306	C	UB254*102*22		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
307	C	UB254*102*25		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
308	C	UB254*102*28		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
309	C	UB254*146*31		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
310	C	UB254*146*37		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
311	C	UB254*146*43		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
312	C	UB305*165*40		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
313	C	UB305*165*46		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
314	C	UB305*165*54		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22

Doppelklicken Sie auf ein Profil, um seine Details anzuzeigen. Hier können Sie, wenn erforderlich, die Abmessungen modifizieren.

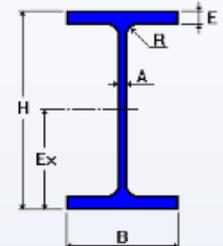
Profile

General

Profile
 Metric (mm)
 Imperial

Description
 Maximum Scrap mm

H	<input type="text" value="256.00"/>	H1	<input type="text"/>
B	<input type="text" value="146.40"/>	B1	<input type="text"/>
C	<input type="text"/>	C1	<input type="text"/>
A	<input type="text" value="6.30"/>	A1	<input type="text"/>
E	<input type="text" value="10.90"/>	E1	<input type="text"/>
R	<input type="text" value="7.60"/>	R1	<input type="text"/>
		R2	<input type="text"/>



Ex	<input type="text" value="0.00"/>
Ey	<input type="text"/>
Tr	<input type="text" value="0.00"/>
Tr1	<input type="text" value="0.00"/>
Prc	<input type="text"/>
Prc1	<input type="text"/>

Weight Kg/ml
 Surface m²/ml
 Section mm²

Neue Profile hinzufügen

Wenn Sie ein Teil mit einer individuellen Profilgröße manuell zeichnen müssen, müssen Sie es zunächst der Profilverwaltung hinzufügen.

Um ein neues Profil zur Datenbank manuell hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.

Profile

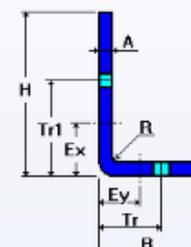
Wählen Sie dann die Art des Profils durch Anklicken des entsprechenden Symbols aus und fügen Sie die Profilabmessungen hinzu.

Das Gewicht, die Fläche und der Abschnitt werden automatisch berechnet.

General

Profile	<input type="text" value="L600*50*5"/>	<input checked="" type="radio"/> Metric (mm)	<input type="radio"/> Imperial
Description	<input type="text"/>	Maximum Scrap	<input type="text" value="0.00"/> mm

H	<input type="text" value="0.00"/>	H1	<input type="text"/>
B	<input type="text" value="0.00"/>	B1	<input type="text"/>
C	<input type="text"/>	C1	<input type="text"/>
A	<input type="text" value="0.00"/>	A1	<input type="text"/>
E	<input type="text"/>	E1	<input type="text"/>
R	<input type="text" value="0.00"/>	R1	<input type="text"/>
		R2	<input type="text"/>



Ex	<input type="text" value="0.00"/>
Ey	<input type="text" value="0.00"/>
Tr	<input type="text" value="0.00"/>
Tr1	<input type="text" value="0.00"/>
Prc	<input type="text"/>
Prc1	<input type="text" value="0.00"/>

Weight	<input type="text" value="0.00"/> Kg/ml
Surface	<input type="text" value="0.0000"/> m²/ml
Section	<input type="text" value="0.00"/> mm²

							ML
							M²
							UN
							P

Wenn Sie fertig sind, klicken Sie auf SAVE (Speichern) zum Speichern und Schließen oder auf NEXT INPUT (Nächste Eingabe) zum Hinzufügen eines weiteren Profils.

Standard-Flachmaterial

Standard-Flachmaterial sind Teile, für die PLM eine Abschnittverschachtelung durchführen kann, so dass sie durch eine lineare Maschine wie zum Beispiel eine Säge-Bohr-Anlage oder eine Winkelanlage geführt werden können.

Sie können diesen Bildschirm benutzen, um die Standardgrößen für Flachmaterial einzustellen.

Ein Teil mit einer Größe, die nicht auf dieser Liste ist bzw. ein Teil, das keiner Standardform entspricht, wird zum Zwecke der Blechverschachtelung als Winkelstück\Blech importiert werden.

		Thickness														
		1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	10.00	15.00	20.00	25.00	30.00	35.00	40.00	45.00	50.00
Width	5.00	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>											
	6.00	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	10.00	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>											
	15.00	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	20.00	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	25.00	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>
	30.00	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>

Um eine neue Größe der Liste hinzuzufügen, tippen Sie die Größe in das Feld ein und klicken Sie die

rechte -Schaltfläche, um die Dicke einzustellen, und die untere -Schaltfläche, um eine Breite hinzuzufügen.

Wenn Sie dann auf einen Verbindungspunkt auf dem Raster klicken, wird diese Option schwarz gekennzeichnet und als Standard-Flachmaterial erkannt werden.

Zur Mehrfachauswahl oder Deaktivierung einer Zeile oder Spalte wählen Sie die Kreise mit der Maus aus,

während Sie die Umschalttaste oder Strg.-Taste halten, und klicken Sie .

Um eine gewisse Dicke oder Breite vollständig von der Liste zu löschen, klicken Sie auf die Zeile und dann

auf .

Kunde

Sie können dieses Menü benutzen, um Angaben zu Ihren Kunden hinzuzufügen – zur Automatisierung von Berichten und zum Anzeigen von Dokumenten aus der Dokumentenverwaltung.

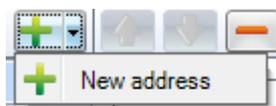
Um einen neuen Kunden zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.

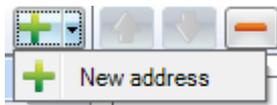


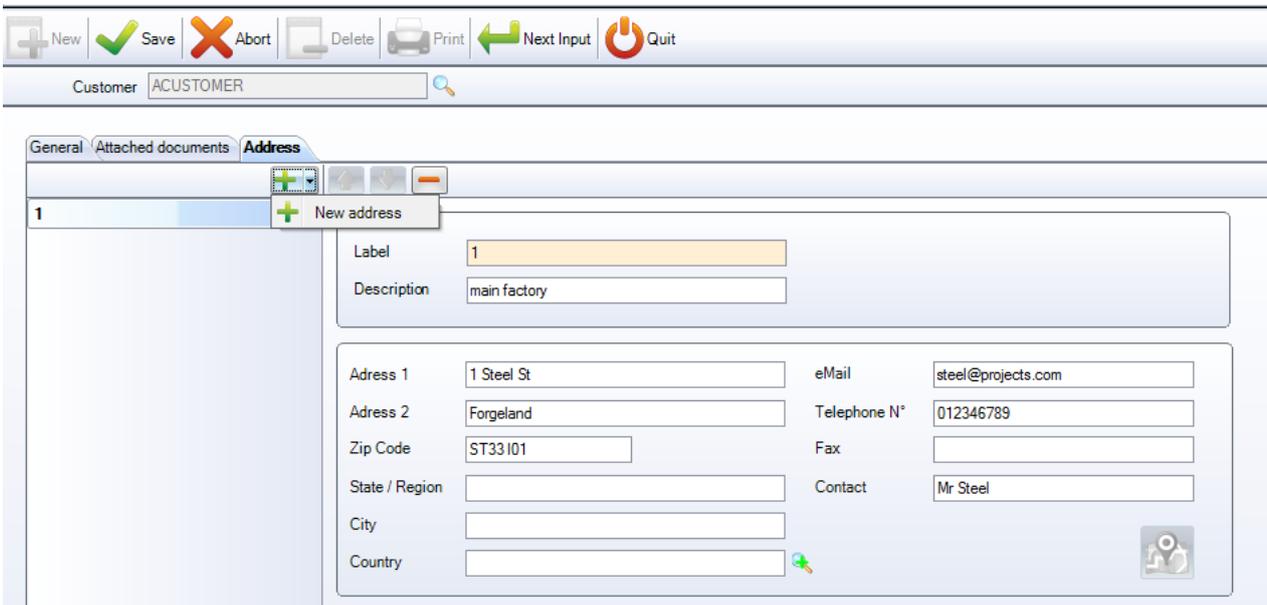
General (Allgemein) - Fügen Sie Kundenangaben hinzu – einschließlich USt-IdNr. und Bemerkungen. Diese Informationen können mit dem Kunden verknüpft und auf Berichten angezeigt werden.

Attached Documents (Anhänge) - Zeigt alle Dokumente, die mit der DOKUMENTENVERWALTUNG angehängt worden sind.

Address (Adresse) - Fügen Sie die Adresse dieses Kunden hinzu.



Um eine neue Adresse hinzuzufügen, klicken Sie  und geben Sie die Angaben unten ein.



Gehen Sie genauso vor, um eine weitere Adresse hinzuzufügen.

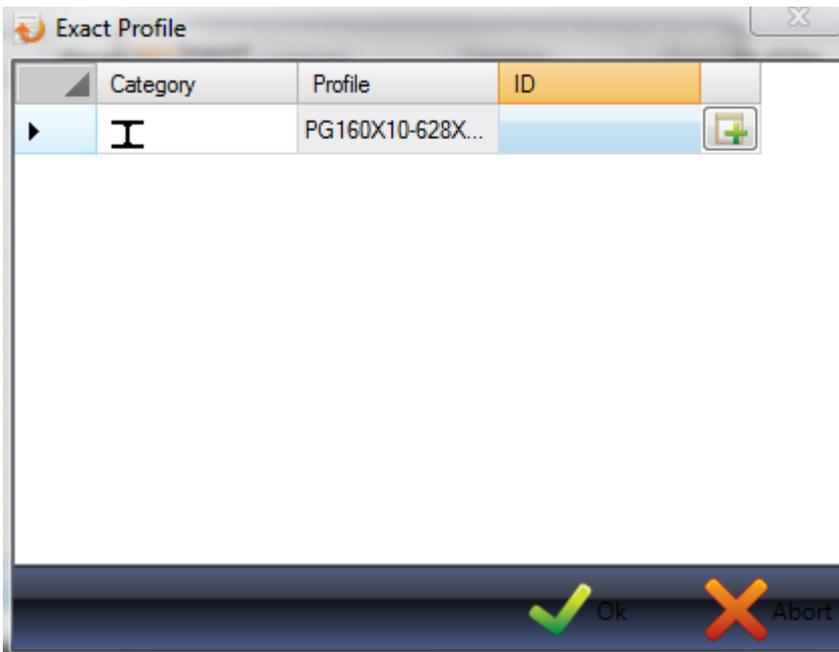
Sobald Sie fertig sind, klicken Sie auf  zum Speichern und Beenden oder auf , um einen neuen Kunden hinzuzufügen.

Genau\ s Profil \ Materialgüteklasse

Es ist möglich Nicht-Standardprofile oder -Materialgüteklassen mit Standardwerten, die Sie in Ihrer Datenbank eingestellt haben, zu verknüpfen. Mit dieser Option werden sie automatisch zu dem Profil oder der Materialgüteklasse geändert, die Sie eingestellt haben.

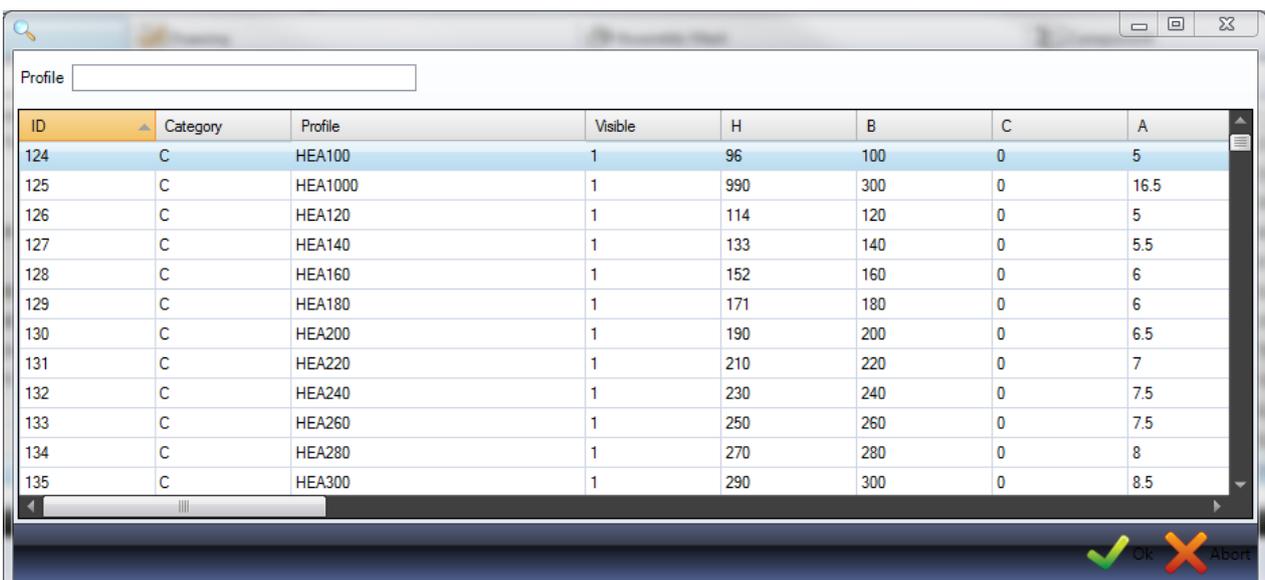
Um diese Option zu benutzen, müssen Sie sie zuerst im [KONFIGURATIONS](#)-Menü aktivieren.

Die Verknüpfungen werden erstellt, wenn Teile mithilfe einer Option in dieser Phase importiert werden. Wenn die Konfigurationsoption aktiviert ist, wenn Sie versuchen, ein Teil mit einem Profil oder einer Güteklasse zu importieren, das nicht in Ihrer Datenbank ist, wird sich das Fenster Exact Profile (Genaueres Profil) öffnen.



Wenn Sie  klicken, wird das Profil zur Datenbank hinzugefügt. Wenn Sie das ID-Feld doppelklicken, wird ein neues Fenster geöffnet, in dem Sie ein Profil finden, das mit diesem verknüpft werden kann.

Sie können etwas in das Profelfeld eintippen, um die Ergebnisse zu filtern.



Dieses Menü ermöglicht Ihnen, alle erstellten Verknüpfungen anzuzeigen und zu löschen.

Klicken Sie auf die jeweilige Registerkarte, um die Liste anzuzeigen.

Um eine Verknüpfung zu löschen, klicken Sie darauf in der Liste und dann auf .

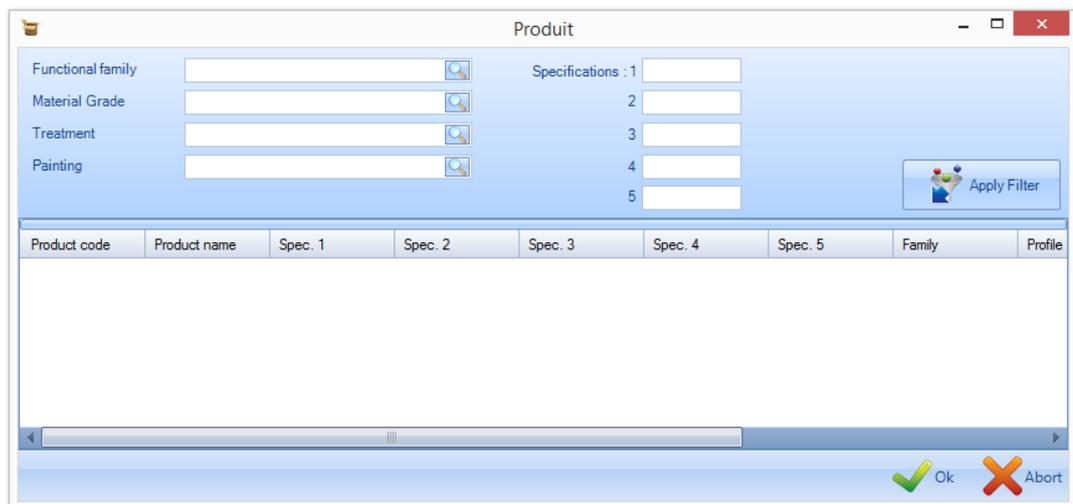
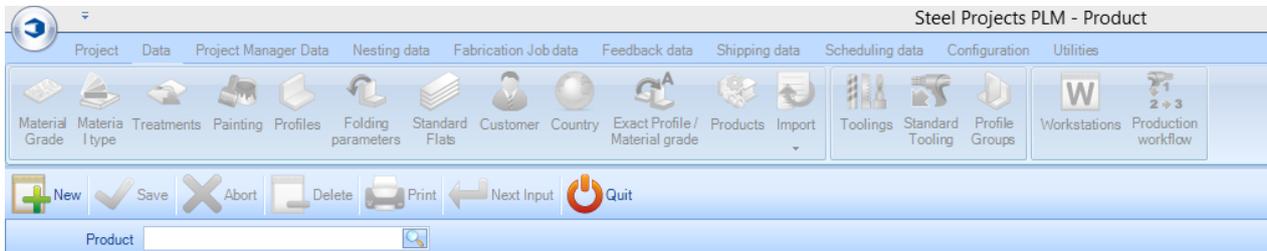
Material Grade	Exact Material Grade	Creation Date
ST37		
ST37	43A	28/03/2012 13:31:39
ST37	STEEL	07/06/2012 16:22:05
S355JR		
S355JR	50B	11/06/2012 08:17:40
S355JR	S355-JR	11/04/2012 10:21:08
S355JR	SPECIAL092	12/07/2012 10:19:00
ALMG3		
ALMG3	AL	29/06/2012 12:44:27
G0492663		
G0492663	G04926	18/09/2012 10:13:36
G0592102		
G0592102	G05921	18/09/2012 10:13:26
G0851116		
G0851116	G08511	18/09/2012 10:13:20
G0851205		
G0851205	G08512	18/09/2012 10:13:20
G0851655		
G0851655	G08516	18/09/2012 10:13:20
G0851841		
G0851841	G08518	18/09/2012 10:13:20

Produkte

Diese Option ist nur sichtbar, wenn Sie die Option Produktverwaltung aktivieren.

General	STEEL PROJECTS
Project manager	
Default treatment	<input type="text"/>
Material Grade By Default	<input type="text"/>
Default painting	<input type="text"/>
▶ Status Management	<input checked="" type="checkbox"/>
Job management	<input checked="" type="checkbox"/>
Product Management	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Sub assembly management	<input checked="" type="checkbox"/>
Drawing quantity	<input type="checkbox"/>
Revision Management	<input checked="" type="checkbox"/>
Material Grade Upgrade	<input checked="" type="checkbox"/>
Profiles Upgrade	<input checked="" type="checkbox"/>
Project customer management	<input checked="" type="checkbox"/>
▶ Part checking	<input checked="" type="checkbox"/>
Warning if part is in drawing in production	<input checked="" type="checkbox"/>
Priority mode	Not any
Sites and departments management	<input checked="" type="checkbox"/>
Workstation multi export	<input type="checkbox"/>
▶ EN 1090 standard management	<input checked="" type="checkbox"/>

Das Aktivieren dieser Option gibt Ihnen eine zusätzliche Möglichkeit, Produkte wie Schrauben, Unterlegscheiben, Muttern usw. zu verwalten.



Land

Wenn Sie in mehreren Ländern aktiv sind, können Sie diese hier auflisten, sodass sie im gesamten Programm als Drop-Down-Menüs zur Verfügung stehen.

Um ein neues Land zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.



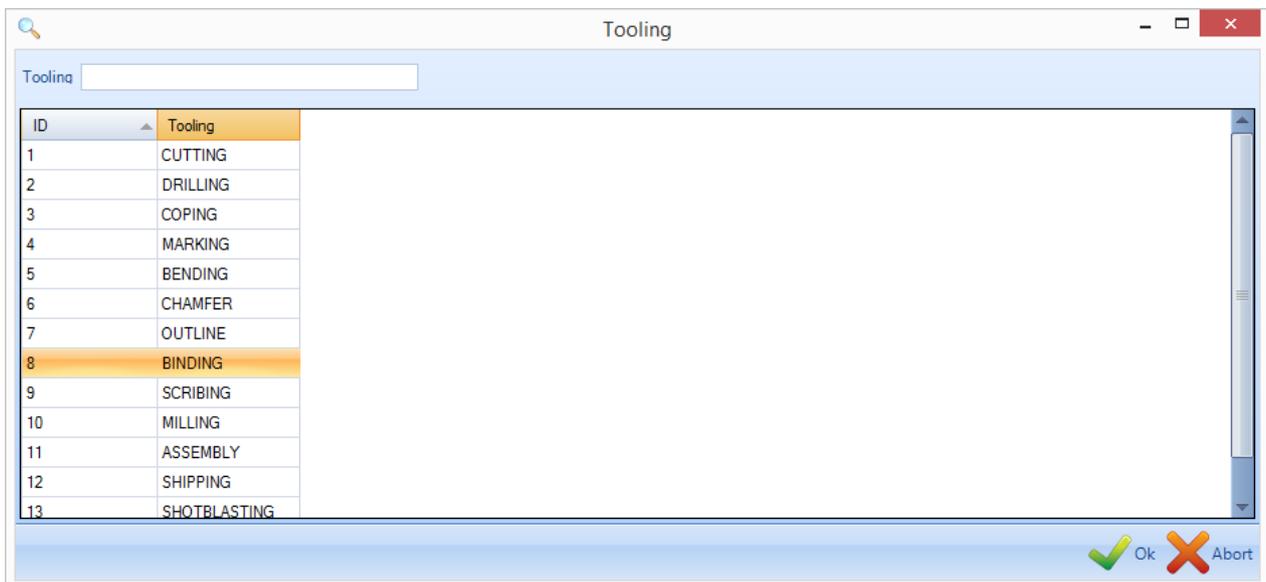
Werkzeugeinstellungen

In diesem Menü können Sie alle Werkzeugeinstellungen erstellen, die in Ihrem Werk machbar sind. Dies umfasst maschinenspezifische Werkzeugeinstellungen wie zum Beispiel Bohren, Schneiden, Ausklinken usw. sowie nicht maschinelle Prozesse wie Montage, Schweißen und Versand.

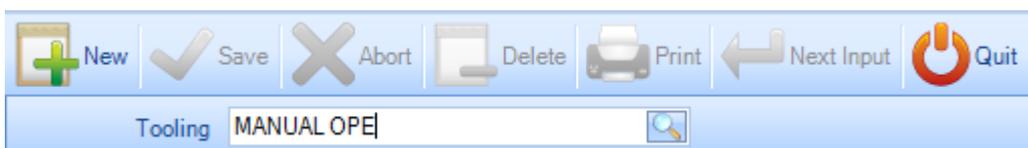
Werkzeugeinstellungen werden mit Teilen verknüpft, wenn sie gezeichnet oder in die Projektverwaltung importiert werden. Wenn ein Teil zum Beispiel Löcher hat, ist es mit der Werkzeugeinstellung Bohren verknüpft. Wenn Sie Ihre Arbeitsstationen einstellen, geben Sie an, welche Werkzeugeinstellungen dort ausgeführt werden können. Das System wird dann wissen, dass dieses Teil zu einer Arbeitsstation gesendet werden muss, an der diese Arbeit ausgeführt werden kann.

Alle Standard-Werkzeugeinstellungen sind schon voreingestellt, Sie können aber zusätzliche hinzufügen, wenn Sie ein erweitertes Produktionsrouting benötigen oder Produktionsstücküberwachung an Arbeitsstationen ohne CNC erreichen wollen.

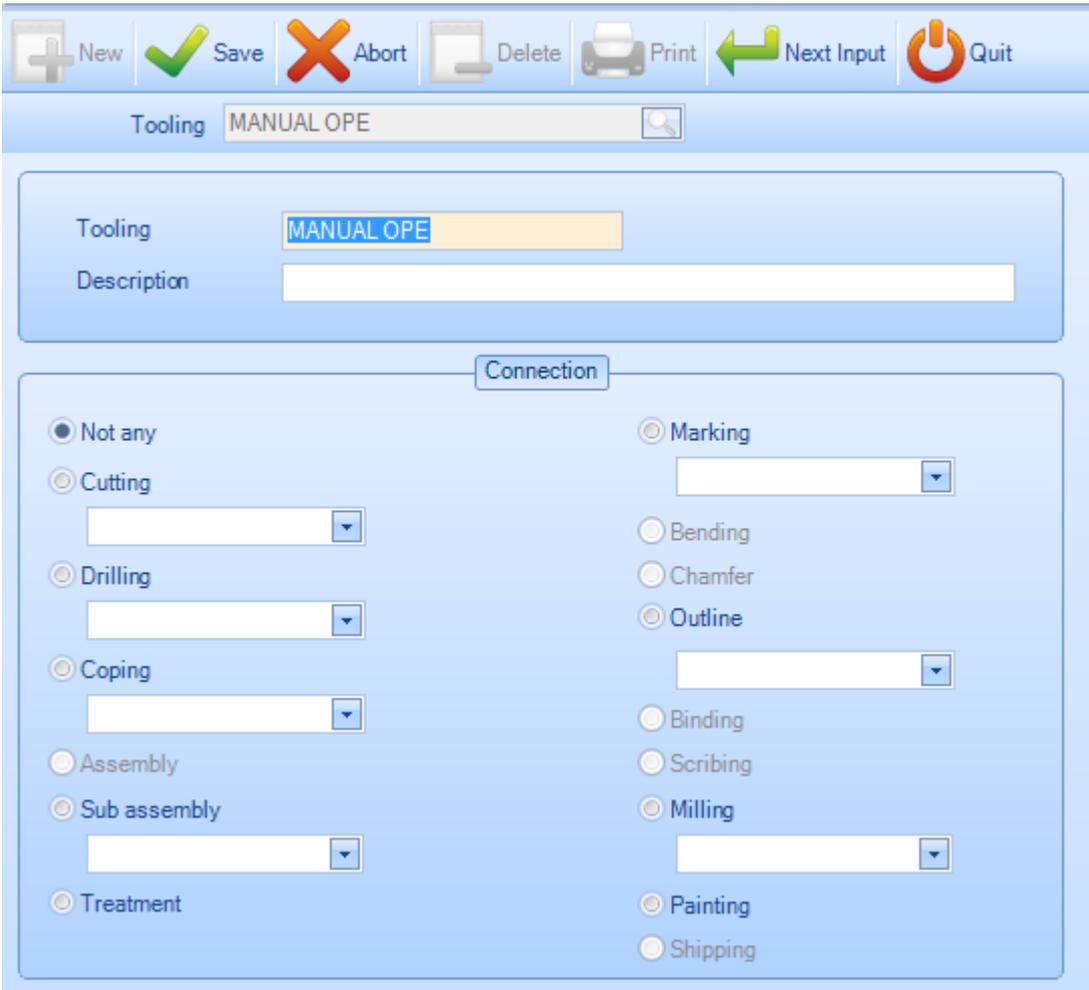
Zum Anzeigen der Liste der Werkzeugeinstellungen drücken Sie entweder F3 oder doppelklicken Sie in das Suchfeld.



Um eine neue Werkzeugeinstellung zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.



Wenn eine Standard-Werkzeugeinstellung existiert, die noch nicht benutzt worden ist, dann können Sie diese Verknüpfung von diesem Bildschirm aus machen. Wenn es sich um eine manuelle Werkzeugeinstellung handelt, müssen Sie „Not Any“ (Keine) auswählen.



Tooling **MANUAL OPE**

Tooling **MANUAL OPE**

Description

Connection

Not any
 Cutting
 Drilling
 Coping
 Assembly
 Sub assembly
 Treatment

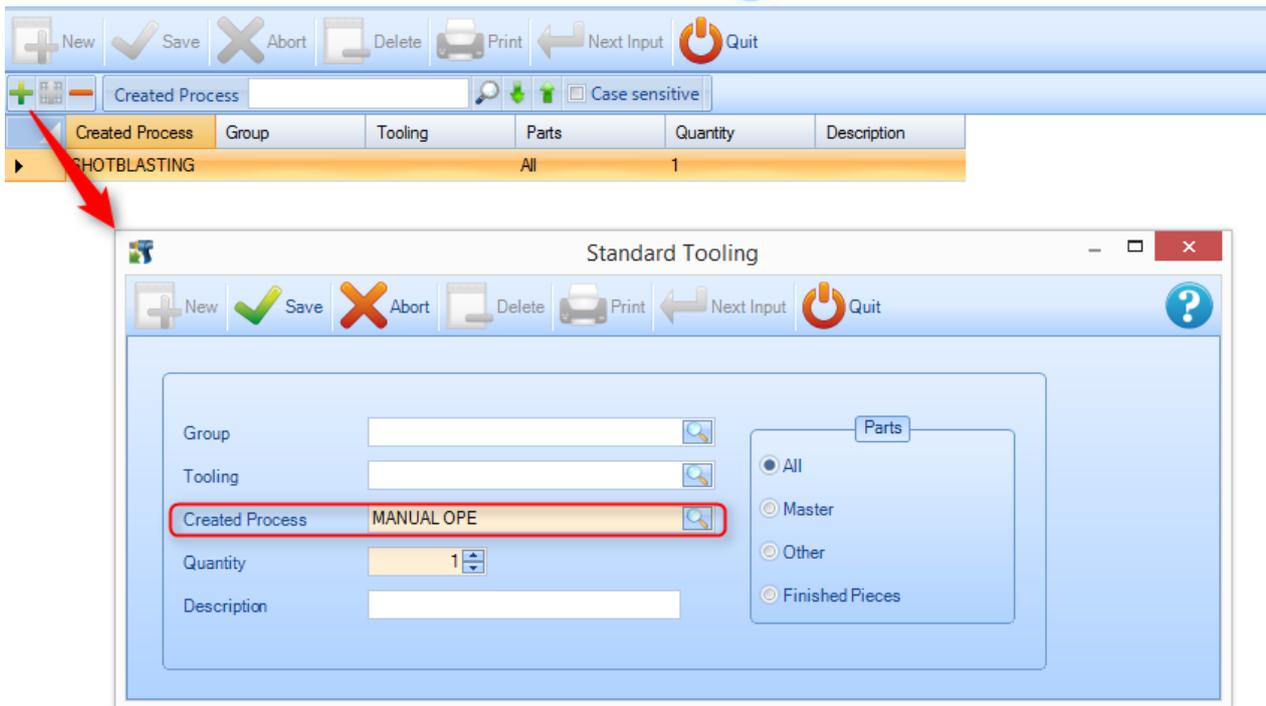
Marking
 Bending
 Chamfer
 Outline
 Binding
 Scribing
 Milling
 Painting
 Shipping

Standard-Werkzeugeinstellung

Sie können dieses Menü benutzen, um Regeln aufzustellen, die Teilen bestimmte Werkzeugeinstellungen automatisch zuweisen. Dies ist für erweitertes Maschinenrouting erforderlich, nicht für die Standardverwendung.

Um eine neue Standard-Werkzeugeinstellung hinzuzufügen, klicken Sie auf die Schaltfläche + in der Symbolleiste oder mit der rechten Maustaste und dann auf „New“ (Neu).

In diesem Fenster können Sie dann eine Profilgruppe und die Werkzeugeinstellung wählen, die entweder zu allen Teilen, zu der fertigen Baugruppe oder zum Masterteil hinzugefügt werden sollen.



Group (Gruppe) - Benutzen Sie diese Liste, um einen Prozess nur für eine Profilgruppe zu erstellen (wenn leer gelassen, wird der Prozess für alle Gruppen erstellt).

Tooling (Werkzeugeinstellungen) – Benutzen Sie diese Liste, um einen Prozess zu erstellen, der einen vorhandenen ersetzt.

Create Process (Prozess erstellen) - Dieser Parameter definiert den zu erstellenden Werkzeugeinstellungsprozess.

Quantity of tooling process (Anzahl Werkzeugeinstellungsprozess) - Dieser Parameter definiert die Anzahl

Description (Beschreibung) - Optionale Beschreibung

Parts (Teile) - Definiert den Typ von Teilen, die von der Erstellung von Werkzeugeinstellungen betroffen sind.

Profilgruppen

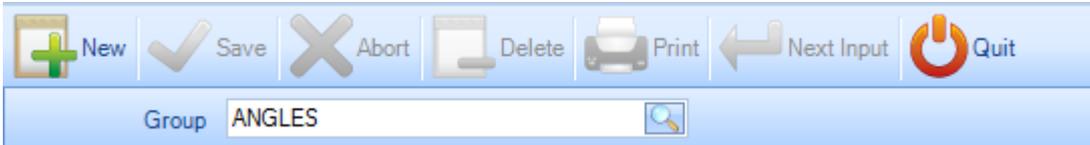
Benutzerdefinierte Profilgruppen werden benutzt, um gleiche Teile für einen spezifischen Produktionsarbeitsablauf zu gruppieren, oder Ihnen bei einer Auswahl zu helfen.

Sie können zum Beispiel Teile mit einer bestimmten Werkzeugeinstellung oder mit anderen Profil oder anderer Größe auf einem anderen Weg durch die Fertigung leiten als Teile mit anderen Charakteristika.

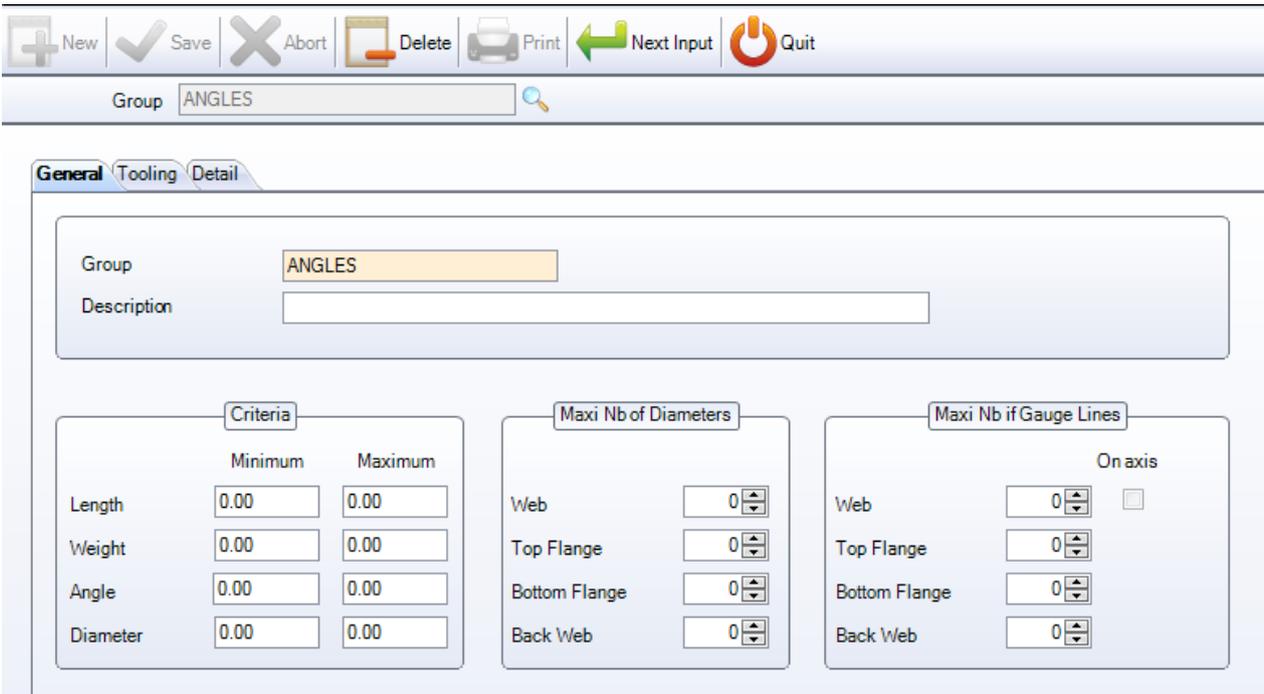
Die Komplexität Ihrer Profilgruppen hängt von der Anzahl der Arbeitsstationen in Ihrem Werk und der Komplexität Ihres Arbeitsablaufs ab.

Der Name Ihrer Gruppen kann ein gewisser Abschnitt sein oder irgendein anderer Name, der sinnvoll für Ihre Arbeit ist.

Um eine neue Profilgruppe zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.



Allgemeines



General | Tooling | Detail

Group:

Description:

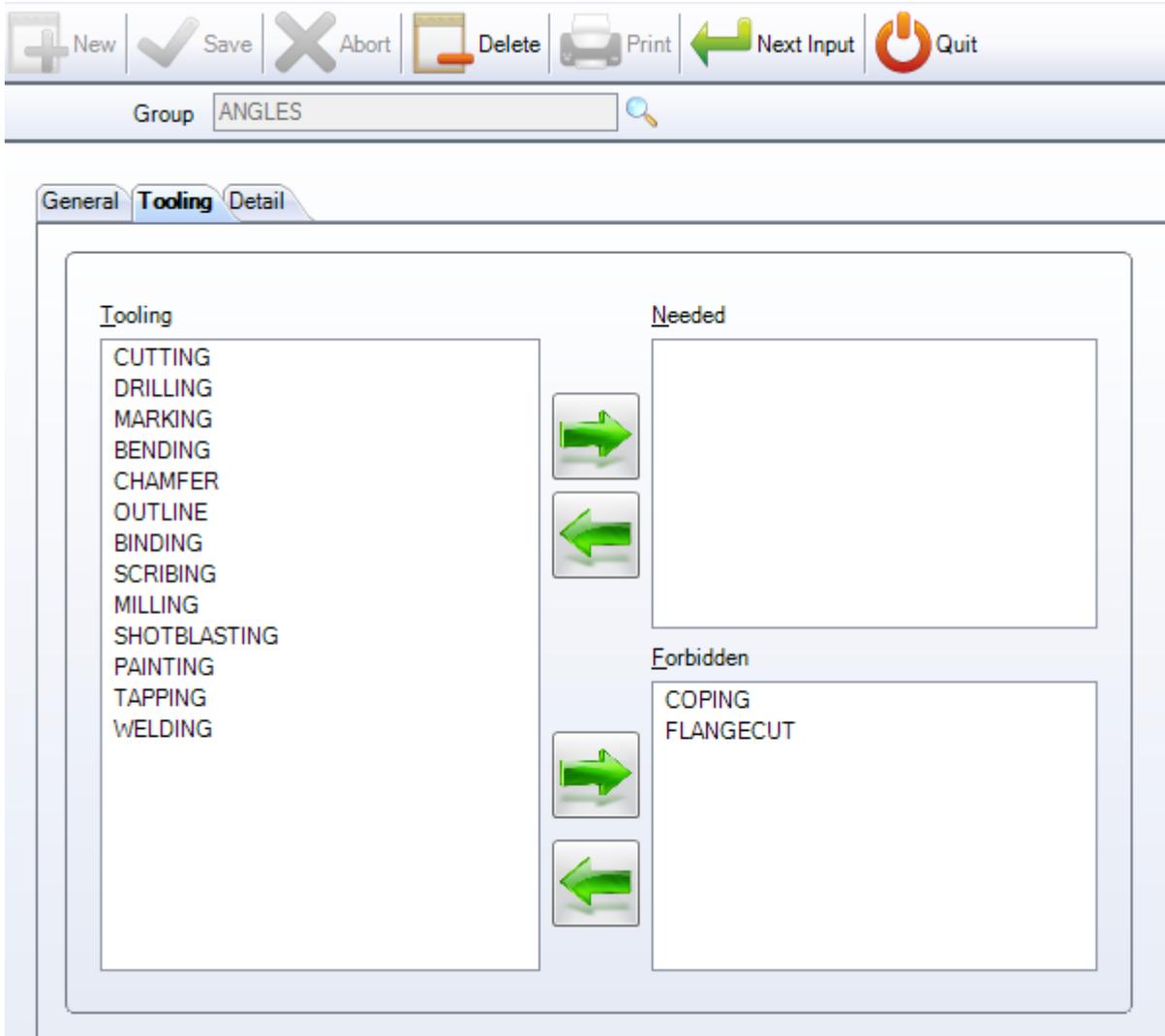
Criteria		
	Minimum	Maximum
Length	<input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="0.00"/>
Weight	<input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="0.00"/>
Angle	<input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="0.00"/>
Diameter	<input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="0.00"/>

Maxi Nb of Diameters	
Web	<input type="text" value="0"/>
Top Flange	<input type="text" value="0"/>
Bottom Flange	<input type="text" value="0"/>
Back Web	<input type="text" value="0"/>

Maxi Nb if Gauge Lines	
	On axis
Web	<input type="text" value="0"/> <input type="checkbox"/>
Top Flange	<input type="text" value="0"/>
Bottom Flange	<input type="text" value="0"/>
Back Web	<input type="text" value="0"/>

Beschreibung, Maximale Anzahl von Durchmessern, Maximale Anzahl von Y-Messlinien - Spezifizieren Sie Kriterien für die Teile, die für diese Gruppe ausgewählt werden sollen. Wenn 0,00 gelassen wird, werden diese Werte nicht als Kriterien benutzt.

Werkzeugeinstellungen



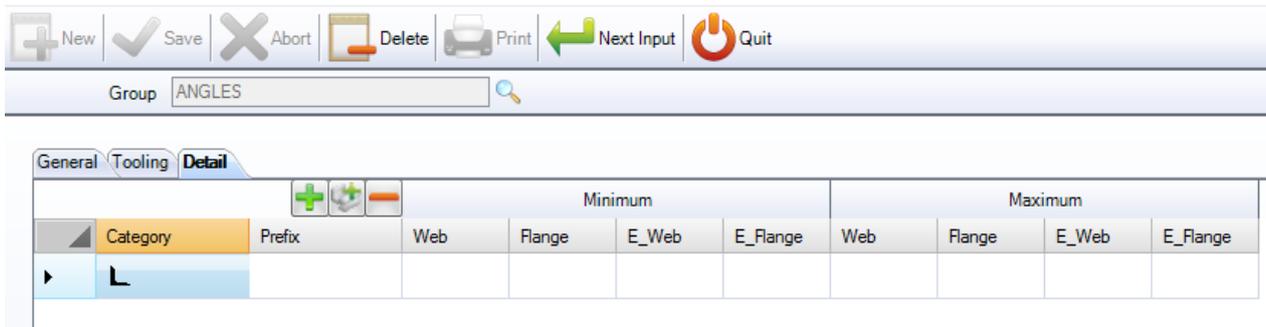
Geben Sie Werkzeugeinstellungen an, die entweder Needed (Benötigt) oder Forbidden (Nicht zulässig)



sind. Klicken Sie auf eine der Werkzeugeinstellungen in der linken Liste und dann auf , um sie dem richtigen Fenster hinzuzufügen.

Wenn für ein Teil benötigt, muss diese Werkzeugeinstellung mit dem Teil verknüpft sein, damit es dieser Gruppe zugeordnet werden kann. Wenn eine Werkzeugeinstellung nicht zulässig ist, kann ein Teil mit dieser Einstellung dieser Gruppe nicht zugeordnet werden. Werkzeugeinstellungen, die keiner dieser Optionen zugeordnet werden, werden nicht als Kriterien für die Profilgruppe benutzt.

Detail



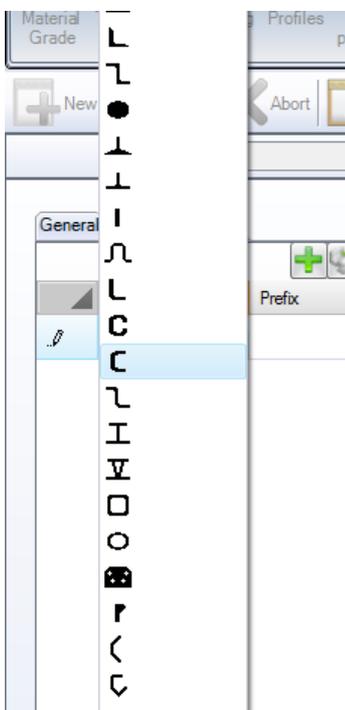
Geben Sie die Profile oder Profilbereiche an, die in diese Profilgruppe mit eingeschlossen werden sollen.

 Hinzufügen eines neuen Profils oder Profilbereichs zur Liste

 Hinzufügen aller Profile zur Gruppe

 Löschen einer Zeile der Liste

Doppelklicken Sie in das Kategorienfenster und wählen Sie das erforderliche Profil aus der Drop-Down-Liste aus.



Um eine detaillierte Profilgruppe zu erstellen, können Sie spezifischere Informationen hinzufügen.

Prefix (Präfix) - Geben Sie ein Profilnamenpräfix an. Zum Beispiel UC oder UB, wenn Sie für diese zwei Profilarten getrennte Gruppen haben möchten.

Min \ Max. Steg
 Min \ Max. Flansch
 Min \ Max. E_Steg (Dicke)
 Min \ Max. E_Flansch (Dicke)

Klicken Sie auf Save (Speichern), um die Profilgruppe zu speichern oder auf Next Input (Nächste Eingabe) zum Speichern und Erstellen einer weiteren Gruppe.

Wenn Sie eine Liste von Gruppen mit überlappenden Profilen erstellen, d. h. ein Teil kann zu mehreren Profilgruppen gehören, dann wird das Teil der Gruppe mit dem alphabetisch ersten Anfangsbuchstaben zugeordnet.

Verwenden

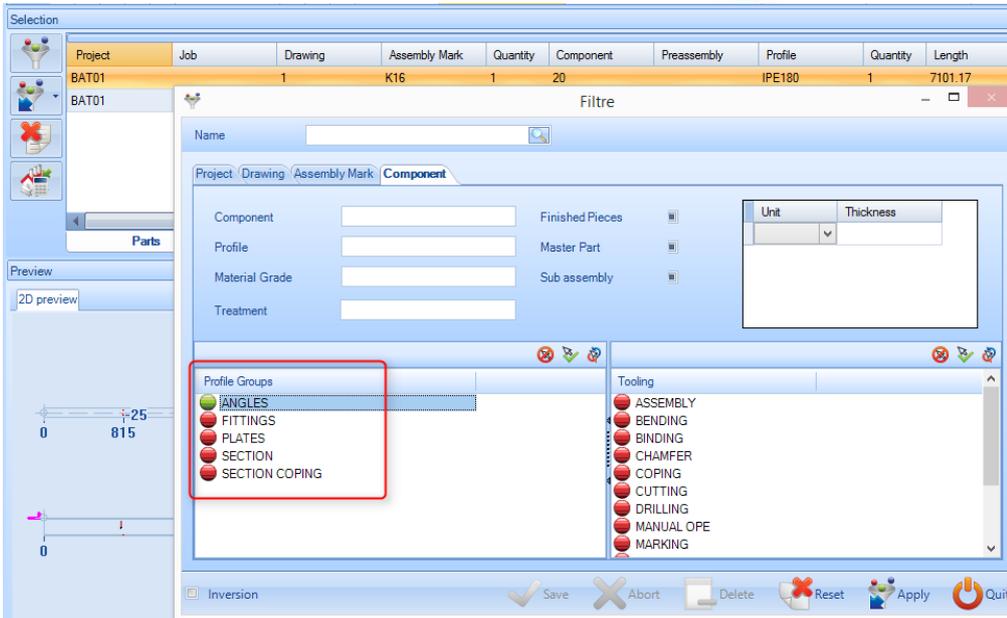
Wenn Sie eine Profilgruppe ändern oder hinzufügen, können Sie mit diesem Tool die passende Gruppe wiederherstellen und Ihren Teilen zufügen:



Sie evaluieren die Profilgruppe in der Teileliste:

Quantity	Nesting Quantity	Profile	Length	Width	Material Grade	Final Painting	Treatment	Group	Description
2		PLT10	149.95	78.19	S235JRG2			PLATES	PLATINE
2		PLT10	265.00	186.60	S235JRG2			PLATES	VOILE
2		PLT10	292.08	152.57	S235JRG2			PLATES	PLATINE
2		IPE180	7101.17		S235JRG2			SECTION	POTEAU
2		TUBE-C-100*100*3	3035.00		S235JRH			SECTION	LISSE
2		PLT10	184.15	168.30	S235JRG2			PLATES	PLATINE
2		PLT10	188.30	188.30	S235JRG2			PLATES	PLATINE
2		IPE180	120.00		S235JRG2			SECTION	POTEAU TUBE ROND
2		TUBE-C-100*100*3	6190.00		S235JRH			SECTION	LISSE
2		PLT10	350.00	140.00	S235JRG2			PLATES	PRESCELLEMENT
2		PLT10	525.60	317.00	S235JRG2			PLATES	GOUSSET

Sie verwenden die Profilgruppe als Filter für Ihre Auswahl:



Arbeitsstationen

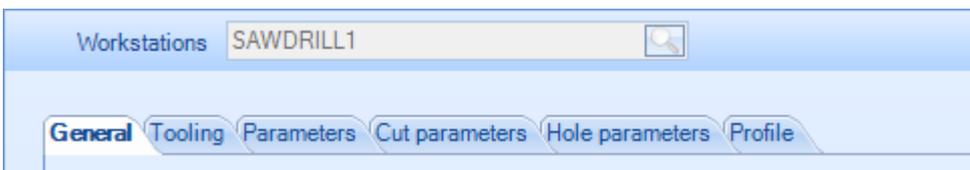
Sie benutzen dieses Menü zur Einstellung und Konfiguration Ihrer Maschinen \ Arbeitsstationen.

Zum Anzeigen der Liste der Arbeitsstationen drücken Sie entweder F3 oder doppelklicken Sie in das Suchfeld.

Um eine neue Arbeitsstation zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.



Die Konfiguration der Maschine hängt von den Typenspezifika des Modells ab.



Sie können die Maschine mit den folgenden Registerkarten konfigurieren:

[GENERAL \(ALLGEMEINES\)](#) - Allgemeine Einstellung der Maschine

[TOOLING \(WERKZEUGEINSTELLUNGEN\)](#) - Die Werkzeugeinstellungen, die auf der Maschine ausgeführt werden können, konfigurieren

[PARAMETERS \(PARAMETER\)](#) - Konfiguration spezifischer Optionen der Werkzeugeinstellungen

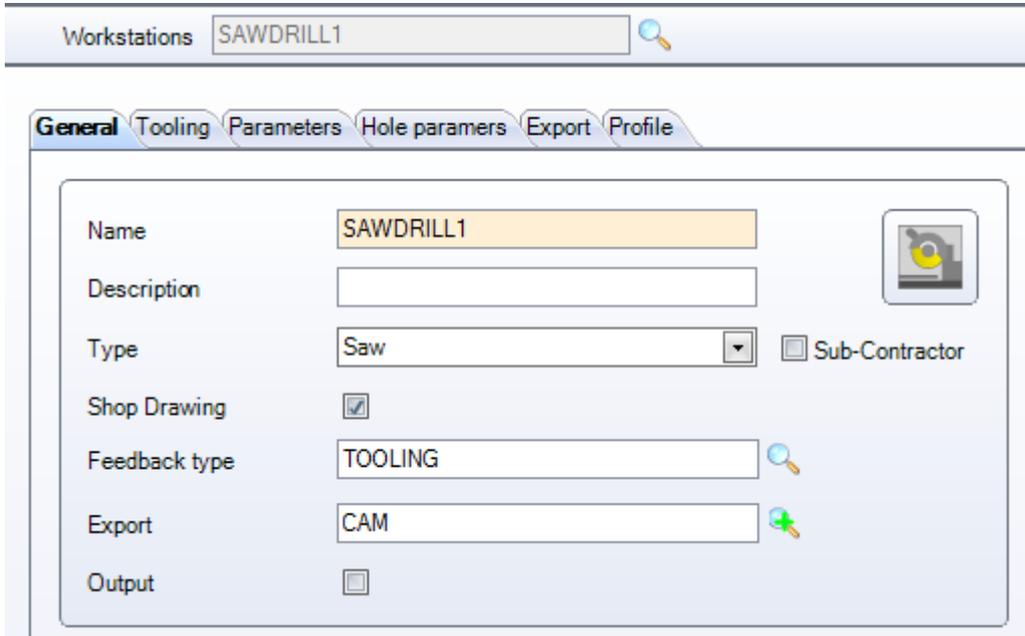
[CUT PARAMETERS \(SCHNEIDEPARAMETER\)](#) - Für Ausklinkmaschinen. Einstellung der Schneidwerkzeuge der Maschine.

[HOLE PARAMETERS \(LOCHPARAMETER\)](#) - Für Bohrmaschinen. Einstellung der Bohrwerkzeuge der Maschine.

[EXPORT \(EXPORTIEREN\)](#) - Einstellung von zusätzlichen CNC-Exportoptionen für die Maschine

[PROFILE \(PROFIL\)](#) - Einstellung profilspezifischer Verschachtelungsparameter

Allgemeine Optionen



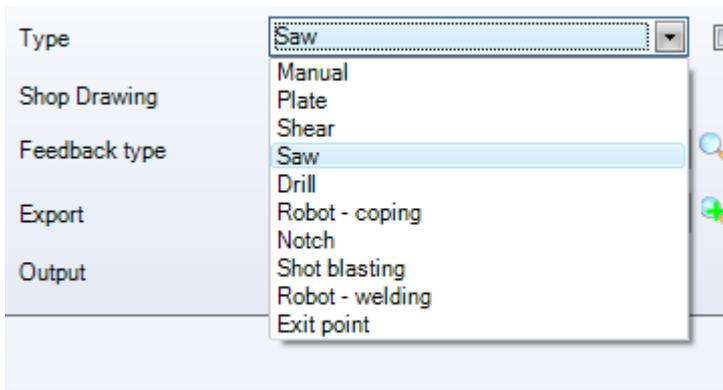
The screenshot shows the 'Allgemeine Optionen' dialog box for workstation 'SAWDRILL1'. The 'General' tab is selected. The fields are as follows:

Name	SAWDRILL1	
Description		
Type	Saw	<input type="checkbox"/> Sub-Contractor
Shop Drawing	<input checked="" type="checkbox"/>	
Feedback type	TOOLING	
Export	CAM	
Output	<input type="checkbox"/>	

Name - Der Name der Arbeitsstation

Description (Beschreibung) - Hinzufügen einer Beschreibung der Station, wenn erforderlich

Type (Typ) - Auswahl des Typs der Arbeitsstation. Einige der späteren Optionen hängen vom gewählten Typ ab. Wenn Sie zum Beispiel Säge ausgewählt haben, wird Ihnen die Schneideoption zur Verfügung gestellt werden.



The screenshot shows the 'Type' dropdown menu with the following options:

- Saw
- Manual
- Plate
- Shear
- Saw
- Drill
- Robot - coping
- Notch
- Shot blasting
- Robot - welding
- Exit point

Shop drawing (Werkstattzeichnung) - Druckt automatisch Zeichnungen der Teile aus, wenn sie zu dieser Maschine gesendet werden

Feedback Type (Feedbacktyp) - Zur Nachverfolgung / Überwachung von Teilen. Nur aktivieren, wenn Sie diese Arbeitsstation mit Feedback benutzen wollen. Doppelklicken Sie und wählen Sie den Typ aus der Liste aus. Siehe [Feedbacktyp](#)

Export (Exportieren) - Wählen Sie den voreingestellten Export zum Senden von Dateien an diese Arbeitsstation. Siehe [Projektverwaltung - Export](#)

Werkzeugeinstellungen

Workstations 

General **Tooling** Parameters Hole paramers Export Profile

COPING BENDING CHAMFER OUTLINE BINDING MILLING SHOTBLASTING PAINTING TAPPING FLANGECUT WELDING	 	<div style="text-align: right;">   </div> CUTTING DRILLING MARKING SCRIBING
--	--	--

Wählen Sie die Werkzeugeinstellungen aus, die an dieser Arbeitsstation ausgeführt werden können. Um sie auszuwählen, klicken Sie auf die Liste auf der linken Seite und auf den Pfeil, um sie nach rechts zu bewegen. Siehe [Werkzeugeinstellungen](#)

Parameter

Parameter - Verschachtelung

General Tooling **Parameters** Hole paramers Export Profile

4 Nesting

First Cut	<input type="text" value="70.00"/>	mm
End Bar Scrap	<input type="text" value="100.00"/>	mm
Saw/Disk Thickness	<input type="text" value="2.60"/>	mm
Distance Cuts Not //	<input type="text" value="40.00"/>	mm
Add saw/disk thickness if first cut	<input checked="" type="checkbox"/>	
Remnant	<input type="text" value="Pincher scrap"/>	
Width of packet	<input type="text" value="0.00"/>	mm
Height of packet	<input type="text" value="0.00"/>	mm
X Symmetry	<input checked="" type="checkbox"/>	
Y Symmetry	<input checked="" type="checkbox"/>	
XY Symmetry	<input checked="" type="checkbox"/>	
Optimize flange cut	<input type="checkbox"/>	
Unitary quantity	<input checked="" type="checkbox"/>	
Maximum length	<input type="text" value="18300.00"/>	mm
Small Part Position	<input type="text" value="End"/>	

▷ General

▷ Tooling

Diese Optionen werden vom ABSCHNITTSVERSCHACHTELUNGS-Modul für lineares SCHNEIDEN oder AUSKLINK-Maschinen benutzt.

First Cut (Erster Schnitt) - Flächenschnitt an der Vorderseite der Stange als Anschnitt

End Bar Scrap (Stangenendverschnitt) - Freigelassener Bereich am Ende einer Stange für die Kneifzange

Saw Thickness (Sägedicke) - Abstand, der zwischen Teilen belassen wird, um den Materialverlusten Rechnung zu tragen, die mit dem Schnitt einhergehen

Distance Cut Not (Abstandsschnitt) // Der Abstand zwischen Schnitten mit verschiedenen Winkeln. Schnitte mit dem gleichen Winkel werden immer allgemein geschnitten

Remnant (Rest) - Belassen des Rests vorne oder hinten an der Stange

Width Of Packet (Breite des Pakets) - Für Paketverschachtelung

Height Of Packet (Höhe des Pakets) - Für Paketverschachtelung

X, Y, XY Symmetry (X-, Y-, XY-Symmetrie) - Zulassen von Teilerotationen durch das Abschnittverschachtelungsprogramm zur Optimierung

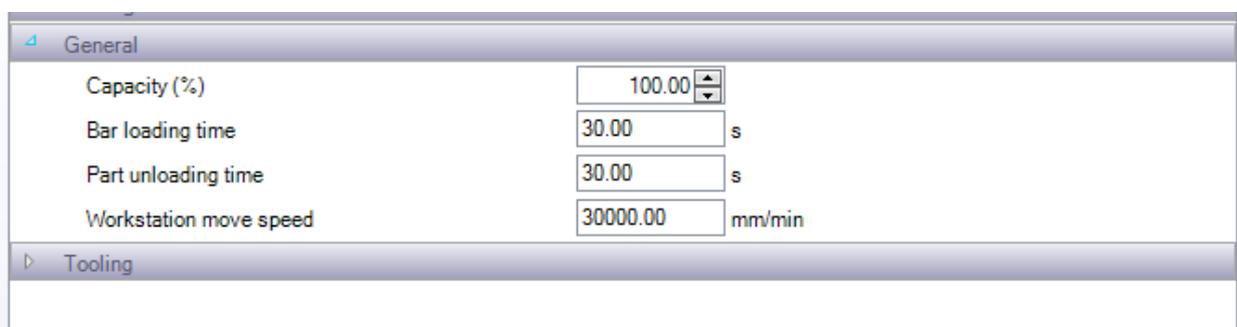
Optimize Flange Cut (Flanschschneiden Optimieren) - Wenn diese Option gewählt ist, wird das PLM Teil mit Flanschkanten zusammen verschachteln. Wenn nicht, werden Flanschschnitte als gerade Schnitte gesendet.

Unitary Quantity (Einzelanzahl) - Anstatt identische Stangen in verschiedenen Anzahlen zu haben, werden Stangen immer einzeln sein

Maximum length (Maximale Länge) - Die Länge der Maschinenzuführung, die sich auf die maximalen Stangenabmessungen auswirkt

Small Part Position (Kleinteilpositionierung) - Auswählen, ob Sie Kleinteile mit Priorität am Anfang oder Ende der Stange verschachteln wollen.

Parameter - Allgemein



General	
Capacity (%)	100.00
Bar loading time	30.00 s
Part unloading time	30.00 s
Workstation move speed	30000.00 mm/min
Tooling	

Diese Einstellungen wirken sich auf die Zeitberechnung des Moduls PRODUKTIONSVERWALTUNG aus.

Parameter - Werkzeugeinstellung

Alle diese Optionen sind maschinenspezifisch und abhängig davon, welche Werkzeugbestückungen auf der Maschine möglich sind.

Maxi Nb of Gauge Lines (Maximale Anzahl von Y-Messlinien) - Einstellungen der maximalen Anzahl der Y-Messlinien, die die Maschine auf jeder Seite einer Stange durchführen kann.

Maxi Nb of Diameters (Maximale Anzahl von Durchmessern) - Einstellungen der maximalen Anzahl der Durchmesser, die die Maschine auf jeder Seite einer Stange durchführen kann.

Maxi number of components per bar (Maximale Anzahl der Komponenten pro Stange) - Auswählen, ob Sie die Anzahl der Komponenten in den Stangen minimieren möchten.

Verify cut angle min / max (Überprüfen Schneidwinkel min / max)- Einstellen des minimalen und maximalen Winkels, den die Maschine schneiden soll. Alles, was außerhalb dieses Bereichs liegt, wird als rechtwinklig zum Schneiden gesendet.

Verify cut angle min/max
 Cut Angle min
 Cut Angle max

Scribing (Anreißen) - Einstellen der Anreißoptionen, die auf der Maschine möglich sind. Diese Einstellungen wirken sich auf die Zeitberechnung des Produktionsverwaltungsmoduls aus.

Scribing
 Scribing back web
 Scribing speed Web and Flanges mm/min
 Scribing speed Back Web mm/min
 Probing time per Scribing block s

Marking (Markieren) - Wählen Sie Typ und Geschwindigkeit der Kennzeichnung von Teilen aus

Marking
 Marking back web
 Default marking type
 Punching : Probing time per marking s
 Punching : Marking time per letter s
 Scribing : Probing time per marking s
 Scribing : Marking time per letter s
 Plasma : Probing time per marking s
 Plasma : Marking time per letter s

Drilling (Bohren) - Einstellen von Typ der Bohrung, die von der Maschine durchgeführt wird, Anzahl der Bohrköpfe sowie Geschwindigkeiten und Ladezeiten zur Verwendung durch das Produktionsverwaltungsmodul.

4 Drilling	<input checked="" type="checkbox"/>
Speed	<input type="text" value="70.00"/> mm/min
Normal holes	<input type="text" value="Drilling"/>
Punching min. diameter	<input type="text" value="0.00"/>
Punching max. diameter	<input type="text" value="20.00"/>
Punching max. thickness	<input type="text" value="25.00"/>
Minimum Diameter for Flame Cutting	<input type="text" value="40.00"/>
Probing time	<input type="text" value="10.00"/> s
Drilling type	<input type="text" value="3 head drill"/>
Tool loading time	<input type="text" value="5.00"/> s

Cutting (Schneiden) - Einstellen der standardmäßigen Schnittgeschwindigkeit der Maschine

4 Cutting	<input checked="" type="checkbox"/>
Speed	<input type="text" value="50.00"/> cm ² /min

Parameter - Bündel

Verwenden Sie diese Einstellungen, wenn Sie eine automatische Sandstrahlmaschine haben und Bündel von Stangen gleichzeitig bearbeiten müssen.

General		Tooling		Parameters		Export	
4 Bundle							
Width	<input type="text" value="1000.00"/>			mm			
Mini Length	<input type="text" value="2500.00"/>			mm			
Minimum distance	<input type="text" value="50.00"/>			mm			
Gap height	<input type="text" value="5.00"/>			mm			
Gap Length	<input type="text" value="1500.00"/>			mm			
Treatment Management				<input checked="" type="checkbox"/>			
Painting Distinct				<input checked="" type="checkbox"/>			
Storage Distinction				<input checked="" type="checkbox"/>			

Width (Breite) - Breite der Walzen. Die Software berechnet unter Verwendung dieser Einstellung und der Hälfte der Höhe des Profils die Anzahl der Stangen, die gebündelt werden können

Mini Length (Minimale Länge) - Die minimale Länge einer Stange, in der Regel die Größe des Abstands zwischen den Walzen.

Minimum distance (Minimaler Abstand) - Der minimale Abstand zwischen den Stangen

Gap height, Length (Abstandshöhe, -länge) - Höhe und Länge des Abstands

Treatment Management (Behandlungsverwaltung) - Stangen mit verschiedenen Behandlungen werden separat gebündelt

Painting Distinction (Anstrichunterscheidung) - Stangen mit verschiedenen Anstrichen werden separat gebündelt

Storage Distinction (Lagerunterscheidung) - Stangen mit verschiedenen Lagerorten werden separat gebündelt

Schneidparameter

Diese Registerkarte ist nur für Ausklinkmaschinen verfügbar.

Mithilfe dieser Registerkarte können Sie in der Software die auf dieser Maschine zur Verfügung stehenden Schneidwerkzeuge einstellen. Dies wird von der TEILEÜBERPRÜFUNGS-Funktion sowie für eine detaillierte Zeitberechnung durch das Produktionsverwaltungsmodul verwendet. Diese Tabellen können automatisch von Ficep-Maschinen importiert oder manuell für Nicht-Ficep-Maschinen hinzugefügt werden.

Type	Material Grade	Min Thickness	Max Thickness	Kerf	Speed	Prime duration	Plasma current intensity
Oxycutting			8.00 mm	1.95 mm	850.00 mm	14	
Oxycutting		8.00 mm	15.00 mm	1.95 mm	600.00 mm	16	
Oxycutting		15.00 mm	35.00 mm	1.90 mm	550.00 mm	20	
Oxycutting		35.00 mm	75.00 mm	2.05 mm	450.00 mm	45	
Oxycutting		75.00 mm	150.00 mm	2.30 mm	300.00 mm	120	
Plasma		6.00 mm	10.00 mm	2.54 mm	4400.00 mm	0.3	260
Plasma		10.00 mm	12.00 mm	2.79 mm	3200.00 mm	0.3	260
Plasma		12.00 mm	15.00 mm	3.29 mm	3130.00 mm	0.5	260
Plasma		15.00 mm	20.00 mm	3.43 mm	2170.00 mm	0.6	260
Plasma		20.00 mm	22.00 mm	3.60 mm	1930.00 mm	0.7	260
Plasma		22.00 mm	25.00 mm	4.00 mm	1685.00 mm	0.8	260
Plasma		25.00 mm	28.00 mm	3.90 mm	1445.00 mm	0.9	260
Plasma		28.00 mm	32.00 mm	4.32 mm	1135.00 mm	1	260
Plasma		32.00 mm	38.00 mm	4.45 mm	895.00 mm	1	260
Plasma		38.00 mm	40.00 mm	4.55 mm	850.00 mm	1.2	260
Oxycutting			8.00 mm	1.95 mm	850.00 mm	14	
Oxycutting		8.00 mm	15.00 mm	1.95 mm	600.00 mm	16	

Für automatischen Import dieser Einstellungen siehe: [Automatischer Import von Ficep-Maschine](#)

Um ein Werkzeug manuell hinzuzufügen, öffnen Sie das obere Menü durch Klicken auf das versteckte Feld am oberen Rand, und klicken Sie dann .

Type	Material Grade	Min Thickness	Max Thickness	Kerf	Speed	Prime duration	Plasma current intensity
Oxycutting			8.00 mm	1.95 mm	850.00 mm	14	Open

Wählen Sie die Art des Werkzeugs aus der Drop-Down-Liste aus (Sauerstoff/Plasma) und geben Sie dann den Rest der Informationen in die entsprechenden Felder ein.

Um ein Werkzeug zu löschen, klicken Sie darauf und dann auf .

Lochparameter

Diese Registerkarte ist nur für Bohrmaschinen verfügbar.

Mithilfe dieser Registerkarte können Sie in der Software die auf dieser Maschine zur Verfügung stehenden Bohrwerkzeuge einstellen. Dies wird von der TEILEÜBERPRÜFUNGS-Funktion sowie für eine detaillierte Zeitberechnung durch das Produktionsverwaltungsmodul verwendet. Diese Tabellen können automatisch von Ficep-Maschinen importiert oder manuell für Nicht-Ficep-Maschinen hinzugefügt werden.

Type	Material Grade	Tool code	Min. diameter	Max. diameter	Diameter	Drill type	Min Thickness	Max Thickness	Descripti
Drilling		33	14.00 mm	14.00 mm	14.00 mm	DORMER			
Drilling		33	16.00 mm	16.00 mm	16.00 mm	DORMER			
Drilling		33	18.00 mm	18.00 mm	18.00 mm	DORMER			
Drilling		33	22.00 mm	22.00 mm	22.00 mm	DORMER			
Drilling		33	24.00 mm	24.00 mm	24.00 mm	DORMER			
Milling		68	45.00 mm	45.00 mm	45.00 mm				
Milling		68	1.00 mm	1.00 mm	1.00 mm				
Drilling		33	14.00 mm	14.00 mm	14.00 mm	DORMER			
Drilling		33	16.00 mm	16.00 mm	16.00 mm	DORMER			
Drilling		33	18.00 mm	18.00 mm	18.00 mm	DORMER			
Drilling		33	22.00 mm	22.00 mm	22.00 mm	DORMER			
Drilling		33	24.00 mm	24.00 mm	24.00 mm	DORMER			
Drilling		33	26.00 mm	26.00 mm	26.00 mm	DORMER			

Für automatischen Import dieser Einstellungen siehe: [Automatischer Import von Ficep-Maschine](#)

Um ein Werkzeug manuell hinzuzufügen, öffnen Sie das obere Menü durch Klicken auf das versteckte Feld

am oberen Rand, und klicken Sie dann .

Type	Material Grade	Min Thickness	Max Thickness	Kerf	Speed	Prime duration	Plasma current intensity
Oxycutting			8.00 mm	1.95 mm	850.00 mm	14	Open

Wählen Sie die Art des Werkzeugs aus der Drop-Down-Liste aus und geben Sie dann den Rest der Informationen in die entsprechenden Felder ein.

Um ein Werkzeug zu löschen, klicken Sie darauf und dann auf .

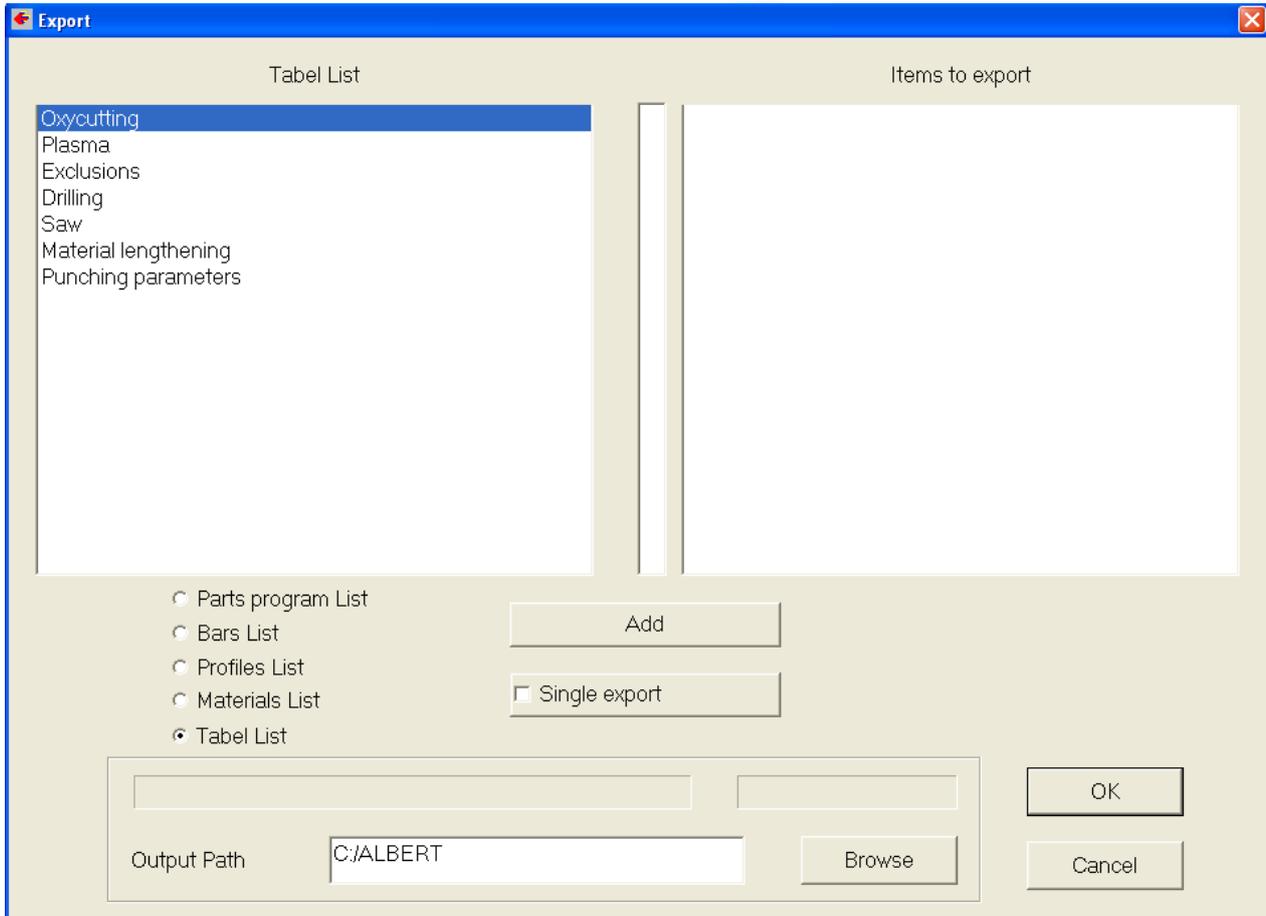
Automatischer Import von Ficep-Maschine

Die Werkzeugtabellen können von einer Ficep-Maschine als fnc-Datei exportiert werden. Diese können dann in PLM importiert werden, sodass diese Tabellen automatisch hinzugefügt werden.

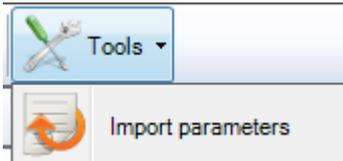
Zum Erstellen der Datei auf der Ficep-Maschine: Gehen Sie in Minosse auf PROGRAMMING - ARCHIV - EXPORT (PROGRAMMIERUNG - ARCHIV - EXPORT)

Wählen Sie die Tabellenliste aus und fügen Sie alle Tabellenlisten in das Fenster ITEMS TO EXPORT (OBJEKTE FÜR DEN EXPORT) ein.

Wählen Sie einen Ausgabepfad und klicken Sie OK, um die Datei zu erstellen.



Klicken Sie dann in den Schneidparametern in SP-PLM auf die Option Tools – Parameter importieren

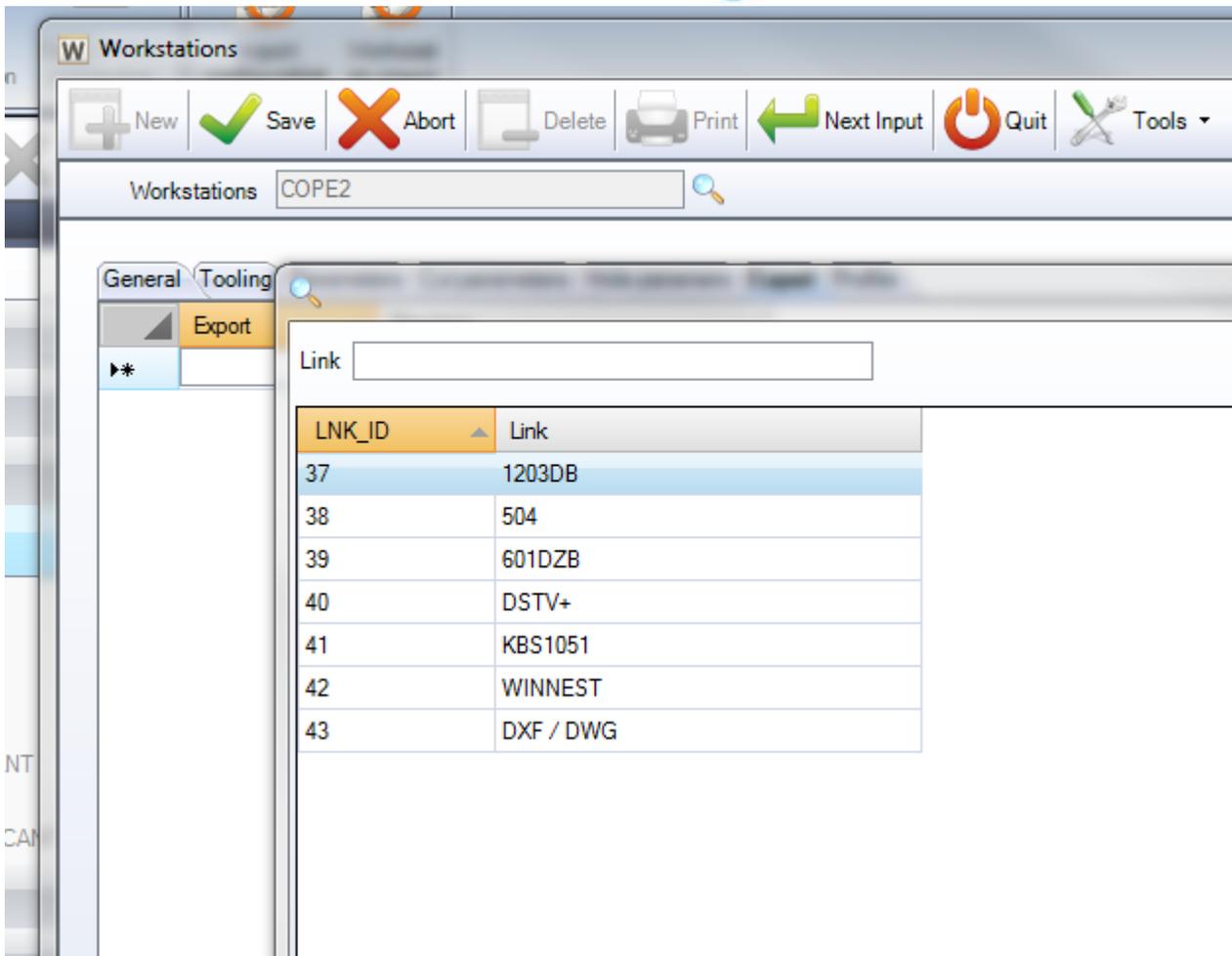


und wählen Sie die Datei zum automatischen Importieren der Einstellungen aus.

Export

Es ist möglich, zusätzliche Export-Schnittstellen für diese Maschine sowie den Standardexport einzustellen. Dies ist nützlich, wenn Sie automatisch Backup-Dateien in einen separaten Speicherort senden möchten oder wenn Sie an mehrere gleiche Maschinen exportieren und über die Kapazität auf Werkstattebene entscheiden lassen möchten.

Zur Einstellung des Extra-Exports doppelklicken Sie in das Fenster „Export“ und wählen Sie einen der bereits definierten Exporte. Um diese einzustellen, [SIEHE HIER](#)



Profil

Es ist möglich, unterschiedliche Bereiche von Verschachtelungsparametern, die das Abschnittverschachtelungsmodul für verschiedene Profile dieser Maschine verwenden wird, einzustellen. Dies ist nützlich, wenn Sie spezifischer sein wollen, als nur eine Einstellung für alle Ihre unterschiedlichen Profile zu haben.

		Minimum				Maximum							
Category	Prefix	Web	Flange	E_Web	E_Flange	Web	Flange	E_Web	E_Flange	First Cut	End Bar Scrap	Saw/Disk	Distance Cuts Not
C						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
C						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
I						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
I						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
L						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
J						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
J						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
I						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
Q						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
O						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
C		310.00								100.00	100.00	2.60	70.00
C		310.00								100.00	100.00	2.60	70.00

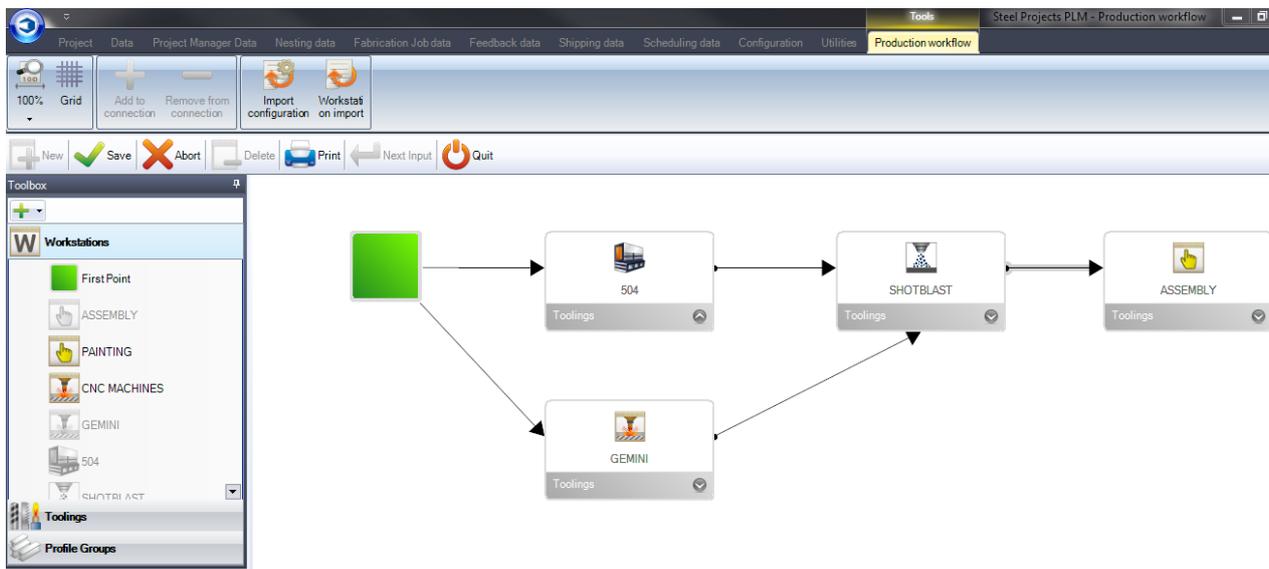
Zum Hinzufügen eines neuen Bereichs klicken Sie die Schaltfläche + und wählen Sie die Art des Profils aus der Drop-Down-Liste aus. Stellen Sie dann die spezifischen Verschachtelungsparameter für das Profil ein. Diese Optionen werden für alle Profile in der Liste anstelle der [Standard-Verschachtelungsparameter](#) verwendet.

Produktionsablauf

Sobald Sie alle Ihre Maschinen, Werkzeugeinstellungen und Profilgruppen konfiguriert haben, können Sie mit diesem Bildschirm Ihre firmenspezifischen Arbeitsabläufe einstellen.

Die Idee ist es, den Weg, den alle Ihre verschiedenen Profilgruppen durch Ihre Arbeitsstationen über alle Ihre Standorte und Abteilungen hinweg nehmen, zu definieren. Der Bildschirm hat eine benutzerfreundliche Drag-and-Drop-Oberfläche und verwendet Standard-Prozessverwaltungsregeln.

Die Komplexität Ihres Arbeitsablaufs hängt von der Anzahl der Arbeitsstationen und Profilgruppen, die Sie eingerichtet haben, ab.



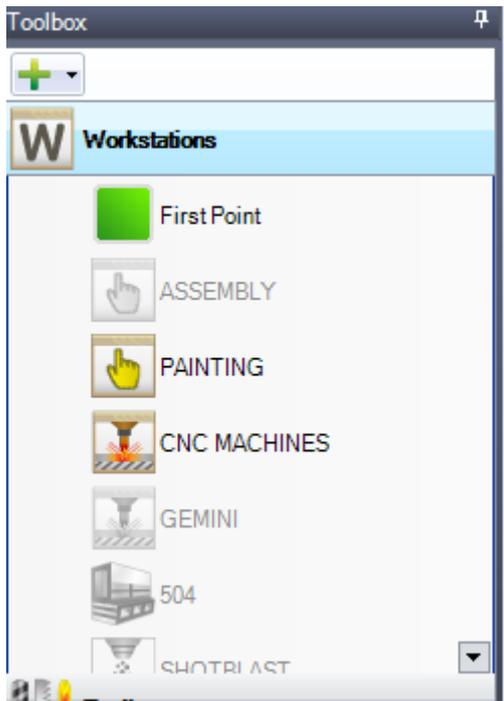
Wenn Sie einen komplizierten Arbeitsablauf mit mehreren Werken oder Abteilungen haben, [SIEHE HIER](#).

Die grundlegende Funktion ist, dass Sie auf der linken Seite über ein Menü schnellen Zugriff auf die Maschinen etc., die Sie bereits eingerichtet haben, bekommen, und im weißen Fenster auf der rechten Seite Ihr Produktionsablaufdiagramm erstellen können.

Sie können jederzeit neue [Arbeitsstationen](#), [Werkzeugeinstellungen](#) oder [Profilgruppen](#) hinzufügen, indem

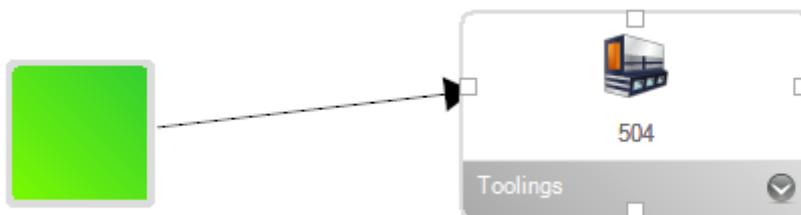
Sie in die Liste auf der linken Seite klicken und dann auf . Dies erstellt eine Verknüpfung zu den separaten Optionsbildschirmen.

Zunächst ist ein Anfangspunkt zu schaffen. Sie tun dies, indem Sie zunächst auf die Arbeitsstationenliste auf der linken Seite klicken, und das Symbol dann in das weiße Feld ziehen.

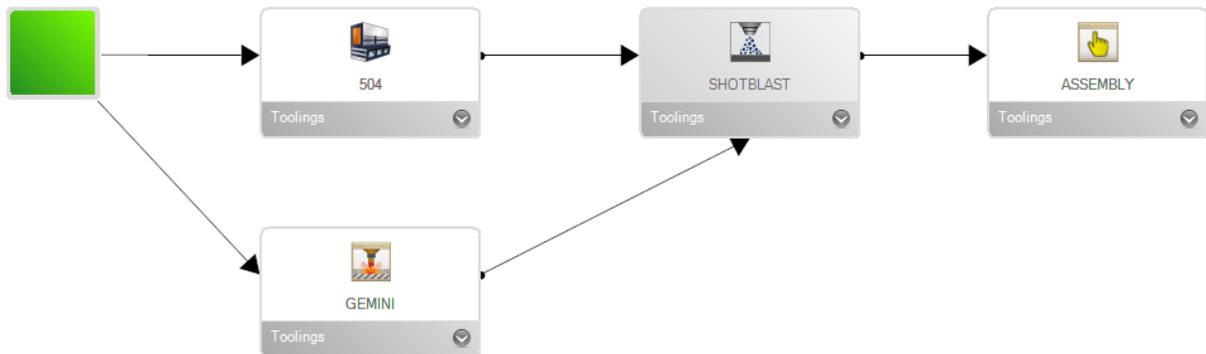


Sie können dann Ihre Arbeitsstationen in das weiße Feld ziehen und sie in einer logischen Reihenfolge anordnen, die Ihre tatsächlichen Arbeitsabläufe abbildet.

Dann können Sie eine Verbindung vom Anfangspunkt zu jeder Arbeitsstation erstellen, indem Sie zunächst den Mittelpunkt des Anfangspunkts anklicken und dann eine der Seitenkästchen der Arbeitsstation.

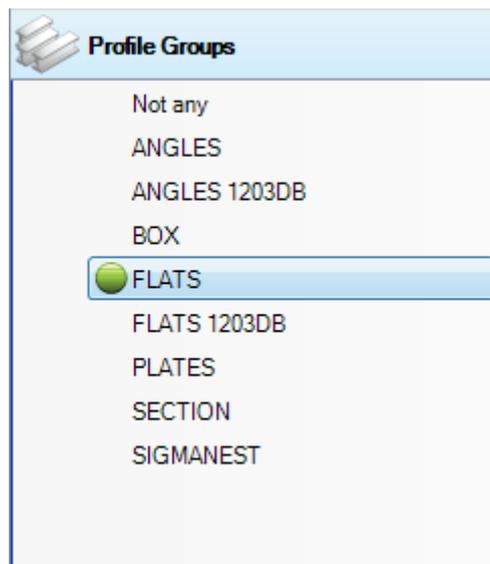


Sie können weitere Arbeitsstationen hinzufügen und Verbindungen erstellen, bis Sie Ihren Produktionsarbeitsablauf erstellt haben.



Der nächste Schritt ist, die spezifischen Arbeitsablaufpfade für Ihre verschiedenen Profilgruppen zu erstellen.

Klicken Sie auf die Profilgruppenliste im linken Menü und auf die Gruppe, für die Sie einen Pfad erstellen wollen.

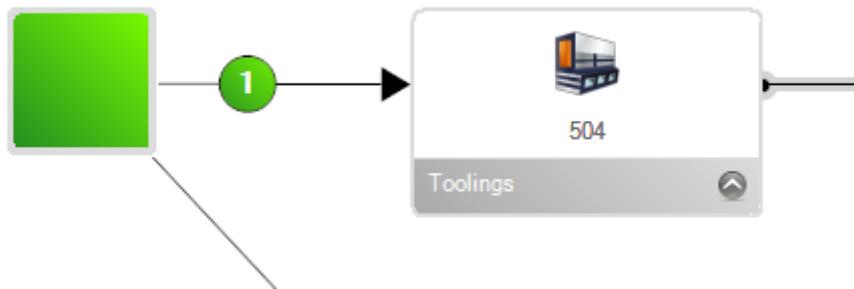


Danach müssen Sie vom Anfangspunkt aus jeden Verbindungspfeil für alle Arbeitsstationen dieses



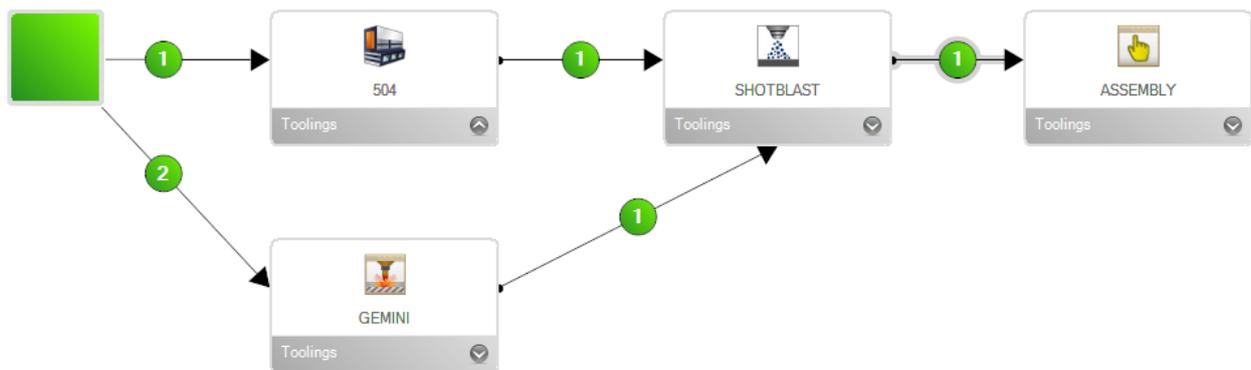
Arbeitsablaufpfades anklicken und dann auf „Zur Verbindung hinzufügen“.

Dadurch erscheint eine Zahl neben der Verbindung, die die Priorität des Pfades repräsentiert.



Wenn mehrere Pfade möglich sind, wiederholen Sie den Vorgang für alle Verbindungen, und es wird eine Zahl angezeigt, die die Priorität des Pfades repräsentiert. Wenn mehr als ein Pfad verfügbar ist, gibt es für die Teile mehrere Möglichkeiten, die Arbeitsstationen zu durchlaufen.

Sie müssen jede Verbindung vom Beginn bis zum letzten Schritt in Ihrem Arbeitsablauf erstellen.

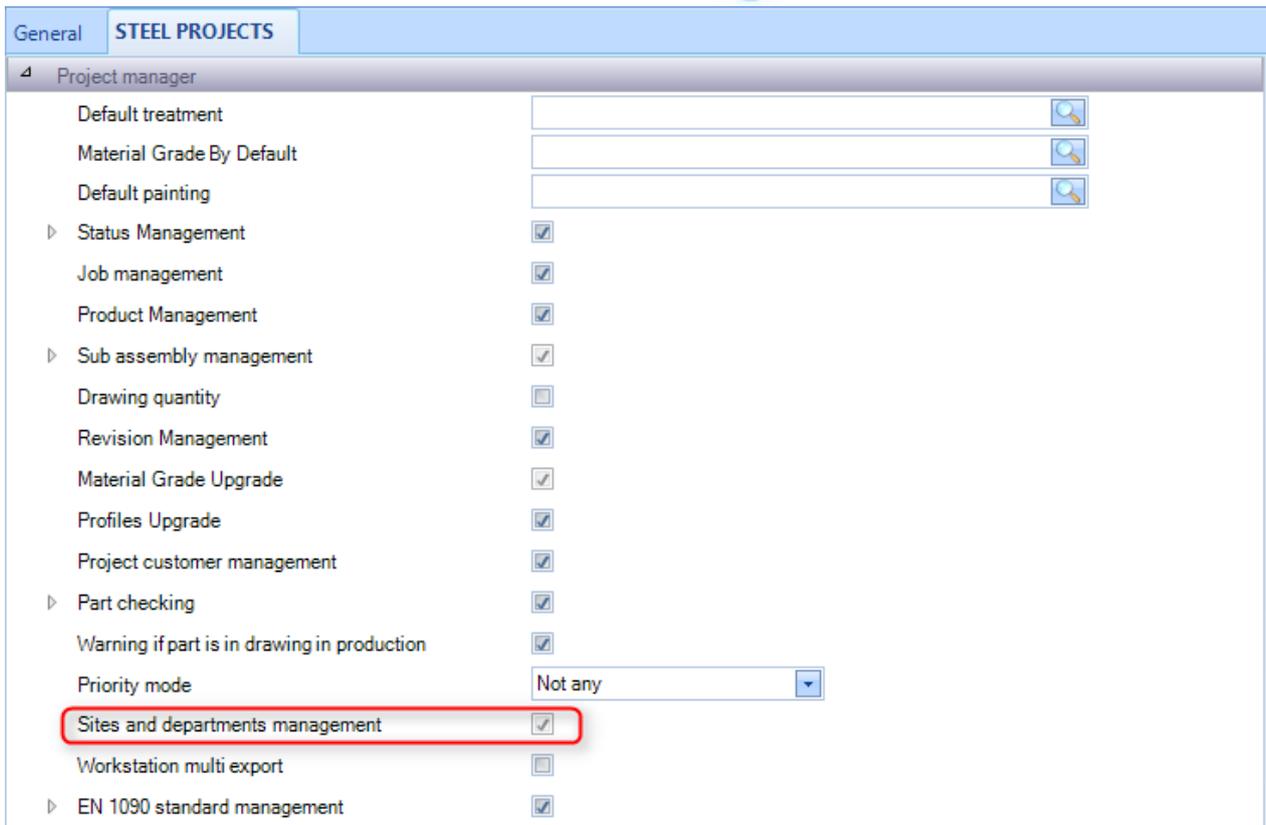


Führen Sie dies für alle Ihrer verschiedenen Profilgruppen durch. Jede Gruppe sollte ihren eigenen spezifischen Verbindungspfad haben.

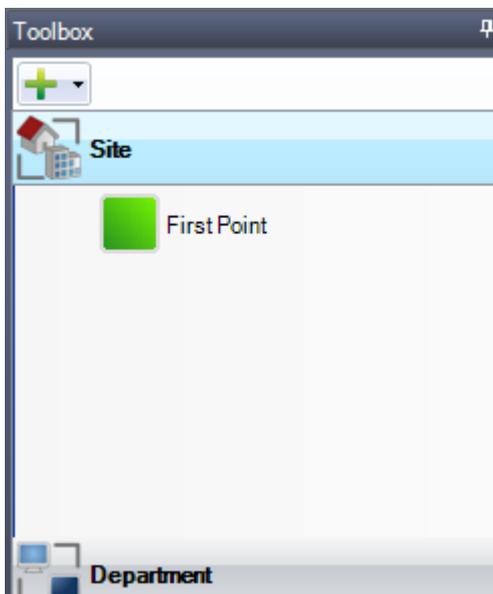
Standort- und Abteilungsverwaltung

Wenn Sie einen komplexeren Arbeitsablauf einschließlich mehrerer Standorte bzw. Abteilungen haben, können Sie die Option für Standort- und Abteilungsverwaltung nutzen. Sie fügt einige zusätzliche hierarchische Arbeitsablaufebenen hinzu, um Arbeitsstationen zu gruppieren, anstatt große, komplizierte, einzelne Ablaufdiagramme zu nutzen.

Zunächst muss die Option im Bildschirm Configurations - Company Options - Project Manager (Konfigurationen - Firmenoptionen - Projektverwaltung) aktiviert werden. Wenn die Option aktiviert ist, finden Sie die erweiterten Optionen im Bildschirm [Produktionsablauf](#).



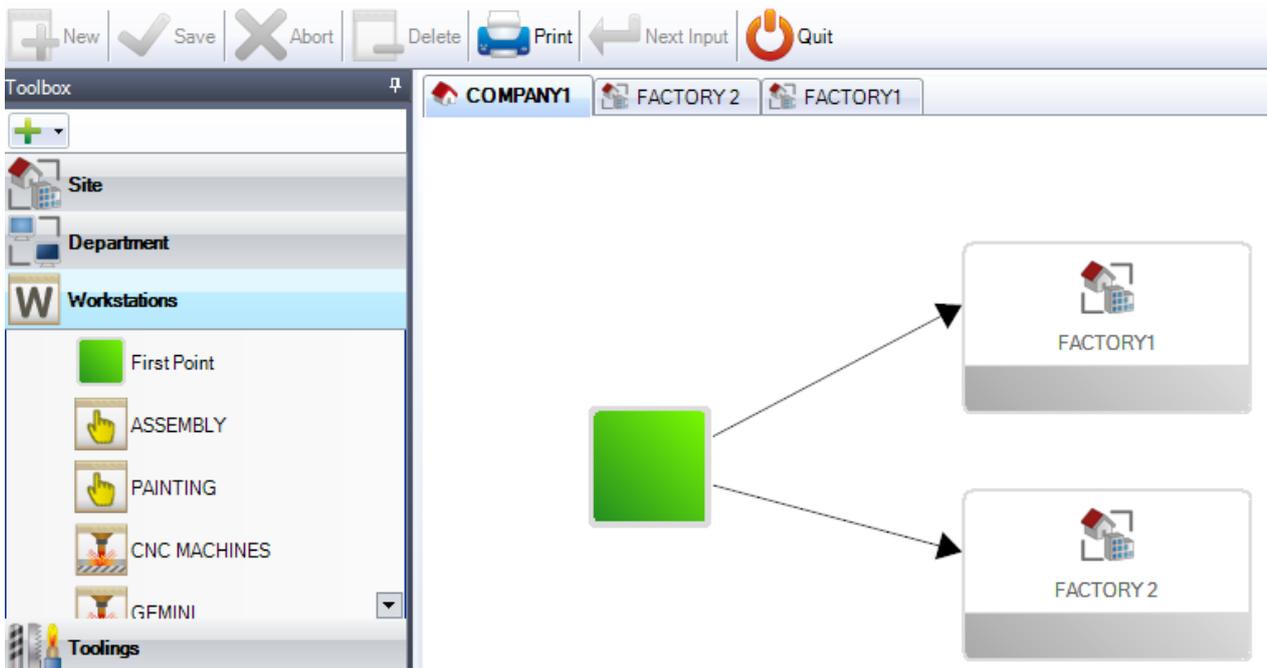
Dadurch werden zwei zusätzliche Optionen im Seitenleistenmenü im Bildschirm Produktionsablauf aktiviert.



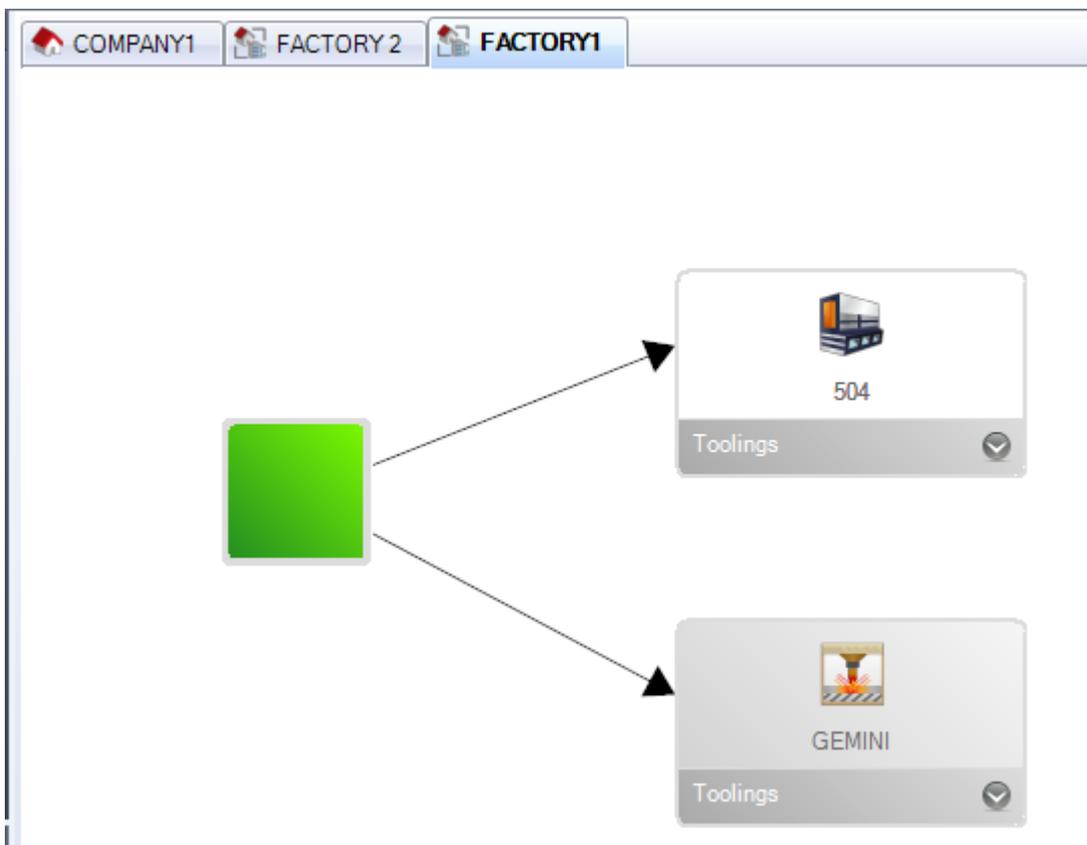
Um einen neuen Standort oder eine neue Abteilung hinzuzufügen, klicken Sie auf .

Wenn Sie alle Ihre Standorte hinzugefügt haben, werden Sie sehen, dass zusätzliche Registerkarten oben auf dem weißen Feld vorhanden sind.

Auf der obersten Ebene müssen Sie den potenziellen Ablauf zwischen Ihren Standorten einstellen. Dies tun Sie mit dem gleichen Drag and Drop-Verfahren wie vorher.

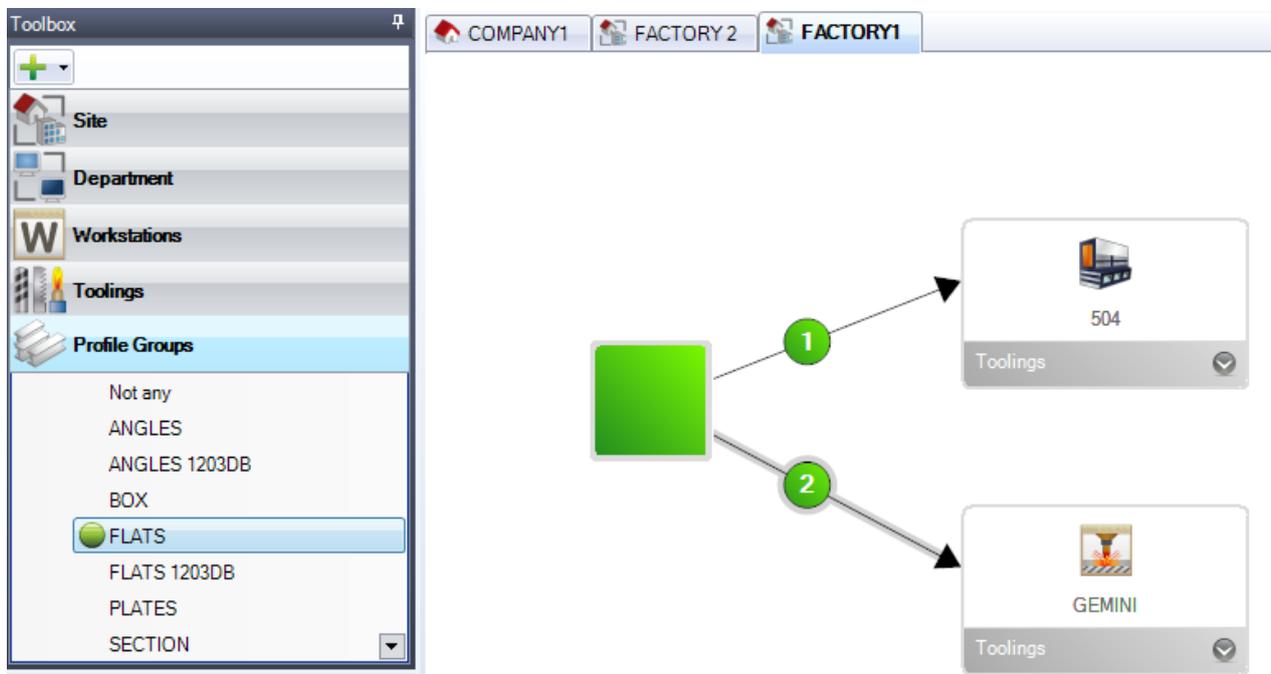
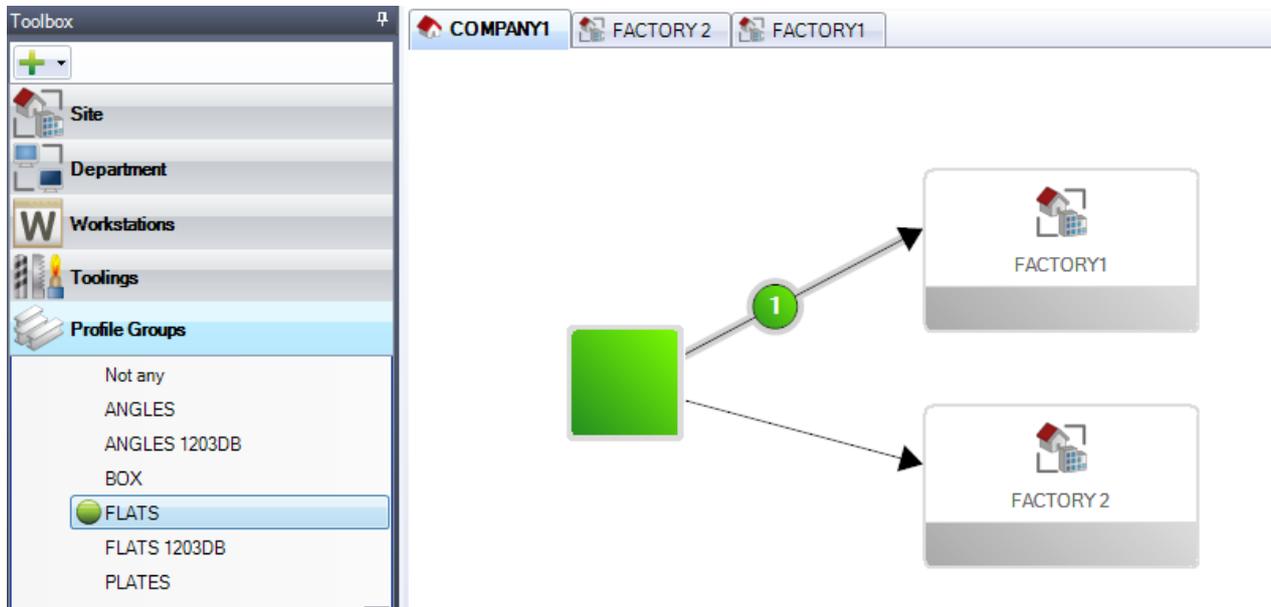


Sie müssen dann die Arbeitsabläufe für jedes Ihrer Werke einstellen. Dies tun Sie, indem Sie die Registerkarte über dem weißen Feld anklicken und den Arbeitsablauf Ihrer Arbeitsstationen in diesem Werk einstellen.



Sie können das gleiche für Ihre Abteilungen tun, wenn Sie diese zusammen gruppieren wollen.

Sie müssen dann die Profilgruppenverbindungen wie oben für alle Verbindungen auf jeder Ebene einschließlich Standort, Abteilung und Arbeitsstationsabläufe einstellen.



Projektverwaltungsdaten



Das Menü Projektverwaltungsdaten ist eine Registerkarte zur erweiterten Konfiguration für Import und Export von Daten in und aus der Projektverwaltung und andere erweiterte Optionen.

[Import](#)

[Export](#)

[Typology \(Typologie\)](#)

[Profile / Material Grade \(Profil / Materialgüteklasse\)](#)

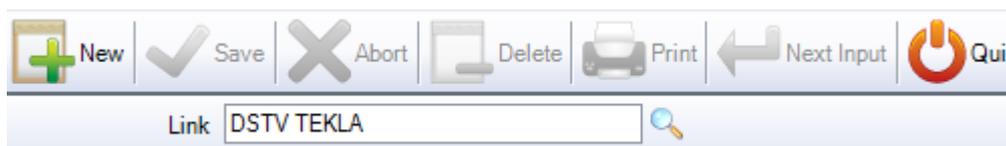
Import

Wenn Sie Daten aus anderer Software importieren wollen, müssen Sie zunächst Ihre Importe hier konfigurieren. Dies umfasst Importe aus anderer Cad/Cam-Software, Excel-Tabellen und Steel Projects-CAM-Dateien.

Es ist wichtig, festzuhalten, dass die Importe (mit Ausnahme der SP-CAM-Importe) den Kauf einer Importlizenz erfordern.

Über die Konfigurationsoptionen können Sie viele der Informationen kontrollieren, die mit jedem Typ importiert werden. Sie können mehrere Importe des gleichen Typs mit verschiedenen Konfigurationen durchführen.

Um einen neuen Import hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.



Typ: Sie müssen einen Importtyp aus der Drop-Down-Liste der Dateitypen wählen. Der Dateityp kann entweder die Dateierweiterung selbst oder der Name des Programms sein, in dem die Dateien erstellt wurden.

[DSTV IMPORT](#)

[DXF \ DWG IMPORT](#)

[TEKLA XML IMPORT](#)

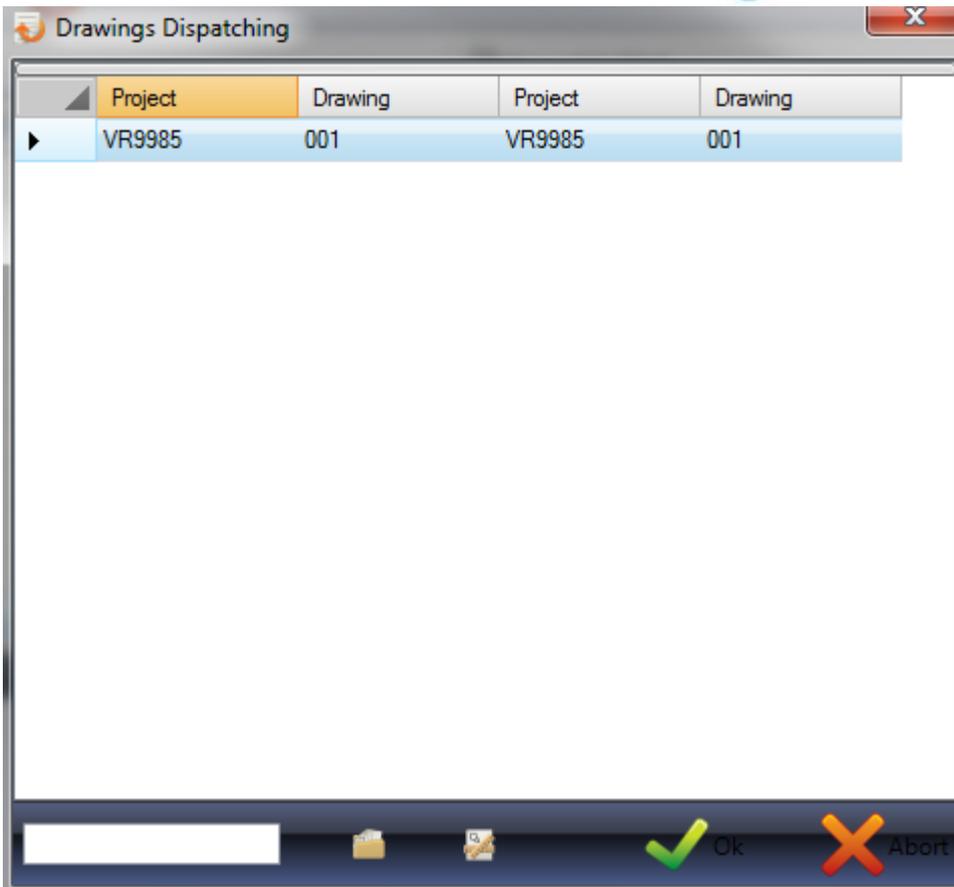
Verzeichnis: Geben Sie das Standardverzeichnis an, in dem das Programm die Dateien zum Importieren suchen soll. Wenn Sie Unterverzeichnisse benutzen, wählen Sie die oberste Ebene.

*Wichtig: Sie müssen die Dateierweiterung nach dem Verzeichnispfad spezifizieren, um die korrekten Dateien auszufiltern. Während dstv-Dateien eine Erweiterung .nc, Typ *.nc* am Ende des Pfads haben, für dxf-Dateien wäre es *.dxf, und XML-Dateien *.xml**

Name	<input type="text" value="DSTV TEKLA"/>
Type	<input type="text" value="Import DSTV Files (2, 50, 6, 118)"/> <input type="button" value="Options"/>
Directory	<input type="text" value="C:*.nc"/> <input type="button" value="..."/>

<input type="checkbox"/> Automatic	
<input checked="" type="checkbox"/> Assign Analytical Group	
<input checked="" type="checkbox"/> Drawings Dispatching	
<input checked="" type="checkbox"/> Drillings checking	Distance <input type="text" value="0.00"/> mm
<input type="checkbox"/> Compare	
<input type="checkbox"/> Prefix	<input type="text"/> Separation <input type="text"/>
<input type="checkbox"/> Only Master Part	

- **ASSIGN ANALYTICAL GROUP (ANALYTISCHE GRUPPE ZUWEISEN)** - Weist die Teile beim Importieren automatisch der relevanten Profilgruppe zu
- **DRAWINGS DESPATCHING (ZEICHNUNGEN ABSENDEN)** - Gibt Ihnen die Option, den Projekt- oder Zeichnungsamen beim Importieren der Teile zu ändern

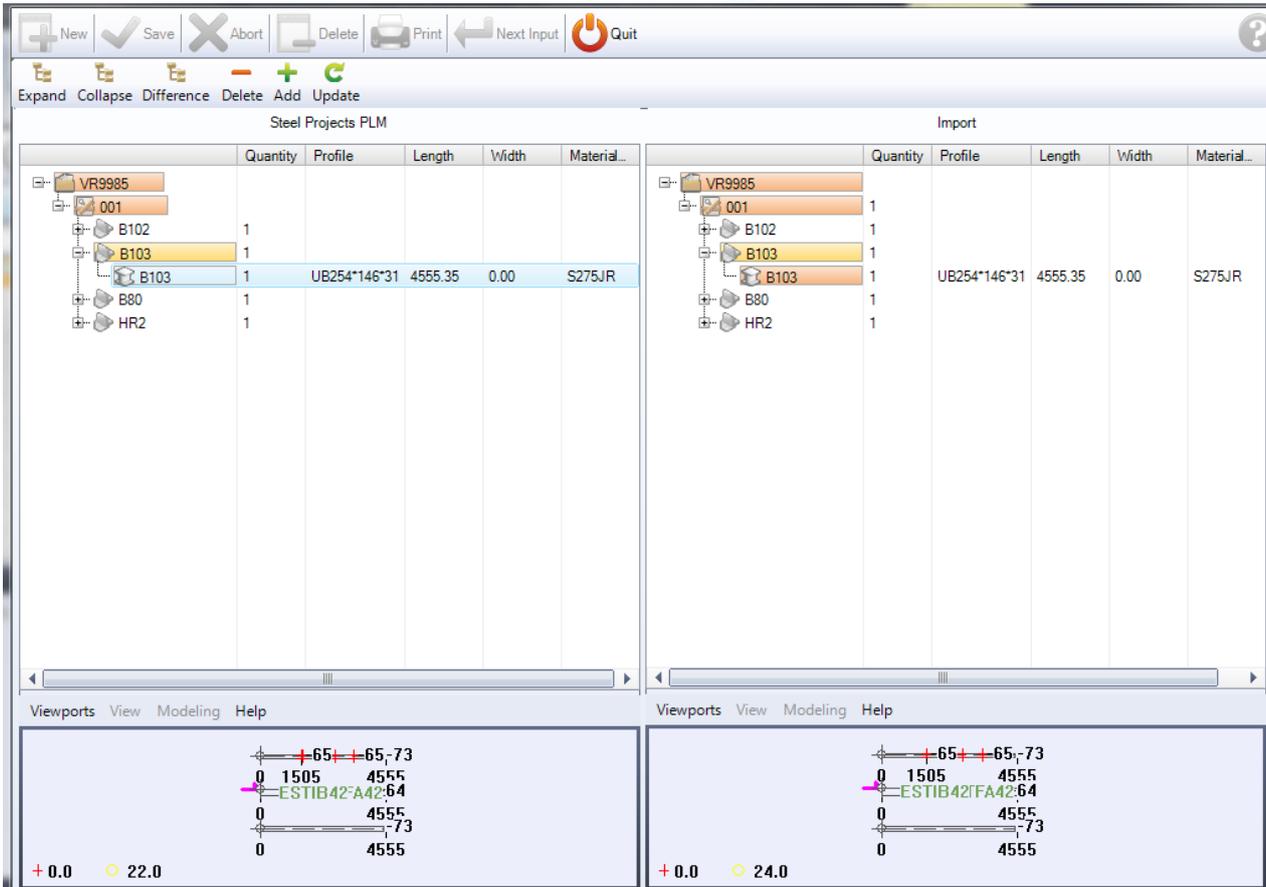


Um den Projekt- oder Zeichnungsnamen zu ändern, tippen Sie die Änderung in das untere Feld ein und klicken Sie in das korrespondierende Feld daneben, um die relevanten Informationen zu ändern. Wenn Sie die Konfigurationsoption „Customer project“ (Kundenprojekt) aktiviert haben, können Sie immer noch den ursprünglichen Projektnamen sehen.

Wenn Sie mehrere verschiedene Projekte oder Zeichnungen haben, können Sie sie über die Mehrfachauswahl auswählen und alle auf einmal ändern.

DRILLINGS CHECKING (BOHRÜBERPRÜFUNG) - Stellen Sie eine Entfernung ein und SP PLM wird Sie warnen, wenn Löcher zu nah an einer Kante sind.

COMPARE (VERGLEICHEN) - Wenn Sie die Vergleichsfunktion ausgewählt haben, können Sie überprüfen, ob die Teile, die Sie zum Importieren ausgewählt haben, bereits in der Datenbank vorhanden sind und, wenn dies der Fall ist, was die Unterschiede zu den vorhandenen Teilen sind.



The screenshot displays the Steel Projects PLM software interface. At the top, there is a menu bar with options: New, Save, Abort, Delete, Print, Next Input, and Quit. Below the menu bar is a toolbar with icons for Expand, Collapse, Difference, Delete, Add, and Update. The main area is divided into two panels: 'Steel Projects PLM' on the left and 'Import' on the right. Both panels show a tree view of components and a table with columns: Quantity, Profile, Length, Width, and Material. The 'Steel Projects PLM' panel shows a component 'B103' with a quantity of 1, profile 'UB254*146*31', length '4555.35', width '0.00', and material 'S275JR'. The 'Import' panel shows the same component with a quantity of 1, profile 'UB254*146*31', length '4555.35', width '0.00', and material 'S275JR'. Below the tables are two viewports showing technical drawings of the component with dimensions and a yellow circle indicating a difference of 22.0 in the left viewport and 24.0 in the right viewport.

Wenn die Teile verschieden sind, wird der Unterschied in roter Markierung angezeigt. Wenn der Unterschied in Profil, Breite, Länge oder Güteklasse ist, wird Ihnen das in der Liste angezeigt oder Sie können die vorherigen und neuen Vorschauen in den Fenstern unten sehen.

PREFIX (PRÄFIX) - Es ist möglich, die Komponentennamen aller Teile, die bei diesem Import importiert werden, mit Präfixen zu versehen. Wenn dies nur für das Masterteil der Baugruppe erforderlich ist, aktivieren Sie dieses Kontrollkästchen. Wenn Sie das Präfix von dem Komponentennamen abtrennen möchten, geben Sie das im rechten Feld ein.

[Siehe hier](#) für Anleitungen zur Verwendung der Importe.

DXF \ DWG IMPORT

Automatisches Verfahren

Jede Datei beschreibt ein Teil einer Stahlkonstruktion (Träger, Winkel, Kanal, Blech...). Jede Seite sollte in einer verschiedenen Ebene definiert werden (d.h. Ebene STEG, OBEN, UNTEN und HINTEN). Jede Ebene enthält die vollständige Definition der Seite: Umrisse, Löcher, innere Konturen... Alle Seiten sollten in X-Richtung ausgerichtet und horizontal gezeichnet sein.

Um die Informationen der Teile weiterzugeben, sollte ein AUTOCAD-Block eingefügt werden. Dieser Block hat die folgenden Eigenschaften:

HEAD-Block

Eigenschaft	Beschreibung
COM_NAM	Auftragsname
DWG_NAM	Zeichnungsname
ASS_NAM	Baugruppenname oder -markierung
PCE_NAM	Position
PCE_PRF	Profil
PCE_QTY	Anzahl
PCE_LEN	Länge
PCE_WDH	Breite
PCE_THK	Dicke für Bleche
PCE_MAT	Material
PCE_TRT	Behandlung
PCE_DES	Beschreibung
PCE_CMT1	Bemerkung
PCE_ECH	Maßstabfaktor (d.h. für 1/20 Maßstab = 20, für 2 :1 Maßstab = 0,5)
PCE_UNI	Einheit (0: Millimeter / 1: Zoll)

Wenn dieser Block in der Zeichnung nicht definiert ist, werden die Informationen beim Importieren der Datei erfragt.

Block mit AUTOCAD definieren

- Eine neue Zeichnung starten
- Befehl DDATTDEF: Definieren aller Eigenschaften, die Sie benötigen
- Diese Zeichnung unter dem Namen HEAD.DWG speichern

Block in die Zeichnung einfügen

- Befehl INSERT
- HEAD=HEAD.DWG eingeben (<Blockname>=<Dateidefinition>)
- Nach Aufforderung die Eigenschaften ausfüllen

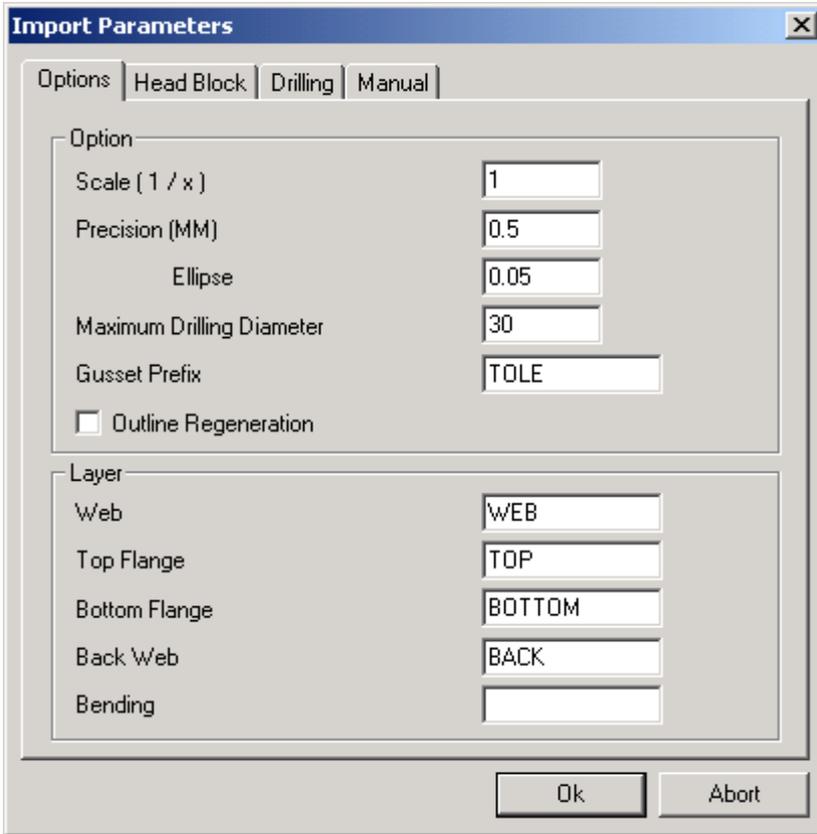
Um ein Dialogfenster für die Eigenschaften zu erhalten, benutzen Sie den Befehl ATTDIA und geben Sie 1 ein.

Eigenschaften modifizieren

- Befehl DDATTE
- Wählen Sie den Block aus, den Sie bearbeiten wollen

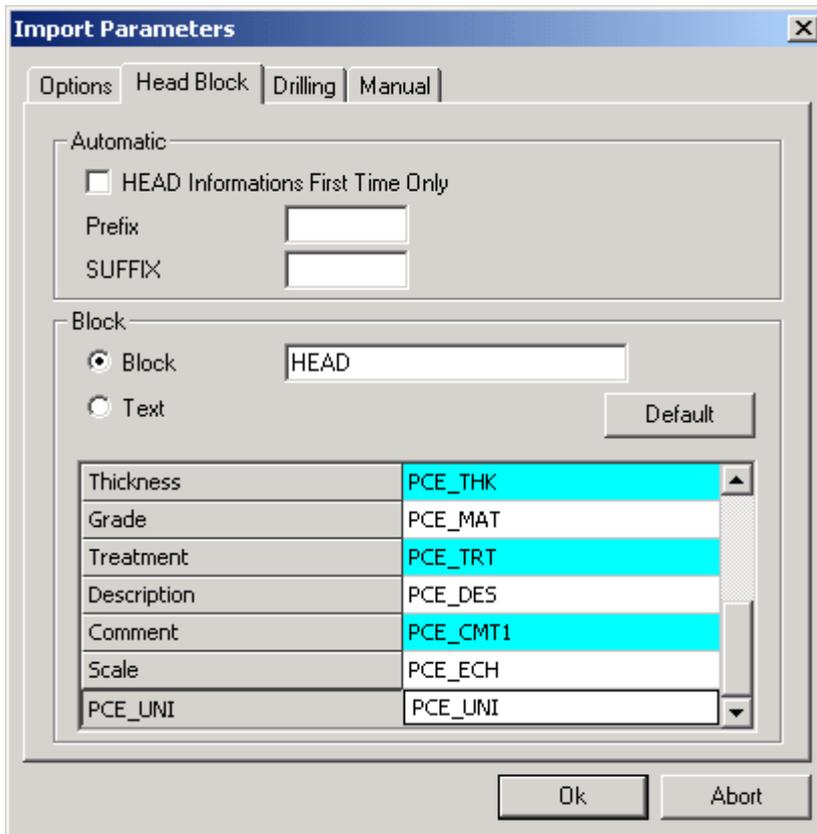
Konfiguration

Optionen



- Scale (1/x) (Maßstab (1/x)) : Maßstab der AutoCAD-Zeichnung.
- Precision (Genauigkeit) : Genauigkeit der Linie auf der Zeichnung.
- Ellipse : Genauigkeit der Ellipse auf der Zeichnung.
- Maximum Drilling Diameter (Maximaler Bohrdurchmesser) : Nach diesem Durchmesser wird die Bohrung von inneren Konturen definiert
- Gusset Prefix (Winkelstück-Präfix) : Der Name des Blechprofils wie in der Datenbank definiert
- Outline Regeneration (Umrissregeneration) : Regeneration des Umrisses nach Import
- Layer (Ebene) : Korrespondenz der Ebenen in Zeichnung / Flansch des Profils

Head-Block



Import Parameters

Options | **Head Block** | Drilling | Manual

Automatic

HEAD Informations First Time Only

Prefix:

SUFFIX:

Block

Block:

Text

Thickness	PCE_THK
Grade	PCE_MAT
Treatment	PCE_TRT
Description	PCE_DES
Comment	PCE_CMT1
Scale	PCE_ECH
PCE_UNI	PCE_UNI

- Head Information (Head-Informationen) : Nicht Angewandt
- Prefix (Präfix) : Nicht Angewandt
- Suffix : Nicht Angewandt
- Block : Der Name des HEAD-Blocks in der AutoCAD-Datei
- Thickness, Grade ... (Dicke, Güteklasse ...) : Der Name der Informationen im HEAD-Block.

Hinweis**:
Standardmäßig ist die Korrespondenz für die Zeichnungseinheit PCE_UNI.
Wenn Sie PCE_UNIT auf Ihrem Zeichnungs-Head-Block (Alter DXF-Import) benutzen, können Sie diesen Parameter oder Ihren HEAD-Block auf Ihrer Zeichnung ändern.

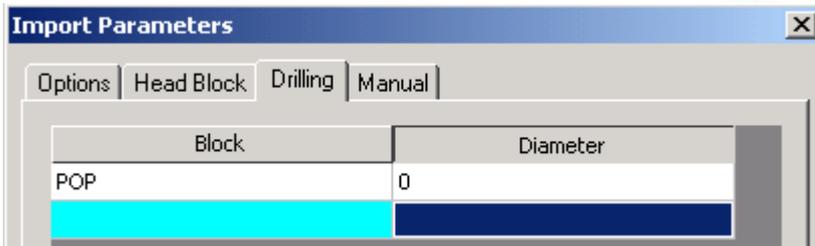
Bohren

Wenn Sie es bevorzugen, können Sie Blockdefinition anstatt der Zeichnung von Kreisen im Maßstab auf Ihrer Zeichnung benutzen.

Dies kann auch für Anbohrfestlegung nützlich sein.

Um dies zu tun:

- Erstellen Sie ein Symbol und geben Sie diesem Symbol einen Blocknamen. (Erstellen Sie beispielsweise ein neues Symbol zum Anbohren und nennen Sie es POP.)
- Fügen Sie diesen Block (POP) dort ein, wo Sie ihn auf Ihrer Profilzeichnung haben möchten.
- Modifizieren Sie die Bohroption (Block = POP, Durchmesser = 0)



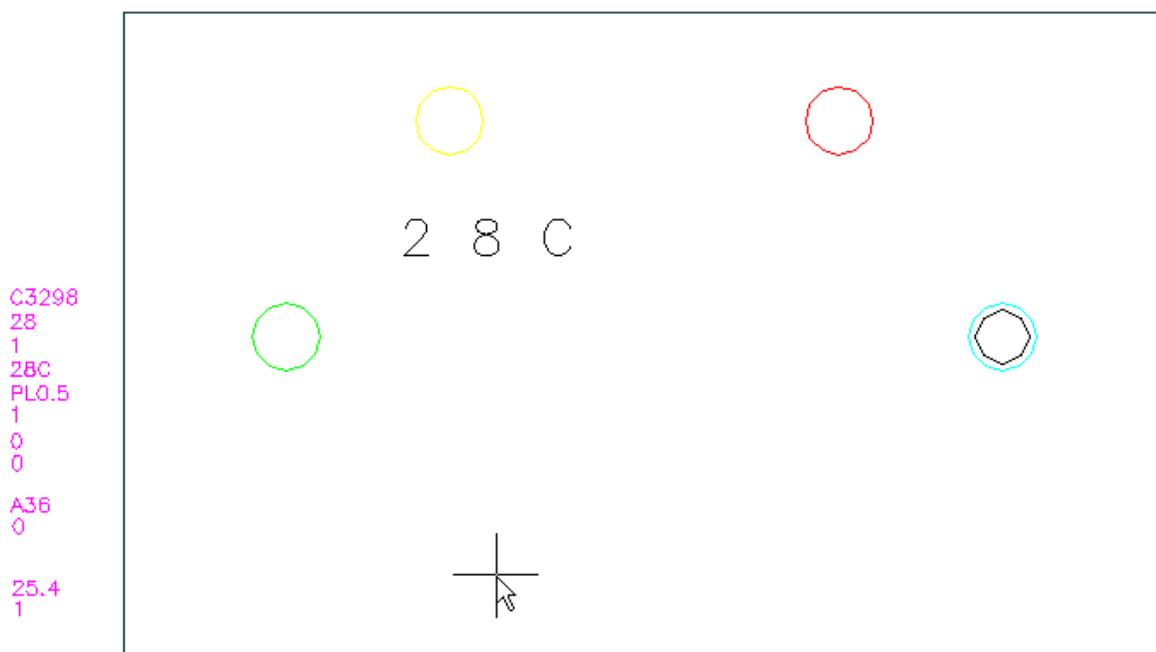
Sie können das Werkzeug auch in DXF festlegen, anstatt der Definierung der Bohr- oder Stanzmaschine. Um dies zu tun:

- Geben Sie die Werkzeugeinstellungskorrespondenz im Fenster „Drilling“ (Bohren) ein (Sie können die Farben ändern, wenn Sie wollen – jede Farbe ist eine Zahl (1 bis 6))



Bei DXF-Dateierstellung:

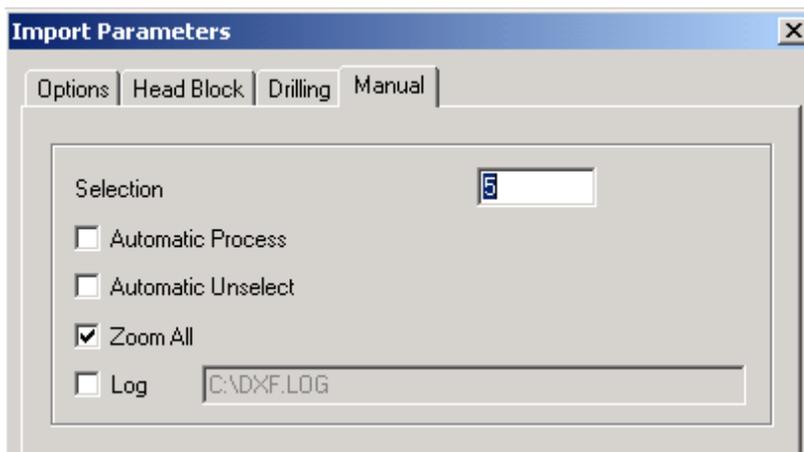
- Ändern Sie die Werkzeugfarbe zu Ihrer Kreislochdefinition.



- Gelber Kreis = STANZE

- Roter Kreis = BOHRER
- Grüner Kreis = GEWINDESCHNEIDEN (Durchmesser = Lochdurchmesser + Gewinde)
- Blauer Kreis = ANSENKER (Erstellen Sie gebohrte oder gestanzte Löcher und Ansenker in der gleichen Definition)

Manuell

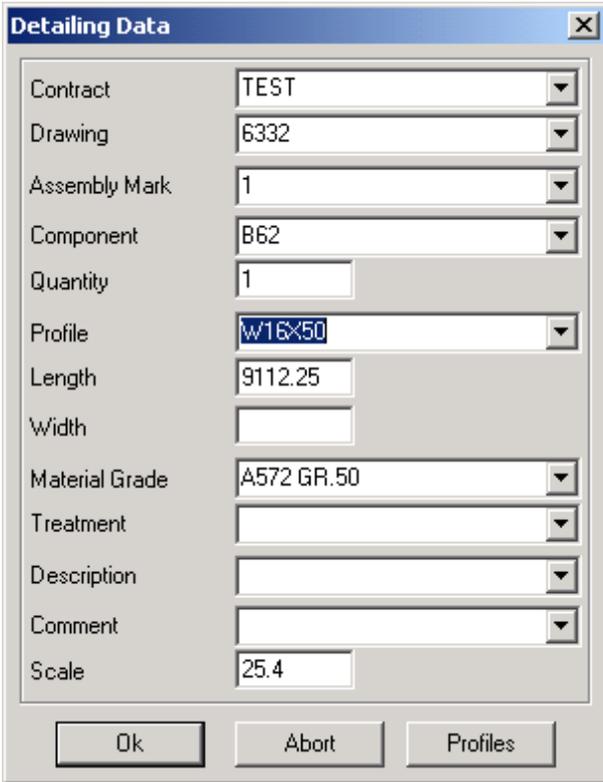


- Selection (Auswahl) : Farbe der ausgewählten Linien
- Automatic Process (Automatischer Prozess) : Automatisch beginnen, die Zeichnung zu analysieren
- Automatic Unselect (Auswahl automatisch aufheben) : Auswahl von Zeilen nach der Analyse automatisch aufheben
- Zoom all (Alle vergrößern) : Die ganze Zeichnung automatisch vergrößern
- Log (Protokoll) : Erstellen einer Datei mit allen Importinformationen

Import

Head-Block-Überprüfung

Wenn dieser Block in der Zeichnung nicht definiert ist, werden die fehlenden oder falschen Informationen beim Importieren der Datei erfragt, und das folgende Fenster wird geöffnet:



Field	Value
Contract	TEST
Drawing	6332
Assembly Mark	1
Component	B62
Quantity	1
Profile	W16X50
Length	9112.25
Width	
Material Grade	A572 GR.50
Treatment	
Description	
Comment	
Scale	25.4

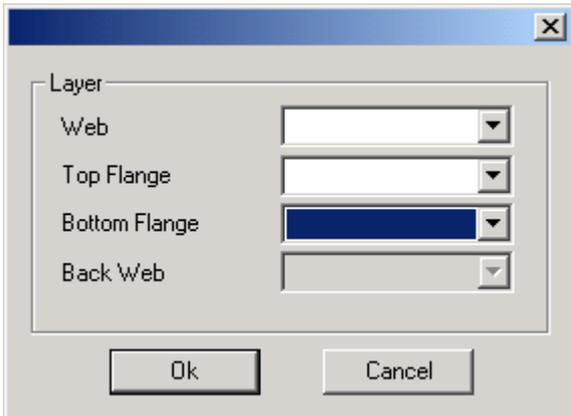
Buttons: Ok, Abort, Profiles

Wenn Sie OK wählen, werden alle Informationen überprüft, und der Cursor wird zeigen, welcher Parameter, wenn überhaupt, falsch ist.

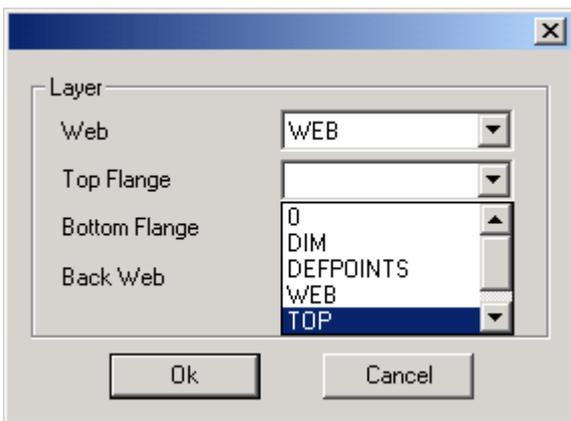
Wenn der Cursor im Profilparameter hervorgehoben ist, bedeutet das, dass das Profil in der Datenbank nicht existiert. Sie können direkt auf die Profildatenbank zugreifen, um das Profil zu modifizieren oder ein neues Profil zu erstellen.

Ebenen überprüfen

Wenn die Ebenen nicht oder mit einem falschen Namen erstellt wurden, wird folgendes Fenster geöffnet:



Dieses Fenster zeigt die gefundenen Parameter an. Wenn die Parameter (Steg / Oberer Flansch ...) leer sind, bedeutet das, dass die Software keine Korrespondenz zwischen den Ebenen in den Einstellungen und den Ebenen in der Datei, die Sie importieren, finden kann. Sie können den Namen der richtigen Ebene in der Liste auswählen.



Die Liste der Ebenen umfasst alle Ebenen, die in der Zeichnung zu finden sind. Seien Sie vorsichtig, wenn Sie die Ebenenkorrespondenz ändern. Sie wird in der Importkonfiguration geändert und Ihre Änderung ist für die anderen Zeichnungen aktiviert. Sie können eine leere Zeile auswählen, wenn Sie diese Ebene nicht importieren wollen.

Abmessungen überprüfen

Wenn die Abmessungen nicht den Profilen entsprechen oder die Software keine Kontur auf den Ebenen gefunden hat, erscheint das folgende Fenster:

B63.dwg

W16X50 Width (Inch)

Side	Outline	Draw	Profile
Web	OK	15.63	16.26
Top Flange	OK	7.07	7.07
Bottom Flange	NOK		
Back Web			

Bedeutung der Farben:

- Rot Nichts für diese Seite gefunden
- Gelb Geschlossene Kontur gefunden, aber die Breite der Seite ist anders als erwartet

Draw Width (Zeichnungsbreite)	=	Abmessungen in der Zeichnung
Profile Width (Profilbreite)	=	Erwartete Abmessungen (Aus der Profildatenbank)
- Grün Geschlossene Kontur gefunden, die der Breite der Seite entspricht.

Manuelles Verfahren

Durch Auswählen der Datei und Klicken auf „Manual“ (Manuell), gehen Sie mit folgendem Menü in die Zeichnung:



Details des Teils

Wenn Sie den Auswahlmodus wählen, müssen Sie die Teile- und Profilinformatoren eingeben.

Wenn das Teil mit einer unterschiedlichen Ebene pro Seite mit allen Informationen innerhalb jeder Ebene gezeichnet wurde (Umriss, innere Linien, Löcher...), können Sie das vollständige Teil mit allen verschiedenen Seiten gleichzeitig auswählen und dann auf „Analyse“ klicken.

Wenn die Ebenen nicht gut definiert sind, wählen Sie jeweils eine Seite aus und klicken Sie auf die korrespondierende Schaltfläche. Die ganze Auswahl wird sich auf die angegebene Seite ohne Bezug auf die Ebenen beziehen.

Bedeutung der Farben der Schaltfläche: (Der Maßstab und das Profil sind sehr wichtig)

- Rot Nichts für diese Seite gefunden
- Gelb Geschlossene Kontur gefunden, aber die Breite der Seite ist anders als erwartet
- Grün Geschlossene Kontur gefunden, die der Breite der Seite entspricht.

Auswählen/Auswahl aufheben

Nach der Auswahl des Modus' können Sie die Einträge auf 3 Arten auswählen:

- Doppelklicken des Eintrags wird nur diesen Eintrag auswählen bzw. dessen Auswahl aufheben.
- Definieren eines Fensters von links nach rechts wird alle Einträge, die sich vollständig innerhalb dieses Fensters befinden, auswählen bzw. deren Auswahl aufheben.
- Definieren eines Fensters von rechts nach links wird alle Einträge, die sich vollständig innerhalb dieses Fensters befinden, und auch die, die das Fenster kreuzen, auswählen bzw. deren Auswahl aufheben.

Wenn Sie im Modus „Auswahl aufheben“ sind, werden die Auswahlen aller Einträge durch nochmaliges Klicken auf die Schaltfläche aufgehoben.

Vorschau

Damit wird eine Werkstattzeichnung des aktuellen Teils angezeigt.

Bestätigung

Wenn das Teil detailliert beschrieben ist, klicken Sie OK zum Bestätigen. Dann können Sie mit einem anderen Teil beginnen. Wenn Sie die Zeichnung schließen, werden Sie auf der Dateiliste links alle detaillierten Dateien sehen. Klicken von OK wird nur die Teile der korrespondierenden Dateien in WinSTEEL importieren.

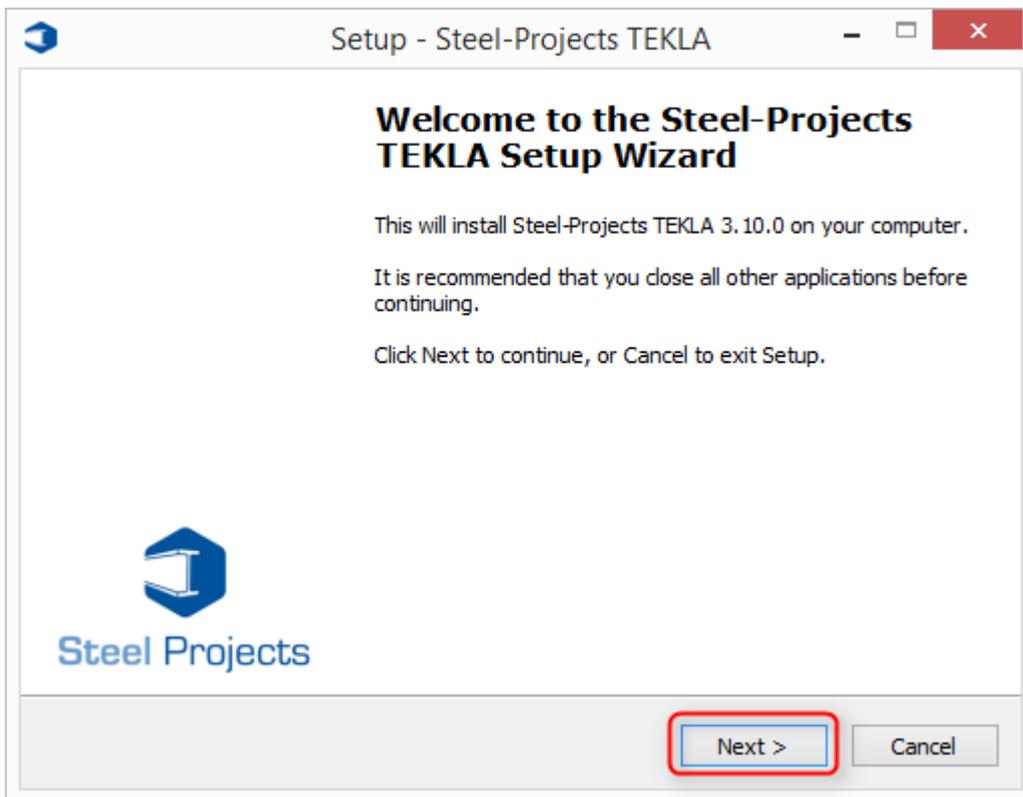
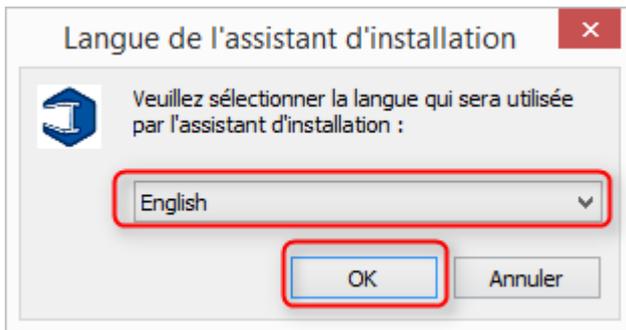
Optionen

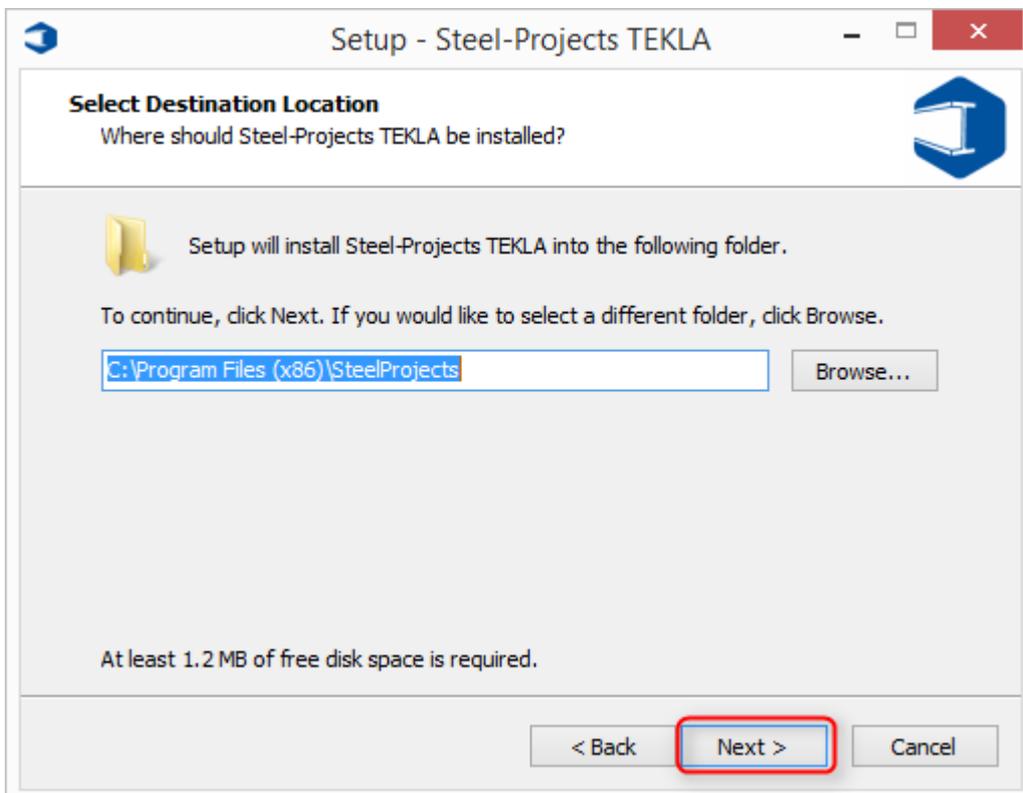
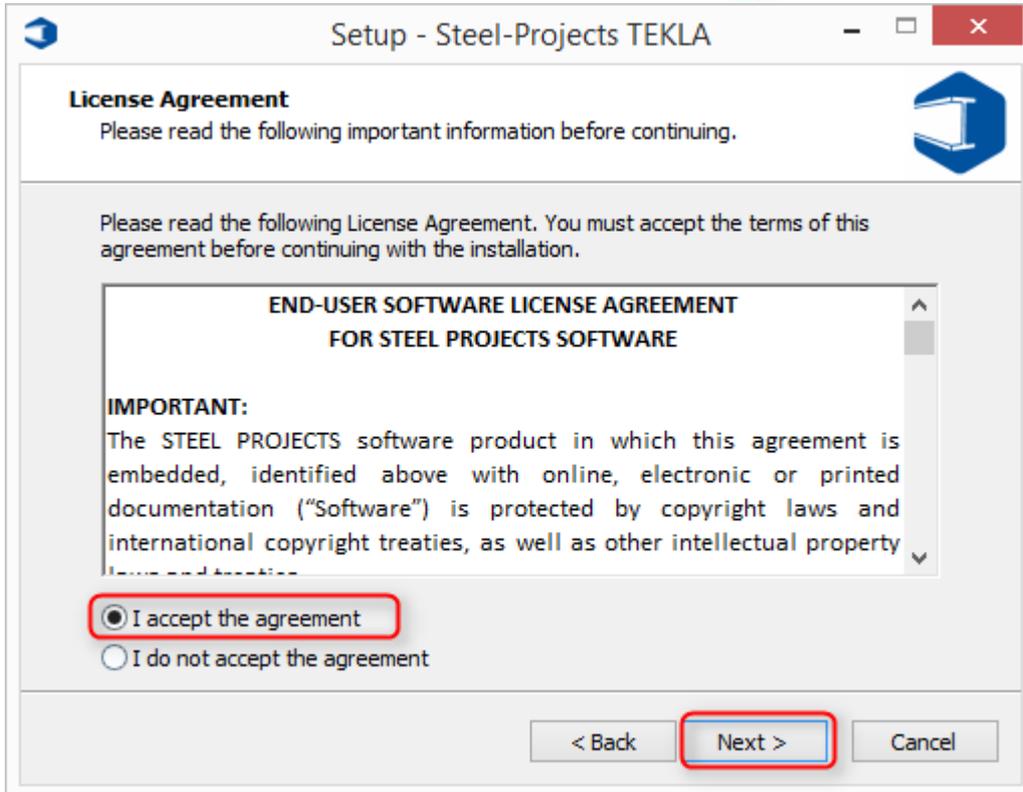
In Optionen können Sie die Ebene angeben, die mit jeder Seite verknüpft wird (wenn Sie auf diese Weise arbeiten wollen). Sie können auch die Namen der Blöcke angeben, die Sie als Löcher erkannt werden möchten, und für diese Blöcke den korrespondierenden Durchmesser angeben (d. h. Block M12 hat Durchmesser 14 oder -1, wenn der Maßstab des Blocks gleich dem Durchmesser ist.)

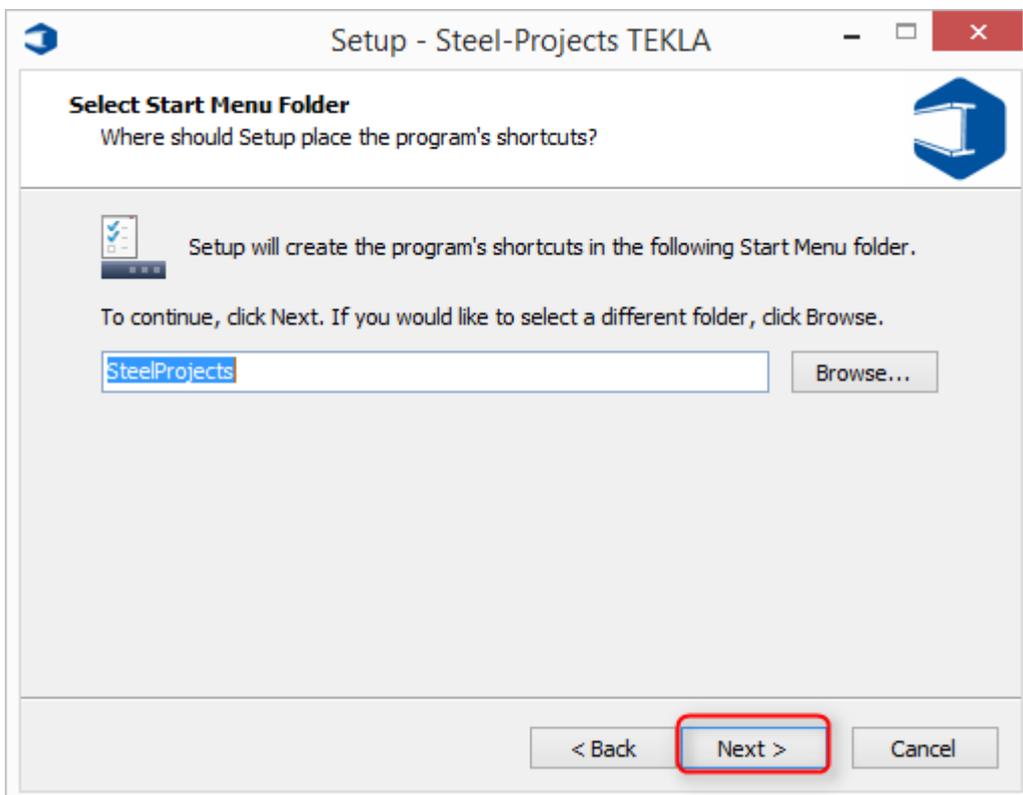
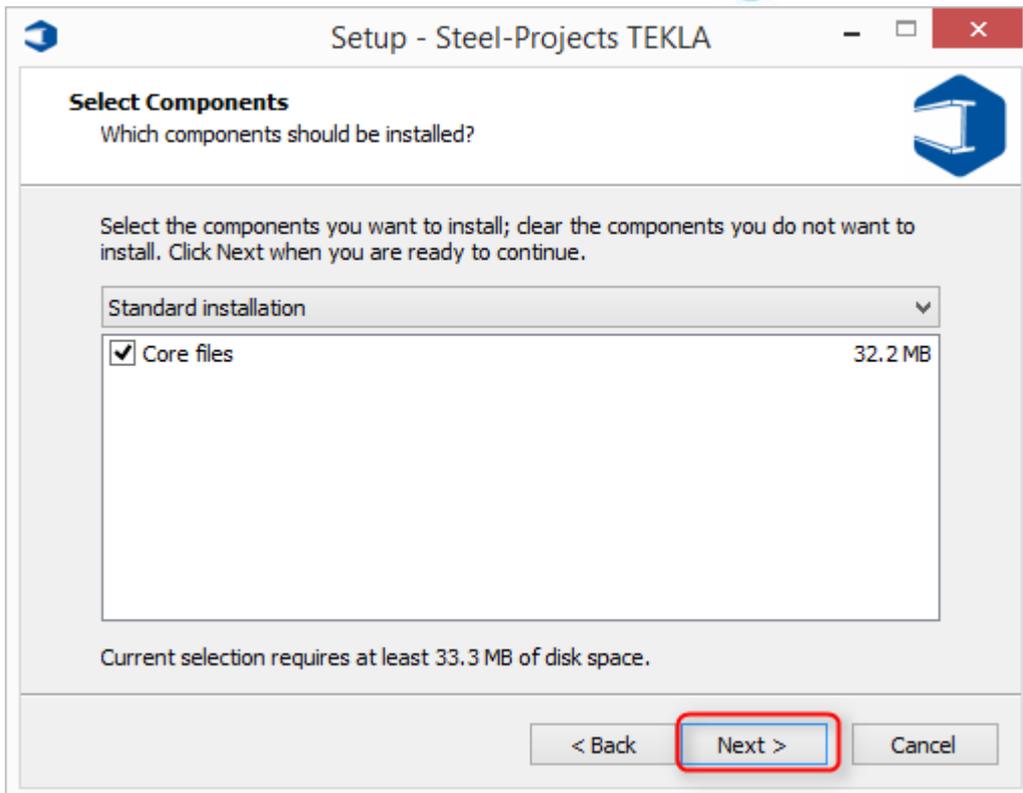
Tekla XML-Import

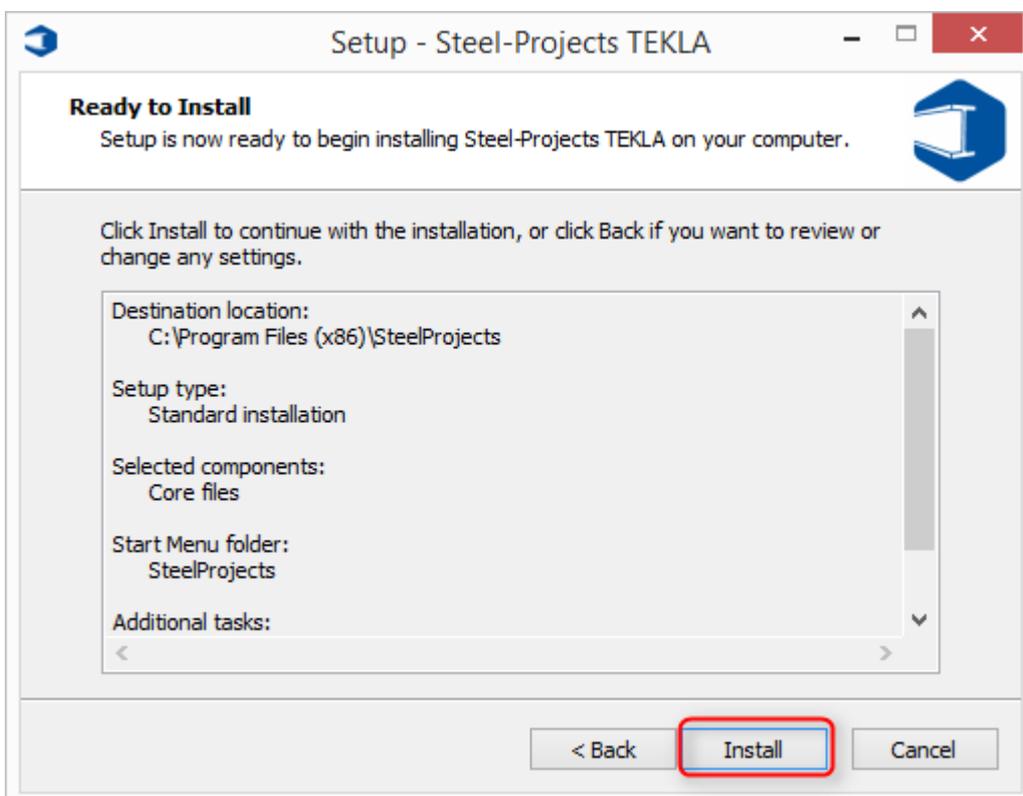
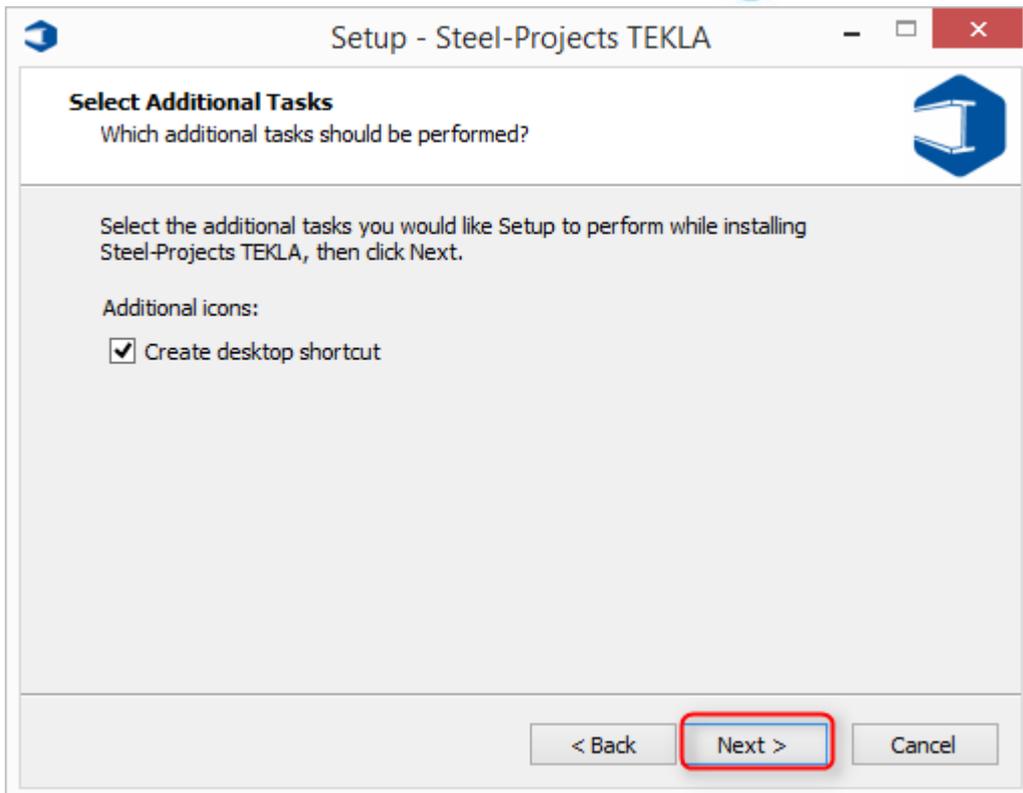
Installation

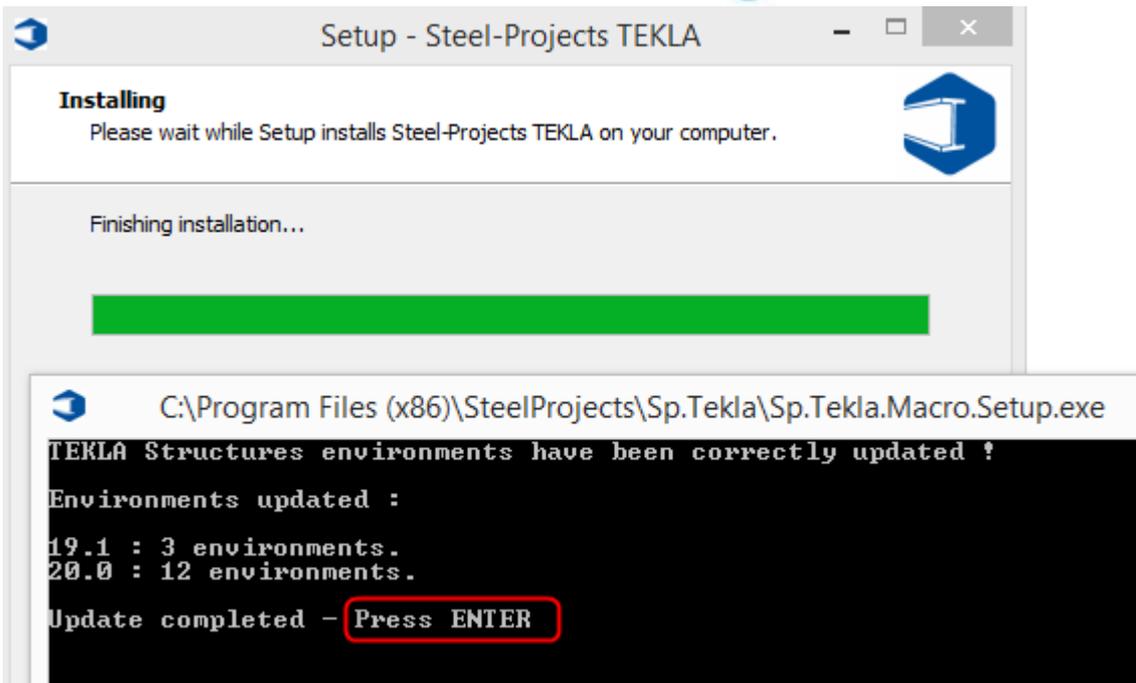
Um dieses Makro zu benutzen, muss es zuerst in der Tekla-Umgebung installiert werden. Eine Datei [Sp.Setup.Tekla.exe](http://www.steel-projects.net/download/public/Tekla/Sp.Setup.Tekla.exe) steht unter <http://www.steel-projects.net/download/public/Tekla/Sp.Setup.Tekla.exe> zum Download zur Verfügung.











Die automatische Installation wird die Datei Steel-Projects_XMLexport in den Ordner Makros von Tekla kopieren.

Wenn Sie  wählen.

Die „Scribing“-Schnittstelle wird dann erscheinen. Wenn dies nicht der Fall ist oder eine Fehlermeldung erscheint, überprüfen Sie bitte die vorherigen Schritte und kontaktieren Sie den Support von Tekla oder Steel Projects.

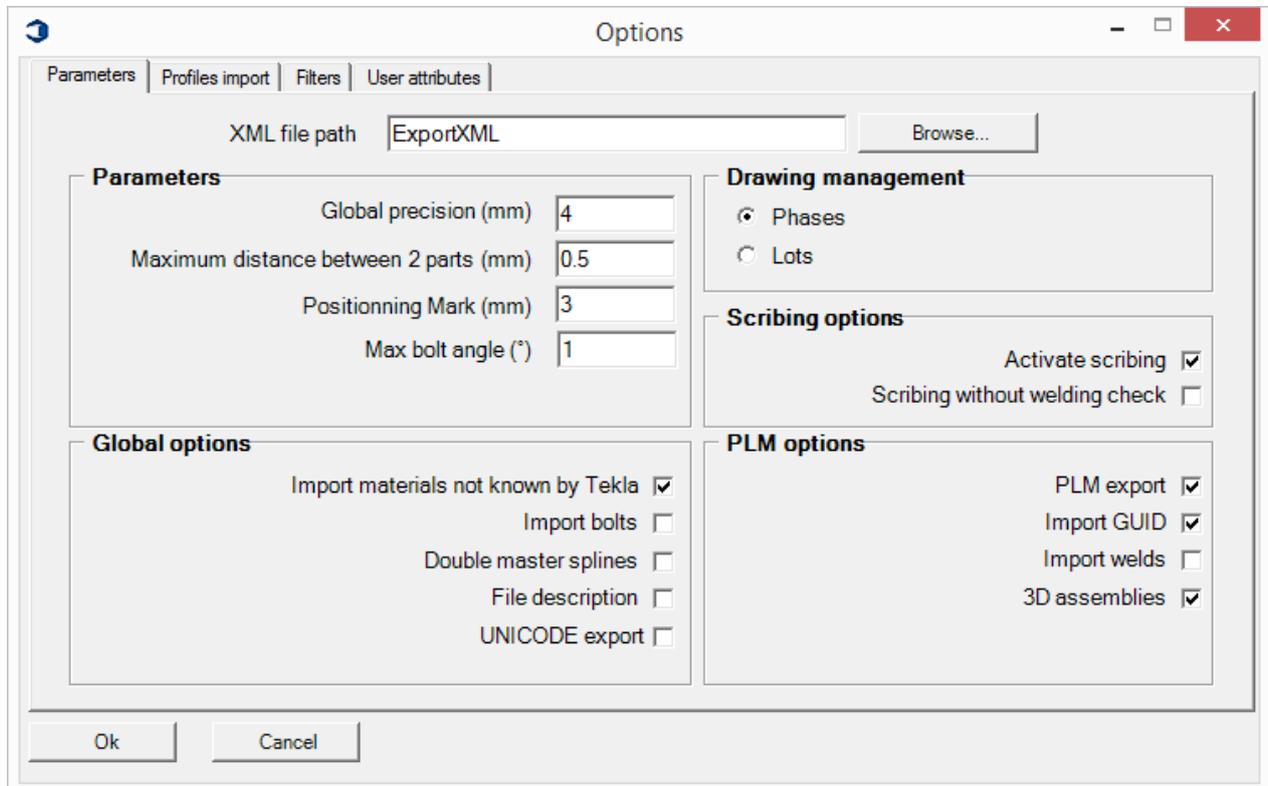


Die zwei Optionsschaltflächen („With full model“ (Mit vollständigem Modell) und „With the selection“ (Mit der Auswahl)) ermöglichen dem Benutzer, ein Anreißen entweder für das vollständige Modell oder für spezifische Elemente, die direkt im Modell ausgewählt werden, zu erstellen.

Um Anreißen für alle Teile zu erstellen, aktivieren Sie das Kästchen „Scribing secondary parts“ (Sekundäre Teile Anreißen). Wenn Anreißen nur für das Hauptteil erforderlich ist, wählen Sie diese Option nicht aus.

Tekla-Optionen

Parameter

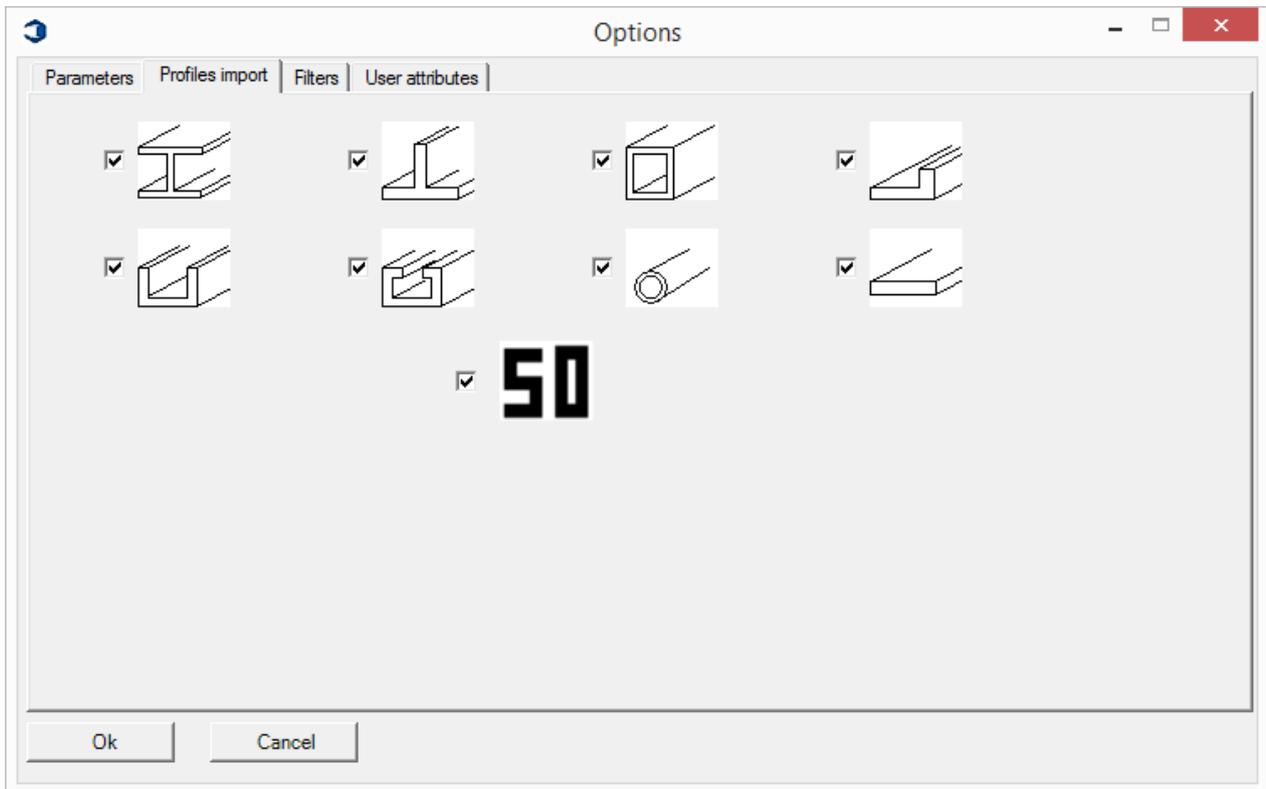


- XML File Path (XML-Dateipfad): Pfad, mit dem die exportierten Dateien zum Anreißen erstellt werden. Standardmäßig werden sie im folgenden Ordner erstellt: C:\TeklaStructuresModels\
- Global Precision (mm) (Globale Genauigkeit (mm)): Der globale Genauigkeitsparameter der Anwendung.
- Minimal Distance Between 2 parts (mm) (Minimale Entfernung zwischen 2 Teilen (mm)): Genauigkeit für die Prüfung für den Vergleich von Teilen
- Import materials not known by tekla (Importieren von Materialien, die Tekla nicht bekannt sind): Importieren, selbst wenn das Profil in Tekla nicht existiert
- Import bolts (Bolzen importieren): Importieren von Bolzen in xml-Datei
- Import all parts identifiers (Importieren aller Teilekennungen): Importieren von Kennungen für alle Teile
- No welding check (Keine Schweißkontrolle): Das Makro wird Anreißdaten erstellen, selbst wenn zwei Teile nicht zusammen geschweißt sind, wenn diese Option aktiviert ist. Diese Option ist nützlich, wenn Teile mit der Option „Add to assembly“ (Zu Baugruppe hinzufügen) hinzugefügt worden sind.
- Import Welds (Schweißstellen importieren): Das Makro wird Anreißdaten erstellen, selbst wenn zwei Teile nicht zusammen geschweißt sind, wenn diese

Option aktiviert ist. Diese Option ist nützlich, wenn Teile mit der Option „Add to assembly“ (Zu Baugruppe hinzufügen) hinzugefügt worden sind.

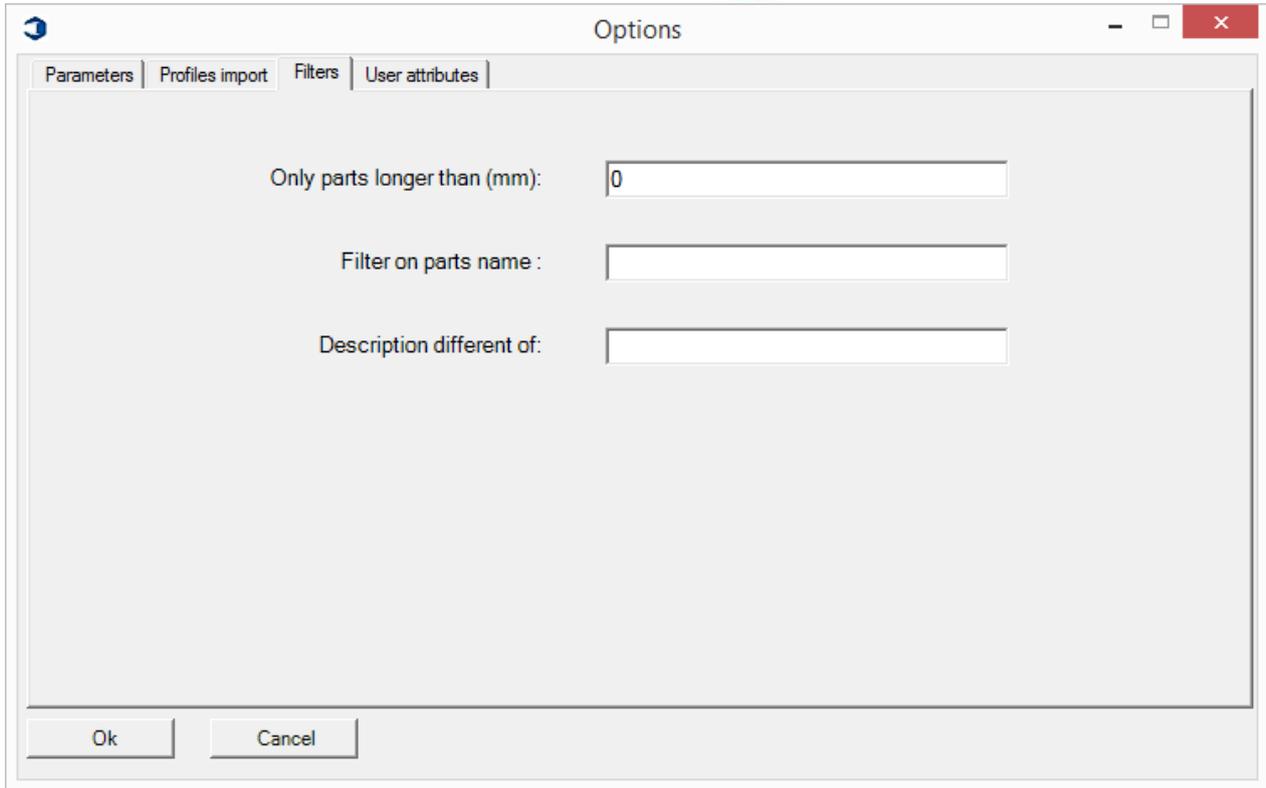
- Drawing (Phases/Lots) (Zeichnung (Abschnitte/Chargen)): Importieren nach Abschnitten oder Chargen

Profilimport



Import nur von Teilen, deren Profil markiert ist.

Filter



Options

Parameters | Profiles import | Filters | User attributes

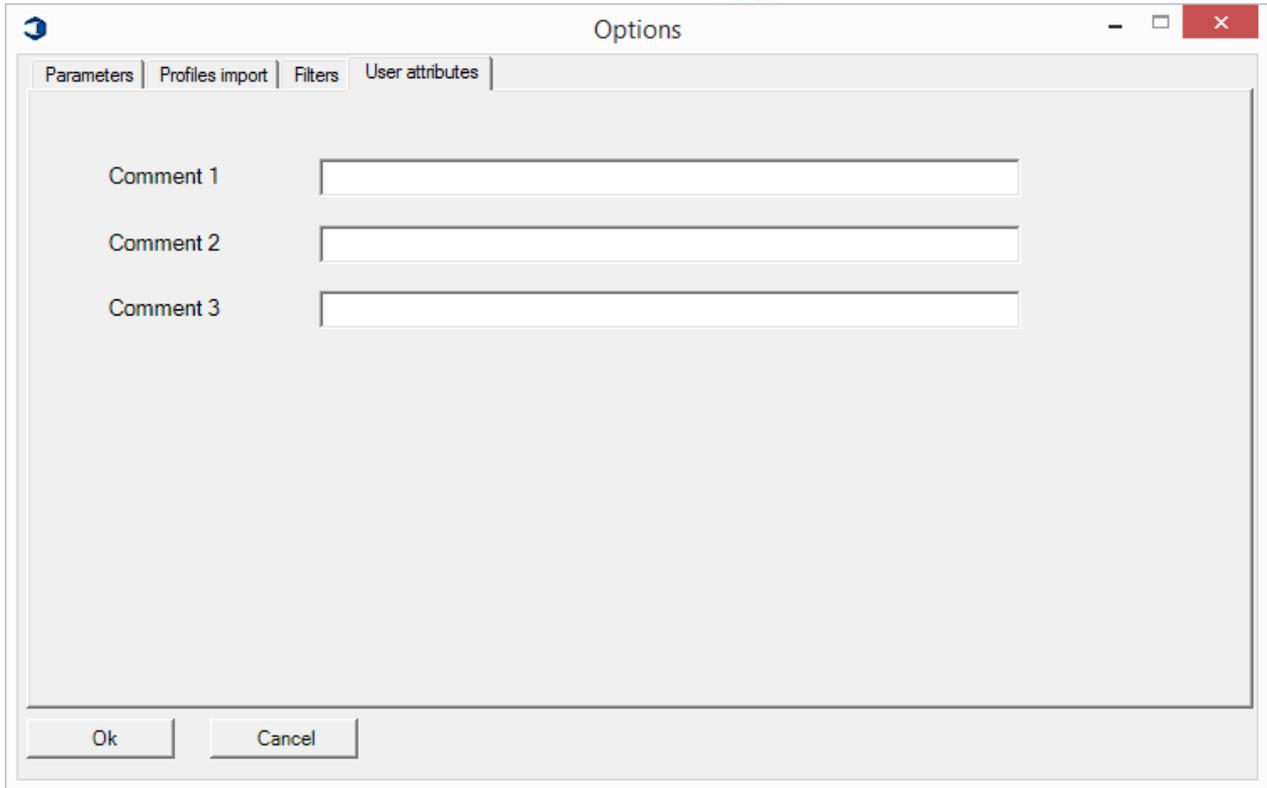
Only parts longer than (mm):

Filter on parts name :

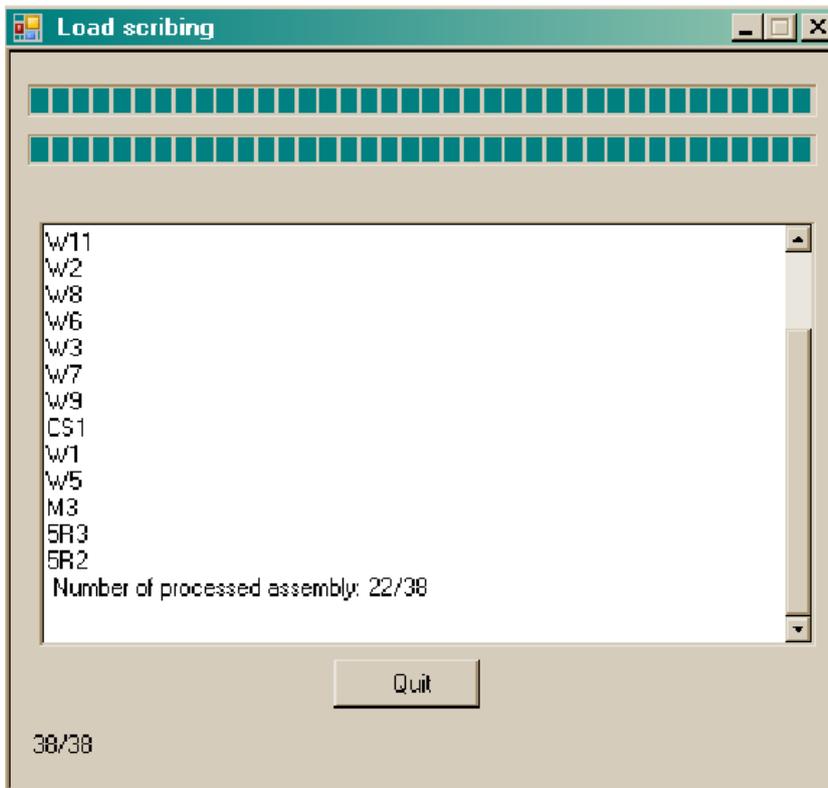
Description different of:

Ok Cancel

- Only part with length taller than (mm) (Nur Teile länger als (mm)): Import nur von Teilen, die länger als der Wert sind
- Filters on parts name (Filter auf Teilennamen): Nur Teile nicht importieren, deren Name mit dem eingetragenen Wert beginnt.
- Description different of (Beschreibung verschieden von): Keine Teile importieren, deren Beschreibung mit dem eingetragenen Wert beginnt.



Wählen Sie „Start“, und der Anreiß-Prozess wird beginnen.



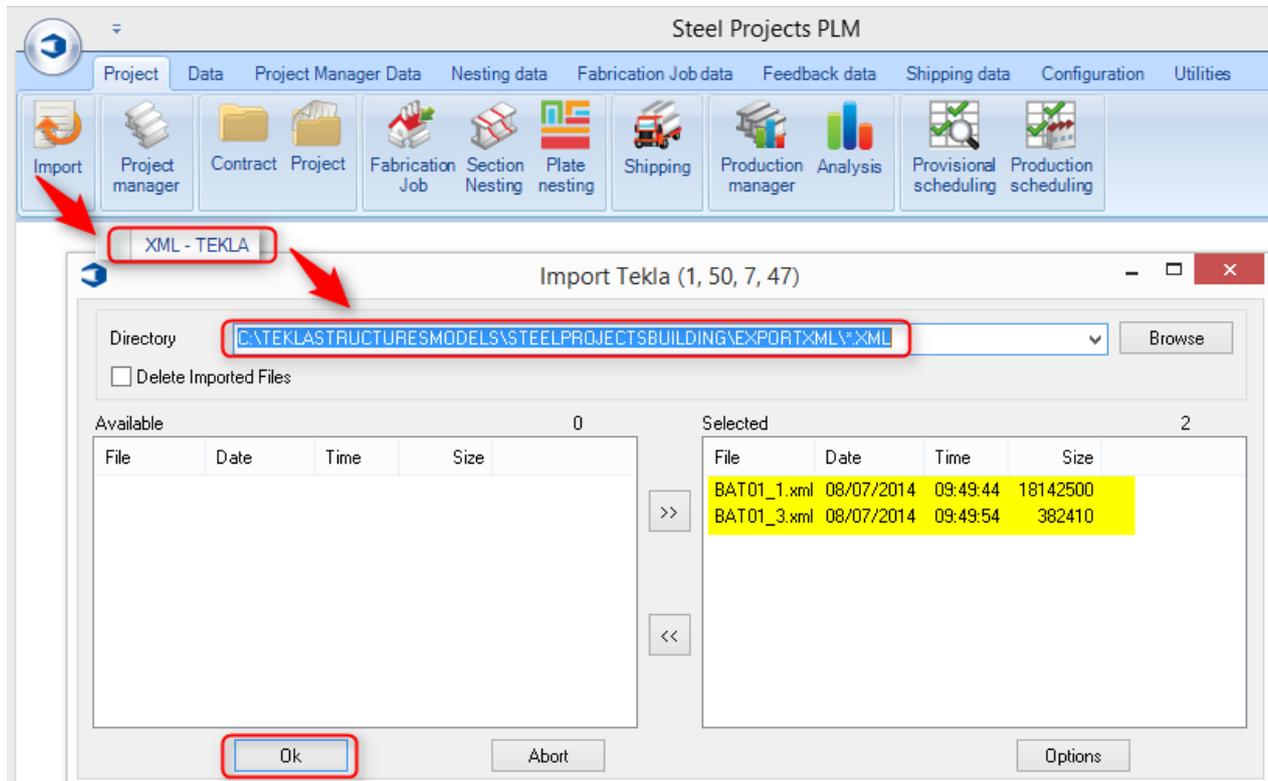
Es wird dann eine xml-Datei vom Anreiß-Makro erstellt. Diese Datei kann dann in SP PLM zur Verarbeitung importiert werden.

Die nächsten Schritte erklären, wie diese Datei in der Steel Projects-Software geöffnet wird.

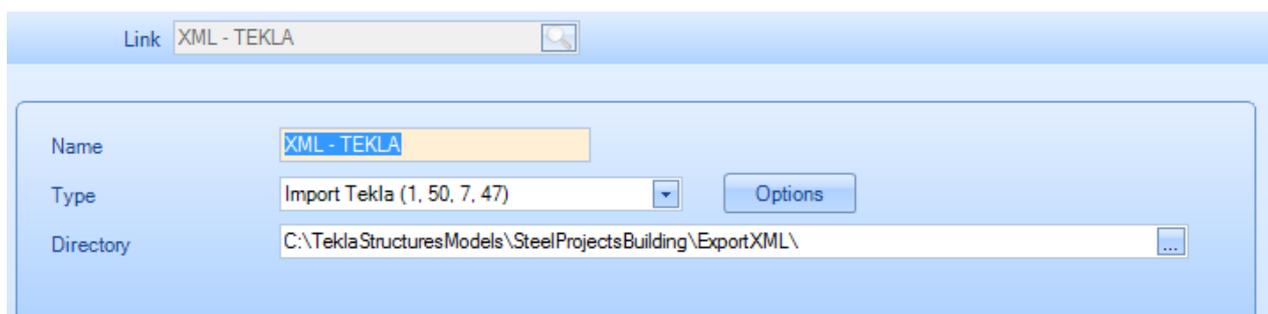
Für alle Modelle, die mit früheren Versionen von Tekla Structures erstellt wurden, ist es möglich, das Modell in TeklaStructures V15.0-Prozess zu öffnen und dann das Modell ohne zu speichern zu schließen. Wenn es wichtig ist, dass das Modell in der vorherigen Version bleibt, wird vorgeschlagen, dass die Datei im Tekla Structures V15.0-Viewer-Modus geöffnet wird. Dann wird es nicht möglich sein, das Modell ungewollt im V15-Format zu speichern. Eine andere Möglichkeit ist es, das Modell zu kopieren, und die Kopie-Version zu bearbeiten. Dadurch wird das Original vor dem Speichern ungewollter Änderungen geschützt.

In Steel-Projects PLM

Verwendung von Import



Import-Setup



Das Setup-Menü wie oben gezeigt öffnen. Verwenden Sie die Schaltfläche Browse (Durchsuchen), um den bestimmten Ordner zu suchen. Denken Sie daran, *.xml am Ende des Pfads hinzuzufügen. Klicken Sie dann auf Options (Optionen), um zum nächsten Abschnitt zu gelangen.

Wählen Sie die Registerkarte Options (Optionen) auf dem Bildschirm aus.

Import Parameters ✕

Options | Scribing | Position | Category | Option...

Options

Outline Regeneration

Cutting Tolerance (MM) For Round

Minimum Diameter for Flame Cutting

Inline -> Circle

Prefix

Gussets

Square Tubes

Rectangular Tubes

Round Tubes

Unit

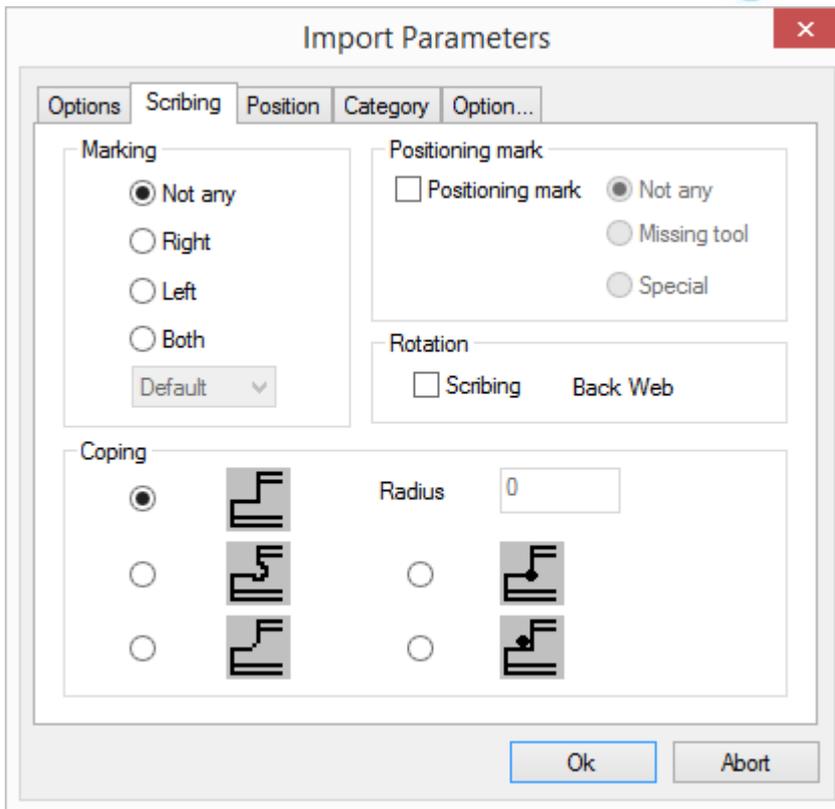
Millimetre

Inch

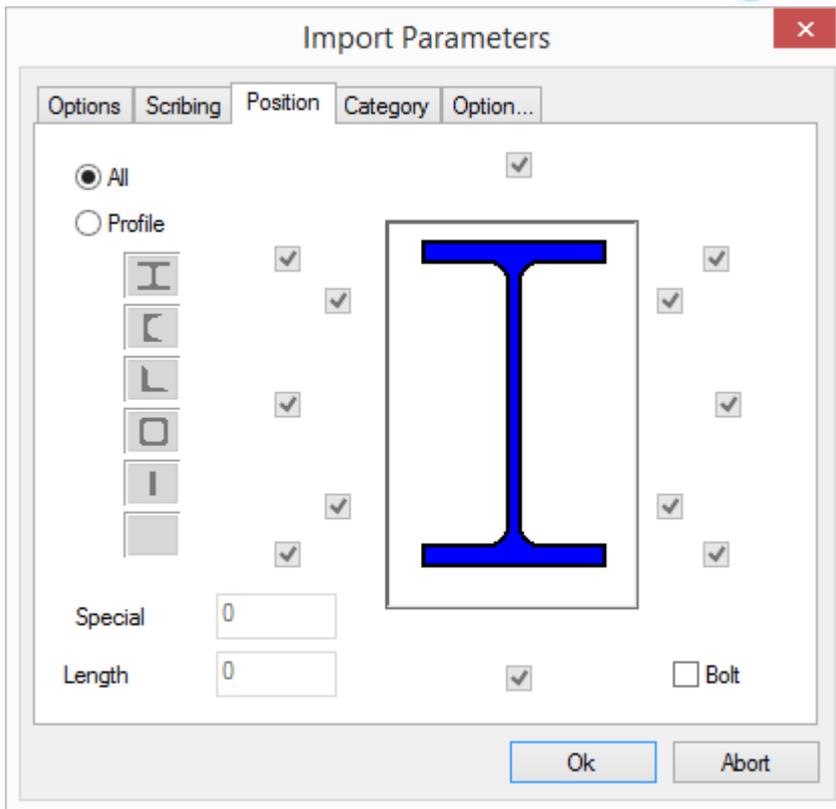
FABTROL

XML

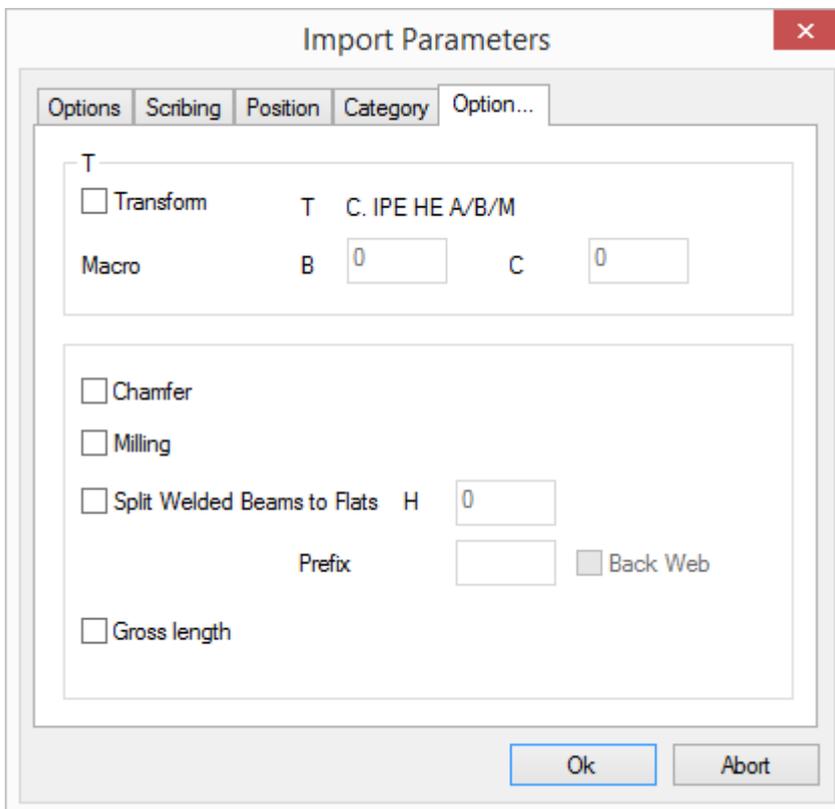
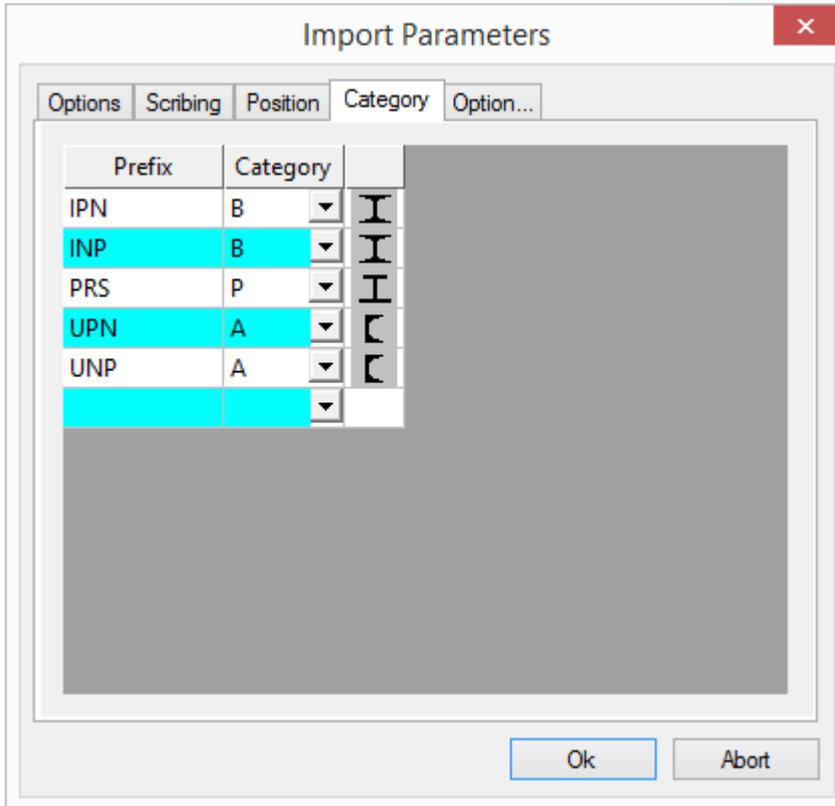
Parameter	Werte
Outline regeneration (Umrissregeneration)	Wenn ein Ausklink-Roboter mit dem System verbunden ist, muss dies aktiviert werden.
Cutting Tolerance (MM) (Schneidetoleranz (MM))	
For Round (Zum Runden)	Rundet den Schnitt auf den nächsten ganzen Wert auf
Minimum Diameter for Flame Cutting (Minstdurchmesser für Brennschneiden)	Jeder Durchmesser, der größer als dieser Wert ist, wird zu einer inneren Kontur transformiert.
Innere Konturen eines Kreises	
Gussets (Versteifungen)	Standardpräfix für Bleche. (gewöhnlich PL oder PLT)
Square Tubes (Quadratische Rohre)	Standardpräfix für SHS. (gewöhnlich SHS)
Rectangular Tubes (Rechteckige Rohre)	Standardpräfix für RHS. (gewöhnlich RHS)
Round Tubes (Runde Rohre)	Standardpräfix für CHS. (gewöhnlich CHS)
Fabtrol	Aktivieren, um eine xml-Datei von Fabtrol zu importieren



Parameter	Werte
Markierung	Schreiben des Komponentennamens neben dem Anriss Not any (Keine): Keine Right (Rechts): Schreibt rechts neben dem Anriss. Left (Links): Schreibt links neben dem Anriss.
Führungslinie	Fügt Anriss hinzu, um sicherzustellen, dass nur eine Ausrichtung für ein Teil möglich ist
Rotation / scribing back web (Rotation / Anreißen Hintergrundsteg)	Führt eine X-Symmetrie durch, falls mehr Anrisse auf dem Hintergrundsteg sind als auf dem Steg für den I-Träger. Aktivieren Sie diese Option nicht für Kunden, die „erection mark“ benutzen.
Out (Aus)	
Coping (Ausklinken)	Keine Modifikation oder Transformation in diesem Makro
Radius	Lochdurchmesser



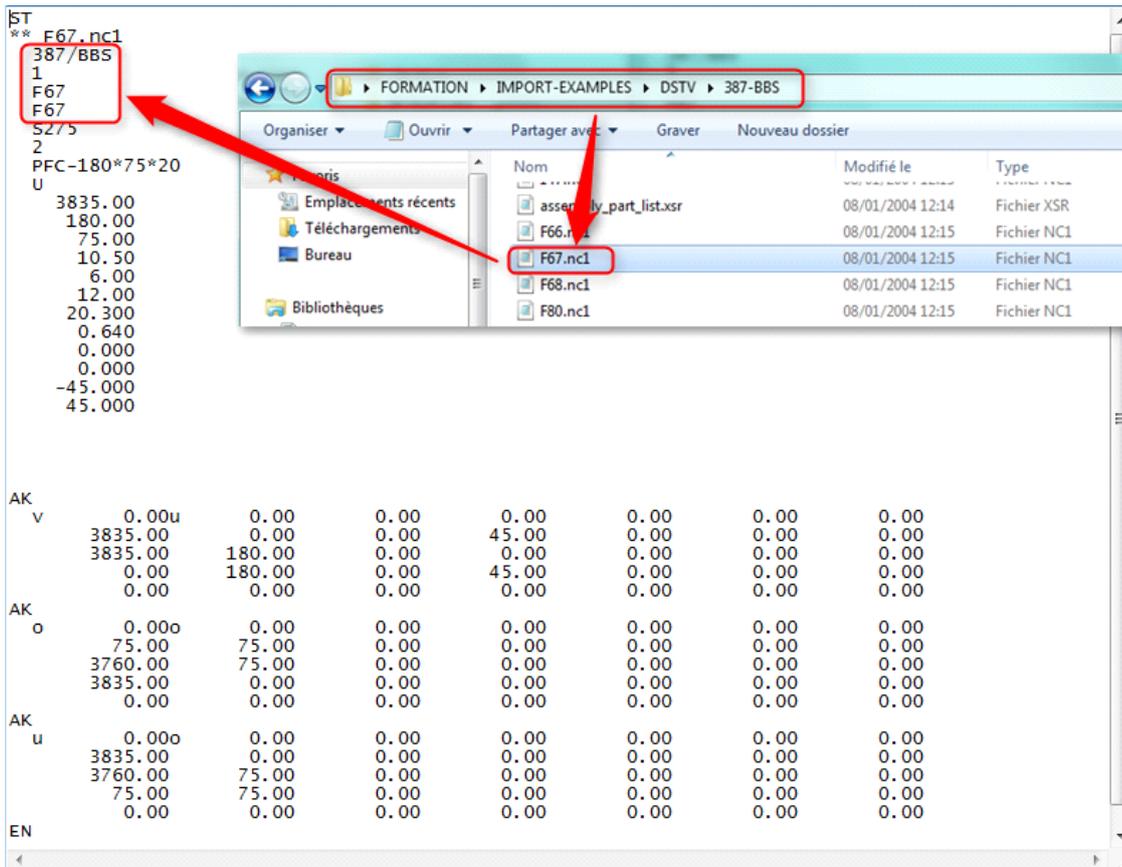
Parameter	Werte
All (Alle)	Alle Flächen vollständig anreißen
Profile (Profil)	Wählen Sie Profil aus und wählen Sie dann die Flächen aus, die bei diesem Profil angerissen werden sollen: <input checked="" type="checkbox"/> : Reit die ganze Linie an <ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> : Reit die Linie von jeder Ecke an – auf einer Entfernung „Length“ (Länge) <input type="checkbox"/> : Reit die ausgewählte Seite nicht an
Special (Spezial)	Für Wards (Kingspan)-Pfettenklemmen wird eine Linie auf den Flansch des Sparrens gezeichnet, der der Vorderfläche der Klemme gleich der eingefügten Abmessung entspricht – verwendet Lochmitten zur Lokalisierung.
Length (Länge)	Die Länge ist gleich der eigentlichen Länge der Linie, die angerissen wird, wenn „Web“ (Steg) ausgewählt ist – in der reduzierten Version des Anriss'



Parameter	Werte
Transform (Transformieren)	Aktivieren, um T in IPE zu transformieren. Wenn ein Profil mit gleichen Abmessungen (Steg und Flanschdicke, Flanschbreite) gefunden wird, wird der Name des Profils vor der Transformation in Feld Kommentar 1 geschrieben. Wenn Anzahl >2 und Höhe des T zweimal niedriger als die Höhe des neuen Profils ist, wird die Anzahl durch 2 geteilt.
Makro (Makro)	Geben Sie den Wert des Makros ein
Chamfer (Fase)	Um eine in Tekla erstellte Fase zu importieren
Milling (Fräsen)	Um Taschenfräsungen zu erkennen (nur für Gemini-Maschinen)
Split welded beams to flat (Geschweißte Träger in Flachmaterial aufspalten)	Um geschweißte Träger in flache Träger aufzuspalten

DSTV-Import

DSTV ist ein weltweit festgelegtes Format für die Stahlkonstruktion. Unterschiedliche Software kann dieses Format exportieren, das eine -NC-Dateierweiterung hat. Hier finden Sie ein Beispiel aus der Praxis:



The screenshot displays a file explorer window with the following path: `FORMATION > IMPORT-EXAMPLES > DSTV > 387-BBS`. The file list includes:

Nom	Modifié le	Type
assembly_part_list.xsr	08/01/2004 12:14	Fichier XSR
F66.nc1	08/01/2004 12:15	Fichier NC1
F67.nc1	08/01/2004 12:15	Fichier NC1
F68.nc1	08/01/2004 12:15	Fichier NC1
F80.nc1	08/01/2004 12:15	Fichier NC1

On the left, a data table is visible with the following content:

```

ST
** F67.nc1
387/BBS
1
F67
F67
SZ/5
2
PFC-180*75*20
U
3835.00
180.00
75.00
10.50
6.00
12.00
20.300
0.640
0.000
0.000
-45.000
45.000

AK
V
0.00u 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
3835.00 0.00 0.00 45.00 0.00 0.00 0.00 0.00
3835.00 180.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
0.00 180.00 0.00 45.00 0.00 0.00 0.00 0.00
0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00

AK
o
0.00o 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
75.00 75.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
3760.00 75.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
3835.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00

AK
u
0.00o 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
3835.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
3760.00 75.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
75.00 75.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00

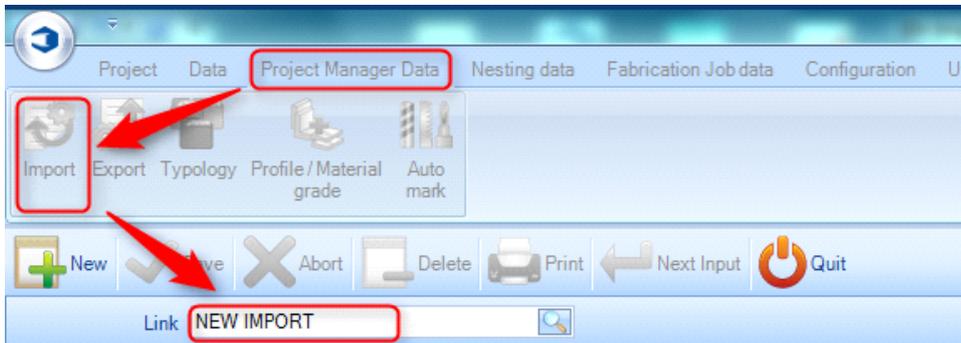
EN

```

Diese Dateitypen können mit dem Notepad von Windows geöffnet werden und es ist möglich, Projektnamen, Teilnamen usw. sowie die Teiledefinition in deren Daten zu finden. Steel-Projects PLM importiert diese Dateien, um die strukturellen Projekte des Kunden in seine Schnittstelle zu integrieren, die speziell für Projekt- und Produktionsverwaltung entworfen wurde.

Konfiguration von Importdateien *.NC

Um Ihren Import zu konfigurieren, müssen Sie auf die Projektverwaltungsdaten von SP.PLM zugreifen, dann importieren und den Namen eingeben:

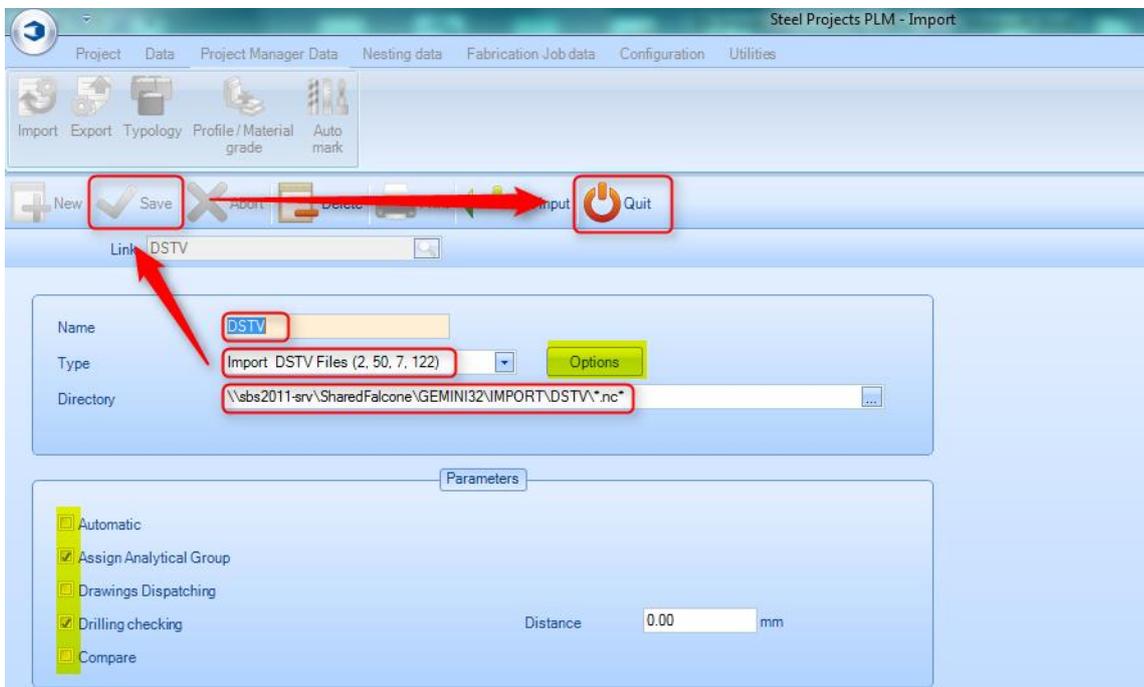


Nach diesem Schritt wird der Importkonfigurationsbildschirm wie folgt angezeigt, und Sie müssen Folgendes eingeben:

Name: Sie können einen beliebigen Namen wählen

Typ: DSTV-Dateien

Verzeichnis: Ordner, in dem sich die Dateien *.NC projects + *.NC*-Erweiterung befinden

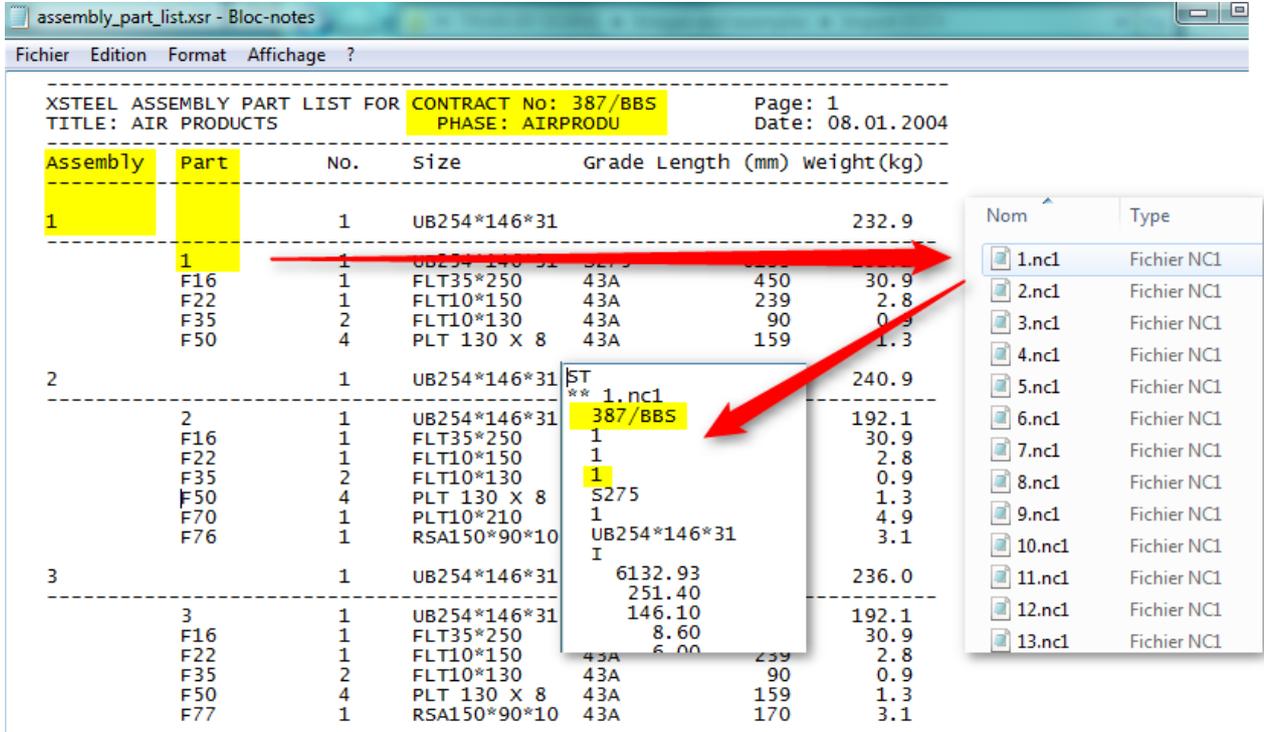


Baugruppenlisten konfigurieren *.XSR

Die Baugruppenliste kann viele verschiedene Dateierweiterungen haben, da sie ein einfaches Textdokument ist. Eine der populärsten ist die .XSR Erweiterung. Diese wird von Tekla-Software erstellt und die Software umfasst standardmäßig einige verschiedene Standardmöglichkeiten.

SP.PLM braucht die erforderlichen Informationen für eine korrekte Verteilung des Projekts und zum Folgen der Designer-Abschnitte.

Hier ein Beispiel für eine Baugruppenliste:



assembly_part_list.xsr - Bloc-notes

Fichier Edition Format Affichage ?

XSTEEL ASSEMBLY PART LIST FOR CONTRACT No: 387/BBS Page: 1
TITLE: AIR PRODUCTS PHASE: AIRPRODU Date: 08.01.2004

Assembly	Part	No.	Size	Grade	Length (mm)	weight(kg)
1		1	UB254*146*31			232.9
	1	1	UB254*146*31			232.9
	F16	1	FLT35*250	43A	450	30.9
	F22	1	FLT10*150	43A	239	2.8
	F35	2	FLT10*130	43A	90	0.9
	F50	4	PLT 130 X 8	43A	159	1.3
2		1	UB254*146*31			240.9
	2	1	UB254*146*31			192.1
	F16	1	FLT35*250			30.9
	F22	1	FLT10*150			2.8
	F35	2	FLT10*130			0.9
	F50	4	PLT 130 X 8			1.3
	F70	1	PLT10*210			4.9
	F76	1	RSA150*90*10			3.1
3		1	UB254*146*31			236.0
	3	1	UB254*146*31			192.1
	F16	1	FLT35*250			30.9
	F22	1	FLT10*150			2.8
	F35	2	FLT10*130			0.9
	F50	4	PLT 130 X 8			1.3
	F77	1	RSA150*90*10			3.1

File Explorer:

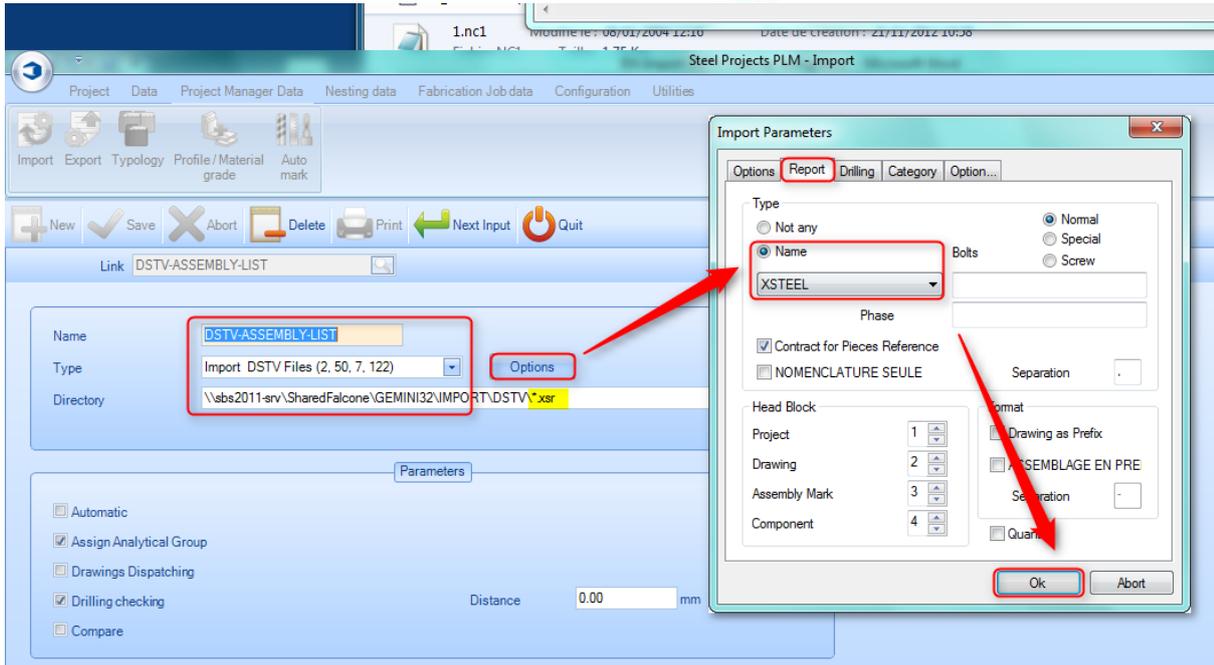
Nom	Type
1.nc1	Fichier NC1
2.nc1	Fichier NC1
3.nc1	Fichier NC1
4.nc1	Fichier NC1
5.nc1	Fichier NC1
6.nc1	Fichier NC1
7.nc1	Fichier NC1
8.nc1	Fichier NC1
9.nc1	Fichier NC1
10.nc1	Fichier NC1
11.nc1	Fichier NC1
12.nc1	Fichier NC1
13.nc1	Fichier NC1

Die .XSR-Baugruppenliste und die .NC-teile sollten sich im gleichen Ordner befinden, sodass, SP.PLM die Dateien finden kann, die auf der Baugruppenliste sind.

SP.PLM wird Projektnamen, Zeichnungsnamen (Phase wird gewöhnlich benutzt), Baugruppe und Teilnamen finden. Beim Lesen der Informationen wird SP.PLM die richtige .NC-Datei finden, Projekt- und Teilnamen vergleichen, und, wenn die Angaben korrekt sind, das Teil importieren.

Wenn die .NC-Datei nicht gefunden wird, wird eine Fehlermeldung angezeigt. Wenn die Dateiinformatio- nen nicht passen, wird ebenfalls eine Fehlermeldung angezeigt. Dies wird später unter „Hauptprobleme“ erläutert. Klicken Sie darauf, um darauf zuzugreifen.

Die Konfiguration des Imports in SP.PLM erfolgt genauso wie bei *.NC-Dateien. Der Unterschied ist, dass nach *.XSR-Dateien gesucht wird. Die Erweiterung kann daher folgendermaßen geändert werden:



Wenn Name, Typ und Verzeichnis vollständig sind (mit *.XSR-Erweiterung), sollten Sie auf die Schaltfläche Optionen klicken und einen der voreingestellten Berichtsnamen (zum Beispiel Xsteel) auswählen und akzeptieren. Speichern Sie dann Ihre Änderungen und gehen Sie zurück in das Hauptmenü.

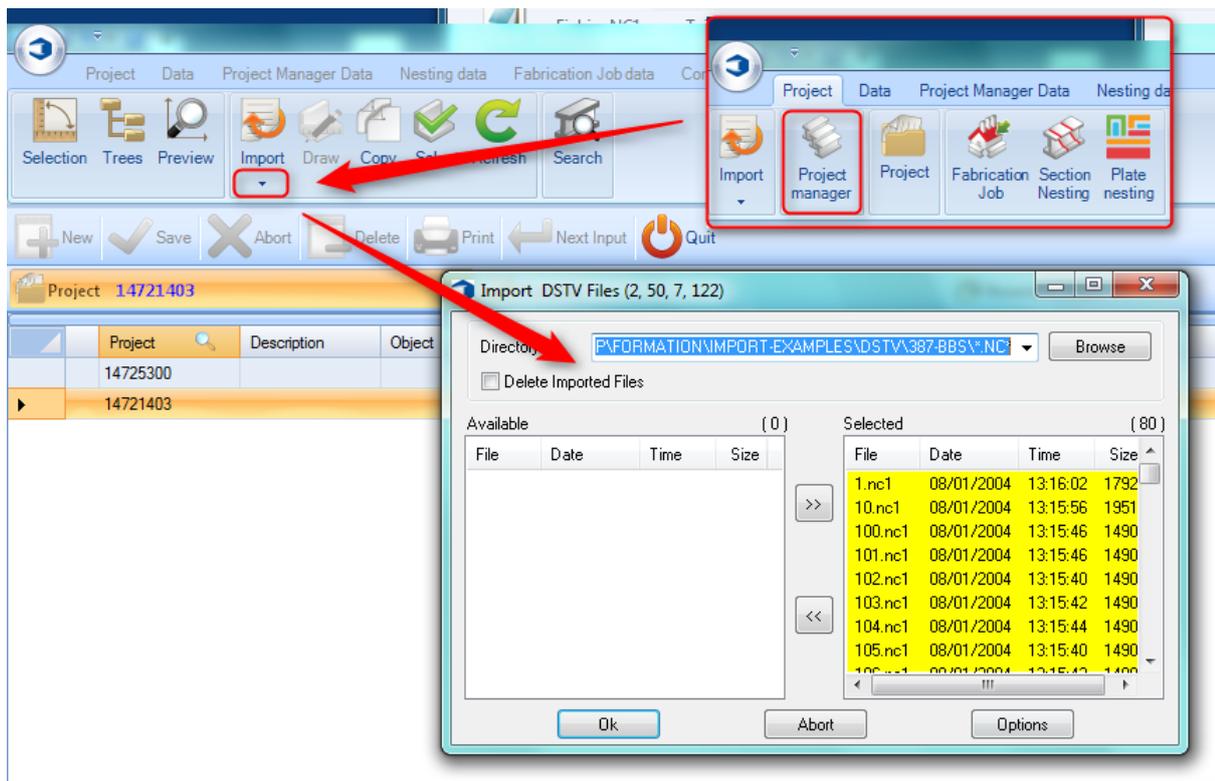
Dies bedeutet aber noch nicht, dass Sie für den Import der Baugruppenliste bereit sind, da ein Techniker von Steel Projects erst die Baugruppenlisten-Leseoptionen konfigurieren muss.

Importieren von DSTV in SP.PLM:

Teiledateien (*.NC)

Für den Import von Dateien in SP.PLM sind einige Schritte erforderlich:

- Gehen Sie in das Hauptmenü und wählen Sie „Project Manager“ (Projektverwaltung) (Sie können auch das Symbol „Importieren“ benutzen, wenn Sie die Projektverwaltung nicht öffnen wollen).
- Wählen Sie den Import aus, den Sie benutzen wollen
- Nachdem Sie ihn ausgewählt haben, suchen Sie den Pfad, wo sich Ihre Dateien befinden, indem Sie auf die Schaltfläche „Browse“ (Durchsuchen) klicken.

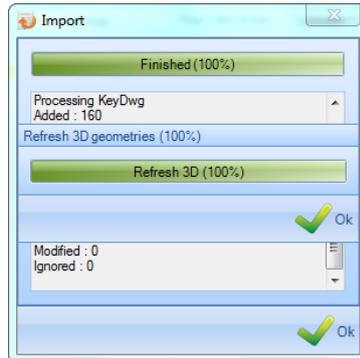


Das Import-Fenster ist für alle Importe gleich.

Alle Objekte (gefundene Objekte) befinden sich auf der rechten Seite. Wenn Sie sie nicht importieren möchten, verschieben Sie sie auf die linke Seite. Wenn Sie nur einige davon importieren möchten, belassen Sie diese auf der rechten Seite und verschieben Sie die anderen nach links.

Objekte können verschoben werden, indem Sie darauf doppelklicken oder sie auswählen und mit den Pfeilen in der Mitte verschieben.

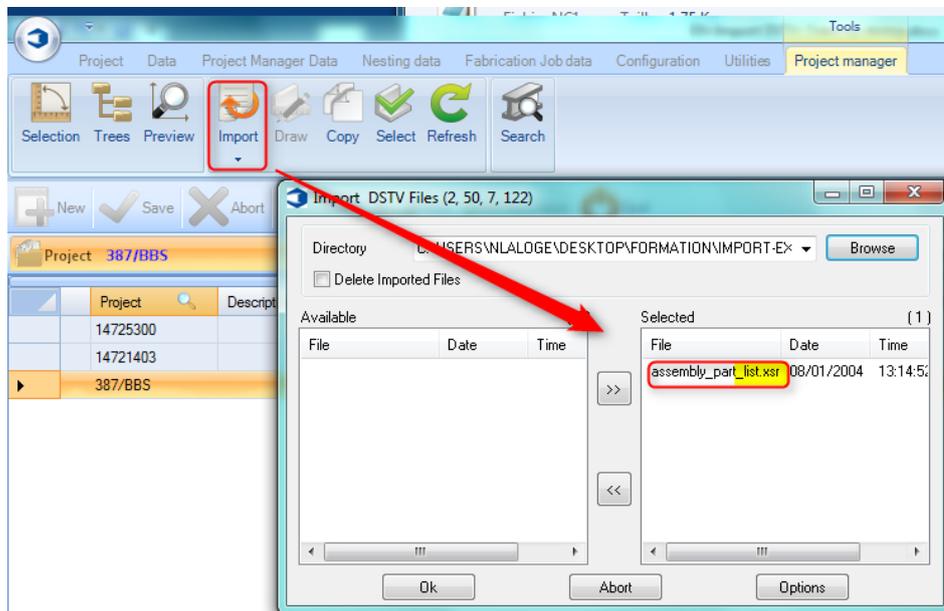
- Sobald die richtigen Objekte auf der rechten Seite sind, klicken Sie „OK“, um diese zu importieren.
- Danach bestätigen Sie einfach die neuen Fenster und Sie können auf Ihr Projekt zugreifen.



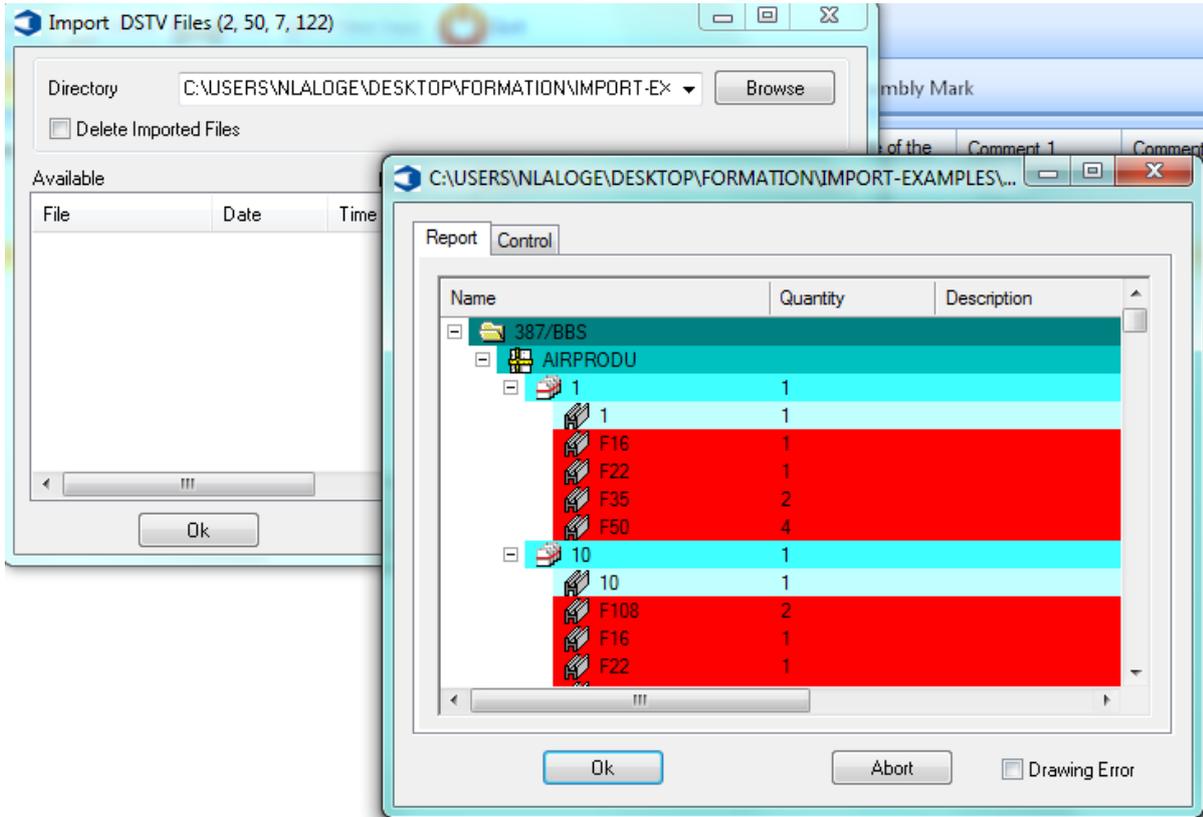
Baugruppenliste *.XSR

Wie unten gezeigt, gibt es beim Importieren von Baugruppenlisten einige Unterschiede im Prozess:

- Gehen Sie in das Hauptmenü und wählen Sie „Project Manager“ (Projektverwaltung) (Sie können auch das Symbol „Importieren“ benutzen, wenn Sie die Projektverwaltung nicht öffnen wollen).
- Wählen Sie den Import aus, den Sie benutzen wollen
- Nachdem Sie ihn ausgewählt haben, suchen Sie den Pfad, wo sich Ihre Dateien befinden, indem Sie auf die Schaltfläche „Browse“ (Durchsuchen) klicken.
- Sobald die richtigen Objekte auf der rechten Seite sind, klicken Sie „OK“, um diese zu importieren (importieren Sie nur eine Baugruppenliste).
- Überprüfen Sie Ihr Projekt im „Project validation window“ (Projektüberprüfungsfenster), das angezeigt wird.
- Danach bestätigen Sie einfach die neuen Fenster und Sie können auf Ihr Projekt zugreifen.



Nach diesem Schritt wird das neue Projektüberprüfungsfenster angezeigt:

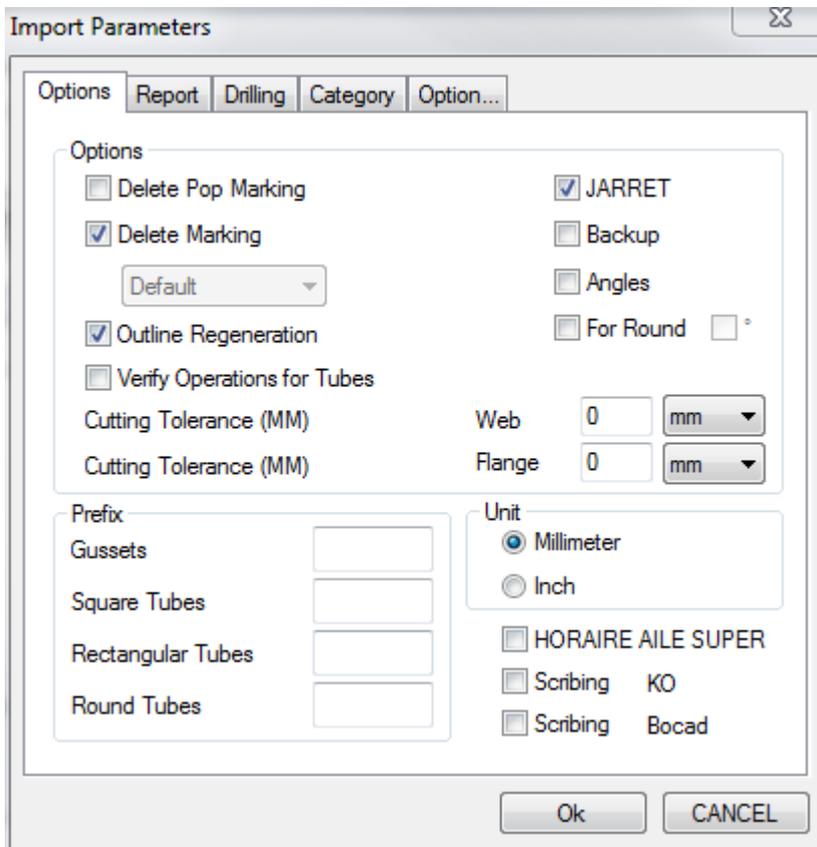


Dies ist die Baugruppenliste.

Alle korrekten Informationen sind blau markiert (dies bedeutet, dass SP.PLM die *.NC-Datei gefunden hat und sie übereinstimmt)

Rot markiert sind alle Informationen, die nicht übereinstimmen. Die NC-Datei fehlt oder Informationen zwischen NC-Datei und Baugruppenliste stimmen nicht überein.

DSTV-Importoptionen



Delete Pop Marking (Anbohrmarkierung löschen) - Löschen Sie alle Anbohrmarkierungen/-anzeichnungen aus der Datei, wenn diese nicht benötigt werden.

Delete Marking (Markierungen löschen) - Löschen Sie alle Markierungen aus der Datei, wenn Sie möchten, dass die Position von PLM \ WinCN gesteuert wird, oder legen Sie das standardmäßige Werkzeug für importierte Markierungen fest.

Outline Regeneration (Umrissregeneration) - Dies muss eingeschaltet sein, sodass SP-PLM den Umriss in Ausklinkmakros konvertieren kann.

Verify Operations For Tubes (Überprüfung der Bearbeitung für Rohre) - Aktivieren Sie dies, um RDHS- und SHS-Profile zu drehen, um die beste Drehung für die Bearbeitung zu erreichen.

JARRETT -

Backup -

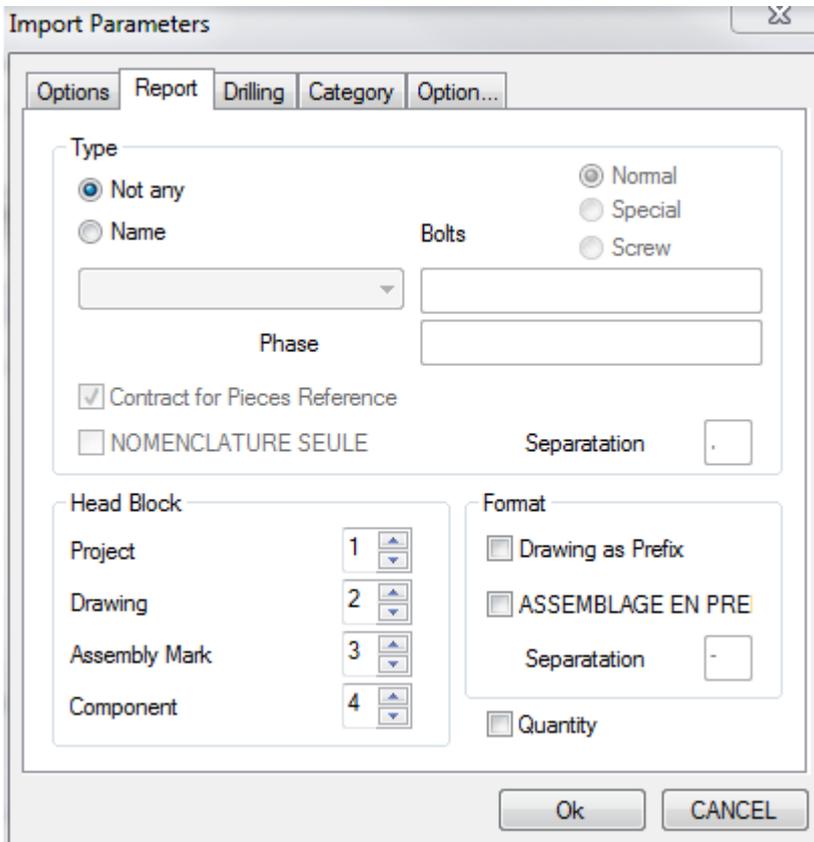
Angles (Winkel) - Dreht Winkelprofile so, dass sich die Kante im Steg und nicht im Fuß befindet

Cutting Tolerance (Schnitttoleranz) - Rundet Steg- oder Flanschschnitte nach Winkel oder Abstand auf

Prefix (Präfix) - Umbenennen von Profilnamen in ein Standardformat anstelle der Verwendung der Namen in der dstv-Datei

Bericht

Importieren eines Berichts sowie der dstv-Dateien zum Importieren vollständiger Baugruppeninformationen



Head-Block - Einstellen des Head-Blocks zum Importieren der richtigen Informationen aus den Dateien

Seine Hauptverwendung ist die Einstellung eines anderen Imports für Strucad- und Tekla-Importe.

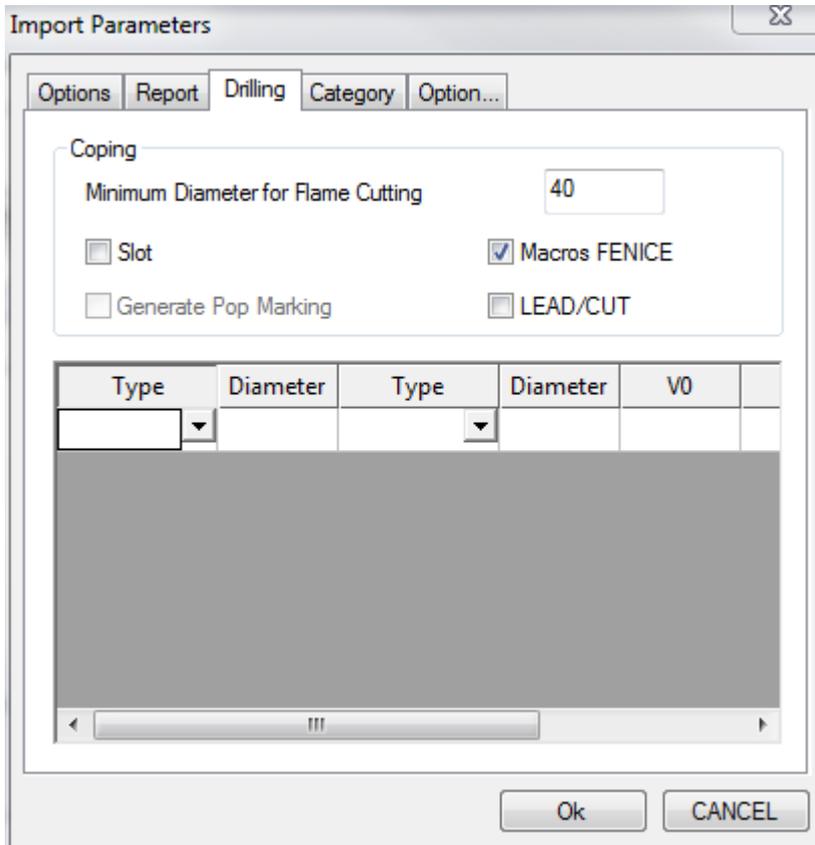
Strucad verwendet eine nicht standardmäßige Head-Block-Struktur, daher müssen Sie diese im Import ändern, sodass die zu importierenden Informationen korrekt sind.

Tekla Structures 1,2,3,4

Strucad 1,4,3,2

Drawing \ Assembly As Prefix (Zeichnung \ Baugruppe als Präfix) - Umbenennen der Teilennamen in einen Namen mit dem Präfix entweder einer Projektzeichnung oder einer Baugruppe abhängig von Ihren Namensgebungskonventionen.

Bohren



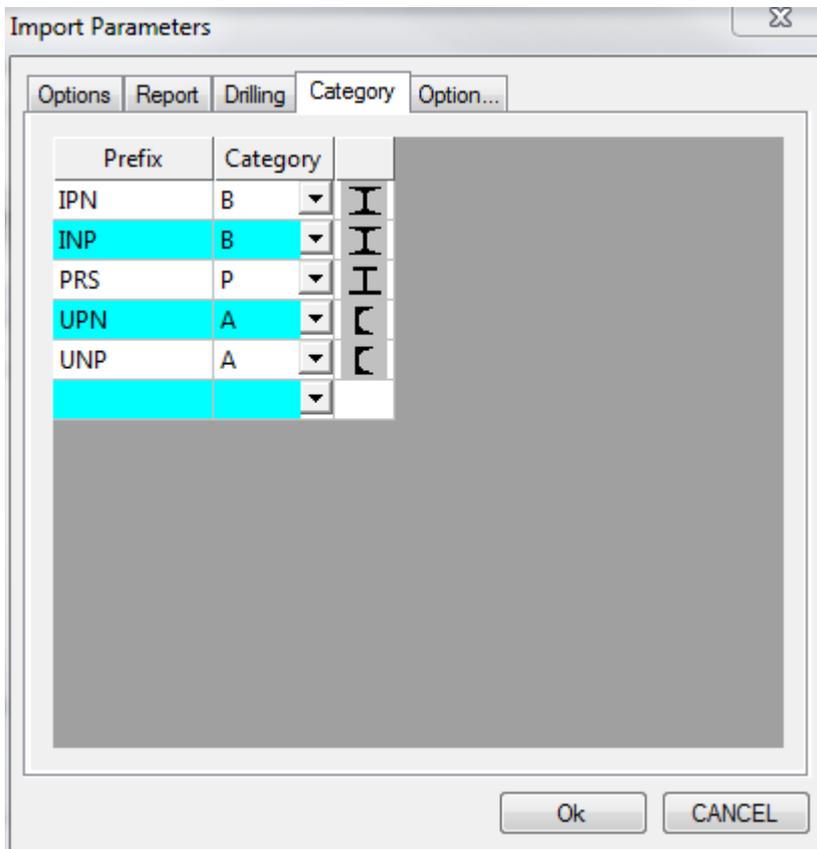
Minimum Diameter for flame cutting (Minimaler Durchmesser zum Brennschneiden) - Jedes Loch, das größer als diese Einstellung ist, wird anstelle von Bohren in Brennschneiden umgewandelt

Slot (Langloch) - Wenn dies nicht aktiviert ist, werden Langlöcher als Werkzeugeinstellung importiert. Wenn diese Option aktiviert ist, werden sie als Umriss \ Brennschnitt importiert.

Makros Fenice (Fenice-Makros) - Importieren von Ausklink-Makros

Lead Cut - Importiert und zeigt Nichtstandard-Ausklinken als blaue Linien.

Kategorie



Option

Import Parameters Σ

Options | Report | Drilling | Category | Option...

Round Tubes

Gussets

Prefix

Options

Split Welded Beams to

H

Prefix

T

Transform T C. IPE HE A/B/M

Macro B C

Options

Gross length

Options

Profile Special

Drawing Error

Comment

1 ▼

2 ▼

3 ▼

4 ▼

Section Nesting

Import Sheet

Import Bar N°

Export

Sie können die Exporte für alle Ihre CNC-Maschinen auf diesem Bildschirm konfigurieren. Sie müssen über einen separaten Export für jede Maschine verfügen.

Um einen neuen Export hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein (üblicherweise der Name der Maschine) und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.



The screenshot shows the export configuration window. At the top, there is a toolbar with icons for New, Save, Abort, Delete, Print, Next Input, and Quit. Below the toolbar is a search field labeled 'Link' containing the text '601DZB'. The main configuration area contains three fields: 'Name' with the value '601DZB', 'Type' with a dropdown menu set to 'CAM File (1.6.0.392)' and an 'Options' button, and 'Directory' with the path '\\jps66\Procut\901DZB\' and a browse button.

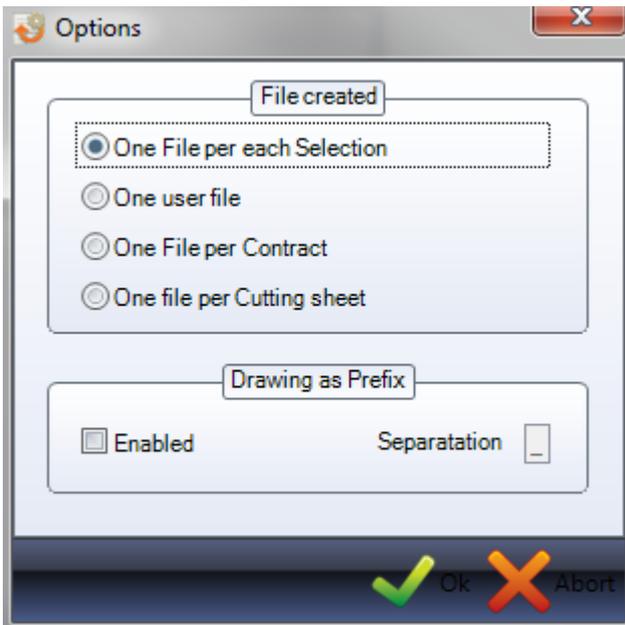
Fügen Sie anschließend den Exporttyp und das Verzeichnis hinzu, in das die Dateien exportiert werden sollen.

Der Exporttyp ist abhängig von der Maschine an die Sie exportieren. Wenn Sie an eine Maschine exportieren, die einen WinCN-Postprozessor installiert hat, wählen Sie CAM-Dateien. Damit wird eine Steel Projects-CAM-Datei an die Maschine gesendet, um in diese Software importiert zu werden.

Für Maschinen ohne WinCN wählen Sie üblicherweise entweder DSTV oder DXF/DWG (Standortlizenzen erforderlich) je nach Importauswahl und Nachbearbeitungsfähigkeiten an der Maschine aus.

Exporttyp

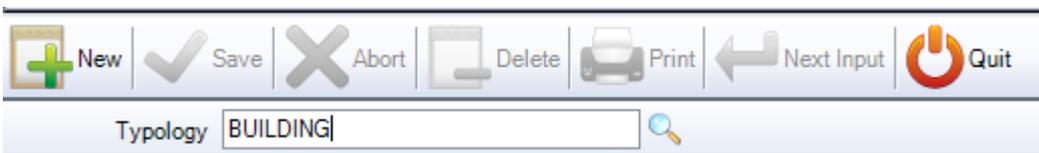
- Cam-Export
- File Created (Datei Erstellt) - Wählen Sie die Optionen für den Namen der CAM-Datei, die von SP PLM generiert wird.
- Drawing as Prefix (Zeichnung als Präfix): Präfix des Zeichnungsnamens vor dem Dateinamen



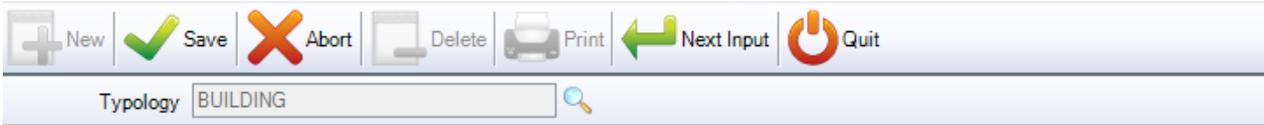
Typologie

Es ist möglich, verschiedene Arten von Projekten zu erstellen, und ihnen eine andere Typologie zuzuweisen.

Um eine neue Materialgüteklasse zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.



Sie können der Typologie eine Beschreibung hinzufügen und festlegen, ob Bohren oder Stanzen für diese Art von Bau zulässig ist.

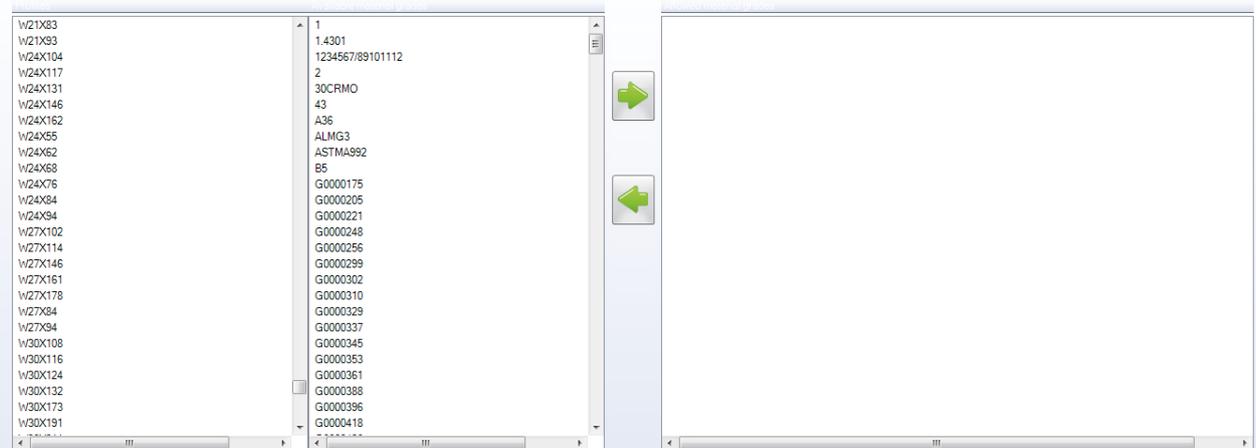


General

Typology	<input type="text" value="BUILDING"/>
Description	<input type="text"/>
Allow drilling	<input checked="" type="checkbox"/>
Allow punching	<input checked="" type="checkbox"/>

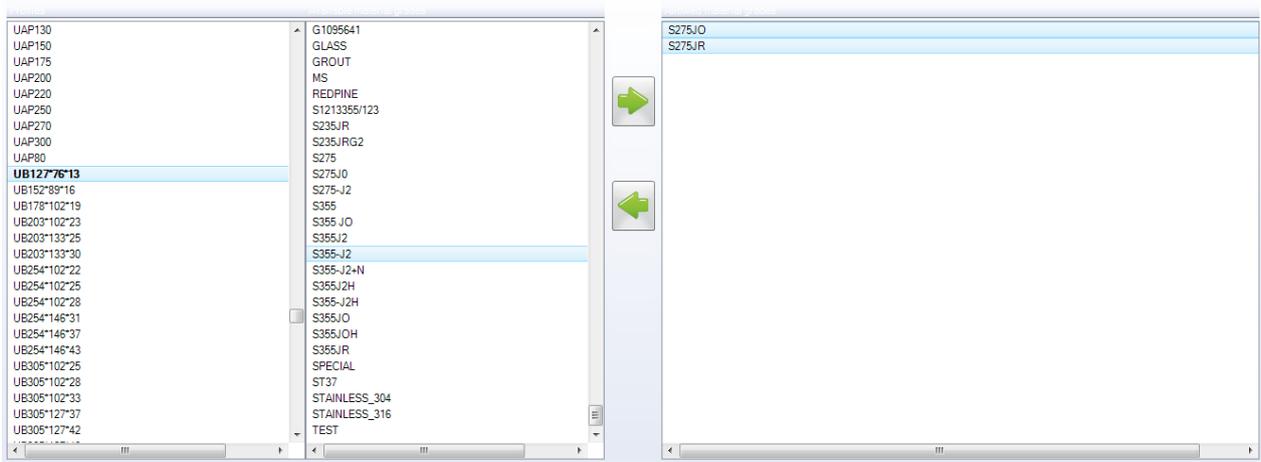
Profil / Materialgüteklasse

Diese Option ermöglicht es Ihnen, bestimmte Güteklassen für ein bestimmtes Profil zu begrenzen. Die Standardeinstellung ist, dass alle Güteklassen zur Verfügung stehen. Sie müssen diese Einstellung nur ändern, wenn Sie die zulässigen Güteklassen für bestimmte Profile spezifizieren möchten.



Um eine Materialgüteklassebegrenzung für ein Profil einzustellen, klicken Sie auf die Güteklasse in der Liste auf der linken Seite.

Klicken Sie dann auf die zugelassenen Materialgüteklassen in der zweiten Liste und klicken Sie , um sie in das Fenster auf der rechten Seite zu verschieben. Dies bedeutet, dass für dieses Profil nur die aufgelisteten Güteklassen als Optionen zur Verfügung stehen.



Verschachtelungsdaten



Das Menü Project Manager Data (Projektverwaltungsdaten) ist eine erweiterte Registerkarte für das Abschnittverschachtelungsmodul.

[DELIVERABLE LENGTHS \(LIEFERBARE LÄNGEN\)](#)

[SCRAP \(VERSCHNITT\)](#)

[IMPORT STOCK \(BESTAND IMPORTIEREN\)](#)

[EXPORT STOCK \(BESTAND EXPORTIEREN\)](#)

Lieferbare Längen

Diese sind die Längen, die für gekaufte Ware zulässig sind (wenn Sie nicht Stangen aus Ihrem eigenen Bestand importieren, nützlich für Schätzungs Zwecke)

Sie müssen einige Längen einstellen, um das Abschnittverschachtelungsmodul verwenden zu können.



Category / prefix Length mm

Category	Prefix	6100	8000	9000	10000	12000	14000
C		●	○	○	●	●	●
C		●	○	○	●	●	●
I		●	●	●	●	●	●
I		●	●	●	●	●	●
L		●	○	○	○	●	○
●		●	○	○	○	●	○
I		●	○	○	○	○	○
L		●	○	○	○	●	○
C		●	○	○	●	●	●
C		●	○	○	●	●	●
□		●	○	○	○	●	○
○		●	○	○	○	●	○

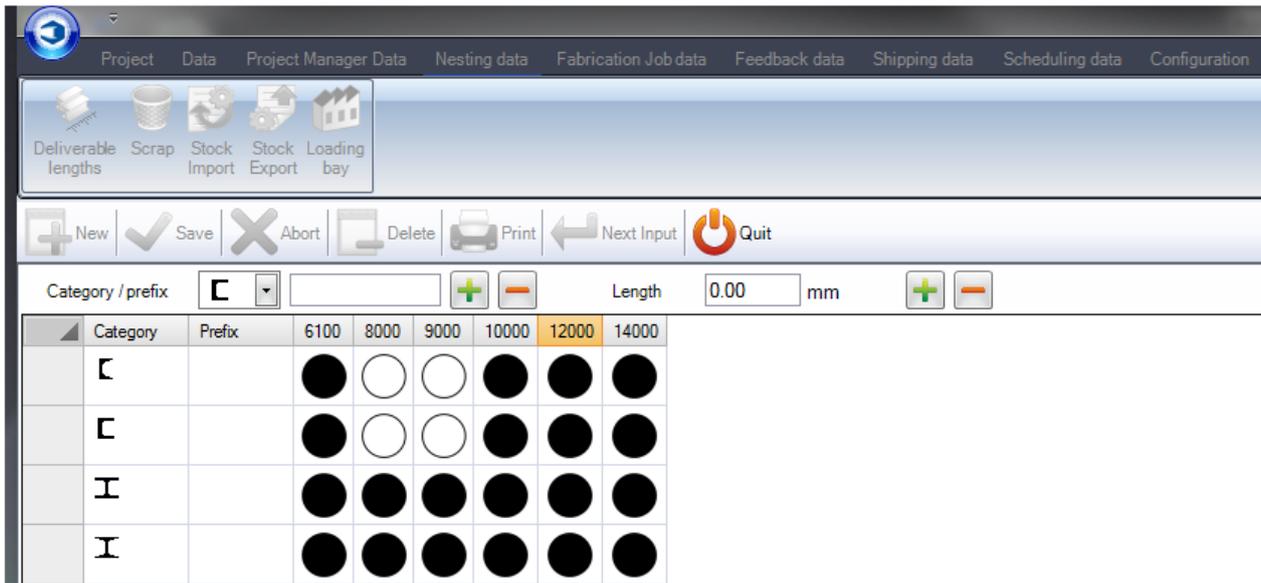
Add Profiles (Hinzufügen von Profilen) - Wählen Sie die erforderlichen Profile, die Sie verschachteln möchten, aus dem Drop-Down-Menü aus und klicken Sie für jedes auf das linke .

Add Lengths (Hinzufügen von Längen) - Fügen Sie alle möglichen Längen durch Eingeben der Größe hinzu und klicken Sie auf das rechte .

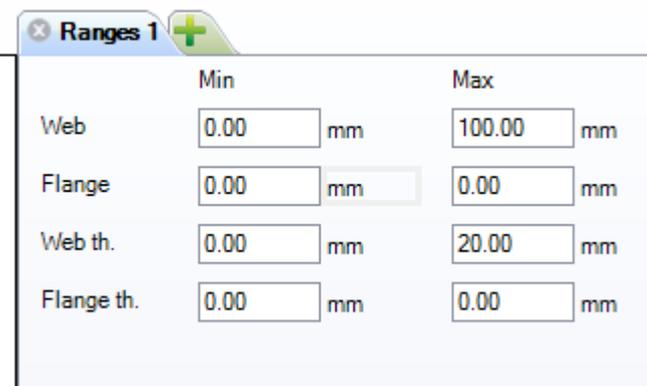
Assignment (Zuweisung) - Sobald Sie alle Ihre Profile und möglichen Längen eingestellt haben, doppelklicken Sie auf die weißen Kreise, sodass sie schwarz werden, um anzuzeigen, dass Sie diese Länge für das Profil kaufen können.

Ranges (Bereiche) - Wenn Sie nur bestimmte Bereiche von Profilen für eine bestimmte Länge kaufen können, verwenden Sie die Option Ranges (Bereiche).

Zuerst klicken Sie auf einen der schwarzen Kreise, dem Sie einen Bereich zuweisen möchten.



Geben Sie dann im Fenster Ranges (Bereiche) auf der rechten Seite die Parameter des Profils ein, in die das Teil passen muss, um zu diesem Bereich zu gehören. Im folgenden Beispiel ist die maximale Steggröße auf 100 mm und die maximale Dicke auf 20 mm eingestellt. Alles, was außerhalb dieser Parameter liegt, wird nicht verschachtelt.



Nachdem Sie diese eingestellt haben, klicken Sie auf den schwarzen Kreis und Sie werden sehen, dass er von vollständig schwarz auf teilweise schwarz wechselt, was anzeigt, dass es einen Bereich gibt.



Um eine Reihe von verschiedenen Bereichen innerhalb desselben/derselben Profils\Länge einzustellen,

klicken Sie auf . Wenn Sie mehrere Bereiche eingestellt haben, wird der Kreis wie folgt aussehen:



Verschnitt

Hier können Sie die maximalen Verschnittgrößen für alle Typen oder Bereiche von Profilen einstellen.

Alle Verschnitte, die niedriger als dieser Wert sind, werden vom System als Schrott identifiziert (spritzlackiert \ auf diese Weise entladen, wenn Sie ein automatisches System haben). Alle, die über diesem Wert liegen, werden als wiederverwendbarer Rest eingestuft.

      										
Category	Prefix	Minimum				Maximum				Maximum Scrap
		Web	Flange	E_Web	E_Flange	Web	Flange	E_Web	E_Flange	
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00
										2500.00

Klicken Sie , um ein neues Profil der Liste hinzuzufügen, oder , um alle Profile hinzuzufügen.

Wenn Sie den gleichen Verschnittwert für alle Größen eines Profils möchten, stellen Sie keine minimalen oder maximalen Profilgrößenwerte ein. Stellen Sie einfach einen Wert für maximalen Verschnitt wie oben ein.

Um verschiedene Bereiche des gleichen Profils einzustellen, fügen Sie das Profil mehrmals mit separaten Profilgrößen hinzu.

Web (Steg) - Steggröße

Flange (Flansch) - Flanschgröße

E_Web - Stegdicke

E_Flange - Flanschdicke

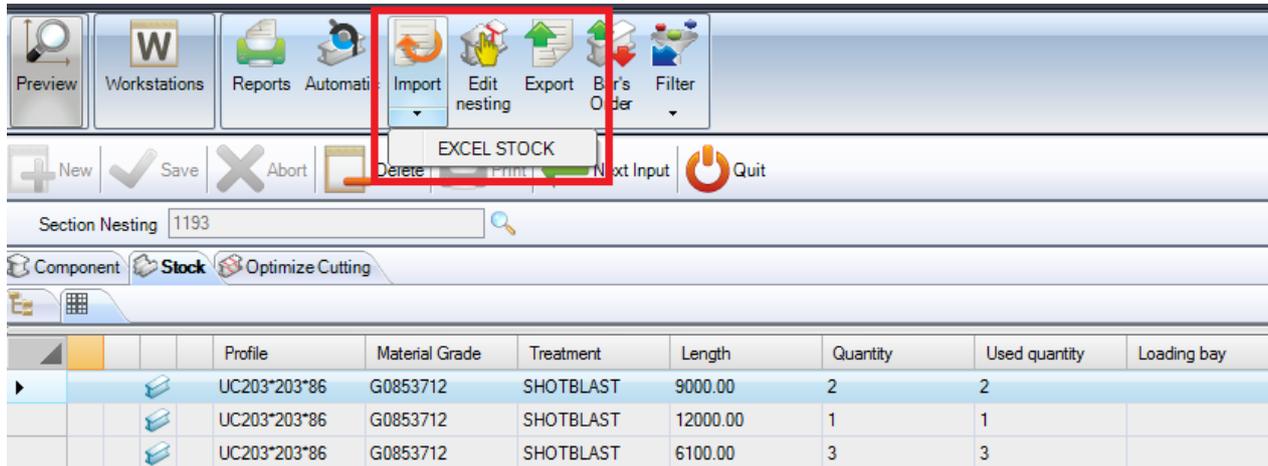
Die folgenden Einstellungen, zum Beispiel, würden zwei Bereiche für Träger einstellen. Jeder Träger mit einer Steggröße von unter 100 wird einen maximalen Verschnittwert von 2500 haben. Jede Größe darüber wird 2000 haben.

		+ + -		Minimum				Maximum			
Category	Prefix	Web	Flange	E_Web	E_Flange	Web	Flange	E_Web	E_Flange	Maximum Scrap	
I						100.00				2500.00	
∅	I	100.00								2000	

Bestand Importieren

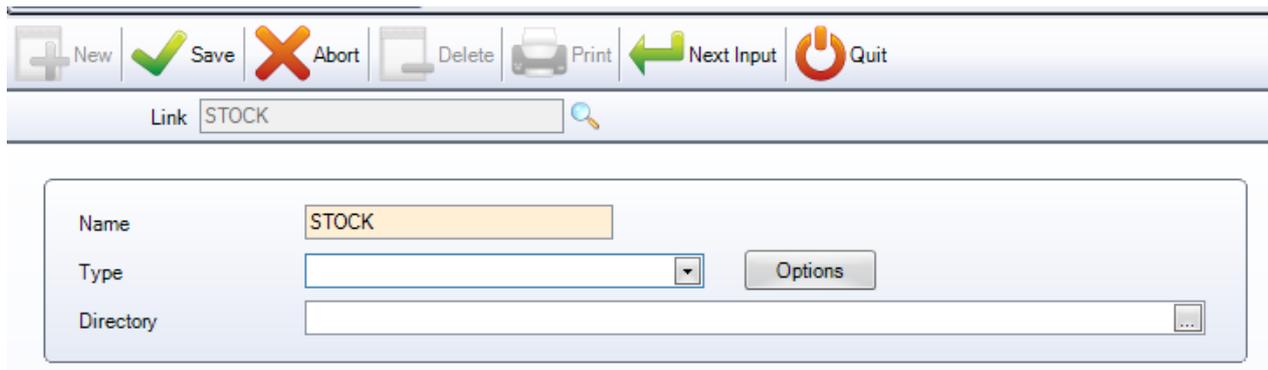
Hier können Sie Importe von Stangen aus dem Bestand in das Abschnittverschachtelungsmodul von Software von Drittanbietern einstellen.

Diese Importe in das Abschnittverschachtelungsmodul sind mithilfe des folgenden Symbols möglich.



Um eine neue Materialgüteklasse zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.

Wählen Sie Namen, Typ und Standardverzeichnis des Imports.



Die zwei Haupttypen sind Excel und SP Stock.

Bestand aus Excel importieren

Hiermit wird verfügbarer Bestand aus einer xls- oder csv-Excel-Datei importiert. Sie können eine Datei mit verschiedenen Zeilen für die Stangen, die Sie haben, und verschiedenen Spalten mit einer Vielzahl von verschiedenen Informationen erstellen.

Name	EXCEL STOCK	
Type	Excel Stock Import (1.6.0.392)	Options
Directory	C:\Users\AndrewS\Desktop\DSTV_Profiles\	

LINE (ZEILE) - Geben Sie die Zeile der Datei an, in der die Informationen beginnen. Wenn Sie eine einzelne Rubrik haben, geben Sie hier Zeile 1 ein (der Import ignoriert Zeile 0)

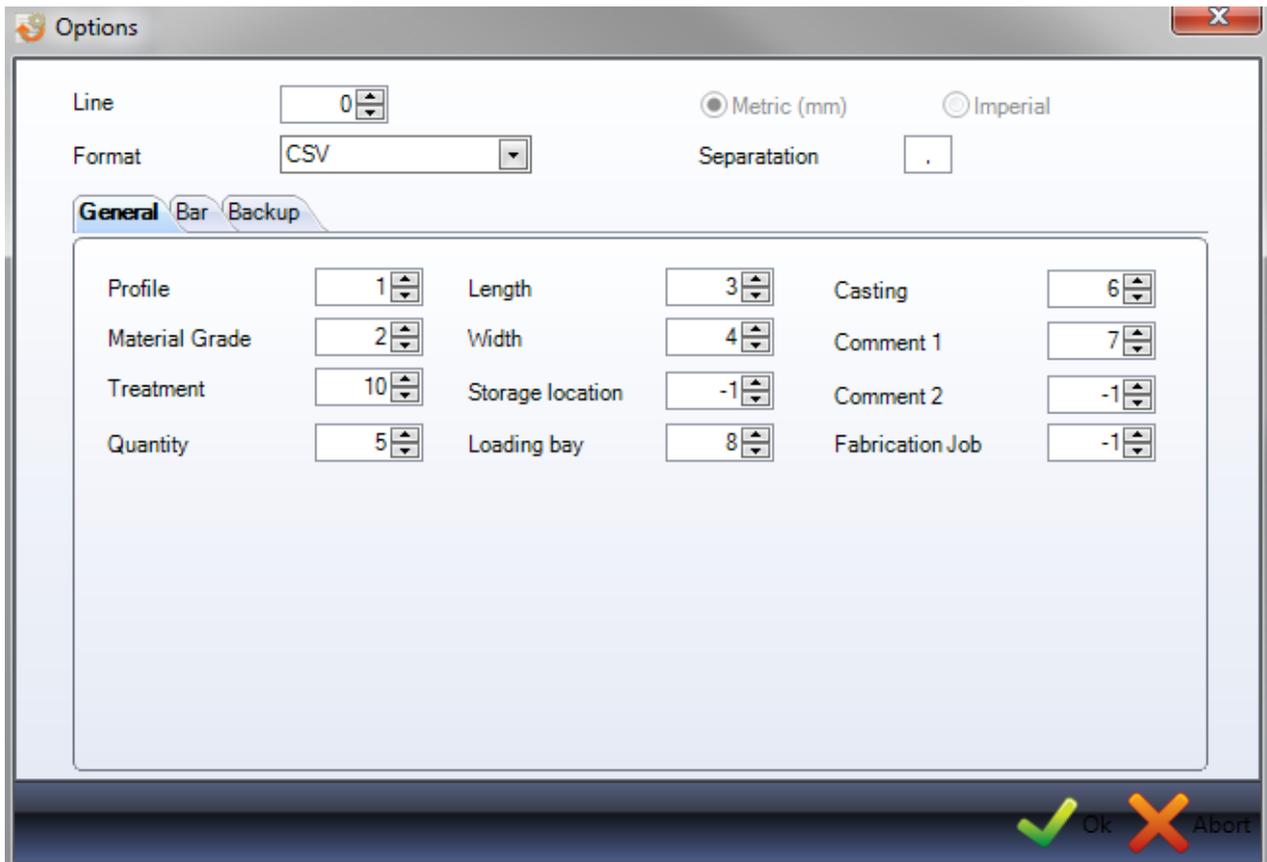
FORMAT: Wählen Sie zwischen CSV- oder XLS-Format

GENERAL (ALLGEMEIN) - Geben Sie die Spalten der Datei an, und wohin die Daten importiert werden sollen.

Die Zahl repräsentiert die alphanumerische Position - A=0, B=2, C=3 usw.

Einige Spalten müssen in der Lage sein, das Teil zu erstellen - Profil, Länge, Anzahl, Materialgüteklasse.

Wenn eine Spalte auf -1 eingestellt wird, wird sie ignoriert.



Options

Line: 0

Format: CSV

Metric (mm) Imperial

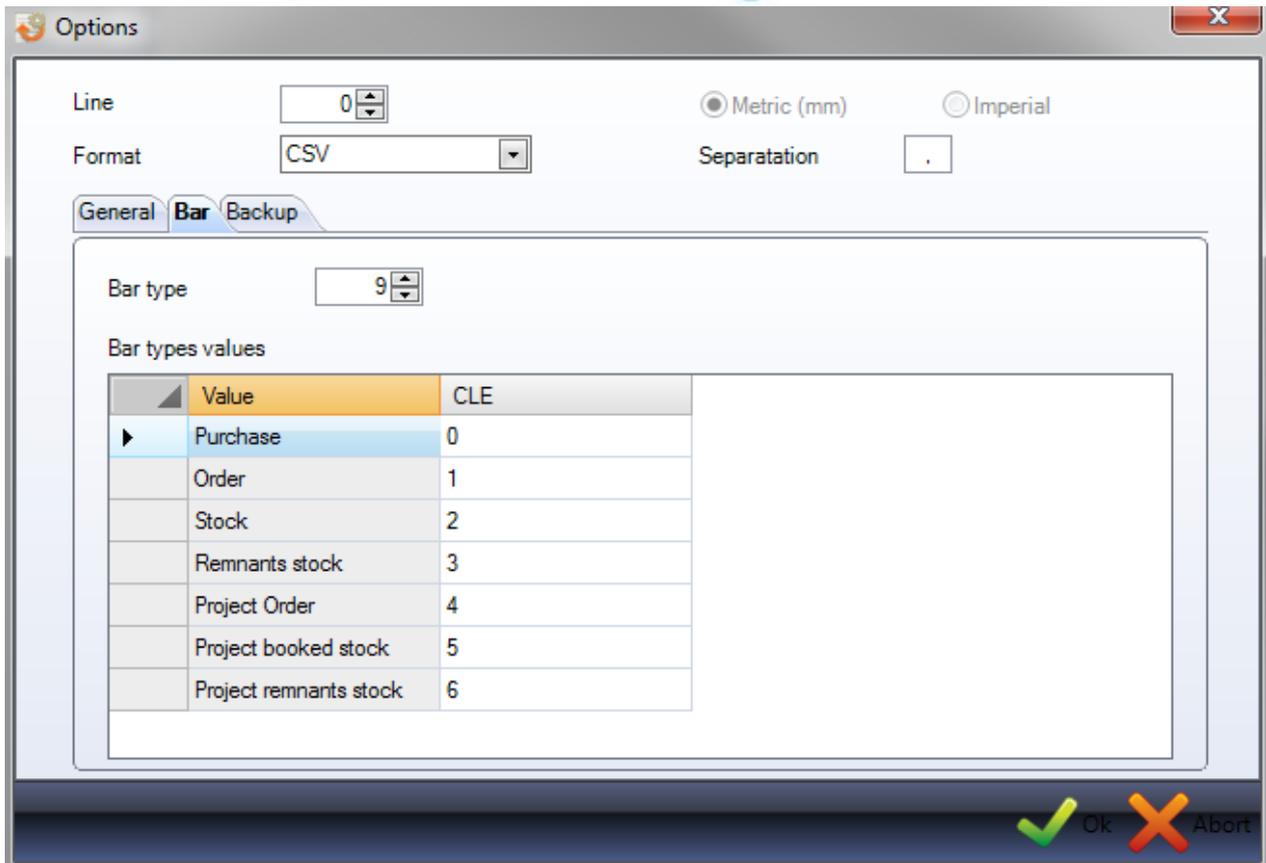
Separation: .

General | Bar | Backup

Profile	1	Length	3	Casting	6
Material Grade	2	Width	4	Comment 1	7
Treatment	10	Storage location	-1	Comment 2	-1
Quantity	5	Loading bay	8	Fabrication Job	-1

Ok Abort

BAR (STANGE) - Einstellen einer Spalte zum Importieren des *Typs* einer Stange. Verschiedenen Typen von Stangen können verschiedene Verschachtelungsprioritäten gegeben werden. Zum Beispiel kann Resten eine höhere Priorität gegeben werden, als Stangen aus dem Lagerbestand.



BACKUP - Einstellen eines Verzeichnisses für die Datei als Backup nach dem Importieren.

Bestand Exportieren

Exportieren Ihrer Verschachtelungsergebnisse an Drittanbieter-Software

Fertigungsauftragsdaten



Das Menü Fabrication Job Data (Fertigungsauftragsdaten) ist eine erweiterte Registerkarte für das Produktionsverwaltungsmodul.

Fertigungsauftrag importieren

Hier können Sie Importe von Auswahlen von Fertigungsaufträgen in den Fertigungsauftragsbildschirm von Software von Drittanbietern einstellen.

Fertigungsauftrag importieren

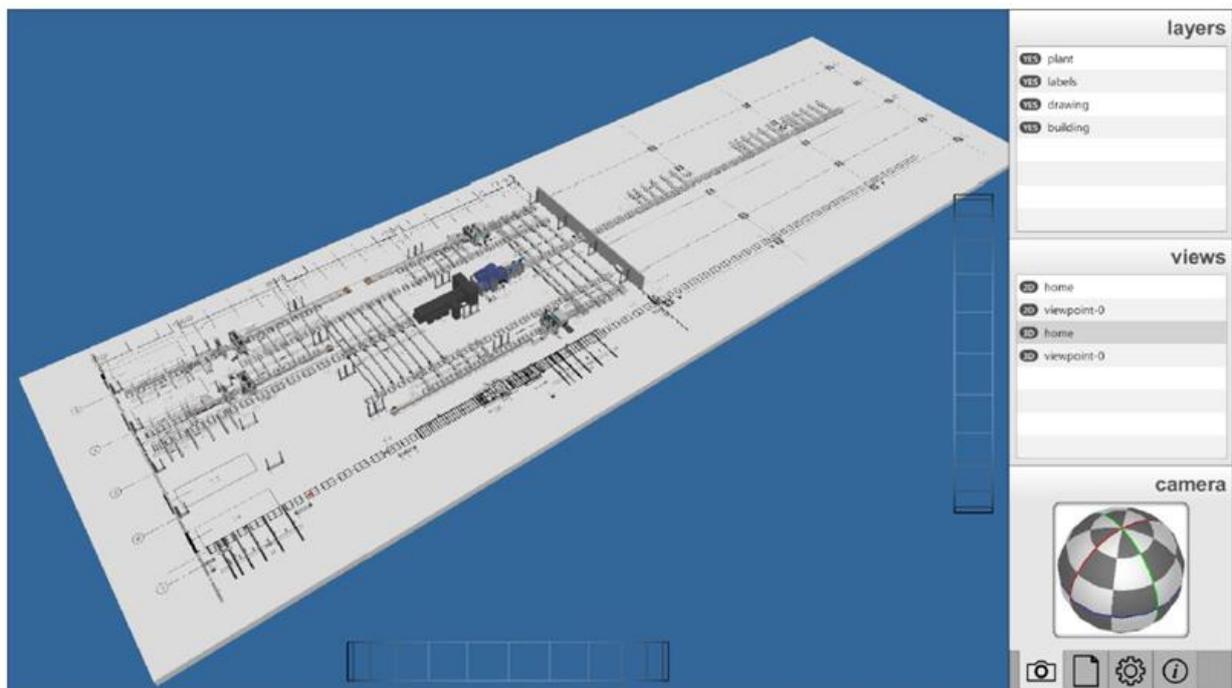
Fertigungsauftrag exportieren

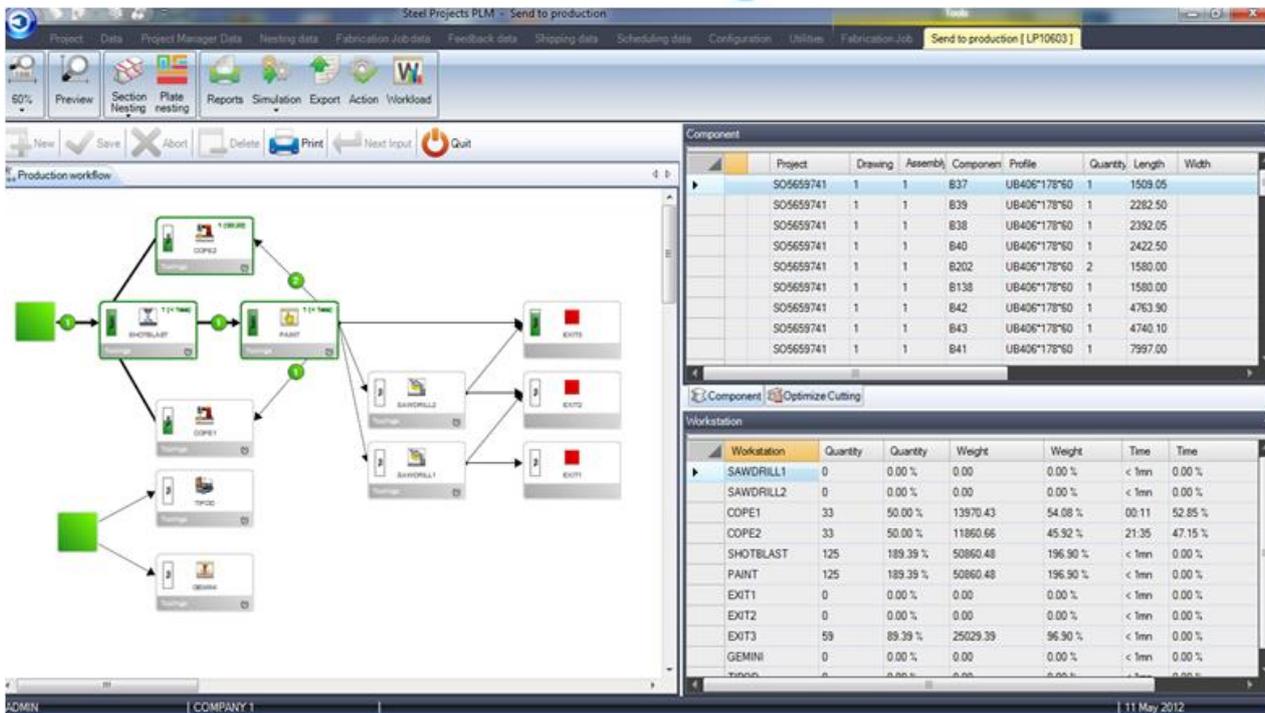
Hier können Sie Exporte von Fertigungsaufträgen an Software von Drittanbietern einstellen.

An Simulation senden

Stangen können an Produktionssimulationssoftware für optimale Routingplanung gesendet werden.

Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen.





Rückmeldungsdaten



Das Menü Fabrication Job Data (Fertigungsauftragsdaten) ist eine erweiterte Registerkarte für das Produktionsverwaltungsmodul.

PLM kann als Produktionsüberwachungstool mit automatischer Zeitrückmeldung von CNC-Maschinen sowie halbautomatischer Rückmeldung von manuellen Arbeitsstationen verwendet werden.

[Import Feedback Data \(Rückmeldungsdaten importieren\)](#)

[Export Feedback Data \(Rückmeldungsdaten exportieren\)](#)

[Production Import \(Produktionsimport\)](#)

[Dashboard](#)

[Widgets](#)

[Feedback Type \(Rückmeldungstyp\)](#)

Import

Hier können Sie spezifische Importe für Produktionsrückmeldungsdaten von Nicht-Ficcp-Maschinen einstellen. Für Ficcp-Maschinen brauchen Sie dies nicht einzustellen, da sie auf andere Art konfiguriert sind.

Export

Hier können Sie schnittstellenspezifische Exporte einstellen, um die Ergebnisse Ihrer Rückmeldungen an Software von Drittanbietern zu senden.

Produktionsimport

Es sind bisher noch keine Importe für dieses Menü verfügbar.

Dashboard

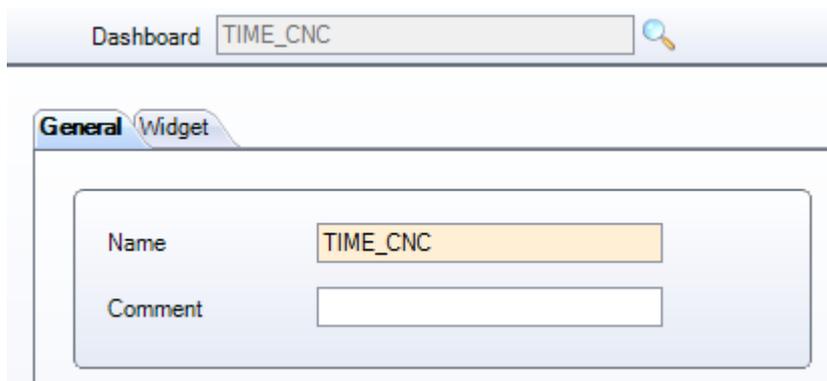
Sie können Dashboard-Layouts mit individuellen Grafiken erstellen, die die Informationen von Ihren Produktionsrückmeldungen darstellen.

Vor dem Erstellen von Dashboards müssen Sie einige [Widgets](#) erstellt haben.

Um ein neues Dashboard hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.

ALLGEMEINES

Benennen Sie das Dashboard und geben Sie eine Beschreibung ein.

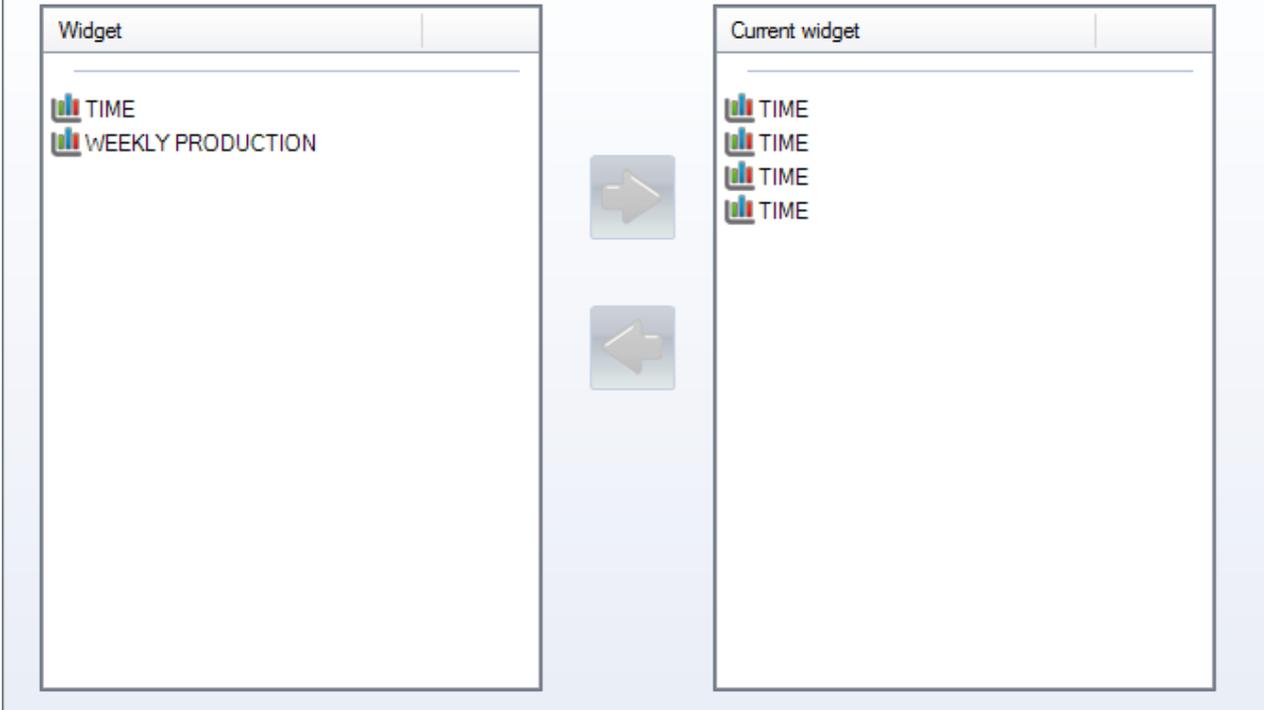


WIDGET

Geben Sie die verschiedenen Widgets an, die Sie auf diesem Dashboard anzeigen möchten.

Klicken Sie das Widget im linken Menü und klicken Sie auf , um es der Liste rechts hinzuzufügen.

Sie können das gleiche Widget mehrmals hinzufügen, wodurch Sie das Widget mehrmals mit verschiedenen Filtereinstellungen anzeigen können.



Widgets

Sie können mithilfe von Widgets individuelle Anzeigen Ihrer Produktionsrückmeldungsdaten erstellen. Sie erstellen hier die verschiedenen Grafiktypen und Filter und benutzen dann Ihr [Dashboard](#), um sie anzuzeigen.

Um ein neues Widget hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.

ALLGEMEINES

Geben Sie Ihrem Widget einen Namen und wählen Sie den Grafiktyp aus, mit dem die Informationen dargestellt werden sollen.

Widget 

General Value Filters Grouping

Name

Type

Category



WERT

Einstellen, welche Informationen in der Grafik angezeigt werden.

Wählen Sie das erforderliche Feld in der linken Liste aus und klicken Sie auf , um es der ausgewählten Liste rechts hinzuzufügen.

Widget 

General **Value** Filters Grouping

Value

Weight

Product weight

Project weight

Time

Rmt 11

Rmt 12

Rmt 13

Rmt 14

Rmt 15

Rmt 16

Rmt 17

Rmt 18

Rmt 19

Rmt 20





Current Value

Total time

Stop for alarm

Machine stand-by state

Tool set-up

Ready to start

Stop with message

Actual production

Blade life

Auxiliaries not connected

Unloading Time

FILTER

Aktivierung verschiedener Filter, um nur die Informationen für bestimmte Maschinen, Projekte, Typen oder Datenbereiche anzuzeigen.

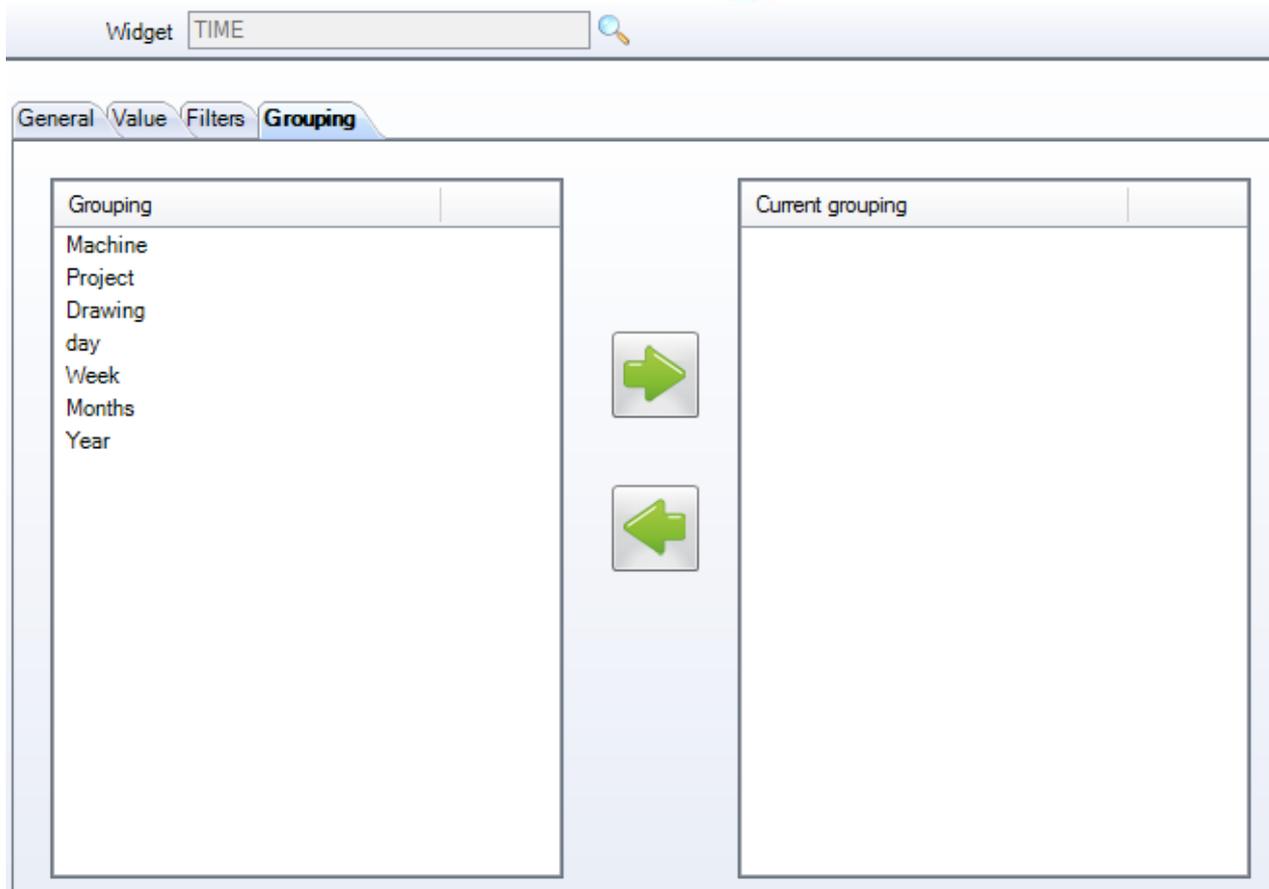
Widget TIME

General Value **Filters** Grouping

The screenshot shows the 'Filters' configuration window. On the left, under the 'Filter' header, there is a list of filter categories: Starting Date, Final Date, Project, Drawing, and Type. On the right, under the 'Current filter' header, the category 'Machine' is listed. Between the two lists are two green arrow buttons: a right-pointing arrow above a left-pointing arrow, used for moving filters between the available list and the current filter list.

GRUPPIERUNG

Verschiedene Gruppen von Filtern einstellen.



Rückmeldungstyp

SP PLM benutzt verschiedene Rückmeldungstypen, um verschiedene Phasen des Produktionsprozesses darzustellen – vom Schicken zur Produktion bis hin zum Versand. Im Produktionsverwaltungsmodul sowie in der Fertigungsauftragsliste werden Sie diese Farben zur Repräsentation des Rückmeldungsstatus' der Teile sehen.

Sie können verschiedene Rückmeldungstypen zuweisen.

Jeder Produktionsphase kann ein Namen und eine Farbe zur individuellen Anpassung an Ihre Prozesse zugewiesen werden.

Eine Standardliste mit Standardfarben wird benutzt.

 New
  Save
  Abort
  Delete
  Print
  Next Input
  Quit

Name Color 

Order	Name	Type
1	SENT	SEND
1000	TOOLING	Tooling
2000	ASSEMBLY	Assembly
3000	PACKING LIST	Packing List
4000	SHIPPING	Shipping

Um einen Namen zu ändern: Klicken Sie auf die Zeile, ändern Sie den Namen oben und speichern Sie ihn.

Um eine Farbe zu ändern: Klicken Sie auf die Zeile und dann auf das Farben-Drop-Down-Menü, wählen Sie die gewünschte Farbe aus und speichern Sie sie.

 New
  Save
  Abort
  Delete
  Print
  Next Input
  Quit

Name Color 

Order	Name	Type
1	SENT	SEND
1000	TOOLING	Tooling
2000	ASSEMBLY	Assembly
3000	PACKING LIST	Packing List
4000	SHIPPING	Shipping

Theme color



Standard colors

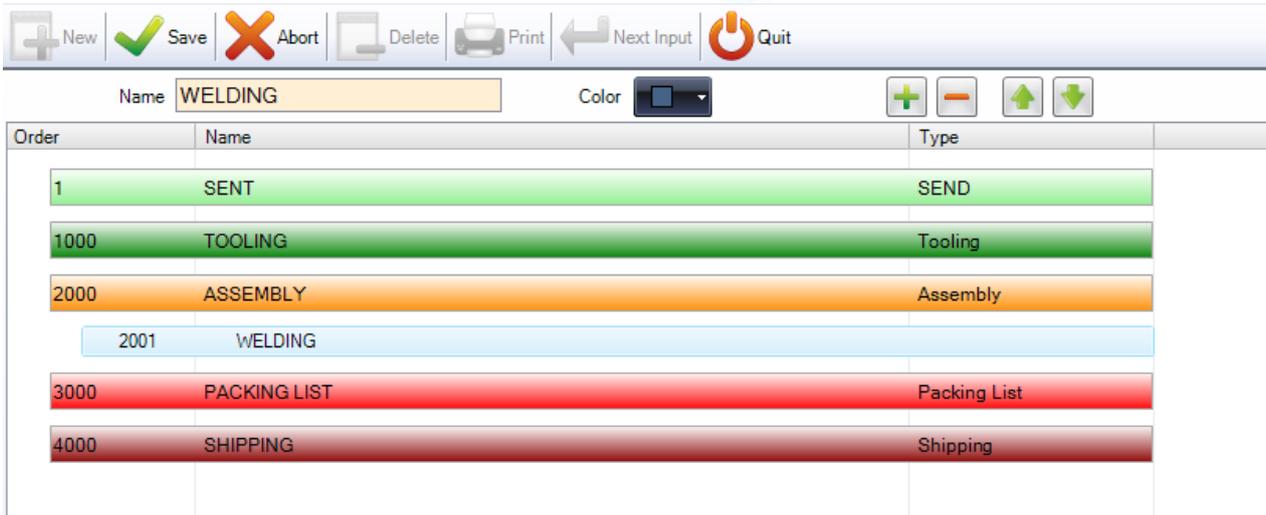
Others colors...

Um einem Produktionstyp eine Unterebene hinzuzufügen, geben Sie den gewünschten Namen ein, wählen

Sie eine Farbe aus dem Drop-Down-Menü und klicken Sie  .

Sie können dann die Pfeiltasten benutzen, um den neuen Typ zur richtigen Ebene zu verschieben.

Damit können Sie Ihrem Produktionsprozess eine zusätzliche Ebene hinzufügen. Ein Grund dafür wäre, wenn Sie mehrere Fertigungsschritte hätten, wie zum Beispiel Montage und Schweißen.



Versanddaten



Einstellen der Optionen für das Versandmodul.

Konfiguration



Im Konfigurationsmenü können Sie auf zahlreiche Menüs zur Konfiguration von SP PLM zugreifen.

[Shop Drawing \(Werkstattzeichnung\)](#)

[Lists \(Listen\)](#)

[Configuration \(Konfiguration\)](#)

[Company \(Firma\)](#)

[User Groups \(Benutzergruppen\)](#)

[Users \(Benutzer\)](#)

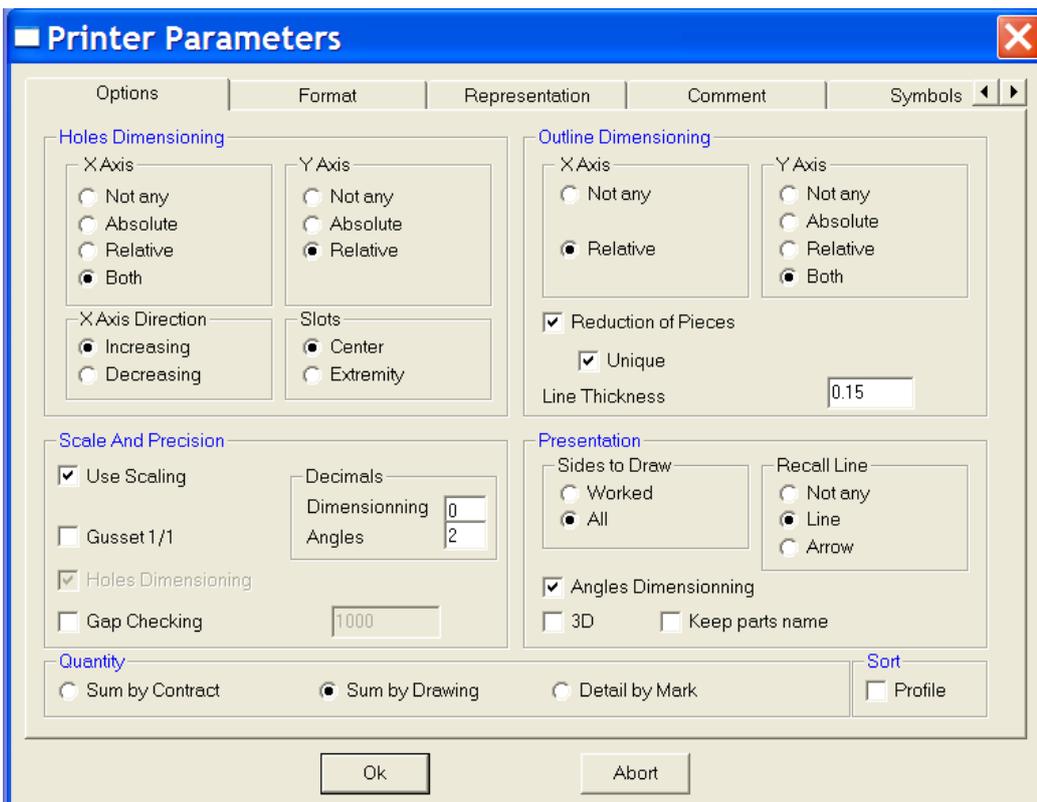
[Employees \(Mitarbeiter\)](#)

Werkstattzeichnung

Die Konfiguration von Werkstattzeichnungen wird zur Einstellung des Formats für die Werkstattzeichnungen von Komponenten benutzt.

Optionen

Mit den Optionen im Menü Werkstattzeichnungen kann der Benutzer die erforderlichen Formate, Darstellungen und Parameter für den Text und die Linien der Abmessungen und die zu benutzenden Drucker einstellen.



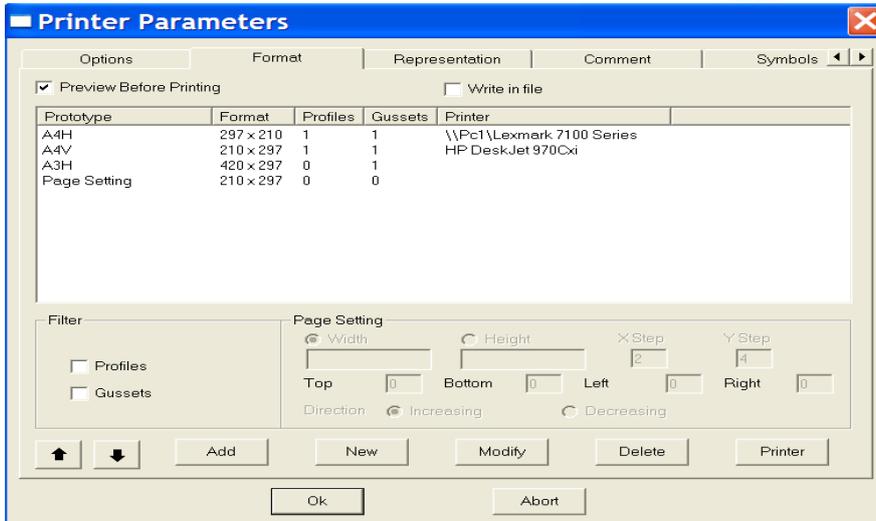
Feld	Beschreibung
Holes Dimensioning (Bohrungs-bemaßungen)	Auswahl der Art der Bemaßungen für Bohrungen in der horizontalen Achse (X-Achse) und Y-Messlinien (Y-Achse) für jede Seite des Teils. Not Any (Keine) Keine Bemaßungen Absolute (Absolut) Absolutmaß gemäß dem Referenzpunkt der jeweiligen Seite Relative (Relativ) Die Bemaßung der Bohrungen wird im Verhältnis zur vorherigen angegeben. Die Bemaßung der ersten Bohrung ist relativ zum Referenzpunkt der Seite des Teils. Both (Beides) Absolute sowie relative Bemaßung
X Direction (X-Achsenrichtung)	Diese Option ermöglicht, den X-Achsennullpunkt zu bewegen Increasing (Steigend) Der Nullpunkt wird links sein Die positive Richtung wird von links nach rechts gehen Decreasing (Fallend) Der Nullpunkt wird rechts sein Die positive Richtung wird von rechts nach links gehen
Slots (Langlöcher)	Diese Option ermöglicht es, die Langlöcher im Verhältnis zur Länge zu positionieren Center (Zentriert) Die Länge wird zwischen den Mitten der beiden Halbkreise berechnet

	Extremity (Äußerstes Ende) Die Länge wird zwischen den äußersten Enden der beiden Halbkreise berechnet
Outline Dimensioning (Umriss-bemaßungen)	<p>Not Any (Keine) Keine Bemaßungen</p> <p>Absolute (Absolut) Absolutmaß gemäß dem Referenzpunkt der jeweiligen Seite</p> <p>Relative (Relativ) Die Bemaßung der Bohrungen wird im Verhältnis zur vorherigen angegeben. Die Bemaßung des ersten Eckpunkts ist relativ zum Referenzpunkt der Seite des Teils.</p> <p>Both (Beides) Absolute sowie relative Optionen</p>
Reduction of Pieces (Reduktion von Teilen)	<p>Diese Option ermöglicht das Auslassen einiger unnötigen Zonen, um die grafischen Ansicht deutlicher zu machen.</p> <p>No (Nein) Es wird kein Ausschnitt autorisiert.</p> <p>Yes (Ja) Es werden ausgewählte Ausschnitte autorisiert.</p>
Line Thickness (Linienstärke)	Parameter, der die Linienstärke definiert.

Scale and Precision (Skalierung und Genauigkeit)	<p>Skalierung benutzen Autorisierung, das Teil in der X-Achsenrichtung auszudehnen, um Charakterüberlagerung zu vermeiden.</p> <p>No (Nein) Im Fall von Unterschieden werden Umrisslinien ununterbrochen sein.</p> <p>Yes (Ja) Im Fall von Unterschieden werden Umrisslinien unterbrochen sein.</p> <p>Dezimalmaß Das Maß wird mit der Anzahl der gewählten Dezimalstellen dargestellt.</p> <p>Dezimale Winkel Die Winkel werden mit der Anzahl der gewählten Dezimalstellen dargestellt.</p>
Presentation (Darstellung)	<p>Worked (Bearbeitet) Nur die bearbeiteten Seiten werden gezeichnet.</p> <p>All (Alle) Alle Seiten des Teils werden gedruckt.</p>
Recall Line (Linie wieder abrufen)	<p>Auswahl der Art der Bemaßungslinie</p> <p>None (Keine) Keine Art von Bemaßungslinie</p> <p>Linie Ein 45 Grad-Querstrich als Abschluss der Bemaßungslinie</p> <p>Pfeil Ein 30 Grad-Pfeil als Abschluss der Bemaßungslinie</p>
Angle Dimensioning (Winkel-bemaßungen)	Diese Option ermöglicht die Aktivierung oder Deaktivierung der Winkelbemaßung.

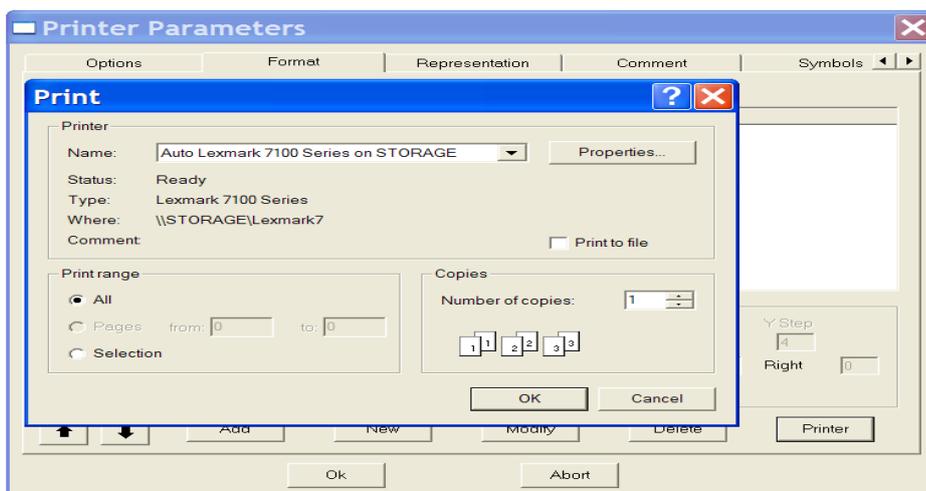
Format

Der folgende Bildschirm bietet die Möglichkeit, alle verfügbaren Prototypen für Werkstattzeichnungen zusammenzustellen. Jede einzelne wird einem Drucker, seinen Eigenschaften, einem Papierformat, einer Ausrichtung etc. zugewiesen.



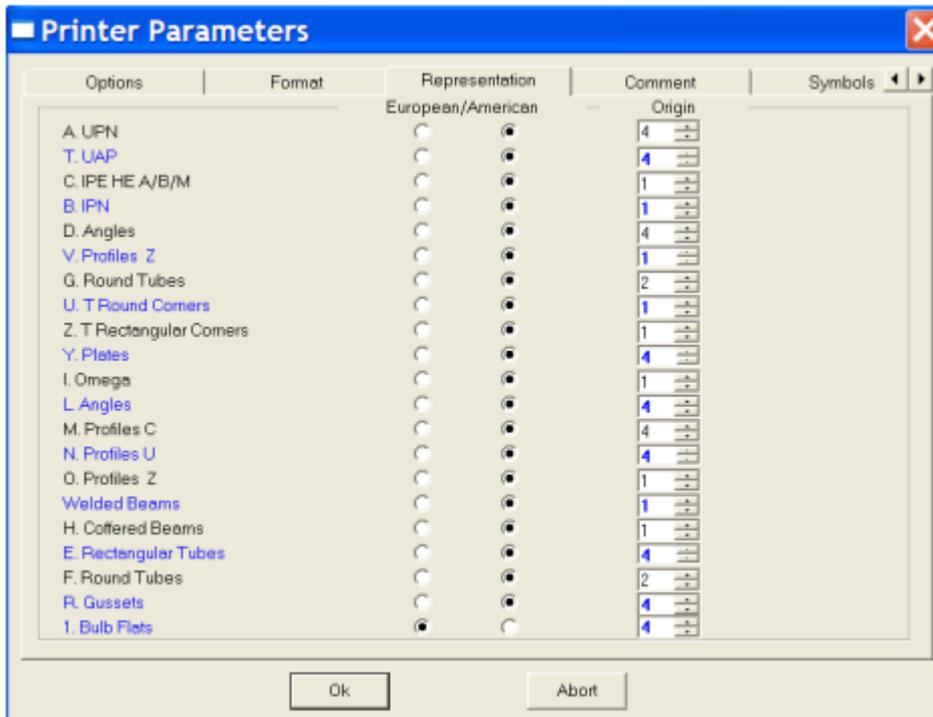
Format	Papierabmessungen
Profile	Autorisierung zum Drucken von Protokollprofilen (Träger, Winkel etc.)
Gussets (Versteifungen)	Autorisierung zum Drucken von Profilen und Versteifungen. Die Möglichkeit zum Drucken mit 1 Maßstab- und Seiteneinstellung.
Printer (Drucker)	Name des im System unter Windows 95, Windows NT oder höher konfigurierten Druckers.
Preview (Vorschau)	Ermöglicht das Anzeigen der Werkstattzeichnung auf dem Bildschirm vor dem Drucken.
Prototype (Prototyp)	Name der Datei, die die Informationen der Zeichnung enthält. Diese Datei ist im Format DWG oder DXF.

Die Drucker-Schaltfläche greift auf den im System konfigurierten Drucker zu und ermöglicht die Änderung der Eigenschaften wie in Abb. 4-12 unten:



Darstellung

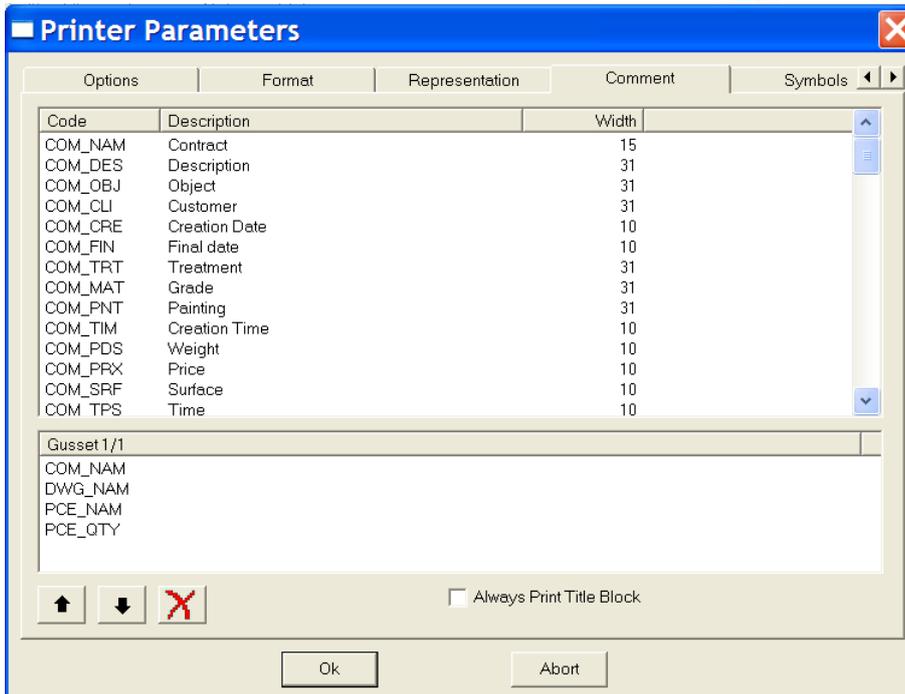
Die Auswahl der Art der Darstellung für jedes Profil.



Feld	Beschreibung
European (Europäisch)	Oberer Flansch der Profile unter dem Steg gezeichnet
American (Amerikanisch)	Oberer Flansch der Profile über dem Steg gezeichnet
Origin (Herkunft)	Die Referenz-Herkunft des Teils, die aus der Tabelle im Index ausgewählt werden kann

Kommentar

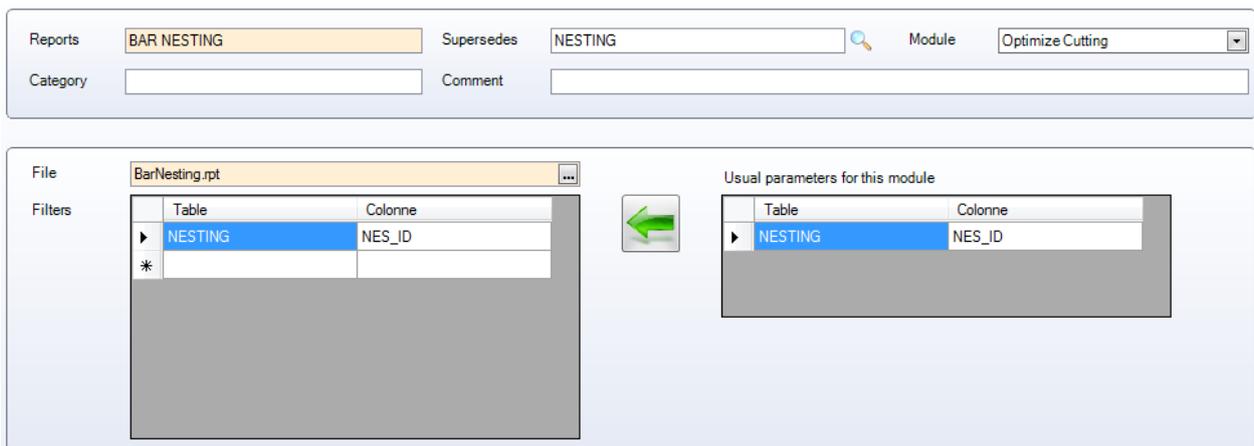
Dieser Abschnitt ermöglicht es dem Benutzer, die Werkstattzeichnung durch Einfügen einiger Kommentare zu personalisieren.



Listen

Das Programm enthält eine Reihe von integrierten Berichten, aber es ist möglich, neue hinzuzufügen oder vorhandene mithilfe des Report Managers (Berichtverwaltung) zu aktualisieren.

Um einen neuen Bericht hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.



Reports (Berichte) - Der Name des Berichts

Supersedes (Ersetzen) - Wenn ein bereits vorhandener Bericht ersetzt werden soll, geben Sie ihn hier ein.

Modul - Der Modulname, in dem der Bericht anzuzeigen ist. Wählen Sie ihn aus der Drop-Down-Liste aus.

Category & Comment (Kategorie und Kommentar) - Manuelle Textfelder für Notizen

File (Datei) - Wählen Sie den Dateinamen des neuen Berichts. Standardmäßig gehen alle neuen Berichte in den Ordner base\rpt_cust.

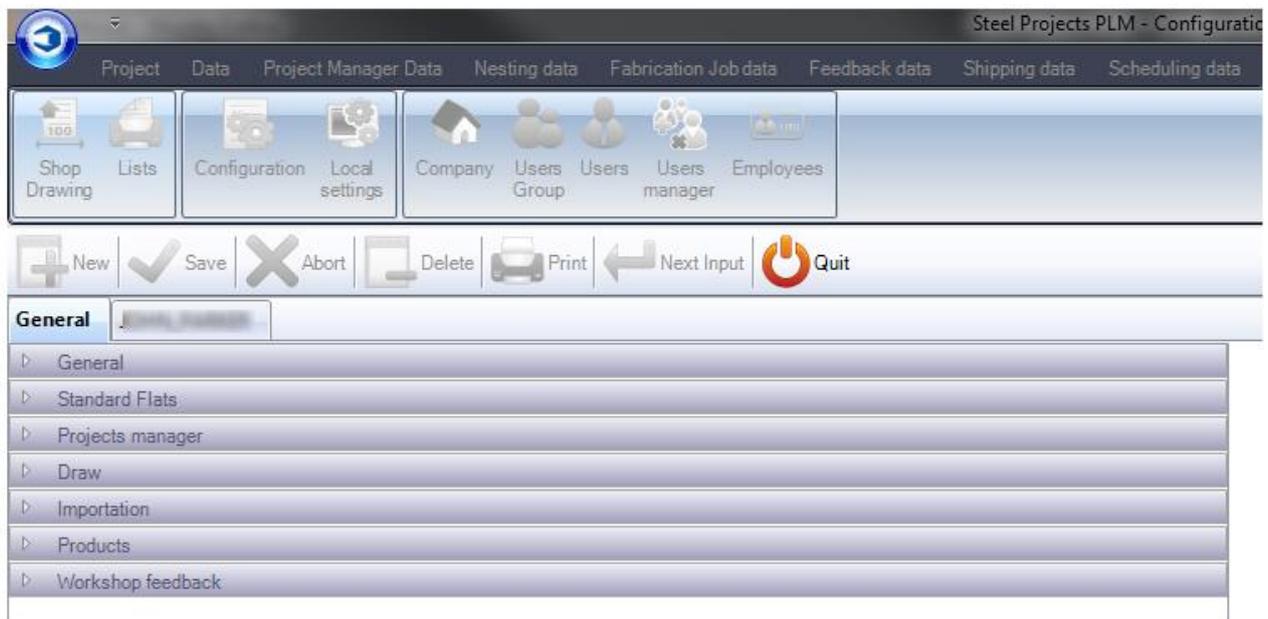
Filter - Sie müssen Sie einen Filter für den Bericht spezifizieren. Ein anderer Filter wird auf der rechten Seite je nach Modul, in dem er angezeigt werden soll, gezeigt.

Der Standardprozess ist es, dies auszuwählen, und auf  zum Hinzufügen als Standardfilter für diesen Bericht zu klicken.

Es können verschiedene Filter je nach Bericht eingestellt werden. Ihr Support-Techniker wird Sie in diesem Fall beraten.

Konfiguration

In diesem Menü können Sie die freigegebene Haupt-Programmkonfiguration von Steel Projects PLM einstellen.



Die Konfiguration ist in zwei Hauptabschnitte gegliedert:

[Allgemeine Konfiguration](#)

[Firmenspezifische Konfiguration](#)

Allgemeine Konfiguration

Allgemeines

General	STEEL PROJECTS
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px;"> General </div>	
Contracts management	<input type="checkbox"/>
Main Language	English
DataBase path	C:\Program Files (x86)\SteelProjects\base
Exact Weight for Gussets	<input type="checkbox"/>
Surface	Painted
Unit	Metric
Default unit	<input checked="" type="checkbox"/>
Precision	Not any
Backup Directory	C:\Users\AndrewS\Desktop\
Document management	<input checked="" type="checkbox"/>
SubBar Project Name	@_[]_@?PLM@_[]
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px;"> Standard Flats </div>	
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px;"> Project manager </div>	
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px;"> Draw </div>	
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px;"> Import </div>	
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px;"> Products </div>	
<div style="border: 1px solid gray; padding: 2px;"> Workshop feedback </div>	

Contracts (Aufträge) - Aktivieren der Auftragshierarchie in der Projektverwaltung. Die Standardstruktur ist eine 4-stufige Hierarchie - Projekt - Zeichnung (Ladung \ Phase) - Baugruppe - Komponente. Durch Aktivierung dieser Option erhalten Sie 5 Stufen - Auftrag - Projekt - Zeichnung - Baugruppe - Komponente. Dies ist von Nutzen, wenn Sie Aufträge haben, die mehrere Projekte umfassen.

Database path (Datenbankpfad) - Der Pfad zum freigegebenen Hauptdatenordner. Auf diesen muss mit dem tatsächlichen Pfad für alle Klienten zugegriffen werden können. Wenn dieser sich auf einem freigegebenen Server befindet, wird empfohlen, eine Ordnerfreigabe zu erstellen und den freigegebenen Pfad anstelle des lokalen Pfads zu verwenden.

Exact Weights for Gussets (Exakte Gewichtsangaben für Versteifungen) - Verwenden Sie das tatsächliche Gewicht für Bleche (übriges Material nach der Bearbeitung) oder das theoretische Gewicht der gesamten erforderlichen Fläche, die vor der Bearbeitung benötigt wird.

Surface (Oberfläche) - Berechnung der tatsächlichen lackierten Fläche oder der tatsächlichen Oberfläche.

Unit (Einheit) - Metrische oder imperiale Einheiten

Precision (Genauigkeit) - zur Rundungsberechnung für imperiale Gewichtsangaben benutzt

Backup Directory (Backup-Verzeichnis) - Der Ordner, den das System zum Erstellen von Backups verwendet. Es ist empfehlenswert, dass dieser sich auf einem anderen Server als die Datenbank befindet. Wenn dieser sich auf einem freigegebenen Server befindet, wird empfohlen, eine Ordnerfreigabe zu erstellen und den freigegebenen Pfad anstelle des lokalen Pfads zu verwenden.

Document Management (Dokumentenverwaltung)- Aktivieren der [Dokumentenverwaltung](#)

Standard-Flachmaterial:

General		STEEL PROJECTS
▷ General		
▾ Standard Flats		
Rectangular Shape	<input checked="" type="checkbox"/>	
▾ Any width	<input type="checkbox"/>	
Maximum	<input type="text" value="500.00"/>	mm
Any Rotation	<input checked="" type="checkbox"/>	
Tolerance	<input type="text" value="0.10"/>	mm
Width	<input type="text" value="Minimum"/>	
Maximum NOTCH angle	<input type="text" value="45.00"/>	
Total	<input type="checkbox"/>	
▷ Project manager		
▷ Draw		
▷ Import		
▷ Products		
▷ Workshop feedback		

Zusätzliche Optionen, die das System für Standard-Flachmaterial verwendet. Für weitere Optionen [siehe hier](#).

Rectangular Shape (Rechteckige Form) - Das Material muss rechteckig sein, um als Flachmaterial erkannt zu werden.

Any Width (Alle Breiten) - Teile jeder Breite, nicht nur von Standardbreiten, werden als Flachmaterial erkannt.

Any Rotation (Jede Drehung) - Zulassen, dass das Programm Teile wenn möglich dreht, um Ihren Standardgrößen für Flachmaterial zu entsprechen.

Tolerance (Toleranz) - Festlegen einer Toleranz für die Software, um die Breite auf eine Standardgröße für Flachmaterial auf- oder abzurunden.

Maximum NOTCH angle (Maximaler KERB-Winkel) - Wenn Sie über eine Maschine verfügen, die Kerben aus einer flachen Stange schneiden kann, können Sie den maximalen Schnittwinkel hier einstellen.

Projektverwaltung:

General		STEEL PROJECTS
▷	General	
▷	Standard Flats	
▾	Project manager	
	Auto next tab	<input checked="" type="checkbox"/>
	Clear selection on action	<input checked="" type="checkbox"/>
	Job	Assembly Mark
	Automatic Master Part	Name
	Check automatic master part	<input type="checkbox"/>
	Manual Group	<input type="checkbox"/>
	Tooling filter	<input type="checkbox"/>
▷	Draw	
▷	Import	
▷	Products	
▷	Workshop feedback	

Konfiguration des Projektverwaltungsmoduls

Auto Next Tab (Nächste Registerkarte automatisch) - Wenn Sie ein Projekt erstellen, wird automatisch die Registerkarte der nächsten Ebene der Hierarchie geöffnet.

Clear Selection on Action (Auswahl aufheben bei „Aktion“) - Wenn Sie die Schaltfläche „Aktion“ klicken, wenn Sie Teile ausgewählt haben, wird deren Auswahl aufgehoben.

Job (Auftrag) - Festlegen, ob Zeichnung, Baugruppe oder Komponente für Aufträge verwendet werden soll

Automatic Master Part (Masterteil automatisch berechnen) - Festlegen, wie die Software berechnen soll, was das Masterteil der Baugruppe ist.

Check automatic master part (Automatische Berechnung des Masterteils bestätigen) - Wenn diese Option aktiviert ist, öffnet sich ein Kontrollkästchen, mit dem Sie das Masterteil in einer Baugruppe bestätigen können.

Manual Group (Manuelle Gruppierung) - Manuell festlegen, welcher Profilgruppe Teile zugeordnet werden

Tooling Filter (Werkzeugeinstellungsfiler) - Aktivieren Sie diese Option, um nach Werkzeugeinstellungen zu filtern.

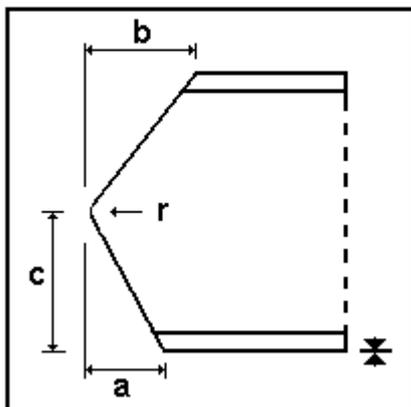
Zeichnen:

General		STEEL PROJECTS
▷	Project manager	
▷	Draw	
▷	Macros FENICE	<input checked="" type="checkbox"/>
	Precision	0.00 mm
	Oxycutting	<input checked="" type="checkbox"/>
	Plasma	<input checked="" type="checkbox"/>
	Notch Angle	<input type="checkbox"/>
	Notch NWI	<input type="checkbox"/>
▷	G1F33	<input type="checkbox"/>
	Maximum angle	45.00
▷	Leadcut	Not any
	Precision	3.00 mm
▷	Coping	Right
	Radius	0.00 mm
	Angle	0.80
	Back Web	<input checked="" type="checkbox"/>
	Gauge Line	1.50
▷	Import	
▷	Products	
▷	Workshop feedback	

Fenice-Makros - Standard-Ficcp-Makrocodes bei Teileimport automatisch erkennen. Erforderlich, wenn Sie über einen Ausklink-Roboter verfügen.

G1F33 - Aktivieren der G1F33-Makroerkennung

G1F33



I U

Coping on initial side
Coping on final side

MAC:ESTI33
MAC:ESTF33

Coping axis: **B / X**
Coping: **Oxycutting / Plasma**

AUTO_DSTV: **No**

Lead Cut - Lead Cuts werden für interne Schnitte verwendet, wenn keine Standard-Makros zur Verfügung stehen. Verwenden Sie diese Option zum Konvertieren dieser Schnitte in Abrisslinien oder Schnitte.

Coping (Ausklinken) - Einstellung der Ausklink-Zeichnungsoptionen und des zugehörigen Radius

Back web (Hintergrundsteg)- Aktivieren des Hintergrundstegs in der Zeichnung. Von Nutzen, um den Hintergrundsteg-Anriss anzuzeigen

Gauge line (Y-Messlinie) - Einstellen des Y-Messlinienabstands für das Zeichnungsmodul

Import:

General		STEEL PROJECTS
▷	General	
▷	Standard Flats	
▷	Project manager	
▷	Draw	
▾	Import	
	Exact Material Grade	<input checked="" type="checkbox"/>
	Exact Profile	<input checked="" type="checkbox"/>
	Exact Treatment	<input checked="" type="checkbox"/>
	Exact Painting	<input checked="" type="checkbox"/>
	Standard flats prefix	FLAT
	Gusset Prefix	PLT
	Square tubes prefix	SHS
	rectangular tubes prefix	RHS
	Round tubes prefix	CHS
▷	Products	
▷	Workshop feedback	

Exact Material Grade, Profile, Treatment, Painting (Genau/s Materialgüteklasse, Profil, Behandlung, Lackierung): Wenn Sie Teile von CAM-Dateien importieren, die neue Profile oder Materialgüteklassen enthalten, wird sie die Software normalerweise den relevanten Datenbanken hinzufügen. Wenn diese Option aktiviert ist und Sie Teile importieren, die nicht in Ihrer Datenbank enthalten sind, werden Sie von einer zusätzlichen Option gefragt, ob Sie sie hinzufügen oder mit einer/m bestehenden Güteklasse oder Profil verbinden möchten.

Profile Prefixes (Profilpräfixe) - Sie können Präfixe spezifizieren, so dass die Teile in standardisierte Profilnamen umbenannt werden. Wenn diese Option deaktiviert ist, wird der Profilname in der CAM-Datei verwendet.

Werkstattrückmeldung:

General	STEEL PROJECTS
▷	General
▷	Standard Flats
▷	Project manager
▷	Draw
▷	Import
▷	Products
⏏	Workshop feedback
	File polling interval (mins) <input type="text" value="5"/>

Einstellen der Zeitintervalle, in denen die Software die automatischen Rückmeldungen von den Maschinen lesen soll.

Firmenspezifische Konfiguration:

Projektverwaltung:

General	STEEL PROJECTS
⏏	Project manager
	Default treatment <input type="text"/> 🔍
	Material Grade By Default <input type="text" value="ST37"/> 🔍
	Default painting <input type="text"/> 🔍
▷	Status Management <input type="checkbox"/>
	Jobs management <input type="checkbox"/>
	Product Management <input type="checkbox"/>
▷	Sub assembly management <input checked="" type="checkbox"/>
	Drawing quantity <input type="checkbox"/>
	External GUID management <input type="checkbox"/>
	Revision Management <input checked="" type="checkbox"/>
	Material Grade Upgrade <input type="checkbox"/>
	Profiles Upgrade <input type="checkbox"/>
	Project customer management <input checked="" type="checkbox"/>
▷	Part checking <input checked="" type="checkbox"/>
	Warning if part is in drawing in production <input type="checkbox"/>
	Priority mode <input type="text" value="Not any"/>
	Sites and departements management <input checked="" type="checkbox"/>
	Workstation multi export <input checked="" type="checkbox"/>

Default Treatment (Standardbehandlung) - Festlegen einer Behandlung für alle Teile als Standard. Doppelklicken Sie in das Feld zum Suchen und Auswählen.

Material Grade By Default (Standard-Materialgüteklasse) - Festlegen einer Materialgüteklasse für alle Teile als Standard. Doppelklicken Sie in das Feld zum Suchen und Auswählen.

Default Painting (Standardlackierung) - Festlegen einer Lackierung für alle Teile als Standard. Doppelklicken Sie in das Feld zum Suchen und Auswählen.

Status Management (Statusverwaltung) - Aktivieren der Option Statusverwaltung. Hier können Sie den aktuellen Status eines Projekts manuell zuweisen.



Jobs Management (Auftragsverwaltung) - Aktivieren Sie die Option für den [Phasenbauer](#)

Produkt Management (Produktverwaltung) - Aktivieren der [Produktverwaltung](#)

Sub Assembly Management (Unterbaugruppenverwaltung) - Die Aktivierung der Option Unterbaugruppen gibt Ihnen die Möglichkeit, Träger in korrespondierende Steg- und Flanschbleche zu untergliedern. Sie können die Standard-Schweißnahtdicke im Untermenü festlegen.



Drawing Quantity (Zeichnungsanzahl) - In der Standardeinstellung ist nur eine Zeichnung möglich, was nicht geändert werden kann. Dies liegt daran, dass bei strukturellen Bauten jede Zeichnung (Last) einzigartig ist. Wenn Sie jedoch das Programm für andere Sektoren benutzen, können Sie mehrere Zeichnungen zulassen. Bei solchen Zeichnungen wird die Anzahl der Baugruppen mit dieser Zahl multipliziert.

External GUID Management (Externe GUID-Verwaltung) - GUIDs werden verwendet, um die Baugruppen und Teile durch die Zuweisung von acht hexadezimalen Zeichen (0x00000001) zu identifizieren. Dies ist für die erweiterte BIM-Integration.

Revision Management (Revisionsverwaltung) - Aktivieren Sie die Option für die [Revisionsverwaltung](#)

Material & Profile Upgrade (Material- und Profilaktualisierung) - Änderungen an Materialgüteklassen- oder Profilenames werden für alle Teile mit diesen Güteklassen \ Profilen wirksam.

Part Checking (Teileüberprüfung) - Aktivieren der [Teileüberprüfung](#)

Warning if drawing is in production (Warnung, wenn Zeichnung in der Produktion ist) - Wenn Sie versuchen, ein Teil zu ändern, das bereits an die Produktion gesendet wurde, erhalten Sie eine Warnung.

Sites and Departments Management (Standort- und Abteilungsverwaltung) - Aktivieren Sie diese Option für die erweiterte Arbeitsablaufkonfiguration für große oder mehrere Werke. Siehe [Standort- und Abteilungsverwaltung](#)

Workstations multi export (Export an mehrere Arbeitsstationen) - Ermöglicht die Option für den Export an mehr als eine Arbeitsstation gleichzeitig. Siehe [Arbeitsstation-Export](#)

Fertigungsauftrag

Fabrication Job	
Report for shop drawing	<input type="text" value=""/>
Grouping master parts and finished pieces	Project
Phase grouping master parts and finished pieces	Not any
Grouping other parts	Project
Phase grouping other parts	Not any
Cutting Sheet	1197
Nesting by profil group	<input type="checkbox"/>
Default priority	99
Revision Management	<input checked="" type="checkbox"/>
Update nesting status by drawing status	<input checked="" type="checkbox"/>
Revision on status update	No
MEF checking Mode	Check all MEF
Tooling checking	<input type="checkbox"/>

Report For Shop Drawing (Bericht für Werkstattzeichnung) - Auswahl des Berichts zur Verwendung für Ihre Werkstattzeichnungen.

Grouping of parts (Gruppierung von Teilen) - Festlegung der ausschlaggebenden Faktoren für der Gruppierung von Teilen bei Fertigungsaufträgen.

Cutting Sheet (Schnitttabelle) - Die Schnitttabelle muss eine eindeutige Nummer haben. Es beginnt mit 1 und erhöht sich jedes Mal, wenn eine Verschachtelung durchgeführt wird, um 1. Wenn Sie zu einer höheren Schnitttabellennummer springen wollen, können Sie die nächste Nummer hier eingeben.

Nesting by profile group (Verschachtelung nach Profilgruppe) - Teile mit unterschiedlichen Profilgruppen können nicht miteinander verschachtelt werden.

Default Priority (Standard-Priorität) - Mit dieser Einstellung wird allen Teilen eine Standard-Priorität gegeben. Je höher die Priorität, umso vorrangiger wird es behandelt.

Revision Management (Revisionsverwaltung) - Aktivierung der [Revisionsverwaltung](#) für Fertigungsaufträge

Update nesting status by drawing status (Aktualisierung des Verschachtelungsstatus' nach Zeichnungsstatus) - Wenn diese Option und Projektverwaltung-Statusverwaltung aktiviert sind, können Sie den Verschachtelungsstatus mit dem manuell zugewiesenen Status überschreiben.

MEF checking mode (MEF-Überprüfungsmodus) - Entscheiden Sie, ob Sie alle MEF oder gesendete MEF überprüfen wollen.

Toolings Checking (Werkzeugeinstellungen überprüfen) - Durchführen einer [Teileüberprüfung](#) im Stadium „An Produktion senden“, um sicherzustellen, dass sich die Maschinen über die entsprechenden Werkzeuge für die zugewiesenen Teile verfügen.

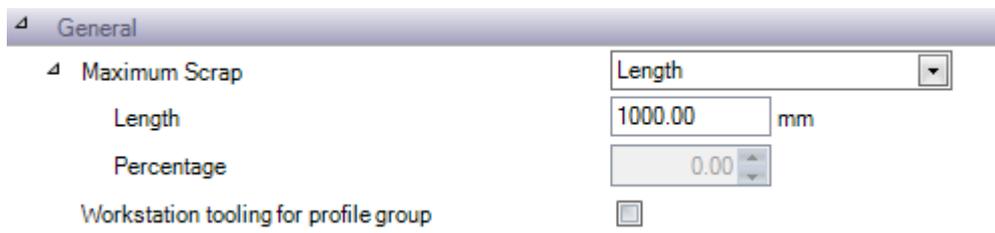
Abschnittverschachtelung

Material Distinction (Materialunterscheidung) - Wenn diese Option aktiviert ist, werden keine Teile mit verschiedenen Materialgüteklassen miteinander verschachtelt.

Treatment Distinction (Behandlungsunterscheidung) - Wenn diese Option aktiviert ist, werden keine Teile mit verschiedenen Behandlungen miteinander verschachtelt.

Grouping Treatment, Grouping Painting (Gruppierung Bearbeitung, Gruppierung Lackierung) - Gruppert Stangen mit der gleichen Bearbeitung und/oder Lackierung zusammen.

Allgemeines



General

Maximum Scrap

Length: 1000.00 mm

Percentage: 0.00

Workstation tooling for profile group:

Einstellen des maximalen Verschnittwerts nach Länge oder Prozentsatz

Workstation tooling for profile group (Arbeitsstations-Werkzeugeinstellungen für Profilgruppe) - Aktivieren der Arbeitsstations-Werkzeugeinstellungen für Profilgruppen

Blechverschachtelung

Material Distinction (Materialunterscheidung) - Wenn diese Option aktiviert ist, werden keine Teile mit verschiedenen Materialgüteklassen miteinander verschachtelt.

Treatment Distinction (Bearbeitungsunterscheidung) - Wenn diese Option aktiviert ist, werden keine Teile mit verschiedenen Bearbeitungen miteinander verschachtelt.

Grouping Treatment, Grouping Painting (Gruppierung Bearbeitung, Gruppierung Lackierung) - Gruppert Stangen mit der gleichen Bearbeitung und/oder Lackierung zusammen.

Produktionsfortschritt



Production Progress

Input individual production time:

Input casting numbers: Disabled

Input individual production time (Eingabe individueller Produktionszeit) - Ermöglicht das manuelle Überschreiben der Produktionszeit

Input casting numbers (Eingangskennnummern) - Einstellen, ob Sie vor der Aktualisierung des Produktionsfortschritts eine Kennnummer hinzufügen möchten

Versand

Shipping	
Packing List	<input type="checkbox"/>
Components	Assemblies
Auto. Number	Company

3D-Geometrie

3D Geometry	
Assembly 3D Management	<input checked="" type="checkbox"/>
Refresh 3D geometries	<input type="checkbox"/>
Parts	<input type="checkbox"/>
Section Nesting	<input type="checkbox"/>
Assemblies	<input type="checkbox"/>

Assembly 3D management (Baugruppen-3D-Verwaltung) - Die Aktivierung dieser Option ermöglicht Ihnen das Anzeigen der 3D-Baugruppenzeichnung für Projekte, die mit der Tekla-XML-Schnittstelle importiert wurden.

Refresh 3D geometries (Aktualisieren von 3D-Geometrien) - Automatische Aktualisierung der 3D-Ansicht von Teilen, Baugruppen und Stangen

Lokale Einstellungen

Die lokalen Einstellungen sind für jede Arbeitsstation, auf der die Software installiert ist, unabhängig.

Globale Optionen

Global options	Graphic options	3D modeling options
Log		
Write in LOG file	<input type="checkbox"/>	
Maximum size (in Kb)	512	
Level of details	Normal	
Proxy server		
Use authentication	<input type="checkbox"/>	
Proxy server user name	<input type="text"/>	
Proxy server password	<input type="text"/>	
Tekla Structures		
Use Tekla link	<input type="checkbox"/>	
Tekla version	Automatic version	
General		
Search engine	Google	

Log (Protokoll) - Aktualisieren einer Protokolldatei im PLM-Basisordner. Wird von Steel Projects verwendet, um technische Probleme zu verstehen. Wenn nicht erforderlich deaktivieren, da es eine große Datei erstellt.

Proxy-Server - Wenn Ihr Firmennetzwerk einen Proxy-Server für den Internetzugang verwendet, müssen Sie diese Option aktivieren, um Aktualisierungen über das Internet durchzuführen und das Kunden-FTP-Programm in Anspruch zu nehmen. Bei Bedarf aktivieren und einen Benutzernamen und ein Kennwort mit Zugang zur Verwendung von HTTP und FTP eingeben.

Tekla Structures - Wenn diese Option aktiviert ist, bietet SP-PLM zusätzliche Integration mit Tekla Structures. Beide Anwendungen müssen auf demselben Computer installiert werden.

General (Allgemein) - Legen Sie Ihre bevorzugte Suchmaschine für die Internetsuche fest.

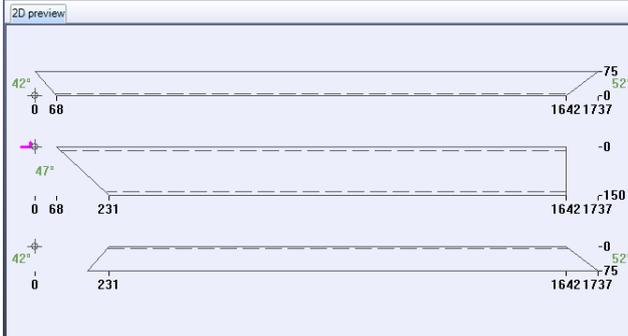
GRAFIKOPTIONEN

Global options	Graphic options	3D modeling options
General		
Activate 3D display	<input checked="" type="checkbox"/>	
Default display	3D display	
Show menu	<input type="checkbox"/>	
Show tabs	<input checked="" type="checkbox"/>	
Graphic style	DotNetBar style	
Use hardware acceleration	<input checked="" type="checkbox"/>	
Arc chordal tolerance	0.50	
3D options		
System icon	<input checked="" type="checkbox"/>	
Origin	<input type="checkbox"/>	
Vertices	<input type="checkbox"/>	
Normals	<input type="checkbox"/>	
Grid	<input type="checkbox"/>	
Bounding box	<input type="checkbox"/>	
Toolbars	<input checked="" type="checkbox"/>	
Cube	<input checked="" type="checkbox"/>	

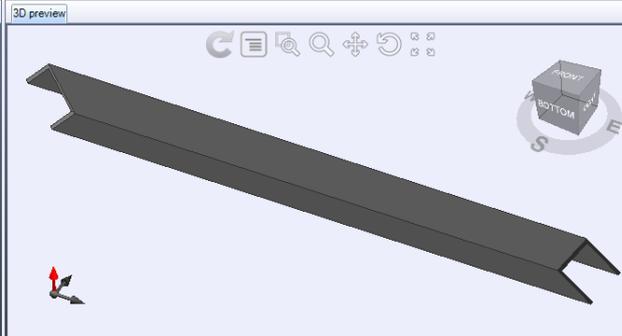
General (Allgemein) - Aktivieren der 3D-Vorschau auf diesem Computer und festlegen der Optionen für die Anzeige im Fenster der Projektverwaltung.

122	4	152X89X16UB	1350.21	G0851116	SHOTBLAST	SECTION_COPI...	0	LINE_10
123-MMA	1	PFC150*75*18	1737.20	G1065971	SHOTBLAST	SECTION_COPI...	0	LINE_00
124	1	UC152*152*23	1752.54	G0853607	SHOTBLAST	SECTION_COPI...	0	LINE_04

2D preview



3D preview



ADMIN | STEEL PROJECTS | 116 Component | 11 March 2013

3D Options (3D-Optionen) - Einstellen verschiedener Fensteranzeigeeoptionen für die 3D-Vorschau

3D Modelling Options (3D-Modellierungsoptionen) - Einstellen verschiedener Teileanzeigeeoptionen für die 3D-Vorschau

Real representation (Echte Darstellung) - Einstellen, ob bestimmte Werkzeugeinstellungen als echte oder theoretische Darstellung angezeigt werden sollen

Global options	Graphic options	3D modeling options
Real representation		
Part	<input type="checkbox"/>	
Profile	<input type="checkbox"/>	
Drilling	<input checked="" type="checkbox"/>	
Pointing	<input type="checkbox"/>	
Scribing	<input type="checkbox"/>	
Marking	<input type="checkbox"/>	
Part preview		
Display mode		Full modeling ▾
Origin	<input type="checkbox"/>	
Legend	<input type="checkbox"/>	
Section nesting preview		
Display mode		Full modeling ▾
Legend	<input type="checkbox"/>	
Assembly preview		
Display mode		Partial preview ▾
Legend	<input type="checkbox"/>	

Firma

Geben Sie Informationen zu Ihrem Unternehmen ein, damit diese in Berichten verwendet werden können.

General

Company	<input type="text" value="STEEL PROJECTS"/>	Code Company	<input type="text"/>
Description	<input type="text"/>	Planning Company	<input type="text"/> 🔍
Address	<input type="text"/>		
Address	<input type="text"/>		
Zip Code	<input type="text"/>	City	<input type="text"/>
State / Region	<input type="text"/>	Country	<input type="text"/> 📍
Telephone N°	<input type="text"/>	Fax	<input type="text"/>
eMail	<input type="text"/>		
Code Register Company	<input type="text"/>		
Code Register Company	<input type="text"/>		

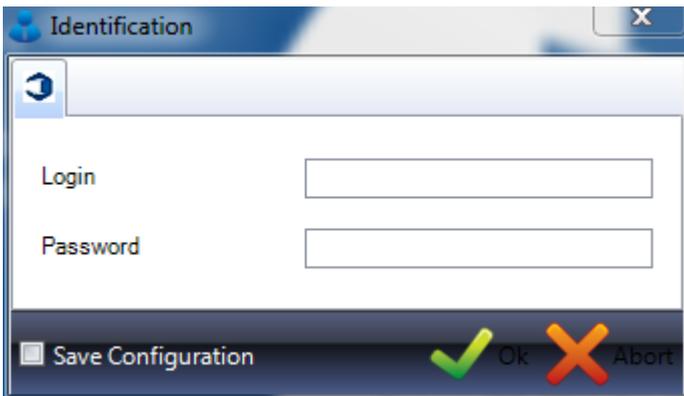
Benutzer

SP PLM verfügt über eine vollständige Benutzergruppenverwaltungsfunktion, die Ihnen ermöglicht zu kontrollieren, welche Benutzer Zugriff auf bestimmte Funktionen des Programms haben.

Verschiedene Benutzer können ihre eigenen Logins und bestimmte Rechte an Softwaremenüs und Berichte haben.

In dieser Liste können Sie Benutzer, Benutzernamen und Passwörter erstellen und einer bestimmten [Benutzergruppe](#) zuweisen.

Beim Einloggen in das Programm muss jeder Benutzer sein Login und Passwort für den Zugriff auf das Programm eingeben.



The image shows a dialog box titled "Identification" with a close button (X) in the top right corner. It contains two input fields: "Login" and "Password". At the bottom left, there is a checkbox labeled "Save Configuration". At the bottom right, there are two buttons: "Ok" with a green checkmark icon and "Abort" with a red X icon.

Mit der Schaltfläche „Save Configuration“ (Konfiguration speichern) können Sie die Login-Daten speichern, um sie nicht jedes Mal neu eingeben zu müssen.

Um einen neuen Benutzer zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Benutzernamen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.

ALLGEMEINES

Geben Sie ein Passwort und den Vor- und Nachnamen des Benutzers ein.

General **Users Group**

Login	<input type="text" value="SPENCEA"/>	<input checked="" type="checkbox"/> Active user
Password	<input type="password"/> 	<input type="checkbox"/> Multi Company
Name	<input type="text" value="SPENCE"/>	
First Name	<input type="text" value="ANDREW"/>	

Wenn der Benutzer nicht aktiv ist, deaktivieren Sie „Active user“ (aktiver Benutzer). Dies ist von Nutzen, wenn Sie den Benutzer nicht vollständig löschen, aber den Zugriff zu diesem Konto sperren möchten.

Wenn Sie über eine firmenübergreifende Datenbank verfügen und der Benutzer Zugriff auf mehrere Firmen hat, wählen Sie die Option „Multi Company“. In den meisten Fällen ist dies nicht erforderlich.

BENUTZERGRUPPE

General **Users Group**

<p>Users Group </p> <p>STEEL PROJECTS / TECHNICAL</p>	<p>STEEL PROJECTS / ADMINISTRATOR</p>
 	

Legen Sie die Benutzergruppe fest, der der Benutzer angehört, indem Sie sie auf der linken Liste auswählen und  klicken, um sie rechts hinzuzufügen. Der Benutzer wird alle Rechte und Einschränkungen dieser Gruppe haben.

Benutzergruppen

SP PLM verfügt über eine vollständige Benutzergruppenverwaltungsfunktion, die Ihnen ermöglicht zu kontrollieren, welche Benutzer Zugriff auf bestimmte Funktionen des Programms haben.

Verschiedene Benutzer können ihre eigenen Logins und bestimmte Rechte an Softwaremenüs und Berichte haben.

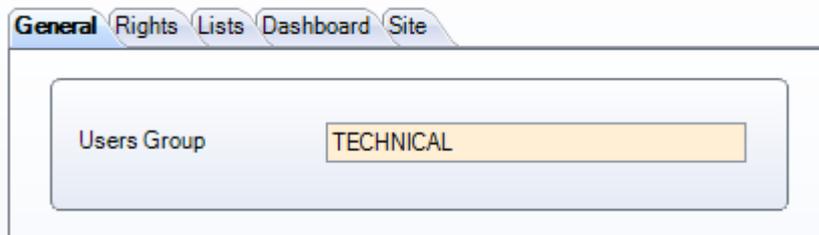
Die Standard-Benutzergruppe, die erstellt wird, ist *Administrator*. Benutzer, die dieser Gruppe gehören, haben Zugriff auf die gesamte Software. Der Standardbenutzer ist immer in der Administratorgruppe.

Sie brauchen nur dann weitere Benutzergruppen hinzuzufügen, wenn Sie den Zugriff eines Benutzers einschränken wollen.

Um eine neue Benutzergruppe zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie den Namen in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.

ALLGEMEINES

Geben Sie den Namen Ihrer Benutzergruppe ein.



The screenshot shows a software interface with a navigation bar at the top containing tabs for 'General', 'Rights', 'Lists', 'Dashboard', and 'Site'. The 'General' tab is active. Below the navigation bar is a search field with the label 'Users Group' and a text input box containing the word 'TECHNICAL'.

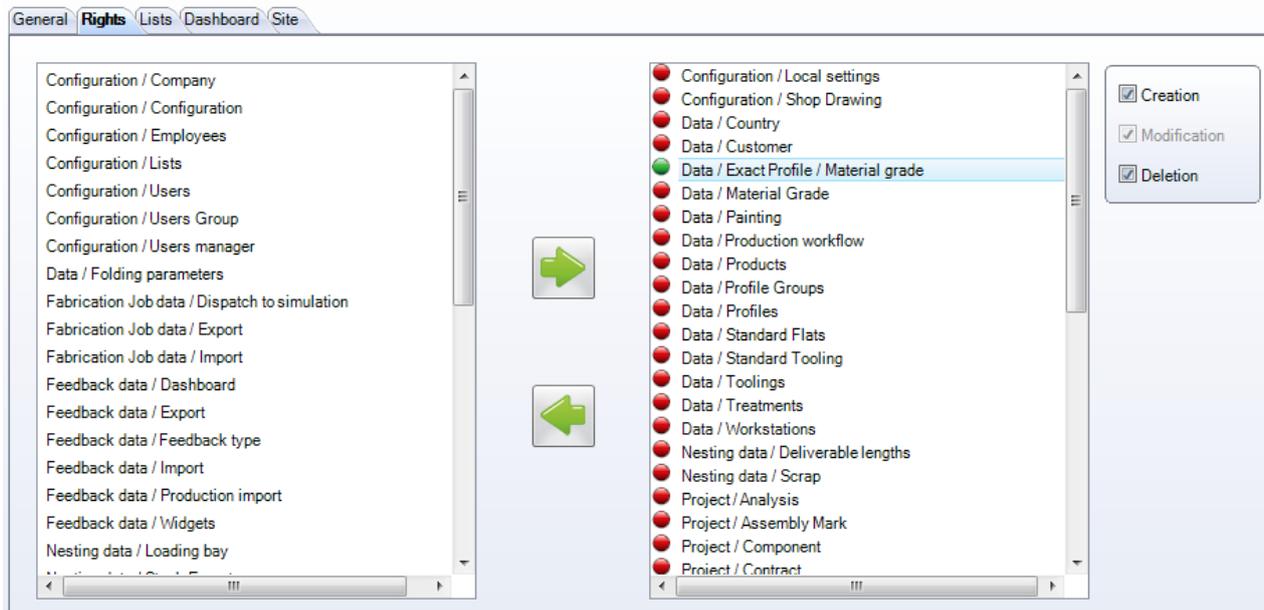
RECHTE

Benutzen Sie diese Liste, um die Teile von SP PLM auszuwählen, zu denen Benutzer dieser Gruppe, Zugriff haben sollen.

Wählen Sie aus dem linken Menü und klicken Sie auf  zum Hinzufügen in die rechte Liste.

Dann müssen Sie die Recht für Erstellen, Ändern und Löschen („Creation“, „Modification“ und „Deletion“) in dem Feld weiter rechts zulassen.

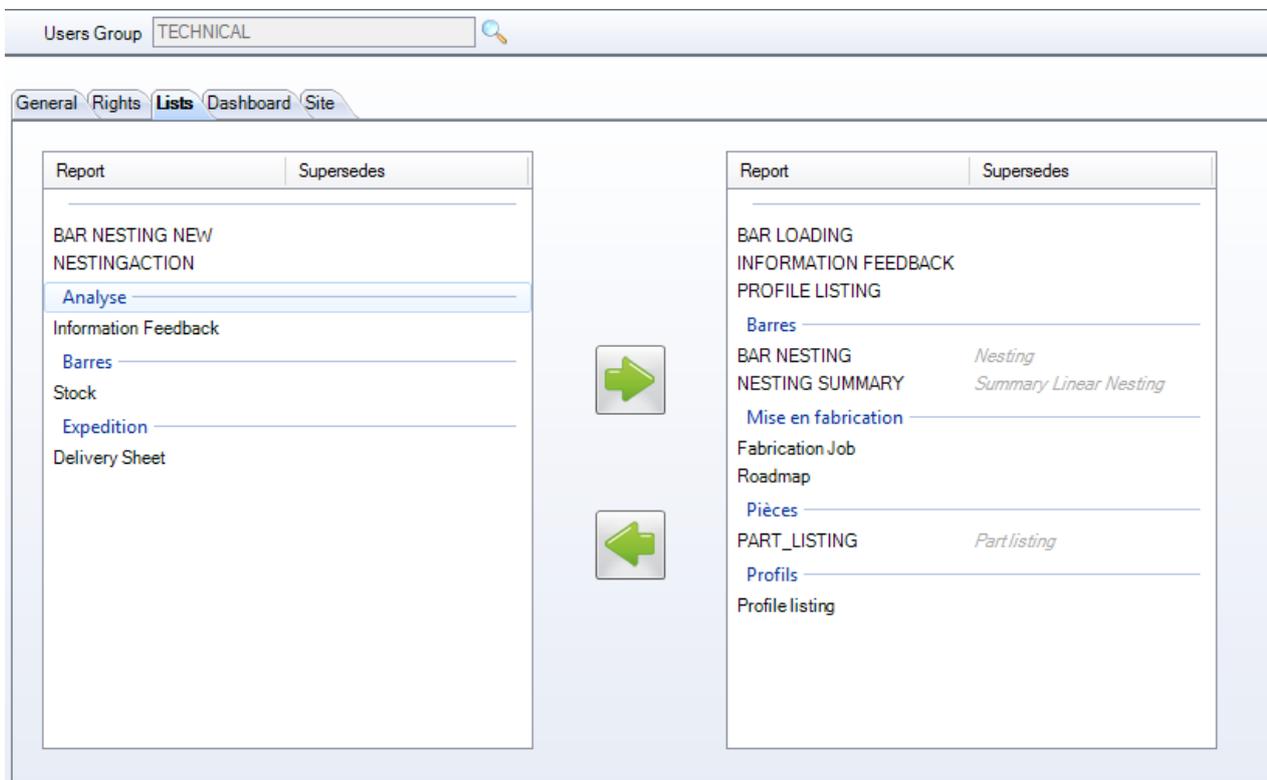
Sie können in jeder Liste mehrere Auswahlen treffen.



LISTEN

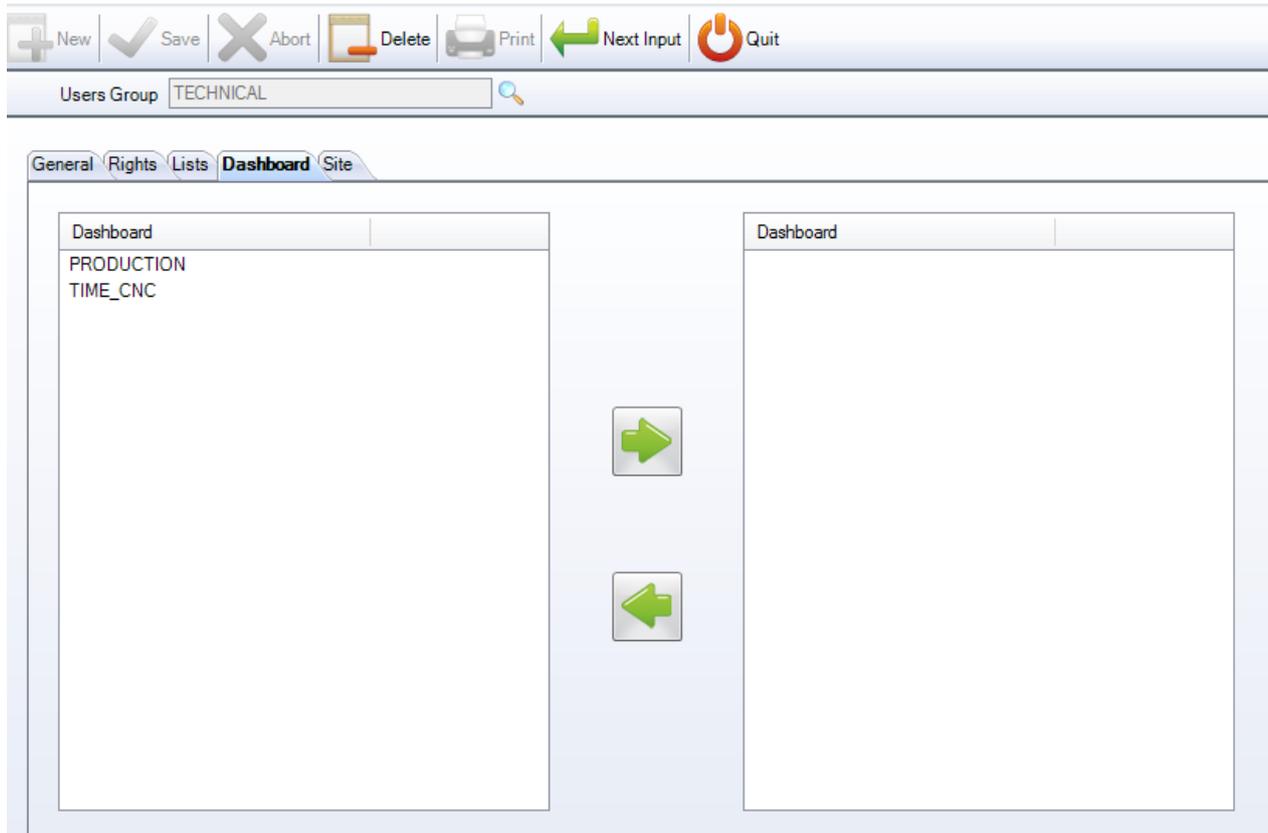
Kontrollieren, auf welche Berichte Benutzer in dieser Gruppe Zugriff haben.

Wählen Sie die zulässigen Listen im linken Menü aus und klicken Sie auf , um den Zugriff freizugeben.



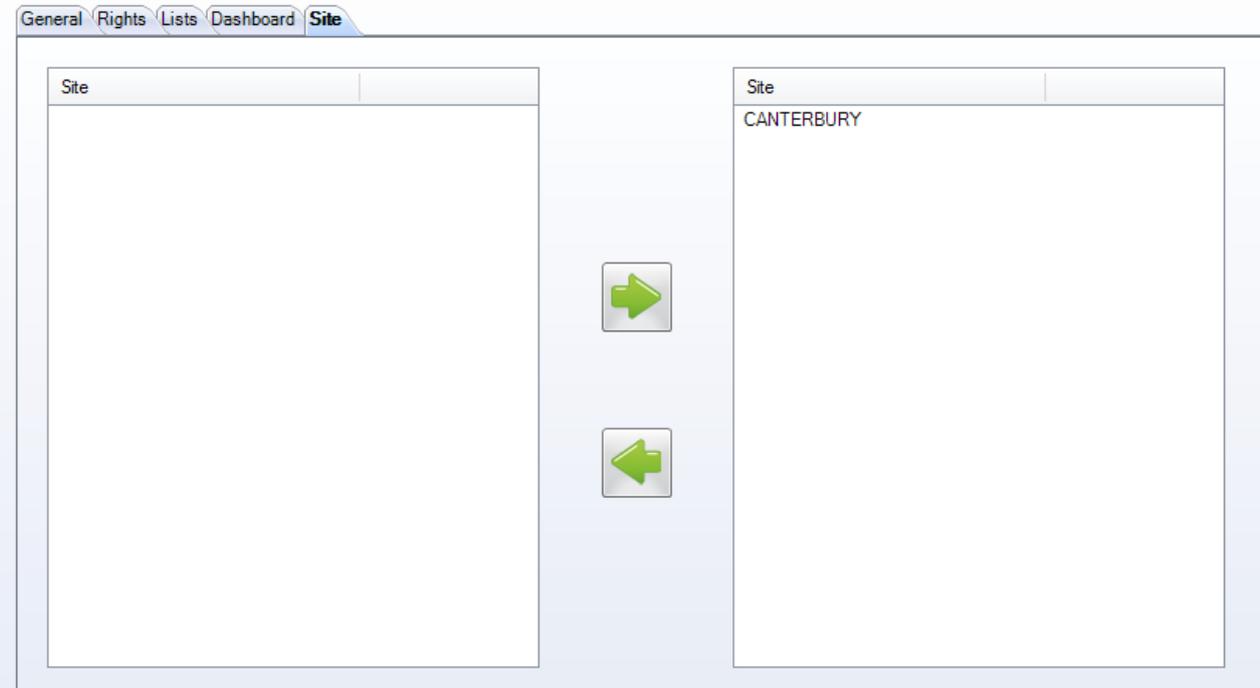
Zulassen von Zugriff auf die Produktionsrückmeldungs-Dashboards.

Wählen Sie die zulässigen Dashboards im linken Menü aus und klicken Sie auf , um den Zugriff freizugeben.



STANDORT

Mit der Option [Standort- und Abteilungsverwaltung](#) können Sie den Zugriff auf Ihre verschiedenen Standorte aus diesem Menü zulassen. Um Zugriff auf einen Standort zuzulassen, klicken Sie auf , um ihn der Liste auf der rechten Seite hinzuzufügen.



Sie können den Zugriff auf Ihre verschiedenen Standorte aus diesem Menü zulassen. Um Zugriff auf einen Standort zuzulassen, klicken Sie auf , um ihn der Liste auf der rechten Seite hinzuzufügen.

Benutzerverwaltung

Mitarbeiter

Im Produktionsrückmeldungsmodul können Sie diese Option verwenden, um Ihre Mitarbeiter einzustellen und sie mit ihrem SPPLM-Benutzernamen zu verknüpfen.

Um einen Mitarbeiter zur Datenbank hinzuzufügen, geben Sie dessen Benutzer-ID in das Suchfeld ein und klicken Sie anschließend auf NEW (NEU) oder drücken Sie Strg+N.

ALLGEMEINES

Geben Sie hier die Daten des Mitarbeiters einschließlich Arbeitsbeginn- und Arbeitsenddatum bei Bedarf ein.

Doppelklicken Sie in das Feld „User“ (Benutzer), um diesen Mitarbeiter mit einem Benutzer zu verknüpfen.

General Company

ID	<input type="text" value="111"/>
ID Number	<input type="text"/>
Name	<input type="text" value="Spence"/>
First Name	<input type="text" value="Andrew"/>
Date in	<input type="text" value="11/03/1990"/> ▼
Date out	<input type="text" value="/ /"/> ▼
User	<input type="text" value="SPENCEA"/> 🔍

FIRMA

Bei firmenübergreifenden Datenbanken geben Sie das Unternehmen an, dem der Mitarbeiter angehört, indem Sie es auf der linken Liste auswählen und  klicken, um es rechts hinzuzufügen.

General **Company**

Company		Employee's company
COMPANY1		
STEEL PROJECTS		
		

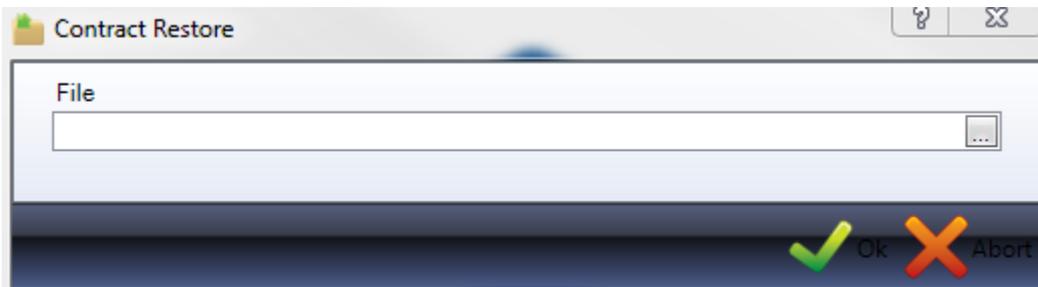
Mitarbeiterverwaltung Dienstprogramme



Auftrag wiederherstellen

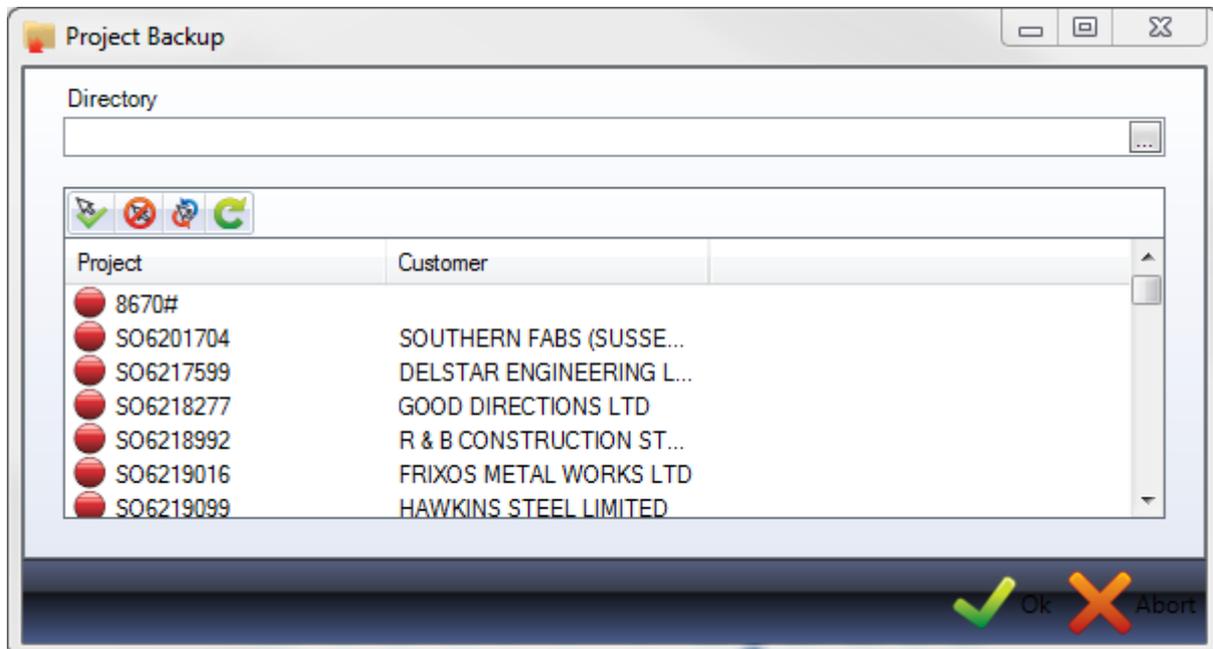
Wiederherstellen eines zuvor als [Backup gesicherten](#) PLM-Projekts oder WinSteel-Auftrags.

Klicken Sie die Schaltfläche „Durchsuchen“, um nach der zip-Datei des Auftrags zu suchen. Wählen Sie die Datei aus, und klicken Sie OK zum Importieren in das Programm. Es wird die übliche Import-Routine durchlaufen und wenn keine Probleme auftreten in der Projektliste verfügbar sein.



Projekt-Backup

Backup eines oder mehrerer PLM-Projekte als zip-Dateien. Diese können dann im Programm später bei Bedarf [wiederhergestellt](#) werden.



Klicken Sie die Schaltfläche „Durchsuchen“, um den Ordner einzustellen, in dem Sie das Backup der Projekte speichern wollen. Wir empfehlen, einen Ordner zu wählen, der sich nicht auf dem Hauptserver befindet.

Ihre vollständige Projektliste wird unten angezeigt. Klicken Sie für alle Projekte, für die Sie ein Backup erstellen möchten, auf den roten Kreis neben dem Namen, sodass er grün erscheint. Sie können auch mehrere Projekte auswählen, indem Sie die Taste Strg gedrückt halten und das Auswahlssymbol  oben verwenden.

Um alle Projekte auszuwählen, klicken Sie auf das Symbol .

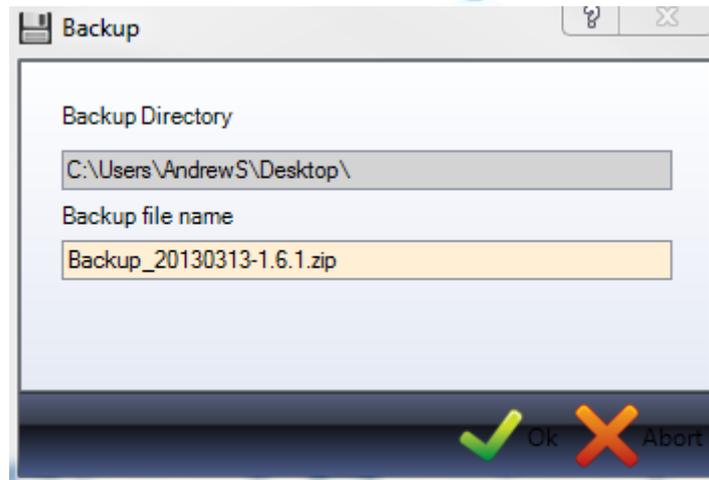
Wenn Sie Ihre Auswahl getroffen haben, klicken Sie OK, um den Backup-Prozess zu starten.

Danach werden Sie eine Reihe von zip-Ordern in dem ausgewählten Verzeichnis finden.

Backup

Sicherung der vollständigen SP PLM-Datenbank und des Basisordners als Backup.

Das Programm wird versuchen, das Backup im Zielordner, den Sie in Ihren [allgemeinen Konfigurationsoptionen](#) eingestellt haben, zu erstellen.



Zur Erstellung des Backups klicken Sie einfach OK, um den Vorgang zu starten.

Es ist wichtig zu beachten, dass der Zielordner sowohl dem Klienten als auch dem Server zugänglich sein muss. Es wird empfohlen, einen freigegebenen Ordner mit den korrekten Benutzerrechten zu benutzen.

Listen

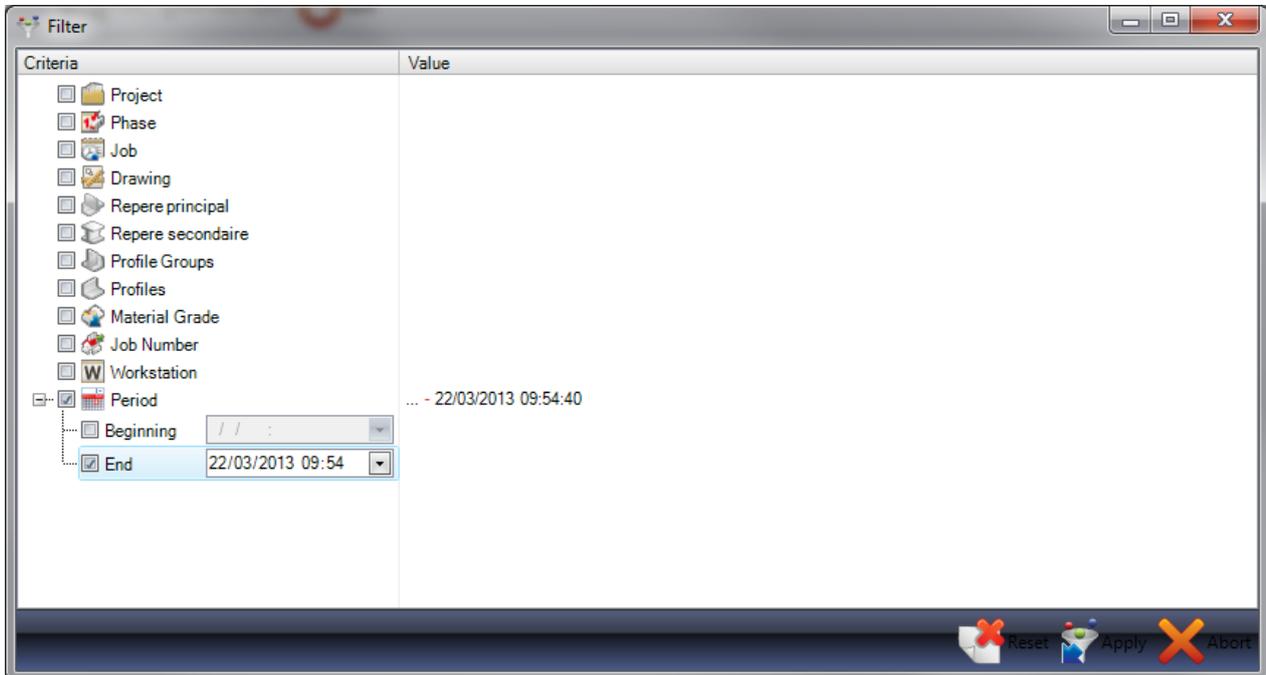
Einige Berichte können aus dem Menü „Utilities“ (Dienstprogramme) gestartet werden.

Die Standardberichte listen die Profile, die Sie in Ihrer Profildatenbank haben, auf. Sie können auch zusätzliche Berichte mithilfe der [Berichtverwaltung](#) laden.

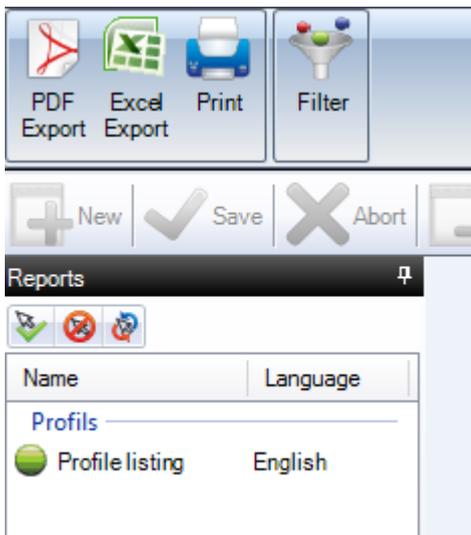
Um eine Vorschau des Berichts anzuzeigen, doppelklicken Sie auf einen Berichtsnamen und sie wird auf der rechten Seite angezeigt.

Category	A			
C10X15.3	254.00	66.04	6.10	11.07
C10X20	254.00	69.57	9.63	11.07
C10X25	254.00	73.30	13.36	11.07
C10X30	254.00	77.04	17.09	11.07
C12X20.7	304.80	74.73	7.16	12.73
C12X25	304.80	77.39	9.83	12.73
C12X30	304.80	80.52	12.95	12.73
C15X33.9	381.00	86.36	10.16	16.51
C15X40	381.00	89.41	13.21	16.51
C15X50	381.00	94.39	18.19	16.51

Zum Filtern der Informationen, die im Bericht angezeigt werden sollen, klicken Sie auf  und stellen Sie die erforderlichen Filter beispielsweise nach Projekt, Profil oder Datum ein.



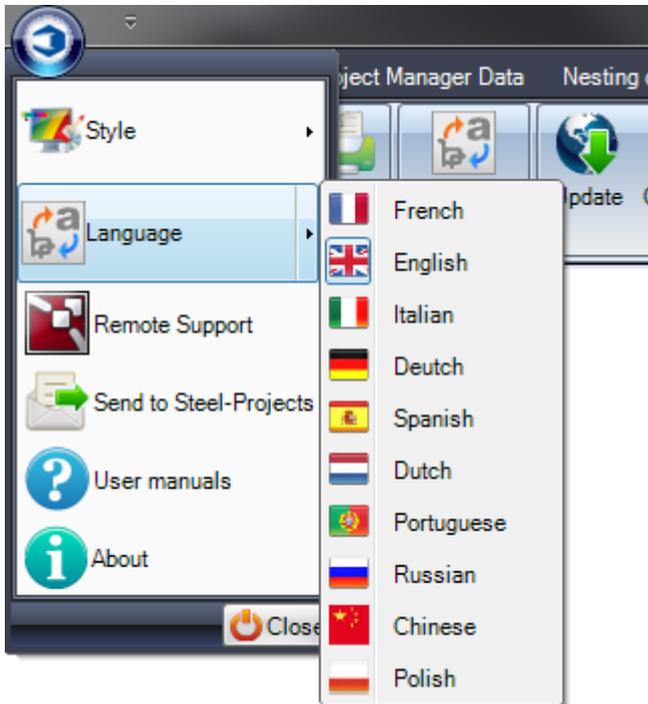
Um den Bericht auszudrucken oder als Excel- pdf-Datei anzuzeigen, klicken Sie auf den roten Kreis neben dem Berichtsnamen, sodass er grün erscheint. Dies aktiviert die zugehörigen Optionen auf der oberen Symbolleiste.



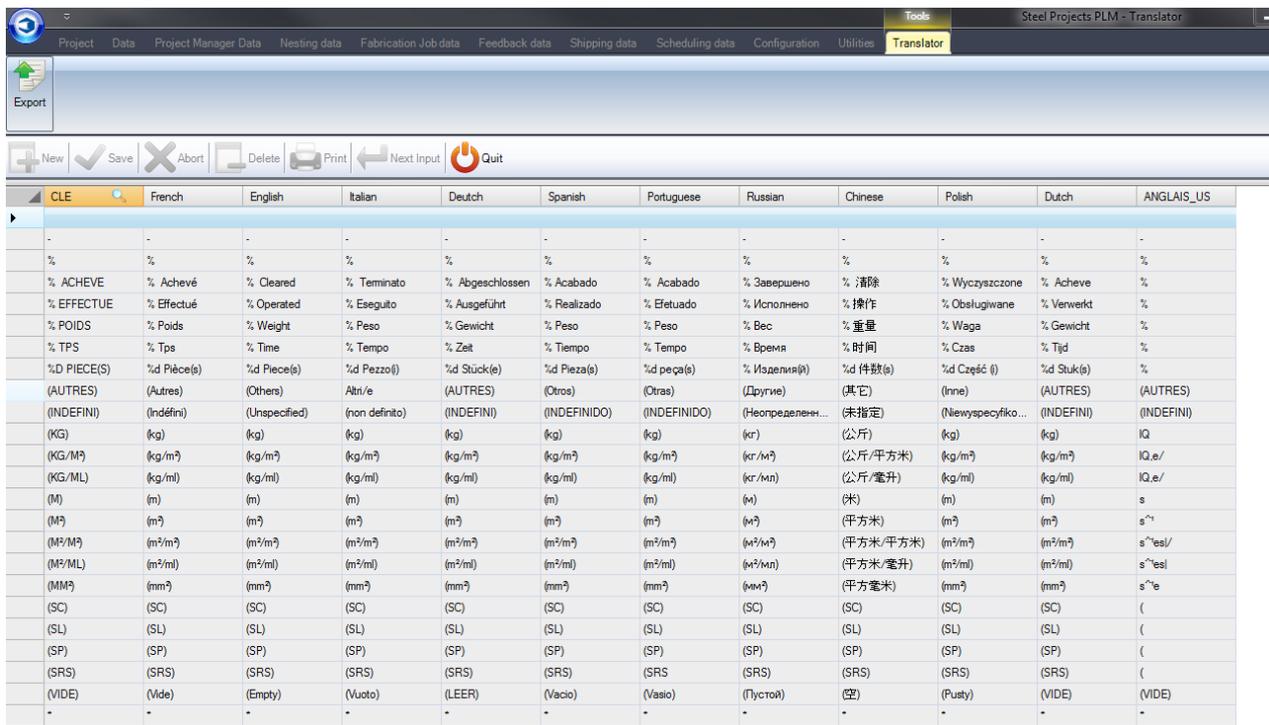
Übersetzer

SP-PLM enthält ein umfassendes Übersetzungstool, das verwendet werden kann, um Menü, Symbol, Optionsnamen und Text bei Bedarf zu ändern.

Zum Einstellen oder Überprüfen der Standardsprache klicken Sie auf die obere Multifunktionsleiste und suchen Sie die Sprachoptionen auf.

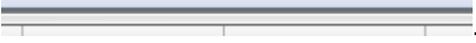


Im Übersetzungsmenü entspricht die Übersetzung, die die Software verwendet, der gewählten Sprache.

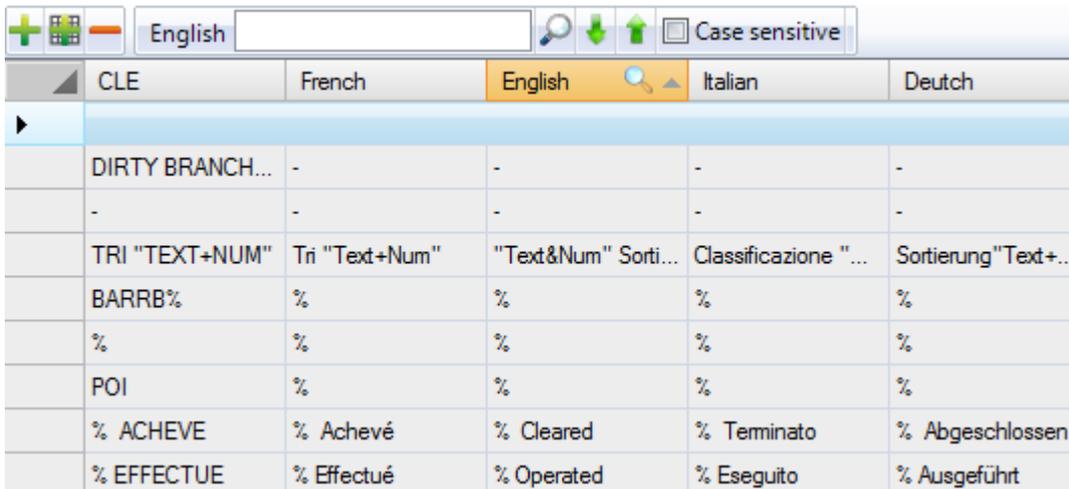


CLE	French	English	Italian	Deutsch	Spanish	Portuguese	Russian	Chinese	Polish	Dutch	ANGLAIS_US
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
% ACHIEVE	% Achievé	% Cleared	% Terminato	% Abgeschlossen	% Acabado	% Acabado	% Завершено	% 清除	% Wyczyszczone	% Acheve	%
% EFFECTUE	% Effectué	% Operated	% Eseguito	% Ausgeführt	% Realizado	% Efetuado	% Исполнено	% 操作	% Obsługiwane	% Verwerkt	%
% POIDS	% Poids	% Weight	% Peso	% Gewicht	% Peso	% Peso	% Вес	% 重量	% Waga	% Gewicht	%
% TPS	% Tps	% Time	% Tempo	% Zeit	% Tiempo	% Tempo	% Время	% 时间	% Czas	% Tijd	%
%D PIECE(S)	%d Pièce(s)	%d Piece(s)	%d Pezzo(i)	%d Stück(e)	%d Pieza(s)	%d Peça(s)	% Изделия(я)	% 件数(s)	% Część (i)	% Stuk(s)	%
(AUTRES)	(Autres)	(Others)	Alt/r/e	(AUTRES)	(Otros)	(Otras)	(Другие)	(其它)	(Inne)	(AUTRES)	(AUTRES)
(INDEFINI)	(Indéfini)	(Unspecified)	(non definito)	(INDEFINI)	(INDEFINIDO)	(INDEFINIDO)	(Неопределенн...)	(未指定)	(Niewyspecyfiko...)	(INDEFINI)	(INDEFINI)
(KG)	(kg)	(kg)	(kg)	(kg)	(kg)	(kg)	(кг)	(公斤)	(kg)	(kg)	IQ
(KG/M²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(кг/м²)	(公斤/平方米)	(kg/m²)	(kg/m²)	IQ.e/
(KG/ML)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(кг/мл)	(公斤/毫升)	(kg/ml)	(kg/ml)	IQ.e/
(M)	(m)	(m)	(m)	(m)	(m)	(m)	(м)	(米)	(m)	(m)	s
(M²)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(м²)	(平方米)	(m²)	(m²)	s**
(M²/M²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(м²/м²)	(平方米/平方米)	(m²/m²)	(m²/m²)	s**es/
(M²/ML)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(м²/мл)	(平方米/毫升)	(m²/ml)	(m²/ml)	s**es/
(MM²)	(mm²)	(mm²)	(mm²)	(mm²)	(mm²)	(mm²)	(мм²)	(平方毫米)	(mm²)	(mm²)	s**e
(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(
(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(
(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(
(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(
(VIDE)	(Vide)	(Empty)	(Vuoto)	(LEER)	(Vacío)	(Vasio)	(Пустой)	(空)	(Pusty)	(VIDE)	(VIDE)
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Klicken Sie auf die Überschrift der aktuellen Sprache, um die Liste alphabetisch zu sortieren.

Zur Anzeige der versteckten Symbolleiste klicken Sie auf .

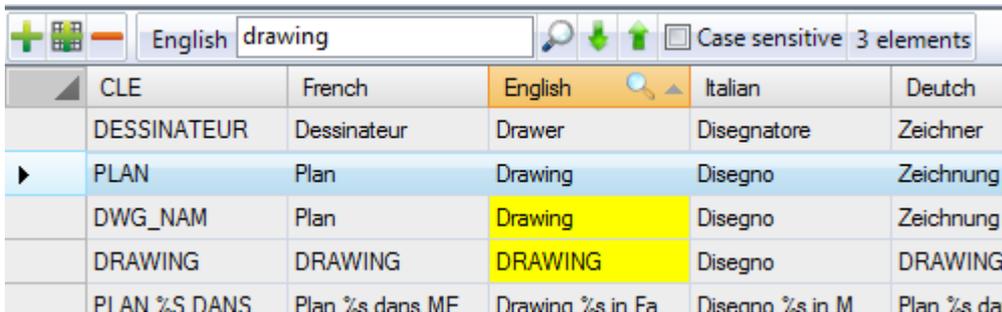
Um eine Suche in dieser Spalte durchzuführen, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf die Spaltenüberschrift. Neben der Spalte erscheint jetzt ein Lupensymbol.



CLE	French	English	Italian	Deutch
DIRTY BRANCH...	-	-	-	-
-	-	-	-	-
TRI "TEXT+NUM"	Tri "Text+Num"	"Text&Num" Sorti...	Classificazione "...	Sortierung"Text+..
BARRB%	%	%	%	%
%	%	%	%	%
POI	%	%	%	%
% ACHEVE	% Achevé	% Cleared	% Terminato	% Abgeschlossen
% EFFECTUE	% Effectué	% Operated	% Eseguito	% Ausgeführt

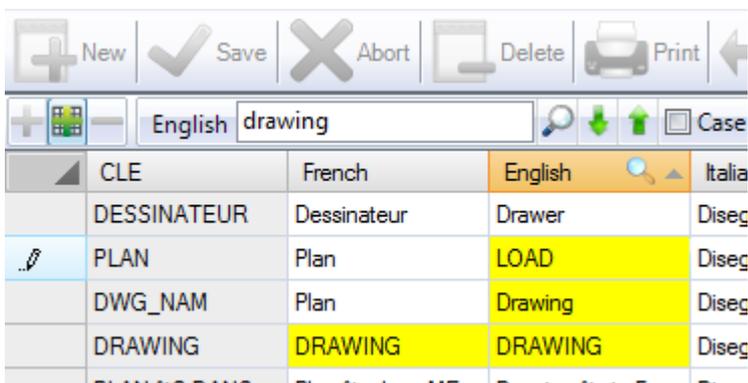
Geben Sie in die Suchleiste den Begriff oder Satz ein, den Sie übersetzt haben möchten.

Drücken Sie die Eingabetaste oder klicken Sie auf das Suchsymbol, um durch die möglichen Zeilen zu scrollen. Alle Möglichkeiten sind gelb markiert.



CLE	French	English	Italian	Deutch
DESSINATEUR	Dessinateur	Drawer	Disegnatore	Zeichner
PLAN	Plan	Drawing	Disegno	Zeichnung
DWG_NAM	Plan	Drawing	Disegno	Zeichnung
DRAWING	DRAWING	DRAWING	Disegno	DRAWING
PI AN %S DANS	Plan %s dans MF	Drawing %s in Fa	Disegno %s in M	Plan %s da

Um den Begriff zu ändern, klicken Sie auf das Symbol  zum Bearbeiten des Rasters. Dies ermöglicht Ihnen, den Begriff zu ändern und die Änderung zu bestätigen.



CLE	French	English	Italia
DESSINATEUR	Dessinateur	Drawer	Diseg
PLAN	Plan	LOAD	Diseg
DWG_NAM	Plan	Drawing	Diseg
DRAWING	DRAWING	DRAWING	Diseg
PLAN %S DANS	Pl %s dans MF	D %s in Fa	Dis

In der Software wird nun die Übersetzung benutzt.



Aktualisierung

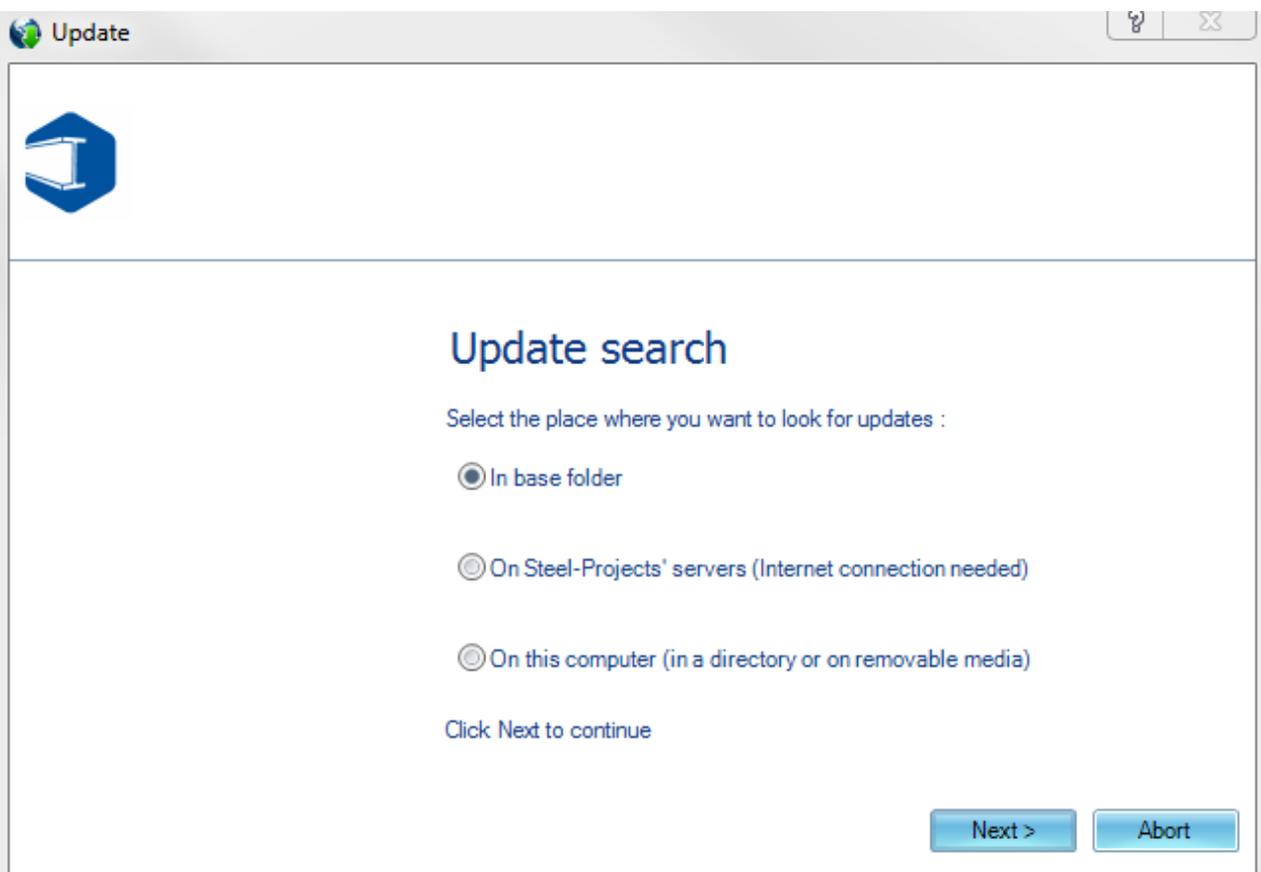
SP-PLM kann automatisch aktualisiert werden, solange Sie eine gültige Garantie oder einen aktiven Wartungsvertrag haben.

Die Datenbank wird zuerst aktualisiert und danach werden die Client-Programme beim Öffnen automatisch erkennen, dass sie aktualisiert werden müssen.

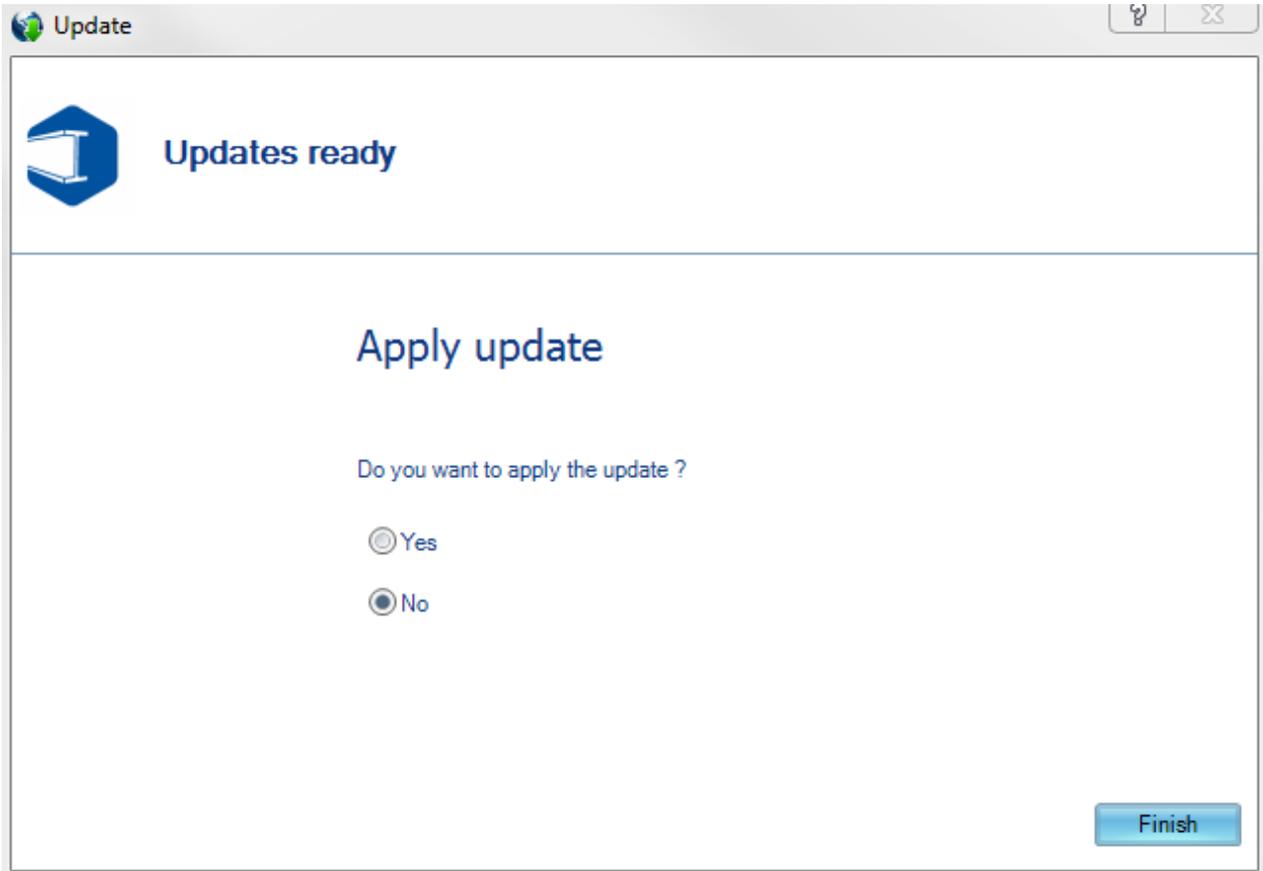
Es gibt drei Möglichkeiten zur Aktualisierung der Datenbank.

In Base Folder (Im Basisordner): Wenn Sie bereits die Datei von den SP-Servern heruntergeladen, aber noch nicht ausgeführt haben, wählen Sie diese Option aus. Es müssen sich ein gültiger Ordner und eine Datei update.exe in base\update\folder befinden.

On Steel Projects Servers (Auf Steel Projects-Servern) - Bei dieser Methode der Aktualisierung wird versucht, eine Verbindung zum SP Server zum Herunterladen der neuesten Version über das Internet herzustellen.



Wenn eine Aktualisierung verfügbar ist, wird Ihnen angezeigt, um welche Version es sich handelt, und Sie können den Download starten. Sobald die Datei heruntergeladen wurde, werden Sie gefragt, ob Sie das Update sofort ausführen und die Datenbank automatisch aktualisieren möchten.



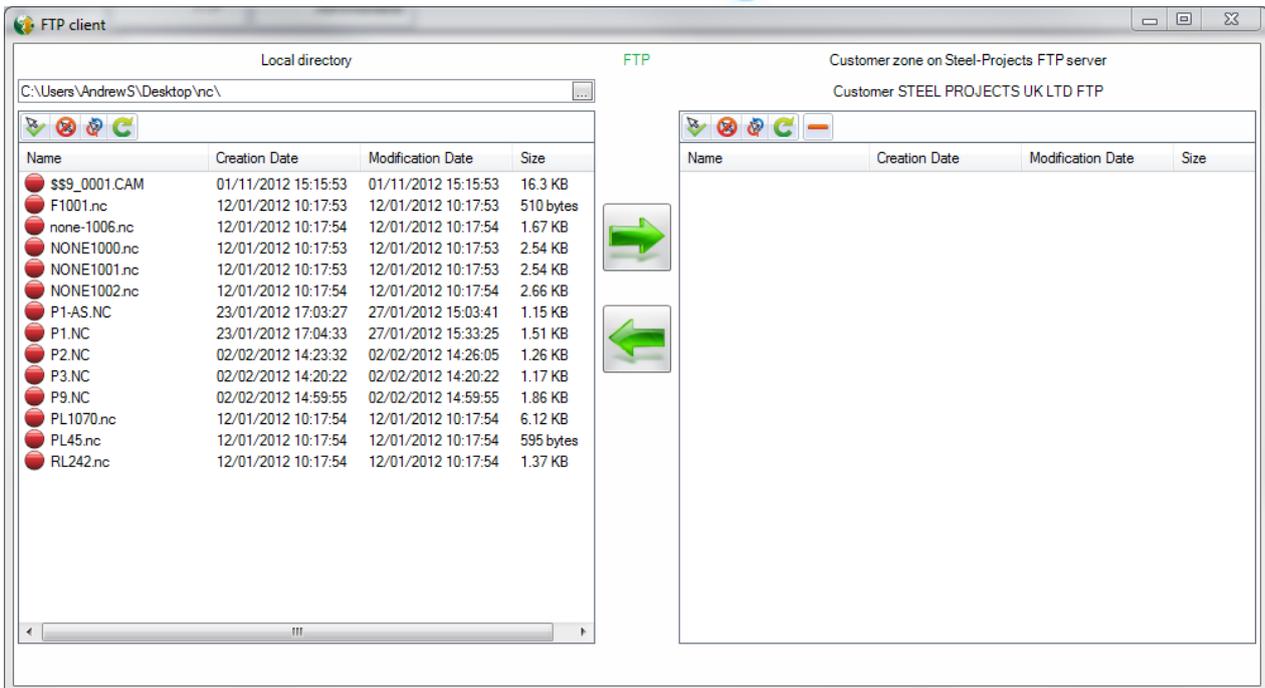
On This Computer (Auf diesem Computer): Wenn Sie eine Kopie des Updates auf einer CD haben, können Sie mit dieser Option die Datei update.exe suchen.

Wenn Sie einen gültigen Wartungsvertrag haben, aber die Option zum Herunterladen der neuesten Version nicht verfügbar ist, wenden Sie sich bitte an den Support von SP, und Sie werden eine gültige Support-Datei erhalten.

Kunden-FTP

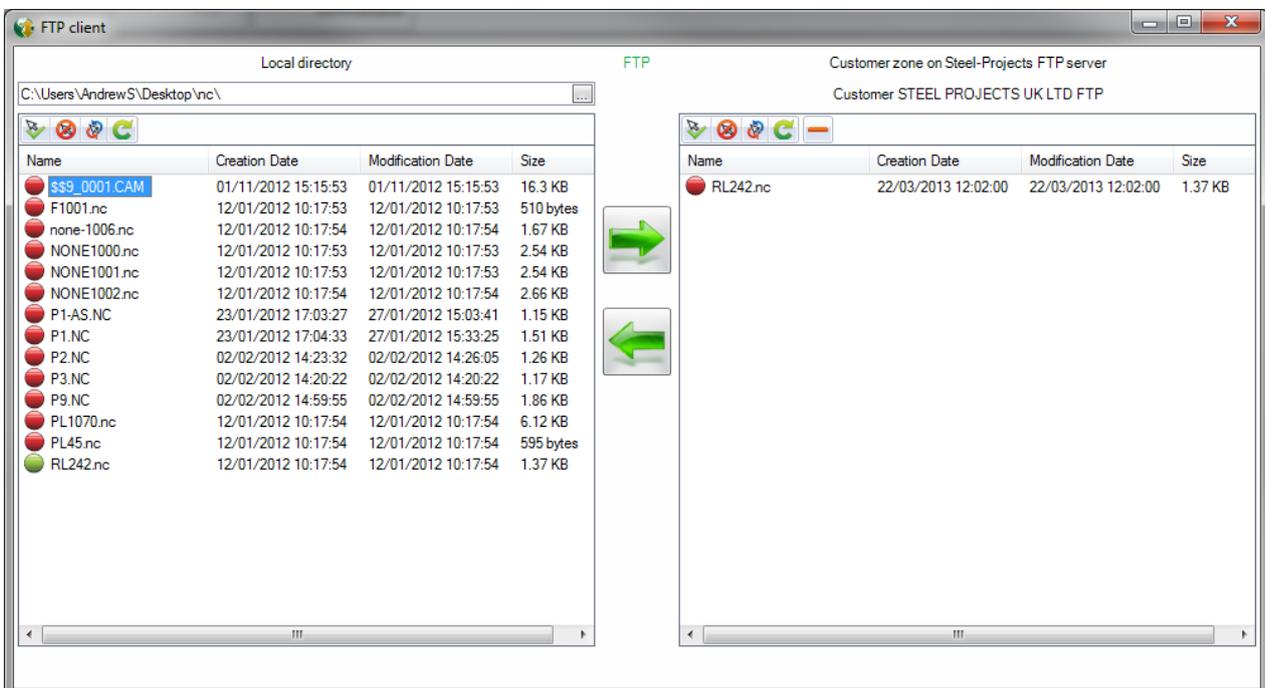
Der Kunden-FTP ist ein nützliches Tool, mit dem Sie Dateien von Ihrem privaten Ordner auf den Steel Projects FTP-Server hoch- oder davon herunterladen können.

Im linken Fenster können Sie einen Ordner auf Ihrem Computer suchen und die Dateien anzeigen. Im Fenster auf der rechten Seite werden die Dateien in Ihrem FTP-Ordner angezeigt.



Um eine Datei auf den FTP-Ordner hochzuladen, navigieren Sie zum entsprechenden Speicherort und

klicken Sie auf den roten Kreis, sodass er grün erscheint. Klicken Sie dann auf  zum Hochladen.

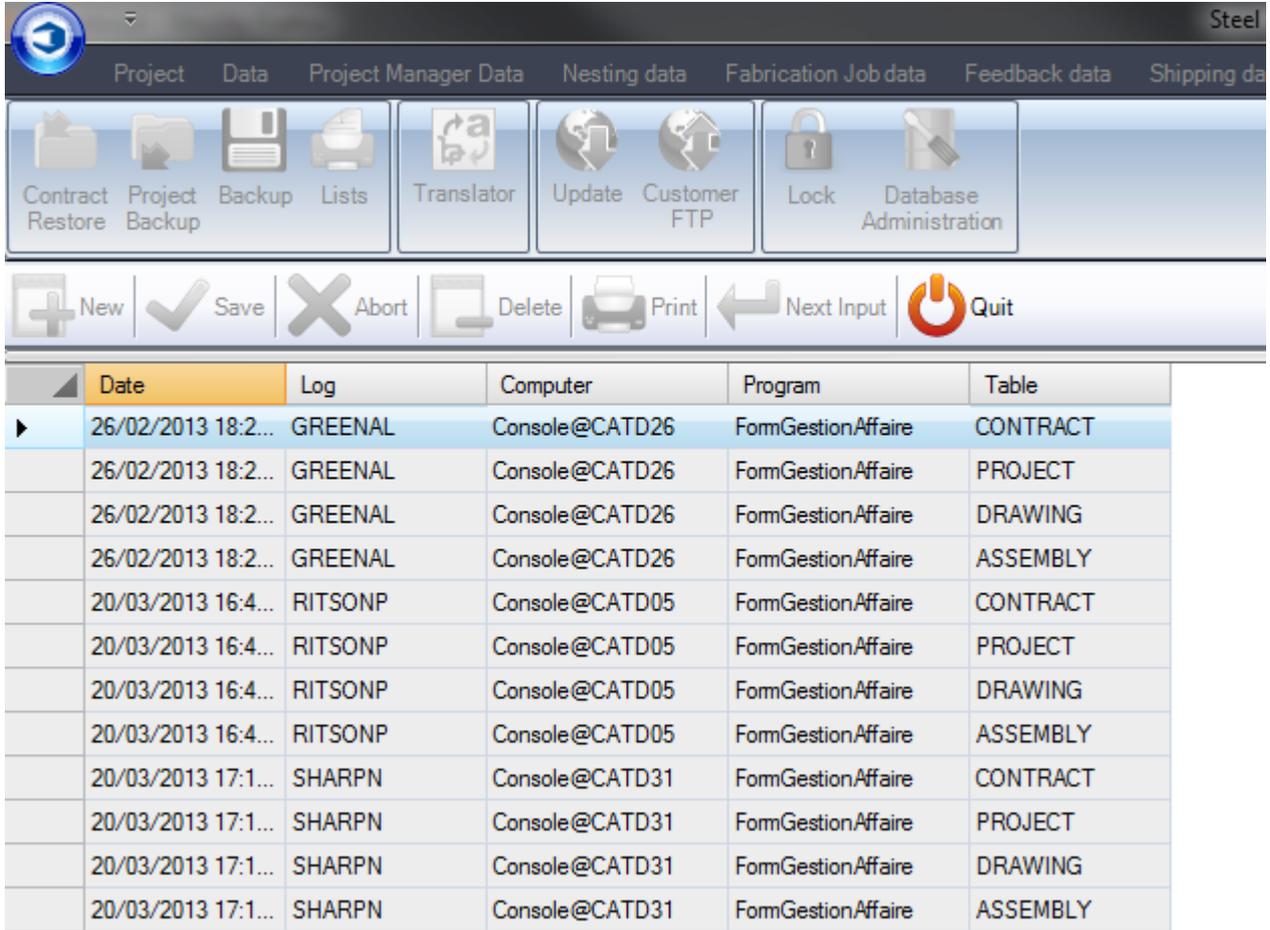


Um eine verfügbare Datei herunterzuladen, wählen Sie auf Ihrem PC einen Ordner, in den Sie sie herunterladen möchten aus, klicken Sie auf den roten Kreis auf der rechten Seite, sodass er grün erscheint, und

klicken Sie auf .

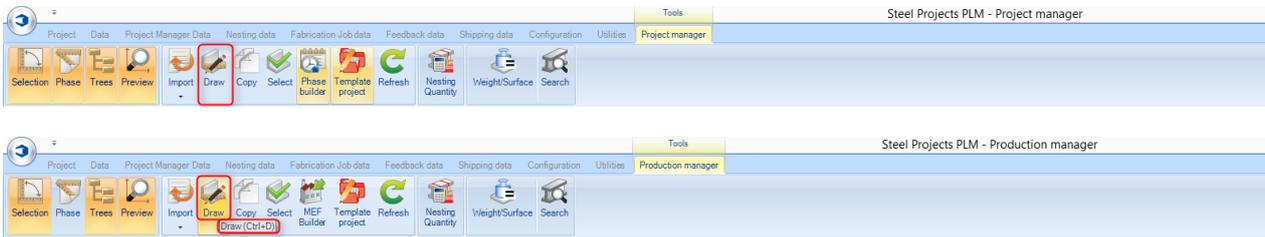
Sperren

Der Bildschirm „Sperren“ zeigt eine Liste der gesperrten Datenbankdateien an.



	Date	Log	Computer	Program	Table
▶	26/02/2013 18:2...	GREENAL	Console@CATD26	FomGestionAffaire	CONTRACT
	26/02/2013 18:2...	GREENAL	Console@CATD26	FomGestionAffaire	PROJECT
	26/02/2013 18:2...	GREENAL	Console@CATD26	FomGestionAffaire	DRAWING
	26/02/2013 18:2...	GREENAL	Console@CATD26	FomGestionAffaire	ASSEMBLY
	20/03/2013 16:4...	RITSONP	Console@CATD05	FomGestionAffaire	CONTRACT
	20/03/2013 16:4...	RITSONP	Console@CATD05	FomGestionAffaire	PROJECT
	20/03/2013 16:4...	RITSONP	Console@CATD05	FomGestionAffaire	DRAWING
	20/03/2013 16:4...	RITSONP	Console@CATD05	FomGestionAffaire	ASSEMBLY
	20/03/2013 17:1...	SHARPN	Console@CATD31	FomGestionAffaire	CONTRACT
	20/03/2013 17:1...	SHARPN	Console@CATD31	FomGestionAffaire	PROJECT
	20/03/2013 17:1...	SHARPN	Console@CATD31	FomGestionAffaire	DRAWING
	20/03/2013 17:1...	SHARPN	Console@CATD31	FomGestionAffaire	ASSEMBLY

Zeichnungsmodul



Öffnen Sie das Zeichnungsmodul zum Ändern oder Erstellen eines Teils (Klicken Sie auf das Symbol, doppelklicken Sie in die Zeichnungsvorschau, Tastenkombination Strg+D)

Das Zeichnungsmodul in der Steel Project PLM-Projektverwaltung ermöglicht dem Benutzer, Teile, die in der Werkstatt bearbeitet werden sollen, zu erstellen und/oder zu ändern.

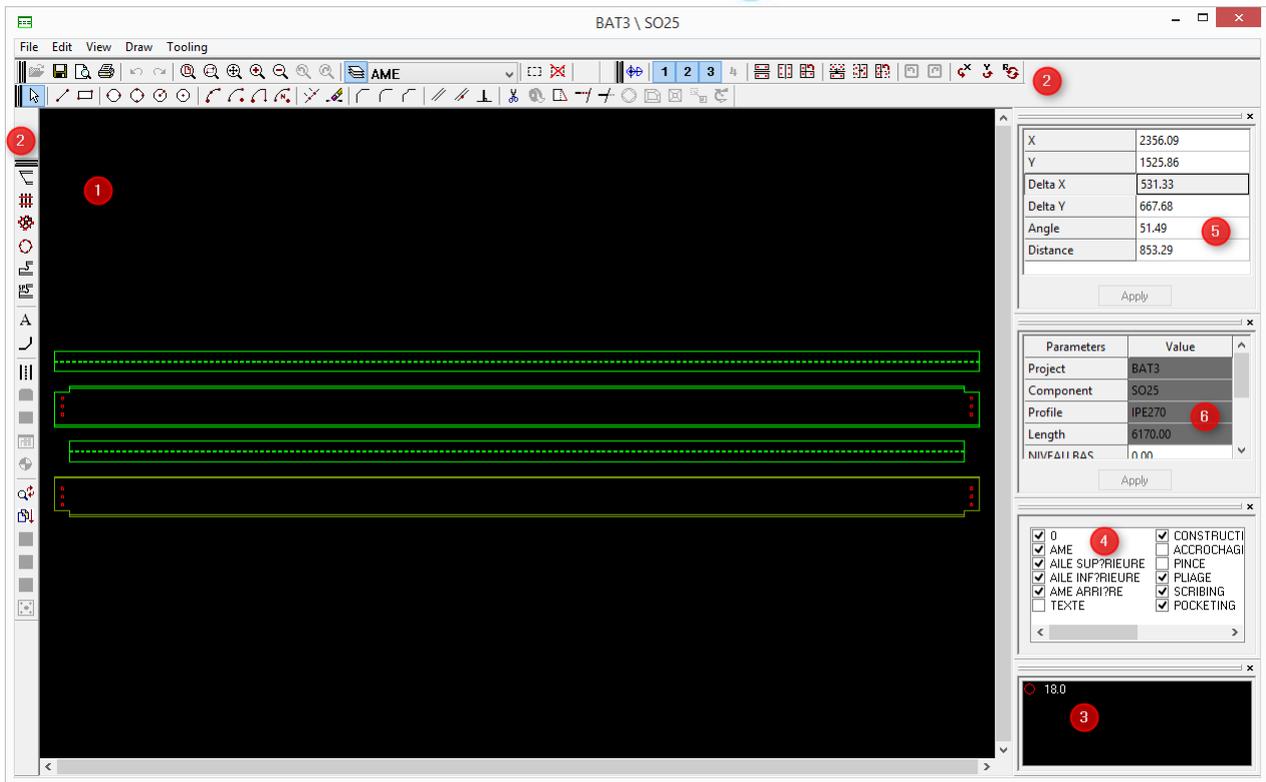
Zeichnungslayout

Das Hauptfenster ist in 6 Bereiche aufgeteilt.

Diese Fenster können nach den Präferenzen des Benutzers angeordnet werden. Dies geschieht durch Ziehen und Ablegen des Fensters an der bevorzugten Stelle.

Zum Vergrößern und Verkleinern verwenden Sie einfach das Mausrad. Drücken und halten Sie das Mausrad, um das ausgewählte Teil zu bewegen.

- 1 Zeichnungsfenster.
- 2 Symbolleisten.
- 3 Legende.
- 4 Ebenen.
- 5 Parameter.
- 6 Informationen.



Symbolleisten

Für jede Funktion wird angezeigt, ob sie entweder für Profile oder für Bleche verwendet werden kann.

Datei



Symbol	Prof il	Ble ch	Beschreibung
	✓	✓	Öffnen eines Teils aus der Teileliste
	✓	✓	Speichern des aktuellen Teils
	✓	✓	Druckvorschau
	✓	✓	Drucken des Werkstattdokuments
	✓	✓	Rückgängig / Wiederherstellen Sie können Rückgängig / Wiederherstellen so oft wie Sie möchten verwenden
	✓	✓	Alles vergrößern Beste Ansicht, um das gesamte Teil anzuzeigen
	✓	✓	Vergrößerungsfenster
	✓	✓	Verschieben Sie können auch das Teil verschieben, indem Sie auf das Mausrad klicken.

	✓	✓	Vergrößern/Verkleinern Kann mit dem Mausrad durchgeführt werden.
	✓	✓	Anzeigen / Ausblenden von Ebenen
WEB	✓	✓	Aktive Ebene auswählen

Werkzeugeinstellungen



Sym bol	Pro fil	Ble ch	Beschreibung
	✓		Gehungsschnitt
	✓	✓	Eingabe Bohrung
	✓	✓	Eingabe schräge Bohrung
	✓	✓	Eingabe kreisförmige Bohrung
	✓		Eingabe Ausklinken
A	✓	✓	Eingabe Prägung/Kennzeichnung
		✓	Eingabe Biegelinien
	✓	✓	Richtungsänderung Lead Cut
	✓	✓	Sequenzänderung Lead Cut

Kopieren



Symbol	Pro fil	Ble ch	Beschreibung
	✓	✓	Umschalten von amerikanischer auf europäische Ansicht
1 2 3 4	✓		Auswählen der Seiten, die von einer Symmetrie betroffen sind
	✓	✓	Kopieren von Bohrungen mithilfe einer Symmetrie
	✓	✓	Verschieben von Bohrungen mithilfe einer Symmetrie
	✓		Konvertiert einen Träger/Pfeiler mit einem Gehungsschnitt in den Flanschen in ein RHS-Profil.

Zeichnung



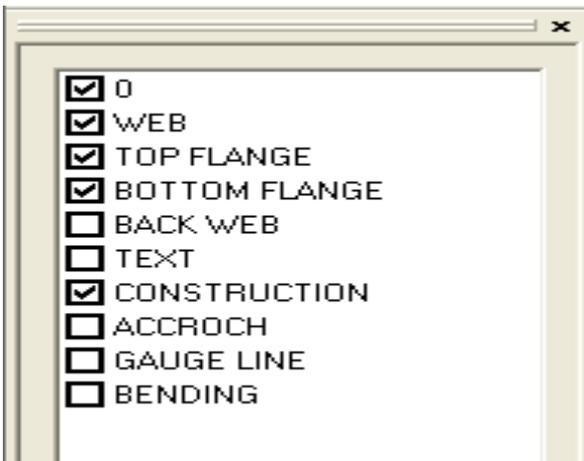
Sym bol	Pro fil	Ble ch	Beschreibung
			Auswahl
			Linie
			Rechteck
			Kreis mit 2 Punkten
			Kreis mit 3 Punkten
			Kreis mit Mittelpunkt und Radius
			Kreis mit Mittelpunkt und vordefiniertem Durchmesser
			Bogen 3 Punkte
			Bogen Mittelpunkt und 2 Punkte
			Bogen mit 2 Punkten (Anfang, Ende) und Radius
			Bogen mit Mittelpunkt, Anfang und Radius
			Messen
			Löschen
			Gerade Kerbe
			Runde Kerbe (konvex)
			Runde Kerbe (konkav)
			Versatz (Zeichnen einer Linie auf einem vordefinierten Abstand)
			Parallel (Zeichnen einer Linie parallel zu der ausgewählten Linie)
			Ausschneiden (ein Segment)
			Schließt die nicht geschlossenen Konturen
			Linien verlängern
			Linien kürzen
			Polygonieren von Kreisen
			Ändern Sie die Größe einer Kontur
			Homothetisch
			Übersetzung
			Drehung

Legende



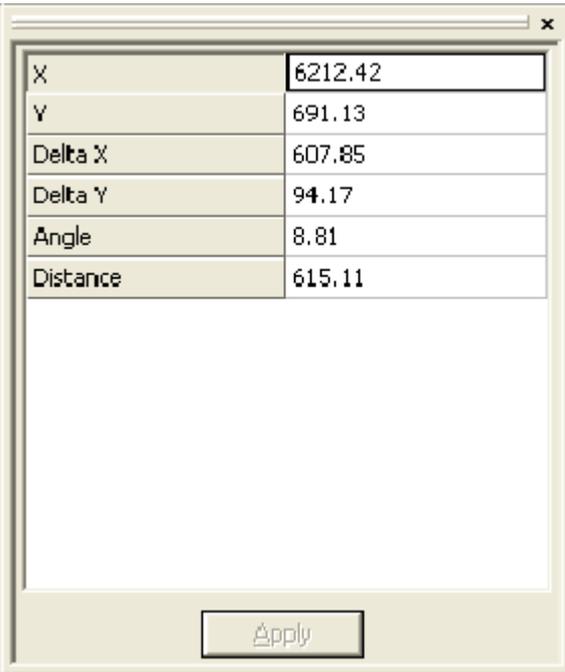
Zeigt die Legende für die Bohrungen (Durchmesser und Eigenschaften) an

Ebenen



Sie können eine Ebene ein- oder ausblenden, indem Sie das entsprechende Kontrollkästchen aktivieren.

Information

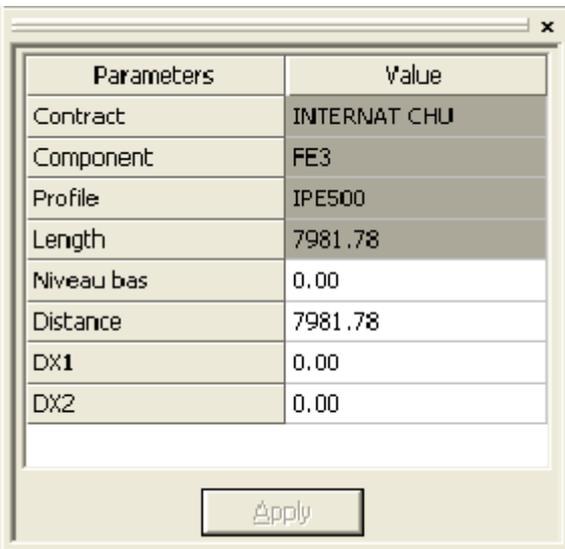


X	6212.42
Y	691.13
Delta X	607.85
Delta Y	94.17
Angle	8.81
Distance	615.11

Apply

Dieses Feld zeigt die verschiedenen Daten wie Koordinaten, Abstände etc. an

Parameter



Parameters	Value
Contract	INTERNAT CHU
Component	FE3
Profile	IPE500
Length	7981.78
Niveau bas	0.00
Distance	7981.78
DX1	0.00
DX2	0.00

Apply

Zeigt die erforderlichen Optionen für einige Werkzeuge an

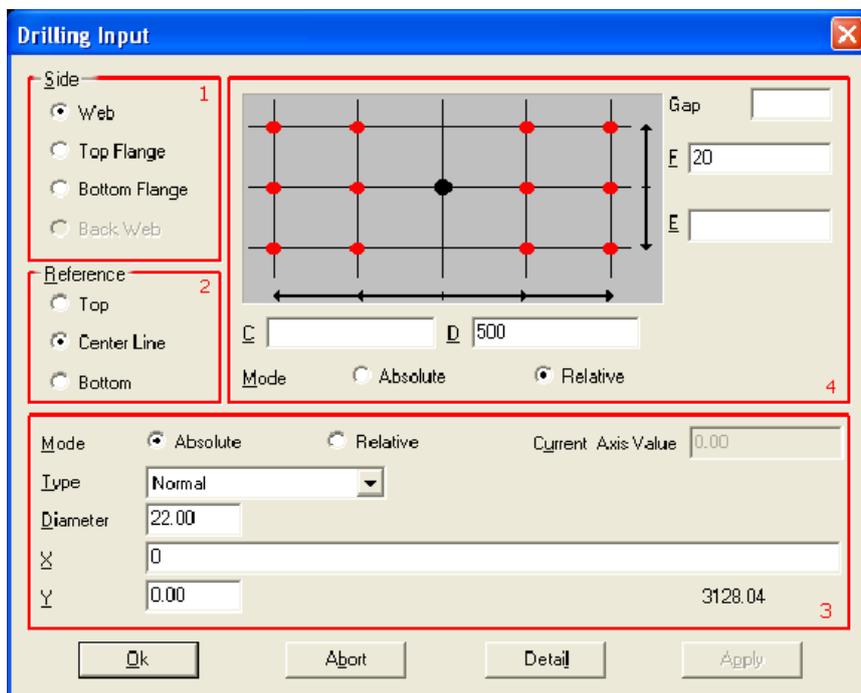
Erste Schritte mit dem Zeichnungsmodul

Allgemeine Verwendung

Außer in einigen Fällen (wie unten gezeigt), werden, wenn ein Werkzeug ausgewählt wurde, alle Parameter, die eine Eingabe erfordern, im Fenster *Eigenschaften* angezeigt. Drücken Sie zur Bestätigung zweimal die *Eingabetaste* oder klicken Sie auf die Schaltfläche *Apply (Übernehmen)*.

Bohren

Durch Auswählen von Bohren  (oder durch Drücken der Taste [F6]) wird dieses Fenster angezeigt:



In SPPLM werden die Perforationen als eine Matrix von Bohrungen eingefügt: Ein vollständiges Muster der Bohrungen kann sofort eingefügt werden.

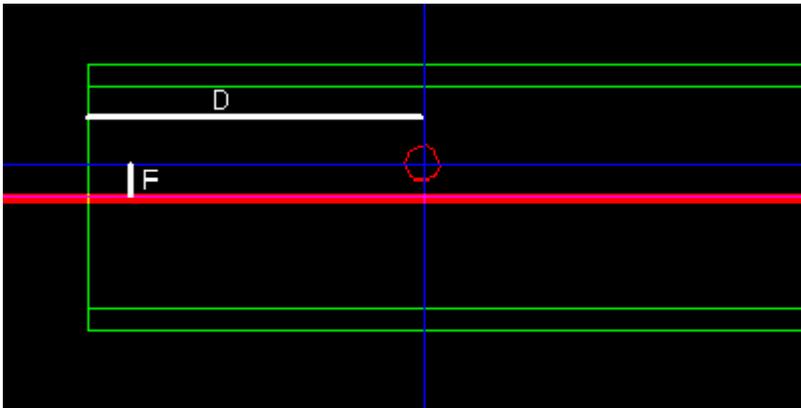
Im ersten Feld (Side) wählen Sie die Seite aus, in die die Löcher gebohrt werden sollen (wenn das Profil ein Blech ist, wird die Seite automatisch als *Web (Steg) eingestellt*). Dann wählen Sie im zweiten Feld (Reference) die gewünschte Referenz für die Bohrmatrix aus. Die Referenz ist die vertikale Referenz (Y-Achse) des Originals in der Bohrmatrix. Wenn *Top (oben)* ausgewählt wird, wird das Original oben platziert und die Y-Koordinaten der Bohrungen werden nach unten gerichtet platziert. Wenn *Centre Line (Mittellinie)*, ausgewählt ist, werden die Bohrungen über oder unter dem Original platziert. Schließlich, wenn *Bottom (unten)* ausgewählt ist, werden die Y-Koordinaten der Bohrungen über dem Original platziert. Nach der Auswahl der Y-Referenz, werden die Bohrungsparameter und die Platzierung des Originals der Matrix definiert. In der Liste *Type (Typ)* wird die Art des Bohrens angegeben (Bohren, Stanzen, Langloch, Ansenken etc.). Wenn *Normal* gewählt wurde, wird WinCN / WinNEST die geeignete Art des Bohrens unter Berücksichtigung der Parameter auswählen. Wenn *Drill (Bohren)* ausgewählt ist, wird WinCN / WinNEST das entsprechende Loch automatisch bohren, auch wenn dieses Loch hätte gestanzt werden sollen (Bsp. TIPOB).

Beim Erstellen von Bohrungen oder Bohrungen mit Gewinde kann eine Tiefe zum Bohren von Sacklöchern eingestellt werden. Die Legende zeigt diese als ausgefüllte Kreise.

In den X- und Y-Feldern werden die Koordinaten des Originals eingegeben. Dies wird durch den schwarzen Punkt im Feld oben (4) dargestellt.

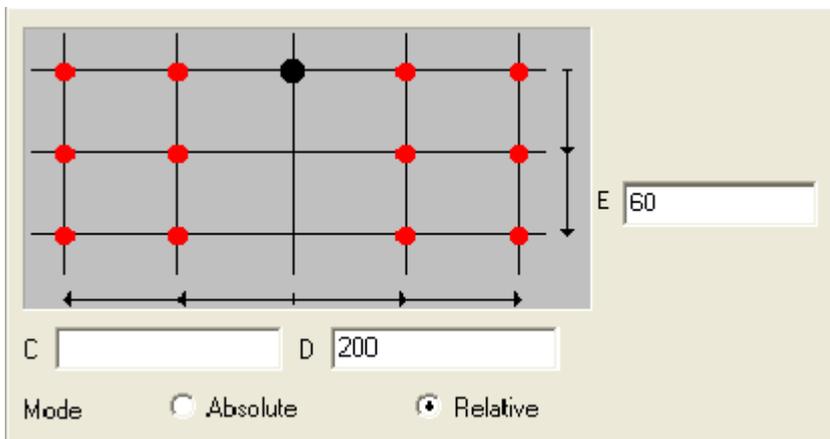
Nun werden die Koordinaten der Bohrungen in den Feldern C, D, E und F eingegeben. C und D stehen für die X-Achse und E und F für die Y-Achse.

Dies ist ein Beispiel für die daraus resultierende Bohrung:

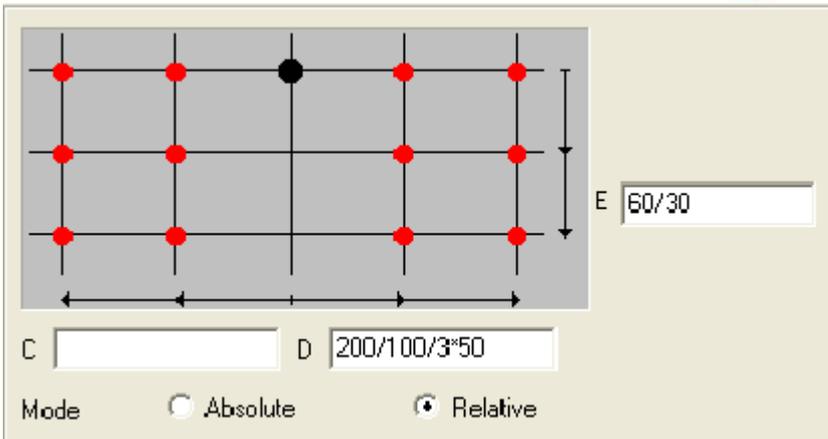


Die rote Linie zeigt die horizontale Achse des Originals an.

Wenn die Referenz zu *Top (oben)* geändert wird, und die Parameter wie folgt sind, wird das gleiche Ergebnis erzielt.



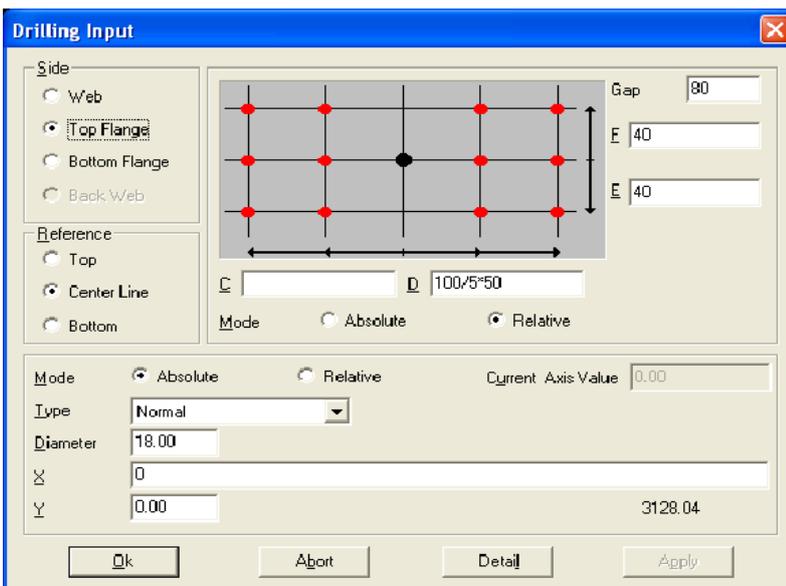
Wenn der Modus *Absolut* ausgewählt ist, stehen alle Koordinaten in Referenz auf das Original. Wenn der Modus *Relativ* ausgewählt ist, werden die Koordinaten der letzten Eingabe benutzt. Dies ermöglicht dem Benutzer die Eingabe einer Reihe von Bohrungen gleichzeitig.



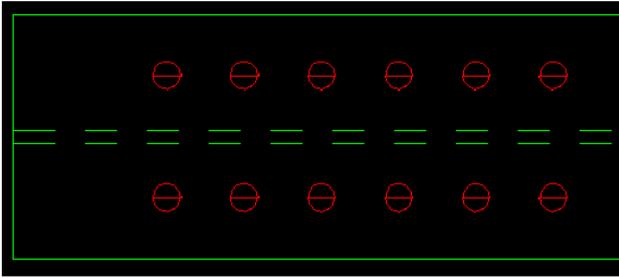
In diesem Fall werden die sich daraus ergebenden 10 Bohrungen wie folgt aussehen.



Nach dem Erstellen einer Bohrung können die Eigenschaften geändert werden, indem Sie mit der rechten Maustaste darauf klicken und Eigenschaften auswählen, oder darauf doppelklicken. Bei der Bearbeitung der Matrix für die Bohrungen ist es möglich, verschiedene Bohrungen in der Matrix auszuwählen und zu entfernen. Dies geschieht durch Klicken auf die Schaltfläche *Detail*. Im Folgenden ein Beispiel. Füllen Sie die Bohrparameter wie dargestellt aus.

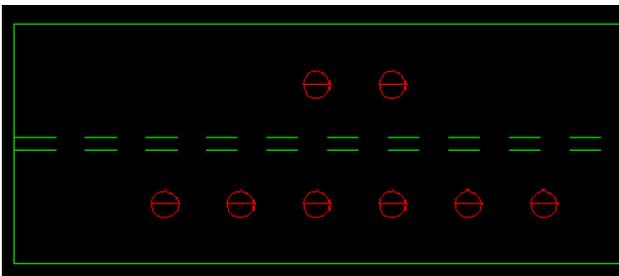


Durch Klicken auf OK erhalten Sie das folgende Muster:



Doppelklicken Sie auf eine Bohrung, um die Eigenschaften der Gruppe zu bearbeiten. Klicken Sie dann auf die Schaltfläche *Detail* und deaktivieren Sie die Kontrollkästchen, die die zu löschenden Bohrungen repräsentieren.

Nachdem Sie OK geklickt haben, erhalten Sie folgende Abbildung als Ergebnis:



Bemerkung: Beachten Sie, dass das Muster so oft wie gewünscht einfach durch Öffnen des Fensters *Drilling Group Detail (Bohrgruppendetails)* geändert werden kann.

Schneiden - Profile

Einen Schnitt in SPPLM einzustellen ist sehr einfach: Wählen Sie das Schneid-Tool  aus (oder drücken Sie die Taste [F5]). Füllen Sie dann im Kasten *Parameter* die erforderlichen Felder aus:

Parameters	Value
Web	
Beginning	30.00
End	0
Flange	
Beginning	0.00
End	0.00

Apply

Dieses Beispiel zeigt einen Schnitt im Steg auf der linken Seite (*Beginning (Anfang)*), mit einem Winkel von 30 °. Es ist möglich, das gleiche an den Flanschen durchzuführen.
Um einen Schnitt aus einem Profil zu entfernen, geben Sie einfach den Wert 0 in das entsprechende Feld ein.

Schneiden - Bleche

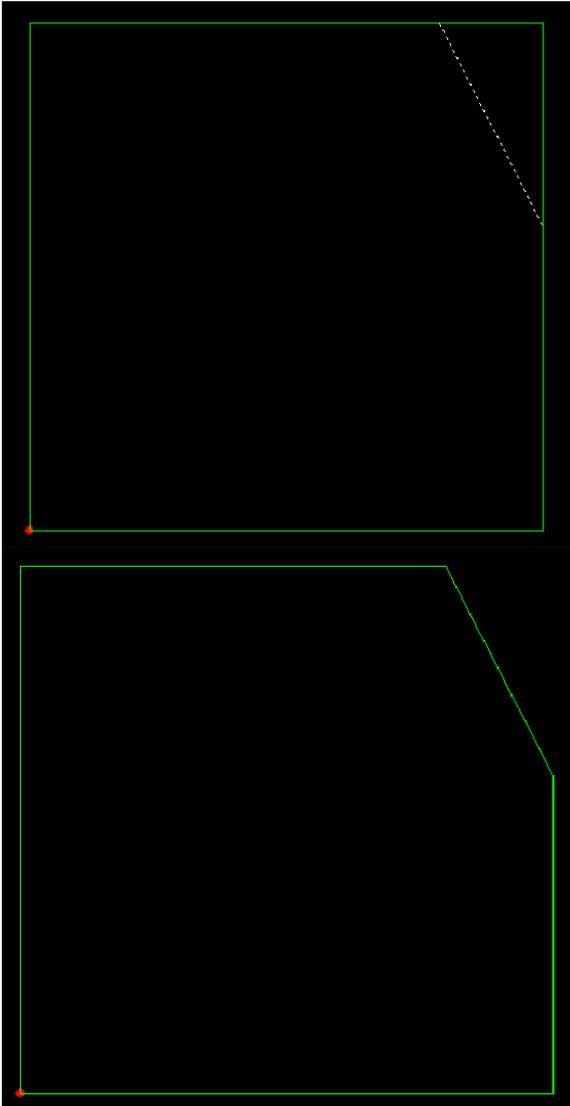
Das Schneiden eines Blechs ist etwas verschieden im Vergleich zu einem Stangenprofil. Die Konturen der Bleche werden geändert, anstatt einen Schnitt/eine Gehrung hinzuzufügen. Die dafür nötigen Tools finden Sie in der Zeichnungssymbolleiste.

Kerben

Nach der Auswahl eines Kerb-Tools  füllen Sie die Parameter im Parameter-Feld (Schnittlänge, Radius etc.) aus und gehen Sie mit dem Mauszeiger auf den Winkel, der verändert werden soll. Bei geraden Kerben entspricht der Wert *Cut1 (Schnitt 1)* der dem Mauszeiger am nächsten gelegenen Linie.

Parameters	Value
Cut 1	100.00
Cut 2	200.00

Apply



Runde und tangentielle Kerb-Tools funktionieren auf die gleiche Weise. Der einzugebende Parameter ist kein Abstand, sondern ein Radius.

Konstruktionslinien

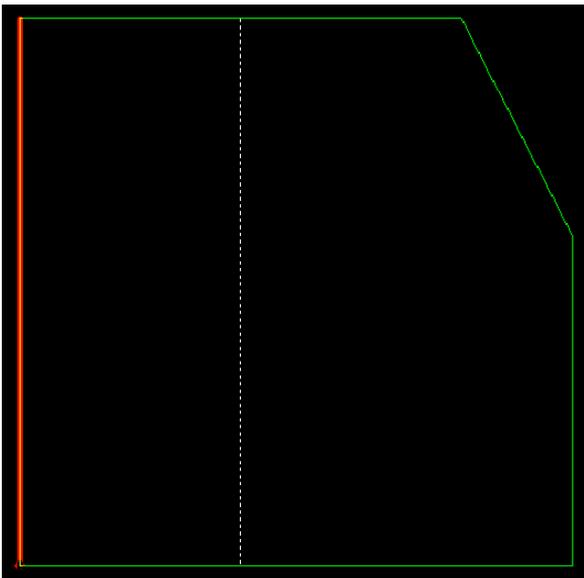
Konstruktionslinien sind von Nutzen, wenn Formen in einem Blech gezeichnet werden sollen. Sie ermöglichen es, Referenzpunkte beim Zeichnen von Linien, Kreisen, Rechtecken etc. zur Hilfe zu nehmen.

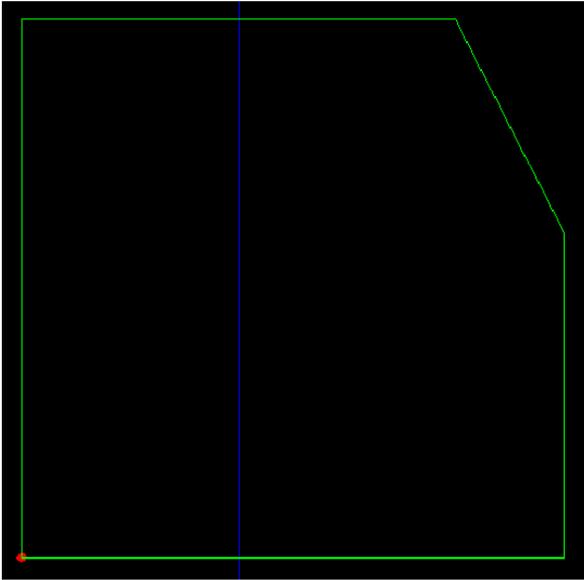
Wählen Sie das *Parallel-Tool* , setzen Sie ein Häkchen in das Feld *Construction (Konstruktion)* und klicken Sie auf die Linie, um eine parallele Linie zu zeichnen. Klicken Sie dann, um den Einfügepunkt zu platzieren. Dieses Tool ist von Nutzen, wenn der Benutzer Linien durch die Mitte oder die Enden vorhandener Linien zeichnen möchte.

Um eine Konstruktionslinie mit einem Versatzwert von einer Referenzlinie zu zeichnen, wählen Sie das *Offset-Tool* , geben Sie den Versatzwert ein und klicken Sie auf die Referenzlinie.

Parameters	Value
Distance	200
Construction	<input checked="" type="checkbox"/>

Apply





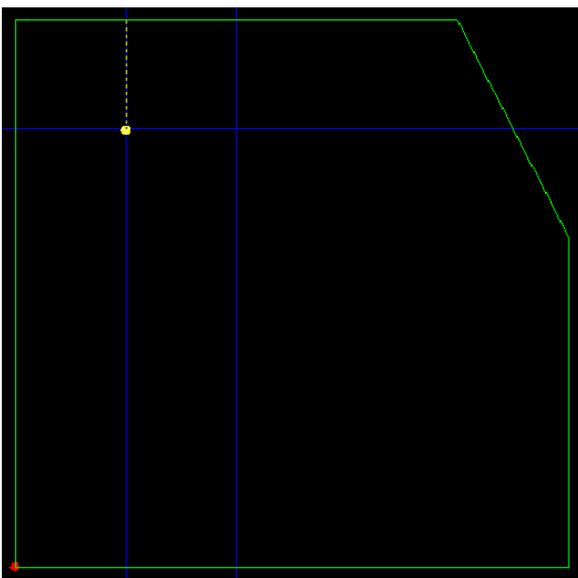
Beachten Sie, dass die Konstruktionslinien nicht im Werkstattdokument erscheinen. Es ist möglich, sie durch Löschen oder durch die Inaktivierung der Konstruktionsebene auszublenden.

Ändern der Kontur

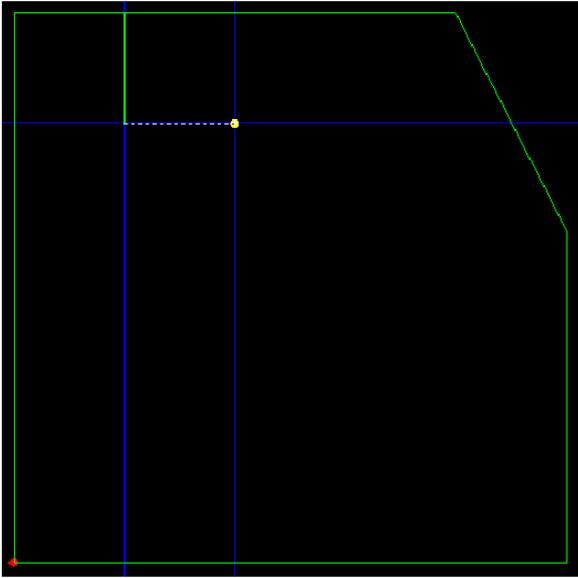
Nach dem Zeichnen von Konstruktionslinien kann die Form des Blechs mit Hilfe eines der Zeichnungs-Tools (Linie, Rechteck etc.) geändert werden. In diesem Beispiel wird das Linien-Tool verwendet.

Wählen Sie den ersten Schnittpunkt aus (beachten Sie, dass der Mauszeiger auf Schnittpunkten automatisch stehen bleibt).

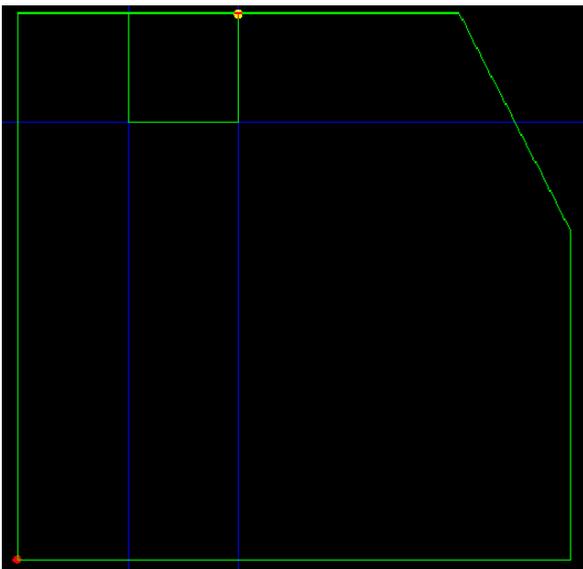
Klicken Sie und wählen Sie den zweiten Punkt aus, durch den die Linie gehen soll:



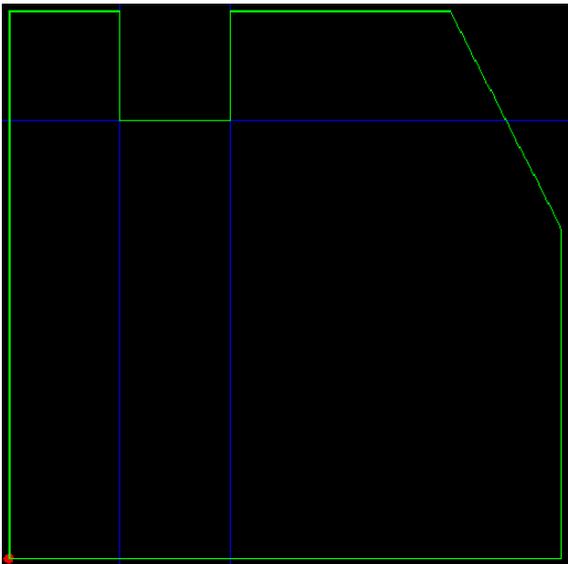
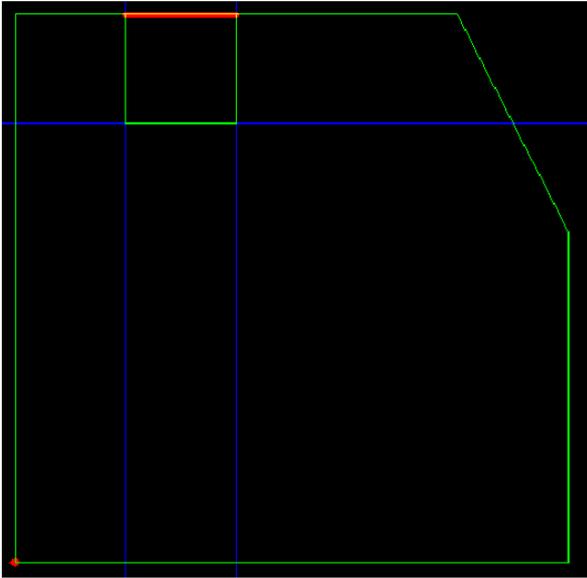
Klicken Sie auf den zweiten Punkt.



Gehen Sie genauso für den letzten Punkt vor. Wenn der letzte Punkt angeklickt wurde, klicken Sie mit der rechten Maustaste, um zu Beenden.



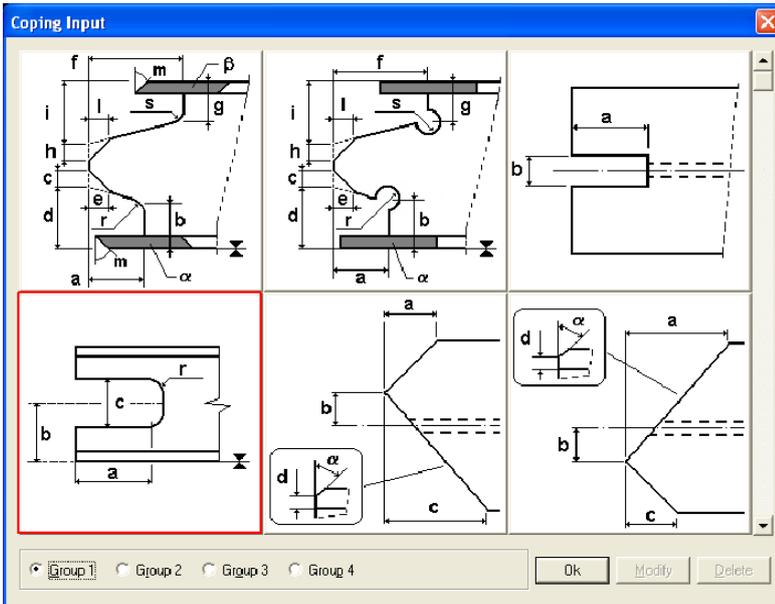
Zum Ausschneiden des Segments zwischen dem ersten und dem letzten Punkt der Hilfskontur, wählen Sie das Scheren-Symbol  und klicken Sie auf das Segment, um es zu löschen. Wenn sich der Mauszeiger der Linie nähert, wird das Segment hervorgehoben, um anzuzeigen, welcher Teil der Linie entfernt wird:



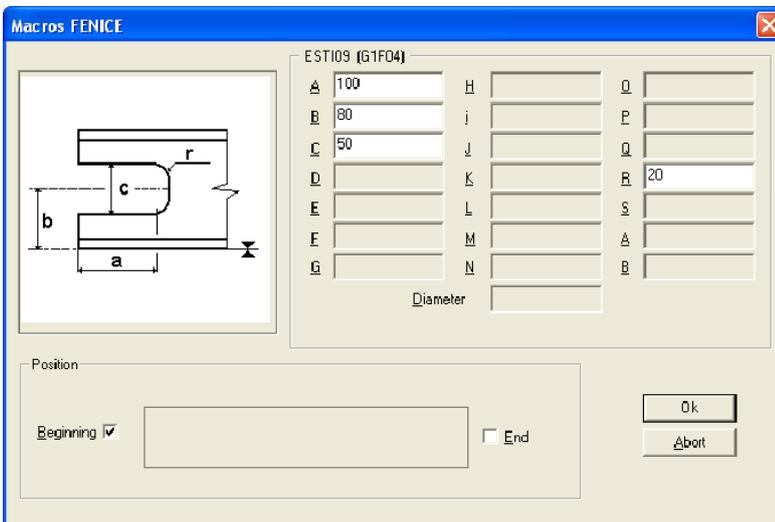
FICEP-Makros

Um FICEP-Auslink-Maschinen zu programmieren, verfügt SPPLM über eine *Makro*-Bibliothek. Diese Makros können nur für Profile verwendet werden (Träger, Hohlmaterial, Flachmaterial etc.).

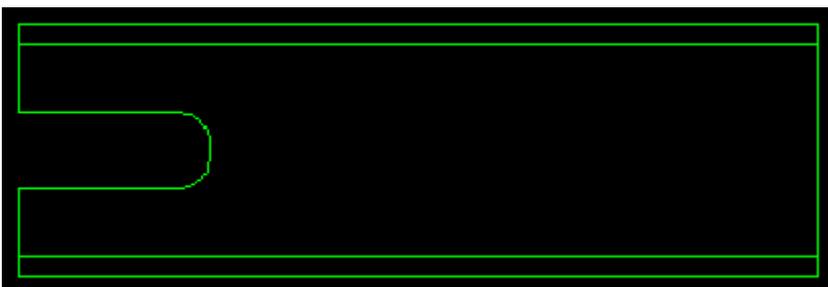
Um einem Profil Auslinken hinzuzufügen, wählen Sie das *Makro-Tool*  (oder drücken Sie [F8]). Wählen Sie das gewünschte Makro im folgenden Fenster aus.



Wenn ein Makro ausgewählt wurde, wird das folgende Fenster angezeigt. Hier müssen die korrekten Daten für das Ausklinken eingegeben werden. Jede Dimension auf der Abbildung wird durch einen Buchstaben vertreten und jeder Buchstabe ist in den Feldern auf der rechten Seite vorhanden. Wenn ein Feld leer gelassen wird, wird es als 0 angesehen.



In diesem Beispiel, wird das Ausklinken an der linken Seite des Trägers (Anfang) eingefügt.

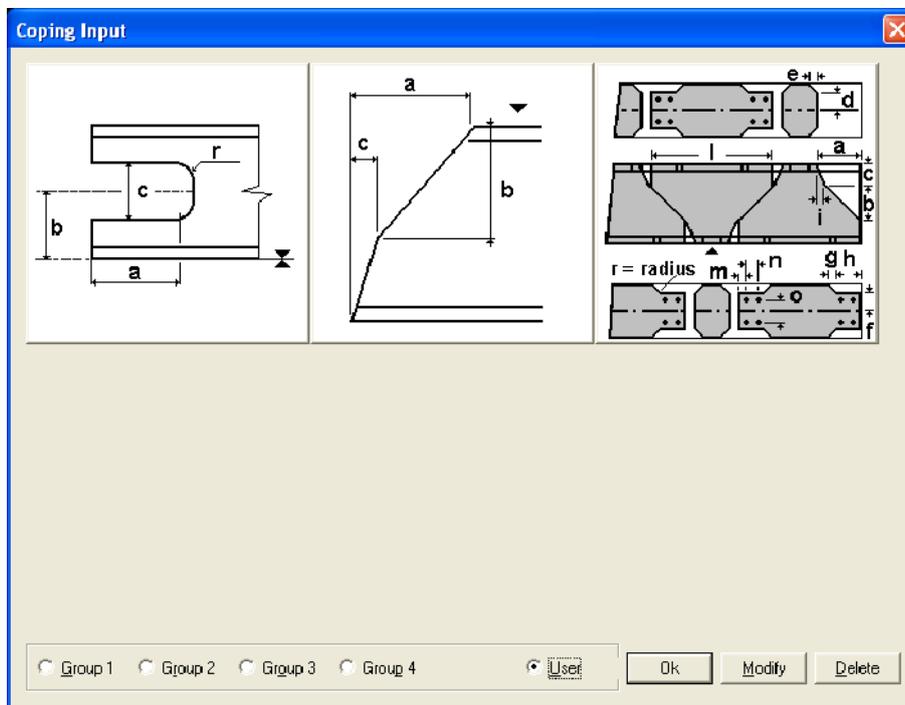


Um die Makroeinstellungen zu ändern oder zu löschen, wählen Sie das Makro-Tool, um das verwendete Makro zu finden und klicken Sie auf Modify (Ändern) oder Delete (Löschen).

Es besteht die Möglichkeit, die am häufigsten verwendeten Makros getrennt in einer benutzerdefinierten Bibliothek zu haben. Dies erleichtert die Suche nach dem gleichen Makro in der Zukunft. Um dies zu tun, wählen Sie „Macro User“ (Makrobenutzer) im Menü „File“ (Datei) aus.

Doppelklicken Sie dann auf das Makro, das der benutzerdefinierten Bibliothek hinzugefügt werden soll und klicken Sie auf OK zur Bestätigung.

Wenn das Makro Werkzeug ausgewählt ist, wird es eine Gruppe *User (Benutzer)* geben, die nur die am häufigsten verwendeten Makros wie vom Benutzer festgelegt, anzeigt.



Prägung

Die Markierungsnummer (oder ein beliebiger Text wie gewünscht) kann manuell auf einem Teil angebracht

werden. Wählen Sie dazu das Präge-Tool **A** aus (oder drücken Sie [F7]).

Im Feld Parameter ist der Teilname automatisch voreingestellt. Dieser kann bei Bedarf geändert werden. Klicken Sie auf die Position auf dem Teil, an der die Prägung platziert werden soll.

Biegelinien

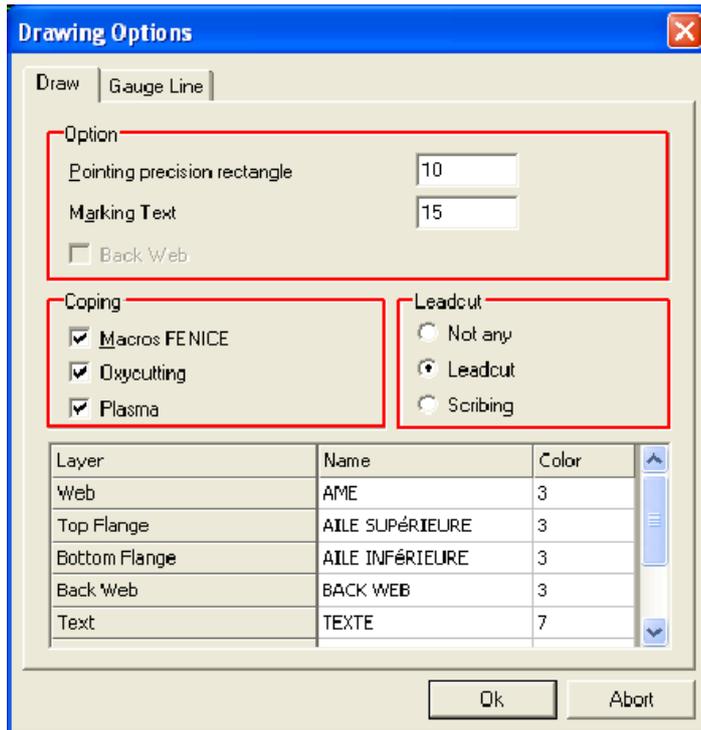
SPPLM ermöglicht dem Benutzer das Zeichnen von Biegelinien auf den Blechen. Sie werden auf dem Werkstattokument erscheinen. Biegelinien werden als normale Linien mit Zusatz der Werte der Biegewinkel, die im Feld Properties (Eigenschaften) eingegeben werden, eingefügt.

Anrisslinien

SPPLM ermöglicht dem Benutzer durch Verwendung von Biegelinien auch das Zeichnen von Anrisslinien auf Blechen oder Profilen. Der Unterschied besteht darin, dass der Winkelparameter auf 0 gesetzt werden muss.

Zeichnungsoptionen

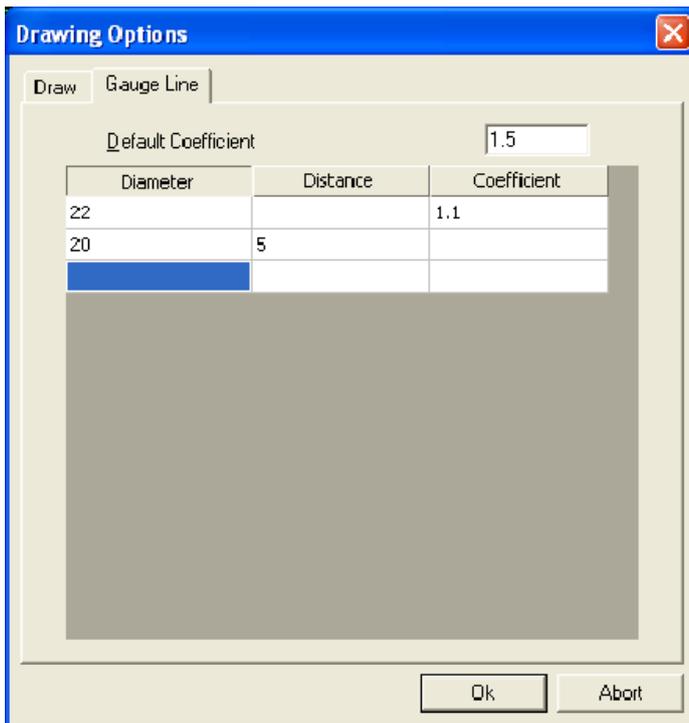
Menüdatei / Optionen



Objekt	Beschreibung
Pointing precision rectangle (Anzeigegenauigkeit Rechteck)	Dieser Wert ermöglicht die Definition der Größe des Auswahlrechtecks bei der Auswahl von Zeichnungselementen. Standardwert = 5.
Marking Text (Markierungstext)	Schriftgröße für Prägungen
Macros FENICE (FENICE-Makros)	Muss aktiviert sein, wenn ein FICEP-Roboter verwendet wird. Wenn die Ausklink-Maschine eine Ceptrol-Maschine ist, deaktivieren Sie dieses Kontrollkästchen.
Oxycutting / Plasma (Sauerstoffbrennschneiden / Plasmaschneiden)	Sowohl Sauerstoffbrennschneiden als auch Plasmaschneiden sind standardmäßig aktiviert. Wenn der Roboter nicht über Plasmaschneiden verfügt, deaktivieren Sie das Kontrollkästchen „Plasma“. Wenn er nicht über Sauerstoffbrennschneiden verfügt, deaktivieren Sie das Kontrollkästchen „Oxycutting“.
Lead Cut	Wenn ein Makro nicht erkannt wird, kann SPPLM Lead Cut-Befehle für Anrisslinien generieren.

Wenn *Not Any (Keine)* aktiviert ist, wird nichts durchgeführt.

Bemerkung: Mit einer FICEP-Auslink-Maschine (Roboter) ist es möglich, die Datei *minosse.ini / arianna.ini* (in D:\Minosse oder D:\Arianna auf der Maschine) in den *BASIS*-Ordner von SPPLM zu kopieren, um den Makro-Filter automatisch einzurichten.



Diese Daten werden für die Generierung von Formumrissen entsprechend der Größe der einzelnen Bohrachsen verwendet.
SPPLM schlägt entweder einen festen Abstand im Verhältnis zur ausgewählten Größe oder einen Koeffizienten, der für die relevante Größe angewandt wird, vor. Andernfalls wird der voreingestellte Koeffizient angewendet.