

in CTP:

GROUPFILENAME="PaletteCtp.GRP"
FEEDBACKFILENAME="P2W_STL_Feedback.XML"

oder

GROUPFILENAME=". \PaletteCtp.GRP"
FEEDBACKFILENAME=". \P2W_STL_Feedback.XML"

Scheinbar müssen beide Einträge die gleiche Verzeichnisangabe enthalten.

Hinweis von 08/2017: FEEDBACKFILENAME=.. am Besten immer mit Laufwerk und Verzeichnis komplett angeben

In CS_KUNDE.VBS: DoGenStlFeedbackFile = 1

in CS_LIST.VBS: Funktion Sub GenStlFeedbackFile() kundenspezifisch anpassen

Test: PC schreibt VOR dem CNC-Generieren selbst eine XML-Datei mit gl. Namen wie **FEEDBACKFILENAME=...**

In dieser von PC geschriebenen Datei sind alle UNIQUEID's enthalten.

Diese Datei wird jedoch von P2W nicht gelesen und direkt wieder mit der gleichnamigen Ergebnisdatei überschrieben.

Will man diese Datei einmal sehen bzw. sicher sein, dass Sie generiert wird, so müsste man in CS_LIST.VBS den Namen der XML-Datei z.B. durch Ändern der Extension von XML nach XM~ ändern. Dadurch kann man feststellen, ob die von PC geschriebene XML-Datei auch tatsächlich an der erwarteten Stelle generiert wird.

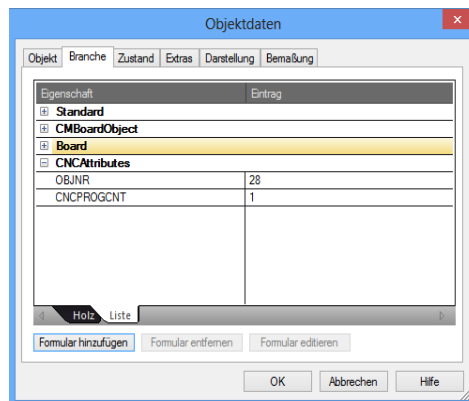
Bei den Angaben in der CTP-Datei wie oben werden die XML-Dateien im P2W-Verzeichnis generiert.

Nach Einlesen der XML-Datei durch PaletteCAD wird diese umbenannt nach *.XM~.

Diese *.XM~-Datei kann für Testzwecke analysiert werden, falls die Ergebnis-Stückliste nicht passen sollte.

In jedem Fall muß dafür gesorgt werden, dass VOR einer Umsetzung KEINE alte XML-Datei mehr existiert, da dann in diesem Fall PaletteCAD diese NICHT überschreibt und aktualisiert.

Bei Rechtsklick auf eine Schreinerplatte und Anwahl „Objektdatei“, dann „Branche“ u. „Liste“ sieht man nach einem erfolgreichen STL-Feedback die zurückgegebenen Variablen als Unterliste „CNCAttributes“ wie z.B. hier

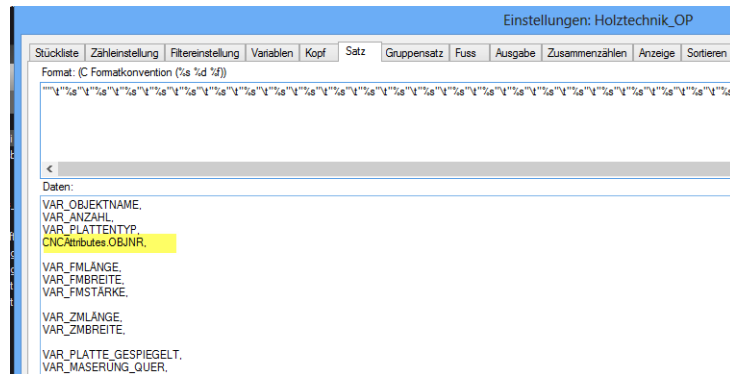


Liste bei Objektdatei/Eigenschaften anzeigen (falls diese nicht sichtbar ist)

HKEY_CURRENT_USER\Software\PaletteCAD\Scenery\Settings\Browsers\ObjectBrowser

ShowPropertyList von 0 auf 1 stellen

In einer Stückliste kann man Bei Rechtsklick auf eine Schreinerplatte und Anwahl „Objektdaten“, dann „Branche“ u. „Liste“ sieht man nach einem erfolgreichen STL-Feedback die zurückgegebenen Variablen als Unterliste „CNCAttributes“ wie z.B. hier



Holztechnik-Makros (Automatisierung der Schritte zur Bereitstellung der Fertigungsdaten CNC,STL)

Über diese Makros kann man die Schritte der autom. Teilnummernvergabe, der CNC-Generierung (inkl. Rückmeldung von Details der CNC-Generierung aus PCad2Wop an PaletteCAD) und der abschliessenden Stücklistengenerierung automatisieren. Auf einen Knopfdruck werden alle diese Schritte in der gewünschten Reihenfolge und mit den gewünschten Details ausgeführt. Die Einzelschritte müssen nicht mehr manuell einzeln aufgerufen werden. Die vorgeschlagenen Makros befinden sich hier:

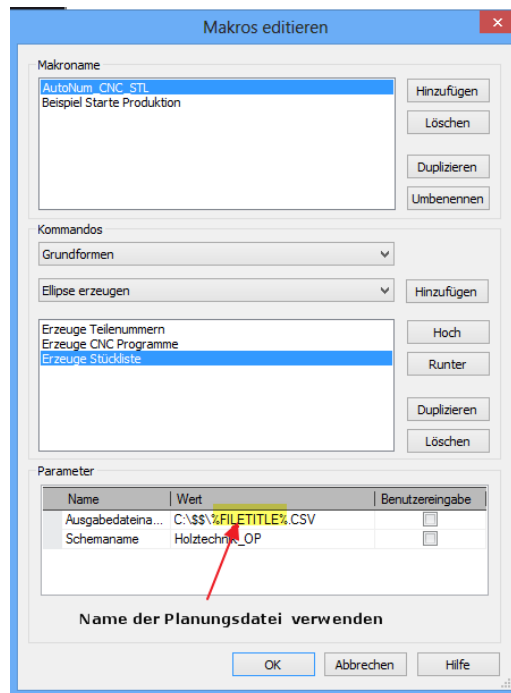
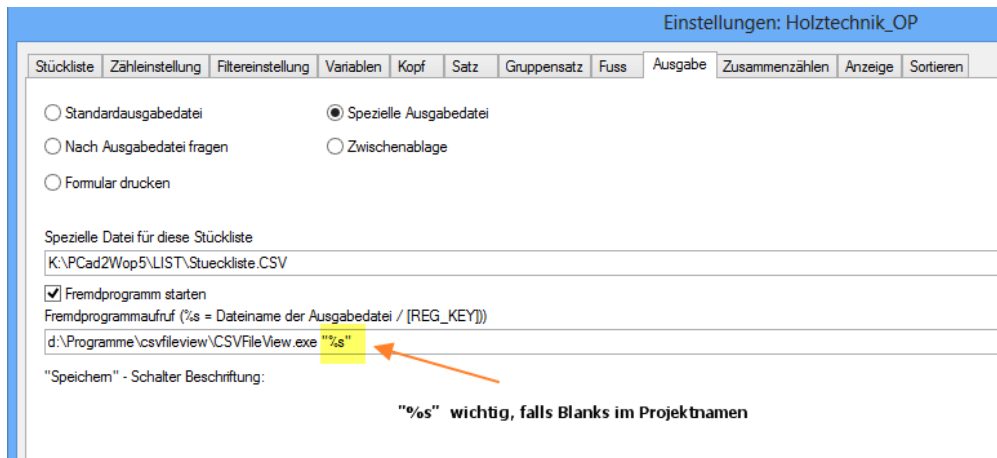
Name	Erw.	Größe	Datum
..		<DIR>	14.03.2017 10:11
AutoNum_CNC_STL	eval	778	13.03.2017 08:58
Beispiel Starte Produktion	eval	785	10.03.2017 12:36

Über „Makro editieren“ können die Details der Makros in PaletteCAD eingestellt werden. Die dort gemachten Angaben findet man in einer solchen *.EVAL-Datei wie folgt:

```

1 EVALUATES =
2 {
3 { COMMAND="WOODTECH_CREATEPARTIDS", NumDigits={VALUE="3",USERINPUT=false,DISPL
4 { COMMAND="WOODTECH_EXPORTCNC", ProjectName={VALUE="%FILETITLE%",USERINPUT=true
5 { COMMAND="WOODTECH_CREATEBOM", SchemaName={VALUE="Holztechnik_OP",USERINPUT=fa
6
7 }
    
```

Stücklistenausgabe, z.B. Aufruf eines Viewers:



```
AutoNum_CNC_STL [ ] [ X ]
1  EVALUATES =
2  {
3    { COMMAND="WOODTECH_CREATEPARTIDS", NumDigits={VALUE="3",USERINPUT=false,
4      DISPLAYTEXT="Anzahl der Stellen"},Prefix={VALUE="",USERINPUT=false,
5      DISPLAYTEXT="Text vor Nummer"},Silent={VALUE="false",USERINPUT=false,
6      DISPLAYTEXT="Meldungen unterdrücken"},StartNum={VALUE="1",USERINPUT=false,
7      DISPLAYTEXT="Startnummer"},Suffix={VALUE="",USERINPUT=false,
8      DISPLAYTEXT="Text nach Nummer"},},
9    { COMMAND="WOODTECH_EXPORTCNC", ProjectName={VALUE="%FILETITLE%",USERINPUT=true,
10     DISPLAYTEXT="Projektname"},Silent={VALUE="false",USERINPUT=false,
11     DISPLAYTEXT="Meldungen unterdrücken"},TemplateName={VALUE="PCAD2WOP",USERINPUT=false,
12     DISPLAYTEXT="Engine"},},
13     { COMMAND="WOODTECH_CREATEBOM", OutputFileName={VALUE="C:\\$$\\%FILETITLE%.CSV",USERINPUT=false,
14     DISPLAYTEXT="Ausgabedateiname"},SchemaName={VALUE="Holztechnik_OP",USERINPUT=false,
15     DISPLAYTEXT="Schemaname"},},
16
17 }
```