Integration in das Netzwerk

Nach dem Installieren befindet sich NCFOX auf ihrer lokalen Festplatte im Verzeichnis "C:\NCFOX Editor". Die Anwendung selber sollte auch auf dieser bleiben, aber alle relevanten Daten wie Maschinenparameter, Datenbanken usw. sollten auf einem Netzlaufwerk liegen, alleine schon wegen der Datensicherung.

Im folgenden wird beschrieben wie Sie Ihre Daten in das Netzwerk bekommen, in unserem Beispiel nehmen wir einen Ordner im Netzwerk mit der Bezeichnung "<u>F: NCFOX</u>" hier sollen alle Daten gespeichert werden.

- Kopieren Sie den kompletten Ordner "NCFOXDATA" aus dem Installationsordner in das Verzeichnis "<u>F:\NCFOX</u>", so das Sie danach die Struktur "F:\NCFOX\NCFOXDATA" haben.
- 2. Starten Sie die NCFOX Verwaltung, um den Userpfad der neuen Struktur anzupassen. Wählen Sie hierzu den Menüpunkt "Setup / Allgemeine Einstellungen" aus.



3. Geben Sie nun in dem Eingabefeld "Userpfad" den neuen Datenpfad "F:\NCFOX\NCFOXDATA" ein, und klicken dann auf den Button "OK"

E: WCFOX-Editor \ncfoxdata	•
Denivergleiche Program	
Date	
C:\Programme\WinMerge\WinMergeU.exe	•
C:\Programme\WinMerge\WinMergeU.exe	•

4. Da in der neuen NCFOX Version der NC-Editor separat lauffähig

ist und somit losgelöst von der Programm Verwaltung, müssen wir im NC-Editor diesen Userpfad auch noch ändern, klicken Sie hier auf den Button "EDITOR" um den Editor zu starten.



5. Klicken Sie auf den Button *"Allgemeine Einstellungen"* im NC-Editor



6. Tragen Sie auch hier im Eingabefeld "NC-FOX Datenpfad" wieder Ihren Netzwerkordner ein und bestätigen Sie dieses mit dem "OK" Button.

mit letzter Maschinenconfiguration st	arten

- 7. Beenden Sie nun den NC-Editor und die Programmverwaltung und starten Sie die Programmverwaltung neu.
- 8. Als nächstes müssen Sie noch einen Pfad in jeder Maschine ändern, und zwar der Pfad in dem die NC-Programme abgelegt werden sollen, wir empfehlen das dieser Ordner auch in unserem Userpfad liegt, z.B. "F:\NCFOX\NCFOXDATA\NCPROGRAMME\ST38"
- 9. Um diese Pfade zu ändern, wählen Sie aus dem Menü "Setup" den

Menüpunkt "Maschinenbrowser" es öffnet sich daraufhin der Maschinenbrowser, doppelklicken Sie auf eine Maschine um das Maschinenparameter Fenster zu öffnen.

😓 Masch ң В	inen Browser	🗟 Edit 🗙 Löschen 🔧 Maschinen Setup 🌒 🔐	
Nr.	Maschinen Bezeichnung	Bemerkung PDatei	DBDate
01	STAR ST38	3 Revolver Langdreher Fanue Test st38.f01	st38.m
02	STAR ECAS 20 T	3 Revolver Langdreher Siemens ecas20t.f01	ecas20
03	STAR SR 20 RIII	kann für die komplette SR Reihe verwend sr20riii.f01	sr20RII
	Doppelklicken Masc	ım die Parameter für diese hine zu editieren	

10. Geben Sie im Eingabefeld "Ablage Ordner NC-Programme" den Pfad ein, in dem die Maschine die NC-Programme ablegen soll.

Maschinen Datei :st38.f01
Allgemein Datei Anlage Dokumenten Kopie Datenübertragung Sonstiges
Datenbankfile :
st38.mdb
NC-Editor File :
Star ST38.mas
Ablage Ordner NC-Programme:
E: WCFOX-Editor WCProgramme \ST38
Programm Nummern
Fortlaufende Programm Nummer Verwenden
Text vor Programm Nummer: 0

11. Klicken Sie anschließend auf den Button "OK" um die Änderungen zu speichern.

Diese Schritte (ab Punkt 9) wiederholen Sie für jede Maschine.

Somit werden nun alle Daten im Netzwerk abgelegt.

Diese Änderungen müssen ,Sie nur auf einem Rechner machen, auf den anderen Arbeitstationen müssen Sie lediglich nur den Userpfad bzw. den Userpfad im NC-Editor anpassen.

Anlegen von neuen Editor Konfigurations- Dateien

Da sich die Struktur in der Version 8 grundlegend geändert hat sind hierbei bei der Datenübernahme einige Sachen zu beachten.

Als erstes sollten Sie die NC-Editor Konfigurations- Dateien anlegen, dies muss manuell geschehen da der NC-Editor von der Verwaltung losgelöst ist, diese Konstellation gab es in der V7 nicht. Es reicht hierbei das Sie von jeder Baureihe nur eine Konfigurations- Datei anlegen.

Starten Sie den NCFOX Editor,wählen eine ähnliche Maschine (1) aus und klicken dann auf den Button "Maschinen Parameter" (2)



Es öffnet sich ein Fenster in dem Sie die Parameter des Editors für die gewählte Maschine ändern können, aber



ändern können, aber da wir eine neue Konfigurations- Datei erstellen wollen, speichern wir die aktuelle Konfiguration unter der neuen Maschine ab, dazu klicken Sie auf den Button "Speichern unter" und geben in dem folgenden Dialog einen neuen Namen ein.

- Editor Fenster Verwaltung	Fenster Verwaltung
Pfade Editor	Anzahl der Fenster: 2
MultiSynch Jool	Fenster Beschriftung Fenster 1-4
NC-View	Ferster 1: Path 01
Programm V rwaltung	Ferster 2. Path 02
	3
	Fenster 3:
1	Fenster 4:

In der Sparte "Fenster Verwaltung" (1) müssen Sie auf folgende Dinge achten.

Anzahl der Fenster (2), hier geben Sie ein mit wie vielen Fenstern der Editor arbeiten soll, sollten Sie eine Maschine mit 2 Kanälen haben dann geben Sie folglich hier eine 2 ein.

Fenster Beschriftung, hier geben Sie ein was über den einzelnen Kanälen stehen soll.

In der Rubrik **Pfade (1)** werden die Verzeichnisse hinterlegt in dem die Makros, Bilder usw. abgelegt werden.

or Fenster Verwaltung	Pfade	
Pfade Editor Projekte	Pfad für Programm Dateien:	
MultiSynchTool NC-View	Pfad für Makro - Grafiken:	
Scripte gramm Verwaltung	SR20RIII\Grafik	
	Pfad für Makros 2	
	SR20RIII/Makros	
	Pfad für Scripte	
	SR20RIII\Script	
	Pfad für Sonstige	
	SR20RIII\Sonst	
	Pfad für Projekte	
	SR20RIII\Projekte	
🖥 Beenden 🛛 😹 Sp	eichern 🛛 📕 Speichern unter 💿 Script App Path 💿 Script User Path	

Sie brauchen hier nicht alle Verzeichnisse von Hand zu ändern, klicken Sie auf den Button "**alle Pfade ändern"(2)** um einmal einen Pfad einzugeben der daraufhin in alle Eingabefelder übernommen wird.

Der Pfad "Pfad für Programm Dateien" können Sie hier ignorieren sobald Sie mit der Programmverwaltung arbeiten.

Editor Fenster Verwaltung	Editor		
Pfade Editor Projekte MultiSynchTool NC-View Scripte Programm Verwaltung	Editor Modus: Phogramme Trennzeichen für Linienbetrieb: Kanal-Betrieb Svinchronisations Script: Script/WCFOX Scripte/Synch Sr20/Skr00 Synch.ssproj Script zum Durchnummerieren der Wartecodes: Script/Scripte T38/WaitNumm/WaitNumm.ssproj		
	SR20RIII\Script\Test001\graffi	ter.ssproj	
	Syntax Hervorhebung:	Fanuc 👻	
	Großbuchstaben verwenden	Selection - Selection	
	Formatieren Ein (Eingabe)	Cursor auf Zeilenanfang setzen.	
	Formatieren Ein (Datei Laden)		
	Nu.Tast. "," umwandeln in "."		
	Parameter für "Auto Punkt":	XUZWCHRAYV	
	Freie Parameter 1-9		

In der Sparte **"EDITOR**" ist erst einmal wichtig in welchem Modus der Editor arbeiten soll.

Wählen Sie hier je nach Maschinentyp den entsprechenden Modus aus. Für Fanuc Steuerungen mit mehreren Kanälen wird hier *"Kanal-Betrieb*" eingetragen. Für Traub, Citizen wird hier der Modus *"Linien-Betrieb*"

Für Traub, Citizen wird hier der Modus "Linien-Betrieb" ausgewählt.

Die anderen Eingabefelder entnehmen Sie dem Editorhandbuch.

Im Eingabefeld "Synchronisations- Skript" wählen Sie entsprechen Ihrer Maschine das passende Skript aus, diese finden Sie im Ordner "Skript/NCFOX Skripte".

- Editor	Projekte	
- Pfade	Ordner die bei neuen Projekt angelegt werden (durch ";" Trennen)	
Editor Projekte MultiSynchTool NC-View Scripte Programm Verwaltung	Datei Dateierweiterung Editor Fenster 1-3 1 ? 1 2 1 ? .P-2 2 2 Autoload Methode: nach Dateierweiterung 2 2 Sonstige Dateien die Automatisch angelgt werden sollen ? (durch ";" Trennen) 2	

Ganz wichtig ist die Sparte "Projekte".

Hier wird eingestellt welche Dateien mit welcher Endung bzw. Dateinamen in die einzelnen Kanälen geladen werden.

Angenommen Ihre Programmdateien für eine Fanuc 2 Kanal heißen wie folgt:

00001.A für die Hauptseite und **00001.B** für die Rückseite, dann geben Sie wie im rechten Bild beschrieben die Daten ein(1),

bei Autoload Methode(2) wählen Sie hier "nach Dateierweiterung" aus.

Datei	Dateierweiterung	Editor Fenster 1-3
?	.Α	1
?	.В	2
Autoload Methode:	nach Dateierweiter	ung 👻

Für die Erstkonfiguration des NC Editors reichen erst einmal diese Einstellungen aus, die Feineinstellungen können noch später gemacht werden.

Wie oben beschrieben müssen Sie alle unterschiedlichen Maschinen so konfigurieren, baugleiche Maschinen können auf das selbe Konfigurations- Datei zugreifen.

Damit wäre die Konfiguration des Editor für das erste abgeschlossen.

Datenübernahme von V7 auf V8

Um die Daten aus der Version 7 in die Version 8 zu übernehmen sind einige Schritte notwendig.

Als erstes sollten Sie Ihre V7 Version auf den neuesten Stand bringen, laden Sie sich dazu die letzte Version von unserer Serviceseite herunter. http://service.nc-fox.de/download.php

Nur in diesem Update sind die Konvertierung 's Routinen enthalten.

Nach dem Update befindet sich eine Datei mit dem Namen "NCFOX001GLO.INI" in dem Installationsverzeichnis der V7 Version.

Öffnen Sie diese Datei mit einem Texteditor (Notepad) und tragen hinter dem Parameter "NCFOXV8Path =" den Userpfad der neuen NCFOX Version 8 ein. Anschließend kopieren Sie diese Datei in das Userverzeichnis der V7 Version.

Die Datenübernahme erfolgt in 2 Schritten:

- 1. Maschinenübernahme
- 2. Datenübernahme aus der Maschine.

Als Beispiel wird hier nun eine Maschine Konvertiert, Sie müssen die folgenden Schritte natürlich für alle Maschinen durchführen. Starten Sie NCFOX V7.

Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf die zu übernehmende Maschine, und wählen den Menüpunkt "Diese Maschine in NC-FOX V8 Übernehmen" aus.



Die Maschine (ohne Daten wie z.B. NC-Programme) wird nun in die 8er Version übernommen.

Starten Sie zusätzlich jetzt die V8 Version, es können beide Versionen gleichzeitig ausgeführt werden. Sie werden feststellen das die Maschine jetzt auch in der Version 8 eingetragen wurde.

Klicken Sie nun in der V8 auf den Button "Maschinen" um den Maschinenbrowser zu öffnen.



Doppelklicken Sie auf die Maschine, um die Maschinenparameter zu editieren.

Ecas20T.mdb NC-Editor File : 001 ECAS 20 T Siemens.mas Ablage Ordner NC-Programme:	▼ ∓ Neu erstellen
C: \Users\Ralf Samschitzki\Documents\ncfoxdata\db\ECAS20T Programm Nummern Fortlaufende Programm Nummer Verwenden Text vor Programm Nummer: PRG_ Anzahl Dez. Stellen: Verwenden bei Karteikarte Verwenden bei NC-Programme	 ■ ■ ■ Dateiübergabe NC-Editor ■ Einzelne Datei benötigt man z.B. für Datei Splitting usw.
2	

Tragen Sie in "NC-Editor File" das Konfigurationsfile Ihrer Maschine ein.

(Weiter Oben wurde beschrieben wie man solch ein File anlegt).

Klicken Sie dann auf den Button "OK"(2)

Wechseln Sie nun wieder auf NCFOX V7 und öffnen die Maschine um die Daten zu übernehmen.

eige Historie E	ixtras	
3 [18] neue	Maschinen Parameter Einstellen Maschinen INI File Editieren	L
NC-Prog Status	RS232 Parameter einstellen	
NCH log.status	Link Verzeichnisse	
	Dateien Kopie Liste bearbeiten	Zeichnungs-Nummer
	Daten in NCV Version 8 schreiben	099854
	*0000138212	23423423

Wählen Sie aus dem Menü Extras den Menüpunkt "Daten in NCV Version 8 schreiben" aus.

Datenübergabe an NCV 8	
Userpfad NCV	1
C:\Users\Ralf Samschitzki\Documents\ncfoxdata	
Maschinen Datei:	
C:\Users\Ralf Samschitzki\Documents\ncfoxdata\DB\eca	s32.f01 🛃
Alle Datensätze übernehmen 2	🔲 Datei Erweiterung umbenennen
C Nur aktueller Datensatz übernehmen	Dateierweiterung K1-3
3	
5	P-2
Start	
Start	

Den Userpfad des neuen NCFOX 's sollte in dem ersten Eingabefeld(1) bereits stehen.

Wählen Sie im Eingabefeld (2) die Maschinendatei im neuen NC-FOX aus.(Die Maschinendateien stehen im "..\DB" Verzeichnis.

Klicken Sie nun auf den Button **"START"** um die Datenübernahme zu starten, sobald dieses Eingabefenster wieder von alleine Schließt ist die Datenübernahme dieser Maschine abgeschlossen. Dieses müssen Sie nun für jede Maschine wiederholen.

Besonderheiten:

In der NC-FOX Version 7 war es möglich Unterordner anzulegen, dieses ist nun in der V8 Version in dieser Form nicht mehr möglich. Möchten Sie die Daten von solch einem Unterordner übernehmen dann müssen Sie auf diesen Ordner wechseln und unter dem Menü "Extras" nochmals die Datenübernahme "anstubsen"

Im neuen NCFOX wird dann eine Karteikarte mit dem Namen dieses Ordners angelegt, und alle Einträge aus diesem Ordner werden als NC-Programme unter der Kartei gespeichert.