



WOODWOP / NCAD / IMAWOP CNC-PROGRAMME IM AUSTAUSCH

Weltweit verbreitet sind die Programmiersysteme

IMAWOP der **IMA** Klessmann GmbH
NCAD der **COBUS ConCept** GmbH
WOODWOP der **HOMAG-/WEEKE**-Gruppe

WOODWOP und **IMAWOP** werden i.d.R. zusammen mit einer CNC-Maschine des jeweiligen Herstellers erworben, **NCAD** wird zur Ansteuerung beliebiger CNC-Maschinen eingesetzt, insbesondere dann, wenn mehrere CNC-Maschinen über eine Programmieroberfläche programmiert werden sollen.

Nicht selten werden dann später *Änderungen am Maschinenpark* vorgenommen:

- Es kommen neue Maschinen hinzu
- Es fällt eine alte Maschine weg, deren CNC-Programme jedoch möglichst weiter genutzt werden sollen
- Oder man arbeitet mit einem Partnerbetrieb zusammen, der wiederum ein Programmiersystem eines anderen Herstellers im Einsatz hat.

In all diesen Fällen möchte man Programme, die mit einem anderen Programmiersystem erstellt wurden, möglichst komfortabel und ohne Verlust von einmal eingegebenen technologischen Details ins eigene Programmiersystem einlesen und ohne viel Aufwand für die eigenen Maschinen nutzen. Oder umgekehrt mit dem eigenen Programmiersystem Programme für ein anderes Programmiersystem erzeugen.

Dies ist i.d.R. nicht möglich, die Systeme bieten keine direkten Im- und Export-Funktionen von/zum anderen Programmiersystemen.

Die Fa. **camSol - cam solutions für die Holzverarbeitung** - bietet in diesem Umfeld Lösungen. So können z.B. MPR-Dateien aus WOODWOP mit Hilfe des eigenständigen Moduls **MPRCONVERT** in NCAD oder in IMAWOP/IMAWINCAD eingelesen und dort weiter verarbeitet werden.

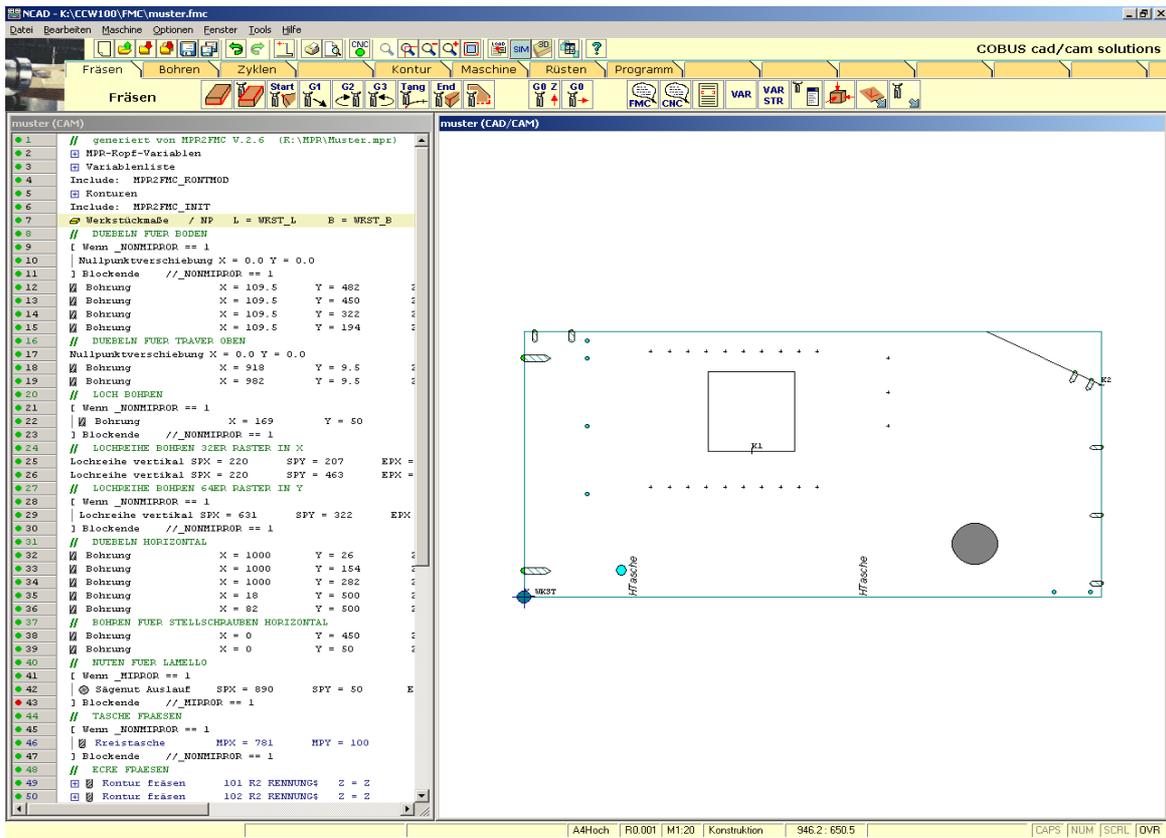
Alternativ kann man durch Einbindung eines Postprozessors für WOODWOP/MPR in ein vorhandenes NCAD-/IMAWOP-/IMAWINCAD-System mit diesem komfortabel Programme auch für eine HOMAG-/WEEKE-Maschine erstellen.

Auch zwischen den unterschiedlichen Versionen von **IMAWOP/IMAWINCAD (2.x – 6.x)** und **NCAD (6.x - 10.x)** gibt es große Unterschiede, so dass z.B. ein Kunde mit IMAWOP 3.x keine Programme aus Versionen 4.x - 6.x einlesen und weiterverarbeiten kann. Mit Hilfe des Moduls **FMC CONVERT** können Sie ein FMC-Format in ein anderes umwandeln. Die Programmierung neuerer Maschinen mit Hilfe älterer Softwarestände oder das Einlesen und Weiterverarbeiten von neueren FMC-Versionen in ältere Programmiersysteme ist somit einfach möglich. Das Modul **FMC CONVERT** ist eigenständig lauffähig und kann über Kommandozeilenaufrufe in jedes Softwareumfeld integriert werden.

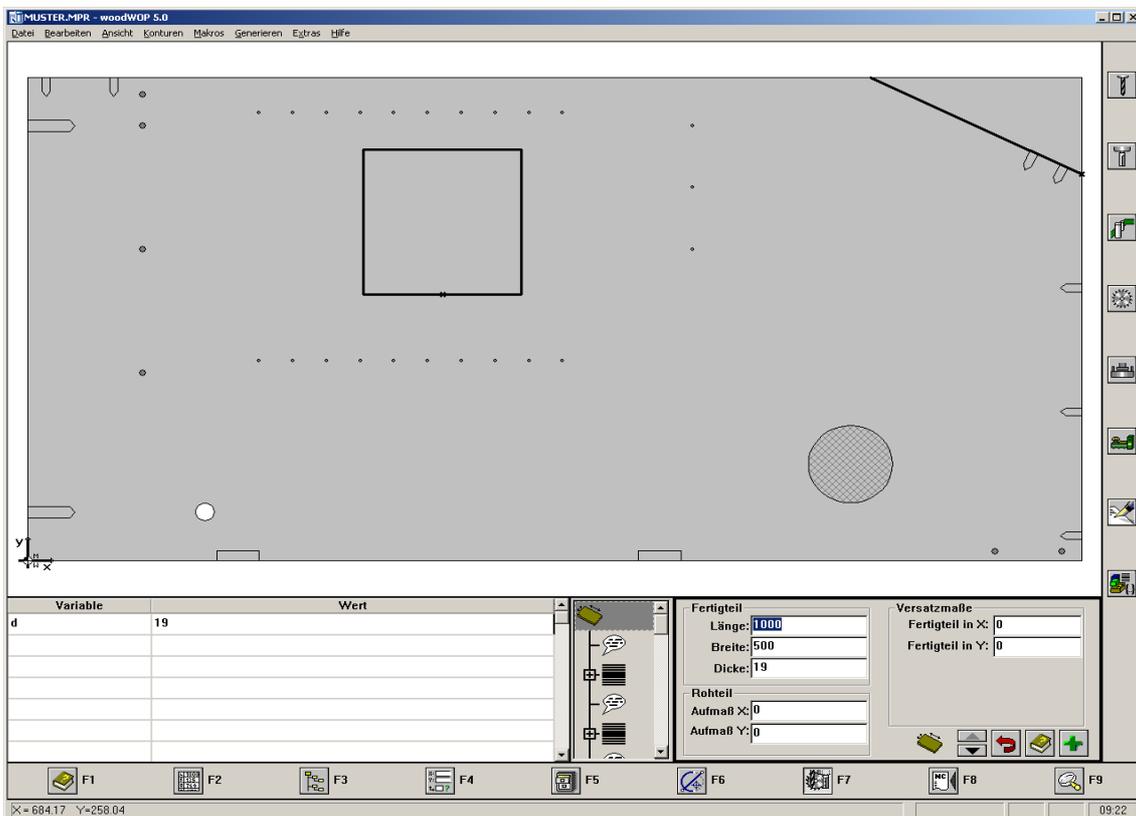
Mehr Flexibilität zur Programmierung unterschiedlicher Maschinen und im Austausch zwischen unterschiedlichen Programmiersystemen mit Lösungen von camSol.

Kontakt Daten: www.camSol.de, Tel. 02302/933230, OPetry@camSol.de

Ottmar Petry ist seit 1985 mit der Entwicklung von Programmiersystemen, Postprozessoren und Schnittstellen im Umfeld CAD/CAM für die Holzverarbeitung tätig.



Beispielsicht eines Bauteils in NCAD



Beispielsicht eines Bauteils in WOODWOP