



Ing.-Büro A. Horn
Ebersgöns
Borngartenstraße 8
D - 35510 Butzbach
Fax.: 0721 151348485
eMail: Info@AHSoftgravur.de
www.AHSoftgravur.de

Arbeitsbeschreibung Serienschild

Der rechtmäßige Erwerb des Datenträgers und der Anleitung erlaubt die Nutzung des Programmes an einem einzigen Computer. Kopien dürfen lediglich zum Zweck der Datensicherung angefertigt werden.

Alle Rechte vorbehalten. Ohne ausdrückliche schriftliche Erlaubnis darf kein Teil dieser Anleitung für irgendwelche Zwecke oder in irgendeiner Form, reproduziert oder übertragen werden.

Die genannten Firmen- und Markennamen sowie Produktbezeichnungen unterliegen marken-, patent- oder warenzeichenrechtlichem Schutz.

(C) A. Horn, Butzbach
Jan. 2009

Inhaltsverzeichnis:

Serienschildeingabe.	3
Programm einstellen.	3
Arbeitsgrenzen (Materialgröße).	3
Verwendung der Layer und Fräswerkzeuge.	4
Die Serienschildeingabe.	5
Eingabe der Schild Daten.	6
Steuercode:	7
Text editieren.	7
Unformatierte Eingabe:	7
Formatierte Eingabe:	7
Textvariable für Matrix benutzen.	8
Texte übernehmen.	8
Textliste erzeugen.	8
Matrix erzeugen.	8
Beispiel für Textmatrix.	9
Fräsdaten überprüfen.	11
Fräsdaten exportieren.	11

Serienschildeingabe

Mit **Serienschilder** können Listen- und Matrix - Schilder erzeugt werden.

Benötigte Programmausstattung: **eSIGN2D(v, v3), iSIGN+2D, iSIGN+3D, HCAM..**

Programm einstellen.

Sollten sich noch Daten der letzten Arbeiten im Programm befinden, dann sichern Sie diese mit **Datei . speichern** oder **speichern unter**. Danach löschen Sie alle Datenspeicher mit **Datei . Neu**.

Arbeitsgrenzen (Materialgröße).

Stellen Sie Ihren Arbeitsbereich in **Layout . Grenzen** auf die gewünschte Materialgröße ein. Im Gegensatz zum einfachen Schild werden hier die Materialabmessungen (Gesamt Arbeitsgröße) eingegeben.

Beispiel: Abmessung von X=300mm x Y=200mm.

Beispiel Nullpunkt links unten:

Rahmen x0 = 0mm

Rahmen y0 = 0mm

Rahmen x1 = 300mm

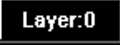
Rahmen y1 = 200mm

Grenzen:	
Rahmen x0	[mm] : 0.000
Rahmen y0	[mm] : 0.000
Rahmen x1	[mm] : 300.000
Rahmen y1	[mm] : 200.000
mit Nullpunktmarke	[J/N] : JA
mit Zentrierkreuz	[J/N] : Nein
mit Schildrahmen	[J/N] : Nein
Rand links	[+=%, -=mm] : 10.000
Rand unten	[+=%, -=mm] : 9.000
Rand rechts	[+=%, -=mm] : 10.000
Rand oben	[+=%, -=mm] : 11.000
	Nein

















Layout . Grenzen

Verwendung der Layer und Fräswerkzeuge.

Das Programm arbeitet Layern, d.h. mit verschiedenen Arbeitsbereichen. Alle Layer sind gleichwertig. Eine Arbeit kann in einem beliebigen Layer oder in mehreren Layern eingegeben werden.

Wählen Sie den Layer 0 mit dem Hilfsmittel  als aktuellen Layer (**AktLayer**). Die Auswahl erfolgt durch anklicken des gewünschten Layers. Die Zahlenwerte z.B. (0 9/1) zeigen:

- Layernummer (0),
- Anzahl der Stützpunkte im Layer (534Pkte.),
- Anzahl der Textzeilen (3).


AktLayer Eingabe			0	X	Esc
0 0	534 / 3		8	0 / 0	
1 Hartlijn	165 / 0		9	0 / 0	
2 DIA 100mm	2933 / 0		10 DS 85mm	6 / 0	
3 dia 85mm	2935 / 0		11	0 / 0	
4 Contour 85mm	1039 / 0		12	0 / 0	
5 CONTOUR 100mm	1039 / 0		13	0 / 0	
6	0 / 0		14	0 / 0	
7	0 / 0		15 Relief 85mm	3450 / 0	

Layerauswahl

Durch Anklicken des Zeichenelementes neben der Layeranzeige kann die Grafik für diesen Layer auf mitzeichnen 'inaktiv' (=weiß) oder 'aktiv' (=Layerfarbe) geschaltet werden. Lassen Sie den Layer zunächst aktiv.

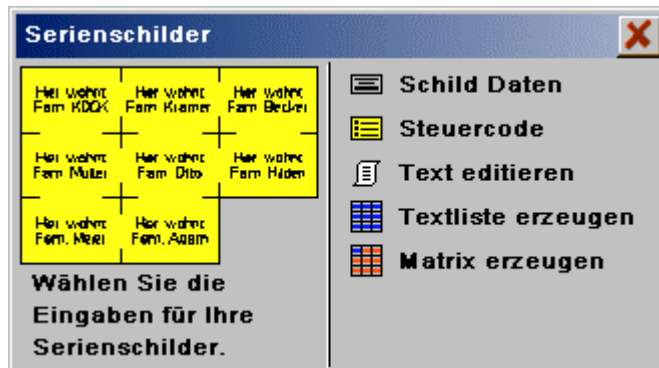
Für alle Gravierbearbeitungen benötigen Sie mindestens ein Fräswerkzeug. Für einfache vertiefte Gravuren ohne Fräseroffsetberechnung können Sie mit Layerwerkzeugen arbeiten. Layerwerkzeuge sind die ersten 50 Werkzeuge der Werkzeugbibliothek. Diese werden den Layern zugewiesen. D.h. Werkzeug #0 wird mit Layer #0, Werkzeug #1 mit Layer #1 u.s.w. verwendet. Die Verwaltung der gesamten Werkzeugbibliothek erfolgt im Menü **Parameter** mit **Werkzeugeingabe** und sich./lade **Werkzeuge**. Eine verkürzte

Bedienung erhalten Sie mit Anklicken des Hilfsmittels . Eine komplette Beschreibung der Werkzeugeingabe erhalten Sie in der **Allgemeinen Anleitung CAD** unter **Die Werkzeugeingabe**.

Für ein einfaches Schild wird für den **AktLayer** ein Gravier - Werkzeug benötigt. Einige typische Werkzeuge sind vordefiniert. Dazu wählen Sie in der Werkzeugeingabe  und **Gravierstich. FrS 0,15mm**.

Die Serienschildeingabe.

Mit dem Serienschildmodul werden mehrere kleine Schilder auf einer größeren Tafel (Arbeitsgrenzen) erzeugt.



Auswahl der Serienschildeingabe

Die Schildeingabe gliedert sich in 3 Bereiche:

- Eingabe der **Schild Daten**.
- **Texteingabe** und zuvor evtl. Anpassung des **Steuercodes**.
- **Textliste** oder **Matrix erzeugen**.

Die Texteingabe erfolgt über einen ext. Editor. Mit **Serienschilder** werden Textzeilen erzeugt, die im Textmodul auch noch verändert oder weiterbearbeitet werden können. Eingegeben werden die in **Schild Daten** vorgegebenen Textzeilen je Block. Leere Textzeilen werden auf dem Schild ausgelassen, alternativ kann mit '.' am Zeilenanfang auf den nächsten Block weitergeschaltet werden.

Das Serienschild - Modul holt die Texte für die Schilder immer aus der Datei **SERTXT.TXT**. Wenn Sie den Editor öffnen, wird diese Datei automatisch in den Texteditor geladen. Wenn Texte im Editor aus einer Datei übernommen werden, dann müssen Sie diese für das Serienschild - Modul in die Datei **SERTXT.TXT** speichern. Zur Datenübernahme wählen Sie Dateiauswahl . speichern unter [Programm-Verzeichnis\]SERTXT.TXT.

Laufende Nummern werden mit dem in **Eingabeparameter . TextEffekt . Inc Laufende Nummer** eingestellten Wert addiert.

Grenzen:

- Max. 10 Textzeilen in einem Block.
- Insgesamt max. 4000 Textzeilen.
- Erlaubt sind nur gerade Textzeilen (Radius = 0, Neigung = 0).

Eingabe der Schild Daten.

Serienschilder	
Block Breite	[mm]: 25.000
Block Höhe	[mm]: 20.000
Rahmen Abstand X	[mm]: 0.000
Rahmen Abstand Y	[mm]: 0.000
Rand links	[%]: 10.000
Rand unten	[%]: 11.000
Rand rechts	[%]: 10.000
Rand oben	[%]: 9.000
Ausrichtung (Modus)	:M-zentr.
Block Anzahl	: 20
max. Blockzeilenzahl [1..10]	: 3
Schildrand fräsen [0..3]	: kein
Rand Werkzeug #	: 0
Stil [J=GroßKlein/N=Groß]	: J&
Font Namen	: G1500010
Versalhöhe [0,1..1000mm]	: 4.000
Textverzerrung [+/-0..10]	: 1.000
Textbreite [+/-0,1..999mm]	: 0.000
Textneigung [-45..45Grad]	: 0.000
Textzeichenab [0..10mm]	: 2.500
Textzeilenab. [0..100mm]	: 15.000
Text Werkzeug #	: 0

Max. Schildzahl= 30

Daten für die Einzelschilder eingeben.

Block Breite/Höhe: Abmessung des einzelnen Schildes. Die Abmessung muß deutlich kleiner als die Arbeitsgrenzen gewählt werden.

Rahmen Abstand X/Y: Evtl. zusätzlicher Abstand der Einzelschilder. Z.B. Abstand zum Ausfräsen.

Rand links/unten/rechts/oben: Rand, der vom Text nicht überschritten werden soll.

Ausrichtung (Modus): Textausrichtung.

Block Anzahl: Anzahl der Schilder, die auf einer Tafel erzeugt werden sollen.

max. Blockzeilenzahl: Max. Anzahl Textzeilen je Einzelschild.

Schildrand fräsen: Optionale Einstellung zum gleichzeitigen Ausfräsen der Schilder. Das Ausfräsen kann mit einem eigenen Werkzeug erfolgen. Auf alle Fälle sollten die Ausfräs - Bewegungen in einen eigenen Layer (**Rand Werkzeug #**) gespeichert werden. Der Layer sollte dem Gravurlayer folgen (**# Fräslayer > # Gravurlayer**).

Rand Werkzeug #: Auswahl des Ausfräs - Werkzeuges, wenn **Schildrand fräsen** aktiviert wurde.

Stil - Text Werkzeug #: Text Einstellungen. Für alle Texte werden gleiche Einstellungen verwendet.

Mit Eingabe der **Schild Daten** werden die max. erzeugbaren Schilder mit **Max. Schildzahl** = angezeigt.

Steuercode:

Die Steuercode '³ <AltGr 3>' und '%~ <AltGr +>' an landesspezifische Editoren anpassen. Je nach installierter Sprache sind unter Windows die vorgeschlagenen SteuerCodes nicht benutzbar. Für diesen Fall kann hier ein eigener Code bestimmt werden.

Text editieren.

Aktivierung eines Texteditors zur Eingabe der Schild - Texte. In der Textliste sind Punktbefehle möglich. Diese Befehle beginnen mit einem Punkt '.' an der ersten Stelle in der Zeile. Zeilen mit Punktbefehlen werden nicht graviert.

- .. (Kommentar) Diese Zeile dient als Anmerkung.
- .p (Blocktrennung) Nach dieser Markierung beginnt ein neues Schild.

In der Textliste sind folgende Steuerbefehle möglich:

- ³ <AltGr 3> Laufende Nummer - kann sowohl für Textlisten als auch für eine Matrix benutzt werden.
- ~ <AltGr +> Textvariable - nur für Matrix.

Die Texte werden fortlaufend eingegeben. Soweit keine Blocktrennung '.p' vorhanden ist, werden alle Textzeilen bis zur max. Blockzeilenzahl in einen Block übernommen. Leerzeilen zählen mit, werden jedoch nicht graviert. Soll eine Leerzeile ausgegeben werden, dann ist diese Zeile mit SPACE (' ') einzugeben.

In den Text kann eine laufende Nummer eingefügt werden. Die Laufende Nummer wird mit der Tastenkombination <AltGr 3> (³) eingeleitet und beendet. Für Textliste und Matrix ist nur eine laufende Nummer erlaubt. Die laufende Nummer wird mit jedem neuen Block (Schild) incrementiert. Eine laufende Nummer kann sowohl formatiert als auch unformatiert vorgegeben werden.

Unformatierte Eingabe:

Die unformatierte Eingabe wird gekennzeichnet durch (³) evtl. gefolgt von einer Startzahl (z.B. ³1). Ist die Startzahl nicht angegeben (z.B. nur ³), dann beginnt die laufende Nummer mit '1'. Folgen auf die Startzahl weitere Zahlen, die nicht incrementiert werden dürfen, dann muß die laufende Nummer durch (³) begrenzt werden (z.B. ³1³456). Die Laufende Nummer im Serienschild wird mit **Eingabeparameter** . **TextEffekt** . **Inc Laufende Nummer** incrementiert.

Formatierte Eingabe:

Die Eingabe von führenden Nullen in der Laufenden Nummer ist erlaubt. Ein Zahlenüberlauf (Grenzwert) wird jedoch nicht geprüft.

Textvariable für Matrix benutzen.

Das Zeichen <AltGr +> (~) ist der Platzhalter für den variablen Text. Die variablen Texte folgen unmittelbar nach dem vordefinierten Rahmentext - für jeden Eintrag eine Textzeile.

Texte übernehmen.

Mit dem Windows - Editor können sowohl externe Textdateien eingelesen, als auch Texte über die Zwischenablage übernommen werden. Sind Texte über das Dateimenü des Editors eingelesen worden, dann müssen diese zur Übernahme in die Datei '**SERTXT.TXT**' gespeichert werden. Die Datei '**SERTXT.TXT**' befindet sich im Hauptverzeichnis des Programmes.

Soll ASCII/ANSI Text aus einem anderen Windows Programm übernommen werden, empfehlen wir folgende Vorgehensweise:

- 1 Aktivieren Sie das Programm aus welchem Sie Text übernehmen wollen. Markieren Sie den Text und übernehmen diesen in die Windows Zwischenablage.
- 2 Wählen Sie **Serienschilder** . **Text editieren**.
- 3 Übernehmen Sie den markierten Text aus der Zwischenablage in den Texteditor.
- 4 Beenden Sie den Texteditor. Die Abfrage '**Aktuelle Änderung speichern**' (in '**SERTXT.TXT**') mit '**JA**' bestätigen. Soweit im Editor kein anderer Dateiname eingegeben wurde, bleibt die Datei '**SERTXT.TXT**' voreingestellt und muß nicht erneut eingegeben werden.

Textliste erzeugen.

Jedes Schild enthält eigenen Text und evtl. eine laufende Nummer <AltGr 3> (³).

Schilder mit einer Textliste erzeugen. Für Schilder mit Textlisten sind zuvor die vollständigen Textlisten für alle Blöcke einzugeben. In die Blöcke werden dann fortlaufen die Texte bis zur max. Zeilenzahl übernommen. Nicht benutzte Zeilen können als Leerzeilen ausgeschaltet bzw. Blöcke mit '.p' begrenzt werden. Eine laufende Nummer kann an jeder Stelle definiert werden und mit jeder weiteren Markierung (³) incrementiert werden.

Matrix erzeugen.

Die Schilder enthalten gleichen Text, Textvariablen <AltGr +> (~) und laufende Nummern <AltGr 3> (³). Für eine Schildmatrix sind zuvor der Rahmentext und die variablen Texte vollständig einzugeben. Im Rahmentext kann eine laufende Nummer (³) und/oder eine Textvariable (~) definiert werden.

Beispiel für Textmatrix:

Arbeitsgrenzen einstellen ✓ ✕

Grenzen:

Rahmen x0	[mm] :	<input type="text" value="0.000"/>
Rahmen y0	[mm] :	<input type="text" value="0.000"/>
Rahmen x1	[mm] :	<input type="text" value="300.000"/>
Rahmen y1	[mm] :	<input type="text" value="200.000"/>
mit Nullpunktmarke	[J/N] :	<input type="text" value="JA"/>
mit Zentrierkreuz	[J/N] :	<input type="text" value="Nein"/>
mit Schildrahmen	[J/N] :	<input type="text" value="Nein"/>
Rand links	[+=%, -=mm] :	<input type="text" value="10.000"/>
Rand unten	[+=%, -=mm] :	<input type="text" value="9.000"/>
Rand rechts	[+=%, -=mm] :	<input type="text" value="10.000"/>
Rand oben	[+=%, -=mm] :	<input type="text" value="11.000"/>
		<input type="text" value="Nein"/>

Arbeitsgrenzen (Materialgröße): Abmessung von X=300mm x Y=200mm.

Serienschilder ✓ ✕

Block Breite	[mm] :	<input type="text" value="49.000"/>
Block Höhe	[mm] :	<input type="text" value="24.000"/>
Rahmen Abstand X	[mm] :	<input type="text" value="1.000"/>
Rahmen Abstand Y	[mm] :	<input type="text" value="1.000"/>

Rand links	[%] :	<input type="text" value="10.000"/>
Rand unten	[%] :	<input type="text" value="11.000"/>
Rand rechts	[%] :	<input type="text" value="10.000"/>
Rand oben	[%] :	<input type="text" value="9.000"/>
Ausrichtung (Modus)		<input type="text" value="M-zentr."/>

Block Anzahl	:	<input type="text" value="40"/>
max. Blockzeilenzahl [1..10]	:	<input type="text" value="3"/>

Schildrand fräsen	[0..3] :	<input type="text" value="Ecken"/>
Rand Werkzeug #	:	<input type="text" value="1"/>

Stil [J=Gro&Klein/N=Groß]	:	<input type="text" value="JA"/>
Font Namen	:	<input type="text" value="G1500010"/>
Versalhöhe [0,1..1000mm]	:	<input type="text" value="4.000"/>
Textverzerrung [+/-0..10]	:	<input type="text" value="0.984"/>
Textbreite [+/-0,1..999mm]	:	<input type="text" value="0.000"/>
Textneigung [-45..45Grad]	:	<input type="text" value="0.000"/>
Textzeichenab [0..10mm]	:	<input type="text" value="2.500"/>
Textzeilenab. [0..100mm]	:	<input type="text" value="15.000"/>
Text Werkzeug #	:	<input type="text" value="0"/>

Max. Schildzahl= 48

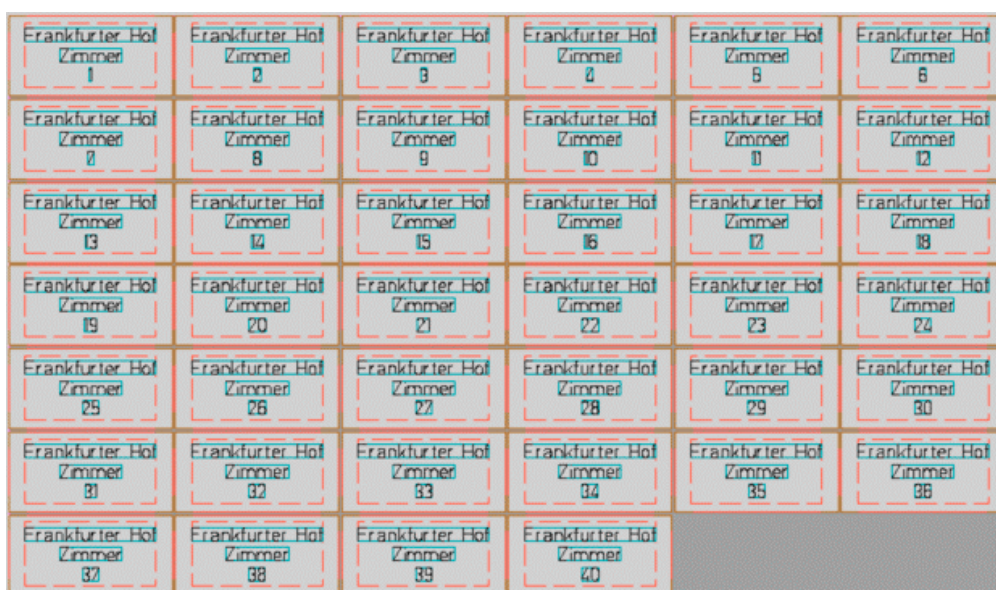
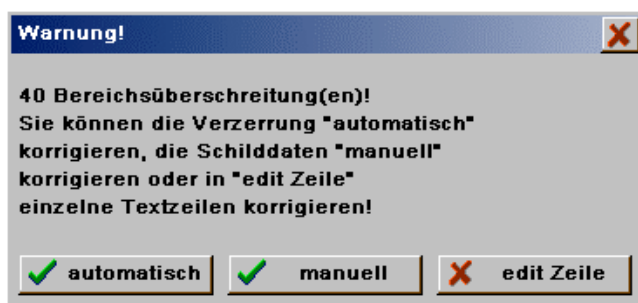
Schild Daten für 48 Schilder je 49mm x 24mm.



Eingabe der 3 Textzeilen im Editor.


Matrix erzeugen.

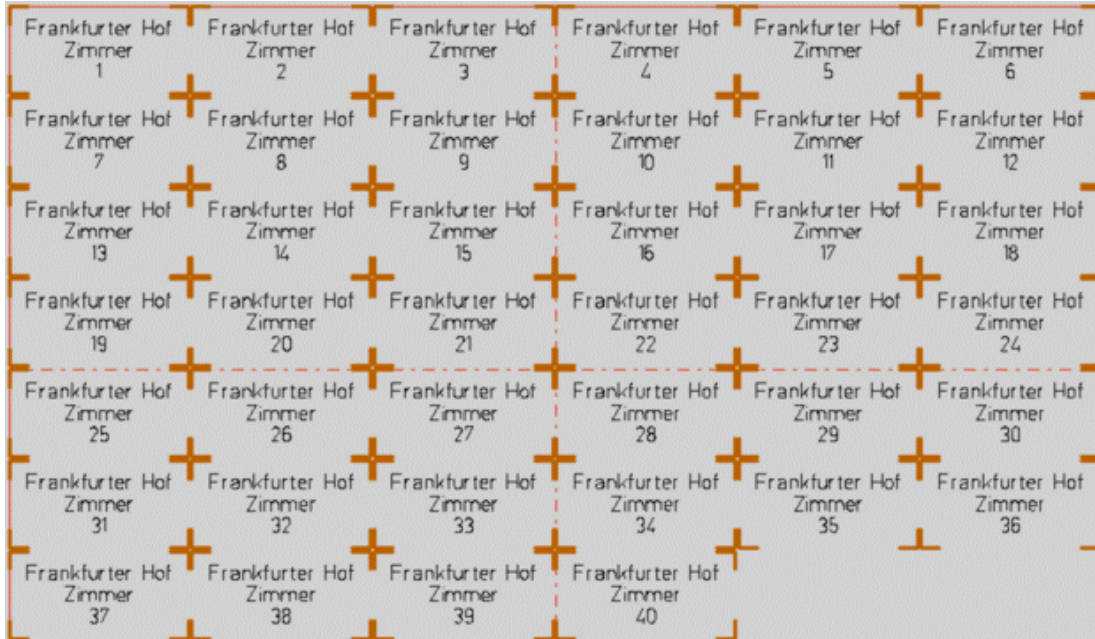
Da für die vorgenommenen Einstellungen die Textzeile Frankfurter Hof zu lang ist erfolgt zunächst eine Warnung vom Programm. Sie können die Warnung ignorieren (Überschreitung tolerieren) oder die Überschreitung z.B. **automatisch** korrigieren.



Ergebnis aus Matrix erzeugen.

Fräsdaten überprüfen.

Überprüfen Sie mit dem Hilfsmittel  die Daten. Sie erhalten eine Draufsicht der breiten Fräsespur. Für dieses Hilfsmittel ist eine korrekte Eingabe der Werkzeuge nötig.



Ergebnis der Fräsdatenanzeige.

Fräsdaten exportieren:

Exportieren Sie Ihre Fräsdaten mit **Datei . direct mill**. Der erste Export sollte immer über **direct mill** erfolgen. Alle weitere Exporte können auch über das Hilfsmittel **direct mill Auto . Auto Export** erfolgen. Auto Export verwendet immer den zuletzt verwendeten Exportweg.