

Wenn man CAMplus für mehrere Maschinen nutzen möchte (auf denen man unterschiedliche Werkzeuge verwendet), kann es zweckmäßig sein, die Software doppelt zu installieren, um nicht mit Werkzeugen, Arbeitsplänen etc. durcheinanderzukommen. Folgendes ist dabei zu tun:

## Eigene Installation für jede Maschine anlegen

- Installieren Sie die Software 2x hintereinander und ändern Sie dabei den voreingestellten Verzeichnisnamen (also z.B. kmxdwxd.maschine1 und kmxdwxd.maschine2).
- Wenn Sie bereits mit einer Installation für beide Maschinen gearbeitet haben, können Sie diese existierende Installation auch kopieren und die Verzeichnisse nachträglich umbenennen. Dann ist allerdings der Pfad zu den Anwenderdaten, der in der Datei DIR.DAT (ASCII-Format) im Hauptverzeichnis steht, anzupassen. Standardmäßig lautet der z.B. c:\programme\keller\kmdwxd\dataacd und ist, dem Beispiel oben folgend in c:\programme\keller\kmdwxd.maschine1\dataacd zu ändern (maschine2 entsprechend). Groß- und Kleinbuchstaben werden dabei nicht unterschieden. (Wenn bei dieser Prozedur etwas schief geht, erscheint beim Start der Software die Fehlermeldung „Die Anwender-Daten wurden nicht gefunden, ...“)

## Pfade zu Dateien (Werkstücke, Arbeitspläne, Revolver, Programme) anpassen:

- Jede Maschine hat nach der Installation also ein komplett eigenes Verzeichnis dataacd mit allen Anwenderdaten. Standardmäßig werden die einzelnen Dateitypen in Unterverzeichnisse von dataacd\data abgelegt, wobei die Zuordnung zwischen den Verzeichnisnamen, die in der Software erscheinen und denen auf der Festplatte in der Datei CNCPLUS.DAT (ASCII-Format) in diesem Verzeichnis abgelegt sind. Für jeden Dateityp gibt es darin eine Sektion (z.B. [NC-Programme]). Diese Begriffe sind in eckige Klammern gesetzt und dürfen nicht verändert werden. Darunter stehen jeweils relative Pfade oder absolute Pfade, letztere erkennbar an einem @-Zeichen gefolgt von Laufwerksbuchstaben und ggf. Unterverzeichnissen. Getrennt durch ein =-Zeichen folgt dann der Name, unter dem das Verzeichnis in der Software erscheint.

- Beispiel:  
USER.WS1=Eigene Werkstücke (Unterordner von DATA)  
@A:=Diskette (Absoluter Pfad des Diskettenlaufwerks)

Nach diesem Schema kann man eigene Pfade ergänzen, etwa ...

@F:=USB-Stick (wenn der den Laufwerksbuchstaben F hat)

@C:\dokumente und einstellungen\XY\desktop=Desktop des Mitarbeiters XY

@S:\keller\alle.ws1=Sammelverzeichnis für Werkstückdateien auf dem Netz

Nach diesem Prinzip kann man also auch einrichten, dass man aus beiden Installationen Zugriff auf gemeinsame Werkstück-Dateien (Endung ws1) oder CAD-Dateien (Endung dxf oder IGES) hat.

- Praktischerweise passt man die Datei cncplus.dat zunächst für Maschine1 so an, dass man sie anschließend ins Verzeichnis für Maschine2 kopieren und dann in der Kopie „Maschine1“ global (Strg+H) durch „Maschine2“ ersetzen kann.

Beispiel:

[Arbeitspläne]

@S:\keller\Mori.ap1=Mori-Arbeitspläne → @S:\keller\Kern.ap1=Kern-Arbeitspläne

[NC-Programme]

@S:\keller\Mori.cnc=Mori-Programme → @S:\keller\Kern.cnc=Kern-Programme

[REVOLVER]

...

- Die so verlinkten Verzeichnisse müssen vor der Anwendung aus der Software heraus auf der Platte angelegt werden! Alternativ – aber wenn man „im großen Stil vorgeht eher mühsam –, kann man Verzeichnispfade auch aus der Software heraus verlinken: Betriebsart Einrichten > F4 System-Konfiguration > F2 Speicherort für Dateien ...

Klaus Reckermann, Wuppertal, 14.12.207