

# Schablonen - Extern erzeugen - Tipps aus der Praxis

Mittwoch, 11. August 2021 17:26

## Allgemein

Es besteht in Schnitt Profi(t) für externe Software-Häuser jetzt die Möglichkeit, Schablonen (Furnierabwicklung, Schmalteilzusammenfassung) über eine eigene Nomenklatur selber zu erstellen.

In der Vergangenheit mussten gewisse Schablonen vorhanden sein, damit "Externe" darauf zugreifen konnten.

Eine genaue Spezifikation findet man im Interface-Guide. Siehe [V11 Interface Guide](#)

In dem Dokument nach folgendem Ausdruck suchen "Template detail for grain matching - import parts".

Hier wird dann die Nomenklatur erklärt, um diese Funktionalität anzusteuern.

## Eigene Notizen

Hinweis:

- Die eigenen Notizen beziehen sich auf die Version V11.04.04

Bei der Einarbeitung in das Thema sind noch folgende Punkte aufgefallen:

- In einer externen-Datei (csv, pnx, Excel) bzw. der Teileliste sollten **entweder** nur "eigene" Schablonen Schnitt Profi(t) ("Grain matching") **oder** "Template details", also extern erzeugte Schablonen, **vorkommen**. Dies hat damit zu tun, dass Schnitt Profi(t) Zeilen einfügt, wenn die Mutterbauteile, also die eigentlichen Schablonen, generiert werden.
  - **Aber:**  
Wenn die externe Software sortieren kann, ist das zu umgehen, indem man zuerst die externen Schablonen schreibt und dann die "Schnitt Profi(t) internen".
    - Hintergrund zum Tauschen ist die Zuschnittliste. In der Zuschnittliste werden durch die internen Schablonen Zeilen hinzugefügt, wodurch dann die Zuweisung zu den externen Schablonen nicht mehr stimmen.
    - In dem Bildschirmschuss erkennt man, dass zuerst die externen Schablonen kommen. Wenn das als Dadurch stimmt dann der Bezug in den Schablonen-Details zu den Position der "Kinder-Bauteile".  
Wäre dann die Reihenfolge umgekehrt, würde die Zuordnung nicht mehr stimmen.
    - Es muss aber ggf. auch eine Einstellung "Zuschnittlisten-Optionen" in den Systemparametern auf der Registerkarte "Regeln 2" berücksichtigt werden. Es sollte die Option "Keine" ausgewählt sein, um nicht wieder zusätzliche Zeilen einzufügen bzw. zu löschen. Dann stimmt wiederum die Zuweisung nicht mehr.  
Siehe [Systemparameter - Regeln 2 - Zuschnittlisten-Optionen](#)
- Das Zusatzinfofeld für die **internen Schablonen** ist das Feld "**Schablone (W)**". Man findet das Feld in den **Zusatzinfo-Feldtypen** in der Kategorie **Maserung**.
- Das Feld für die **extern-erzeugten Schablonen** ist das Feld "**Schablonendetails**". Man findet das Feld in den Zusatzinfo-Feldtypen in der Kategorie **Maserung**.
- Das Feld "**Plan für Masterteil (%)**" bzw. "Masterteil-Plan" darf nicht befüllt werden, da das automatisch durch Schnitt Profi(t) passiert.
- Bei der Verwendung bzw. Generierung von externen Schablonen (Schablonendetails) muss dieses Feld als Zusatzinfo angelegt sein und darf nicht vom Anwender gefüllt werden.
- Der Index für die Schablonendetails ist die Zeilennummer bzw. die Positionsnummer in der Teileliste.
- In die Spalte "Schablonendetails" kann nichts manuell eingetragen werden. Diese Spalte kann nur durch einen Import befüllt werden.



- 1 -> Schneiden im Plan
- 2 -> Schneiden in einem separaten Plan
- 3 -> Masterteil für Säge
- 4 -> Masterteil für CNC
- Die zweite Zahl ist die Sägeblattdicke
  - Diese muss bei der Bauteilgröße berücksichtigt werden
  - Meine Beispiele bestehen aus 3 Teilen, also muss zweimal der Sägeschnitt addiert werden (hier also 8,8mm)
- Die dritte Zahl beschreibt den Schnittplan

## Systemparameter - Regeln 2 - Zuschnittlisten-Optionen

**Systemparameter**

Layout Pfad- und Dateieinstellungen Regeln 1 Regeln 2 Liste Teilen Platten Lagerverwaltung CNC / Nesting Nesting Hilfe Ansicht <<

Regeln 2

Restebewertung: Wert für Aktualisierung Lager - min Rest

Sortierung Modellberichte

Alphanumerisch

Kategorie (Teile, Zubehörteile, Bearbeitungen)

Eindeutige

**Zuschnittliste - Optionen**

Keine ☒

Aufteilen in Stückzahl 1 Positionen ☐

Duplikate zusammenfassen - Klonteile - nur Menge zusammenfassen ☐

Duplikate zusammenfassen - nur 1 Position pro Duplikat ☐

Zuletzt verwendete Teileverfolgungsnr.

☐ Länge ☐ Breite ☐ Menge ☐ Über ☐ Unter ☐ Maserung ☐ Kantencodes

Anwendungsbeispiel:

Die Option "Aufteilen in Stückzahl 1 Positionen" hätte folgende Auswirkung:

Wenn ich nachfolgendes Beispiel mit der Zuschnittlisten-Option "Aufteilen in Stückzahl 1 Positionen" optimieren würde, sehe ich schon in der Zuschnittliste, dass es nicht klappen wird. In der Teileliste sieht das Ergebnis nach meinem Import in Ordnung aus.

**Teileliste - Import\_Schablone\_Menge\_auflösen**

Datei Bearbeiten Ansicht Optimieren Hilfe

**Teileliste ist aktiv**

Titel Schablone\_Menge\_auflöser Optiparam. Standard Säge HPP300-65 Regeln für Zuschnittlisten

	Bezeichnung	Materialcode	Länge	Breite	Menge	Über	Unter	Maserung	Schablone	Schablonendetails
Global						%	%			
1.	SEITE	FP_19_DEKOR	700.0	450.0	10	0	0	J		
2.	FRONT-01	FP_19_DEKOR	500.0	200.0	1	0	0	J		
3.	FRONT-02	FP_19_DEKOR	500.0	200.0	1	0	0	J		
4.	FRONT-03	FP_19_DEKOR	500.0	200.0	1	0	0	J		
5.	MUTTERTEIL01	FP_19_DEKOR	500.0	608.8	1	0	0	J		3;4;4;[[2;3;4]]
6.										

Meine "Schablonendetails" beziehen sich in den Klammern auf die Positionen 2, 3 und 4.

Wenn ich mir aber jetzt die Zuschnittliste mit aktivierter Option ""Aufteilen in Stückzahl 1 Positionen" anschau, kann es nicht klappen.

# Zuschnittliste - Import\_Schablone\_Menge\_aufloesen

Datei Bearbeiten Ansicht Optimieren Hilfe

Zuschnittliste ist aktiv

Titel: Schablone_Menge_aufloeser Optiparam: Standard Säge: HPP300-65 Regeln für Zuschnittlisten										
	Bezeichnung	Materialcode	Länge	Breite	Menge	Über	Unter	Maserung	Schablone	Schablonendetails
Global						0 %	0 %			
1.	SEITE	FP_19_DEKOR	698.4	449.2	1	0	0	J		
2.	SEITE	FP_19_DEKOR	698.4	449.2	1	0	0	J		
3.	SEITE	FP_19_DEKOR	698.4	449.2	1	0	0	J		
4.	SEITE	FP_19_DEKOR	698.4	449.2	1	0	0	J		
5.	SEITE	FP_19_DEKOR	698.4	449.2	1	0	0	J		
6.	SEITE	FP_19_DEKOR	698.4	449.2	1	0	0	J		
7.	SEITE	FP_19_DEKOR	698.4	449.2	1	0	0	J		
8.	SEITE	FP_19_DEKOR	698.4	449.2	1	0	0	J		
9.	SEITE	FP_19_DEKOR	698.4	449.2	1	0	0	J		
10.	SEITE	FP_19_DEKOR	698.4	449.2	1	0	0	J		
11.	FRONT-01	FP_19_DEKOR	500.0	200.0	1	0	0	J	MUTTERTEIL	
12.	FRONT-02	FP_19_DEKOR	500.0	200.0	1	0	0	J	MUTTERTEIL	
13.	FRONT-03	FP_19_DEKOR	500.0	200.0	1	0	0	J	MUTTERTEIL	
14.	MUTTERTEIL01	FP_19_DEKOR	500.0	608.8	1	0	0	J	MUTTERTEIL	3;4.4;[[2;3;4]]
15.						0	0			

Durch die Option wird die Position 1 in 10 Einzelpositionen aufgelöst.

## Tipp für externe Softwarehäuser:

Wenn diese "Vereinzelung aus irgendeinem Grund gefordert ist, muss das vorher in der Schnittstellen-Datei (csv, pnx, Excel, etc.) "selber" erledigt werden.

## Praxis-Tipp für die Anordnung der Schablonen

Wenn man die Teileliste optimiert erkennt man, welche Anordnung sich durch die unterschiedlichen "Schreibweisen" mit 2 bzw. 3 eckigen Klammern sich ergeben. Weiter Details siehe Interface-Guide.

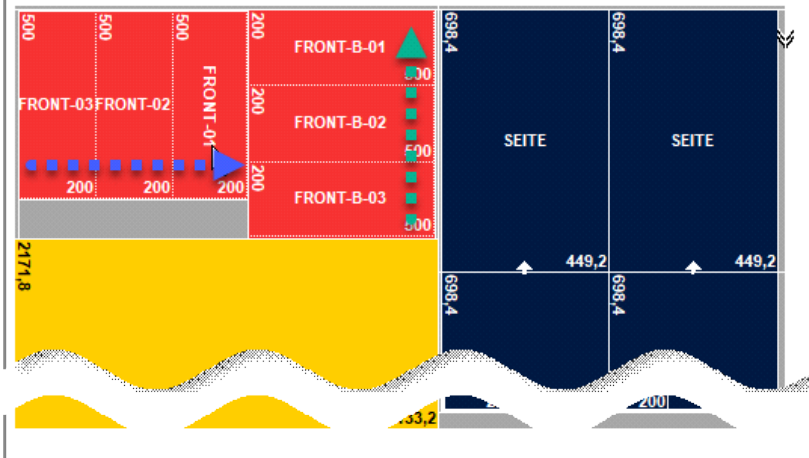
# Teileliste - Import\_Beiispiel\_Externe\_Schablone

Datei Bearbeiten Ansicht Optimieren Hilfe

Titel: t_Beiispiel_Externe_Schablone Optiparam: Standard Säge: HPP300-65										
	Bezeichnung	Materialcode	Länge	Breite	Menge	Über	Unter	Maserung	Schablone	Schablonendetails
3.	RW	_wE			2	0				
4.	FRONT	FP_19	697.0	497.0	2	0	0	N		
5.	FRONT-01	FP_19_DEKOR	500.0	200.0	1	0	0	J		
6.	FRONT-02	FP_19_DEKOR	500.0	200.0	1	0	0	J		
7.	FRONT-03	FP_19_DEKOR	500.0	200.0	1	0	0	J		
8.	MUTTERTEIL01	FP_19_DEKOR	500.0	608.8	1	0	0	J		3;4.4;[[5;6;7]]
9.	FRONT-B-01	FP_19_DEKOR	200.0	500.0	1	0	0	J		
10.	FRONT-B-02	FP_19_DEKOR	200.0	500.0	1	0	0	J		
11.	FRONT-B-03	FP_19_DEKOR	200.0	500.0	1	0	0	J		
12.	MUTTERTEIL02	FP_19_DEKOR	608.8	500.0	1	0	0	J		3;4.4;[[[9;10;11]]]]
13.	FRONT	FP_19_DEKOR	400.0	200.0	4	0	0	J	D_Q:1 2 3 4 0	
14.										

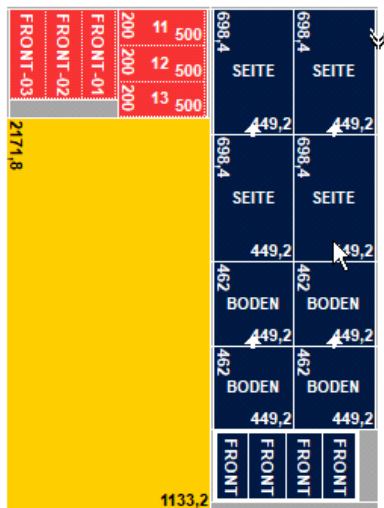
# Plan 1 von 6

Platten: FP\_19\_DEKOR\_2800\_2070  
Materialcode: FP\_19\_DEKOR Span 19 Dekor



Bitte bei dem Bild beachten, dass durch Schnitt Profi(t) die Platte "gedreht wurde:

Plan: 1 Platte: 1.FP\_19\_DEKOR\_2800\_2070  
Mng: 1 Zyklen: 1 Größe: 2070,0 x 2800,0  
Material: FP\_19\_DEKOR  
Materialbild:



## Fazit:

Man erkennt also, dass die Maserungsrichtung sich durch die Länge der Bauteile ergibt.  
Die Platte "FP\_19\_Dekor\_2800\_2070" ist in Längsrichtung gemasert.

Plattenbibliothek								
Materialien								
	Materialcode		Dicke	Standard Maserung	Paket	Materialparameter	Bild	
	FP_10_WE	Spe	10.0	N	0			
	FP_19	Sp	19.0	N	0			
	FP_19_DEKOR		19.0	J	0			
	FP_19_WE	Sp	19.0	N	0			
	HPL_08_DEKOR	HR	0.8	J	5			
	MDF_19_ROH		19.0	N	2			
Material: FP_19_DEKOR Span 19								
	Plattencode		on	Lager	Kosten	FCode	Lagerplatz	Lieferant
	FP_19_DEKOR_2800_2070			50	11.000	9		
								Maserung
								J

