

Cursor auf eine beliebige Zelle in Ihrer Stücklistenzeile und klicken Sie anschließend auf die Schaltfläche »CNC-Programm«. Daraufhin erscheint ein Dialogfenster (Abb. 2). In der Dropdownliste können Sie eine Programmvorlage wählen und in den Textboxen darunter noch weitere Einstellungen vornehmen. Wählen Sie z. B. die Programmvorlage »SEITE_L.mpr«, so haben Sie zusätzlich noch die Möglichkeit, die Nuttiefe/-breite und die Anzahl der Lochreihen festzulegen. Ein Klick auf »OK« beendet den Dialog. Die Zusatzinformationen zu Nut und Lochreihe werden in die Excel-Spalten »O«, »P« und »Q« eingetragen. Normalerweise würde man diese Spalten ausblenden, um Endanwender mit so etwas nicht zu belasten, zum besseren Verständnis sind die Spalten hier allerdings sichtbar.

Der eigentliche Datenexport

Sind alle Stücklistenzeilen mit einem CNC-Programm versehen, so könnte man nun gleich zum CNC-Export übergehen. Zunächst müssen allerdings noch die Pfadeinstellungen angepasst werden. Der Stücklistenzeile ist zwar nun bekannt, welche CNC-Programmvorlage verwendet werden soll, allerdings nicht in welchem Verzeichnis auf dem Computer sich die Vorlagen befinden. Dies stellen Sie in der Zelle »R4« ein. Tragen Sie also hier den Pfad ein, in dem sich Ihre CNC-Programmvorlagen befinden (die vier passenden Beispiel-WoodWop-Programme liegen ebenfalls zum Download bereit). Achten Sie darauf, dass der Pfad NICHT mit einem Backslash (= umgekehrter Schrägstrich) endet. Jetzt weiß der Excel-Export also schon mal, wo die Vorlagen zu finden sind. Und wo sollen die neuen Dateien gespeichert werden? Das wird in Zelle »R6« hinterlegt (Abb. 3). In unserem Beispiel hinterlegt ist hier ein fester Pfad, kombiniert mit der Auftragsnummer aus Zelle »I2«, um für jeden Export einen Unterordner mit dem Namen der Auftragsnummer anzulegen. Somit landet jeder Auftrag in einem eigenen Unterverzeichnis. Den Namen der Ausgabedatei legt der Eintrag in Spalte »J« = »Barcode« fest. Achten Sie also darauf, dass in der Spalte Barcode

Seite	Material	CNC	Barcode
FPY19	H1521_ST2	SEITE_L.mpr	SL_0001
FPY19	H1521_ST2	SEITE_R.mpr	SR_0002
FPY19	H1521_ST2	O_BODEN.mpr	OB_0003
FPY19	H1521_ST2	U_BODEN.mpr	UB_0004
FPY08	H1521_ST2		RW_0005

Abb. 1: Die neue Spalte »CNC« in der Beispiel-datei »Beispiel02«

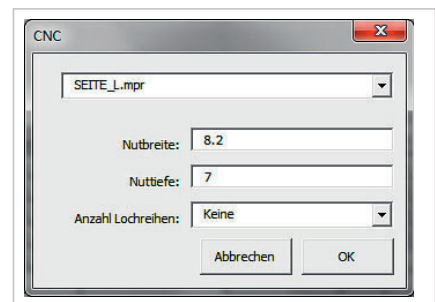


Abb. 2: Durch einen Klick auf den Button »CNC-Programm« erscheint ein Dialogfenster

R
Pfade
Pfad für Vorlage
D:\CNC\Vorlagen
Pfad für Ausgabe
=VERKETTEN("D:\CNC\Auftraege\";,\$I\$2)

Abb. 3: Hier wird festgelegt, wo die neuen Daten gespeichert werden sollen

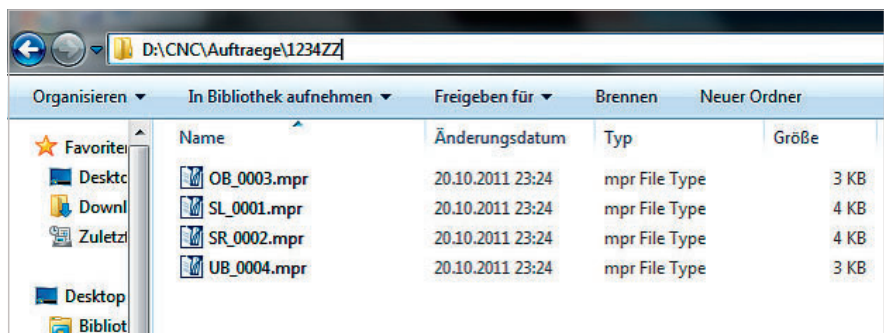


Abb. 4: Hat alles geklappt, so finden Sie die generierten Dateien im eingestellten Exportverzeichnis

jeder Wert nur einmal vorkommt, ansonsten überschreibt ein exportiertes Programm das andere.

Wenn alle vorgenannten Punkte erledigt sind, können wir nun endlich zum Export übergehen. Hierfür müssen Sie nichts weiter tun als die Schaltfläche »CNC-Ausgabe« zu drücken. Ist alles glattgegangen, so erscheint am Ende des Exports eine Erfolgsmeldung. Wenn nicht, so erhalten Sie eine entsprechende Fehlermeldung.

Fazit: Sinnvolle Nischenlösung

Der Export von CNC-Programmen aus Excel ist sicherlich nicht das Allheilmittel für alle Aufgaben. Er kann auf keinen Fall den Vergleich mit dem Funktions-

umfang eines ausgewachsenen CAD/CAM-Programms oder mitunter auch einer Branchensoftware bestehen. Allerdings füllt diese Vorgehensweise Nischen, die diese »großen« Programme nicht besetzen können. Macht man Mitarbeiter aus der Produktion, die oft genug ihre Stücklisten noch selbst schreiben lieber auf Excel fit oder in einem Branchen- oder gar CAD/CAM-Programm? Lässt man Schreinerkollegen lieber per Fax oder per ausgefüllter Excel-Tabelle bestellen?

Die positive Resonanz auf diese Beitragsreihe zeigt jedenfalls, dass es entsprechende Nischen und Anwendungsfälle durchaus gibt.

Daniel Wagner