

Was ist neu?

Die wichtigsten neuen Funktionen und Änderungen in ProNest 2023. Eine vollständige Versionsübersicht der [Online-Wissensbasis](#).

ProNest 2023 v15.3.0

- Tekla PowerFab-Steckverbinder
- Auflösen
- In Unterordnern nach CAD-Teilen suchen

ProNest 2023 v15.2.0

- Mehrere Zuschnittlinien pro Verschachtelung
- Leere Platte mithilfe von Zuschnittlinien zerschneiden
- Ändern der Schnittrichtung von Zuschnitten
- Zuschnittlinien mithilfe von XY-Koordinaten anwenden
- Erkennung kleiner Elemente
- Maschinen-Startpunkt an Restmengen verschieben

ProNest 2023 v15.1.0

- Profilschnittsequenzen
- Sequenzierungsmethode „Ein Feld ziehen“

ProNest 2023 v15.0.3

- Verwenden Sie die Webanwendung „Production Manager“ an der EDGE Connect CNC
- Production-Manager-Warteschlange an der EDGE Connect
- Automatische Erkennung von EDGE Connect CNCs
- Glättende Verbesserungen für allmähliche Fase

ProNest 2023 v15.0.2

- Unterstützung von OMAX-Dateien für XData

- Mehr Unterstützung für OMX- und ORD-Dateien in Bezug auf Qualität

ProNest 2023 v15.0.1

- PlateSaver-Einstellungen
- Geteilte Profile für Mehrfach-Durchläufe beim Fasenschneiden
- Visualisierung von Leisten in der Verschachtelung
- Verbesserungen bei der Ein-Klick-Automatisierung
- Suche nach Aufträgen mit der Angebotsnummer
- Benennung von Inventor-Teilen mit der Teilenummer
- STRUMIS-Teiledaten in ProNest übertragen

ProNest 2023 v15.0.0

- Den Überblick über verschrottete Teile behalten
- Verschachtelungen einfrieren („freeze“)
- Willkommensbildschirm
- Multifunktionsleiste anpassen

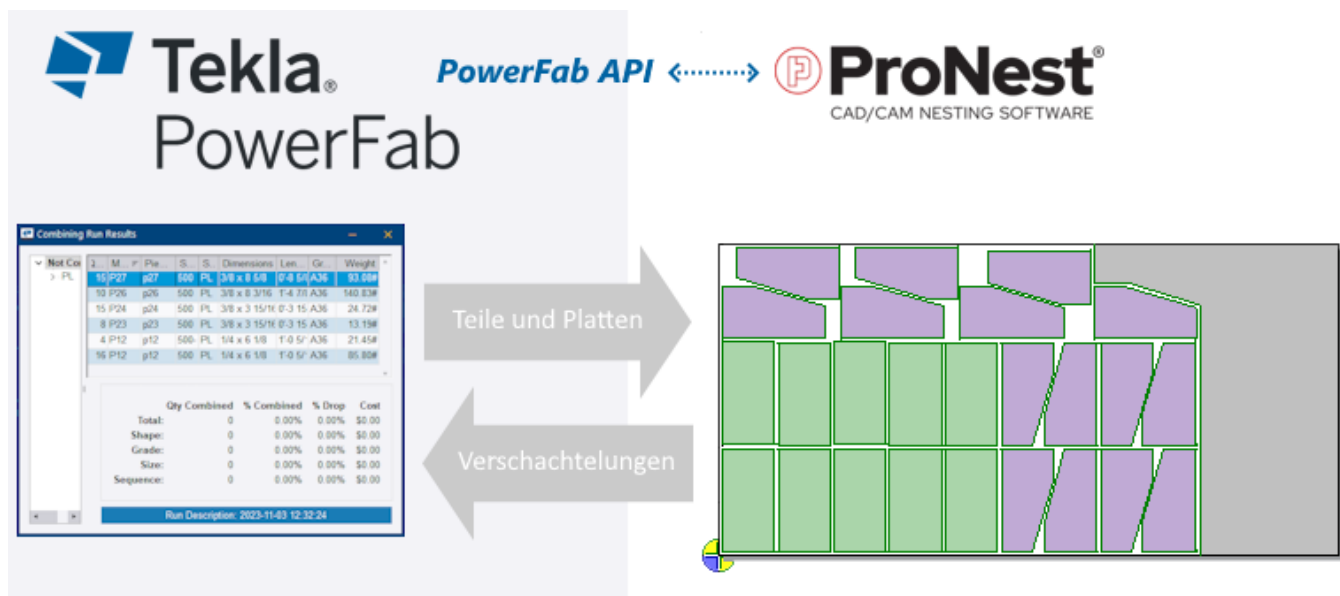
ProNest 2023 v15.3.0

Veröffentlicht im November 2023

TEKLA POWERFAB-STECKVERBINDER

Direkte API-Integration

Der Tekla PowerFab Connector für ProNest wurde komplett neu gestaltet und bietet Unternehmen, die sowohl ProNest als auch PowerFab verwenden, eine verbesserte Auftragsverwaltung. ProNest-Benutzer können Teile- und Plattenreihen aus PowerFab problemlos verschachteln und so eine optimale Materialausnutzung gewährleisten. Während Verschachtelungen erstellt und verarbeitet werden, sind die Ergebnisse sofort in PowerFab verfügbar.



Der Connector nutzt jetzt eine direkte Integration zwischen ProNest und Tekla PowerFab über die Tekla-PowerFab-API- und ProNest-Server. Dies sorgt für eine schnelle und effiziente Kommunikation zwischen den beiden Systemen. Informationen zu Kombinationsläufen und Lager sind in Echtzeit verfügbar.

Wählen Sie aus einer Live-Liste der verfügbaren PowerFab-Kombinationsläufe in ProNest

Aus PowerFab exportierte Kombinationsläufe sind in ProNest sichtbar.

Jeder ProNest-Benutzer kann einen Kombinationslauf auswählen, der dann für andere Benutzer nicht mehr verfügbar ist. Teile und Platten im Kombinationslauf werden dem Auftrag hinzugefügt und können verschachtelt werden.

Live-Ansicht des PowerFab-Lagerbestands in ProNest

„Plattenliste bearbeiten“ in ProNest hat eine Ansicht des verfügbaren Lagerbestands von PowerFab.

Plattenliste bearbeiten

Datei Bearbeiten Ansicht Datenbank

Platte hinzufügen Aktualisieren Teileliste...

Platten-Quellen

Benutzerdefinierte Platten Lager Tekla PowerFab

Form: PL

Name	Menge	Material	Stärke	Güteklasse	Länge	Breite	Plattentyp	Re
1/4 x 24	1	MS	0.2500	A36	36.0000	24.0000	Rechteckig	
1/4 x 24	1	MS	0.2500	A36	36.0000	24.0000	Rechteckig	
1/4 x 48	1	MS	0.2500	A36	96.0000	48.0000	Rechteckig	
1/4 x 48	1	MS	0.2500	A36	96.0000	48.0000	Rechteckig	
3/8 x 48	1	MS	0.3750	A36	48.0000	48.0000	Rechteckig	
3/8 x 48	7	MS	0.3750	A36	48.0000	48.0000	Rechteckig	
3/8 x 48	9	MS	0.3750	A36	96.0000	48.0000	Rechteckig	
3/8 x 48	2	MS	0.3750	A36	120.0000	48.0000	Rechteckig	

<Filter ist leer> Anpassen...

Plattenliste - (1)

Platte entfernen Alle reservieren Alle freigeben PowerFab-Eigenschaften anzeigen

Name	Menge	Versch	Größe	Material	Priorität	Drehung	Sicherheitszonens	PL
1/4 x 24	1	1	36.0000 x 24.000...	MS A36 0.2500 in.	1	0	(Keine)	Re

Sie können PowerFab-Platten nach Bedarf zu jedem ProNest-Auftrag hinzufügen. Die Platten können nach Formtyp (PL, ALPL, PLGA usw.) gefiltert werden und die Plattendaten sind in ProNest sichtbar.

Auf einer benutzerdefinierten Platte verschachteln und die Platte zu PowerFab verschieben

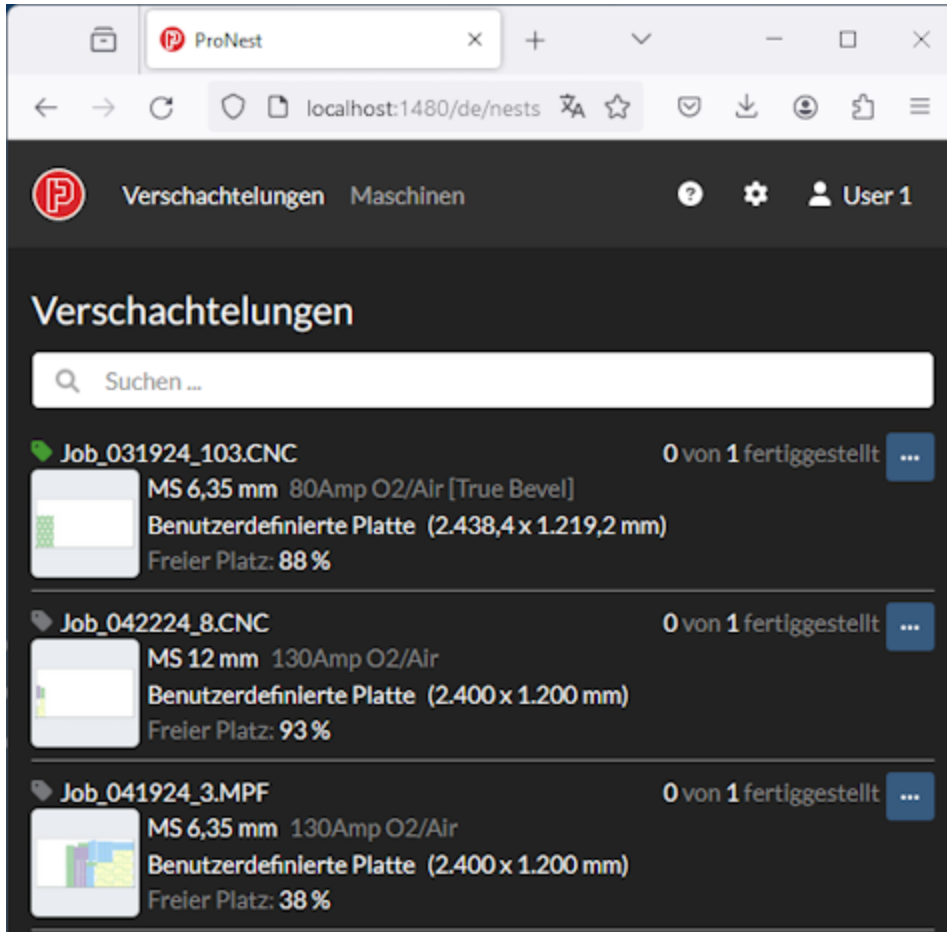
Alle Teile, unabhängig davon, ob sie aus einem Kombinationslauf stammen oder nicht, können auf einer benutzerdefinierten Platte verschachtelt werden, die nicht aus PowerFab stammt. Wenn eine Verschachtelung ausgegeben wird, wird die benutzerdefinierte Platte zu PowerFab gesendet und entweder mit dem verfügbaren Lagerbestand abgeglichen oder als neue bestellbare Platte in einer Bestellanforderung hinzugefügt.

Anforderungsnummer direkt in ProNest angeben

Die Anforderungsnummer kann direkt in ProNest für Verschachtelungen in diesem Auftrag angegeben werden.

Verarbeiten von Verschachtelungen mit der Webanwendung

Zeigen Sie eine Liste der gespeicherten Verschachtelungen in der ProNest-Webanwendung an und vervollständigen Sie sie, während sie verarbeitet werden. Die Entnahme aus dem Lagerbestand erfolgt gleichzeitig in PowerFab.



Diese Seite steht jedem Benutzer als Teil der Schnittstelle zur Verfügung (Production Manager ist nicht erforderlich).

Alternativ können Sie PowerFab Go verwenden, um Verschachtelungen fertigzustellen.

Konfigurieren der Teilebenennung

Der Teilename kann zur Verwendung konfiguriert werden *Hauptmarkierung – Stückmarkierung* oder nur *Stückmarkierung*.

SCHNITTSEQUENZ

Auflösen

Es ist eine neue Seite mit den Verdampfungs-Einstellungen verfügbar, mit der Sie festlegen können, wann Verdampfungs-Profile relativ zu anderen Profiltypen in der Verschachtelung sequenziert werden. Mit den Optionen können Sie Verdampfungsprofile nach Profil, Teil oder Verschachtelung gruppieren. Eine zusätzliche Option ist zum Einfügen von Verdampfungsprofilen vor dem ersten Schnitt, der ersten Beschriftung oder Stanzung in der Sequenz verfügbar.

Diese Funktion ist für Lasermaschinen vorgesehen, die nur das Verdampfen unterstützen.

FERTIGUNGSaufträge

In Unterordnern nach CAD-Teilen suchen

ProNest kann in Unterordnern nach einer CAD-Datei suchen, die in einem Fertigungsauftrag angegeben ist, wenn die Einstellung „In Unterordnern suchen“ verwendet wird. Dies ist in jenen Fällen nützlich, in denen Fertigungsaufträge ohne einen vollständigen Pfad zur richtigen CAD-Quelldatei in ProNest importiert wurden, oder in Fällen, in denen CAD-Dateien zwischen verschiedenen Ordnern verschoben wurden. Wenn Sie über ein Dateisystem verfügen, das mit vielen Unterordnerebenen arbeitet, kann „In Unterordnern suchen“ Zeit sparen, da Sie schnell einen Ordner auf einer höheren Ebene angeben können, ohne den vollständigen Pfad für jede einzelne CAD-Datei ermitteln zu müssen.

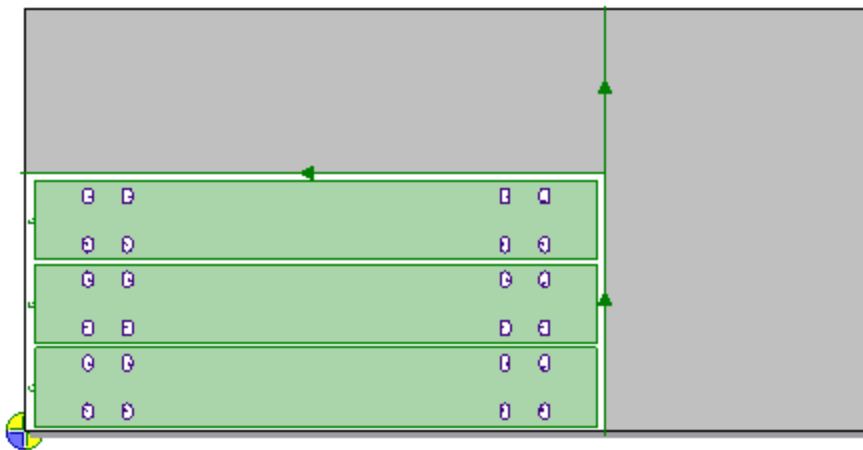
ProNest 2023 v15.2.0

Im Juni 2023 veröffentlicht

ZUSCHNITT

Mehrere Zuschnittlinien pro Verschachtelung

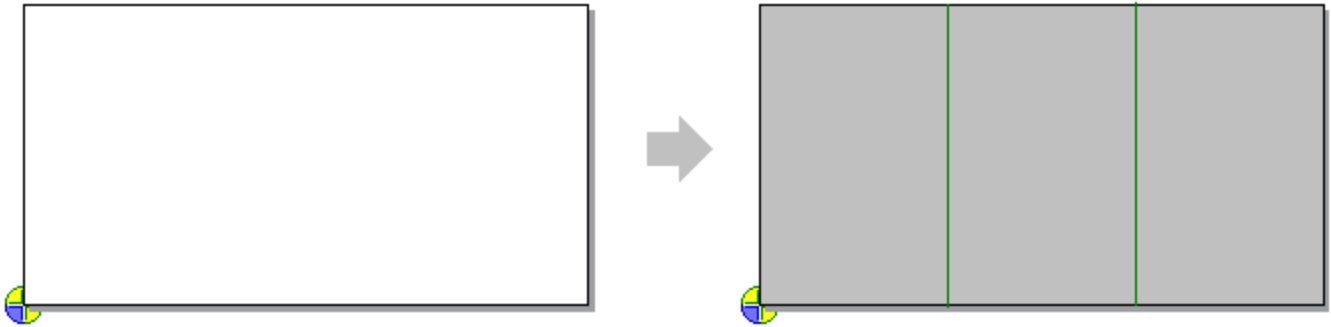
Wenden Sie mehrere Zuschnitte auf eine einzige Verschachtelung an. Dies kann die Handhabung und Lagerung von Platten erleichtern, wenn die Restmenge eine unregelmäßige Form hat und Sie sie in kleinere, handlichere Stücke, z. B. Rechtecke, schneiden möchten.



Im Zuschnittmodus können Sie mehrere Zuschnittlinien hinzufügen. Zuschnittlinien können an einem Punkt auf einer bestehenden Zuschnittlinie oder an der Plattenkante beginnen oder enden. Außerdem können zusätzliche Zuschnittlinien an Verschachtelungen hinzugefügt werden, bei denen bereits „Automatisches Zuschneiden“ angewendet wird.

Leere Platte mithilfe von Zuschnittlinien zerschneiden

Eine leere Verschachtelung ohne Teile kann mit einer oder mehreren Zuschnittlinien zerschnitten werden. Damit können Sie eine Platte auf einem großen Schneidtisch in kleinere Platten unterteilen, die auch auf kleinere Schneidtische passen würden.



Die Restmengen können im Lager katalogisiert und später verwendet werden.

Ändern der Schnittrichtung von Zuschnitten

Sie können jetzt die Schnittrichtung jeder Zuschnittlinie im Zuschnittmodus bearbeiten. Dies kann für Zuschnitte verwendet werden, die manuell oder automatisch mit „Automatisches Zuschneiden“ hinzugefügt wurden.

Zuschnittlinien mithilfe von XY-Koordinaten anwenden

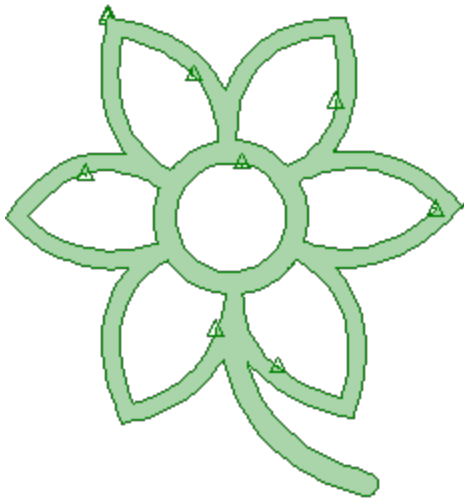
Platzieren Sie Zuschnittlinien an einer präzisen Stelle auf der Platte, indem Sie im Zuschnittmodus XY-Punkte eingeben. Es werden absolute und inkrementelle XY-Werte unterstützt.

CAD-IMPORT

Erkennung kleiner Elemente

Mit der neuen CAD-Importeigenschaft „Geringe Bewegungstoleranz“ können Sie eine Länge festlegen, sodass eine Warnung angezeigt wird, wenn Sie ein Teil importieren, das ein Linien- oder Bogenelement enthält, das kleiner als dieser Schwellenwert ist. Dies gilt auch für Bewegungen auf Einfahrten und Ausfahrten. Die Erkennung von kleinen Bewegungen ist eine nützliche Methode, um Bewegungen zu erkennen, die kleiner als die Schnittfugenbreite oder ein anderer Längenwert sind, weil dies zu Fehlern an der Maschine oder zu einer schlechten Schnittqualität führen kann.

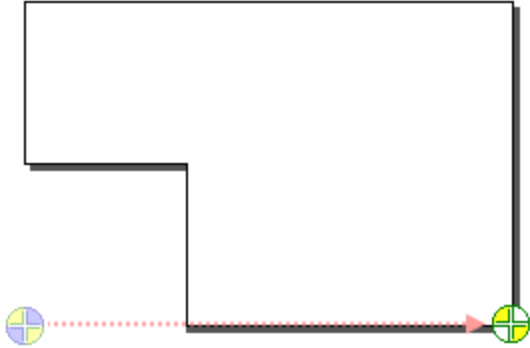
Kleine Elemente werden mit einem Dreieckssymbol () über dem Element in der Vorschau von „Teileliste bearbeiten“ gekennzeichnet.



RESTMENGEN

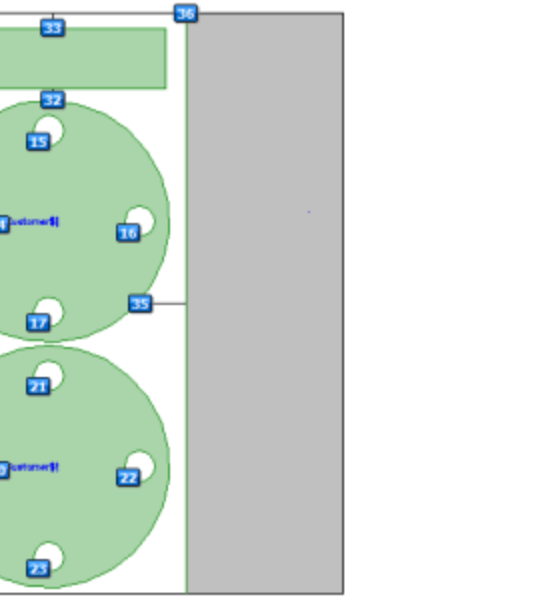
Maschinen-Startpunkt an Restmengen verschieben

Für Restmengen, die am Standard-Maschinen-Startpunkt keine Ecke haben, ist eine neue CNC-Ausgabeeinstellung „Vorschub zu Ecke anstatt zum nächstgelegenen Punkt auf der Platte“ verfügbar. Mit dieser Einstellung kann der Maschinen-Startpunkt in eine Ecke der Restmenge verschoben werden, was die Ausrichtung des Schneidkopfes bei unregelmäßig geformten Werkstücken erleichtert.



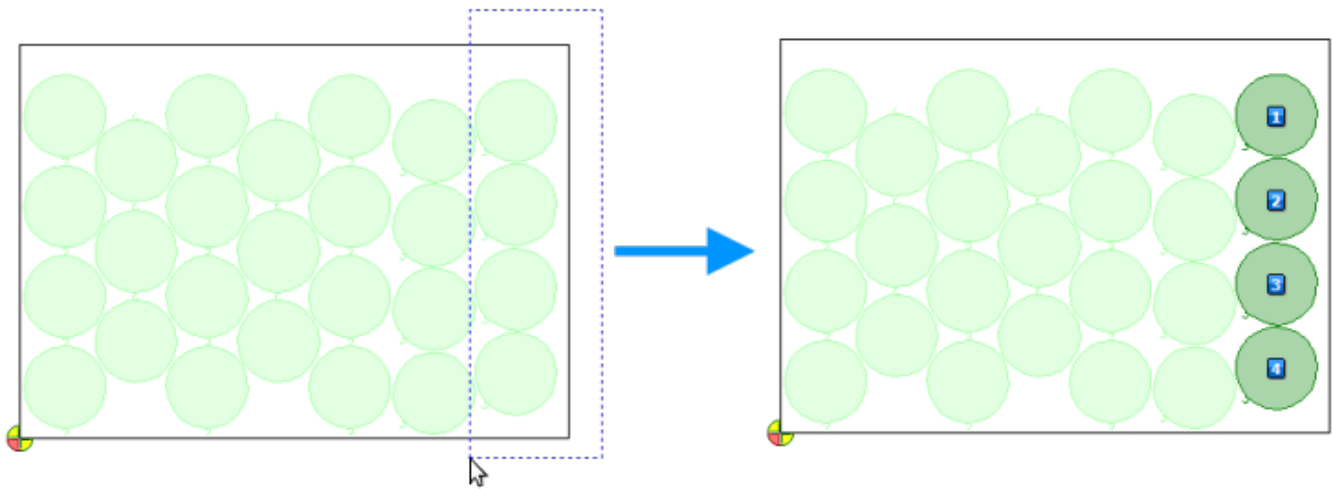
Wenn Sie außerdem eine der Einstellungen unter „Maschinen-Startpunkt für Restmengen anpassen“ ändern, wird das Maschinen-Maschinen-Startpunkt-Symbol auf der Verschachtelung sofort aktualisiert, ohne dass die Schnittsimulation ausgegeben oder aufgerufen werden muss.

ile, Skelettlinien und Zuschnittlinien in
s müssen Sie zum Sequenzieren von
bringen.



Sequenzierungsmethode „Ein Feld ziehen“

Sie können Profile in allen Schnittsequenzmodi in der Verschachtelung oder in „Erweiterte Bearbeitung“ einfach sequenzieren, indem Sie darauf klicken und ein Feld um sie herum ziehen. Die Sequenzierung durch Ziehen ist ein schnelles Verfahren zur Sequenzierung von Profilen an einem Teil oder in einer Verschachtelung, ohne auf die einzelnen Profile zu klicken oder sich nur auf die Schnittsequenz-Einstellungen zu verlassen.



Was ist neu in ProNest?

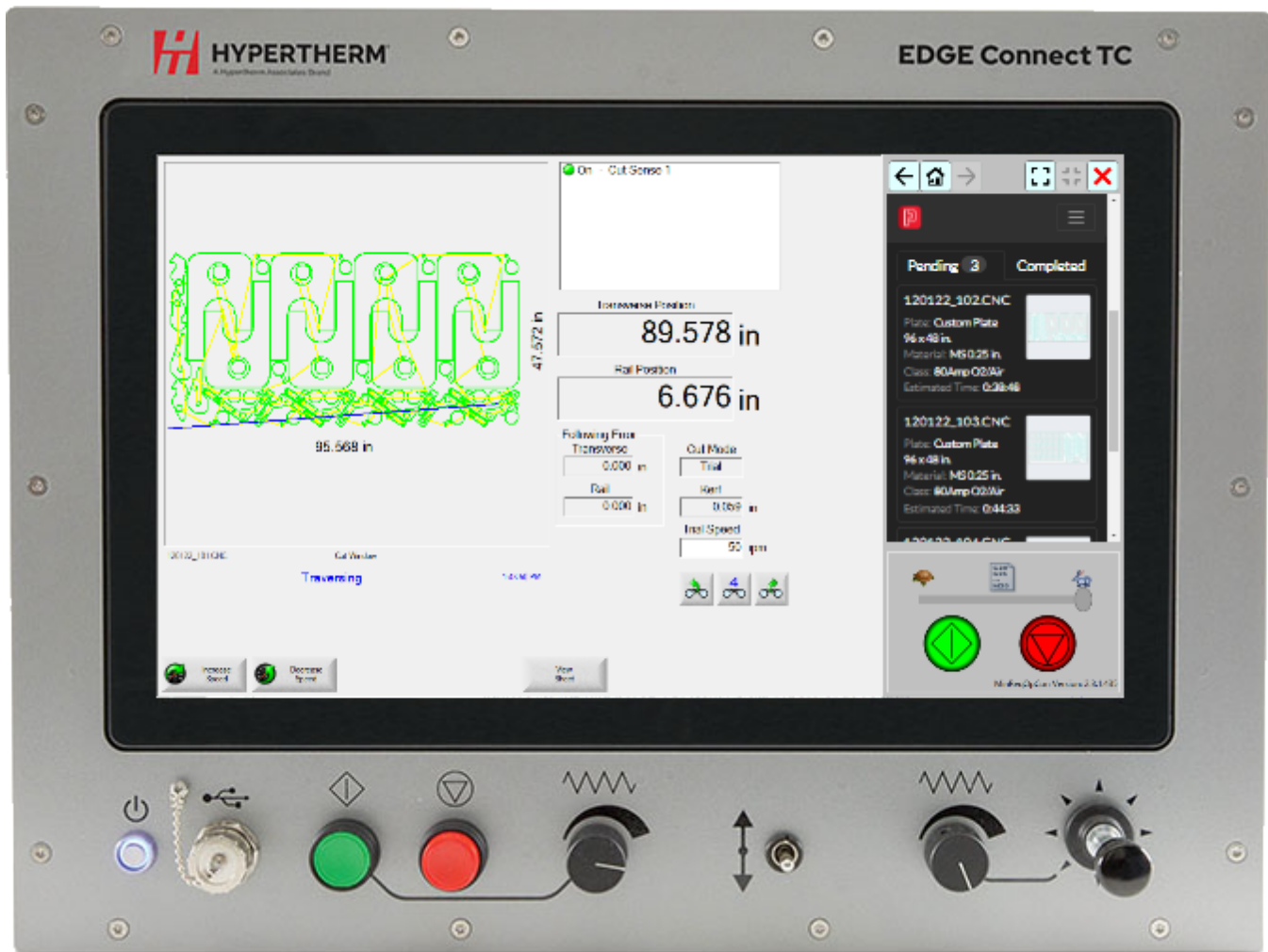
ProNest 2023 v15.0.3

Im Januar 2023 veröffentlicht

PRODUCTION MANAGER

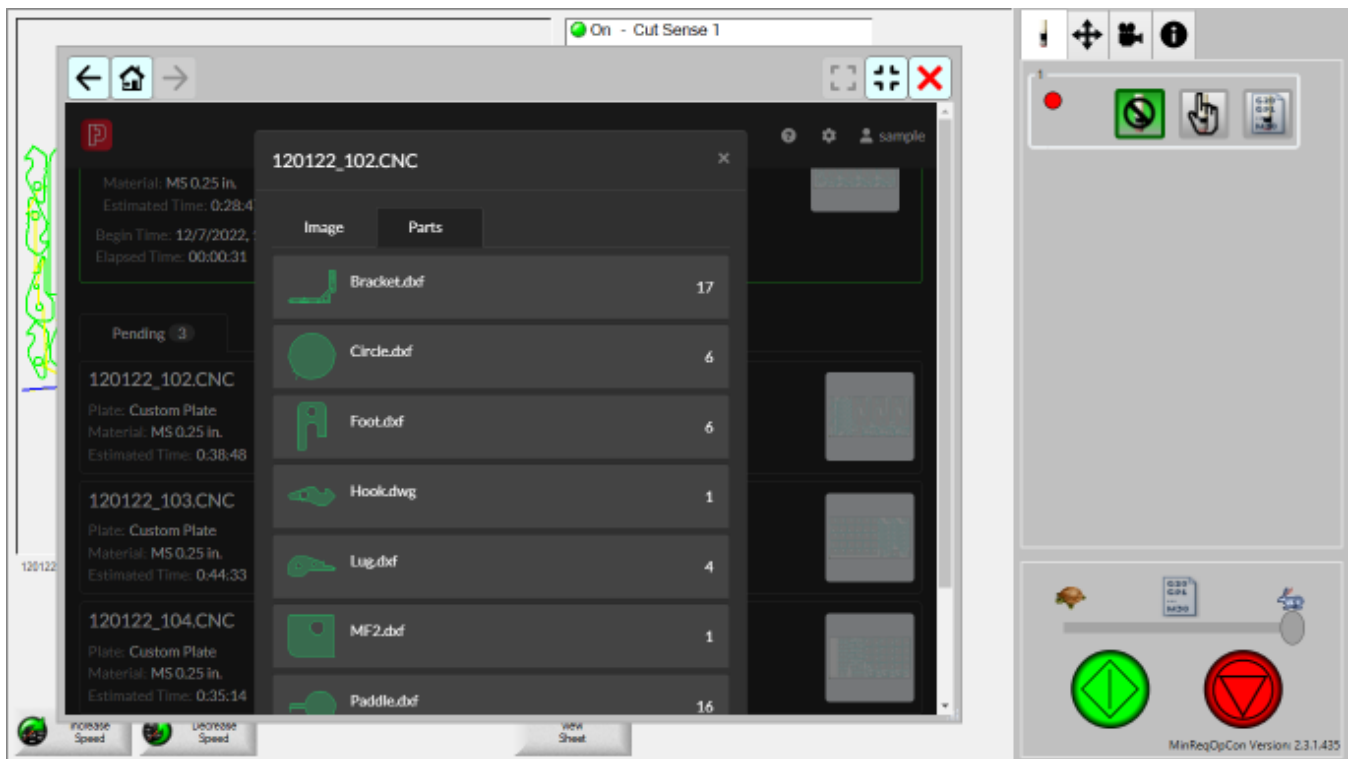
Verwenden Sie die Webanwendung „Production Manager“ an der EDGE Connect CNC

In Phoenix gibt es jetzt einen neuen Browser-Bereich, in dem die Webanwendung „Production Manager“ direkt an der EDGE Connect CNC angezeigt wird.



Was ist neu in ProNest?

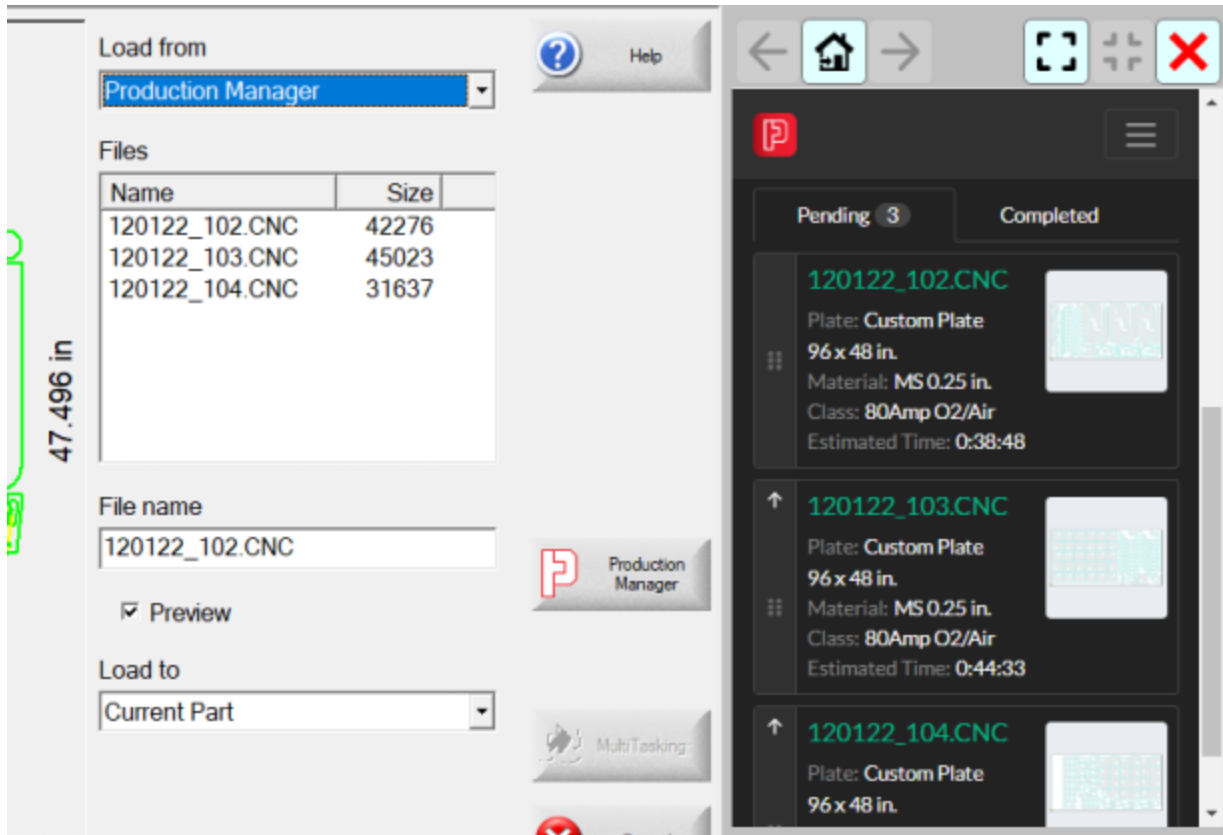
Die Größe des Browsers ist anpassbar, um die Bedienung und Navigation zu erleichtern.



Alle Funktionen, die in der Webanwendung „Production Manager“ verfügbar sind, sind direkt an der CNC verfügbar. Das umfasst unter anderem Maschinen-Warteschlange, Dashboard, Verschachtelungs- und Auftragsseiten, Lagerdetail-Seiten usw.

Production-Manager-Warteschlange an der EDGE Connect

An der CNC können die Bediener die Warteschlange der zuletzt eingeplanten Verschachtelungen für diese Schneidanlage ganz einfach anzeigen, damit sie wissen, was als Nächstes zu schneiden ist.



In Phoenix enthält der Bildschirm „Dateien“ > „Laden von“ eine neue Liste mit der Bezeichnung „Production Manager“. Die Reihenfolge der Teileprogramme in dieser Liste stimmt automatisch mit der Reihenfolge in der Production-Manager-Warteschlange überein. Der Bediener kann einfach Teileprogramme vom Anfang der Liste laden.

Die Warteschlange ist in der Webanwendung sichtbar und wird in Echtzeit aktualisiert:

- Neue, von ProNest ausgegebene Verschachtelungen werden hinzugefügt.
- Änderungen an der Reihenfolge in der Warteschlange sind sofort sichtbar.
- Eingefrorene Verschachtelungen können schnell bestimmt werden.
- Die Verschachtelungen werden automatisch zur Registerkarte „Fertiggestellt“ hinzugefügt, wenn das Schneiden abgeschlossen ist.

Dazu kann der Bediener Teile, die für fertiggestellte Verschachtelungen verschrottet werden, bei Bedarf direkt an der CNC eingeben.

Bitte wenden Sie sich an uns, wenn Sie diese Funktion nutzen möchten.

Automatische Erkennung von EDGE Connect CNCs

Wenn neue EDGE Connect-Maschinen in Production Manager hinzugefügt werden, erkennt die Anwendung die EDGE Connect CNCs im Netzwerk jetzt automatisch. Die CNCs werden automatisch anhand ihrer Seriennummer identifiziert und zur Nachverfolgung in Production Manager hinzugefügt.

Dadurch wird die manuelle Eingabe von Host-Namen und IP-Adressen von EDGE Connect-Maschinen beim Hinzufügen zu Production Manager verringert.

FASENMASCHINEN-SCHNITTSTELLE

Glättende Verbesserungen für allmähliche Fase

Die Glättung der Geometrie für allmähliche Fasen wurde verbessert und bietet jetzt einen flüssigeren Maschinenvorschub beim Schneiden der Konturen von allmählichen Fasen, vor allem beim Arbeiten mit einer Hypertherm-CNC.

ProNest 2023 v15.0.2

Im November 2022 veröffentlicht

CAD-IMPORT

Unterstützung von OMAX-Dateien für XData

Wenn XData beim Teileimport in einer OMAX-Datei (.omx) vorhanden ist, bleibt es in ProNest erhalten und wird in die Ausgabe miteinbezogen. Die Funktionalität von OMX-Teilen mit XData ist in ProNest eingeschränkt (zum Beispiel können Ein-/Ausfahrten unter manchen Umständen nicht geändert oder verschoben werden), und sie können nicht in „Erweiterte Bearbeitung“ oder in Ihrem Standard-CAD-Editor geöffnet werden.

Mehr Unterstützung für OMX- und ORD-Dateien in Bezug auf Qualität

- Die Qualitätsfarben entsprechen den Standard-Qualitätsfarben in der Software OMAX IntelliMAX.
- Die Beschreibungen für Standard-Qualitätsnummern in OMAX sind in der Farbskala enthalten.
- Ein-/Ausfahrten, Ätzungen und Beschriftungsprofilen werden bei der Ausgabe unabhängig von ihren Qualitätszuweisungen in ProNest geeignete Qualitätswerte zugewiesen.

Bitte wenden Sie sich an uns, wenn Sie diese Funktion nutzen möchten.

ProNest 2023 v15.0.1

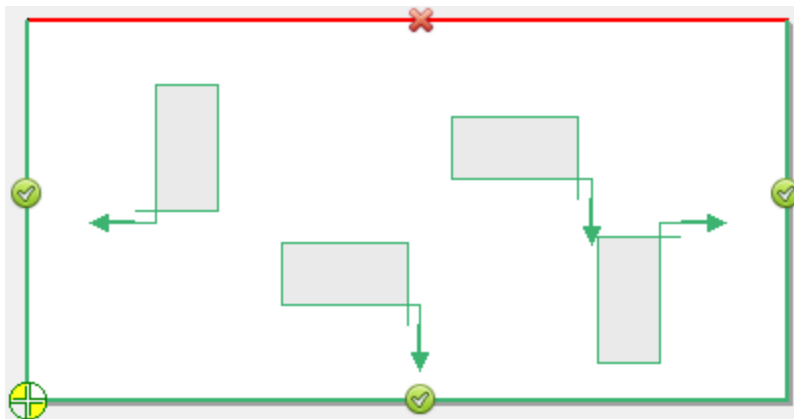
Im Juli 2022 veröffentlicht

DIE SURECUT-TECHNOLOGIE

PlateSaver-Einstellungen

Eine Seite mit Einstellungen für PlateSaver™ ist jetzt verfügbar. Damit haben Sie die Möglichkeit, Plattenkanten auszuwählen, die die von PlateSaver vorgesehenen Spritzzonen vermeiden sollten, falls möglich. Das Vermeiden von Plattenkanten kann dazu beitragen, dass beim Lochstechen weniger geschmolzenes Metall in unerwünschte Richtungen gelangt. Es können bis zu drei Plattenkanten ausgewählt werden.

XPR und EDGE® Connect-CNC mit Phoenix Version 10.18.1 oder höher müssen PlateSaver verwenden.

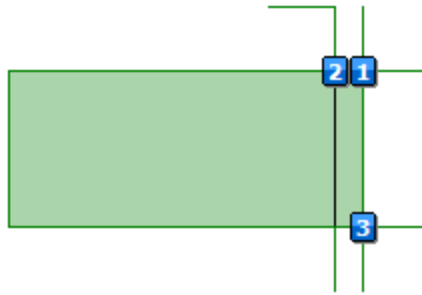


Beispiel für die Konfiguration der Einstellung „Plattenkanten vermeiden“, bei der die Oberkante zu vermeiden ist.

FASEN

Geteilte Profile für Mehrfach-Durchläufe beim Fasenschneiden

Bei Fasentypen, die mehrere Passier-Durchläufe erfordern (Y, X und K), ist jetzt die neue Einstellung „Geteilte mehrfache Fasendurchläufe“ verfügbar, mit der Passier-Durchläufe automatisch in separate Profile aufgeteilt werden, wenn „Passier-Profile erstellen“ ausgewählt ist.



Oberer Y-Fasenschnitt mit geteilten Profilen

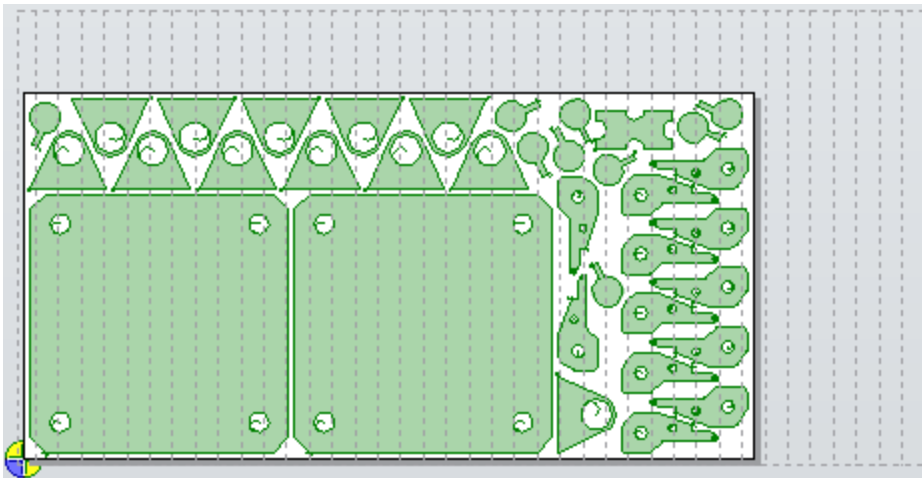
Die Aufteilung des Fasenschneidens mit mehreren Durchläufen führt zu mehr Lochstechungen, weniger Übergangsschleifen und mehr Kontrolle über die Sequenzierung von Durchläufen. Dadurch wird gewährleistet, dass das Teil nicht abgelegt wird, bevor alle Profile geschnitten sind. Diese Methode wird auch verwendet, um das Überschneiden vorhergehender Schnittpfade zu vermeiden und die Schnittqualität bei manchen Anwendungen zu verbessern.

BENUTZERSCHNITTSTELLE

Visualisierung von Leisten in der Verschachtelung

Sie können Leisten auf Ihrem Schneidtablett in der Verschachtelung und in der Schnittsimulation in ProNest mit einer DXF- oder DWG-Datei modellieren. Mit der neuen Seite mit den Leisten-Einstellungen können Sie vorgeben, dass die CAD-Datei Leisten darstellt, und Sie können Dateieinheiten auswählen.

Sie können die Farbe der in der Verschachtelung gezeichneten Leisten in der Farbskala anpassen. Dazu können Leisten in Bildern in Berichten auf Verschachtelungsebene aufgenommen werden. Leisten werden in der Verschachtelung nur angezeigt und beeinflussen die Verschachtelung nicht.



Eine Verschachtelung, 96 x 48 in., mit vertikalen Leisten, 120 x 60 in.

AUTOMATISIERUNG

Verbesserungen bei der Ein-Klick-Automatisierung

Wenn die Ein-Klick-Automatisierung läuft, können Sie sie pausieren, um die Interaktion mit vielen anderen Funktionen in ProNest zu ermöglichen, bevor die Ein-Klick-Automatisierung wieder gestartet wird. Das ist besonders nützlich, wenn Sie Änderungen an Ihrer Verschachtelung oder an Ihren Teilen vornehmen müssen, bevor Sie Ausgaben und Berichte erstellen. Sie können beispielsweise die Ein-Klick-Automatisierung pausieren, um Ein-/Ausfahrten anzupassen, und sie dann wieder fortsetzen, um die Ausführung der verbleibenden Aktionen abzuschließen.

AUFTRÄGE

Suche nach Aufträgen mit der Angebotsnummer

In ProNest (Datei > Kürzliche) und in der Webanwendung „Production Manager“ kann die Angebotsnummer jetzt als Schlüsselwort für Aufträge verwendet werden. Die Suchergebnisse enthalten Aufträge, die mit einer Version ab 15.0.1 gespeichert wurden.

Was ist neu in ProNest?

3D CAD

Benennung von Inventor-Teilen mit der Teilenummer

Beim Importieren von Autodesk® Inventor®-Teilen in ProNest können Sie die Inventor-Teilenummer auch als die ProNest-Teilenummer verwenden.

ERP-/MRP-INTEGRATION

STRUMIS-Teiledaten in ProNest übertragen

Beim Importieren von Objekten aus STRUMIS in die ProNest-Teileliste können Sie zusätzliche STRUMIS-Daten in die Teileeigenschaften in ProNest übertragen. STRUMIS-Angaben wie MarkName und PhaseID können den Teileeigenschaften „Sonst. 1“, „Sonst. 2“, „Sonst. 3“, Anmerkungen oder Referenz zugeordnet werden. Wenn sich die Daten in ProNest befinden, können sie in Berichte, Datenexporte usw. aufgenommen werden.

Diese Verbesserung ist rückwärtskompatibel mit ProNest 2021.

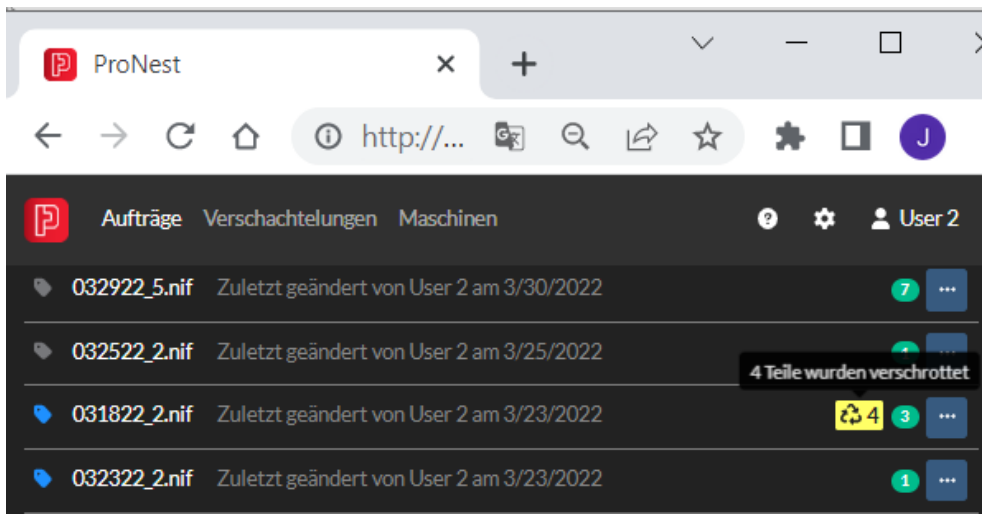
ProNest 2023 v15.0.0

(aktuelle Version)

PRODUCTION MANAGER

Den Überblick über verschrottete Teile behalten

In Production Manager können Sie die Teile in einer Verschachtelung protokollieren, die schlecht geschnitten und verworfen wurden. Wenn eine Verschachtelung geschnitten wurde, kann für jedes Teil eine verschrottete Menge dieses Verschachtelungsschnitts eingegeben werden. Dadurch wird sichergestellt, dass die tatsächlichen Schnittergebnisse von Teilen in ProNest und Production Manager sichtbar sind.



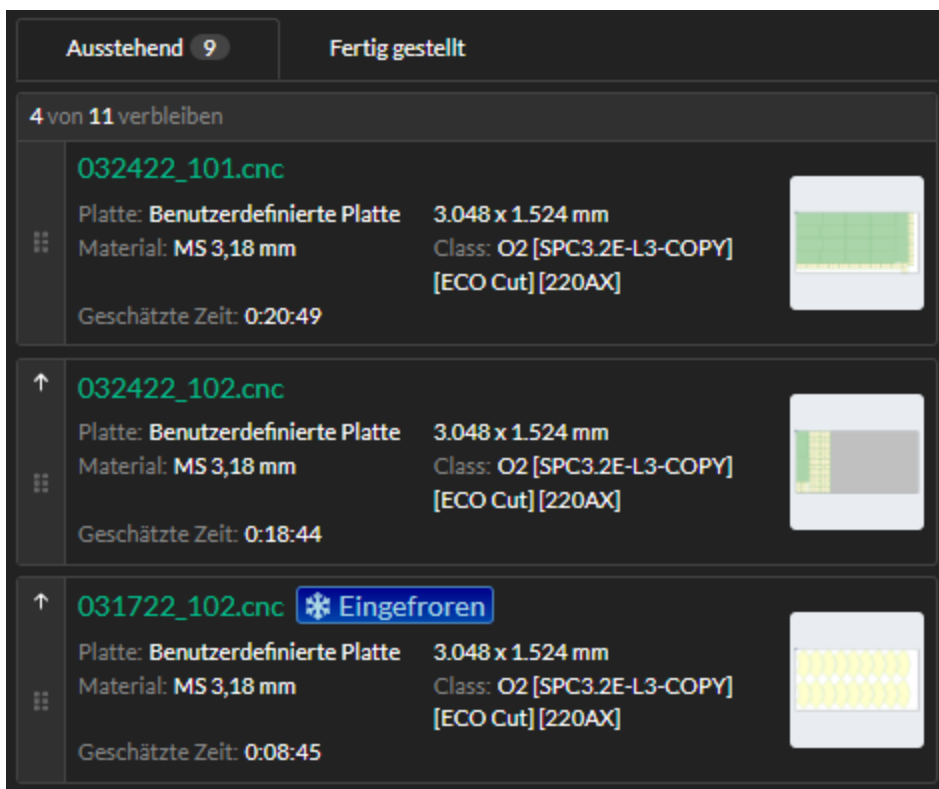
- Bediener können eine verschrottete Menge für Teile einer fertiggestellten Verschachtelung eingeben.
- Produktionsleiter können die verschrottete Menge von Teilen in der Webanwendung einsehen und bearbeiten.
- Die Fertigungsauftragsmenge wird in ProNest und in der Webanwendung aktualisiert, um die verschrottete Menge zu berücksichtigen. Das bedeutet, dass diese verlorenen Teile wieder für die Verschachtelung in ProNest zur Verfügung stehen.
- Sie können diese Informationen für alle Fertigungsauftrags- oder Nicht-Fertigungsauftragsteile verwenden, um die verschrotteten Teile bei der Rechnungsstellung oder Fakturierung zu berücksichtigen.

Verschachtelungen einfrieren („freeze“)

Benutzer mit der Rolle „Produktionsleiter“ können alle in der Warteschlange befindlichen Verschachtelungen einfrieren, um zu verhindern, dass sie verarbeitet werden. Dies kann nützlich sein, wenn ein Auftrag ausgesetzt oder storniert wird und Sie dafür sorgen müssen, dass alle zugehörigen Verschachtelungen nicht zum Schneiden in Production Manager verfügbar sind.

Sie können eine Verschachtelung auch dann einfrieren, wenn es ein Problem mit dem NC-Teileprogramm für die Verschachtelung gibt und in ProNest Anpassungen vorgenommen werden müssen. Frieren Sie die Verschachtelung einfach ein, bis sie von einem Verschachtelungs-Programmierer bearbeitet werden kann.

Eine eingefrorene Verschachtelung ist in der gesamten Webanwendung für alle Benutzer klar gekennzeichnet.



Die Bediener sehen sofort, dass die Verschachtelung nicht geschnitten werden darf und können sie nicht auf einer Production-Manager-Maschine ausführen.

Alle Verschachtelungen können bei Bedarf schnell wieder freigegeben werden („unfreeze“).

BENUTZERSCHNITTSTELLE

Willkommensbildschirm

Wenn Sie ProNest 2023 starten, werden Sie mit einem neuen Willkommensbildschirm begrüßt, der Schulungsvideos, Tipps und andere Ressourcen hervorhebt. Zum Ansehen der Schulungsvideos ist eine Internetverbindung erforderlich.

Multifunktionsleiste anpassen

Der Bereich der Multifunktionsleiste in ProNest – die Registerkarten „Startseite“, „Verschachtelung“, „Daten“ und „Ansicht“ – kann durch Hinzufügen, Entfernen, und Umordnen von nicht standardmäßigen Schaltflächen angepasst werden. Zusätzlich zu den vier Standard-Registerkarten können auch benutzerdefinierte Registerkarten hinzugefügt werden. Sie können sogar verschiedene Konfigurationen der Multifunktionsleiste speichern und bei Bedarf einfach zwischen ihnen wechseln, um sie optimal an Ihren Arbeitsablauf anzupassen.

Was ist neu in ProNest?

© 2024 Hypertherm, Inc. Alle Rechte vorbehalten.

Hypertherm und ProNest sind Schutzmarken von Hypertherm, Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können.

Microsoft, Windows und Internet Explorer sind eingetragene Marken von Microsoft Corporation in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern. Adobe und Adobe Reader sind eingetragene Marken von Adobe Systems Incorporated in den USA und/oder anderen Ländern. HASP ist eine eingetragene Marke von SafeNet, Inc. in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern.

Der Inhalt dieses Dokuments kann jederzeit ohne Benachrichtigung geändert werden.

Die in diesem Dokument beschriebene Software wird unter einer Lizenz- oder Vertraulichkeitsvereinbarung bereitgestellt. Die Software darf nur gemäß den Bestimmungen dieser Vereinbarungen verwendet und kopiert werden. Ohne schriftliche Genehmigung von Hypertherm, Inc. darf diese Veröffentlichung auch auszugsweise nicht reproduziert, in Retrieval-Systemen gespeichert oder in irgendeiner Form elektronisch oder mechanisch für einen anderen Zweck als den persönlichen Gebrauch durch den Käufer übertragen, fotokopiert und aufgezeichnet werden.



www.hypertherm.com