

# Proliner verzamelbestand

---

De Proliner moet zodanig zijn ingesteld dat deze een verzamelbestand aanmaakt dat door de Pro2CNC software automatisch kan worden ingelezen.

De bestandsindeling moet aan de onderstaande voorwaarden voldoen:

1. Het nummer van de kozijnmeting en de X en Y waarden van de meetpunten moeten samen op één regel staan.
2. De regel moet eindigen met een carriage return en linefeed.
3. De velden op een regel moeten zijn gescheiden met een puntkomma.
4. De X en Y waarden worden gescheiden met een komma.
5. Notatie van X en Y op twee decimalen.
6. De X en Y waarden van het eerste meetpunt zijn altijd 0,0.
7. De X-as van het coördinatenstelsel waarin wordt gemeten wordt bepaald door een lijn tussen het eerste en tweede meetpunt (dus meetpunt L1 en L2).
8. De Proliner moet zodanig zijn ingesteld dat de X en Y waarden van het hart van de meetpen worden gebruikt.
9. De Proliner moet zodanig zijn ingesteld dat een contour wordt gesloten.
10. De radius van de kop van de meetpen moet in het configuratiebestand Pro2CNC.INI zijn opgegeven (indien een afwijkende meetpen wordt gebruikt).

**Let op! Door interpolatie kan de proliner meetpunten uit een contour weggelaten.  
Indien de tolerantie op 0.0 staat zal de Proliner géén meetpunten verwijderen!**

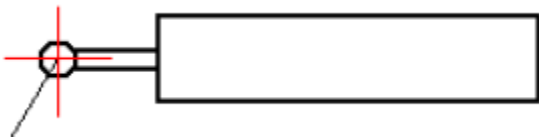


Figure 1 X en Y coördinaten instellen als hart meetpen

Onderstaand een fragment van drie regels uit een verzamelbestand:

```
L127;(1), 0.00, 0.00;712.25, 0.00;1233.50, -0.87;... ..;-0.61, 924.05;0.00, 0.00; (2),  
1100.00, 928.05;1972.18, 1.80;1702.18, 1.60;1052.18, 0.80;402.18, 0.0;1100.00, 928.05;
```

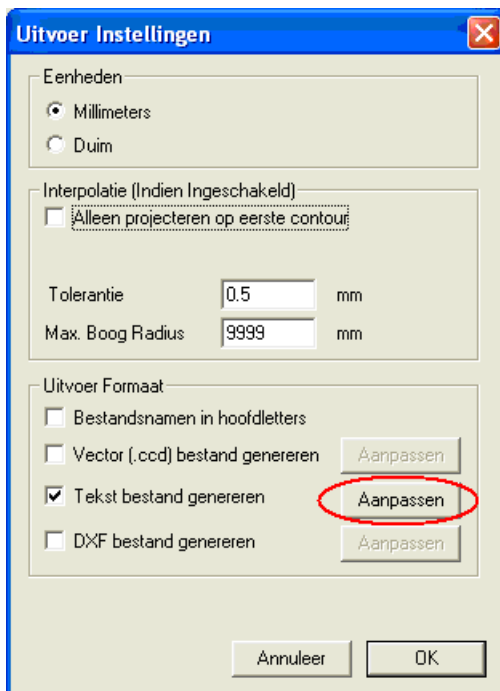
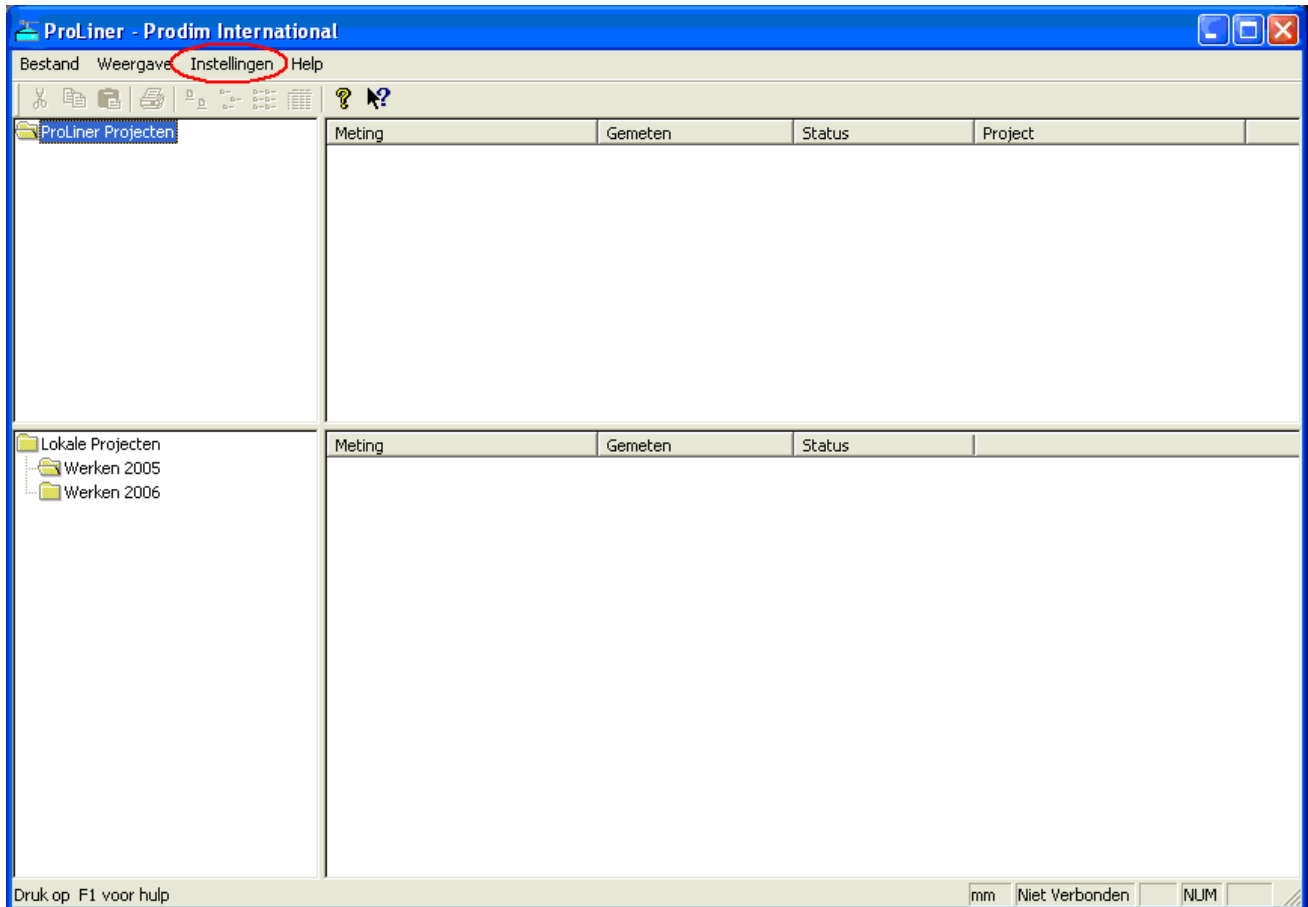
```
L128;(1), 0.00, 0.00;508.61, 0.00;1066.86, 0.81;... ..;-3.45, 927.41;0.00, 0.00;
```

```
R140;(1), 0.00, 0.00;563.80, 0.00;1209.99, 0.29;... ..;-0.97, 924.92;0.00, 0.00;
```

Let op! L127 heeft in bovenstaande voorbeeld een tweede contour met metingen van slot en/of scharnier hoogten.

## Proliner 5

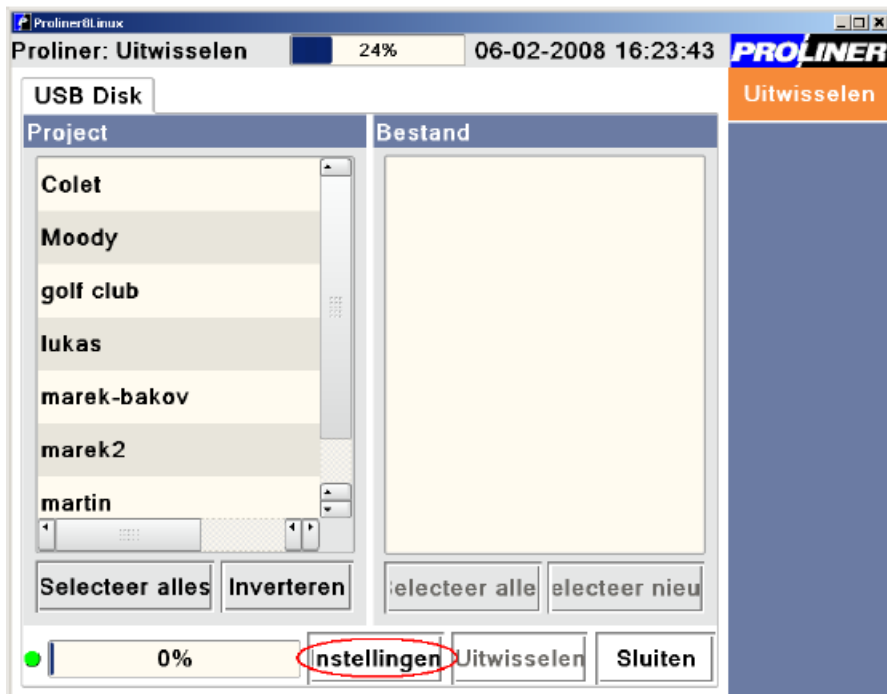
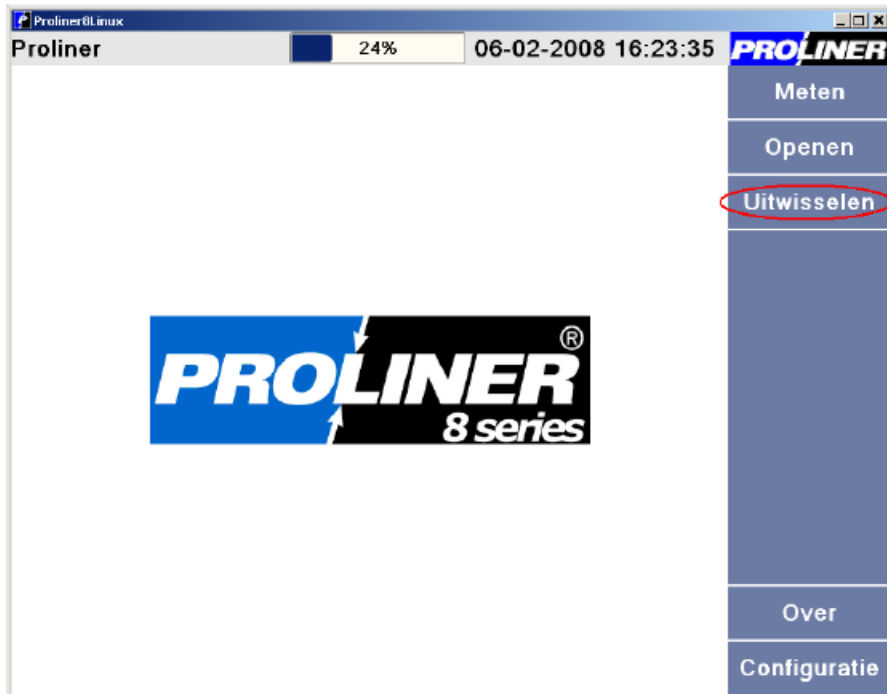
Onderstaande afbeeldingen tonen hoe de Proliner 5 software moet zijn ingesteld om een verzamelbestand met kozijnmetingen met de juiste indeling te kunnen maken.





## Proliner 8-Series

Onderstaande afbeeldingen tonen hoe de Proliner 8-Series moet zijn ingesteld om een verzamelbestand met kozijnmetingen te maken.



Proliner: Uitwissel Instelling 24% 06-02-2008 16:24 PROLINER

Export Instellingen **Uitwisselen**

Text Uitvoer Profiel

Profiel Naam

Specification **Format**

Output Raw Data

Bogen Genereren  Splits Bogen > 180°

Arc Tol.  mm

Max. Arc Radius  mm

Regel Nr Increment

Regeleinden als:  CR+LF  Alleen LF

Generate Aggregate Text File

Name  (#p = project)

Proliner: Uitwissel Instelling 24% 06-02-2008 16:24 PROLINER

Export Instellingen **Uitwisselen**

Text Uitvoer Profiel

Profiel Naam

Specification **Format**

Kopregel	<input type="text" value="#;"/>	#n Regel nr
Laag	<input type="text"/>	#f Bestandsnaam
Contour	<input type="text" value="{#c;"/>	#p Project naam
Ijlgang	<input type="text" value="#2X; #2Y;"/>	#D Datum gemeten
Punt	<input type="text" value="#2X; #2Y;"/>	#T Tijd gemeten
Lijn	<input type="text" value="#2X; #2Y;"/>	#d Huidige datum
Boog Linksom	<input type="text"/>	#t Huidige tijd
Boog Rechtsom	<input type="text"/>	\n Nieuwe regel
Cirkel	<input type="text"/>	## #
Voetregel	<input type="text" value="\n"/>	