







Icon	Toolbox Funktion	Beschreibung	Versionen												
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000	
	Standard Toolbox														
	Plattenmaße	Grundeinstellungen der Platte, die bearbeitet werden soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Maße		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Länge	Länge der Platte	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Breite	Breite der Platte	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Stärke	Stärke der Platte	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Länge und Breite picken	Die Länge und breite der Platte wird durch Picken (auswählen) zweier Punkte in der Zeichnung ermittelt. Dabei muss man die Punkte zweier gegenüberliegenden Ecken auswählen.	X	X	X	X	X	X	X						
	Länge und Breite vom Ursprung	Die Länge und breite der Platte wird durch Picken (auswählen) des Punktes der rechten oberen Ecke ermittelt. Die linke untere Ecke liegt auf dem Koordinatenursprung.	X	X	X	X	X	X	X						
	Verschiebung/Nullpunkt	Verschiebung der Platte von dem Nullpunkt der Koordinatenachse des AutoCADs. Referenzpunkt ist die untere linke Ecke der Platte.	X	X	X	X	X	X	X						
	Verschiebung/Nullpunkt X	Der Abstand der linken unteren Ecke der Platte zum Nullpunkt in X-Richtung	X	X	X	X	X	X	X						
	Verschiebung/Nullpunkt Y	Der Abstand der linken unteren Ecke der Platte zum Nullpunkt in Y-Richtung	X	X	X	X	X	X	X						
	Verschiebung/Nullpunkt Z	Der Abstand der linken unteren Ecke der Platte zum Nullpunkt in Z-Richtung	X	X	X	X	X	X	X						
	Verschiebung picken	Mann kann den Punkt, auf dem die linken unteren Ecke des Bauteils liegen soll, picken (auswählen).	X	X	X	X	X	X	X						
	Platte nicht zeichnen	Die Platte wird nicht gezeichnet, es werden nur die Größe und Position der Platte ermittelt, um mit den Größen weiter zu arbeiten.	X	X	X	X	X	X	X						
	Plattengröße automatisch ermitteln	Die Plattengröße wird automatisch ermittelt, indem man die Bearbeitungen markiert, die auf der Platte gemacht werden sollen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Elemente auf 0 setzen	Die Platte wird zusätzlich auf den Nullpunkt der AutoCAD Koordinatenachse verschoben.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	seitliche Zugabe	Die Platte bekommt den eingegebenen, zusätzlichen Abstand zu den Bearbeitungen auf jeder Seite.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Umgrenzung für Mehrfachprogramme	Bei mehreren Programmen in einer Zeichnung muss jedes Bauteil eingerahmt werden.	X	X	X	X	X	X							
	seitlicher Abstand	Der Abstand zwischen Rahmen und Platte.	X	X	X	X	X	X							
	Programmname	Bei der Ausgabe bekommt das Bauteil den eingegebenen Namen zugewiesen.	X	X	X	X	X	X							






Icon	Toolbox	Beschreibung	Versionen												
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000	
	Umräsen	Wird benötigt, wenn eine Kontur um die Platte gefräst werden soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe1	Tiefe der Fräsung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe2	Tiefe für das Oszillierende Fräsen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräserdurchmesser	Durchmesser des Fräasers (wird bei der Auswahl des Fräasers automatisch gesetzt.).	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Eintauchgeschwindigkeit	Geschwindigkeit, mit der der Fräser eintauchen (in die Platte fahren) soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräsengeschwindigkeit	Geschwindigkeit mit der der Fräser fräst.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräsernummer	Die Nummer des Fräasers.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Priorität	Reihenfolge in der die Bearbeitung erfolgen soll. Je höher die Priorität, desto eher wird die Kontur bearbeitet.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Kantenabstände		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Kantenabstand hinten	Abstand der Fräs bahn von der hinteren Bauteilkante.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Kantenabstand vorne	Abstand der Fräs bahn von der vorderen Bauteilkante.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Kantenabstand links	Abstand der Fräs bahn von der linken Bauteilkante.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Kantenabstand rechts	Abstand der Fräs bahn von der rechten Bauteilkante.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Spezial		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Oszillierend fräsen	Beim Fräsen einer Seite wechselt der Fräser von Tiefe1 zu Tiefe2 (oder umgekehrt). Somit wird eine gleichmäßige Abnutzung des Fräasers erreicht. Radius der Fräs bahn an den Ecken, wenn man die Ecken rund fräsen möchte..	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Eckradius		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Startlänge	Länge des Anfahrweges des Fräasers.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräsrichtung		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräsrichtung gegen den Uhrzeigersinn	Die Fräsung erfolgt gegen den Uhrzeigersinn.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräsrichtung im Uhrzeigersinn	Die Fräsung erfolgt im Uhrzeigersinn.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Start links	Der Startpunkt der Fräsung liegt links oben auf dem Bauteil Jede Kontur bekommt eine fortlaufende Nummer zugewiesen, damit die Reihenfolge der Fräsung klar ist. Mit der Funktion "Konturnummern autom. Vergeben" wird die Konturnummer automatisch zugewiesen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Konturnummer autom. Vergeben		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Fräskontur festgelegt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräswerte festlegen	Die Werte der Fräsung der einzelnen Konturen festlegen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe1	Tiefe der Fräsung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe2	Tiefe für das Oszillierende Fräsen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräserdurchmesser	Durchmesser des Fräasers (wird bei der Auswahl des Fräasers automatisch gesetzt.).	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräsernutzlänge	Die Nutzlänge des ausgewählten Fräasers wird angezeigt.	X												
	Eintauchgeschwindigkeit	Geschwindigkeit, mit der der Fräser eintauchen (in das Bauteil fahren) soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräsengeschwindigkeit	Geschwindigkeit mit der der Fräser fräst.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräsernummer	Die Nummer des Fräasers.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Priorität	Reihenfolge, in der die Bearbeitung erfolgen soll. Je höher die Priorität, desto eher wird die Kontur bearbeitet.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Bearbeitungsliste	Mehrere Fräser können in einer Liste zusammengerast werden. Somit kann die Kontur mit mehreren Fräsern oder in mehreren Schritten abgefahren werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

Icon	Toolbox Funktion	Beschreibung	Versionen													
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000		
	Anzahl der Schritte	Hier kann man einstellen, in wie vielen Schritten die Kontur gerrast werden soll.	X	X	X	X	X	X								
	Korrektur		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Korrektur links	Automatische Radiuskorrektur links.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Korrektur mitte	Keine automatische Radiuskorrektur.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Korrektur rechts	Automatische Radiuskorrektur rechts.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Anfahren		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Anfahren nicht	Es wird keine Anfahrbewegung erzeugt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Anfahren gerade	Eine gerade Anfahrbewegung wird erzeugt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Anfahren Dia. X	Die Länge der Anfahrbewegung wird festgelegt (Fräserdurchmesser * Zahl).	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Anfahren schräg	Eine schräge Anfahrbewegung wird erzeugt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Anfahren gebogen	Eine gebogene Anfahrbewegung wird erzeugt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Anfahren Winkel	Mit Hilfe des Winkels kann eine schräge Anfahrbewegung erzeugt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Anfahren sanft	Der Fräser fährt fliegend in das Bauteil.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Abfahren		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Abfahren nicht	Es wird keine Abfahrbewegung erzeugt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Abfahren gerade	Eine gerade Abfahrbewegung wird erzeugt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Abfahren Dia. X	Die Länge der Abfahrbewegung wird festgelegt (Fräserdurchmesser * Zahl).	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Abfahren schräg	Eine schräge Abfahrbewegung wird erzeugt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Abfahren gebogen	Eine gebogene Abfahrbewegung wird erzeugt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Abfahren Winkel	Mit Hilfe des Winkels kann eine schräge Abfahrbewegung erzeugt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Abfahren sanft	Der Fräser fährt fliegend aus dem Bauteil.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Auswahl		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Auswahl alle	Die komplette, zusammenhängende Kontur wird automatisch mit der Fräsung erzeugt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Auswahl einzeln	Jede Linie, die zu der Kontur gehören soll, muss einzeln gepickt (ausgewählt) werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Auswahl Toleranz	Wenn Linien nicht zusammengezeichnet sind, wird mit der Angabe der Toleranz alle Lücken, die innerhalb dieser Toleranz liegen, ignoriert.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Spezial		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Oszillierend fräsen	Beim Fräsen einer Seite wechselt der Fräser von Tiefe1 zu Tiefe2 (oder umgekehrt). Somit wird eine gleichmäßige Abnutzung des Fräsers erreicht.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	originale Tiefe beibehalten	Die Objekthöhe der Linien wird als Frästiefe übernommen.	X	X	X	X	X	X	X							
	Konturnummer autom. Vergeben	Jede Kontur bekommt eine fortlaufende Nummer zugewiesen, damit die Reihenfolge der Fräsung klar ist. Mit der Funktion "Konturnummern autom. Vergeben" wird die Konturnummer automatisch zugewiesen.	X	X	X	X	X	X								
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Fräskontur festgelegt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	3D	Hier können weitere Einstellungen für die 5-Achs bearbeitung festgelegt werden	X	X	X	X	X									

Icon	Toolbox	Beschreibung	Versionen																
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000					
	3D Bearbeitung Fräskontur	Werte für die 5-Achs bearbeitung einer Kontur	X	X	X	X	X												
	Bezugsebene		X	X	X	X	X												
	Plattenoberkante	Die obere Kante der Platte	X	X	X	X	X												
	freier Abstand von unten	Einen festgelegte Höhe von der Unterkante	X	X	X	X	X												
	Platenunterkante	Die untere Kante der Platte	X	X	X	X	X												
	Werkzeuginformationen		X	X	X	X	X												
	Durchmesser	Der Durchmesser des Werkzeuges	X	X	X	X	X												
	Bezugspunkt am Werkzeug		X	X	X	X	X												
	äußere Kante	Festlegung des Bezugpunktes des Fräsers innen	X	X	X	X	X												
	Spitze	Festlegung des Bezugpunktes des Fräsers mittig	X	X	X	X	X												
	innere Kante	Festlegung des Bezugpunktes des Fräsers außen	X	X	X	X	X												
	Technik		X	X	X	X	X												
	Kippwinkel	Kippwinkel des Werkzeuges	X	X	X	X	X												
	Z-Ebene	Abstand von der unteren Kante	X	X	X	X	X												
	Tiefe	Tiefe des Werkzeuges von dem Bezugspunkten	X	X	X	X	X												
	Abstand seitlich	Abstand von den Bezugspunkten zum Werkzeug	X	X	X	X	X												
	Sicherheitsabstand	Sicherheitsabstand beim Anfahren	X	X	X	X	X												
	Rechtecktasche	Fräsen einer Rechtecktasche.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Innen		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräserdurchmesser	Durchmesser des inneren Fräsers (wird bei der Auswahl des Fräsers automatisch gesetzt.).	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Eintauchgeschwindigkeit	Geschwindigkeit, mit der der innere Fräser eintauchen (in die Platte fahren) soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräsgeschwindigkeit	Geschwindigkeit mit der der innere Fräser fräst.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräsernummer	Die Nummer des inneren Fräsers.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Außen		X	X	X	X	X												
	Fräserdurchmesser	Durchmesser des äußeren Fräsers (wird bei der Auswahl des Fräsers automatisch gesetzt.).	X	X	X	X	X												
	Eintauchgeschwindigkeit	Geschwindigkeit, mit der der äußere Fräser eintauchen (in die Platte fahren) soll.	X	X	X	X	X												
	Fräsgeschwindigkeit	Geschwindigkeit mit der der äußere Fräser fräst.	X	X	X	X	X												
	Fräsernummer	Die Nummer des äußeren Fräsers.	X	X	X	X	X												
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe	Tiefe der Fräsung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Priorität	Reihenfolge, in der die Bearbeitung erfolgen soll. Je höher die Priorität, desto eher wird die Kontur bearbeitet. Normalerweise wird erst einmal von außen um die tasche gerrast und dann wird die tasche ausgeräumt. Mit dieser funktion wird erst die tasche ausgeräumt und dann Um fräst.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Priorität aussen niedriger		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Position		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Position x	X-Position der tasche.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Position y	Y-Position der tasche.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Position und GröÙe picken	Die position und die GröÙe wird automatisch ermittelt, indem man die Punkte zwei gegenüberliegende Ecken anpickt (auswählt).	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Länge	Länge der tasche.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Breite	Breite der tasche.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	3 Punkte picken	Mit den Punkten der linken unteren sowie der rechten unteren Ecke und der rechten oberen Ecke werden die Breite und position der Rechtecktasche ermittelt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Spezial		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Ausräumen	Die tasche wird ausgeräumt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X






Icon	Toolbox Funktion	Beschreibung	Versionen											
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000
	Sanft anfahren	Der Fräser benutzt den ganzen Anfahrweg um in die Platte einzutauchen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	schräg(3Punkte)	Mit Hilfe dieser Funktion kann die Tasche frei in der Platte liegen und muss nicht achsenparallel verlaufen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	verschiedene Werkzeuge	Aktiviert die Felder für das äußere Werkzeug. Nun können zwei Werkzeuge ausgewählt werden. Eins zum aufräumen und eins zum äußeren Fräsen.	X	X	X	X	X							
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Fräskontur festgelegt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Freie Tasche	Fräsen eine beliebige Tasche.	X	X	X	X	X							
	Fräserdurchmesser	Durchmesser des Frasers (wird bei der Auswahl des Frasers automatisch gesetzt.).	X	X	X	X	X							
	Fräsgeschwindigkeit	Geschwindigkeit mit der der Fräser fräst.	X	X	X	X	X							
	Fräsernummer	Die Nummer des Fräasers.	X	X	X	X	X							
	Technik		X	X	X	X	X							
	Tiefe	Tiefe der Fräsung.	X	X	X	X	X							
	Priorität	Reihenfolge, in der die Bearbeitung erfolgen soll. Je höher die Priorität, desto eher wird die Kontur bearbeitet.	X	X	X	X	X							
	Ausräumwinkel	Winkel indem die Tasche ausgeräumt werden soll	X	X	X	X	X							
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Fräskontur festgelegt werden.	X	X	X	X	X							
	Kreistasche	Fräsen einer Kreistasche.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Innen		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Fräserdurchmesser	Durchmesser des inneren Fräasers (wird bei der Auswahl des Fräasers automatisch gesetzt.).	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Eintauchgeschwindigkeit	Geschwindigkeit, mit der der innere Fräser eintauchen (in die Platte fahren) soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Fräsgeschwindigkeit	Geschwindigkeit mit der der innere Fräser fräst.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Fräsernummer	Die Nummer des inneren Fräasers.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Außen		X	X	X	X	X							
	Fräserdurchmesser	Durchmesser des äußeren Fräasers (wird bei der Auswahl des Fräasers automatisch gesetzt.).	X	X	X	X	X							
	Eintauchgeschwindigkeit	Geschwindigkeit, mit der der äußere Fräser eintauchen (in die Platte fahren) soll.	X	X	X	X	X							
	Fräsgeschwindigkeit	Geschwindigkeit mit der der äußere Fräser fräst.	X	X	X	X	X							
	Fräsernummer	Die Nummer des äußeren Fräasers.	X	X	X	X	X							
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Tiefe	Tiefe der Fräsung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Priorität	Reihenfolge, in der die Bearbeitung erfolgen soll. Je höher die Priorität, desto eher wird die Kontur bearbeitet.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Priorität aussen niedriger	Normalerweise wird erst von aussen um die Tasche gerrast und dann wird die Tasche ausgeräumt. Mit dieser Funktion wird erst die Tasche ausgeräumt und dann Um fräst.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	

Icon	Toolbox Funktion	Beschreibung	Versionen													
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000		
	Position		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Position X	X-Position der Tasche.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Position Y	Y-Position der Tasche.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Position picken	Hier kann man den Mittelpunkt der Tasche picken (auswählen).	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Durchmesser	Der Gesamtdurchmesser der Kreistasche	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Radius picken	Hier kann man den Radius durch picken (auswählen) eines Punktes angeben. Der Radius ist der Abstand zwischen Mittelpunkt der Tasche und dem ausgewählten Punkt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Spezial		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Ausräumen	Die Tasche wird ausgeräumt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Sanft anfahren	Der Fräser fährt fliegend in die Platte.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	verschiedene Werkzeuge	Aktiviert die Felder für das äußere Werkzeug. Nun können zwei Werkzeuge ausgewählt werden. Eins zum ausräumen und eins zum äußeren Fräsen.	X	X	X	X	X									
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Fräskontur festgelegt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Vertikale Einzelbohrung(en)	Eine/mehrere vertikale Bohrung(en) konstruieren.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe	Tiefe der Bohrung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Durchmesser	Durchmesser der Bohrung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Priorität	Die Bohrung bekommt eine Priorität zugewiesen.	X													
	Geschwindigkeit	Geschwindigkeit der Bohrung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Mehrfach		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Anzahl X	Anzahl der Bohrungen in X-Richtung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Anzahl Y	Anzahl der Bohrungen in Y-Richtung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstand X	Abstand zwischen den Bohrungen in X-Richtung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstand Y	Abstand zwischen den Bohrungen in Y-Richtung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	horizontaler Bezug		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	horizontaler Bezug links	Die Bohrungen werden rechts vom Einfügepunkt eingefügt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	horizontaler Bezug mitte	Die Bohrungen werden mittig vom Einfügepunkt eingefügt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	horizontaler Bezug rechts	Die Bohrungen werden links vom Einfügepunkt eingefügt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	vertikaler Bezug		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	vertikaler Bezug unten	Die Bohrungen werden oberhalb vom Einfügepunkt eingefügt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	vertikaler Bezug mitte	Die Bohrungen werden mittig vom Einfügepunkt eingefügt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	vertikaler Bezug oben	Die Bohrungen werden unterhalb vom Einfügepunkt eingefügt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Bohrung festgelegt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	3D	werden	X	X	X	X	X									
	3D Bohrung	Werte für die 5-Achs bearbeitung einer Bohrung	X	X	X	X	X									
	Bezugsebene		X	X	X	X	X									
	Plattenoberkante	Die obere Kante der Platte	X	X	X	X	X									
	freier Abstand von unten	Einen festgelegte Höhe von der Unterkante	X	X	X	X	X									
	Platenunderkante	Die untere Kante der Platte	X	X	X	X	X									
	Werkzeuginformationen		X	X	X	X	X									
	Durchmesser	Der Durchmesser des Werkzeuges	X	X	X	X	X									
	Technik		X	X	X	X	X									
	Kippwinkel	Kippwinkel des Werkzeuges	X	X	X	X	X									
	Drehung	Drehwinkel des Werkzeuges	X	X	X	X	X									
	Z-Ebene	Abstand von der unteren Kante	X	X	X	X	X									
	Tiefe	Tiefe des Werkzeuges von dem Bezugspunkten	X	X	X	X	X									

Icon	Toolbox	Beschreibung	Versionen													
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000		
	Horizontale Einzelbohrung(en)	Eine/mehrere horizontale Bohrung(en) konstruieren.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe	Tiefe der Bohrung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Durchmesser	Durchmesser der Bohrung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Geschwindigkeit	Geschwindigkeit der Bohrung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Priorität	Priorität der Bohrung.	X													
	Abstand von der Oberkante	Der Abstand des Mittelpunktes der Bohrung zur Oberkante der Platte.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Seiten		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Seite hinten	Die Bohrung wird an der Hinterseite der Platte eingefügt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Seite links	Die Bohrung wird an der linken Seite der Platte eingefügt. Die Bohrung wird frei (beispielsweise an einer Schräge Ecke der Platte) eingefügt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Seite frei		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Seite rechts	Die Bohrung wird an der rechten Seite der Platte eingefügt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Seite vorne	Die Bohrung wird an der Vorderseite der Platte eingefügt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Bohrungen festgelegt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Lochreihe	Eine Lochreihe konstruieren.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe	Tiefe der Lochreihenbohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Durchmesser	Durchmesser der Lochreihenbohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Geschwindigkeit	Geschwindigkeit der Lochreihenbohrung	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Priorität	Prioritäten der Bohrungen.	X													
	Abstände		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände hinten	Minimalster, hinterer Abstand zwischen Lochreihe und dem Bauteil.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände vorne	Minimalster, vorderer Anstand zwischen Lochreihe und dem Bauteil.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände links	Minimalster Abstand der Lochreihen zum linken Bauteilrand.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände rechts	Minimalster Abstand der Lochreihen zum rechten Bauteilrand.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Raster	Das Raster indem die Lochreihen gebohrt werden sollen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Typ		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Typ X-Wert	Die Lochreihen beginnen mit ihrem Raster von der linken und rechten Seite zur Mitte.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Typ Mitte	Die Lochreihen beginnen mit ihrem Raster von der Mitte zu den Seiten. Die Anordnung der Lochreihen wird vom Mittelpunkt der Platte vermittelt, sodass der Abstand zu beiden Seiten gleich ist..	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Bohrungen festgelegt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Dübelreihen	Eine Dübelreihe konstruieren.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe	Tiefe der Dübelreihenbohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Durchmesser	Durchmesser der Dübelreihenbohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Geschwindigkeit	Geschwindigkeit der Dübelreihenbohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Priorität	Prioritäten der Bohrungen.	X													
	Abstände		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände hinten	Minimalster, hinterer Abstand zwischen Dübelreihe und Bauteilkante.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände vorne	Minimalster, vorderer Anstand zwischen Dübelreihe und Bauteilkante.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände von Kante	Minimalster Abstand der Dübelreihen zur linken Bauteilkante.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände Raster	Minimalster Abstand der Dübelreihen zur rechten Bauteilkante. Zusätzlicher Anstand, der zum Abstand der hinteren Bauteilkante addiert wird..	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände Sicherheit		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Typ		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Typ vertikal	Die Dübelreihen werden vertikal in das Bauteil gebohrt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

Icon	Toolbox	Beschreibung	Versionen												
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000	
	<i>Funktion</i>														
	Typ horizontal	Die Dübelreihen werden horizontal in das Bauteil gebohrt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	

Icon	Toolbox	Beschreibung	Versionen																	
			2014/	2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000					
	<i>Funktion</i>																			
	Seiten		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Seiten links	Die horizontalen Dübelreihen werden an der linken Bauteilseite gebohrt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Seiten mitte	Die horizontalen Dübelreihen werden mittig auf das Bauteil gebohrt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Seiten rechts	Die horizontalen Dübelreihen werden an der rechten Bauteilseite gebohrt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Bohrungen festgelegt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Schräge Bandbohrungen mit Fräser	Eine schräge Bohrung mit dem Fräser konstruieren.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräserdurchmesser	Durchmesser des Fräasers.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Eintauchgeschwindigkeit	Geschwindigkeit, mit der der Fräser eintauchen (in die Platte fahren) soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Fräsgeschwindigkeit	Geschwindigkeit mit der der Fräser fräst.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Priorität	Priorität der Bearbeitung.	X																	
	Speziell		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Starttiefe	Abstand von der Oberkante zur Mitte der Bohrung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Bohrtiefe	Tiefe der Bohrung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Winkel	Winkel, indem gebohrt werden soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Sicherheitsabstand	Abstand des Bohrers zum Bauteil.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Fräskontur Bohrungen werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Topfbandbohrungen	Eine Topfbandbohrung konstruieren.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Topfbohrungen		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe	Tiefe der Topfbandbohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Durchmesser	Durchmesser der Topfbandbohrungen	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Geschwindigkeit	Geschwindigkeit der Bohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Befestigungsbohrungen		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe	Tiefe der Befestigungsbohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Durchmesser	Durchmesser der Befestigungsbohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Geschwindigkeit	Geschwindigkeit der Bohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände der Topfbohrungen		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände oben	Abstände der Topfbandbohrungen zur hinteren/oberen Bauteilkante.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände links	Abstände zu den äußeren Bauteilkanten.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Priorität	Priorität der Bohrungen.	X																	
	Daten		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Anzahl	Anzahl der Topfbandbohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	32er Raster	Die Topfbandbohrungen im 32er Raster bohren.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Befestigungslöcher	Befestigungsbohrungen bohren.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstände der Befestigungsbohrungen		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Y-Abstand	Abstand zwischen den Befestigungsbohrungen und der Topfbandbohrung in Y-Richtung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	X/X-Abstand	Abstand zwischen den Befestigungsbohrungen und der Topfbandbohrung in X-Richtung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Topfbänder festgelegt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Montageplatten	Eine Montageplatte konstruieren.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe	Tiefe der Bohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Durchmesser	Durchmesser der Bohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Geschwindigkeit	Geschwindigkeit der Bohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Priorität	Priorität der Bohrungen.	X																	

Icon	Toolbox <i>Funktion</i>	Beschreibung	Versionen													
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000		
	Abstände		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstand oben	Abstand zwischen den Bohrungen und der oberen/hinteren Bauteilkante.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Abstand links	Abstand zwischen den Bohrungen und der linken Bauteilkante.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Spezial		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Anzahl	Anzahl der Bohrungen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	32 Raster	Die Bohrung am 32er Raster ausrichten.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Sockel	Bekommt das Bauteil einen Sockel?	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Sockelhöhe	Die Höhe des Sockels.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Bohrungen festgelegt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	3D Nut	Werte für die 5-Achs bearbeitung eines Sägeschnitts	X	X	X	X	X									
	Bezugsebene		X	X	X	X	X									
	Plattenoberkante	Die obere Kante der Platte	X	X	X	X	X									
	freier Abstand von unten	Einen festgelegte Höhe von der Unterkante	X	X	X	X	X									
	Platenunterkante	Die untere Kante der Platte	X	X	X	X	X									
	Werkzeuginformationen		X	X	X	X	X									
	Durchmesser	Der Durchmesser des Werkzeuges	X	X	X	X	X									
	Bezugspunkt am Werkzeug		X	X	X	X	X									
	äußere Kante	Festlegung des Bezugspunktes des Fräasers innen	X	X	X	X	X									
	Spitze	Festlegung des Bezugspunktes des Fräasers mittig	X	X	X	X	X									
	innere Kante	Festlegung des Bezugspunktes des Fräasers außen	X	X	X	X	X									
	Technik		X	X	X	X	X									
	Kippwinkel	Kippwinkel des Werkzeuges	X	X	X	X	X									
	Z-Ebene	Abstand von der unteren Kante	X	X	X	X	X									
	Schnitttiefe	Tiefe des Werkzeuges von dem Bezugspunkten	X	X	X	X	X									
	Abstand seitlich	Abstand von den Bezugspunkten zum Werkzeug	X	X	X	X	X									
	Sägeschnitt	Einen Sägeschnitt machen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe	Tiefe des Sägeschnitts.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Geschwindigkeit	Geschwindigkeit beim Sägen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Werkzeugnummer	Nummer der Säge.	X	X	X	X	X	X	X							
	Sägebreite	Breite, die gesägt werden soll.	X	X	X	X	X	X								
	Priorität	Der Sägeschnitt bekommt eine Priorität zugewiesen.	X													
	Typ		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	horizontal	In X-Richtung sägen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	vertikal	In Y-Richtung sägen	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	frei	Frei auf der Platte (nicht achsenparallel) sägen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Korrektur		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	links	Korrektur links der Bahn.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	ohne	Keine Korrektur verwenden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	rechts	Korrektur rechts der Bahn.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Länge	Korrektur in der Länge des Sägeschnitts. Der Start und Endpunkt des Sägeschnitts ist senkrecht.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Erweiterte Elementdaten	Hier können weitere Einstellungen der Nut festgelegt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	3D	Hier können weitere Einstellungen für die 5-Achs bearbeitung festgelegt werden	X	X	X	X	X									

Icon	Toolbox	Beschreibung	Versionen												
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000	
	<i>Funktion</i>														
	<i>Bearbeitungsseiten wechseln</i>	Die Seite der Bearbeitung wechseln.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Seite														
	1	Draufsicht des Bauteils. Die Oberseite des Bauteils wird bearbeitet und angezeigt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	2	Die rechte Seite des Bauteils wird bearbeitet und angezeigt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	3	Die linke Seite des Bauteils wird bearbeitet und angezeigt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	4	Die vordere Seite des Bauteils wird bearbeitet und angezeigt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	5	Die hintere Seite des Bauteils wird bearbeitet und angezeigt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	<i>Fertige Zeichnung ausgeben</i>	Die Zeichnung wird als DXF-Datei ausgegeben.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	<i>Fertige Zeichnung automatisch ausgeben</i>	Die Zeichnung wird automatisch, mit Hilfe des marvins, in das Maschinprogramm gewandelt. Dabei werden eine DXF-Datei sowie die CNC-Datei erzeugt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	<i>Fertige Zeichnung teilweise ausgeben</i>	Bei dieser Funktion kann die Zeichnung manuell in mehreren Teilen ausgegeben werden. So können aus einer Zeichnung mehrere DXF-Dateien entstehen. Beispielsweise eine DXF-Datei pro Bauteil. Diese Funktion wird ab Version "2007 mit Zusatzfunktionen" durch die Mehrfachausgabe optimiert.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Spezial Toolbox														
	<i>Werkzeuge</i>	Die Werkzeugliste wird aufgerufen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Nummer	Die Werkzeugnummer.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Bezeichnung	Die Bezeichnung des Werkzeuges.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Durchmesser	Der Werkzeugdurchmesser.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Länge	Die Länge des Werkzeuges.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	<i>Reihenfolge und Prioritäten</i>	Die Reihenfolge der Bearbeitungen und die Prioritäten können geändert werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Typ	Typ der Bearbeitung. Beispiel Fräsung, Bohren.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	WKZ	Nummer des verwendeten Werkzeuges.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Tiefe	Tiefe der Bearbeitung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Durchmesser	Durchmesser des Werkzeuges.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Priorität	Aktuelle Priorität der Bearbeitung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Neu zuordnen		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Startpriorität	Die neue Startpriorität kann angegeben werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Schrittweite	Die Schrittweite in der die Priorität runter/hoch zählt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	<i>Spezielles Kopieren</i>		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Anzahl der gewählten Elemente	Bereits erstellte Konturen können kopiert werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Höchste gefundene Priorität	Die höchste Priorität der markierten Konturen, die ausgewählt wurden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Niedrigste gefundene Priorität	Die niedrigste Priorität der markierten Konturen, die ausgewählt wurden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Empfohlene Schrittweite	Die Schrittweite die sie wählen sollten, um die Prioritäten der kopierten Konturen automatisch einzustellen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
	Gewünschte Schrittweite	Die Schrittweite die sie wünschen, um die Prioritäten der kopierten Konturen automatisch einzustellen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	

Icon	Toolbox Funktion	Beschreibung	Versionen														
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000			
	Erweitere Daten anzeigen	Zeigt die Eigenschaften der Kontur an.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Korrektur		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	links	Automatische Radiuskorrektur links.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	mitte	Keine automatische Radiuskorrektur.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	rechts	Automatische Radiuskorrektur rechts.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Vorschub	Geschwindigkeit der Fräsung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Tiefe / Objekthöhe	Tiefe der Fräsung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Werkzeugnummer	Die aktuelle Werkzeugnummer der Bearbeitung.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Drehzahl	Die Drehzahl des Werkzeuges.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Durchm./ Nutbreite	Der Durchmesser/die Breite des Werkzeuges.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Bearbeitungsliste	Name der Bearbeitungsliste, mit der die Kontur bearbeitet wird. Dort können bei einer Bearbeitung die Anzahl der Schritte in Z-Richtung angegeben werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Anzahl Z.-Schritte		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Bohrtyp	Typ der Bohrung (vertikal, horizontal).	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Priorität	Die Priorität des Elements.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Startwinke	Der Startwinkel des Werkzeuges.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Starthöhe/ Unterlage	Die Starthöhe des Werkzeuges.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Konturnummer	Die Nummer der ausgewählten Kontur. Jede Fräskontur ist in Elemente unterteilt. Ein Element ist eine Linie oder ein Bogen. Diese Elemente werden laufend durchnummeriert. Die Nummer des aktuellen ausgewählten Elements steht in diesem Feld.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Konturelement		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Endelement	Die Nummer des letzten Element der ausgewählten Kontur.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Freie Werte	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Vorschub	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Korrektur	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	3D Werte	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Typ	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	0=normal	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	1=G0R	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	2=G03D	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	3=PL	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	4=G0RF	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Q/y-Winkel	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	R/B-Winkel	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	H/x-Winkel	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	D-Wert	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	V-Wert (frei)	Hier werden Spezielle Einstellungen für Kunden vorgenommen, die nicht zu verändern sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Zusätzliche Benutzerinformationen		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Freie Information	Hier können weitere Werte hinterlegt werden, die dann von Marvin ausgewertet werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

Icon	Toolbox Funktion	Beschreibung	Versionen													
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000		
			X	X	X	X	X	X								
	Marvin-Profile	Hier kann man die erstellten Profile laden. Ein Profil ist die Sicherung der Einstellungen des MarvinCADs. Verschiedene Einstellungen werden unter verschiedene Namen gespeichert. Jeder Name ist also ein Profil.	X	X	X	X	X	X								
	Marvin-Optionen	Hier kann man den Dialog "Optionen einstellen" öffnen und Einstellungen bezüglich der Pfade vornehmen.	X	X	X	X	X	X								
	Tools															
	An- und Abfahrwege	Mit diesem Werkzeug kann ein gebogener An- und Abfahrweg erzeugt werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Polylinie umdrehen	Die Richtung der ausgewählten Polylinie dreht sich um.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Hochzugsrichtungen für Bögen korrigieren	Manche externe Zeichnungen sind bei der Übergabe in das AutoCAD nicht korrekt in der Koordinatenachse gezeichnet. Somit können nicht alle Funktionen des MarvinCADs genutzt werden. Um die Konstruktion richtig in die Koordinatenachse zu verschieben, benutzt man diesen Befehl.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Kreis umwandeln	Der ausgewählte Kreis wird in zwei Bögen, je 180°, aufgeteilt, damit man den Kreis auch fräsen kann.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Spline auflösen	Zum Auflösen von Splines in Polylinien.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Toleranz	Abstände zwischen den Linien werden bis zu der angegebenen Toleranz nicht berücksichtigt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Max Schritte	Die Maximale Anzahl der Teile, in die der Spline umgewandelt wird.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Spline anschließend löschen	Der Spline wird gelöscht.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Entstehende Polylinie sofort explodieren	Die Polylinie wird sofort in Linien und Bögen umgewandelt.	X	X	X	X	X									
	Schriftzug erzeugen	Einen Schriftzug erzeugen	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Text	Der Text des Schriftzugs.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Gewählter Font	Die Schriftart des Schriftzugs.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Texthöhe	Die Höhe des Schriftzugs.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Tiefe	Die Frästiefe des Schriftzugs.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Geschwindigkeit	Die Fräsgeschwindigkeit in der der Schriftzug gefräst werden soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Typ		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	gerade	Hiermit kann man den Schriftzug gerade verlaufen lassen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	an Kurve	Hier wird der Schriftzug auf einen Bogen gelegt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Buchstaben explodieren	Die Buchstaben werden in einzelne Linien aufgelöst. Normalerweise werden die Buchstaben als Polylinie ausgegeben.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Buchstaben in Linien und Bögen umwandeln	Alle Buchstaben werden in Linien und Bögen umgewandelt.	X													

Icon	Toolbox Funktion	Beschreibung	Versionen														
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000			
	Einfügen am Buchstaben		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	oben links	Den Schriftzug rechts unterhalb des gewählten Punktes einfügen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	oben mitte	Den Schriftzug mittig unterhalb des gewählten Punktes einfügen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	oben rechts	Den Schriftzug links unterhalb des gewählten Punktes einfügen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	mitte links	Den Schriftzug rechts mittig des gewählten Punktes einfügen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	mitte mitte	Den Schriftzug mittig des gewählten Punktes einfügen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	mitte rechts	Den Schriftzug links mittig des gewählten Punktes einfügen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	unten links	Den Schriftzug links oberhalb des gewählten Punktes einfügen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	unten mitte	Den Schriftzug mittig oberhalb des gewählten Punktes einfügen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	unten rechts	Den Schriftzug links oberhalb des gewählten Punktes einfügen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Drehwinkel der Buchstaben	Beschreibt den Winkel in dem die Buchstaben zur Kurve stehen. Die Buchstaben drehen sich mit der Kurve mit. Der Abstand zwischen jedem Buchstaben und der Kurve bleibt gleich.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Buchstaben mit Kurve drehen		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Abstand von Kurve	Der Abstand zwischen Kurve und Buchstaben.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Aussen platz lassen	Der Abstand zwischen Einfügepunkt des Textes und Startpunkt der Kurve.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Taschen und Inseln fräsen	Eine Tasche, die nicht vollständig ausgefräst wird, fräsen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Tiefe	Die Tiefe der Tasche.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Fräserdurchmesser	Der Durchmesser des Fräasers, der die Tasche fräse soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Fräsgeschwindigkeit	Geschwindigkeit mit der die Tasche gefräst werden soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Ausräumwinkel	Die eingegebene Zahl beschreibt den Winkel zwischen Längsseite der Tasche und der Fräsrichtung, indem die Tasche ausgefräst werden soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Erweiterte Optionen		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Aktuelle Konfiguration	Der Name der aktuell ausgewählten Konfiguration.	X	X	X	X	X	X	X	X	X						
	Technik		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Vorgabe für Frästiefe relativ zur Plattenstärke angeben	Bei der Eingabe der Frästiefe wird der Wert in Bezug zur Plattenstärke und nicht mehr zum Nullpunkt gesetzt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	Korrekturkreis am Startpunkt anzeigen	Wählt man bei der Fräsung eine Korrektur, wird diese als Zyantarbender Kreis am Ende des Anfahrweges angezeigt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Korrekturkreis am Endpunkt anzeigen	Wählt man bei der Fräsung eine Korrektur, wird diese als Zyantarbender Kreis am Ende der Kontur angezeigt.	X	X	X	X	X										
	Kontur auf kleine Radien prüfen	Ist ein Radius für den Fräser zu klein, wird dieser farblich gekennzeichnet, wenn versucht wird, eine Kontur aus dem Bogen zu erzeugen	X	X	X	X	X										
	Prioritätenvergabe		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	automatisch	Die Prioritäten werden automatisch vergeben. Beginnend beim Startwert und in der ausgewählten Schrittweite wird jeder neuen Kontur eine neue Priorität zugewiesen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	an Bohrung und Nut	Bohrungen und Sägeschnitte bekommen wie Fräskonturen automatisch eine Priorität zugewiesen.	X														
	Startwert	Der Wert, bei der die Priorität beginnen soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Schrittweite	Die Schrittweite zwischen zwei aufeinanderfolgenden Prioritäten.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Marvin		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Batch-Aufruf	Beschreibt, wie Marvin aufgerufen werden soll.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Verzeichnis für Batch	Das Verzeichnis, in dem das Marvin liegt.	X	X	X	X	X	X									
	Werkzeugliste	Die Werkzeugliste der Maschine (Pfad und Dateiname) muss hier angegeben werden.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Bearbeitungslisten	Der Pfad, in dem die Bearbeitungslisten liegen.	X	X	X	X	X	X									
	Automatische Mehrfachausgabe einzelner Platten (optional)		X	X	X	X	X	X									
	DXF-Verzeichnis	Verzeichnis, in dem die DXF-Dateien bei der Mehrfachausgabe gespeichert werden sollen.	X	X	X	X	X	X									
	Batch-Zeile	Beschreibt, wie Marvin bei der Mehrfachausgabe aufgerufen werden soll.	X	X	X	X	X	X									

Icon	Toolbox Funktion	Beschreibung	Versionen												
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000	
	Batch-Datei	Datei, die die Mehrfachausgabe steuert.	X	X	X	X	X	X							
	Layer	Layer, in dem MarvinCAD die Eigenschaften der Konturen, Bohrungen und der Nut speichert.	X	X	X	X	X	X							
	Sonderfunktionen (optional)		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Verzeichnis der Fonts	Das Verzeichnis, in dem die Schriftarten (Fonts) für das Schriftzug frasen gespeichert sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Saugerdaten	Pfad in dem die Saugerdaten gespeichert sind.	X	X	X	X	X	X							
	TF-CAD (optional)		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Türenobjekte	Der Pfad der Türenobjekte.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Türenapplikation	Der Pfad, indem die Türenapplikationen gespeichert sind.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Spezielle Technik (intern)		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Optionen nur für aktuellen Benutzer speichern (use HKCU)		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	nur Netzwerksongle suchen	MarvinCAD sucht ausschließlich nach einem Netzwerk-Dongle. Diese Option ist nur für Netzwerklizenzen gedacht.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	nur NFR-Dongle suchen	MarvinCAD sucht ausschließlich nach NFR-Dongle. Diese Option ist nur für Händlerlizenzen gedacht.	X	X	X	X	X	X							
	Alles anzeigen	Zeigt die komplette Konstruktion an.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Vorgabewerte sichern	Speichern der aktuellen Werte in den Dialogen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Vorgabewerte laden	Laden eine Konfiguration.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Vorgabewerte zurücksetzen	Die Vorgabewerte auf die Standardeinstellungen zurücksetzen.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Aktuelle Tiefe setzen	Die Tiefe des Objekts nachträglich verändern.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Aktuelle Bearbeitungsgeschwindigkeit setzen	Die Geschwindigkeit der Bearbeitung des Objekts nachträglich verändern.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Versionsnummer anzeigen	Zeigt die aktuelle Versionsnummer von MarvinCAD an.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
	Linie tangential an Kurve ansetzen	An einer ausgewählten Kurve wird zusätzlich eine Linie tangential eingefügt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Bogen tangential an Kurve ansetzen	Ein Bogen wird tangential an eine Kurve angesetzt.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Linie verlängern	Eine Linie wird um einen bestimmten Wert verlängert.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X			
	Kleine Bögen löschen	Bogen, die kleiner oder gleich dem angegebenen Radius sind, werden gelöscht.	X	X	X	X	X	X	X						
	Fuzzy Polylinie	Polylinie die einen Abstand innerhalb der angegebenen Größe haben, können automatisch verbunden werden.	X	X	X	X	X	X							

Icon	Toolbox	Beschreibung	Versionen															
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000				
	<i>Funktion</i>																	
	Teilkonturen																	
	Teilkontur-Fräsen	wenn eine Teil eine Kontur zum wiederoften Male, beispielsweise mit einem anderen Fräser oder einer anderen Tiefe gefräst werden soll, kann man dies mit "Teilkontur-Fräsen" machen.	X	X	X	X	X	X										
	Technik		X	X	X	X	X	X										
	Tiefe/Werte	Tiefe der Fräsung.	X	X	X	X	X	X										
	eine feste Tiefe	Tiefe der Fräsung wie bei "Tiefe" eingegeben	X	X	X	X	X	X										
	zu gezeichneten Tiefe addieren	Die Tiefe unter "Tiefe" wird zu der Objekthöhe der Linien addiert.	X	X	X	X	X	X										
	zu der gezeichneten Tiefe multiplizieren	Die Tiefe unter "Tiefe" wird zu der Objekthöhe der Linien multipliziert.	X	X	X	X	X	X										
	zur Plattenstärke addieren	Die Tiefe unter "Tiefe" wird zu der Objekthöhe der Platte addiert.	X	X	X	X	X	X										
	mit der Plattenstärke multiplizieren	Die Tiefe unter "Tiefe" wird zu der Objekthöhe der Platte multipliziert.	X	X	X	X	X	X										
	Eintauchgeschwindigkeit	Geschwindigkeit des Fräasers beim Eintauchen in die Platte.	X	X	X	X	X	X										
	Fräsgeschwindigkeit	Geschwindigkeit des Fräasers beim Konturfräsen.	X	X	X	X	X	X										
	Fräsernummer	Nummer der Fräasers	X	X	X	X	X	X										
	Bearbeitungsliste	Bearbeitungsliste für die Teilkontur (anstelle eines Fräasers).	X	X	X	X	X	X										
	Anfahren		X	X	X	X	X	X										
	Anfahren nicht	Es wird keine Anfahrbewegung erzeugt.	X	X	X	X	X	X										
	Anfahren gerade	Eine gerade Anfahrbewegung wird erzeugt.	X	X	X	X	X	X										
	Anfahren Dia. X	Die Länge der Anfahrbewegung wird festgelegt (Fräserdurchmesser * Zahl).	X	X	X	X	X	X										
	Anfahren schräg	Eine schräge Anfahrbewegung wird erzeugt.	X	X	X	X	X	X										
	Anfahren gebogen	Eine gebogene Anfahrbewegung wird erzeugt.	X	X	X	X	X	X										
	Anfahren Winkel	Mit Hilfe des Winkels kann eine schräge Anfahrbewegung erzeugt werden.	X	X	X	X	X	X										
	Anfahren sanft	Der Fräser fährt fliegend in das Bauteil.	X	X	X	X	X	X										
	Abfahren		X	X	X	X	X	X										
	Abfahren nicht	Es wird keine Abfahrbewegung erzeugt.	X	X	X	X	X	X										
	Abfahren gerade	Eine gerade Abfahrbewegung wird erzeugt.	X	X	X	X	X	X										
	Abfahren Dia. X	Die Länge der Abfahrbewegung wird festgelegt (Fräserdurchmesser * Zahl).	X	X	X	X	X	X										
	Abfahren schräg	Eine schräge Abfahrbewegung wird erzeugt.	X	X	X	X	X	X										
	Abfahren gebogen	Eine gebogene Abfahrbewegung wird erzeugt.	X	X	X	X	X	X										
	Abfahren Winkel	Mit Hilfe des Winkels kann eine schräge Abfahrbewegung erzeugt werden.	X	X	X	X	X	X										
	Abfahren sanft	Der Fräser fährt fliegend aus dem Bauteil.	X	X	X	X	X	X										
	Fräsrichtung umdrehen	Der Start- und Endpunkt der Teilkontur werden getauscht.	X	X	X	X	X	X										
	Kunturnummer	Nummer der Kontur	X	X	X	X	X	X										
	Startelement	Nummer des ersten Elements der Teilkontur	X	X	X	X	X	X										
	Endelement	Nummer des letzten Elements der Teilkontur	X	X	X	X	X	X										
	Drehzahl	Drehzahl des Fräasers	X	X	X	X	X	X										
	Anzahl der Schritte	Hier kann man einstellen, in wie vielen Schritten die Kontur getrast werden soll.	X	X	X	X	X	X										
	Priorität	Priorität der Teilkontur	X	X	X	X	X	X										
	Teilkontur ändern	Die Einstellungen des "Teilkontur-Fräsen" können editiert werden.	X	X	X	X	X	X										

Icon	Toolbox Funktion	Beschreibung	Versionen														
			2014/ 2013	2012	2011	2010	2009	2008	2007	2006	2005	2004	2002	2000			
	MarvinCAD Spezialfunktionen																
	Ausgabe mehrerer Programme	Bei mehreren Bauteile in einer Zeichnung, die jeweils mit dem magentafarbenen Rahmen markiert sind, können hier ausgegeben werden. Für die Netzwerklizenzen. Beim Klicken des Buttons wird die aktuelle Lizenz des MarvinCADs freigegeben und ein anderer Benutzer kann diese Lizenz jetzt verwenden.	X	X	X	X	X	X									
	Dongelzugriff beenden		X	X	X	X	X	X									
	Hettich Selection																
	Schrank explodieren	Es können Schranke oder einzelne Platten aus dem Hettich Selection in MarvinCAD-Bearbeitungen umgewandelt werden. Die Namen ergeben sich aus den Layern und einer Nummer	X	X													
	Optionen für Hettich Selection	Einstellungen für die Umwandlung der Zeichnungen aus hettich Selection.	X	X													
	Allgemein		X	X													
	Startpunkt neben Auswahl	Der Startpunkt der eingetugten Platten wird automatisch neben die Auswahl der Teile gelegt.	X	X													
	StartX	X-Position für die manuelle Festlegung des Startpunkts der Teile.	X	X													
	StartY	X-Position für die manuelle Festlegung des Startpunkts der Teile.	X	X													
	Picken der Einfügeposition	Der Startpunkt für das Teileeinfügen kann in der Zeichnung gepickt werden.	X	X													
	Grundplatte		X	X													
	Abstand Umgrenzung	Abstand des Rahmens für die Mehrfachauswahl.	X	X													
	Maximale Anzahl in X	Maximale Anzahl der Platten in X-Richtung.	X	X													
	Abstand in X	Abstand der Grundplatten in X-Richtung.	X	X													
	Abstand in Y	Abstand der Grundplatten in Y-Richtung.	X	X													
	Umfräsen		X	X													
	Alle Elemente umfräsen	Alle Elemente werden umfräst.	X	X													
	Fräsernummer	Nummer des Fräasers für die Bearbeitung.	X	X													
	Bearbeitungsliste	Bearbeitungsliste anstelle eines Fräasers.	X	X													
	Geschwindigkeit	Bearbeitungsgeschwindigkeit des Umfräsens.	X	X													
	Tiefe unterhalb der Platte	Tief, die der Fräser unterhalb der Platte fräsen soll.	X	X													
	Bohrung vertikal		X	X													
	Geschwindigkeit	Bohrgeschwindigkeit für alle vertikalen Bohrungen.	X	X													
	Bohrung horizontal		X	X													
	Geschwindigkeit	Bohrgeschwindigkeit für alle horizontalen Bohrungen.	X	X													
	Nut		X	X													
	Vorschub	Geschwindigkeit, mit der alle Nuten bearbeitet werden sollen.	X	X													
	Max. Erkennungsbreite	Maximale Breite, bei der eine Nut erkannt wird. Alle breiteren Elemente werden nicht mehr genutzt.	X	X													
	Fräsernummer	Fräsernummer, mit der genutet werden soll.	X	X													
	Fräsen		X	X													
	Schräge Seiten fräsen	Gehrungen werden erkannt und gefräst.	X	X													
	Fräsernummer	Nummer des Fräasers für die Bearbeitung.	X	X													
	Geschwindigkeit	Bearbeitungsgeschwindigkeit des Fräasers.	X	X													
	Unbearbeitete Teile ausgeben	Teile, die keine Bearbeitung haben, werden erzeugt. Beispiel: Rückwand oder Einlegeboden.	X	X													