

## Renumeracja pozycji

Nadaje i zmienia numery pozycji.

**Ikona:** 

**Polecenie:** *REN*


**Menu:** *Stal / Renumeracja*

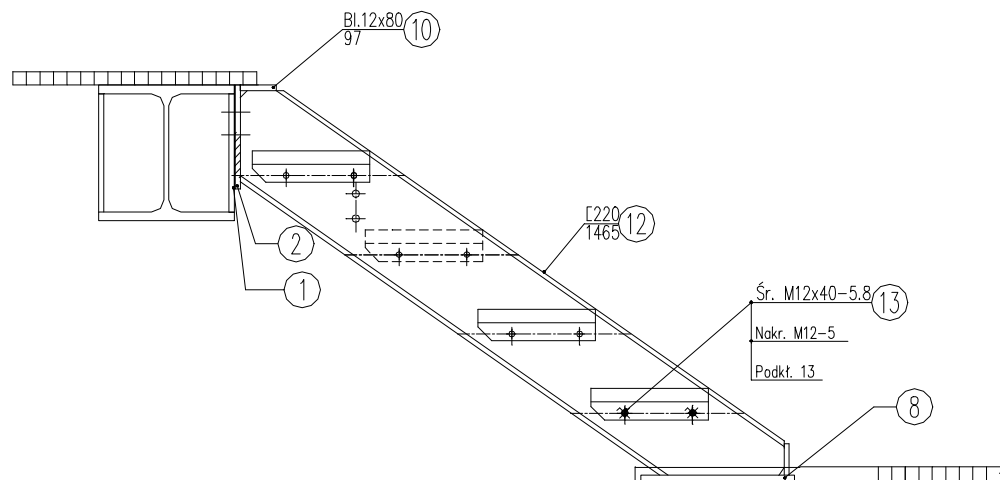
Stosowanie renumeracji odpowiada tradycyjnemu podejściu do nadawania numerów pozycjom. W początkowej fazie tworzenia rysunku konstruktor często nie wie, jaka będzie kolejność pozycji. Dopiero po skończeniu i opisaniu konstrukcji przystępuje do wypełniania pustych jeszcze miejsc numerami, ustalając w ten sposób pewną hierarchię ważności niektórych pozycji.

Ten sam sposób rysowania możliwy jest również w programie BeStCAD. Użytkownik może wyłączyć automatyczną numerację, wówczas wszystkie rysowane profile i zestawy śrubowe będą miały początkowo numer zero (po opisaniu ich kółka opisowe z numerem będą puste). Dopiero renumeracja spowoduje, że zostaną im nadane ustalone numery i pojawią się właściwe opisy. Jest to możliwe dzięki temu, że każda pozycja oprócz jawnego numeru posiada również swój ukryty identyfikator, który zależy od tego, czy profil rysowany był jako nowy, czy jako istniejący.

### Przykład: renumeracja pozycji

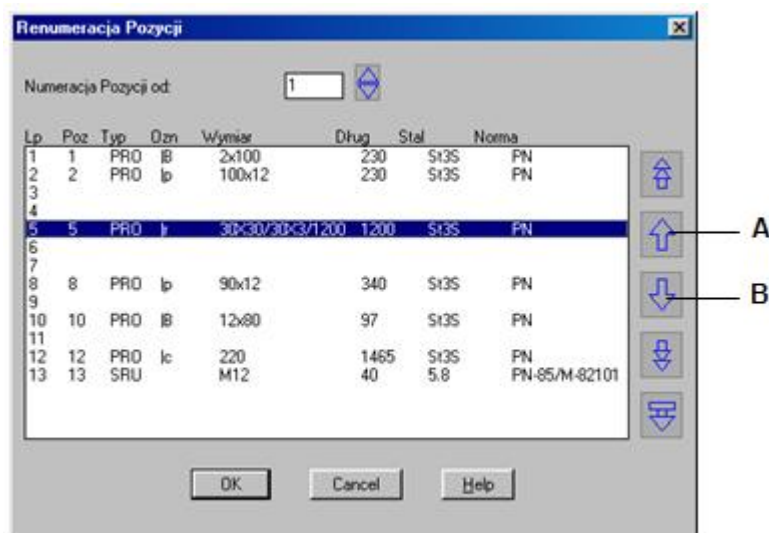
Jeżeli chcesz uporządkować listę pozycji na swoim rysunku, skorzystaj z tego polecenia.

- Kliknij ikonę .



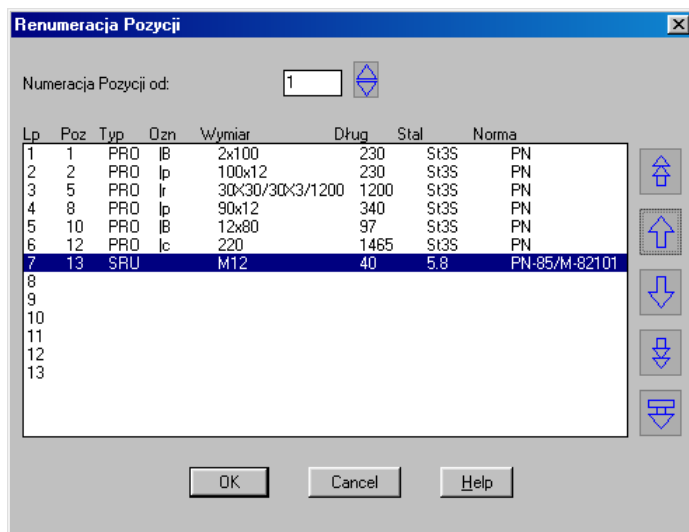
Rys. 1. Rysunek przed renumeracją

- Po wydaniu polecenia pokaże się okno dialogowe z aktualną listą pozycji.



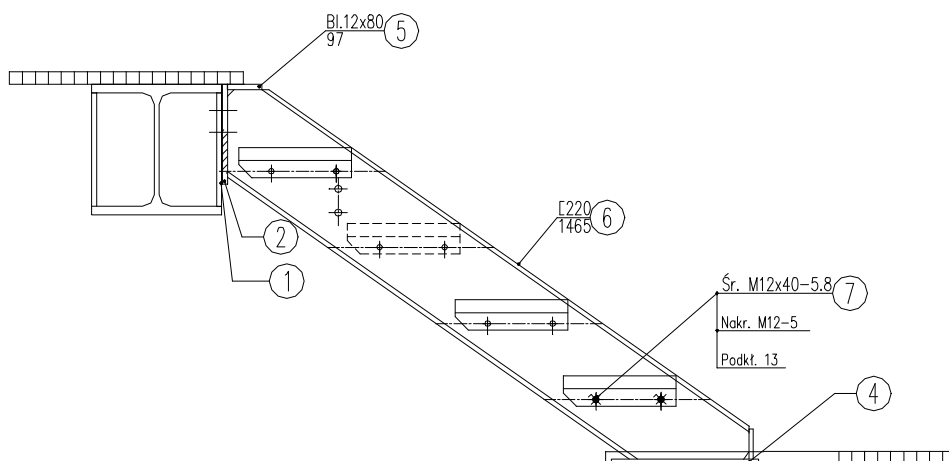
Rys. 2. Okno dialogowe Renumeracja Pozycji — lista nieuporządkowana

- Korzystając ze strzałek (A i B), znajdujących się z prawej strony okna, przesuń poszczególne pozycje na wolne miejsca listy.



Rys. 3. Okno dialogowe Renumeracja Pozycji — lista uporządkowana

- Po zamknięciu okna pozycje otrzymają nowe numery.



Rys. 4. Rysunek po renumeracji


## Okno dialogowe Renumeracja Pozycji

Poniżej opisano poszczególne wycinki okna dialogowego (Rys. 2).

### Opis okna Renumeracja Pozycji

#### Wycinek

#### Opis wycinka

Numeracja Pozycji od:  

Wycinek pozwala ustalić, od jakiego numeru ma się rozpocząć numeracja pozycji.

Lp.	Prz.	Typ	Qm	Wymiar	Długość	Stal	Nazwa
1	3	PRO	B	5x250	250	S135	FN
2	4	PRO	R	172,2x4,0	30	S135	FN
3	4	PRO	B	5x250	300	S135	FN
4	5	SRD	M15		150	S16	FN-S5-M-82T01
5	1	PRO	R	105,1x4,0	600	S135	FN
6	6	PRO	H	400	300	S135	FN

W kartotece znajduje się lista pozycji, podobna do wyświetlanej przy poleceniu **LPZ**. W pierwszej kolumnie znajduje się nowy proponowany numer pozycji, natomiast w drugiej — numer stary. Czasami może to być numer zero. Wówczas kolejność sortowania uzależniona jest od ukrytych identyfikatorów.



Przenosi wybraną pozycję do pierwszego pustego miejsca znajdującego się powyżej. Jeśli go nie ma, to przenosi ją na samą górę listy.



Przenosi wybraną pozycję o jedno miejsce do góry.



Przenosi wybraną pozycję o jedno miejsce w dół.



Przenosi wybraną pozycję do pierwszego pustego miejsca znajdującego się poniżej. Jeśli go nie ma, to przenosi ją na sam dół listy.



Tworzy puste miejsce, przesuując wszystkie pozycje w dół.

Po zamknięciu okna dokonywana jest wymiana numerów pozycji w danych dopisanych do entycji oraz w blokach opisowych. Należy się liczyć z tym, że w przypadku większych rysunków może to trwać dłużej, zwłaszcza przy występowaniu wielu opisów.