

HANDL

Vorsprung in Holz. Kunststoff. Aluminium.

MASCHINEN- SCHULUNG

„BIESSE Rover“

Pendelbetrieb mit

Datimacc Arbeitsliste

Version: V1.0

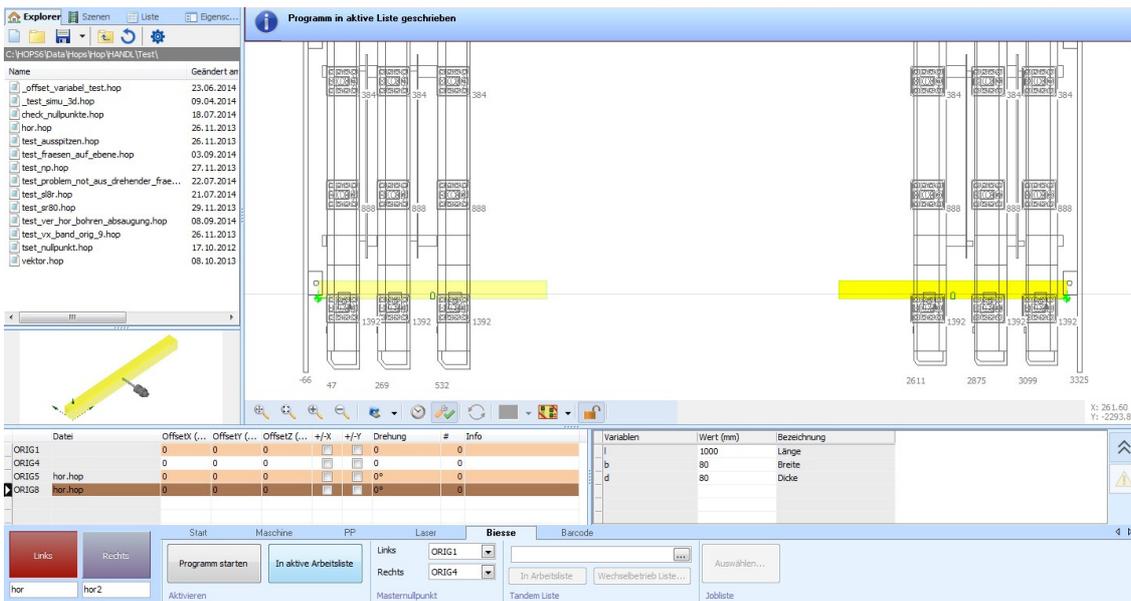
Datum: 25.02.2019

| Datum | Version | Ersteller | Bemerkung / Änderung |
|------------|---------|-----------|---|
| 25.02.2019 | 1.0 | TS | Dokumentation mit neuem Layout erstellt |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

Version: V1.0

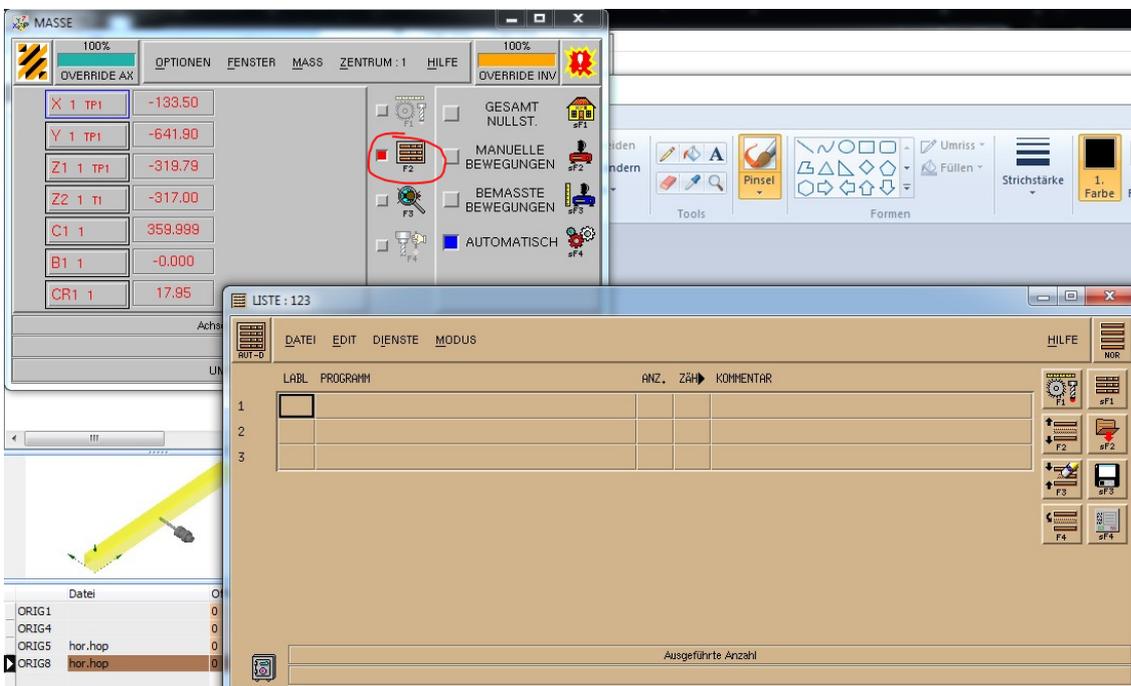
Datum: 25.02.2019

- HOPS Programme im WorkCenter laden und entsprechend positionieren auf dem linken und rechten Feld



- **ACHTUNG beim NC-Namen (unten links) dürfen die beiden Programme nicht den gleichen Namen haben!** Vor allem wichtig wenn links und rechts das gleiche Teil abgefahren werden soll! Entweder links od. rechts den NC-Namen verändern (empfiehlt sich beim rechten Programm mit 2 oder mit R den Namen zu erweitern)

- Im MASSE-Fenster die Arbeitsliste mit F2 öffnen



- Gegebenenfalls volle Zeilen mit F3 löschen oder eine neue Liste erstellen (Datei – Öffnen – beliebigen Namen eintragen – wird danach neue Liste mit dem Namen erstellt)

Version: V1.0

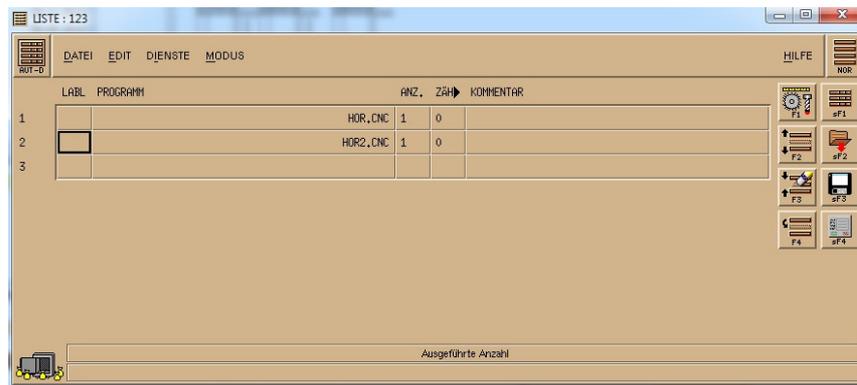
Datum: 25.02.2019



- Im WorkCenter Programm links generieren
- danach nicht wie gewohnt auf „Programm starten“ sondern auf „In aktive Arbeitsliste“
- Meldung dass Prg. In Liste geschrieben wurde erscheint und steht jetzt auch in einer Zeile der Arbeitsliste



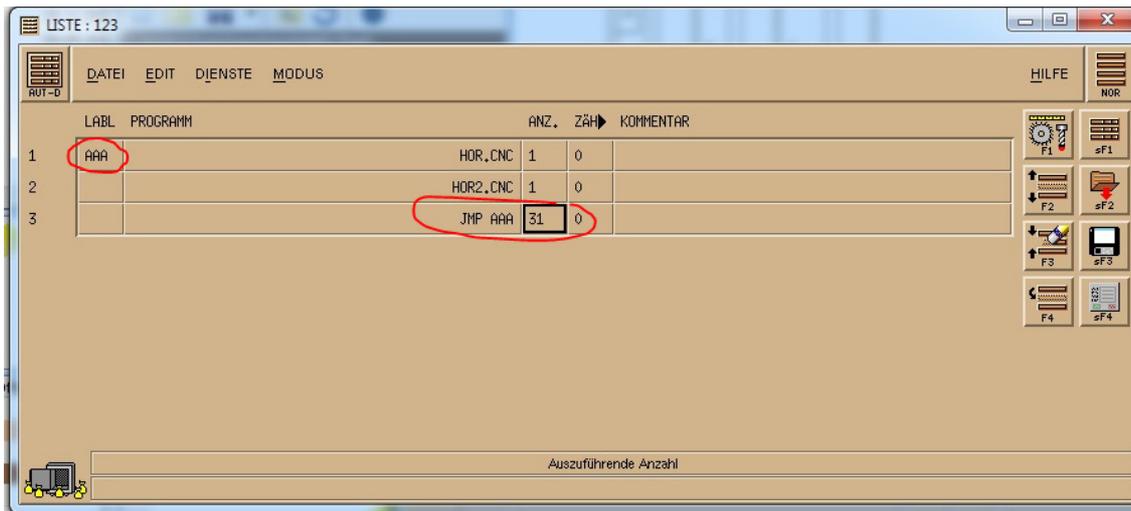
- Linkes Prg. Abwählen im WorkCenter
- gleiche Prozedur mit rechtem Programm
- Arbeitsliste öffnen, da diese noch bearbeitet werden muss damit die Programme wiederholt abgefahren werden können



- in der letzten Zeile muss noch der Sprungbefehl JMP mit Sprungadresse eingetragen werden (z.B.: JMP AAA) daneben die gesamte Anzahl wie oft BEIDE Programme wiederholt werden müssen und der Zähler auf 0
- in der ersten Zeile in der ersten Spalte die Sprungadresse eintragen (z.B.: AAA) damit es an die richtige Position springt

Version: V1.0

Datum: 25.02.2019



- Bei dem Beispiel oben werden jetzt das linke und das rechte Programm jeweils 31x Abgearbeitet
- Zum Starten der Liste den „Start“ Button an der Maschinenkonsole verwenden (grünes Startsymbol)

Wenn danach wieder ohne Liste gearbeitet werden soll aus dem WorkCenter heraus („Programm starten“ muss die Liste wieder geschlossen werden, ansonsten funktioniert der Befehl „Programm starten“ nicht mehr

Listen können auch gespeichert und zu einem späteren Zeitpunkt wieder abgerufen werden

Bei Unterbrechungen bei der Abarbeitung merkt sich die Liste den Zähler und es kann von dem aktuellen Stand fortgesetzt werden