

Die CADmatic - Steuerung

- * F 1 CAD optional
- * F 2 Einzelzuschnitt
- * F 3 Fixposition
- * F 4 Fertigteilzuschnitt (nur mit Optimierung
anwendbar)
- * F 5 manuelle Schnittplanprogrammierung
- * F 6 Laufübersicht
- * F 7 CADplan optional
- * F 8 Schnittplangrafik - große Darstellung
- * F 9 Umschaltung Grafik - Schnittadressen
- * F 10 Menue

HOLZMA MASCHINENBAU GmbH CADMATIC V2.2 FREITAG 30 APR 1993

L A E U F E A U F R U F E N

Lauf Nr.	Teile Nr.	Teile Titel	Platten Datei	Param. Datei	Nr. Spl
1.	0001	BCD	0001	HPP91	2
2.	0002	AC BRISTOL	0002	CHIP	1
3.	0003	BOSE	0003	CHIP	1
4.	00001	PP11-1-A PP11-1-A	PP11-1-A	STANDARD	2

Laeufer erstellen

Titel ? [LIGNA 93]

PgUp PgDn, DEL Lauf loe., L Lauf erst., P Param., ENT Plan Zus, END zurueck

F 1 - CAD
 Laufübersicht, sowie Lauf erstellen und Auswahl von Dateien.

HOLZMA MASCHINENBAU GmbH CADMATIC V2.2

SCHNITTPLAN 1 VON 1

LIGNA 0004

Platte

Item 1

US

Mt: MDF

L 2070.0

B 1350.0

D 19.0

Gedreht N

Anz 1

Dieses Teil

Item 7

7

L 200.0

B 300.0

Gedreht N

Frei Flaech

L 200.0

B 55.2

SEITE	SEITE	SEITE	2!	2!	2!
500 X 450	500 X 450	500 X 450	480	480	480
			X	X	X
			150	150	150
BODEN	BODEN	BODEN	2!	2!	2!
	4		480	480	480
			X	X	X
			150	150	150
	1245-489				
	1500 X 480		6		
			200	7	
			X		
			360		

INS DEL, + kopieren, K Kopfteil, SP Auswahl, END ende

F1 ABRUCH F5 ZURUECK F7 LOESCH

graf. Schnittplanerstellung
 (einfügen,drehen,löschen, kopieren,Kopfschnitte.

Lauf	000	Plan	001	Pl.Bez.	Platte	Material	Prog.-Folge
0.0	x	0.0	x	16.0	Pak. 1	Total 1	
Plan	000	001	IST	-969.0	SOLL	360	

Einzelmasseingabe

Plattenmass 0.0 0

Anschnittmass 10.0

Masseingabe 450.0 258.0

10.0	1	0000
450.0	1	0001
10.0	1	0010
258.0	1	0011

F1:CAD F2:Einzelchnitte F3:Fixp. F4:Fertigteile F5:man.Schnittplan
F6:Laufuebersicht F7:Maschinenpar. F8:Graf.gr. F9:Grafik/Masse F10:Menu

F 2 - Einzelzuschnitt
ohne zu programmieren, können Einzelteile in ihrer B x L eingegeben und sofort geschnitten werden.

Lauf	000	Plan	001	Pl.Bez.	Platte	Material	Prog.-Folge
0.0	x	0.0	x	16.0	Pak. 1	Total 1	
Plan	000	001	IST	-969.0	SOLL	360	

Fixposition

Plattenmass 0.0

Masseingabe **789.5**

500.0	1	0003
1687.0	1	0003
2000.0	1	0003
145.0	1	0003

F1:CAD F2:Einzelchnitte F3:Fixp. F4:Fertigteile F5:man.Schnittplan
F6:Laufuebersicht F7:Maschinenpar. F8:Graf.gr. F9:Grafik/Masse F10:Menu

F 3 - Fixmaßposition
Eingabe von max. 5 unterschiedliche Maßen, an denen der Programmschieber wie ein fester Anschlag fungiert (für Tenschnitte, ohne Anschnitt)

HOLZMA MASCHINENBAU GmbH CADMATIC V2.2 FREITAG 30 APR 1993

SCHNITTPLANEINGABE

LAUFNUMMER 001
 PLANNUMMER 002

PLATTENDATEN

Mass	Anz.	Funkt.	Schn		
5190.0	1	0040	0.0		
300.0	1	0040	0.0	0.0	0.0
400.0	1	0040	0.0	0.0	0.0
400.0	1	0041	0.0	0.0	0.0
10.0	1	0050	0.0	0.0	0.0
1000.0	2	0051	0.0	0.0	0.0
10.0	1	0050	0.0	0.0	0.0
500.0	4	0051	0.0	0.0	0.0

LAUF 001
 PLAN 002
 PLATTENBEZEICHNUNG FPY
 MATERIAL 16
 PLATTENLAENGE 5200.0
 PLATTENBREITE 2050.0
 PLATTENDICKE 16.0
 PAKET 3
 TOTAL 1
 Drehen (1=Ja; 0=Nein) 0

Laufende Adresse = 1 Rest.

Cursorlasten INS: Adresse einf. DEL: Loeschen +: Adresse kopieren

F 5 - manuelle Programmierung (Grundversion)

HOLZMA MASCHINENBAU GmbH CADMATIC V2.2 FREITAG 30 APR 1993

Laefuebersicht

Interner freier Speicher: 667.3 KByte

Lauf	Anz.	Titel der Teiledaten		Prog.-Folge
000	001			001 002
001	005			001 003
002	004			001 004
005	001			001 005
0001	002	BCD	MDF	001 006
0002	001	AC BRISTOL	PB	
0003	001	* BOSE	P-B, PB	
0004	002	LIGNA	MDF	
00001	002	PP11-1-A	SPAN-1	

ENT:Plaene DEL:Lauf loeschen SP:Lauf waehlen END:Ende ->:Programmfolge
 F1:Lauf in Programmfolge F2:bedingt loeschen F3:Mem/Diskette F4:kopieren

F 6 - Laufübersicht, Anzeige und Verwaltung aller gespeicherten Schnittpläne. Editieren von Programmfolgen, Löschen von Dateien, sowie Kopieren von Daten auf, bzw. von Diskette (OS9).

HOLZMA MASCHINENBAU GmbH CADMATIC V2.2 FREITAG 7 MAI 1993

CADplan

Teilledatei: 00262 Parameterdatei:

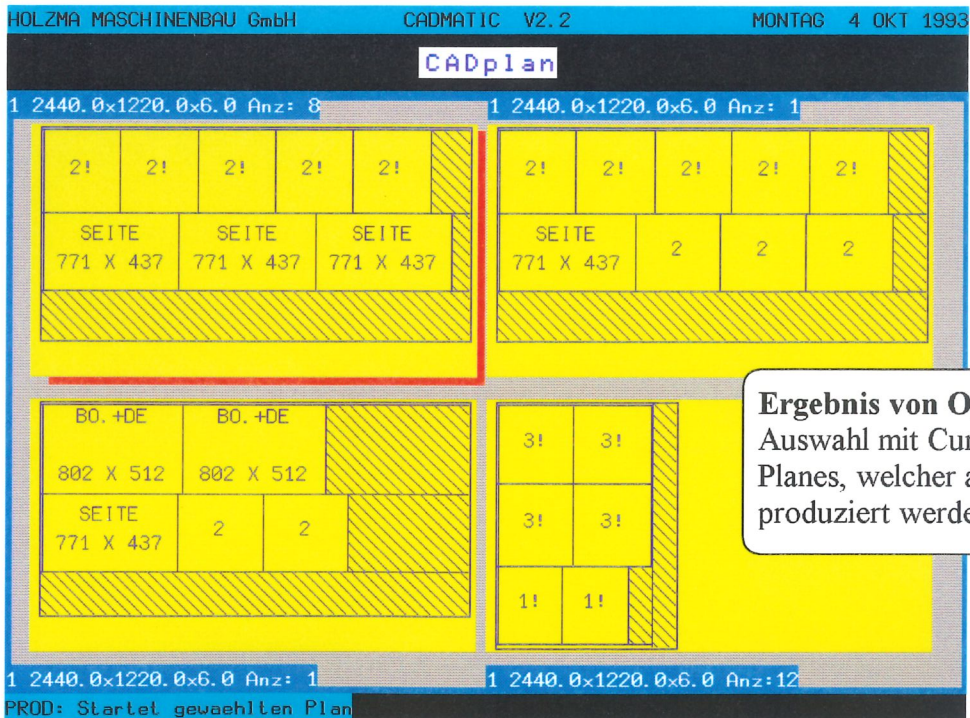
Teil	Laenge	Breite	Anzahl	Maserung
1-STOLLEN	2370.0	260.0	6	1
2-BODEN	1051.0	300.0	32	
4-SOCKEL	1054.0	290.0	1	
5-SCHÄTTL.	2370.0	150.0	1	
6-SOCKEL	4410.0	100.0	1	
7-SEITE	1120.0	501.0	2	
9-BODEN	1082.0	482.0	1	
10-BODEN	2163.0	482.0	2	
11-FACH !!	1082.0	460.0	2	
12-FACH !!	520.0	460.0	3	

Plattendatei: 00005

Platten	Laenge	Breite	Anzahl
P1	3100.0	2100.0	1
P2	2100.0	1000.0	1

PGUP, PGDN, ENT - auswahl, END - fortzufahren

F 7 CADplan - Optimierung von max. 25 Teilen und jeweils einer max. Stückzahl von 99; ein Plattenmaterial in 2 Abmessungen und Auswahl aus angelegten Parameterlistenlisten in der Maschinensteuerg.



Ergebnis von Optimierung
Auswahl mit Cursor des Planes, welcher als erster produziert werden soll.

HOLZMA MASCHINENBAU GmbH CADMATIC V2.2

MENUE

F 10 Menue - von hier aus werden alle Unter-, bzw. Hilfsprogramme aufgerufen.

1	Datenuebertragung
2	Betriebsdateneuebersicht
3	Passwort aendern
4	Sprache auswaehlen
5	Text editieren
6	Datum und Uhrzeit aendern
7	Steuerungsdiagnose
8	Hilfsprogramme
9	Parameter

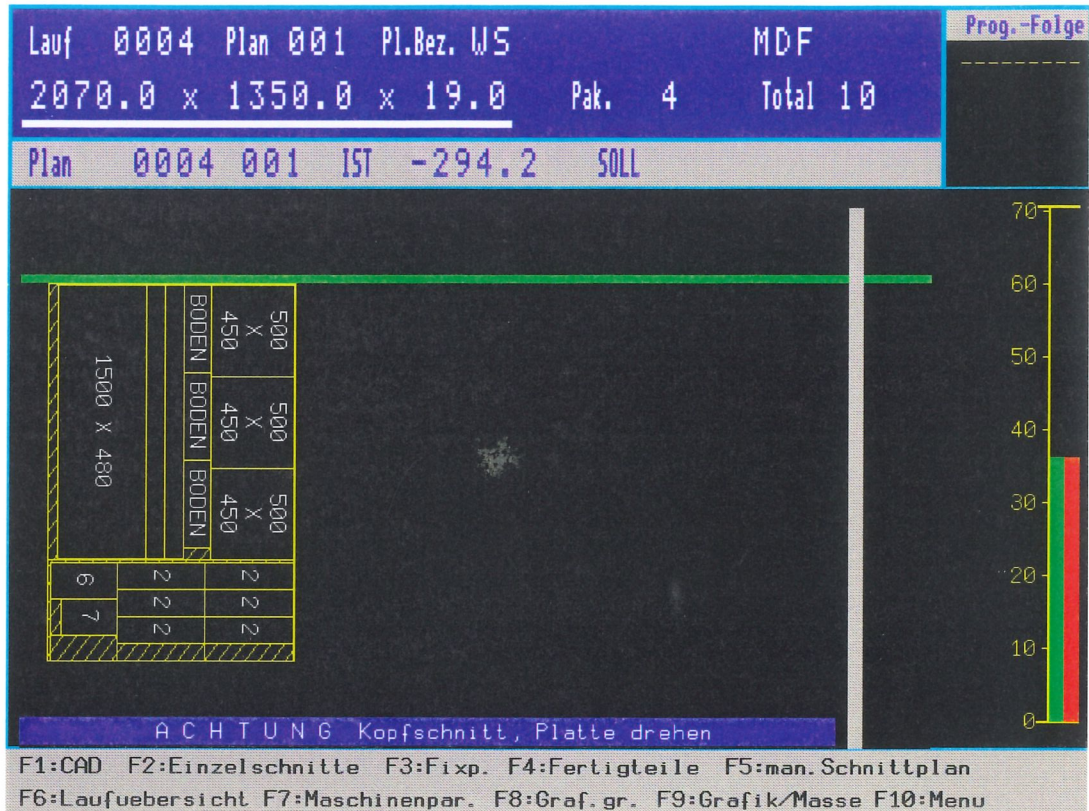
Lauf Plan Pl.Bez. Pak.

Plan IST SOLL

Maschinenparameter

1. Saegeblattstaerke	4.0	50
2. Saegeblattueberstand	10.0	50
3. Einsatzpunkt QS	1000.0 /10	50
4. Einsatzpunkt LS	4000.0 /10	50
5. Postforming	700	40
6. Speed Postforming	10	40
7. Slow Down	5	30
8. Speed Slow Down	0	30
9. Korrektormass Besaemstifte	10.0	20
10. Korrektormass Fixposition	30.0	20
11. Luftspalt Einschubzylinder	0.0	10
12. min. Pakethoehoe zum Ausrichten	0.0	10
13. Ansaugzeit	0	0
14. Impuls UA	0	0

F1:CAD F2:Einzelansicht F3:Fixp. F4:Fertigteile F5:man. Schnittplan
F6:Laufuebersicht F7:Maschinenpar. F8:Graf. gr. F9:Grafik/Masse F10:Menu



- Produktionsmaske mit Ablaufgrafik
- Softkeyzeile mit Funktionstasten für die Programmauswahl
- Sägewagenvorschubsanzeige stufenregelbar mit dem Cursor