



OPTISAVE V 5.1/V 5.3 USB

Handbuch



Karl Lang
Technischer Service
Berggässle 5
D-72401 Haigerloch

Telefon: +49 (0)7474 91735-12
www.service-klang.de
giben@service-klang.de



Impressum:

Karl Lang Technischer Service

Alle Rechte vorbehalten. Alle Angaben zum Handbuch wurden sorgfältig erarbeitet, erfolgen jedoch ohne Gewähr.

Die Lizenzrechte für Optisave liegen bei der Firma GIBEN TECH S.p.A., I-40057 CADRIANO (Bologna), für die SE-Stücklisten bei der Firma SESYSTEME GmbH & Co. KG.

Optisave V 5.1/V 5.3 USB Handbuch Auflage 30.04.2016

Inhalte des Handbuches oder Programms dürfen nicht in irgendeiner Form (Druck, Fotokopie, Mikrofilm, Verwendung elektronischer Systeme oder einem anderen Verfahren) ohne unsere vorherige ausdrückliche schriftliche Genehmigung reproduziert, verarbeitet, vervielfältigt oder verbreitet werden.

Wir weisen darauf hin, dass die im Handbuch verwendeten Bezeichnungen und Markennamen der jeweiligen Firmen generell warenzeichen-, marken- oder patentrechtlichem Schutz unterliegen.

INHALTSVERZEICHNIS

Optisave Anweisungen	4	-	4
Funktionstasten und Sonderbefehle.....	5	-	5
Hardware Eigenschaften.....	5	-	5
Installation.....	6	-	6
Befehlsweiterung für Optisave Start-Ikon.....	7	-	7
Auswahl-Menü „Job“	8	-	8
Job wählen und anlegen.....	9	-	10
Sägeparameter wählen und anlegen.....	10	-	10
Plattendatei wählen und anlegen.....	11	-	11
Stückliste eingeben und ändern	12	-	14
Optimierungsparameter.....	15	-	15
Optimierung	16	-	16
Schnittpläne	16	-	18
Schnittplan-Zusammenfassung.....	18	-	19
Zusammenfassung-Optimierung.....	20	-	21
Job bzw. Optimierungsergebnis akzeptieren (sichern)	21	-	22
Ergebnisse drucken.....	22	-	22
Kostenkalkulation	23	-	24
Stapel-Liste	24	-	25
Etiketten drucken	25	-	25
Job-Akzeptierung löschen	26	-	26
Auswahl-Menü „Batch“ Bearbeitung.....	26	-	26
Batch wählen	27	-	27
Batch Optimierung, akzeptieren, Ergebnisse drucken und Etiketten drucken	28	-	28
Batch Datei löschen	29	-	29
Auswahl-Menü „Diverse“	30	-	30
ASCII-Dateien einlesen.....	30	-	30
Import aus Optisave DOS-Version	30	-	30
ASCII-Dateien speichern	30	-	30
Export zu Optisave DOS-Version	31	-	31
Datenübertragung zur Maschine.....	31	-	32
Job speichern unter neuem Name	32	-	32
Job Datei löschen	32	-	32
Unterverzeichnis wechseln.....	32	-	32
Platten-Dateien löschen.....	32	-	32
Auswahl-Menü „Optionen“	33	-	33
Parameterliste (Matrix), Sprache wählen.....	33	-	33
Job-Verzeichnis wechseln, G-Drive-Verzeichnis wechseln.....	34	-	34
Optisave Job-Aufteilung (Job-Splitting)	35	-	35
Fehlermeldungen.....	35	-	35
SE Excel-Stückliste (Stückliste, Kantenverwaltung und Sortierung)	37	-	40
Hauptrechnerdatenbindung an PPS-System oder Branchensoftware	42	-	46
Parameter-Beschreibungen und Funktionsweise.....	47	-	86

OPTISAVE ANWEISUNGEN

Dies ist OPTISAVE, ein EDV System zur Optimierung und Fernüberwachung von Giben Sägeanlagen, die mit Mikroprozessor- oder PC Steuersystemen ausgestattet sind.

Die Programmlizenz für Optisave liegt bei GIBEN TECH S.p.A., I-40057 CADRIANO (Bologna). Das Programm ist gesetzlich geschützt.

INHALT DER LIEFERUNG

Das OPTISAVE Programm besteht aus folgenden Daten:

- **Optiw.exe**
- **Opti.pax**
- **Optitext.txt**
- **Panin1.par** (1. Maske für Stückliste)
- **Panin2.par** (2. Maske für Stückliste)
- **Panin3.par** (3. Maske für Stückliste)
- **Panin4.par** (4. Maske für Stückliste)
- **Boain.par** (Maske für Plattendatei)
- **Optipara.par** (Maske für Optimierungsparameter)
- **Optisimu.par** (Simulator für Zeitberechnung)
- **Optimanu.rtf** (Online Anweisungen)
- **Optipar1.rtf** (Online Anweisungen für Parameter 0-99)
- **Optipar2.rtf** (Online Anweisungen für Parameter 100-230)
- **Opti2.ico** (Ikon)

Das Programm ist geschützt und wird durch Passwort oder mit einer Lizenzdiskette freigeschaltet. Die Lizenz ist für 30 Tage gültig und muss spätestens nach diesen 30 Tagen erneuert werden.

Sollten Sie mit Passwort freischalten, rufen Sie bitte bei GIBEN Deutschland, Tel. +49(7474)91735-12 an.

Achtung !!

Die Lizenzdiskette darf keine Schutzetikette haben.

Die Lizenzdiskette so wie der USB-Dongle genehmigt das Laufen des Programms auf einem einzigen PC. Sollte das Programm Optisave auf einem anderen PC mit derselben Lizenzdiskette installiert und gestartet werden, wird das Laufen des Programms auf den vorherigem PC nicht mehr genehmigt. Dies gilt auch für den USB-Dongle.

Die folgenden Optionen sind auch verfügbar:

- Lizenzdiskette für mehr als ein Computer freigegeben
- Lizenzdiskette für das Netzwerk freigegeben

Folgende Programme dürfen mit der Lizenzdiskette und dem USB-Dongle nicht durchgeführt werden:

- Die Diskette mit Dos Befehl Diskcopy kopieren.
- Backup mit Dos Befehl Backup.
- Die Diskette mit Dos Befehl Format formatieren.
- Die Diskette mit Scandisk bearbeiten.

Die o.g. Befehle beschädigen die Lizenzdiskette und es ist nicht mehr möglich, Optimierungen durchzuführen.

Der Tausch einer beschädigten Lizenzdiskette oder USB-Dongle ist *KOSTENPFLICHTIG* und wird nach der aktuell gültigen Pauschale berechnet.

FUNKTIONSTASTE UND SONDERBEFEHLE

- F1/F2** = Sie machen zwei Arbeitsebene verfügbar. Es ist besonders nützlich zum Datenkopieren von einem Job auf einen anderen. Wird eine Ebene (**F1** oder **F2**) zum Drucken oder zur Datenübertragung verwendet, kann die andere zur Eingabe neuer Daten oder zur Optimierung verwendet werden. Für die Optimierung ist nur eine Ebene verfügbar.
- F4** = Drehfunktion. Länge und Breite in der Stückliste vertauschen.
- F6** = Von oben kopieren. Die Taste ist bei jeder Maske verfügbar.
- F7** = Die ganze Zeile, das Feld oder das ganze Schnittbild von Ebene **F1** zu **F2** oder umgekehrt kopieren. Man kann zum schnellen Kopieren von Daten, Schnittbilder oder Parameterwerten von einem Job zu einem anderen diese Taste verwenden. Um eine oder mehrere Zeilen der Seite "Stückliste" des durch **F1** gewählten Jobs zu kopieren, auf die erste zu kopierende Zeile klicken, dann auf **F2** klicken, den Job, wohin die Daten kopiert werden sollen, wählen und die Taste **F7** für jede zu kopierende Zeile drücken. Die Zeilen werden in der selben Sequenz des Quelljobs kopiert. In der selben Weise und beim wiederholten Drücken der Taste **F7** kann man die Parameterwerte der Seite "Parameterliste" oder die Schnittbilder kopieren. Beim Kopieren von Schnittbildern geben **<1>** oder **<2>** auf Parameter 18 des Jobs an, auf dem die Daten kopiert werden soll, damit auch die Plattenmenge jedes Schnittbildes gespeichert wird. Wenn Parameter 18 **<0>** ist, werden nur die Schnittbilder ohne Angabe der Plattenmenge kopiert.
- F9** = Anzeige der Anleitung (Optisave Hilfe) betreffend des gewählten Menüpunktes auf dem Bildschirm. Mit **<PgUp>** oder **<PgDn>** kann weitergeblättert werden.

- Einfg (Ins)** = Zeile einfügen.
- Lösch (Esc)** = **Die Zeile auf der man positioniert ist oder das ganze Schnittbild löschen, wenn man auf irgendeinem Feld der Überschriftzeile des Schnittbildes positioniert ist.**
- Bild↑ (PgUp)** = Vorherige Seite.
- Bild↓ (PgDn)** = Nächste Seite.
- Pos1 (Home)** = Erste Seite (bei Plänen erster Plan).
- Ende (End)** = Letzte Seite (bei Plänen letzter Plan).
- Lösch (Del)** = Einzelzeichen löschen.
- Strg+R (Ctrl+R)** = Abbruch, zurück zum Menü ohne Datenspeicherung.
- Strg+S (Ctrl+S)** = Unterbrechen der Optimierung.

HARDWARE EIGENSCHAFTEN

Minimale Eigenschaften des PC:

- Pentium II/III Prozessor
- 64 Mb RAM mit Windows98™/ME™. 128 Mb RAM mit Windows NT™/W2K™/XP™
- 4.8 Gb Festplatte mit 200 Mb zur Verfügung
- 1.44 MB 3.5" Floppydisk Drive
- 1 CD ROM Drive
- 1 Serielle Schnittstelle
- 1 Parallele Schnittstelle
- 1 freier PCI Slot (eventuelle Netzkarte)
- SVGA Monitor Adapter
- Bildschirm mit einer Auflösung 1024x768
- Standardtastatur
- Maus
- Drucker (mit PCL5 Sprache kompatibel)
- Operating System Windows98™/ME™/NT™/W2K™/XP™

INSTALLATION FÜR MEHRERE COMPUTER (AUF MEHRPREIS)

Wenn die Lizenzdiskette oder der USB-Dongle für mehrere Computer freigegeben ist, ist folgendes Vorgehen nötig:

1. OPTISAVE Programm auf PC installieren.
2. Lizenzdiskette oder USB-Dongle zur Lizenzbestätigung einlegen.
3. Den PC, auf dem das Programm installiert ist, zur Identifizierung auswählen.
4. "Installieren" zur Lizenzbestätigung auf diesem PC betätigen.

Das selbe Verfahren ist bei Installation auf anderen Computer bis zur max. Anzahl, für welche die Lizenzdiskette freigegeben wurde, durchzuführen. Die unterschiedlichen Computer sind immer zu nennen.

Wenn man aus irgendeinem Grund die Lizenz auf einem PC außer den schon freigegebenen PC bestätigen will, ist es notwendig, die Lizenz eines vorherigen Computer zu löschen und dieselbe auf den neue zu übertragen. Das OPTISAVE Programm kann auf dem Computer ohne Lizenz nicht mehr gestartet werden.

NETZWERK-INSTALLATION (AUF MEHRPREIS)

Das OPTISAVE Programm wird über die Lizenzdiskette oder den USB-Dongle auf einem PC (Server) des Netzes freigeschaltet. Dieser PC enthält die Lizenz und die anderen PC (Client) sprechen regelmäßig mit dem Server zur Lizenzbestätigung. Die Kommunikation basiert auf dem Dateiaustausch in einem gemeinsam genutzten Verzeichnis des PC-Server. OPTISAVE verlangt kein Sonderprotokoll vom Netz. Es genügt die Dateien gemeinsam zu benutzen.

Alle OPTISAVE müssen das selbe Verzeichnis auf dem PC-Server verwenden. Dies Verzeichnis muss alle Dateien des Programms laut Lieferinhalt enthalten.

Das Verzeichnis muss auch ein Unterverzeichnis "Net" enthalten, in dem alle PC-Clients zum Lesen und Schreiben berechtigt sind.

Installationsverfahren:

1. Das OPTISAVE Programm über die Programmdiskette oder den USB-Dongle auf dem Server installieren.
2. Erstellen Sie auf dem Server ein Start-Ikon zum erneuern der Lizenz.
Benennen Sie dieses „Lizenz Erneuerung“.
Beispiel:
C:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe
3. Starten Sie nun dieses Programm und wählen Sie Start mit Lizenzdiskette. Zuvor müssen Sie die Lizenzdiskette in das Laufwerk A einlegen. Nach erfolgreicher Lizenz Freischaltung startet Optisave mit der Grundmaske. Schließen Sie nun die Optisave Lizenzierung wieder.
4. Erstellen Sie nun auf dem Server ein zweites Start-Ikon um Optisave auf dem Server durch den Befehl **OPTIW.EXE/S** ausführen zu können.
Beispiel:
C:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe Data\,Data\ /S
Benennen Sie dieses "Optisave Server".
4. Starten Sie nun Optisave über dieses Ikon. Dadurch wird Optisave im Netz verfügbar gemacht. Voraussetzung jedoch ist, dass dieses Verzeichnis auch mit ALLEN Rechten im Netz freigegeben ist.
5. Die OPTISAVE Clienten starten. Diese müssen das selbe Verzeichnis des PC-Server benutzen.
Beispiel (in Anbetracht dass das Verzeichnis des Server C:\Optisave "G" bezeichnet ist):
G:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe Data\,Data
6. "Lizenzbestätigung durch Netzwerk" auswählen.
7. Der PC Client nimmt Kontakt mit dem Server auf und erhält die Lizenzbestätigung.
Wenn keine freie Lizenz besteht, erscheint die Nachricht "Licence check error 40".

Falls die Kommunikation zwischen OPTISAVE-Client und OPTISAVE-Server wegen einer Störung des Netzes oder des PC-Client über eine gewisse Zeit unterbrochen bleibt, wird die OPTISAVE-Lizenz auf diesem PC automatisch widerrufen (das Programm endet und die Nachricht "Licence check error 38" erscheint).

Die max. Zeit (min.) der Kommunikationsunterbrechung ist vom Parameter 388 (Seite Alt-4) abhängig.

BEFEHLSERWEITERUNGEN FÜR OPTISAVE IKON

Normalerweise ist der Befehl wie folgt:

C:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe

Möchten sie jedoch die akzeptierten Jobs auf das Floppydisk **A:** direkt speichern oder an die **G-Drive** Steuerung der Säge (vorausgesetzt dass die Säge im Netz verbunden ist) direkt schicken, müssen Sie die Befehlslinien wie folgt erweitern:

C:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe „A:

oder

C:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe „X:\G-Drive\Wrk.dir

wobei

- **WinOptisave** das Verzeichnis ist, auf dem das Optimierungsprogramm geladen ist
- **Optiw.exe** ist das Optimierungsprogramm
- **A:** ist der Floppydisk
- **X:** ist der Name des **PC-Laufwerkes** an der Sägensteuerung.
- **G-Drive** ist der Verzeichnisname wo die G-Drive-Steuerung der Säge geladen ist
- **Wrk.dir** ist der Name des Unter-Verzeichnisses von **G-Drive** Verzeichnis, wo die akzeptierten Jobs zu schicken sind.

Möchten Sie die optimierenden Jobs in einem unterschiedlichen Verzeichnis (anders vom Optisave-Verzeichnis) speichern und die akzeptierten Jobs zu noch einem anderen Verzeichnis oder zum Floppydisk **A:** oder an die **G-Drive**-Steuerung automatisch übersenden, sind die Befehlslinien wie folgt:

C:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe Job.dir\,Job.dir\,Akzept.dir

oder

C:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe Job.dir\,Job.dir\,C:\Akzept

oder

C:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe Job.dir\,Job.dir\,A:

oder

C:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe Job.dir\,Job.dir\,X:\G-Drive\Wrk.dir

oder

C:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe C:\Job\,C:\Job\,C:\Akzept

wobei

- **Job.dir** ist ein Unter-Verzeichnis des **Optisave** Verzeichnisses, auf dem die optimierten Jobs gespeichert werden.
- **Akzept.dir** ist ein Unter-Verzeichnis des **Optisave** Verzeichnisses, auf dem die akzeptierten Jobs gespeichert werden.
- **C:\Akzept** ist ein Verzeichnis von **C:**, auf dem die akzeptierten Jobs gespeichert werden.
- **C:\Job** ist ein Verzeichnis von **C:**, auf dem die optimierten Jobs gespeichert werden.

Es ist auch möglich, einen Satz Jobs unter die Optisave-Ebene **F1** und einen anderen Satz unter die Ebene **F2** zu speichern. In diesem Fall sind die Befehlslinien wie folgt:

C:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe Job1dir\,Job2dir\,Akzept.dir

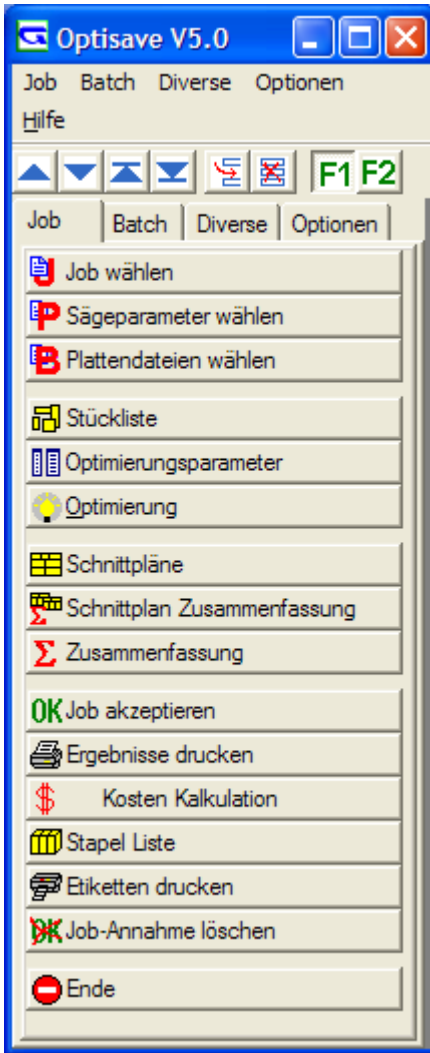
oder

C:\Programme\Giben\WinOptisave\Optiw.exe C:\Job1\,C:\Job2\,C:\Akzept

wobei

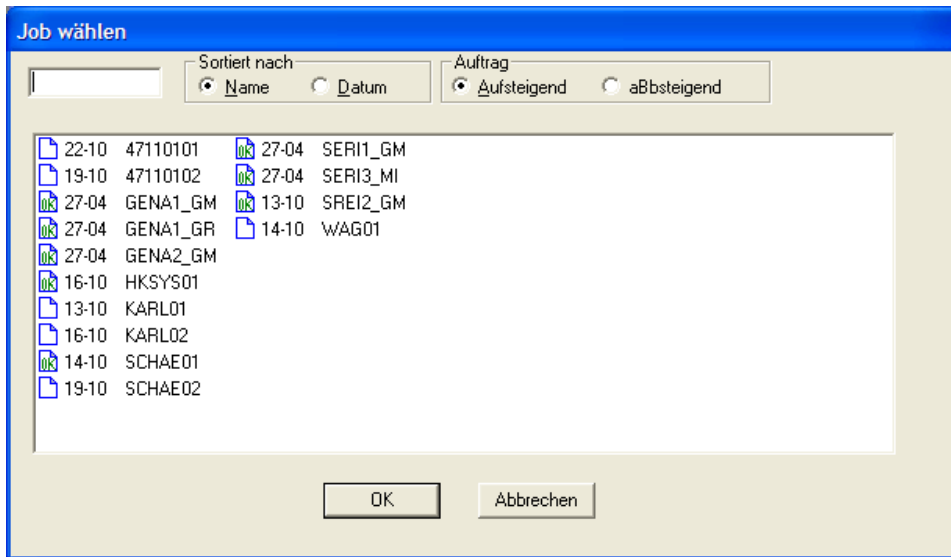
- **Job1.dir** ist ein Unter-Verzeichnis des **Optisave** Verzeichnisses mit Bezug auf die Ebene **F1**.
- **Job2.dir** ist ein Unter-Verzeichnis des **Optisave** Verzeichnisses mit Bezug auf die Ebene **F2**.
- **C:\Job1** ist ein Verzeichnis von **C:**, wo die optimierten Jobs mit Bezug auf die Ebene **F1** gespeichert werden
- **C:\Job2** ist ein Verzeichnis von **C:**, wo die optimierten Jobs mit Bezug auf die Ebene **F2** gespeichert werden.

AUSWAHL-MENÜ "JOB"



Mit diese Menü-Leiste öffnen sie die gewünschten Menü-Punkte und Module. Deshalb ist sie immer auf der linken Seite aktiv. Somit ist es möglich ständig in den erforderlichen Menü-Punkt zu gelangen. Eine einfache und schnelle Bedienung von Optisave ist somit gewährleistet.

JOB WÄHLEN



Diese Option dient zur Eingabe eines neuen Jobs oder zum Abruf eines schon gespeicherten Jobs. Die Jobs sind in der Tat Datenarchive, welche die Daten betreffend schon durchgeführte Optimierungen auf der Festplatte gespeichert halten.

Nach Auswahl der Funktion "Job wählen", werden die existierenden Jobs auf dem Bildschirm aufgelistet. Die Jobs sind identifiziert mit:

- **Datum:** Eingabedatum der Datei.
- **Dateiname:** Max. 8 alphanumerische Zeichen.

Das erste Feld dient zur Eingabe eines neuen Jobs oder zur Auswahl einer Gruppe von Jobs mit denselben ersten Zeichen.

Die Jobliste kann nach Name oder Datum in auf- oder absteigender Anordnung sortiert werden.

Bei neuem Job, geben Sie den gewünschten Name ein und klicken Sie "OK". Der Jobname darf max. 8 alphanumerische Zeichen enthalten und darf nicht einem schon existierenden Name gleich sein. Leerzeichen sind nicht erlaubt. Wenn Ihr Jobname nicht geeignete Zeichen enthält, werden diese durch das Zeichen <#> ersetzt. Nicht erlaubte Zeichen sind: " + , . / : ; < = > [\] |.

Im Falle dass ein schon existierende Job abzurufen ist, geben Sie den gewünschten Namen ein oder klicken Sie auf den Name und bestätigen Sie mit "OK".

Der Job besteht aus folgenden Dateien:

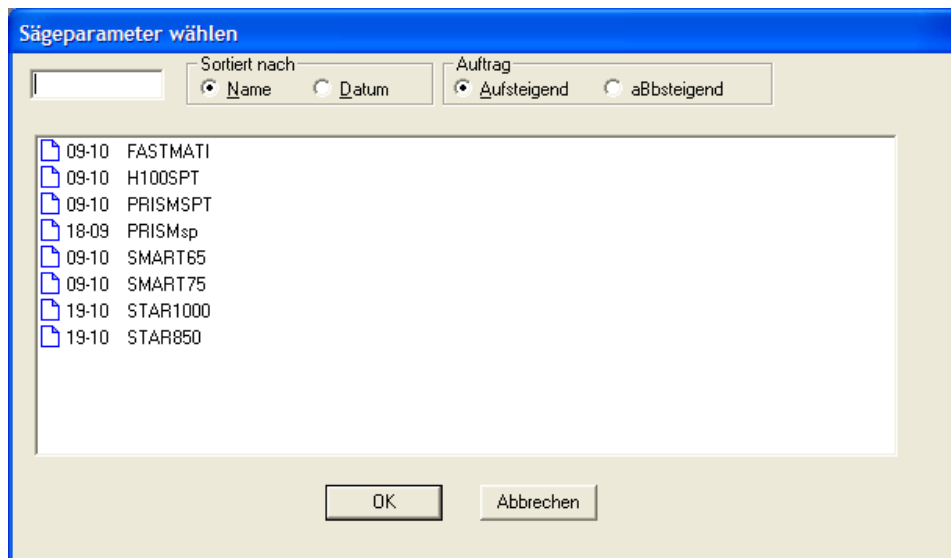
- *.**dax** = Aufteilliste.
- *.**pax** = Parameterliste.
- *.**cpx** = Schnittbilder (nach der Optimierung).
- *.**ccx** = Kostenberechnung (auf Wunsch).

Wenn die Daten an die Maschine zu übertragen sind, kann der Job nur numerische oder alphanumerische Zeichen, je nach der Programmierung der Maschine, enthalten. Siehe Bemerkung zu Parameter 86.

Die Mikroprozessoren Alpha-N, Mcx, Pios 4000 u. Pios 68000 akzeptieren nur numerische Zeichen (max. 4) zur Job Identifizierung.

Wenn der Jobname numerische u. alphabetische Zeichen enthält, werden nur die letzten 4 numerischen Zeichen an die Maschine übertragen. Wenn der Jobname nur alphabetische Zeichen enthält, wird derselbe mit der Nummer 0001 übertragen. Die Steuerungen Pios II u. G-Drive akzeptieren alphanumerische Zeichen (max. 8) zur Job Identifizierung.

SÄGEPARAMETER WÄHLEN



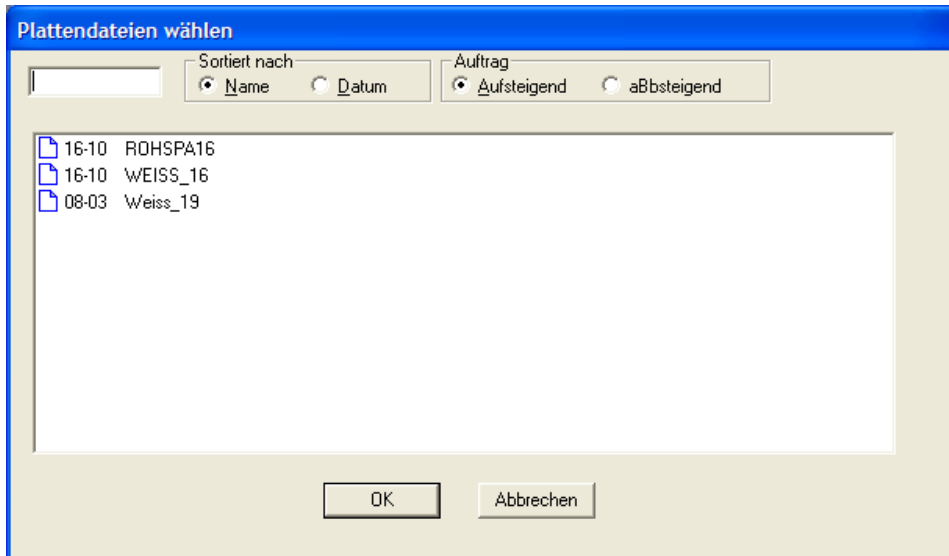
Dieser Menüpunkt dient zur Erstellung von spezifischen Parameter-Dateien, die je nach den Aufteilanforderungen bzw. den Eigenschaften der vorhandenen Aufteilsägen auszuwählen sind.

Die Parameterwerte in diesen Dateien bleiben gespeichert und unverändert auch wenn dieselben während der Optimierung durch Menüpunkt "Optimierungsparameter" oder "Parameterliste" geändert wurden.

Die Liste zeigt Ihnen die vorhandenen Sägeparameter-Dateien. Klicken Sie auf die gewünschte Datei und bestätigen Sie mit "OK".

Zur Erstellung einer Parameterdatei, tippen Sie einen neuen Name mit max. 8 alphanumerische Zeichen an (der Name muß verschieden als die schon existierenden Namen sein). Die Datei bekommt die Erweiterung ***.spx**. Nun wird die Parameterliste zur Eingabe der neuen Werte angezeigt.

PLATTENDATEIEN WÄHLEN



Durch diesen Menüpunkt ist es möglich Dateien zur Verwaltung der Lagerplatten herzustellen. Die Datei hat Erweiterung ***.bdx**.

Bei Lagerverwaltung der Platten, Kannteile oder Reste ist diese Funktion obligatorisch, sonst die Verwendung ist nicht notwendig (siehe Anweisungen unter Menüpunkt "Job akzeptieren").

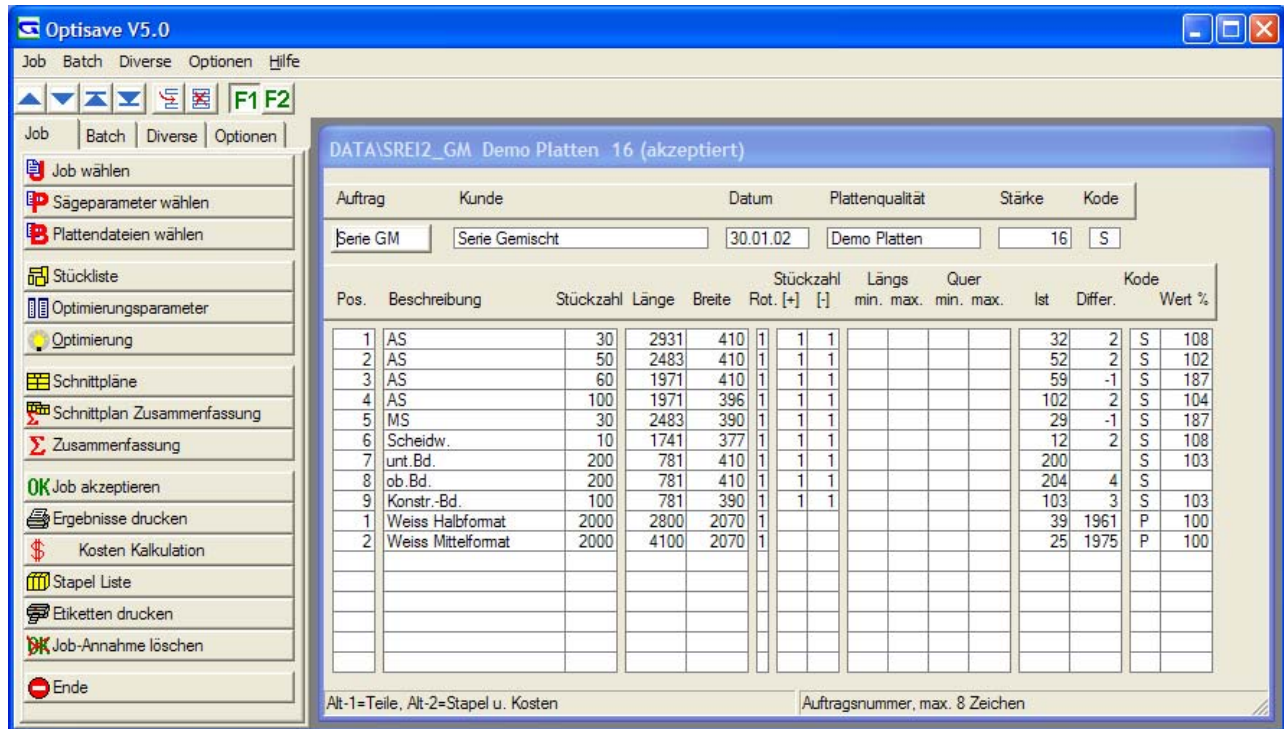
Für jede Qualität und Stärke ist es nötig, eine getrennte Datei herzustellen, welche die Daten der vorhandenen Platten, Kannteile und Reste enthält.

Die Datei ist ein Datenarchiv zur Verwaltung der Lagerplatten, Kannteile und Reste, die mit einem spezifischen Job nicht verbunden ist. Nachdem ein Job abgerufen wird und gleichzeitig auch die Funktion "Plattendateien wählen" verwendet wird, werden die in der gewählten Datei enthaltenen Daten auf die "Stückliste" Maske automatisch übertragen.

Bei Lagerverwaltung, muss der Parameter 19 (Aktualisierung Lagerverwaltung) auf eine Wert verschieden als 0 gesetzt werden.

Zur Erstellung eine Plattendatei von "Plattendateien wählen", tippen Sie einen neuen Name mit max. 8 alphanumerische Zeichen an (der Name muss verschieden als die schon existierenden Namen sein) und geben Sie die neuen Daten ein.

STÜCKLISTE



Die Aufteilliste beinhaltet alle zu schneidende Soll- und Kannteile, sowie die verfügbaren Platten und Reste. Man kann auch mehrere Plattenformate eingegeben werden.

Es gibt keine Begrenzung zur Platten- und Restemenge mit verschiedenen Maßen, welche in der Liste eingefügt werden können. Die einzige Begrenzung ist die Gesamtzahl der Zeilen/verfügbaren Positionen (max. 2000).

Jede Liste muss sich auf Material mit der dieselben Stärke und Qualität beziehen.

Eine Schnitlliste kann aus verschiedenen Aufträgen bestehen. Zur Eingabe zusätzlicher Aufträge Taste <PgDn> drücken und die neuen Daten eintippen.

Eine Datei mit demselben Name des Jobs und mit Erweiterung ***.dax** wird nach Eingabe der Stückliste automatisch erstellt.

Nach jeder Eingabe oder Veränderung der Stückliste werden die neuen Daten auf die Festplatte beim Ausgehen von der Funktion automatisch gespeichert. Am Ende der Maske, rechts, wird eine kurze Beschreibung des ausgewählten Feldes gezeigt.

Die Abmessungen können in Millimeter oder zehntel Millimeter mit Komma eingegeben werden. Der Punkt wird nicht angenommen.

Der Menüpunkt "Stückliste" besteht aus zwei Masken:

- Die erste Maske (Alt-1) zeigt die Hauptdaten betreffend die Sollteile, die Kannteile, die Platten und die Reste an.
- Die zweite Maske (Alt-2) zeigt zusätzliche Daten an, wie Stapeldaten und Kosten der Platten sowie der Teile.

Allgemeine Felder für die zwei Masken:

- **Auftrag:** Kundenkode, max. 8 alphanumerische Zeichen (freiwillig).
- **Beschreibung:** Bezugstext, max. 25 alphanumerische Zeichen (freiwillig).
- **Datum** : Erstellung- oder Aktualisierungsdatum, max. 8 alphanumerische Zeichen (freiwillig).
- **Plattenqualität:** Beschreibung der Plattenqualität, max. 15 alphanumerische Zeichen (freiwillig).
- **Stärke:** Plattenstärke (erforderlich). Werte in mm.
- **S:** Dieser Feld bestimmt die Art der eingegebenen Daten, d.h. ob es sich um Sollteile, Kannteile, Platten, Reste, Wartepositionen oder Fronten handelt. Standardwert ist <S>. Optionen:
 - S** = Sollteile (herzustellende Fixmaße).
 - K** = Kannteile. Es handelt sich um Teile die nicht unbedingt aufgeteilt werden müssen. Siehe auch Parameter 27.
 - P** = Aufzuteilende Platte.
 - R** = Verwendbare Reste. Siehe auch Parameter 32.
 - W** = Wartepositionen. Teile, die nicht zu optimieren sind.

F = Dekorfronten. In diesem Fall ist es normalerweise nötig, die Fronten gemäß einer gewissen Sequenz aufzuteilen, um die Dekoration der Platte zu folgen. Zu diesem Zweck, sollen die Daten wie folgt eingegeben werden:

Pos.	Beschr.	Stückzahl	Länge	Breite	Rot.	Kode
1		5	***	600	0	F
2		2	340	600	0	W
3		1	500	600	0	W
4		2	***	700	0	F
5		1	780	700	0	W
6		2	300	700	0	A

*** = Jedes beliebige Maß darf eingegeben werden.

Während der Optimierung, wird das Maß der Positionen mit Kode **F** durch das Zusammenzählen der Maße aller unterstehenden Positionen mit Kode **W** automatisch berechnet, bis eine neue Position mit Kode **F** getroffen wird. Sägestärke wird mitberechnet. Die Operation wird dann wiederholt. Die Optimierung wird auf Grund der neu berechneten Maße und der Stückzahl der Positionen mit Kode **F** durchgeführt. Wenn der Job akzeptiert wird, werden auch die internen Schnitte gezeichnet, um die Teile in der gewünschten Sequenz zu bekommen.

- **Pos.:** Fortschreitende Positionsnummer, max. 4 numerische Zeichen. Die Gesamtzahl der Zeilen ist auf 2000 begrenzt, unabhängig ob es sich um einen oder mehrere Aufträge handelt.
- **Beschreibung:** Max. 18 alphanumerische Zeichen.
- **Stückzahl:** Anzahl der aufzuteilenden Soll- u. Kannteile, der verfügbaren Platten u. Reste. Max. Anzahl pro Position: 99999 Stück.
- **Länge:** Wert in mm, mit oder ohne Komma.
- **Breite:** Wert in mm, mit oder ohne Komma.
- **Rot.:** Rotation erlaubt <1> oder nicht erlaubt <0>. Diese Option ist für Platten mit Maserung oder mit obligatorischer Schnittrichtung benutzt. Die Maserrichtung ist mit der Länge verbunden.
- **Ist:** Erhaltene Teile nach der Optimierung. Wird automatisch berechnet.

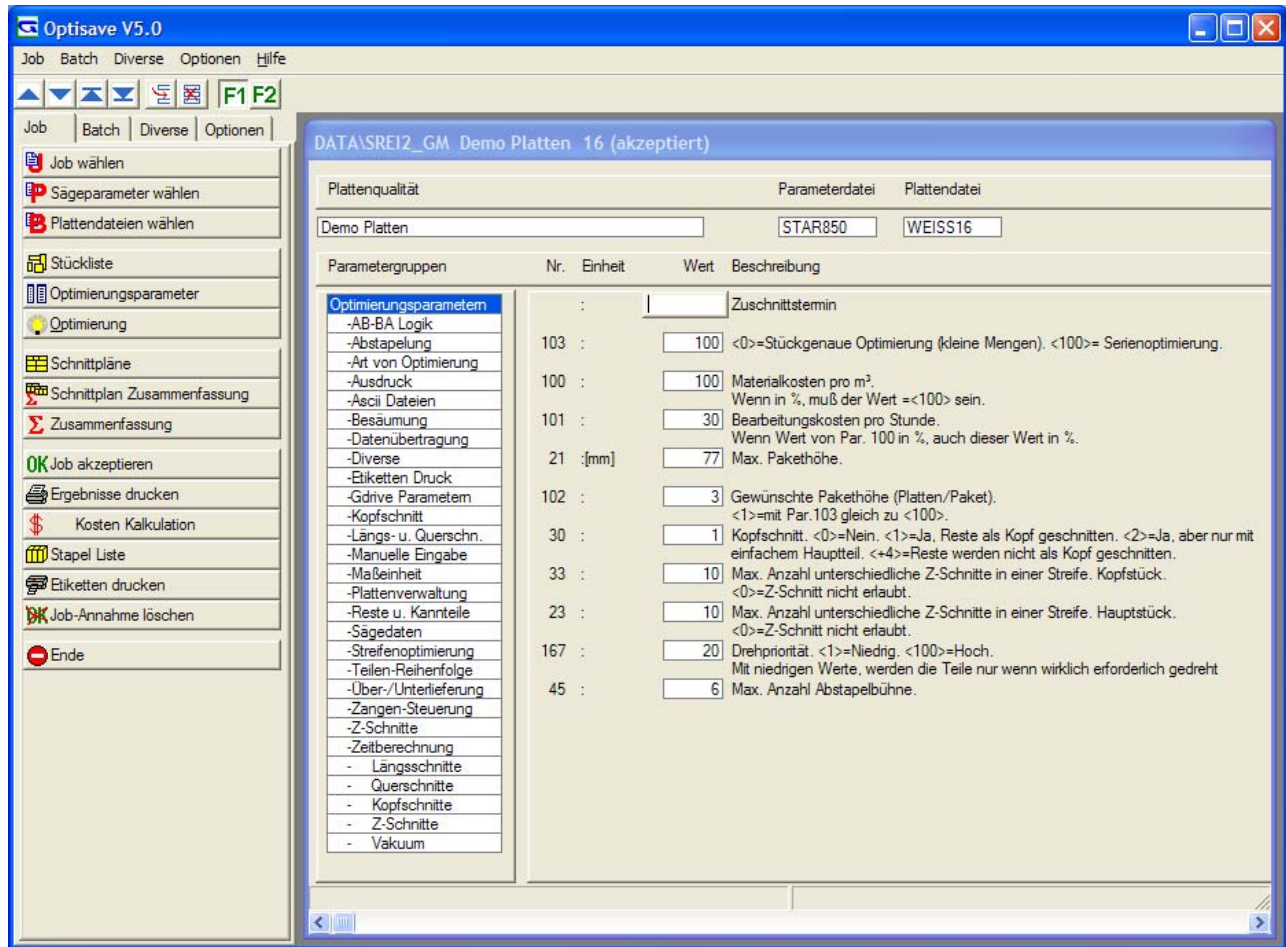
Felder spezifisch für Maske Alt-1:

- **Differ.:** Differenz zwischen Soll- und Ist-Teile. Wird automatisch berechnet.
- **Stückzahl [+] [-]:** Erlaubte Über- oder Unterlieferung. Max. Wert: 999. Siehe auch Parameter 01-02-03-04-05.
- **Längs (min./max.):** Min. u. max. Auf- oder Abmaß , in Längsrichtung, in mm. Der max. Wert muss immer höher oder gleich als der min. Wert sein. In der "Hauptzusammenfassung" wird die Über- oder Unterlieferung als "Aufmaß" oder "Abmaß" bezeichnet.
- **Quer (min./max.) :** Erlaubte min. u. max. Aufmaß oder Abmaß, in mm. Siehe obige Bemerkungen.

Felder spezifisch für Maske Alt-2:

- **LxB**: Anzahl nebeneinanderliegende Stapel in Längs- und Querrichtung. Bei neuer Maßeingabe werden die berechneten Werte je nach Parametern 182 u. 183 automatisch angezeigt.
- **Stapel-Höhe**: Max. erlaubte Stapelhöhe, in mm. Bei neuer Maßeingabe, werden die berechneten Werte je nach Parameter 180 u. 181 automatisch angezeigt.
- **Nr. Palette**: erhaltene Paletten. Die eventuelle letzte unvollständige Palette soll zu dieser Nummer hinzugerechnet werden.
- **Teile/Palette - Alle/Letzte**: Anzahl Teile pro Palette. Der erste Feld bezieht sich auf die Stapel mit der im Feld "Stapel-Höhe" verlangten Höhe und der zweite auf den letzten unvollständigen Stapel.
- **Kosten**: Plattenkosten pro m³. Der Wert in % <100> wird als Standardwert verwendet . Diese Option ist sehr nützlich, im Falle dass Platten mit unterschiedlichen Abmessungen und niedrigen oder höheren Kosten (Prozentsatz) zur Verfügung stehen. Das Programm wird die Platten verwenden, die das optimale wirtschaftliche Ergebnis geben. Im Falle von verwendbaren Reste, wird der Wert <100> oder der manuell eingegebene Wert als Vergleich gehalten, um die Wertherabsetzung je nach Parameter 32 zu berechnen. Nach der Optimierung, wird ein höherer Preis (im Vergleich mit dem Plattenwert von <100>) für alle optimierten Fixmaße angezeigt. Im Falle dass die Maske "Kostenberechnung" verwendet wird, wird dieser Wert mit dem Einheitspreis des Teiles (aus "Nettokosten/m²" von "Kostenkalkulation" - erhöht vom Prozentsatz) ersetzt.

OPTIMIERUNGSPARAMETER



Die Parameter sind in Gruppen verteilt. Jede Gruppe bezieht sich auf ein spezifisches Thema und schließt alle Parameter ein, die mit diesem Thema verbunden sind.

Die erste Gruppe (Optimierungsparameter) zeigt die Hauptoptimierungsparameter an, wie sie in der "Parameterliste" bestimmt wurden. Der Anwender kann die anzuzeigenden Parameter durch die Eingabe der Identifizierungsnummer der gewünschten Parameter in der letzten Reihe der Seite Alt-1 (Parameter 90-99) der "Parameterliste" auswählen.

Jeder Parameter kann durch das Klicken des gewählten Parameters und durch die Eingabe eines neuen Wertes verändert werden.

Erklärung der Felder

- **Plattenqualität:** Plattenqualität von Seite "Stückliste".
- **Parameterdatei:** Ausgewählte Parameterdatei (**Spx**) von "Sägeparameter wählen".
- **Plattendatei:** Ausgewählte Plattendatei (**Bdx**) von "Plattendateien wählen".
- **Parametergruppe:** Liste der Parameter, die zu einem spezifischen Thema gehören.
- **Liefertermin:** Liefertermin des Auftrages, max. 8 alphanumerische Zeichen.
- **Nr.:** Parameternummer. Man bezieht sich auf der Nummer der Seite "Parameterliste".
- **Einheit:** Verwendete Maßeinheit.
- **Wert:** Eingegebener Wert
- **Beschreibung:** Kurzbeschreibung des Parameters. Um mehr detaillierte Anweisungen, Taste "F9" drücken.

OPTIMIERUNG

Das Programm führt die Rechnungen für die Optimierung automatisch durch. Die zwei Nummern, die seitlich angezeigt werden, bestätigen dass die Optimierung im Lauf ist.

Am Ende der Optimierung werden die Resultate automatisch angezeigt, welche auch vom Hauptmenü durch die Maske "Zusammenfassung" aufgerufen werden können. Während der Optimierung werden die Schnittpläne gebildet. Die beste Kombination für geringste Aufteilkosten (Verschnitt u. Maschinenzeit) wird auf Grund der eingegebenen Parameterwerte gewählt.

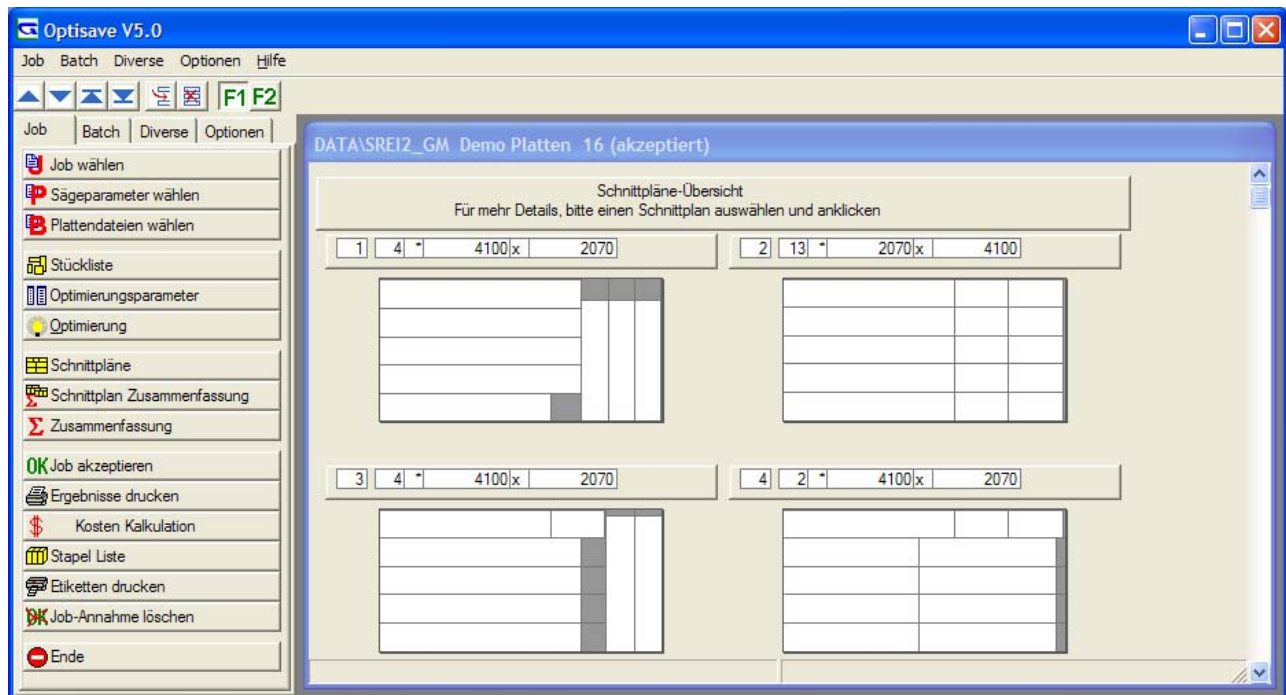
Um das wirtschaftlichere Ergebnis zu bekommen, sind deshalb die Parameter betreffend die Material- und Maschinenkosten (Par. 100 und 101 der Seite Alt-2 der Maske "Parameterliste") sehr wichtig.

OPTISAVE bietet die Möglichkeit an, die Optimierung in zwei Weisen durchzuführen:

- stückgenaue Optimierung.
- Serienoptimierung.

Siehe Bemerkungen zum Parameter 103, Seite Alt-2 der Maske "Parameterliste".

SCHNITTPLÄNE



Diese Funktion zeigt die durch die Optimierung erzielten Aufteilpläne an und erlaubt die manuelle Veränderung derselben.

Nach der Optimierung, wird automatisch eine Datei mit demselben Name des Jobs und mit Erweiterung ***.cpj** erstellt. Der Benutzer kann von einem Schnittplan zu einen anderen durch die Tasten **<PgDn>** und **<PgUp>** gehen.

Die Schnittbilder können in zwei Weisen angezeigt werden:

1. Mit Wert des Parameters 11 = **<52>** oder kleiner, wird das Schnittbild in zwei Masken angezeigt. Die erste Maske zeigt das Schnittbild und die Schiebercodes (notwendig zur manuelle Eingabe). Die zweite Maske zeigt die Zusammenfassung der in diesem Bild hergestellten Teile an.
2. Mit Wert des Parameters 11 = **<58>** oder größer, wird nur eine Maske angezeigt. Die Maske enthält das Schnittbild und die Zusammenfassung der in diesem Bild hergestellten Teile. Die Schiebercodes werden nicht mehr angezeigt.

Es ist zu bemerken, dass die Taste **<PgUp>** auf der ersten Seite wiederbringt. Außerdem bringen die Tasten **<Home>** und **<End>** beziehungsweise auf dem ersten oder dem letzten Schnittbild wieder.

Um einzelne Schnittbilder zu löschen, soll man sich auf irgendeinem Feld der Schnittbild-Überschriftzeile positionieren und die taste **<Esc>** drücken.

Erklärung der Felder.

Überschrift:

- **Job:** Max. 8 alphanumerische Zeichen.
- **Plan:** Fortschreitende Nummer des Schnittbildes, max. 99.
- **AB-BA:** Mit Wert **<0>** ist AB-BA Logik nicht möglich; mit Wert **<1>** ist die AB-BA Logik möglich. Siehe auch Par. 161-163.
- **Stückzahl:** Anzahl Platten die mit dem angezeigten Schnittbild aufzuteilen sind.
- **Länge:** Plattenlänge, in mm.
- **Breite:** Plattenbreite, in mm.
- **Stärke:** Plattenstärke, in mm.
- **Verschnitt:** Verschnitt im Prozent auf die verwendeten Platten bezogen.
- **m²:** Gesamtquadratmeter der Platten, die unter dem Feld "Stückzahl" angezeigt sind.
- **m³:** Gesamtkubikmeter der Platten, die unter dem Feld "Stückzahl" angezeigt sind.
- **Zyklus:** Zykluszeit bei Maschine im vollen Lauf.
- **Pakete:** Anzahl Zyklen.
- **Gesamtzeit:** Gesamtaufteilzeit des angezeigten Schnittbildes.

Die Spalten auf der rechten Seite des Schnittbildes zeigen die Schieberbewegungen an:

- **Schieberkode** für die entsprechende Schnittlinie.
 - <2>** Kopfschnitt.
 - <3>** Längsschnitt.
 - <4>** Querschnitt.
 - <5>** Z-Schnitt.
- **Maß:** Schieberhub (Länge des Teiles), in mm.
- **Wz.:** Wiederholungszahl
- **Pos:** Positionsnummer des Teiles in der "Stückliste" Maske.
- **Rest:** Übriges Material, Sägeblattstärke für den ersten und den letzten Schnitt inbegriffen.

Die in den Teilen angezeigten Abmessungen beziehen sich auf die Schnittanzahl sowie auf die Längs- und Quermaße. Die Ziffer in Klammern beziehen sich auf die Positionsnummer des Teiles.

Zweite Maske:

Alle die Felder stammen aus der Maske "Stückliste". Folgende Felder werden vom Programm automatisch berechnet:

- **Ist:** Hergestellte Teile in diesem Schnittbild.
- **Unter:** Fehlende Teile.
- **Über:** Überlieferung mit Bezug auf die Sollstücke.
- **m²:** Gesamtquadratmeter der aufgeteilten Teile.
- **m³:** Gesamtkubikmeter der aufgeteilten Teile.

Bemerkungen zur manuellen Eingabe der Schnittbilder.

Mit Optisave können komplett neue Schnittbilder manuell erstellt oder schon vorhanden Schnittbilder manuell verändert werden. Bei manueller Eingabe soll der Parameter 18 aktiviert werden.

Nach der manuellen Eingabe jedes Schnittbildes, ist es nötig, die Taste **<PgDn>** zu drücken, um die neuen Daten zu speichern. Das Programm bringt die Masken "Stückliste", "Zusammenfassung" und "Schnittplan-Zusammenfassung" automatisch auf den neuen Stand. Bei manueller Eingabe entspricht die Ist-Anzahl der Teile mit der Soll-Anzahl.

Folgende Felder können bei der manuellen Eingabe geändert werden:

- AB-BA Logik
- Stückzahl (Anzahl Platten)
- Plattenabmessungen (Länge, Breite u. Stärke)
- Schieberbewegungen (K, Maß, Wz. u. Pos).

SCHNITTPLAN-ZUSAMMENFASSUNG

Job	Parameter	Qualität	Stärke
SREI2_GM	STAR850	Demo Platten	16

Plan Nr.	Platten/Reste Stk.	Teile Länge	Teile Breite	Teile Stk.	Pos. Nr.	Beschreibung	Neue Reste Pos.Nr.	
1	4	4100	2070	16	1	Weiss Mittelformat		
		2931	410		5	AS		
		2483	390		4	MS		
		1741	377		12	6	Scheidw.	
2	13	2070	4100	52	2	Weiss Mittelformat		
		2483	410		13	5	AS	
		2483	390		104	7	MS	
		781	410		26	9	unt. Bd.	
		781	390				9	Konstr.-Bd.

Diese Funktion erlaubt die Prüfung der Anzahl von aufgeteilten Platten je nach den verschiedenen Schnittbildern und die bezüglichen erzielten Teile.

Hierunter finden Sie bitte die Hauptfelder bezüglich der Funktion:

- **Job:** Jobname.
- **Parameter:** Vom Menüpunkt "Sägeparameter wählen" ausgewählte Parameterdatei.
- **Qualität:** Plattenbeschreibung von Maske "Stückliste"
- **Stärke:** Plattenstärke.
- **Plan Nr.:** Nummer des Schnittbildes.
- **Platten Stk.:** Anzahl verwendeter Platten oder Reste.
- **Rest Pos.:** Positionsnummer der Reste, die als Platten verwendet wurden.
- **Länge:** Länge der verwendeten Platten u. Reste.
- **Breite:** Breite der verwendeten Platten u. Reste.
- **Teile Stk.:** Anzahl Teile, die mit diesem Schnittbild aufgeteilt wurden. Bei Kannteile wird der Kode "**K**" neben "Teile-Stk." angezeigt.
- **Pos. Nr.:** Positionsnummer laut Maske "Stückliste". Die Positionen, welche mit <*> gekennzeichnet sind, sind bei diesem Plan komplett geteilt.
- **Beschreibung:** Teilbeschreibung gemäß Maske "Stückliste".
- **Neue Reste – Pos. Nr.:** Positionsnummer der mit diesem Plan erstellten Reste. Wenn der Job nicht akzeptiert ist, werden diese neue Reste mit Positionsnummer 9999 gekennzeichnet. Wenn der Job akzeptiert ist und die Platten vom Menüpunkt "Plattendateien wählen" abgerufen sind, werden diese neue Reste mit "Rest von..." (Jobname) und mit fortschreitender Positionsnummer gekennzeichnet.

ZUSAMMENFASSUNG

DATA\SREI2_GM Demo Platten 16 (akzeptiert)

Zusammenfassung

Job	SREI2_GM	Stückzahl	m ²	m ³	% Platten	% Ist	% Soll
Bestellte Teile		778	405,87	6,494	92,62	97,71	100,00
Überlieferung		15	9,51	0,152	2,17	2,29	2,34
Geschnitten		793	415,38	6,646	94,79	100,00	102,34
Sägeschnitt			7,76	0,124	1,77	1,87	1,91
Anschnitte+Abfall			15,07	0,241	3,44	3,63	3,71
Gesamtverschnitt			22,84	0,365	5,21	5,50	5,63
Platten		64	438,22	7,012	100,00	105,50	107,97

Maschinenzeit		Unterschied Teile/Plan					
Tatsächliche Zeit	Teile/h	m ² /h	m ³ /h	Pläne	Zyklen	Abstapelbühne	
2 57	268,3	148,24	2,372	8	19	2	4
4 33	174,4	96,36	1,542	8	19	3	5

Plattenpos.	Länge	Breite	Stärke	Geschnitten	m ²	m ³
1	2800	2070	16	39	226,04	3,617
2	4100	2070	16	25	212,18	3,395

F10 = Ende

Die Zusammenfassung enthält die Daten, welche am Ende jeder Optimierung angezeigt werden, damit der Endabnehmer die Ergebnisse kontrollieren kann. Die Daten sind nicht veränderbar vom Endabnehmer. Durch die Taste <PgDn> kann nachfolgende Seite abgerufen werden.

Jedesmal wird die Zusammenfassung aufgerufen, werden die Werte neu berechnet. Auf diese Weise können Änderungen (z.B. der Sägezeit-Parameter) sofort angezeigt werden, ohne neu zu optimieren.

Während der Berechnung der Zusammenfassung werden die Aufteilpläne je nach dem Wert des entsprechenden Parameters geordnet. Auch die Reihenfolge der Teile im Streifen oder der Streifen im Schnittplan wird geprüft und eventuell geändert, wenn vom bezüglichen Parametern verlangt. Dies bedeutet auch, dass alle Daten, die aus einer Optimierung erhalten werden, auch bei manueller Planeingabe verfügbar sind.

Erste Maske.

In der ersten Spalte sind folgende Felder angezeigt:

- **Bestellte Teile:** Aufzuteilende Teile.
- **Kanteile:** Verfügbare Kannmaße.
- **Überlieferung:** Mehr produzierte Teile.
- **Unterlieferung:** Fehlende Teile.
- **Aufmaße:** Gesamtaufmass.
- **Abmaße:** Gesamtabmaß.
- **Geschnitten:** Ist die Summe der bestellten Teile, der mehr produzierten Teile, der aufgeteilten Kannmaße minus die fehlenden Teile.
- **Reste:** Verschnitt, der als verwendbare Rest zu halten ist. Siehe Parameter 28, 29, 208 u. 209.
- **Sägeschnitt:** Vom Sägeblatt abgefrästes Material.
- **Anschnitte+Abfall:** In Quadrat- u. Kubikmeter.
- **Verschnitt-Überprod:** Übergeliefertes Material, das als Verschnitt zu halten ist (Parameter 00-01-02).
- **Gesamtverschnitt:** Summe von Sägeschnitt, Anschnitte und Verschnitt wegen der Überlieferung.
- **Platten:** Verwendete Platten.

In waagrechter Richtung sind folgende Felder angezeigt:

- **Stückzahl:** Anzahl Teile und Platten.
- **m²:** Gesamtquadratmeter.
- **m³:** Gesamtkubikmeter.
- **%Platte:** Prozentsatz der Plattenausnutzung mit Bezug auf die einzelnen Felder, gerechnet auf die Gesamtfläche (m²) der verwendeten Platten.
- **%Ist:** Prozentsatz des geschnittenen Materials mit Bezug auf die einzelnen Felder, gerechnet auf die Gesamtfläche (m²) des geschnittenen Materials.
- **%Soll:** Gesetzt auf 100 die Gesamtfläche (m²) der bestellten Teile, werden hier die Mehrprozentsätze für die einzelnen Felder angegeben.

Unten, in waagrechter Richtung sind folgende Felder angezeigt:

- **Maschinenzeit** (erste Reihe): Theoretische Aufteilzeit (nur Maschinenbewegungen) mit 100% Leistung.
- **Effektive Zeit** (zweite Reihe): Effektive Aufteilzeit, hinsichtlich der Maschinenleistung bzw. der Aufteilabteilung (siehe Parameter 169).
- **Teile/h – m²/h – m³/h:** Maßeinheiten für die untergezeigten Felder.
- **Pläne:** Anzahl erstellte Schnittbilder.
- **Zyklen:** Anzahl Maschinenzyklen.

- **Unterschied. Teile/Plan** (erste Reihe): Die erste Zahl zeigt die durchschnittliche Anzahl unterschiedlicher Fixmaße in einem Schnittplan an, die zweite die max. Anzahl.
- **Abstapelbühne** (zweite Reihe): Die erste Zahl zeigt die durchschnittliche Anzahl notwendiger Abstapelbühnen für den Job an, die zweite die max. Anzahl Abstapelbühne, die für den Job notwendig sind.
- **Plattenpos.:** Positionsnummer der Platten je nach Maske "Stückliste".
- **Länge:** Plattenlänge.
- **Breite:** Plattenbreite.
- **Stärke:** Plattenstärke.
- **Geschnitten:** Anzahl der verwendeten Platten.
- **m²:** Gesamtquadratmeter, bezogen auf die Platten.
- **m³:** Gesamtkubikmeter, bezogen auf die Platten.

Die zweite Maske zeigt die Verteilung der Teile in den Schnittbildern.

- **Auftrag:** Vermerkkode des Kunden.
- **Pos.:** Positionsnummer in der Maske "Stückliste".
- **Ist:** Stückzahl der geschnittenen Teile und der verwendeten Platten.
- **Aufteilplannummer:** Schnittbildnummer, wo sich die Teile befinden.

JOB AKZEPTIEREN

Dieser Menüpunkt sichert Masseingabeliste und Plattendaten vor weiteren Änderungen. Der Job wird als "fertig zur Übertragung an die Maschine" betrachtet.

Die Job-Annahme kann nur durch Menüpunkt "Job-Annahme Löschen" nulliert werden. Nach Löschen der Job-Annahme, ist es wieder möglich, Änderungen durchzuführen.

Zum Job Annahme, Job abrufen und auf Menüpunkt "Job akzeptieren" klicken.

Diese Option ist bei Lagerverwaltung sehr nützlich. Das Lager wird nach der Optimierung und der Job-Annahme automatisch auf den neuen Stand gebracht; Voraussetzung ist, dass die Lagerverwaltung durch Optisave (Par. 19 aktiviert) kontrolliert wird.

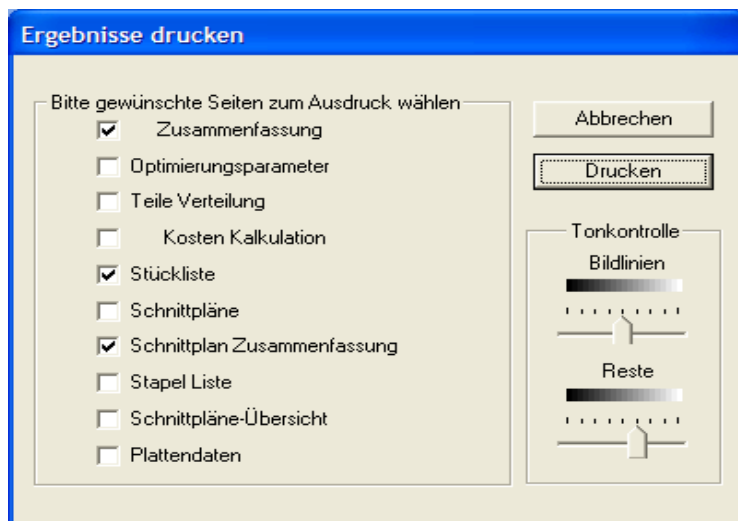
Bei der Lagerverwaltung ist das Verfahren wie folgt:

1. Neuen Job wählen.
2. Die gewünschte Datei vom Menüpunkt "Plattendateien wählen" auswählen. In der Datei können gespeichert werden:
 - Die verfügbaren Platten gleicher Art, Qualität, Stärke und Farbe, eventuell mit unterschiedlichen Preisen pro m³.
 - Die Kannteile.
 - Die verwendbaren Reste.Diese Daten werden automatisch in die Datei "Stückliste" übertragen.
3. Dem Parameter 19 den gewünschten Wert gemäß der gewünschten Lagerverwaltung geben (siehe Erklärungen unter dem Parameter).
4. Stückliste eingeben.
5. Optimieren.
6. Job akzeptieren.

Nach Annahme des optimierten Jobs, werden die neu erhaltenen Reste als "Rest von..." (Jobname) und mit fortschreitenden Positionsnummern und Kode "**W**" (Warteposition) gespeichert. Gleichzeitig, wird die Anzahl der verwendeten Platten, Kannteile und Reste sowie der neu erhaltenen Reste, je nach Wert vom Parameter 19, in der vorherig ausgewählten Plattendatei unter der Spalte "Ist" in der Stücklistendatei gespeichert. Die neu erhaltenen Reste werden mit Kode "**R**" (Rest) gekennzeichnet.

Bei neuer Jobeingabe und vorausgesetzt dass dieselbe Plattendatei vom Menüpunkt "Plattendateien wählen" ausgewählt wird, werden die noch verfügbaren Platten, Kannteile und Reste in die Stückliste-Datei unter "Stückzzahl" automatisch übertragen. Die nicht mehr verfügbaren Reste, weil sie in der vorherigen Optimierung verwendet wurden, werden automatisch gelöscht.

ERGEBNISSE DRUCKEN



Das angezeigte Menü dient zur Auswahl der zu druckenden Seiten. Nur die gewählten Optionen werden gedruckt.

Die zwei Läufer an der rechten Seite erlauben die Kontrolle von Druckton der Bildlinien sowie der Resteschattierung.

Die Druckausgabe kann auch durch Parameter 190 bestimmt werden (siehe bezügliche Anweisungen).

Die gedruckten Seiten entsprechen den im Bildschirm angezeigten Seiten. Die Seite "Stückliste" kann in ALT-1 oder ALT-2 gemäß der Parameterwert 191 gedruckt werden. Die Schnittpläne werden gemäß der 2. Option gedruckt.

KOSTENKALKULATION (AUF MEHRPREIS)

Job	Einheit	Einheitspreis	Kosten	Zwischensumme	Gesamtkosten
Platten, in m ²	438,22	1	438,22		
abzüglich Reste, in m ²	0,00	1	0,00	438,22	
Platten, in m ³	7,012	1	7,01	7,01	
Schnittmeter. Schnittcode: 2	58,0	1	58,00		
3	854,9	1	854,90		
4	812,5	1	812,50		
5	0,0	1	0,00	1725,40	
Sägezeit, in Stunden	4,55	1	4,55	4,55	2175,18
Bruttokosten/m ²		4,964		Nettokosten/m ²	5,237
Preiszuschlag, in %	2175,18	1	21,75	21,75	2196,93
Bruttokosten/m ²		5,013		Nettokosten/m ²	5,289

Nach der Optimierung, zeigt diese Maske die Hauptdaten der Aufteilkosten. Eine Datei mit demselben Name des Jobs und mit Erweiterung *.ccx wird automatisch erstellt, indem dieser Menüpunkt aktiviert wird.

Diese Maske erlaubt die wirklichen Einheitskosten einzugeben und sofort die Berechnungen der Gesamtkost zu erhalten.

Erklärung der waagrechten Felder:

- **Job:** Jobname.
- **Einheit:** Es werden die vom Optimierung herauskommenden Quadrat- Kubik- u. Linearmeter sowie die Aufteilkosten angezeigt. Diese Daten sind nicht veränderbar.
- **Einheitspreis:** Die gewünschten Einheitspreise müssen unter diese Spalte eingegeben werden. Wählen Sie bitte die Einheitspreise aus, die für die Berechnung der Gesamtkosten zu berücksichtigen sind, und setzen Sie die andere Felder zu <0>.
- **Kosten:** Ergebnis zwischen den Werten der Felder "Einheit" und "Einheitspreis".
- **Zwischensumme:** Zwischensumme für jede Einheit.
- **Gesamtkosten:** Summe aller Kosten pro Spalte.
- **Bruttokosten/m²:** Kosten pro Quadratmeter mit Bezug auf die verwendeten Platten.
- **Nettokosten/m²:** Kosten pro Quadratmeter mit Bezug auf die geschnittenen Teile. Die Quadratmeter der geschnittenen Teile werden vom Feld "Geschnitten" der Maske "Zusammenfassung" gelesen. Die Quadratmeter von "Aufmaße" werden abgezogen und die Quadratmeter von "Abmaße" werden addiert.

Erklärung der senkrechten Felder:

- **Platten, in m²**: Plattenkosten pro Quadratmeter.
- **Reste (Abzug), in m²**: Verwendbare Reste, die von den Gesamtkosten abzuziehen sind.
- **Platten, in m³**: Plattenkosten pro Kubikmeter. Dieser Feld kann auch für andere Kosten benutzt werden, z.B. Handlungskosten, usw. immer pro m³
- **Linearmeter**: Kosten pro geschnittenen Linearmeter. Diese Kosten können auf Grund der Schnittart (Kode) unterschieden werden.
Kode **2**: Kopfschnitt.
Kode **3**: Längsschnitt.
Kode **4**: Querschnitt.
Kode **5**: "Z" Schnitt.
- **Aufteilzeit, in Stunden**: Stundenkosten. Die Aufteilzeit wird vom Feld "Tatsächliche Zeit" der Maske "Zusammenfassung" gelesen.
- **Preiszuschlag, in %** : Möglichkeit zum Prozentzuschlag auf die industriellen Kosten (z.B. Aufschlag Gemeinkosten, Aufschlag auf Verrechnung, usw.)

Bemerkung: Das Programm zusammenzählt alle Werte, die unter der Spalte "**Kosten**" angegeben sind. Es ist deshalb nötig, die Einheiten (m², m³, Linearmeter, Stundenkost) auszuwählen, die für die Kostenberechnung zu berücksichtigen sind. Die Felder der nicht gewünschten Einheiten müssen zu **<0>** gesetzt werden.

STAPEL LISTE

Pos.	Beschreibung	Stapel auf Palette		Schonplatte		Palette	Teile	Stapelhöhe
		Längsrichtung	Querrichtung	Länge	Breite	Stk.	Stk.	
1	AS	2931 x 1	410 x 1	2931	410	1	32	512
2	AS	2483 x 1	410 x 1	2483	410	1	52	832
3	AS	1971 x 1	410 x 1	1971	410	1	59	944
4	AS	1971 x 1	396 x 2	1971	792	1	102	816
5	MS	2483 x 1	390 x 1	2483	390	1	29	464
6	Scheidw.	1741 x 1	377 x 1	1741	377	1	12	192
7	unt.Bd.	781 x 1	410 x 3	781	1230	1	200	1072
8	ob.Bd.	781 x 1	410 x 3	781	1230	1	204	1088
9	Konstr.-Bd.	781 x 1	390 x 2	781	780	1	103	832

Dieser Menüpunkt zeigt die Abstapelart der Teile, die Anzahl und Abmessung der Schonplatten, die Anzahl Teile pro Palette sowie die Stapelhöhe.

Erklärung der Felder:

- **Job:** Jobname.
- **Parameter:** Parameterdatei vom Menüpunkt "Sägeparameter wählen".
- **Qualität:** Plattenqualität, von "Stückliste" Maske.
- **Stärke:** Plattenstärke.
- **Pos.:** Positionnummer der Fixmaße von "Stückliste" Maske.
- **Beschreibung:** Teilebeschreibung von "Stückliste" Maske.
- **Stapel auf Palette -Längsrichtung/Querrichtung:** Anzahl nebeneinander liegender Stapel in Längs- und Querrichtung, von Seite Alt-2 der "Stückliste" Maske.
- **Schonplatte - Länge/Breite:** Abmessungen der Schonplatte, in mm.
- **Palette Stk:** Anzahl erforderlicher Paletten oder Schonplatten, von Seite Alt-2 der "Stückliste" Maske.
- **Teile Stk:** Anzahl Teile pro Palette, von Seite Alt-2 der "Stückliste" Maske.
- **Stapelhöhe:** Stapelhöhe, in mm.

ETIKETTEN DRUCKEN (AUF MEHRPREIS)

Dieser Menüpunkt ermöglicht das Drucken von Etiketten vorausgesetzt, dass dieselben durch das Giben Programm **Optiledi** erstellt werden.

Optisave ist in der Lage, drei Arten Etiketten zu drucken (siehe auch Parameter 106-109):

- Datei **Optipnls.id:** Etiketten für Teile.
- Datei **Optistrp.id:** Etiketten für Streifen.
- Datei **Optstck.id:** Etiketten für Stapel.

Sollte die Datei nur ein Etikettenformat enthalten, so wird dasselbe für alle aufgeteilte Teile benutzt. Sollte die Datei zwei Etiketten-Formate enthalten, wird das erste Format für die Teile und das zweite für die Reste benutzt. Im Falle von drei Formate, wird das erste für die Teile, das zweite für die Kannmaße und das dritte für die Reste benutzt.

Folgende Dateien müssen in der Optisave Ebene anwesend sein, um die Etiketten drucken zu können:

- **Optibtch.br:** Batch Format.
- **Optichar.cd:** Format für Sonderzeichen.

plus wenigstens eine der folgenden Dateien:

- **Optipnls.id:** Etikettenformat für Teile.
- **Optistrp.id:** Etikettenformat für Streifen.
- **Optistck.id:** Etikettenformat für Stapel.

Hauptoptionen:

- **Erste Etikette zu drucken. Nr. ?:** Es ist möglich, die Etiketten-Nummer eingeben, ab welcher das Drucken starten soll.
- **Druck nach:** die Optionen sind:
 - Drucker:** Die parallele Schnittstelle (Lpt) wird verwendet.
 - Com:** Die serielle Schnittstelle (Com) wird verwendet.
 - Datei:** Die Etikette wird auf die Festplatte mit dem Name des Jobs und mit Erweiterung ***.LA** gespeichert.
 - Gemäß Param. 108:** Die vom diesem Parameter eingegebene Schnittstelle wird verwendet.

JOB-ANNAHME LÖSCHEN

Dieser Menüpunkt löscht die Job-Annahme, so dass die Jobdateien für neue Änderungen wieder frei sind.

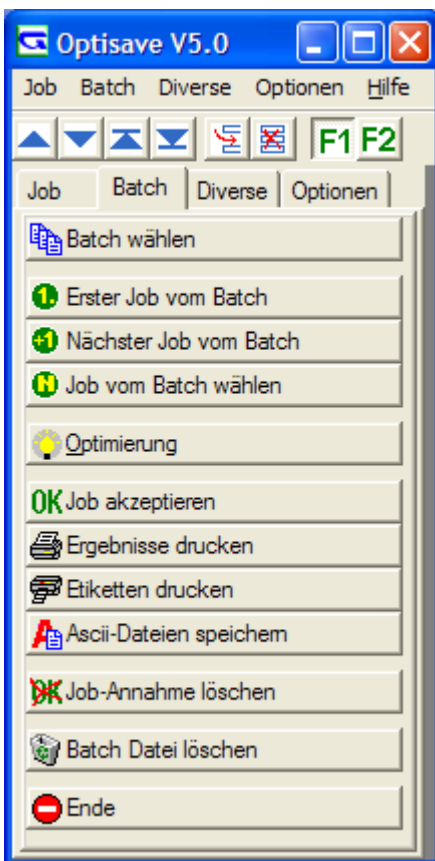
Wenn die Lagerverwaltung in Kraft (Parameter 19 aktiviert) und schon angerufen ist, wird die Lagerverwaltung mit den gleichen Werten wiedereinführt.

Beim Löschen soll Sonderachtung gegeben werden, wenn auch die Resteverwaltung vorgesehen ist. In diesem Fall soll das Löschen der Job- Annahme mit dem letzten akzeptierten Job starten.

ENDE

Beendet das Programm.

AUSWAHL-MENÜ "BATCH" BATCH (AUF MEHRPREIS)



Diese Funktion erlaubt die Optimierung in automatischer Sequenz eines Satzes Jobs mit Platten verschiedener Qualität und Stärke. Der Satz Jobs muss in einer Batch-Datei (**BF**) enthalten werden. Die **BF** Datei kann durch das Programm **OPTILEDI** (DOS Version) oder durch irgendeine Softwareanwendung erstellt werden, welche eine ASCII-Datei mit fixstehenden Feldern erstellen kann. Zu weiteren Informationen über das **BF** Dateiformat bitte mit Giben Deutschland Kontakt aufnehmen.

BATCH WÄHLEN

Nach dem Markieren der Menüpunkt "Batch wählen" zeigt der Bildschirm die Liste der existierenden Batch-Dateien an. Die Batch-Dateien sind durch folgende Daten gekennzeichnet:

- **Datum:** Registrierungsdatum der Datei.
- **Dateiname:** Max. 6 alphanumerische Zeichen.

Die Liste der Batch-Dateien kann unter Name oder Datum in aufsteigender oder absteigender Ordnung geordnet werden.

Die ausgewählte Batch-Datei wird in Jobs automatisch geteilt (ein Job jeder Art Platte und Stärke). Die Jobs haben den gleichen Batch-Name plus zwei fortschreitende numerische Zeichen (xxxx01, 02,03, usw.).

Nach Auswahl der gewünschten Batch-Datei, kann man entscheiden, beim Klicken des Befehls "Optimierung", den ganzen Batch in automatischer Sequenz zu optimieren. In diesem Fall ist es notwendig, dass die Batch-Datei auch die Plattendaten (Datei BDX von "Plattendateien wählen") enthält. Die in der Optimierung zu verwendende Parameterdatei SPX kann schon in Datei BF eingesetzt oder durch "Sägeparameter wählen" vom Jobsmenü nach der Auswahl der Batch ausgewählt werden.

Sollte man entscheiden, einen Job der Batch nach dem anderen zu optimieren oder die Daten einiger Jobs der Batch zu ändern, einen der folgenden Befehle klicken:

- Erster Job vom Batch
- Nächster Job vom Batch
- Job vom Batch wählen

ERSTER JOB VOM BATCH

Diese Option aktiviert den ersten gewählten Job vom Batch.
Der aktivierte Jobname wird auf der oberen Überschriftzeile angezeigt.

NÄCHSTER JOB VOM BATCH

Diese Option aktiviert den Job nach dem vorher aktivierten Job vom Batch.
Der aktivierte Jobname wird auf der oberen Überschriftzeile angezeigt.

JOB VOM BATCH WÄHLEN

Diese Option aktiviert die Nummer des eingegebenen Jobs. Zum Beispiel, wenn die Batch-Datei die Jobs xxxx01, xxxx02, xxxx03, xxxx04 enthält, wird den Job xxxx03 der gewählten Batch beim Eingeben der Nummer 3 aktiviert.

Der aktivierte Jobname wird auf der oberen Überschriftzeile angezeigt.

OPTIMIERUNG

Alle Funktionen des Befehls "Optimierung" des Jobmenüs werden gehalten.

Wenn nach der Auswahl des gewünschten Batch-Namens klickt man direkt auf diesem Befehl, werden alle Jobs der Batch ein nach dem anderen in Sequenz optimiert.

Wenn man einen Job auf einmal optimieren will, ist es notwendig einen der folgenden Befehle zu klicken:

- Erster Job vom Batch
- Nächster Job vom Batch
- Job vom Batch wählen

Nur der aktivierte Job wird optimiert.

Der aktivierte Jobname wird auf der oberen Überschriftzeile angezeigt.

JOB AKZEPTIEREN

Alle Funktionen des Befehls "Job akzeptieren" des Jobmenüs werden gehalten.

Beim Klicken dieses Befehls, wird nur der aktivierte Job akzeptiert (auf der oberen Überschriftzeile angezeigt).

Um den abzunehmenden Job zu wählen, sollen die Befehle "Erster Job vom Batch", "Nächster Job vom Batch" oder "Job vom Batch wählen" verwendet werden.

Wenn man alle die Batch-Jobs akzeptieren will, ist es notwendig, nach der Optimierung, den optimierten Batch-Name zu markieren und dann den Befehl "Job-Annahme" zu klicken.

ERGEBNISSE DRUCKEN

Alle Funktionen des Befehls "Ergebnisse Drucken" des Jobsmenüs werden gehalten.

Beim Klicken dieses Befehls, wird nur der aktivierte Job gedruckt (auf der oberen Überschriftzeile angezeigt).

Um den zu druckenden Job zu wählen, sollen die Befehle "Erster Job vom Batch", "Nächster Job vom Batch" oder "Job vom Batch wählen" verwendet werden.

Wenn man alle die Batch-Jobs drucken will, ist es notwendig, den Batch-Name zu markieren und dann den Befehl "Ergebnisse Drucken" zu klicken. Alle die Batch-Jobs werden automatisch in Sequenz gemäß der Druckoptionen laut Par. 190 und 191 jedes Jobs gedruckt.

ETIKETTEN DRUCKEN

Alle Funktionen des Befehls "Etiketten Drucken" des Jobmenüs werden gehalten.

Beim Klicken dieses Befehls, werden nur die Etiketten des aktivierten Jobs gedruckt (auf der oberen Überschriftzeile angezeigt).

Um den zu druckenden Job zu wählen, sollen die Befehle "Erster Job vom Batch", "Nächster Job vom Batch" oder "Job vom Batch wählen" verwendet werden.

Wenn man die Etiketten aller Batch-Jobs drucken will, ist es notwendig, den Batch-Name zu markieren und dann den Befehl "Etiketten Drucken" zu klicken. Alle die Etiketten der Batch-Jobs werden automatisch in Sequenz gemäß der Etikettendruckoptionen laut Par. 106,107, 108 und 109 jedes Jobs gedruckt.

ASCII-DATEIEN SPEICHERN

Alle Funktionen des Befehls "Ascii-Dateien Speichern" der Diverse werden gehalten.

Beim Klicken dieses Befehls, werden nur die Dateien **AD** und/oder **AC** des aktivierten Jobs geschrieben (auf der oberen Überschriftzeile angezeigt).

Um den Job, auf dem die Ascii-Dateien geschrieben werden sollen, zu wählen, sind die Befehle "Erster Job vom Batch ", "Nächster Job vom Batch" oder "Job vom Batch wählen" zu verwenden.

Wenn man die Ascii-Dateien aller Batch-Jobs schreiben will, ist es notwendig, den Batch-Name zu markieren und dann den Befehl "Ascii-Dateien speichern" zu klicken. Die Ascii-Dateien aller Batch-Jobs werden automatisch in Sequenz geschrieben.

JOB-ANNAHME LÖSCHEN

Alle Funktionen des Befehls "Job-Annahme Löschen" des Jobmenüs werden gehalten.

Beim Klicken dieses Befehls, wird nur die Annahme des aktivierten Jobs gelöscht (auf der oberen Überschriftzeile angezeigt).

Um den Job, von dem die Annahme gelöscht werden soll, zu wählen, sind die Befehle "Erster Job vom Batch", "Nächster Job vom Batch" oder "Job vom Batch wählen" zu verwenden.

Wenn man die Annahme aller Batch-Jobs löschen will, ist es notwendig, den Batch-Name zu markieren und dann den Befehl "Job-Annahme Löschen" zu klicken. Die Annahme aller Batch-Jobs wird automatisch in Sequenz gelöscht.

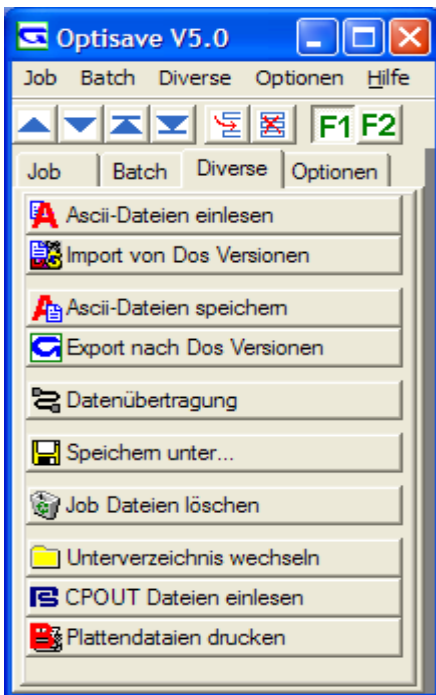
BATCH DATEI LÖSCHEN

Dieser Menüpunkt löscht eine oder mehrere Batch-Dateien auf Festplatte, welche nicht mehr verwendet werden.

Die zu löschende Batch-Datei klicken und mit **<S>** auf die Antwort "bist du sicher?" antworten. Alle die Dateien dieses Batch werden gelöscht. Der zu löschende Job kann auch direkt am Bildschirm geschrieben werden.

Wenn Dateien mit Erweiterung **.ac**, **.ad**, ***.ccx**, ***.spx** und ***.bdx** mit denselben Zeichen vorhanden sind, werden auch diese gelöscht.

AUSWAHL-MENÜ "DIVERSE"



ASCII-DATEIEN EINLESEN (AUF MEHRPREIS)

Dieser Menüpunkt dient zum Einlesen einer Datei vom Fremdprogrammen, vorausgesetzt dass ein Ascii Format kompatibel mit Optisave verwendet wird. Die Dateien müssen Erweiterung ***.ad** haben.

Was das Dateiformat anbelangt, verlangen Sie bitte das entsprechende Protokoll.

IMPORT VON DOS VERSIONEN

Diese Funktion erlaubt die Einfuhr von Jobs oder Aufteillisten von Optisave-Programme in Dos Version.

Zum Job Einfuhr, klicken Sie auf den gewünschten Jobname. Das Programm schreibt automatisch die Dos-Dateien auf Dateien kompatibel mit der Windows™ Version.

Bemerkung: Parameter 46 hat unterschiedliche Funktionen in den Versionen DOS und Windows™. Der Wert muss deshalb entsprechend geändert werden.

ASCII-DATEIEN SPEICHERN (AUF MEHRPREIS)

Dieser Menüpunkt schreibt auf die Festplatte eine Ascii Datei, welche die Gesamtdaten des Jobs enthält und von anderen Computer gelesen werden kann.

Es können zwei Ascii Dateien geschrieben werden, beide mit dem Name des ausgewählten Jobs, aber eine mit Erweiterung ***.ad** und die andere mit Erweiterung ***.ac**.

Die Datei mit Erweiterung ***.ad** enthält die Daten von Maske "Stückliste".

Die Datei mit Erweiterung ***.ac** enthält die Schnittbilddaten (nur die Daten betreffend die Aufteilstenquenz).

Zum Schreiben der Ascii Datei, den Job wählen und auf Menüpunkt "Ascii-Dateien speichern" klicken.

Was das Dateiformat anbelangt, verlangen Sie bitte das entsprechende Protokoll.

EXPORT ZU DOS VERSIONEN

Diese Funktion erlaubt die Ausfuhr von Jobs oder Aufteillisten zu Optisave-Programme in Dos Ausführung.

Zum Job Ausfuhr, klicken Sie auf den gewünschten Jobname. Das Programm schreibt automatisch die Windows™-Dateien auf Dateien kompatibel mit der Dos Version.

Bemerkung: Parameter 46 hat unterschiedliche Funktionen in den Versionen Dos und Windows™. Der Wert muss deshalb entsprechend geändert werden (sollte der Wert nicht geändert werden, ist der Schnittbilder-Druck in der Dos Version nicht möglich).

DATENÜBERTRAGUNG (AUF MEHRPREIS)

Dieser Menüpunkt definiert die Sequenz des Jobs, die an Maschinen mit Steuerungen Alpha-N, Mcx, Mcl, Pios u. G-Drive zu übertragen sind. Diese Sequenz kann direkt vom Endabnehmer jedes mal definiert oder geändert werden.

Der Menüpunkt besteht aus zwei Masken:

- Die erste Maske zeigt die Liste der Jobs an, die in der Sequenz stehen aber noch nicht übertragen sind.
- Die zweite Maske zeigt die Liste der verfügbaren Jobs an, aber noch nicht in der Übertragungsliste.

Zur Verlegung der Jobs von der zweiten Maske in die Übertragungssequenz, auf den gewünschten Job klicken oder den Jobname eingeben. Das gewünschte Befehlszeichen und die Nummer der Pläne müssen dazu eingegeben werden, damit der Job in die Übertragungssequenz eingeschlossen wird.

Sobald die Jobs in der Übertragungssequenz stehen, ist es genügend, die Funktionstaste <F5> zu drücken, um die Übertragung aller Jobs der Sequenzliste zu starten.

Im Falle dass nur einige der Jobs in der Liste zu übertragen sind, den gewünschten Jobname klicken und die Funktionstaste <F5> drücken.

Erklärung der Felder:

- **Job:** Jobname.
- **Befehl:** Durch die verschiedenen Optionen, ist es möglich, den Job in die Übertragungssequenz einzufügen, von der Sequenz zu streichen oder Priorität zu geben.
Verfügbare Optionen:
 - T**=Job in die Übertragungssequenz einfügen. Freigabe zur Datenübertragung (default).
 - C**=Job von Pios-Speicherung löschen (nur bei Pios Steuerung).
 - P**=die Sequenz der Liste ändern und Priorität zur Übertragung des ausgewählten Jobs geben.
 - R**= Job von der Übertragungssequenz streichen
- **von..bis:** Start und Ende der Übertragung von und bis zu einem gewissen Schnittbilder. Standard Werte: 1..99.
- **F5:** Übertragungsstart.
 - Leerzeichen:** Beim Drücken der Leerzeichentaste, wird die Übertragung unterbrochen.
- **PgUp:** Zeigt die Liste der verfügbaren Jobs an, die noch nicht in der Sequenz stehen.

Bei Datenübertragung an Maschinen mit Mikroprozessoren Alpha-N, Mcx, Mcl Pios 4000 und Pios 68000 und bei Jobname:

- **nur alphabetisch:** Das an Maschine übertragene Kennzeichen für den Jobname ist immer <0001>.
- **alphanumerisch:** Bei Datenübertragung nur die letzten vier numerischen Zeichen werden als Kennzeichen für den Jobname verwendet.

Es soll deshalb Sonderbeachtung in der Bestimmung des Jobnames gegeben werden, um Überschreibungen zu vermeiden.

Die Mikroprozessoren Pios II u. G-Drive akzeptieren alphanumerische und alphabetische Zeichen (max. 8) für den Jobname.

Im Falle dass der übertragene Job denselben Name eines Jobs hat, der im Mikroprozessor der Maschine schon gespeichert ist, werden die Daten des alten Jobs gelöscht und die neuen aufgeschrieben.

Vor der Übertragung, prüfen Sie daß die Übertragungsparameter von 80 bis zu 87 auf die richtigen Werte gesetzt sind.

Das Datenübertragungsprotokoll bei Kabelübertragung ist "full duplex" mit Rückmeldung, wobei jedes zur Maschine gehende Zeichen, zur Prüfung zurückgemeldet wird, um eine fehlerhafte Übertragung zu gewährleisten.

Die Übertragung zu Pios und G-Drive beinhaltet auch eine Rückmeldung zu Optisave über die geschnittenen Jobs und Pattern, vorausgesetzt, dass die Maschinensteuerung mit dieser Option ausgestattet ist.

SPEICHERN UNTER...

Dieser Befehl erlaubt den aktuellen Job unter anderem Name zu speichern.

Wählen Sie den Job, klicken Sie "Speichern unter...." und geben Sie den neuen Name.

JOB DATEIEN LÖSCHEN

Mit diesem Befehl können Sie die nicht mehr benötigten Jobs löschen.

Klicken Sie auf dem zu löschenden Job, und beantworten Sie mit <J> die Frage "Sind Sie sicher?". Die Gesamdateien dieses Jobs werden gelöscht.

Im Falle dass Dateien mit Erweiterung ***.ac**, ***.ad**, ***.ccx*** **.bdx** und ***.spx** und demselben Anfang vorhanden sind, werden gleichzeitig auch diese Dateien gelöscht.

UNTERVERZEICHNIS WECHSELN

Diese Funktion erlaubt den direkten Zugang zu Unterverzeichnisse, die sich in der Optisave Verzeichnis befinden.

In dieser Weise kann man die Jobs je nach Name, Kunde, usw. in mehreren Unterverzeichnissen gruppieren und die Speicherüberlastung des Hauptverzeichnisses vermeiden.

Die Unterverzeichnisse müssen sich im Hauptverzeichnis befinden und mit Erweiterung ***.dir** gespeichert werden.

Zum Kopieren einen Job von einem Verzeichnis zu dem anderen, ist das Verfahren wie folgt:

- Den zu kopierenden Job wählen.
- Das Verzeichnis, wo der Job zu kopieren ist, wählen und mit OK bestätigen.
- Den Job akzeptieren.

PLATTENDATEIEN DRUCKEN

Mit diesem Befehl werden alle ***.bdx** Dateien, die sich in der Liste von "Plattendateien wählen" befinden, gedruckt.

AUSWAHL-MENÜ "OPTIONEN"



PARAMETERLISTE

Parameter werden benützt, um die Funktionen des Programmes auf Grund der Anforderungen des Benutzers bzw. der verfügbaren Aufteilsysteme zu lenken und zu kontrollieren.

Die Parameter sind auf drei Seiten <Alt-1>, <Alt-2> und <Alt-3> angezeigt. Zur Anzeige der folgenden Seiten, die Taste <PgDn> oder gleichzeitig die Tasten <Alt> und <2> oder <3> drücken. Taste <PgUp> oder gleichzeitig die Tasten <Alt> und <1> drücken, um zu der ersten Seite zurückzukommen.

Eine kurze Beschreibung des mit dem Cursor gewählten Parameters ist im unteren Fenster angezeigt. Zur weiteren und mehr detaillierten Informationen <F9> drücken.

Die Parameterliste ist immer mit einem Job verbunden. Bei Wählen eines neuen Jobs, wird automatisch eine neue Parameterdatei mit demselben Name des Jobs und mit Erweiterung ***.pax** erstellt.

Die Standard-Parameterwerte (Default) sind in der Datei Opti.pax abgespeichert. Bei jedem Programmstart wird diese Datei gelesen und alle in der Dateien enthaltenden Werten angenommen. Wenn Sie die Standardwerte ändern wollen, geben Sie den neuen Job unter dem Menüpunkt "Job wählen" den Namen Opti ein. Die Menüpunkt "Optimierungsparameter" oder "Parameterliste" danach wählen, die gewünschten Änderungen ausführen und das Programm enden. Beim erneuten Programmstart werden die neuen Standardwerte (Default) automatisch gespeichert.

SPRACHE WÄHLEN

Diese Funktion erlaubt das Wählen der Sprache.

Zu diesem Zweck ist es nötig, Unterverzeichnisse mit Erweiterung ***.lng** zu erstellen, welche sich in dem Verzeichnis, wo das Programm installiert ist, finden. Dieses Verzeichnis soll folgende Dateien enthalten:

- **Optitext.txt** (vom Programm verwendende Texte)
- **Optimanu.rtf** (Online Anweisungen)
- **Optipar1.rtf** (Online Anweisungen für Parameter 0-99)
- **Optipar2.rtf** (Online Anweisungen für Parameter 100-199)
- **Panin1.par** (1. Maske für Dateneingabe)
- **Panin2.par** (2. Maske für Dateneingabe)
- **Boain.par** (Maske für Plattendatei)
- **Optipara.par** (Maske für Optimierungsparameter)

JOB-VERZEICHNIS WECHSELN

Diese Funktion erlaubt den direkten Zugang zu Verzeichnisse in der Festplatte. Die Verzeichnisse sollen mit dem Programm kompatible Dateien enthalten.

Zum Kopieren einen Job von einem Verzeichnis zu dem anderen, ist das Verfahren wie folgt:

- Den zu kopierenden Job wählen.
- Das Verzeichnis, wo der Job zu kopieren ist, wählen und mit OK bestätigen.
- Den Job akzeptieren.

G-DRIVE-VERZEICHNIS WECHSELN

Diese Funktion erlaubt den direkten Zugang zu Verzeichnisse in der Festplatte. Die Verzeichnisse sollen mit dem Programm kompatible Dateien enthalten.

Zum Kopieren einen Job von einem Verzeichnis zu dem anderen, ist das Verfahren wie folgt:

- Den zu kopierenden Job wählen.
- Das Verzeichnis, wo der Job zu kopieren ist, wählen und mit OK bestätigen.
- Den Job akzeptieren.

Optisave Job- Aufteilung

Hintergrund:

Optisave Version 5.1 für Windows kann größere Datenmengen verarbeiten als ältere Maschinen Steuerungen dies können. Alle Steuerungen aus der 16-Bit Generation unterliegen diesen Begrenzungen. Die neue Möglichkeit des Jobs Aufteilens ermöglicht es nun, die älteren Steuerungen nach wie vor seriell oder über Netzwerk anzusteuern. Wenn die mit Version 5 optimierten Jobs außerhalb der Grenzen der 16-Bit Steuerungen liegen, teilt Optisave diese in kleinere Jobs auf, sodass sie mit den älteren Steuerungen verarbeitet werden können. Dies geschieht beim „Akzeptieren“ automatisch.

Job- Aufteilung funktioniert mit Optilink ebenso wie mit Optisave.

Ordner und Parameter Einstellungen:

Optisave hat die Möglichkeit die beiden Arbeitsebenen „F1“ und „F2“ bestimmten Pfaden zuzuordnen. Ebenso einen Pfad für akzeptierte Jobs anzugeben. Der Startbefehl, den Sie in der entsprechenden Verknüpfung eingegeben haben, bleibt generell unverändert, jedoch ist nun der dritte Parameter für den Pfad der akzeptierten Jobs obligatorisch.

OPTI.EXE Pfad F1\Pfad F2\Pfad Akzeptierte Jobs
Beispiel: optiw.exe data\data\gddata\

Optisave greift hierbei in F1 und F2 auf den Ordner "DATA" zu und kopiert die akzeptierten Jobs nach "GDDATA".

Wenn Parameter 200 den Wert „+2“ enthält, erkennt Optisave, dass ein 16-Bit Gdrive zu steuern ist und produziert beim Akzeptieren automatisch die aufgeteilten Jobs. Wenn zusätzlich *.AD Dateien notwendig sind, hat Parameter 200 zusätzlich +16 zu enthalten. Die aufgeteilten Jobs findet man nur in dem Ordner für die akzeptierten Jobs.

Die Job Parameter 230,231 und 232 definieren die maximale Anzahl an Zeilen in der Stückliste, maximale Anzahl an Zeilen in den Schnittplandaten und die maximale Anzahl Schnittpläne pro Job. Für 16- Bit Gdrives müssen die Werte 248, 798 und 97 eingegeben werden. Bei RT -Gdrives (32-Bit Gdrives) sind diese Grenzen 498,1598 und 197. Für Maschinen mit Alpha-N, MCX, MCL und Pios Steuerungen ist diese hier beschriebene Art der Jobaufteilung nicht erforderlich, da dies Maschinen -Steuerungen nur Schnittplan Daten erhalten und diese in eigenen Formaten speichern.

Die bei den letztgenannten Steuerungen teilweise vorhandenen Grenzen von 32 Pattern pro Job ist schon früher in Job - Parameter 88 berücksichtigt. (siehe F9 dort)

FEHLERMELDUNGEN

Eingang/Ausgang Fehlermeldungen:

- XXXXX.YY Fehler: NN = Fehler beim Eröffnen der Datei XXXXX
- Dateilesefehler: NN = Fehler beim Lesen der Datei.
- Dateischreibfehler:NN = Fehler beim Schreiben der Datei.

Die Fehler Nummern NN bedeuten (E/A Fehlermeldungen):

<u>NN</u>	<u>Beschreibung</u>
2	Datei nicht gefunden
3	Path nicht gefunden
4	Zu viele Dateien eröffnet
5	Zugriff ablehnt
8	Nicht Lesbar
22	Falsche Zeit/Datum
42	Netzwerk-Fehler
99	Diskette od. Festplatte voll

EXCEL-STÜCKLISTE (AUF MEHRPREIS)

Die Excel-Stückliste beinhaltet mehrere Funktionen die für die alltägliche Anwendung erhebliche Erleichterungen und Zusatzmöglichkeiten beinhaltet. Die Liste wurde auf der Basis von Microsoft-Excel 2000 programmiert und entwickelt. Die Programmlizenz liegt bei Schneiderhan Engineering GmbH & Co. KG.

- Externe von Optisave unabhängige (keine zus. Lizenzen) Stücklisten Erfassung.
- Die Eingabe von „Bunten-Stücklisten“ ist möglich. Die Stücklisten werden automatisch sortiert und an Optisave übergeben. Es bestehen die Möglichkeiten der Übergabe als „Sortenreine-Stücklisten“ (AD-File) oder wenn in Optisave vorhanden als „Batch-Stücklisten“ (BF-File). Alle für den Etikettendruck erforderlichen Daten werden mit an Optisave übergeben.
- Erfassen von Teilen und Materialien die nicht in den Zuschnittbereich gehen (komplette Material-Liste).
- Kantenverwaltung von bis zu maximal 7 unterschiedlichen Kanten pro Stückliste.
- Die Kanten-Daten werden in die Berechnung des Zuschnittmaßes automatisch mit einbezogen.
- Kosten-Kalkulation der Kanten und Kantenbearbeitung.
- Eingabe von „Aufmaßen“ die automatisch zur Berechnung des Zuschnittmaßes herangezogen werden.
- Von der Rohplatte unabhängige Eingabemöglichkeit der Oberfläche / Furnier.

TEILELISTE

Version: OPTI 15-04-16 AD/BF										Stückliste Optisave					24.06.2016 13:15				PVC weiss/2mm		
4711										Testkunde					1				0		
KLANG										Kunde					Arbeitsblatt Nr				K 1 PVC weiss / 2 mm		
GdriveSP										Schrank					240,00				60,00		
Spe-Parameter										Stück					Produkt				Min. Kanten Lang		
Strg+I = Sortieren / Strg+R = AD Files / Strg+B = BF Files										Min. Kanten Breit					K 2 Melamin / 1 mm				K 3 Buche / 5 mm		
										Strg+I = Sortieren / Strg+R = AD Files / Strg+B = BF Files					K 4 / mm				K 5 / mm		
Lfd Nr	Bezeichnung	Stück	Fertigmaß Länge	Fertigmaß Breite	Stärke	Platte Material	Zs	Rot	Furnier Oberfläche	Kanten Lang	Art	Kanten Breit	Art	Bemerkung	Aufmaß Länge	Aufmaß Breite	Zuschnitt Länge	Zuschnitt Breite	Stück Gesamt	mm	
1 Teil 1		10	500,00	400,00	18,00	Rohspan	1	1	Buche-Furnier	2	3	2	3	Nachschneiden	40,00	40,00	530,00	430,00	10	Buche/5mm	Buche/5mm
2 Teil 2		20	1000,00	800,00	18,00	Rohspan	1	1	Buche-Furnier	1	3	2	3	Nachschneiden	20,00	40,00	1010,00	835,00	20	Buche/5mm	Buche/5mm
3 Teil 3		5	400,00	250,00	19,00	Weiss	1	1		2	1	2	1				395,00	245,00	5	PVC weiss/2mm	PVC weiss/2mm
4 Teil 4		10	600,00	300,00	19,00	Weiss	1	1		2	1	2	1	CNC Prog. 0015			595,00	295,00	10	PVC weiss/2mm	PVC weiss/2mm
5 Teil 5		8	240,00	60,00	19,00	Weiss	1	1		2	1	2	1				235,00	50,00	8	PVC weiss/2mm	PVC weiss/2mm
6																					

Die Teileliste beinhaltet alle für den Auftrag erforderlichen Teile. Sie ist auf maximal 2000 Zeilen (unterschiedliche Teile) begrenzt.

Die Stücklisten-Eingabe ist von Optisave unabhängig. Lediglich zur Übergabe an Optisave muss sich die Liste auf dem selben Rechner von Optisave befinden, da der Übergabe-Pfad fest hinterlegt ist. Dies ist nicht der Fall, wenn Optisave als Netzwerk-Installation vorhanden ist. Dann muss sich die Liste lediglich im Netzwerk von Optisave befinden und die notwendigen Pfade und Ordner müssen freigeschaltet sein.

Erklärung der Felder:

- **Auftrags-Nr.:** Auftrags-Nummer max. 5 bzw. 6 Zeichen alphanumerisch.
- **Kunde:** Kunde oder Projekt max. 25 Zeichen alphanumerisch.
- **Arbeitsblatt Nr.:** Hier besteht die Möglichkeit einen Auftrag bzw. ein Projekt in mehreren Stücklisten zu erfassen, in dem die Arbeitsblatt-Nummer der an die Auftragsnummer angehängt wird. Zum Beispiel Auftrag Nr. 7411 und Arbeitsblatt-Nr. 1 ergibt Übergabe-Nr. 74111 an Optisave. Das Übergabe-Programm erweitert die Nummer dann automatisch pro Material um eine 2-Stellige Ziffer also Material 1 ergibt eine Auftrags-Nr. 7411101 in Optisave, Material 2 4711102 usw. Das Feld ist max. 1 Zeichen numerisch.
- **Erstellt am/von:** Dieses Feld ist rein als Info für die Stückliste und ist alphanumerisch.
- **Säge-Parameter:** Wenn Sie hier einen in Optisave vorhandenen Sägeparameter-Satz eingeben, greift Optisave bei der Optimierung auf diesen Parametersatz zu. Für eine Batch-Optimierung ist dieses Feld notwendig. Das Feld ist max. 8 Zeichen alphanumerisch.
- **Stück:** Dieses Feld gibt die Anzahl des Produktes an. Die Stückzahl der Teile wird um diesen Wert addiert.
- **Produkt:** Sollte in Optisave oder an der Maschine ein Etikettendruck vorhanden sein, wird dieses Feld auf der Etiketle mit angedruckt. Ansonsten ist das Feld rein Informativ. Das Feld ist max. 25 Zeichen alphanumerisch.
- **Min.Kanten Lang:** Sollte das Fertigmaß-Länge diesen Wert unterschreiten und eine Kante an der Länge erhalten, wird das Maß informativ rot dargestellt. Diese Funktion ist Hilfreich wenn in der Kantenbearbeitung ein Mindestmaß beachtet werden muss.
- **Min.Kanten Breit:** Sollte das Fertigmaß-Breite diesen Wert unterschreiten und eine Kante an der Breite erhalten, wird das Maß informativ rot dargestellt. Diese Funktion ist Hilfreich wenn in der Kantenbearbeitung ein Mindestmaß beachtet werden muss.
- **Lfd-Nr.:** Fortlaufende Teile-Nummer max. 3 Zeichen numerisch. Diese Nummer identifiziert das Teil durchgängig.
- **Bezeichnung:** Teile-Bezeichnung max. 18 Zeichen alphanumerisch.
- **Stück:** Anzahl der Teile max. Anzahl 99999. Dieses Feld muss unbedingt einen Wert enthalten, auch wenn das Teil nicht an Optisave (Zuschnitt) übergeben wird, da das Übergabeprogramm ansonsten in dieser Zeile Abgebrochen wird.
- **Fertigmaß Länge:** Teile-Länge in mm, mit oder ohne Komma.
- **Fertigmaß Breite:** Teile-Breite in mm, mit oder ohne Komma.
- **Stärke:** Teile-Stärke in mm, mit oder ohne Komma.
- **Platte Material:** Art der Rohplatte die für den Zuschnitt verwendet wird. Das Übergabeprogramm generiert aus diesem Feld und der Stärke automatisch einen Parameter für die Plattendatei mit 8 Zeichen.
- Zum Beispiel: Rohspa16 oder Weiss_19 usw. Dieser Parameter wird von Optisave übernommen und wenn in Optisave eine entsprechende Plattendatei vorhanden ist, wird diese automatisch zur Optimierung dazu gewählt. Für eine Batch-Optimierung ist dieses Feld unbedingt notwendig. Das Feld ist max. 15 Zeichen alphanumerisch.
- **Zs:** Teile die in diesem Feld eine 1 haben, werden an Optisave (in den Zuschnitt) übergeben.
- **Rot:** Rotation erlaubt <1> oder nicht erlaubt <0>. Diese Option ist für Teile mit Maserung oder mit obligatorischer Schnittrichtung bestimmt. Die Maserrichtung ist mit der Länge verbunden.
- **Furnier Oberfläche:** Hier kann eine von der Rohplatte unabhängige Oberfläche verwaltet werden.
- **Kanten Lang:** Anzahl der Kanten die auf der Länge des Teiles angebracht werden sollen. 1 oder 2.
- **Art:** Kanten-Art Längs. Die Art und Stärke der Kante wird im Blatt Zusammenfassung verwaltet und automatisch zur Berechnung des Zuschnittmaßes (Teile-Breite) herangezogen. Möglicher Wert von 1 bis 7.
- **Kanten Breit:** Anzahl der Kanten die auf der Breite des Teiles angebracht werden sollen. 1 oder 2.
- **Art:** Kanten-Art Breite. Die Art und Stärke der Kante wird im Blatt Zusammenfassung verwaltet und automatisch zur Berechnung des Zuschnittmaßes (Teile-Länge) herangezogen. Möglicher Wert von 1 bis 7.
- **Bemerkung:** Sollte in Optisave oder an der Maschine ein Etikettendruck vorhanden sein, wird dieses Feld auf der Etiketle mit angedruckt. Ansonsten ist das Feld rein Informativ. Das Feld ist max. 30 Zeichen alphanumerisch.
- **Aufmaß Länge:** Hier kann ein zusätzliches Aufmaß in mm, mit oder ohne Komma angegeben werden, dass dann automatisch auf die Teile-Länge aufaddiert wird.
- **Aufmaß Breite:** Hier kann ein zusätzliches Aufmaß in mm, mit oder ohne Komma angegeben werden, dass dann automatisch auf die Teile-Breite aufaddiert wird.

Erklärung der Felder:

- **Kanten:** Kanten-Art z.B. PVC Weiß, Melamin usw. 13 Zeichen alphanumerisch.
- **Stärke:** Kanten-Stärke im mm.
- **Preis pro Lfm.:** Kanten-Preis pro Lfm. zur Kostenberechnung der Kanten.
- **Aufschlag %:** Hier kann ein zusätzlicher Aufschlag in % zur Kostenberechnung der Kanten eingegeben werden.
- **Preis pro m²:** Teile-Preis pro m² zur groben Vorkalkulation der Teilekosten.
- **Aufschlag:** Hier kann ein zusätzlicher Aufschlag in % zur Kostenberechnung der Teile eingegeben werden.

HAUPTRECHNERDATEN-ANBINDUNG (AUF MEHRPREIS)

Optisave 16-Bit und 32-Bit V 5.x

15.09.2009

Anbindung zu Branchen-Software und PPS-Systemen.

GIBEN OPTISAVE hat die Möglichkeit einer bidirektionalen Hauptrechner Anbindung. Dies wird über Dateien im ASCII-Format realisiert. Dabei können diese Dateien von Optisave gelesen sowie geschrieben werden. Der Aufbau dieser Dateien werden über den sogenannten Batchrecord definiert. Dabei wird der Zugriff auf die Informationsfelder über einen Versatz (zum Anfang einer jeweiligen Zeile) und der Feldlänge festgelegt. Zum Beispiel steht die Plattenqualität in allen Zeilen immer auf Versatz 0, Länge 15. Das bedeutet, dass in jeder Zeile, vom ersten Zeichen an, 15 Stellen lang die Bezeichnung des Plattenmaterials steht. Auf Versatz 15, Länge 3 wird die Plattenstärke in 1/10 mm definiert. Dies bedeutet, dass ab Stelle 16 drei Zeichen Plattenstärke festgelegt sind.

Es werden Verschiedene Zeilentypen verwendet, die an der 27. Stelle eine Kennung erhalten:

Kopfzeile: Beinhaltet alle auftragsspezifischen Informationen wie z.B.: Eingabedatum, Zuschnittsdatum, Kundennamen usw. d.h. alle Informationen, welche für die folgenden Maßzeilen identisch sind, werden in die Kopfzeile gelegt. Dieser Zeilentyp erhält die Kennung 1.

Maßzeile: Beinhaltet alle Teilespezifischen Informationen wie Länge, Breite, Stückzahl, Bezeichnung usw. Die Maßzeilen werden in verschiedene Kennungen aufgeteilt:

- | | |
|--------------------------|--|
| 2 bedeutet Fixmaß | (muss geschnitten werden) |
| 3 bedeutet Kannteil | (kann geschnitten werden, wenn noch Platz in der Platte vorhanden ist, z.B. um Reste zu vermeiden) |
| 4 bedeutet Rohplatte | |
| 5 bedeutet Restplatte | (alter Rest) |
| 6 bedeutet Warteposition | (neue entstandener Rest) |

Die ersten 26 Zeichen (also bis zum Zeilenschlüssel) sind in Kopfzeilen und den zugehörigen Maßzeilen identisch eingeteilt.

Beide Zeilenarten werden durch den Batchrecord definiert. Dabei sind die im Standardbatchrecord definierten Versätze und Feldlängen fest, und beinhalten diejenigen Informationen, für welche in OPTISAVE feste Felder existieren. Es lassen sich aber bis auf 255 (500) Zeichen Länge kundenspezifisch Felder definieren. Die Zeilenlänge für Kopf- und Maßzeilen muß genau der im Batchrecord definierten Länge entsprechen und in beiden Zeilenarten identisch lang sein (Batchrecord Pos.40 Zusatzinformationen für Etikettendruck). Die Zeilen müssen mit 0D h , 0A h abgeschlossen werden.

Formatierungsbedingungen:

- numerische Felder werden rechtsbündig entweder mit führenden Nullen oder mit führenden Leerzeichen angegeben
- Maße werden immer in 1/10 mm ohne Komma oder Dezimalpunkt angegeben
- alphanumerische Felder werden linksbündig eingetragen
- für alphanumerische Felder können alle Zeichen bis auf Steuerzeichen (ASCII dez. 0-32) verwendet werden
- Datumsangaben sind nicht speziell formatiert. Das Standardformat ist TT.MM.JJ
- die einzelnen Felder dürfen nicht mit Trennzeichen getrennt werden, die Positionen der einzelnen Datenfelder werden absolut im "Batchrecord" definiert.

Die bisherigen Informationen bestimmen den Aufbau der **Zeilen** in den zu übergebenden Dateien.

Als Übergabedateien können wir zwei verschiedene Formate lesen, bei denen der Aufbau der Zeilen in den Dateien jeweils die obigen Bedingungen erfüllen muss.

Die Dateien unterscheiden sich zum einen, durch die Erweiterung im DOS-Namen und zum anderen, im Sortierzustand.

Die Dateien mit Erweiterung *.AD nennen wir JOB Dateien. Diese beinhalten nur Teile vom selben Material in einer Dicke. Es können aber Teile aus mehreren Aufträgen gleichzeitig übergeben werden.

Die Dateien mit Erweiterung *.BF nennen wir Batchdateien. Sie stellen eine oder mehrere *.AD Dateien in einer Datei zusammen. Immer dann, wenn sich am Inhalt der Felder 1 bis 3 des Batchrecords etwas ändert ist eine neue Kopfzeile notwendig.

In einer Batchdatei befinden sich also Teile aus mehreren Aufträgen und aus verschiedenen Materialien und Dicken. Diese sind aber innerhalb desselben Materials sortiert wie in den *.AD Dateien und dann in diesem Sortierzustand innerhalb der *.BF Datei hintereinander gereiht.

Der Name der *.BF Datei darf nur maximal 6 Stellen haben, da der Materialwechsel bei der Optimierung berücksichtigt wird und dabei am Ende des Namens ein Zähler mit 01 bis maximal 99 angefügt wird. Diese Dateiform wird entweder von unserer Optisave Batchversion direkt eingelesen, oder vom Sortierprogramm als Zwischenstufe erzeugt.

Auch hierzu eine Beispieldatei. Das Einlesen von BF Dateien erfordert das entsprechende Zusatzmodul zur Batchbearbeitung.

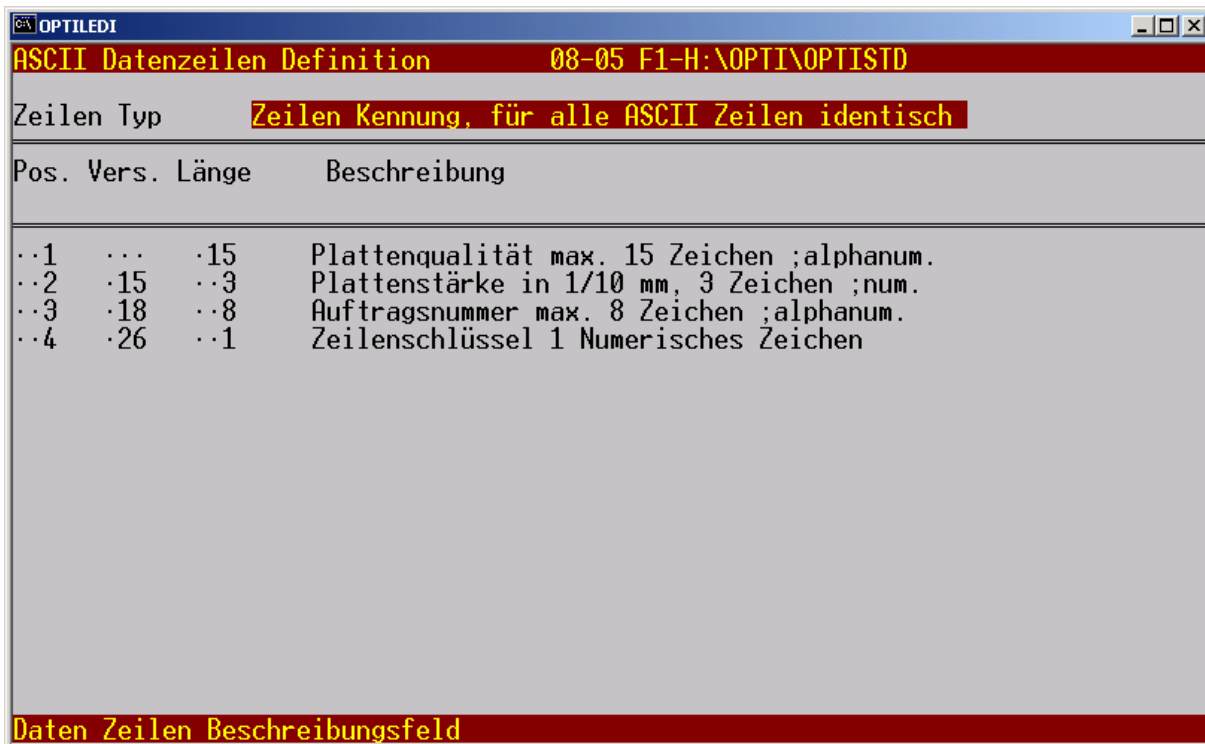
Beispiel AD-Datei:

Buche19 1904711/a131 Beispielfall 16.07.96
Buche19 1904711/a1320071964006005000050Seite
Buche19 1904711/a1320141964005005000050Seite
Buche19 1904711/a1320260707004010000100Fach
Buche19 1904711/a1320320428004010000100Unterboden
Buche19 1904711/a1320401964006075000050Mittelseite
Buche19 1904711/a1320440515011340000010Boden
Buche19 1904711/a1320450515007350000010Klappe
Buche19 1904711/a1320691070006030000030Sonderzuschnitt
Buche19 1904712/b131 Kunde 2 16.07.96
Buche19 1904712/b1320020515007592000400Fach
Buche19 1904712/b1320060515007592000100Fach
Buche19 1904712/b1320100808104270000100Unterseite
Buche19 1904712/b1320111208104270000200Seite
Buche19 1904712/b1341002710020800100000Platte

Beispiel BF-Datei:

xt f	3 00003	1		Gamma	
xt f	3 00003	2	1 690	470	30
xt f	5 00002	1		Beta	
xt f	5 00002	2	1 980	470	20
xt f	5 00002	2	21400	200	30
xt f	5 00003	1		Gamma	
xt f	5 00003	2	2 690	780	40
xt f	5 0001	1		Alpha	
xt f	5 0001	2	1 250	450	1001
xt opal	3 00002	1		Beta	
xt opal	3 00002	2	3 560	410	10
xt opal	3 00002	2	4 690	412	30
xt opal	3 0001	1		Alpha	
xt opal	3 0001	2	4 690	740	501
xt opal	5 00003	1		Gamma	
xt opal	5 00003	2	31200	780	60
xt opal	5 0001	1		Alpha	
xt opal	5 0001	2	2 650	470	201
xt opal	5 0001	2	3 650	780	301

Beispiel Batchrecord:



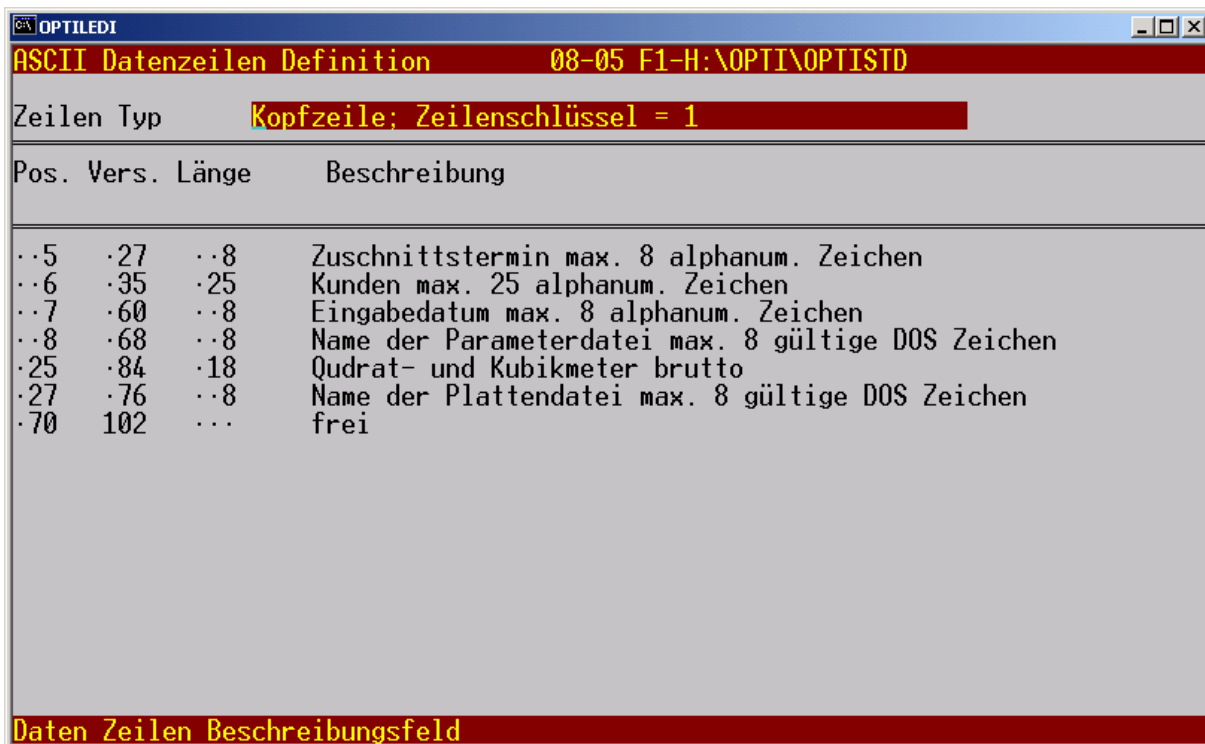
OPTILEDI 08-05 F1-H:\OPTI\OPTISTD

ASCII Datenzeilen Definition

Zeilen Typ **Zeilen Kennung, für alle ASCII Zeilen identisch**

Pos.	Vers.	Länge	Beschreibung
..115	Plattenqualität max. 15 Zeichen ;alphanum.
..2	..15	..3	Plattenstärke in 1/10 mm, 3 Zeichen ;num.
..3	..18	..8	Auftragsnummer max. 8 Zeichen ;alphanum.
..4	..26	..1	Zeilenschlüssel 1 Numerisches Zeichen

Daten Zeilen Beschreibungsfeld



OPTILEDI 08-05 F1-H:\OPTI\OPTISTD

ASCII Datenzeilen Definition

Zeilen Typ **Kopfzeile; Zeilenschlüssel = 1**

Pos.	Vers.	Länge	Beschreibung
..5	..27	..8	Zuschnittstermin max. 8 alphanum. Zeichen
..6	..35	..25	Kunden max. 25 alphanum. Zeichen
..7	..60	..8	Eingabedatum max. 8 alphanum. Zeichen
..8	..68	..8	Name der Parameterdatei max. 8 gültige DOS Zeichen
..25	..84	..18	Quadrat- und Kubikmeter brutto
..27	..76	..8	Name der Plattendatei max. 8 gültige DOS Zeichen
..70	102	...	frei

Daten Zeilen Beschreibungsfeld

OPTILEDI

ASCII Datenzeilen Definition 08-05 F1-H:\OPTI\OPTISTD

Zeilen Typ **Masszeilen; Zeilenschlüssel = 2 bis 6**

Pos.	Vers.	Länge	Beschreibung
·9	·27	··3	Positionsnummer max. 3 Zeich. (1-254)
·10	·30	··5	Länge in 1/10 mm, max 65535
·11	·35	··5	Breite in 1/10 mm, max 65535
·12	·40	··5	Sollstückzahl max. 255 bei stückgen. 32000 b.Serie
·13	·45	··1	Rotation erlaubt = 1 verb.= 0;nur 1 Zeichen
·14	205	··1	Anzahl Stapel auf Palette, längs 1 bis 5
·15	206	··1	Anzahl Stapel auf Palette, quer 1 bis 5
·16	207	··4	Stapelhöhe, mm max. 4 Zeichen
·17	·46	·18	Beschreibung max. 18 Zeichen ,alphanumerisch
·18	·64	··3	Min. Aufmaß längs, 0-255 1/10 mm
·19	·67	··3	Max. Aufmaß längs, 0-255 1/10 mm
·20	·70	··3	Min. Aufmaß quer, 0-255 1/10 mm
·21	·73	··3	Max. Aufmaß quer, 0-255 1/10 mm
·22	·76	··3	Erlaubte Unterlieferung, 0-30000
·23	·79	··3	Erlaubte Überlieferung, 0-30000
·26	·82	·18	Kubikmeter netto

Daten Zeilen Beschreibungsfeld

OPTILEDI

ASCII Datenzeilen Definition 08-05 F1-H:\OPTI\OPTISTD

Zeilen Typ **Zusatzfelder auf Maßzeilen für Etikettendruck ··**

Pos.	Vers.	Länge	Beschreibung
·28	···	···	Kundenspezifisches Feld ,max. 20 Zeichen
·29	220	··5	Optimierte Stückzahl
·30	225	··4	Akt. Pakethöhe ,wird während d.Drucks berechnet
·31	229	··4	Alpha-n od. Pios Jobnummer
·32	233	··2	Alpha-n od. Pios Patternnummer
·33	235	··4	Etikettennummer aufsteigend während Druck
·34	239	··5	Teile pro Paket od. schon geschnittene Teile b.Dr.
·35	244	··5	Plattenlänge in 1/10 mm nur f. Etikettendruck
·36	216	··4	Querschn.b.Streifeneti.+Stapel pro Maß einzel/tot.
·37	249	··5	Streifenbreite in 1/10 mm nur f. Etikettendruck
·38	211	··5	Aufteilzeit aus Optimierung
·39	254	···	Vers.= max. Zeilenlänge Länge = unbenützte Stellen
·40	205	···	Max. physik. Zeilenlänge
···	···	···	
···	···	···	
···	···	···	

Daten Zeilen Beschreibungsfeld

^{#00}
Parameter 00

Erlaubte Überlieferung. Minimalstückzahl.

Die minimale Stückzahl wird immer angenommen, auch wenn der vom max. Prozentsatz herauskommende Wert kleiner ist. Die minimale Stückzahl muss immer kleiner oder gleich als die max. erlaubte Überlieferung sein.

Bemerkungen zu Parameter 00, 01 u. 02.

Die in diesen Parameter eingegebenen Werte, wenn höher als <0>, werden automatisch berechnet und in der Maske "Stückliste" unter der Spalte "Stückzahl [+]" angezeigt.

Bei Parameter 103 = <0> (stückgenaue Optimierung), darf die max. erlaubte Überlieferung nicht überschritten werden.

Bei Parameter 103 = <100> (Serienoptimierung) haben diese Parameter keinen Einfluss in der Optimierung. Die eventuelle Mehrproduktion, wenn die Werte höher als <0> unter der Spalte "Stückzahl +" angegeben sind, ist jedoch in der Zusammenfassung in zwei Weisen angezeigt:

- Die mehrproduzierte Stückzahl für jedes Fixmaß, die binnen der max. erlaubten Stückzahlüberlieferung bleibt, wird als "Überlieferung" angegeben.
- Die mehrproduzierte Stückzahl für jedes Fixmaß, die über die max. erlaubte Stückzahlüberlieferung geht, wird als "Verschnitt-Überlieferung" angegeben.

Wenn der Wert aller drei Parameter 00, 01 und 02 gleich <0> ist, werden die eventuellen Zahlen unter der Spalte "Stückzahl [+]" nicht auf Null zurückgebracht. Sie werden als gültige Werte vom Programm berücksichtigt. Außerdem ist es möglich, neue Werte anzugeben.

Bei Wert <0> dieser Parameter ist die Eingabe von Sonderwerten für jede einzelne Position erlaubt.

^{#01}
Parameter 01

Erlaubte Überlieferung. Maximalstückzahl.

Die maximale Stückzahl muss immer höher oder gleich als die min. erlaubte Überlieferung sein.

Siehe Bemerkungen zu Parameter <00>.

^{#02}
Parameter 02

Erlaubte Überlieferung. Prozent

Wenn der Parameterwert 01 höher als null ist, soll auch der Wert dieses Parameters höher als null sein.

Wenn Unterschied zwischen dem Parameter 01 angegeben Wert und der durch die Prozentsatz-Berechnung im Parameter 02 erhaltenden Stückzahl besteht, wird die kleinere Stückzahl in der Spalte "Stückzahl [-]" der Menüpunkt "Stückliste" angezeigt.

Sollte die minimale erlaubte Stückzahl höher als der vom max. erlaubten Prozentsatz herauskommende Wert sein, wird der Wert vom Parameter 00 angenommen.

Siehe Bemerkungen zu Parameter <00>.

^{#03}
Parameter 03

Erlaubte Unterlieferung. Minimalstückzahl.

Die minimale Stückzahl wird immer angenommen, auch wenn der vom max. Prozentsatz herauskommenden Wert kleiner ist. Die minimale Stückzahl muss immer kleiner als der Wert für die max. erlaubte Unterlieferung sein.

Bemerkungen zu Parameter 03, 04 u. 05.

Die in diesen Parameter eingegebenen Werte, wenn höher als <0>, werden automatisch berechnet und in der Maske "Stückliste" unter der Spalte "Stückzahl [-]" angezeigt.

Bei beiden Optimierungsweisen (stückgenaue und Serienoptimierung), darf die max. erlaubte Unterlieferung nicht überschritten werden.

Wenn der Wert aller drei Parameter 03, 04 und 05 gleich <0> ist, werden die eventuellen Zahlen unter der Spalte "Stückzahl [-]" nicht auf Null zurückgebracht. Sie werden als gültige Werte vom Programm berücksichtigt.

Der Wert <0> dieser Parameter erlaubt die Eingabe von Sonderwerten für jede einzelne Position.

#04

Parameter 04

Erlaubte Unterlieferung. Maximalstückzahl.

Die maximale Stückzahl muss immer höher oder gleich als der Wert für die min. erlaubte Unterlieferung sein.

Siehe Bemerkungen zu Parameter <03>.

#05

Parameter 05

Erlaubte Unterlieferung. Prozent.

Von den zwei Werten für die max. Unterlieferung (Stückzahl und %) wird immer der kleinste Wert berücksichtigt.

Wenn Unterschied zwischen dem Parameter 04 angegeben Wert und der durch die Prozentsatz-Berechnung im Parameter 05 erhaltenden Stückzahl besteht, wird die kleinere Stückzahl in der Spalte "Stückzahl [-]" der Menüpunkt "Stückliste" angezeigt.

Sollte die minimale erlaubte Stückzahl höher als der vom max. Prozentsatz herauskommende Wert sein, wird der Wert vom Parameter 03 angenommen.

Siehe Bemerkungen zu Parameter <03>.

#06

Parameter 06

Reserviert

Reserviert für Dos Versionen.

#07

Parameter 07

Reserviert

Reserviert für Dos Versionen.

#08

Parameter 08

Reserviert

Reserviert für Dos Versionen.

#09

Parameter 09

Reserviert

Reserviert für Dos Versionen.

#10

Parameter 10

Sägeblattstärke, in mm.

Achtung. Der Wert dieses Parameters muss dem in Maschine eingegebenen Wert entsprechen, damit das Programm richtige Werte für die Besäumschnitte und die Reste rechnen kann.

#11

Parameter 11

<50-52> = Die Schiebercode werden angezeigt und es ist deshalb möglich, die Schnittpläne manuell eingeben oder verändern.

<58 oder über> = Die Schiebercode werden nicht angezeigt und es ist deshalb nicht mehr möglich, die Schnittpläne manuell eingeben oder verändern. Die Daten über die erstellten Fixmaße befinden sich in derselben Seite des Schnittplanes.

Bei Parameter 200 aktiviert, wird das Sägeprogramm im Schnittplan ausgedruckt und/oder im Bildschirm angezeigt.

#12
Parameter 12

Frei

#13
Parameter 13

Frei

#14
Parameter 14

Frei

#15
Parameter 15

Frei

#16
Parameter 16

Frei

#17
Parameter 17

Nullpunkt des Schnittplanes.

<0> = Nullpunkt oben rechts.

<1> = Nullpunkt oben links.

Mit Wert = <0> und <1>, bezieht sich das erste Maß auf die Breite und das zweite auf die Länge.

<2> = Nullpunkt unten rechts.

<3> = Nullpunkt unten links.

Mit Wert = <2> und <3>, bezieht sich das erste Maß auf die Länge und das zweite auf die Breite.

#18
Parameter 18

Manuelle Schnittplan-Eingabe.

<0> = Manuelle Eingabe nicht vorgesehen.

<1> = Manuelle Eingabe erlaubt, aber ohne Maßrotation.

<2> = Manuelle Eingabe erlaubt, mit automatischer Maßrotation.

Bei manueller Eingabe der Schnittpläne entspricht immer die Ist-Stückzahl der Soll-Stückzahl.

Zur Speicherung eines manuell eingegebenen Schnittplanes ist es immer nötig, die Taste <PgDn> zu drücken.

Bei manueller Eingabe werden die durch Parameter gegebenen Begrenzungen nicht berücksichtigt.

Wenn der Parameterwert <0> ist, ist es möglich, die Schnittpläne manuell zu ändern. Die geänderten Daten werden jedoch nur teilweise berücksichtigt.

- Erhöhung der Stückzahl der Platten. Wird nur die ursprüngliche Stückzahl berücksichtigt.
- Verringern der Stückzahl der Platten. Wird berücksichtigt und in der "Zusammenfassung" sowie in der "Stückliste" als "Unterlieferung" angegeben.
- Einfügung neuer Fixmaße in einem bestehenden Schnittplan. Wird berücksichtigt. Die mehr erstellten Fixmaße werden in der "Zusammenfassung" als "Überlieferung" und in der "Stückliste" nur als "Ist" angegeben.
- Eingabe eines neuen Schnittplanes. Wird in der "Zusammenfassung" nicht berücksichtigt. Das neue Schnittplan bleibt im Speicher, aber ohne Angabe der Stückzahl und auch die bezüglichen Fixmaße werden in der "Stückliste" ohne Angabe der Stückzahl angezeigt.

#19

Parameter 19

Verwaltung der Platten, der Reste und der Kannteile mit "Job-Annahme".

- <0> = Keine Verwaltung.
- <2> = Verwaltung der Kannteile und der neuen Reste.
- <4> = Verwaltung der Platten und der neuen Reste.
- <6> = Verwaltung der Kannteile, der Platten und der neuen Reste.
- <8> = Verwaltung der verbrauchten und neuen Reste.
- <10> = Verwaltung der Kannteile, der verbrauchten und neuen Reste.
- <12> = Verwaltung der Platten, der verbrauchten und neuen Reste.
- <14> = Verwaltung der Kannteile, der Platten, der verbrauchten und neuen Reste.
- <34> = Verwaltung der Kannteile alleine.
- <36> = Verwaltung der Platten alleine.
- <38> = Verwaltung der Kannteile und Platten.
- <40> = Verwaltung der verbrauchten Reste alleine.
- <42> = Verwaltung der Kannteile und der verbrauchten Reste.
- <44> = Verwaltung der Platten und der verbrauchten Reste.
- <46> = Verwaltung der Kannteile, der Platten und der verbrauchten Reste.

Zur Lagerverwaltung, ist es nötig:

- Ein neues Job eingeben.
- Die gewünschte Plattendatei wählen. In der Datei können gespeichert werden:
 - die verfügbaren Platten gleicher Art, Qualität, Farbe u. Stärke, evtl. mit unterschiedlichen Preisen/m³
 - die Kannteile
 - die verwendbaren Restteile.Diese Daten werden automatisch in die Maske "Stückliste" übertragen.
- Dem Parameter 19 den gewünschten Wert geben.
- Die Aufteilliste eingeben.
- Optimieren.
- Den Job annehmen.

Nach Annahme des optimierten Jobs, werden die neu entstandenen Reste als "Rest von... (Jobname wovon die Reste entstehen) mit fortschreitender Positionsnummer und mit Kode "W" (Warteposition) gespeichert.

Gleichzeitig werden die Platten, die Kannteile und die Restteile (je nach dem eingegebenen Wert des Parameters 19) in der "Ist" Spalte in der Plattendatei gespeichert. Die neu entstandenen Restteile werden mit dem Kode "R" (Reste) bezeichnet.

Beim nächsten Job mit Auswahl derselben Plattendatei, werden die aktualisierten verfügbaren Platten in die Maske "Stückliste" in der Spalte "Stückzahl" automatisch übertragen. Die in der vorherigen Optimierung verwendeten Reste, welche nicht mehr verfügbar sind, werden automatisch gelöscht.

Für weitere Auskünfte, sehen Sie bitte Anweisungen unter Funktion "Job akzeptieren".

#20

Parameter 20

Maximalanzahl unterschiedlicher Teile in einem Schnittplan.

- <1> = Min. Wert.
- <20> = Max. Wert.

Wenn der Parameter zur Kontrolle der Abstapelstationen (45) aktiviert ist, sollte der Wert dieses Parameters immer gleich oder kleiner als der Wert vom Parameter 45 sein.

#21

Parameter 21

Maximalpakethöhe, in mm.

Dieser Parameter beeinflusst das Ergebnis der Optimierung. Bei der Optimierung wird in der Tat der Verschnitt mit der Aufteilstzeit je nach den Parametern 100 u. 101 verglichen. Bei Änderung der Pakethöhe, wird auch die Aufteilstzeit bzw. das Kostenverhältnis geändert und es ist deshalb möglich andere Resultate zu bekommen.

Wird auch durch G-Drive Steuerung verwendet.

#22

Parameter 22

Frei

#23

Parameter 23

Maximalanzahl unterschiedlicher Z-Schnitte in einer Streife. Hauptstück.

<0> = Z-Schnitt nicht erlaubt.

Dieser Parameter begrenzt die max. Anzahl unterschiedlicher Z-Schnitte in derselben Streife. Es wird jedoch erlaubt, mehrere gleiche Z-Schnitte in einem Teil, sowie in einer Streife herzustellen.

#24

Parameter 24

Min. Gesamtquerbesäumung (zwei Sägeblattstärken eingeschlossen), in mm.

Min. Gesamtquerbesäumung (auf den kurzen Plattenseiten). Die Gesamtbesäumung schließt immer zwei Sägeblattstärken (vorne + hinten) ein.

Zum Berechnen dieses Wertes muss die minimalste erlaubte Besäumung auf den zwei Plattenseiten (vorne + hinten) um zwei Sägeblattstärken (siehe Par. 10) erhöht werden.

Bei Wert = <0> sind Schnittpläne ohne Querbesäumung zugelassen.

Bemerkung zu Par. 24, 25, 35, 36 und 39. Einschnittlinienmaschinen mit G-Drive.

Die eingegebenen Werte für diese Parameter werden von den Steuerungen G-Drive auf den Einschnittlinienmaschinen zur Berechnung der Besäumschnitte verwendet.

A. Fertigschnitt. Par. 24 und/oder 25 höher als <0>.

- Wenn das Restmaß unter dem Wert des Par. 35 ist, werden keine Besäumschnitte durchgeführt. Der letzte Besäumschnitt ist null. Der eventuelle Restteil wird der ersten Streife und/oder dem aufgeteilten Teil hinzugefügt, ohne keinen Besäumschnitt durchzuführen.
- Wenn das Restmaß über oder gleich dem Wert des Par. 35 aber unter dem Doppelte dieses ist, wird nur der ersten Besäumschnitt durchgeführt. Der letzte Besäumschnitt ist null.
- Wenn das Restmaß über oder gleich dem Doppelte des Wertes des Par. 35 aber unter dem Wert des Par. 39 ist, werden beide ersten und letzten Besäumschnitte durchgeführt.
- Wenn das Restmaß über oder gleich dem Wert des Par. 39 ist, wird der letzte Besäumschnitt gemäß des Wertes des Par. 36 durchgeführt. Der erste Besäumschnitt ist gleich dem restlichen Material.

Normale Werte:

Par. 24 und 25 = <20>.

Par. 35 = <0>.

Par. 36 = <20 oder weniger>.

Par. 39 = <100 oder mehr>.

B. Rohschnitt. Par. 24 und/oder 25 gleich <0>.

- Wenn das Restmaß unter dem Wert des Par. 35 ist, werden keine Besäumschnitte durchgeführt. Der letzte Besäumschnitt ist null. Der eventuelle Restteil wird der ersten Streife und/oder dem aufgeteilten Teil hinzugefügt, ohne keinen Besäumschnitt durchzuführen.
- Wenn das Restmaß über oder gleich dem Wert des Par. 35 aber unter dem Doppelte des Wertes des Par. 36 ist, wird nur der ersten Besäumschnitt durchgeführt. Der letzte Besäumschnitt ist null.
- Wenn das Restmaß über oder gleich dem Doppelte des Wertes des Par. 36 aber unter dem Wert des Par. 39 ist, werden beide ersten und letzten Besäumschnitte durchgeführt.
- Wenn das Restmaß über oder gleich dem Wert des Par. 39 ist, wird der letzte Besäumschnitt gemäß des Wertes des Par. 36 durchgeführt. Der erste Besäumschnitt ist gleich dem restlichen Material.

Normale Werte:

Par. 24 und 25 = <0>.

Par. 35 = <max. erlaubtes Aufmaß>.

Par. 36 = <0 oder mehr>.

Par. 39 = <100 oder mehr>.

#25

Parameter 25

Min. Gesamtlängsbesäumung (zwei Sägeblattstärken eingeschlossen), in mm.

Min. Gesamtlängsbesäumung (auf den langen Plattenseiten). Die Gesamtbesäumung schließt immer zwei Sägeblattstärken (vorne + hinten) ein.

Zum Berechnen dieses Wertes muss die min. erlaubte Besäumung auf den zwei Plattenseiten (vorne + hinten) um zwei Sägeblattstärken (siehe Par. 10) erhöht werden.

Bei Wert = <0> sind Schnittpläne ohne Längsbesäumung zugelassen.

Bei Streifenoptimierung muss dieser Parameter auf <0> gesetzt werden.

Siehe Bemerkung im Par. 24 bei Einschnittlinienmaschinen mit G-Drive.

#26

Parameter 26

Kopfschnitt-Besäumzuschlag, in mm. Sägeblattstärke ausgeschlossen.

Beim erlaubten Kopfschnitt (Par. 30) ist es empfehlenswert, dem Parameter einen Wert über null zu geben, um drei Besäumschnitte, einen für den Kopfteil und zwei (vorne+hinten) für den Hauptteil, immer durchführen zu können.

Da die Sägeblattstärke für den Kopfschnitt vom Programm selbst berechnet wird, reicht es aus, die minimale Besäumung in mm ohne Sägeblattstärke einzugeben.

Bei Datenübertragung zu Maschinen mit G-Drive Steuerung, ist es nötig, einen Wert höher als <0> anzugeben, wenn ein Besäumschnitt im Kopfstück verlangt wird.

#27

Parameter 27

Kanteile. Wertverhältnis in % zu Sollpositionen.

<0> = Min. Wert.

<108> = Max. Wert.

<1-99> = Der Wert der Kanteile wird niedriger als der Plattenwert aber höher als der Verschnittwert gehalten. Die Kanteile werden produziert, nur wenn die Kosten für die zusätzlichen Schnitte niedriger als der Wert der Kanteile sind. Praktisch ersetzen die Kanteile nur den eventuellen Verschnitt wenn nicht verwendet.

<100-108> = Die Kanteile gelten wie oder mehr als die Platte und werden nicht nur als Ersatz vom Verschnitt, sondern auch als quasi Soll-Positionen produziert. Es wird außerdem erlaubt, zusätzliche Platten zu verwenden, vorausgesetzt, dass in dieser Weise der Verschnitt vermindert wird.

#28

Parameter 28

Minimallänge der verwertbaren Restteile, in mm.

Die Abfälle, die länger als der angegebener Wert sind, werden als verwertbare Restteile berücksichtigt.

Bemerkungen zu Parameter 28 , 29, 208 und 209.

Der Verschnitt wird als verwertbar berücksichtigt vorausgesetzt dass:

- beide Länge (in Längsrichtung der Platte) und Breite (in Querrichtung der Platte) der Abfälle sind gleich oder über der Werte der Parameter **28** und **29**.

oder

- beide Länge (in Längsrichtung der Platte) und Breite (in Querrichtung der Platte) der Abfälle sind gleich oder über der Werte der Parameter **208** und **209**.

Diese Begrenzung wird auch berücksichtigt, wenn Reste durch einen Kopfschnitt hergestellt werden.

Die neu entstandenen Reste werden in der Maske "Stückliste" mit Positionsnummer 9999 gespeichert.

Vorausgesetzt dass die Lagerverwaltung aktiviert ist und der Job akzeptiert, werden diese Reste in der "Stückliste" - und in der "Plattendateien wählen" als "Rest von.... (Jobname wo die Reste erstellt wurden) mit fortschreitender Positionsnummer von 1 bis zu 2000 gespeichert.

Im Falle dass dieselbe Plattendatei bei einer neuen Optimierung gewählt wird, versucht das Programm, diese Reste je nach dem Wert vom Parameter 32 zu verwenden.

^{#29}
Parameter 29

Minimalbreite der verwertbaren Restteile, in mm.

Die Abfälle, die breiter als der angegebene Wert sind, werden als verwertbare Restteile berücksichtigt.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 28.

^{#30}
Parameter 30

Kopfschnitt.

<0> = Kopfschnitt nicht erlaubt.

<1> = Kopfschnitt erlaubt (auch zur Herstellung von verwertbaren Reste).

<2> = Kopfschnitt erlaubt (auch zur Herstellung von verwertbaren Reste), aber Hauptstück nur mit logischen Schnitten.

Bei Parameterwerte <1> und <2>, wird ein Kopfschnitt zur Herstellung von verwertbaren Reste durchgeführt, vorausgesetzt dass von den Querschnitte Abfälle breiter als die angegebenen Werte von Parametern 28, 29, 208 oder 209 herauskommen.

Zum Vermeiden dass Reste von Kopfschnitte hergestellt werden, sollen folgende Werte eingegeben werden:

<5> = Kopfschnitt erlaubt (Rest als Kopf nicht erlaubt).

<6> = Kopfschnitt erlaubt (Rest als Kopf nicht erlaubt), aber Hauptstück nur mit logischen Schnitten.

Wenn man <8> zu den o.g. Werten addiert (neue Werte <9>, <10>, <13> und <14>), ist das Programm gezwungen, Kopfschnitte bei allen Schnittplänen mit Buntschnitt durchzuführen. Die Position dieser gezwungenen Kopfschnitte wird von den Parametern 62 u. 63 bestimmt. Der gezwungene Kopfschnitt wird bei Pläne mit logischen Schnitten nicht durchgeführt.

^{#31}
Parameter 31

Streifenoptimierung.

Durch diese Option ist das Programm gezwungen, Fixmaße mit gleicher Breite nur in Streifen (als Platten berücksichtigt) mit der entsprechenden gleichen Breite einzufügen.

<0> = Normale Optimierung.

<1> = Streifenoptimierung.

<3> = Streifenoptimierung mit Parameter 23 über <0>.

Bei Quermaschinen zur Streifenaufteilung, muss der Parameterwert gleich <1> oder <3> sein, um die Datenübertragung richtig durchzuführen.

Bei Werte <1> oder <3> müssen folgende Parameter auf <0> gesetzt werden.

- Parameter **25** : Keine Längsbesäumung.
- Parameter **30** : Kopfschnitt nicht erlaubt.
- Parameter **106**: muss bei der Übertragung <0> sein, kann aber beim Etikettendruck verändert werden.

Bei Streifenoptimierung werden Z-Schnitte normalerweise nicht erlaubt (Par. 23 = <0>).

Bei erlaubtem Z-Schnitt (Par. 23 > 0) und bei stückgenauer Optimierung (Par. 103 = <0>), bekommt man unterschiedliche Resultate je nach Parameterwert <1> oder <3>.

<1> = Z-Schnitte werden durchgeführt, vorausgesetzt dass in dem Streifen mindestens ein Fixmaß mit der gleichen Breite der Streife schon gelegt ist. Wenn dies nicht möglich ist, hat man Unterlieferung.

<3> = Z-Schnitte werden jedenfalls durchgeführt. Es ist möglich deshalb, Streifen mit nur Z-Schnitten herzustellen.

Parameter 57 begrenzt den von einem Z-Schnitt herauskommende max. Abfall. Es wird dadurch vermieden, dass ein Teil mit exakter Strangbreite in den nächst breiteren Strang gelegt wird.

^{#32}
Parameter 32

Restteile. Wertverhältnis in % zu Platten.

<50> = Min. Wert.

<100> = Max. Wert.

Je niedriger der Wert ist, desto mehr werden die Restteile in der Optimierung verwendet.

^{#33}
Parameter 33

Unterschiedliche Z-Schnitte in einem Streifen. Kopfstück.

Der Parameter begrenzt die Maximalanzahl Gruppe Buntschnitt-Längsstreifen im Kopfstück.

<0> = Z-Schnitt nicht erlaubt.

Dieses Parameter begrenzt die max. Anzahl unterschiedlicher Z-Schnitte in demselben Kopfschnittstreifen. Es wird jedoch erlaubt, mehrere gleiche Z-Schnitte in einem Teil, sowie in einem Streifen herzustellen.

^{#34}
Parameter 34

Reserviert

Reserviert für Dos Versionen.

^{#35}
Parameter 35

Maximaler Maßzuschlag um Besäumung zu eliminieren, in mm.

Der erlaubte Maßzuschlag wird auf alle Streifen bzw. Teile des Schnittplanes gleich verteilt, um den Besäumschnitt zu vermeiden. Voraussetzung ist, dass die Gesamtbesäumung nicht breiter als der Parameterwert ist.

Die Parameter 24, 25 u. 26 müssen auf <0> gesetzt werden.

^{#36}
Parameter 36

**Hintere Minimalbesäumung (inklusive Sägeblattstärke), in mm.
Wird zur Berechnung des Reststückes verwendet.**

Dieser Parameter wird zur Berechnung des verwertbaren Reststückes verwendet. Der Parameterwert (hintere Besäumung) plus eine Sägeblattstärke wird vom herauskommenden Abfall herabgezogen, um die genauen Abmessungen des Reststückes zu berechnen. Die Maschine wird den hinteren Besäumschnitt je nach dem eingegebenen Wert durchführen.

Achtung. Derselbe Wert soll auch in den Maschinenparameter eingegeben werden.

Siehe Bemerkung im Par. 24 bei Einlinienmaschinen mit G-Drive.

^{#37}
Parameter 37

**Maximale Streifenbreite oder Länge des Abfalls, der in Besäumschnitte zu trennen ist, in mm.
Nur bei Pios und G-Drive Steuerungen.**

<0> = Einschnittlinienmaschinen.

<300> = Normalwert für Winkelanlagen mit Pios u. G-Drive.

Dieser Parameter wird berücksichtigt, vorausgesetzt dass Parameter 86 auf <1>, <8> oder <17> gesetzt wird.

Max. Breite der Verschnittstreifen bzw. Teile, die je nach dem Wert des Parameters 38 verteilt werden sollen, damit sie automatisch abgeworfen werden können.

Im Falle dass der Verschnitt breiter als der angegebene Wert ist, wird der Streifen und/oder der Abfallteil, nach Abziehen der max. erlaubten Besäumung (Par. 39), als normales Fixmaß gehandelt.

^{#38}
Parameter 38

**Max. Breite der zusätzlichen Besäumschnitte, in mm.
Nur bei Pios und G-Drive Steuerungen.**

<60> = Anlagen mit aufklappbaren Tischen und Sägeblattübersprung von 207 mm.

<75> = Anlagen mit aufklappbaren Tischen und Sägeblattübersprung von 170 mm.

<80> = Anlagen ohne aufklappbare Tische, aber mit einem Zerkleinerer verbunden.

Dieser Parameter wird berücksichtigt, vorausgesetzt dass Parameter 86 auf <1>, <8> oder <17> gesetzt wird.

Im Falle dass die Gesamtbesäumung breiter als der Wert vom Parameter 39 und schmaler als der Wert vom Parameter 37 ist, wird dieses Abfallmaterial in einer oder mehreren Streifen mit derselben Breite des eingegebenen Wertes automatisch aufgeteilt. Die entsprechenden zusätzlichen Schnitte werden in der Aufteilzeit mitgerechnet.

#39

Parameter 39

Max. Gesamtbesäumung, inklusiv Sägeblattstärke, (vorne+hinten), in mm.

Dieser Parameter wird berücksichtigt, vorausgesetzt dass Parameter 86 auf <1>, <8> oder <17> gesetzt wird.

Max. erlaubte Gesamtbesäumung (vorne + hinten), inklusiv 2 Sägeblattstärken, in mm.

Normaler Wert = Doppelter Wert von Par. 38 minus 1.

Siehe Bemerkung im Par. 24 für Einschnittlinienmaschinen mit G-Drive.

#40

Parameter 40

**Querschnitte im Hauptstück.
Maximalanzahl Teile in einem Streifen.**

Dieses Parameter begrenzt die max. Anzahl Teile in einem Streifen.

<1> = Min. Wert.

<99> = Max. Wert. (für Giben Maschinen empfohlen).

#41

**Parameter 41
Querschnitte im Hauptstück.
Maximalanzahl unterschiedlicher Teile in einem Streifen.**

Dieser Parameter begrenzt die max. Anzahl unterschiedlicher Teile in einem Streifen.

<1> =Min. Wert.

<12> =Max. Wert (für Giben Plattenaufteilsägen).

#42

Parameter 42

<0> = Fixwert.

#43

Parameter 43

<99999> = Fixwert.

#44

Parameter 44

**Querschnitte im Hauptstück.
Minimallänge der einzelnen Teile, in mm.**

<0> = Keine Begrenzung.

#45

Parameter 45

Maximalanzahl Abstapelbühnen.

<0> = Nicht aktiviert.

Mit Wert anders als <0>, versucht das Programm, dieselbe Teile in wenigen Schnittplänen zu gruppieren, um nur die angegebene Anzahl Abstapelbühnen zu verwenden. Sollte die Maximalanzahl Abstapelbühnen überschritten werden, schlagen wir vor, den Wert von Parametern 20, 41, 51, 61 u. 71 zu vermindern. Die Verminderung der Abstapelbühnen verursacht normalerweise einen höheren Verschnitt.

Parameter 20 soll einen Wert gleich oder kleiner als der Wert vom Parameter 45 haben. Parameter 199 soll auf <9> gesetzt werden.

#46

Parameter 46

Max. Anzahl Pläne in der Gesamtansicht nebeneinander angezeigt.

<6> = Max. Wert.

#47

Parameter 47

Reserviert

Reserviert für Dos Versionen.

#48

Parameter 48

Gewünschte Reihenfolge der Teile in den Streifen.

<0> = Kleinstes Maß zuerst.

<1> = Kleinstes Maß zuletzt.

Empfohlener Wert für Winkelanlagen Mod. Gamma2, Synthesis, MK2, Master, Sigmatic u. 17, um die Leistung zu erhöhen.

#49

Parameter 49

Gewünschte Reihenfolge der Streifen bzw. der Streifengruppen mit gleichen Querschnitten im Schnittplan.

<0> = Schmalste Streifengruppe zuerst.

<1> = Schmalste Streifengruppe zuletzt.

<2> = Schmalste Streifengruppe zuerst und Ordnung umgekehrt von 2.en Streifengruppe ab (breiteste Streifengruppe als zweite).

<3> = Breiteste Streifengruppe zuerst und Ordnung umgekehrt von 2.en Streifengruppe ab (schmalste Streifengruppe als zweite).

<4> = Schmalster Streifen (als einzeln) zuerst.

<5> = Schmalster Streifen (als einzeln) zuletzt.

<6> = Schmalster Streifen (als einzeln) zuerst und Ordnung umgekehrt von 2.en Streifenbreite ab (breitester Streifen als zweiter).

<7> = Breitester Streifen (als einzeln) zuerst und Ordnung umgekehrt von 2.en Streifenbreite ab (schmalster Streifen als zweiter).

Die letzten zwei Werte legen die schmalsten <6> oder die breitesten Streifen <7> an den Außenseiten der Platte und demzufolge die breitesten bzw. die schmalsten Streifen in der Mitte der Platte.

Mit AB-BA Logik, soll der Parameterwert gleich <1> sein.

#50

Parameter 50

Längsschnitte im Hauptstück.

Maximalanzahl Streifen im Schnittplan.

<99> = Normalwert.

#51

Parameter 51

Längsschnitte im Hauptstück.

Maximalanzahl unterschiedliche Buntschnitt-Streifengruppen im Schnittplan.

<1> = Nur logische Schnitte.

<2,3,usw.> = 1 oder mehrere Buntschnitte.

<12> = Max. Wert.

#52

Parameter 52

Längsschnitte im Hauptstück.

Minimalbreite der Buntschnittgruppe im Schnittplan, in mm.

<0> = Keine Begrenzung.

<85> = Einschnittlinienmaschinen.

<100> = Anlagen Mod. Master u. Sigmatic.

<250> = Anlagen Mod. 17 u. 19.

<300> = Anlagen Mod. Gamma2, Synthesis, MK2.

#53

Parameter 53

Längsschnitte im Hauptstück.

Maximalbreite der Buntschnittgruppe im Schnittplan, in mm.

<99999> = Normaler Wert.

#54
Parameter 54

**Längsschnitte im Hauptstück.
Minimalbreite der einzelnen Streifen, in mm.**

<0> = Keine Begrenzung.

#55
Parameter 55

Hauptstück. Logische Schnittpläne. Streifen mit unterschiedlicher Breite.

<0> = Streifen unterschiedlicher Breite gleichzeitig aufgeteilt.
<1> = Streifen unterschiedlicher Breite separat aufgeteilt.

Mit diesem Parameter werden logische Schnitte in Buntschnittpläne verändert, um die vollautomatische Abstapelung zu erleichtern.

#56
Parameter 56

Abmessungen der Pläne in der Gesamtansicht, max. 40 Zeichen.

<30> = Empfohlener Wert.
<40> = Max. Wert.

#57
Parameter 57

**Maximalbreite des vom Z-Schnitt herauskommenden Abfalles, in mm.
Nur für Streifenoptimierung.**

<0> = Keine Begrenzung.

Bei Parameterwerte über <0>, wird der Z-Schnitt nicht erlaubt wenn der vom Z-Schnitt herauskommenden Abfall breiter als der eingegebene Wert ist.

Dieser Parameter wird berücksichtigt, vorausgesetzt dass Parameter 31 auf <3> gesetzt wird.

#58
Parameter 58

Reihenfolge der Maße laut Parameter 48 umgekehrt, wenn die Teillelänge kleiner als der angegebene Wert ist.

<300> = Empfohlener Wert mit Parameter 48 = <1>.

#59
Parameter 59

Reihenfolge der Maße laut Parameter 48 umgekehrt, wenn die Breite der Buntschnittgruppe bzw. der einzelnen Streifen kleiner als der angegebene Wert ist, in mm.

#60
Parameter 60

**Kopfschnitte.
Maximalanzahl Kopfschnittstreifen im Schnittplan.**

<1> = Min. Wert.
<99> = Max. Wert.

#61
Parameter 61

**Kopfschnitte.
Maximalanzahl Kopfstücke mit unterschiedlichen Längsschnitte.**

<1> = Kopfstücke mit nur logischen Schnitte.
<2,3,usw.> = 1 oder mehreren Kopfstücke mit unterschiedlichen Längsschnitte
<12> = Max. Wert.

^{#62}
Parameter 62

Kopfschnitte.
Minimalbreite des Kopfstückes, in mm.

- <0> = Keine Begrenzung.
- <100> = Anlagen Mod. Master u. Sigmatic.
- <250> = Anlagen Mod. 17 u. 19.
- <300> = Anlagen Mod. MK2.

Das Kopfstück kann von mehreren Kopfschnittstreifen mit gleichen Längsschnitte bestehen.

^{#63}
Parameter 63

Kopfschnitte.
Maximalbreite des Kopfstückes, in mm.

Das Kopfstück kann von mehreren Kopfschnittstreifen mit gleichen Längsschnitte bestehen.

Bemerkung. Bei der Winkelanlagen, ist es wichtig ist, dass das übrige Hauptstück immer länger als 1200-1500 mm bleibt, sonst muss der Wert dieses Parameter entsprechend reduziert werden.

^{#64}
Parameter 64

Kopfschnitte.
Minimalbreite der einzelnen Kopfschnittstreifen, in mm.

- <0> = Keine Begrenzung.
- <85> = Einschnittlinienmaschinen.
- <100> = Anlagen Mod. Master u. Sigmatic mit Kopfschnittlogik.
- <250> = Anlagen Mod. 17 u. 19 mit Kopfschnittlogik.
- <300> = Anlagen Mod. MK2. mit Kopfschnittlogik.

^{#65}
Parameter 65

Kopfstück. Kopfschnittstreifen mit gleichen Längsschnitte , aber mit unterschiedlicher Breite.

- <0> = Streifen unterschiedlicher Breite gleichzeitig aufgeteilt.
- <1> = Streifen unterschiedlicher Breite separat aufgeteilt.

Mit diesem Parameter werden logische Schnitte in Buntschnittpläne verändert, um die vollautomatische Abstapelung zu erleichtern.

^{#66}
Parameter 66

Reserviert

Reserviert für Dos Versionen.

^{#67}
Parameter 67

Resteverwaltung. Maximale Abmessung des Restteiles, in mm.

- <0> = Keine Begrenzung.

Bei Resten, die größer als dieser Wert sind, erfolgt eine automatische Teilung. Hierbei wird ein Teil mit dem Wert von Parameter 67 geschnitten, der zweite Rest mit dem, was übrig bleibt.

Ist dieser Rest kleiner als die Werte von Parameter 28 und 29, wird er nicht mehr verwaltet und dem Verschnitt zugeschlagen.

Diese Option erleichtert die Resteinlagerung und vermeidet, dass Resten größer als die vorhandenen Regalen hergestellt werden.

^{#68}
Parameter 68

Reihenfolge der Schnittpläne.

- <0> = Pläne mit gleichen Platten nicht gruppiert.
- <1> = Pläne mit gleichen Platten gruppiert.
- <2> = Pläne mit gleichen Platten gruppiert.
Die Reihenfolge der Gruppen von gleichen Platte und Reste ist je nach der Eingabefolge in der Maske "Stückliste".

#69

Parameter 69

Reihenfolge der Schnittpläne.

- <0> = Schnittpläne je nach Eingabefolge der Fixmaße gruppiert.
<1> = Schnittpläne mit gleichen Fixmaßen gruppiert.
<+2> = Reihenfolge der Schnittpläne umgekehrt.

#70

Parameter 70

Kopfstück. Längsschnitte.

Maximalanzahl längsgerichtete Streifen.

- <1> = Min. Wert.
<99> = Max. Wert.

#71

Parameter 71

Kopfstück. Längsschnitte.

Maximalanzahl längsgerichtete Streifen mit unterschiedlicher Breite.

- <1> = Min. Wert.
<12> = Max. Wert.

#72

Parameter 72

Kopfstück. Längsschnitte.

Minimalbreite der Buntschnittgruppe, in mm.

Dieses Parameter wird bei 3-Achsen Anlagen verwendet, wenn Buntlängsschnitte im Kopfstück erlaubt werden (Z-Schnitte im Kopfstück).

- <0> = Normalwert.

#73

Parameter 73

- <99999> = Fixwert.

#74

Parameter 74

Kopfstück. Längsschnitte.

Minimalbreite der einzelnen Streifen, in mm.

- <0> = Keine Begrenzung.

#75

Parameter 75

Frei

#76

Parameter 76

Reserviert

Reserviert für Dos Versionen.

#77

Parameter 77

Verwendung der Kannteile, mit Parameter 103 = <0>.

- <0> = Kannteil füllt nur angefangene Streifen.
<1> = Kannteil füllt angefangene Platten ganz.

Mit Parameter 103 = <100>, werden die Kannteile zur Vervollständigung der angefangenen Streifen sowie auch der angefangenen Platten hergestellt.

#78
Parameter 78

Z-Schnitt.
Maximalanzahl unterschiedliche Z-Schnitte innerhalb eines Teiles.

<0> = Min. Wert.
<12> = Max. Wert.

Die Anzahl gleicher Z-Schnitte in einem Teil wird aber nicht begrenzt.

#79
Parameter 79

Z-Schnitt.
Maximallänge des Teiles mit Z-Schnitt, in mm.

Max. Länge der Teile, bei denen ein Z-Schnitt durchgeführt werden kann.

<500> = Min. Wert.

#80
Parameter 80

Datenübertragung. Baud Rate.

<300> = Pios 4000.
<600> = Micronic.
<4800> = Alpha-N, Mcx, Pios 68000 u. Pios II.
<9600> = Mcl u. G-Drive.

#81
Parameter 81

Datenübertragung. Parität.

<0> = Keine Parität (Mcl u. G-Drive).
<1> = Ungerade.
<3> = Gerade (Alpha-N, Mcx u. Pios).

#82
Parameter 82

Datenübertragung. Stop Bits.

<1> = Mcl u. G-Drive.
<2> = Alpha-N, Mcx u. Pios.

#83
Parameter 83

Datenübertragung. Daten Bits.

<7> = Alpha-N, Mcx u. Pios.
<8> = Mcl u. G-Drive.

#84
Parameter 84

Datenübertragung. Warteschleifen.

Reserviert für Dos Versionen.

#85

Parameter 85

Datenübertragung. Serielle Schnittstelle RS232.

Werte für Alpha-N, Mcl, Mcx und Pios.

- <0> = Schnittstelle Com1.
- <1> = Schnittstelle Com2.
- <2> = Schnittstelle Com3.
- <3> = Schnittstelle Com4.

Werte für G-Drive.

- <0> = Schnittstelle Com2.
- <1> = Schnittstelle Com1.
- <2> = Schnittstelle Com4.
- <3> = Schnittstelle Com3.

<4> = Datenübertragung für Alpha-N auf eine Datei mit der Jobname und Erweiterung ***.an**, vorausgesetzt dass Parameter 86 auf <0> gesetzt wird.

#86

Parameter 86

Datenübertragung.

- <0> = Datenübertragung für Alpha-N u. Mcx.
- <1> = Datenübertragung für Pios 4000, Pios 68000 u. Pios II, mit max. 4 numerischen Zeichen.
- <8> = Übertragung der Job-Datei für G-Drive, mit max. 8 alphanumerischen Zeichen.
- <17> = Datenübertragung für Pios II, mit max. 8 alphanumerischen Zeichen.
- <32> = Neummerierung der Schnittpläne für Alpha-N (Job-Splitting).
Der Mikroprozessor Alpha-N akzeptiert Jobs mit max. 32 Schnittpläne. Wenn durch dass das Optimierungsprogramm Optisave mehr als 32 Schnittpläne herstellt werden, ist es nötig den Job zu teilen, damit alle Schnittpläne zur Maschine übertragen werden können. Die automatische Neummerierung der Schnittpläne wird wie folgt durchgeführt:

Alte Nr	Neue Nr.	Job Name
1-32	1-32	0nnnn
33-64	1-32	1nnnn
65-96	1-32	2nnnn

<+64> = Übertragung der Job-Dataien zu Optilink auf ein anderen PC.

Die Mikroprozessoren Alpha-N, Mcx, Pios 4000 u. Pios 68000 akzeptieren nur numerische Zeichen (max. 4) zur Job Identifizierung. Wenn die Job Name numerische u. alphabetische Zeichen enthält, werden nur die ersten 4 numerischen Zeichen übertragen.

Wenn die Job Name nur alphabetische Zeichen enthält, wird derselbe mit der Nummer <0001> übertragen.

Die Steuerungen Pios II u G-Drive akzeptieren alphanumerische Zeichen (max. 8) zur Job Identifizierung.

#87

Parameter 87

Datenübertragung. Verwaltung der Z- und Kopfschnitte.

Übertragung der Z-Schnitte und der internen Längs- u. Querschnitte im Kopfstück.

- <0> = Keine Übertragung.
- <1> = Übertragung nur der Z-Schnitte.
- <2> = Übertragung nur der internen Längsschnitte im Kopfstück.
- <3> = Übertragung nur der Z-Schnitte und der internen Längsschnitte im Kopfstück.
- <4> = Übertragung nur der internen Querschnitte im Kopfstück.
- <5> = Übertragung nur der Z-Schnitte und der internen Querschnitte im Kopfstück.
- <6> = Übertragung nur der internen Längs- u. Querschnitte im Kopfstück.
- <7> = Übertragung der Z-Schnitte sowie der internen Längs- u. Querschnitte im Kopfstück.

#88

Parameter 88

Reserviert

Reserviert für Dos Versionen.

#89
Parameter 89

**Teileprofil-Kodelänge, in Zeichen vom Anfang des Bezeichnungsfeldes.
Nur Teile mit gleichem Kode kommen in denselben Streifen.**

Dieses Parameter wird besonders bei Produktionslinien (Platten-Aufteilung in Streifen, Streifenkanten und Streifenablängen) verwendet. In diesem Fall ist es wichtig, dass Teile mit gleichen Kanten in denselben Streifen eingelegt werden. Mit Parameter aktiv, kommen nur Teile mit gleichem Kode in denselben Streifen. Der Kode muss in der Maske "Stückliste" im Feld "Beschreibung" eingegeben werden.

<0> = Parameter nicht berücksichtigt.

<1-14> = Anzahl alphanumerische Zeichen, von links nach rechts, die den Kode zur Identifizierung des Teiles bilden.

#90
Parameter 90

Parameternummer für Optimierungsparameterdatei.

Bemerkungen zu Parameter 90-99.

Hier sollen die Nummer der Parameter angegeben werden, die öfter zu ändern oder zu kontrollieren sind.

Diese Parameter werden unter dem Menüpunkt "Optimierungsparameter" angezeigt und gedruckt.

Die eventuellen Änderungen der Parameterwerte in der Maske "Optimierungsparameter" werden in der Maske "Parameterliste" automatisch kopiert.

#91
Parameter 91

Parameternummer für Optimierungsparameterdatei.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 90.

#92
Parameter 92

Parameternummer für Optimierungsparameterdatei.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 90.

#93
Parameter 93

Parameternummer für Optimierungsparameterdatei.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 90.

#94
Parameter 94

Parameternummer für Optimierungsparameterdatei.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 90.

#95
Parameter 95

Parameternummer für Optimierungsparameterdatei.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 90.

#96
Parameter 96

Parameternummer für Optimierungsparameterdatei.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 90.

#97

Parameter 97

Parameternummer für Optimierungsparameterdatei.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 90.

#98

Parameter 98

Parameternummer für Optimierungsparameterdatei.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 90.

#99

Parameter 99

Parameternummer für Optimierungsparameterdatei.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 90.

#100
Parameter 100

Materialkosten pro m³.

Plattenkosten pro m³ in Währungseinheiten oder in %. Wenn in %, sollte der Wert = <100> sein.

Dieser Wert ist als Vergleich mit dem Wert vom Parameter 101 verwendet, um ein Verhältnis zwischen die Material- und die Maschinenkosten zu bekommen.

Der Parameterwert ist für die Kostenkalkulation nicht benützt.

#101
Parameter 101

Bearbeitungskosten pro Stunde.

Bearbeitungskosten pro Stunde in Währungseinheiten oder in %. Der Wert darf nie höher als der Wert des Parameters 100 sein.

Im allgemeinen, je höher die Bearbeitungskosten sind, desto mehr wird der Verschnitt und desto weniger die Aufteilstzeit. Je niedriger die Bearbeitungskosten sind, desto weniger der Verschnitt wird und desto mehr die Aufteilstzeit.

#102
Parameter 102

Gewünschte Pakethöhe (Platten/Paket).

Mit der Serienoptimierung (Par. 103 = <100>), wird dieses Parameter nicht berücksichtigt.

Mit der stückgenauen Optimierung (Par. 103 = <0>), wird dieser Parameter berücksichtigt. In diesem Fall ist es zu empfehlen, die max. Anzahl Platten pro Paket anzugeben, welche die Maschine aufteilen kann. Das Programm versucht, so weit wie möglich, höhere Pakete zu erhalten. Mit hohen Werte, ist es möglich, Unterlieferung zu erhalten.

<1> = Für Par. 103 = <100>.
<2 o. mehr> = Für Par. 103 = <0>.

#103
Parameter 103

Optimierungsart.

<0> = Stückgenaue Optimierung (kleine Mengen).
<100> = Serienoptimierung.

Das Programm optimiert bis zu max. 99999 Stück von gleichem Fixmaß.

<0> = **Stückgenaue Optimierung (kleine Mengen)**. Es werden keine Mehrteile hergestellt, außer wenn nicht ausdrücklich zugelassen (Maske "Stückliste", Feld "Stückzahl +") und es kommen deshalb normalerweise Reste aus.

Es ist zu empfehlen, nicht mehr als 100-150 unterschiedliche Maße (Platten u. Reste inbegriffen) gleichzeitig zu optimieren um die Geschwindigkeit der Optimierung nicht zu viel zu vermindern.
Das Algorithmus ist besonders wirksam, vorausgesetzt dass die Gesamtfläche der Teile mit gleichem Maß niedriger als die Fläche der Platte ist.

Dieses Algorithmus kann auch für mittlere Losgrößen verwendet werden. In diesem Fall ist es zu empfehlen, Überlieferungen (siehe Parameter 00, 01 u. 02) zu erlauben. Die erlaubte Überlieferung soll dem Wert vom Parameter 102 (Anzahl Platten pro Paket) entsprechen.

z.B.: Par. 102 = <5>. Die Parameter 00, 01 u. 02 sollen zu <0>, <5> bzw. <60> gesetzt werden.

Das Algorithmus versucht Schnittpläne mit einer Anzahl Platten gleich oder mehrfach zum Wert des Parameters 102 herzustellen. Demzufolge wird die Anzahl Zyklen und Pläne vermindert. Die Optimierung kann jedoch Resten herstellen und der Verschnitt ist normalerweise höher als mit einer Serienoptimierung.

<100> = **Serienoptimierung**. Das Programm versucht, die Platte immer vollständig aufzuteilen und kann deshalb Überproduktion herstellen.
Es ist zu empfehlen, nicht mehr als 40-50 unterschiedliche Maße (Platten u. Reste ausgeschlossen) gleichzeitig zu optimieren, um die Geschwindigkeit der Optimierung nicht zu viel zu vermindern.

#104
Parameter 104

Anzeige der Volumen in m³ oder in Tonnen.

<0> = Für m³-Anzeige.

<Spezifisches Gewicht in Gramm> = Gewichtberechnung.

Diese Option ist normalerweise mit Acrylglas oder ähnlichen Materialien verwendet.

Wird dieser Parameter verwendet, muss die Textmaske entsprechend getauscht werden.

#105
Parameter 105

Zusätzlicher Hub des Sägewagens (Sägezeitberechnung), in mm.

<800> = Mod. Trend, 2000, Fastmatic, Starmatic, Synthesis u. MK2.

<1200> = Mod. Prismatic, Master u. Sigmatic.

<1500> = Mod. 17 u. 19.

#106
Parameter 106

Etikett drucken.

Dieses Parameter bestimmt des zu druckenden Etikettentyp und ist mit dem Parameter 107 eng verbunden.

Parameter

106 107 Etikettentyp und Drucksequenz.

0 0 Datei: **Optipnls.Id**
Etiketten für Sollteile, Kannteile und neue Reste.
Ein Etikett für jedes Teil.
Die Etiketten werden nach Schnittfolge gedruckt.

0 1 Datei: **Optipnls.Id**
Etiketten für Sollteile, Kannteile und neue Reste.
Nur ein Etikett für jede Gruppe gleicher Teile, die sich im selben Schnittplan befinden (ein Etikett für jede Position in der Schnittplanzusammenfassung).
Die Etiketten werden pro Schnittplan und nach Eingabefolge gedruckt.

0 2 Datei: **Optipnls.Id**
Etiketten für Sollteile, Kannteile und neue Reste.
Nur ein Etikett für jedes aufgeteilte Paket.
Die Etiketten werden nach Schnittfolge gedruckt.
Wenn der Schnittplan mehrere Aufteilzyklen voraussieht, werden alle Pakete, mit Ausnahme des letzten, dieselbe Pakethöhe haben und zwar die maximale (siehe auch Par. 107).

0 6 Wie oben, aber alle Pakete, mit Ausnahme des letzten, werden dieselbe Pakethöhe haben und zwar die minimalste (siehe auch Par. 107).

0 10 Wie oben, aber die Pakethöhe wird möglichst beständig gehalten (siehe auch Par. 107).

0 3 Datei: **Optipnls.Id**
Etiketten für Sollteile, Kannteile und neue Reste.
Nur ein Etikett für jede Palette, die vom selben Schnittplan herauskommt.
Die Parameter 180-184 und die Seite Alt-2 der Maske "Stückliste" bestimmen die Anzahl bzw. die Bildung der Palette sowie die Anzahl Teile pro Palette.
Die Etiketten werden pro Schnittplan nach Eingabefolge gedruckt.

1 0 Datei: **Optistck.Id**
Etikette für Stapel.
Nur ein Etikett für jede Palette, die vom selben Job herauskommt.
Die Parameter 180-184 und die Seite Alt-2 der Maske "Stückliste" bestimmen die Anzahl bzw. die Bildung der Palette sowie die Anzahl Teile pro Palette.
Die Etiketten werden nach Eingabefolge gedruckt.

- 1 17** Datei: **Optistck.Id**
Etikette für Stapel.
Nur ein Etikett für jede Palette, die vom selben Job herauskommt.
Die Parameter 180-184 und die Seite Alt-2 der Maske "Stückliste" bestimmen die Anzahl bzw. die Bildung der Palette sowie die Anzahl Teile pro Palette.
Die Etiketten werden nach Schnittfolge des letzten Teiles des Stapels gedruckt.
-
- 1 49** Datei: **Optistck.Id**
Etikette für Stapel.
Nur ein Etikett für jede Palette, die vom selben Job herauskommt.
Die Parameter 180-184 und die Seite Alt-2 der Maske "Stückliste" bestimmen die Anzahl bzw. die Bildung der Palette sowie die Anzahl Teile pro Palette.
Die Etiketten werden nach Schnittfolge des ersten Teiles des Stapels gedruckt.
-
- 2 0** Datei: **Optistrp.Id**
Etikette für Streifen.
Ein Etikett für jeden Streifen.
Die Etikettendaten werden von den Daten des ersten Teiles im Streifen genommen. Zur Erkennung der Streifenbreite, Feld 37 von Optibtch.br verwenden.
Durch Feld 36 von Optibtch.br ist es möglich, auch die Querschnitte anzugeben.
Die Etiketten werden nach Schnittfolge gedruckt.
Bei Datenübertragung zur Maschine, werden nur die Längsschnitte gesendet.
-
- 2 1** Datei: **Optistrp.Id**
Etikette für Streifen.
Nur ein Etikett für jede Streifengruppe mit gleicher Breite und gleichen Querschnitte.
Die Etikettendaten werden von den Daten des ersten Teiles im Streifen genommen. Zur Erkennung der Streifenbreite, Feld 37 von Optibtch.br verwenden.
Durch Feld 36 von Optibtch.br ist es möglich, auch die Querschnitte anzugeben.
Die Etiketten werden nach Schnittfolge gedruckt.
Bei Datenübertragung zur Maschine, werden nur die Längsschnitte gesendet.
-
- 3 0** Datei: **Optifixm.Id**
Zusätzliche Ausdruckweise der Seite "Stückliste".
Alle Zeilen der Stückliste-Maske (komplett mit den Datenzeilen betreffend den Auftrag, die Platten und die Reste) werden gedruckt.
Die erste Zeile bezieht sich auf den Auftrag, die nachfolgenden auf die Sollteile, die Kannteile, die Platten, die Reste (als Platten) und die neu hergestellten Reste. Die Zeilenfolge kann auch durch das Feld 26 von **Optibtch.br** bestimmt werden.
Parameter 4 von **Optiledi** bestimmt die Anzahl Zeilen pro Seite.
-
- 5 0** Datei: **Optisumb.Id**
Zusätzliche Ausdruckweise der Seite "Stückliste".
Alle Zeilen der Stückliste-Maske (komplett mit den Datenzeilen betreffend den Auftrag, die Platten und die Reste) werden gedruckt.
Die erste Zeile bezieht sich auf den Auftrag, die nachfolgenden auf die Sollteile, die Kannteile, die Platten, die Reste (als Platten) und die neu hergestellten Reste.
Die Druckfolge ist je nach Schnittfolge der Maske "Schnittplan-Zusammenfassung".
Die Zeilen betreffend die Zusammenfassung der verwendeten Platten ist mitgedruckt.
-
- 5 1** Datei: **Optisumb.Id**
Zusätzliche Ausdruckweise der Seite "Stückliste".
Alle Zeilen der Stückliste-Maske (komplett mit den Datenzeilen betreffend den Auftrag, die Platten und die Reste) werden gedruckt.
Die erste Zeile bezieht sich auf den Auftrag, die nachfolgenden auf die Sollteile, die Kannteile, die Platten, die Reste (als Platten) und die neu hergestellten Reste.
Die Druckfolge ist je nach Schnittfolge der Maske "Schnittplan-Zusammenfassung".
Die Zeilen betreffend die Zusammenfassung der verwendeten Platten werden nicht gedruckt.
-
- 6 0** Datei: **Optipnls.Id**
Etiketten je nach Stückliste.
Ein Etikett für jedes Teil.
Die Anzahl der Teile wird von der Spalte "Stückzahl" der Maske "Stückliste" gelesen.
Die Etiketten werden nach Eingabefolge gedruckt.
Diese Parameterwerte erlauben den Etikettendruck der Stückliste auch ohne Optimierung.
-

- 6 1** Datei: **Optipnls.Id**
Etiketten je nach Stückliste.
Nur ein Etikett für jede Gruppe gleicher Teile.
Die Anzahl der Teile wird von der Spalte "Stückzahl" der Maske "Stückliste" gelesen.
Die Etiketten werden nach Eingabefolge gedruckt.
Diese Parameterwerte erlauben den Etikettendruck der Stückliste auch ohne Optimierung.
-

Zum Etikettendruck, muss Optisave mit dieser Option ausgerüstet sein.

#107

Parameter 107

Etikett drucken

- <0> = Ein Etikett für jedes Teil.
<1> = Nur ein Etikett für jede Gruppe gleicher Teile.

Dieses Parameter dient auch zur Bestimmung der Pakethöhe im Schnittplan. Der eingegebene Wert muss jedoch der Eigenschaften des in der Maschine eingebauten Programmierwerkes entsprechen.

- <0> = Alle Pakete, mit Ausnahme des letzten, haben dieselbe Höhe, und zwar die maximale.
<1> = Wie oben.
<2> = Wie oben.

- Beispiel 1: 22 Platten, max. Pakethöhe 9 Platten.
2 Pakete mit 9 und das letzte mit 4 Platten.
Beispiel 2: 46 Platte, max. Pakethöhe 9 Platten.
5 Pakete mit 9 und das letzte mit 1 Platte.

- <+4> = Alle Pakete, mit Ausnahme des letzten, haben dieselbe Höhe, und zwar die minimalste.

- Beispiel 1: 22 Platten, max. Pakethöhe 9 Platten.
2 Pakete mit 8 und das letzte mit 6 Platten.
Beispiel 2: 46 Platten, max. Pakethöhe 9 Platten.
5 Pakete mit 8 und das letzte mit 6 Platten.

- <+8> = Die Pakethöhe wird möglichst beständig gehalten.

- Beispiel 1: 22 Platten, max. Pakethöhe 9 Platten.
1 Paket mit 8 und 2 Pakete mit 7 Platten.
Beispiel 2: 46 Platten, max. Pakethöhe 9 Platten.
4 Pakete mit 8 und 2 Pakete mit 7 Platten.

#108

Parameter 108

Etikett drucken. Nummer der Schnittstelle.

- <0> = Erste parallele Schnittstelle (Lpt1).
<1-3> = 2. 3. und 4. parallele Schnittstelle (Lpt2-4).
Optisave benützt dann die erste parallele Schnittstelle (Lpt1) für den Druck laut Hauptmenü (Ergebnisse drucken), die zweite (Lpt2) oder folgende parallele Schnittstelle für den Etikettendruck. Die Drucker Ausgabe von Optisave kann nicht umgeleitet werden.
<4> = Schreiben der Etikettendaten auf Festplatte. Hierbei wird in das Verzeichnis von wo aus Optisave gestartet wurde eine Datei mit dem Jobname und der Erweiterung ***.la** geschrieben.
<8-11> = Ausgabe über serielle Schnittstelle (Com 1-4), wie für 0-3
<12-15> = Ausgabe über serielle Schnittstellen (Com 1-4) ohne Druckersteuerzeichen.

#109

Parameter 109

Etikett drucken.

- <0> = Kein Etikett.
<1> = Etikett für Sollteile.
<2> = Etikett für Kannteile.
<4> = Etikett für Wartepositionen.
<8> = Etikett für Platten und verbrauchte Reste.
<16> = Etikett für neue Reste
<31> = jegliche Kombination.

Die obengenannten Werten können auch in den ***.Id** Dateien von Optiledi verwendet werden, um den Etikettentyp zu bestimmen. Wert <0> bezieht sich auf den Auftragsdateien. Parameter 26 von Optiledi muss zu <1> gesetzt werden.

#110

Parameter 110

Sägezeitberechnung. Kopfschnittbereich.
Wartezeit für Ausrichtung, manuelles Plattendrehen, usw., in sek.

- <12> = Anlagen mit automatischem Kopfschnitt.
- <60> = Einschnittlinienmaschinen u. Anlagen Mod. Master, Sigmatic u. 17 mit Kopfschnittlogik.
- <100> = Anlagen Mod. MK2 mit Kopfschnittlogik.

#111

Parameter 111

Sägezeitberechnung. Kopfschnittbereich.
Schieber-Vorschubgeschwindigkeit, in m/min.

- <25> = Normaler Wert.

#112

Parameter 112

Sägezeitberechnung. Kopfschnittbereich.
Freie Länge, in mm.

Freigabelänge zwischen Beschickungspunkte des Schiebers und die Schnittlinie.

- <0> = Einschnittlinienmaschinen und Anlagen mit automatischem Kopfschnitt.

Für Anlagen Mod. MK2, Master, Sigmatic u. 17 mit Kopfschnittlogik soll der Wert von Parameter 132 eingegeben werden.

#113

Parameter 113

Sägezeitberechnung. Kopfschnittbereich.
Sägewagen-Vorschubgeschwindigkeit, in m/min.

- <30-40> = Normale Werte.

#114

Parameter 114

Sägezeitberechnung. Kopfschnittbereich.
Zuschlagzeit für Senken und Heben des Druckbalkens bzw. des Sägewagens, in sek.

- <4> = Normaler Wert.

#115

Parameter 115

Sägezeitberechnung. Kopfschnittbereich.
Schieber-Rücklaufgeschwindigkeit, in m/min.

- <20> = Mod. Trend.
- <40> = Mod. MK2, 17, 19 u. Tetramatic.
- <45> = Mod. Matic 401.
- <55> = Mod. Master, Sigmatic.
- <60> = Mod. Fastmatic, Starmatic, Prismatic

#116

Parameter 116

Sägezeitberechnung. Kopfschnittbereich.
Schnittlänge, in mm.

- <0> = Normaler Wert. Der Hub des Sägewagens wird je nach Plattenabmessungen und Schnittplan optimiert.

#117

Parameter 117

Sägezeitberechnung. Kopfschnittbereich.
Sägewagen-Rücklaufgeschwindigkeit, in m/min.

- <30> = Mod. Trend u. MK2.
- <40> = Mod. Fastmatic.
- <70> = Mod. 17 u. 19.
- <80> = Mod. Starmatic 850 u. Master.
- <90> = Mod. Tetramatic
- <100> = Mod. Starmatic 1000, Prismatic²100, Matic 401 u. Sigmatic 101.
- <130> = Mod. Prismatic² u. Sigmatic.

#118

Parameter 118

Sägezeitberechnung. Kopfschnittbereich.
Schieber-Kriechgangzeit, in sek.

- <2,5> = Schieber mit bürstenlosen oder Gleichstrommotoren.
- <4,0> = Schieber mit Wechselstrommotoren.

#119

Parameter 119

Sägezeitberechnung. Kopfschnittbereich.
Schieberhub, in mm.

- <0> = Normaler Wert. Der Schieberhub wird je nach Plattenabmessungen und Schnittplan optimiert.

#120

Parameter 120

Sägezeitberechnung. Längsschnittbereich.
Wartezeit für Ausrichtung, manuelles Plattendrehen, usw., in sek.

- <12> = Anlagen mit aufklappbaren Tische u. Vakuumbeschickung.
- <17> = Anlagen mit aufklappbaren Tische u. direkter Beschickung vom Hubtisch.
- <20> = Anlagen ohne aufklappbaren Tische, mit Vakuumbeschickung.
- <25> = Anlagen ohne aufklappbaren Tische, mit direkter Beschickung vom Hubtisch.
- <25> = Aufteilsägen Typ SPT u. SPV.
- <50> = Aufteilsägen Typ SP.

#121

Parameter 121

Sägezeitberechnung. Längsschnittbereich.
Schieber-Vorschubgeschwindigkeit, in m/min.

- <25> = Normaler Wert.

Dieser Parameter wird von G-Drive Steuerung berücksichtigt.

#122

Parameter 122

Sägezeitberechnung. Längsschnittbereich.
Freie Länge, in mm.

Freigabelänge zwischen Beschickungspunkte des Schiebers und die Schnittlinie.

- <0> = Einschnittlinienmaschinen.
- <2200> = Anlagen mit Quersäge von 1600 mm.
- <2800> = Anlagen mit Quersäge von 2200 mm.
- <3300> = Anlagen mit Quersäge von 2700 mm.

#123

Parameter 123

**Sägezeitberechnung. Längsschnittbereich.
Sägewagen-Vorschubgeschwindigkeit, in m/min.**

<30-40> = Normale Werte.

Dieser Parameter wird von G-Drive Steuerung berücksichtigt.

#124

Parameter 124

**Sägezeitberechnung. Längsschnittbereich.
Zuschlagzeit für Senken und Heben des Druckbalkens bzw. des Sägewagens, in sek.**

<4> = Normaler Wert.

#125

Parameter 125

**Sägezeitberechnung. Längsschnittbereich.
Schieber-Rücklaufgeschwindigkeit, in m/min.**

<20> = Mod. Trend.
<40> = Mod. MK2, 17, 19 u. Tetramatic.
<45> = Mod. Matic 401.
<55> = Mod. Master, Sigmatic.
<60> = Mod. Fastmatic, Starmatic, Prismatic

Dieser Parameter wird von G-Drive Steuerung berücksichtigt.

#126

Parameter 126

**Sägezeitberechnung. Längsschnittbereich.
Schnittlänge, in mm.**

<0> = Normaler Wert. Der Hub des Sägewagens wird je nach Plattenabmessungen und Schnittplan optimiert.

#127

Parameter 127

**Sägezeitberechnung. Längsschnittbereich.
Sägewagen-Rücklaufgeschwindigkeit, in m/min.**

<30> = Mod. Trend u. MK2.
<40> = Mod. Fastmatic.
<70> = Mod. 17 u. 19.
<80> = Mod. Starmatic 850 u. Master.
<90> = Mod. Tetramatic
<100> = Mod. Starmatic 1000, Prismatic²100, Matic 401 u. Sigmatic 101.
<130> = Mod. Prismatic² u. Sigmatic.

Dieser Parameter wird von G-Drive Steuerung berücksichtigt.

#128

Parameter 128

**Sägezeitberechnung. Längsschnittbereich.
Schieber-Kriechgangzeit, in sek.**

<2,5> = Schieber mit bürstenlosen oder Gleichstrommotoren.
<4,0> = Schieber mit Wechselstrommotoren.

#129

Parameter 129

Sägezeitberechnung. Längsschnittbereich.
Schieberhub, in mm.

- <0> = Aufteilsägen Typ SP u. 3 Achsen Anlagen.
- <4100> = Aufteilsägen u. Anlagen mit Hubtisch-Beschickung (1600).
- <5100> = Aufteilsägen u. Anlagen mit Hubtisch-Beschickung (2200).
- <6100> = Aufteilsägen u. Anlagen mit Hubtisch-Beschickung (2700).
- <1000 + Länge der Quersäge> = 2 Achsen Anlagen mit Vakuum-Beschickung.

#130

Parameter 130

Sägezeitberechnung. Querschnittbereich.
Wartezeit für Ausrichtung, manuelles Plattendrehen, usw., in sek.

- <50> = Einschnittlinienmaschinen.

- <11> = 2 vorpos. u. absenk. Ausrichter.
Sigmatic (3800), 17 (3500-4000), 19 (3500).
- <14> = 3 vorpos. u. absenk. Ausrichter.
Sigmatic (4500-5700), 17 (5700), 19 (4000-4500).
- <17> = 4 vorpos. u. absenk. Ausrichter.
19 (5700)

- <13> = 2 absenkbare Ausrichter.
17 (3500-4500), 19 (3500).
- <17> = 3 absenkbare Ausrichter.
17 (5700), 19 (4000-4500).
- <21> = 4 absenkbare Ausrichter. 19 (5700).

- <+15> = Anlagen Mod. Master u Sigmatic mit Besäumlingsausstoßer.
- <+12> = Anlagen Mod. 17 u. 19 mit aufklappbaren Tische.
- <+10> = Anlagen Mod. 17 u. 19 mit Ausziehspatel.

#131

Parameter 131

Sägezeitberechnung. Querschnittbereich.
Schieber-Vorschubgeschwindigkeit, in m/min.

- <25> = Normaler Wert.

Dieser Parameter wird von G-Drive Steuerung berücksichtigt.

#132

Parameter 132

Sägezeitberechnung. Querschnittbereich.
Freie Länge, in mm.

Freigabelänge zwischen Beschickungspunkte des Schiebers und die Schnittlinie.

- <0> = Einschnittlinienmaschinen.
- <1250> = Gamma2 u. Synthesis.
- <1800> = MK2.
- <3500> = Master (3800), Sigmatic (3800-4500).
- <4500> = Master (4500), Sigmatic (5700).
- <5000> = Master (5700).
- <3050> = 17 mit Quersäge bis zu 2200 mm (2 Seitenausrichter).
- <3550> = Mod. 17 mit Quersäge über 2200 mm (2 Seitenausrichter).
- <4050> = 17 (5700 oder mit 3 Seitenausrichter).
- <800 + Länge der Längssäge> = Anlagen Mod. 19.

#133

Parameter 133

Sägezeitberechnung. Querschnittbereich.
Sägewagen-Vorschubgeschwindigkeit, in m/min.

<30-40> = Normale Werte.

Dieser Parameter wird von G-Drive Steuerung berücksichtigt.

#134

Parameter 134

Sägezeitberechnung. Querschnittbereich.
Zuschlagzeit für Senken und Heben des Druckbalkens bzw. des Sägewagens, in sek.

<4> = Normaler Wert.

<5> = Mit PF auf Sägewagen.

<10> = Mit PF auf Maschinengestell.

#135

Parameter 135

Sägezeitberechnung. Querschnittbereich.
Schieber-Rücklaufgeschwindigkeit, in m/min.

<20> = Mod. Trend.

<40> = Mod. MK2, 17, 19 u. Tetramatic.

<45> = Mod. Matic 401.

<55> = Mod. Master, Sigmatic.

<60> = Mod. Fastmatic, Starmatic, Prismatic

Dieser Parameter wird von G-Drive Steuerung berücksichtigt.

#136

Parameter 136

Sägezeitberechnung. Querschnittbereich.
Schnittlänge, in mm.

<0> = Normaler Wert. Der Hub des Sägewagens wird je nach Plattenabmessungen und Schnittplan optimiert.

#137

Parameter 137

Sägezeitberechnung. Querschnittbereich.
Sägewagen-Rücklaufgeschwindigkeit, in m/min.

<30> = Mod. Trend u. MK2.

<40> = Mod. Fastmatic.

<70> = Mod. 17 u. 19.

<80> = Mod. Starmatic 850 u. Master.

<90> = Mod. Tetramatic

<100> = Mod. Starmatic 1000, Prismatic²100, Matic 401 u. Sigmatic 101.

<130> = Mod. Prismatic² u. Sigmatic.

Dieser Parameter wird von G-Drive Steuerung berücksichtigt.

#138

Parameter 138

Sägezeitberechnung. Querschnittbereich.
Schieber-Kriechgangzeit, in sek.

<2,5> = Schieber mit bürstenlosen oder Gleichstrommotoren.

<4,0> = Schieber mit Wechselstrommotoren.

#139

Parameter 139

**Sägezeitberechnung. Querschnittbereich.
Schieberhub, in mm.**

<0> = Einschnittlinienmaschinen u. alle Anlagen mit Ausnahme des Mod. 19.

Für die Anlagen Mod. 19, soll dieses Parameter auf denselben Wert des Parameters 132 gesetzt werden.

#140

Parameter 140

**Sägezeitberechnung. Z-Schnitte.
Wartezeit für Ausrichtung, manuelles Plattendrehen, usw., in sek.**

<50> = Einschnittlinienmaschinen.

#141

Parameter 141

**Sägezeitberechnung. Z-Schnitte.
Schieber-Vorschubgeschwindigkeit, in m/min.**

<25> = Normaler Wert.

#142

Parameter 142

**Sägezeitberechnung. Z-Schnitte.
Freie Länge, in mm.**

Freigabelänge zwischen Beschickungspunkte des Schiebers und die Schnittlinie.

<0> = Alle Maschinen u. Anlagen.

#143

Parameter 143

**Sägezeitberechnung. Z-Schnitte.
Sägewagen-Vorschubgeschwindigkeit, in m/min.**

<30-40> = Normale Werte.

#144

Parameter 144

**Sägezeitberechnung. Z-Schnitte.
Zuschlagzeit für Senken und Heben des Druckbalkens bzw. des Sägewagens, in sek.**

<4> = Normaler Wert.

#145

Parameter 145

**Sägezeitberechnung. Z-Schnitte.
Schieber-Rücklaufgeschwindigkeit, in m/min.**

<20> = Mod. Trend.

<40> = Mod. MK2, 17, 19 u. Tetramatic.

<45> = Mod. Matic 401.

<55> = Mod. Master, Sigmatic.

<60> = Mod. Fastmatic, Starmatic, Prismatic

#146

Parameter 146

Sägezeitberechnung. Z-Schnitte.

Schnittlänge, in mm.

<0> = Normaler Wert. Der Hub des Sägewagens wird je nach Plattenabmessungen und Schnittbild optimiert.

#147

Parameter 147

Sägezeitberechnung. Z-Schnitte.
Sägewagen-Rücklaufgeschwindigkeit, in m/min.

- <30> = Mod. Trend u. MK2.
- <40> = Mod. Fastmatic.
- <70> = Mod. 17 u. 19.
- <80> = Mod. Starmatic 850 u. Master.
- <90> = Mod. Tetramatic
- <100> = Mod. Starmatic 1000, Prismatic²100, Matic 401 u. Sigmatic 101.
- <130> = Mod. Prismatic² u. Sigmatic.

#148

Parameter 148

Sägezeitberechnung. Z-Schnitte.
Schieber-Kriechgangzeit, in sek.

- <2,5> = Schieber mit bürstenlosen oder Gleichstrommotoren.
- <4,0> = Schieber mit Wechselstrommotoren.

#149

Parameter 149

Sägezeitberechnung. Z-Schnitte.
Schieberhub, in mm.

- <0> = Normaler Wert. Der Schieberhub wird je nach Plattenabmessungen und Schnittplan optimiert.

#150

Parameter 150

Sägezeitberechnung.

- <0> = Die Aufteilzeit wird nicht angezeigt.
- <1> = Die Aufteilzeit wird angezeigt.
- <2> = Die Aufteilzeit wird angezeigt, mit Angabe der Teilzeiten.

#151

Parameter 151

Sägezeitberechnung. Vakuumbeschickung.
Schneller Zyklus für Vakuumbeschickung, in sek.

- <6> = Für Hubtischbreite von 1600 mm.
- <7> = Für Hubtischbreite von 2200 mm.
- <8> = Für Hubtischbreite von 2700 mm.

Der schnelle Zyklus ist für Plattenstärke bis zu 10 mm vorgesehen.

#152

Parameter 152

Sägezeitberechnung. Vakuumbeschickung.
Langsamer Zyklus für Vakuumbeschickung, in sek.

- <9> = Für Hubtischbreite von 1600 mm.
- <10> = Für Hubtischbreite von 2200 mm.
- <11> = Für Hubtischbreite von 2700 mm.

Der langsamere Zyklus ist für Plattenstärke bis zu 10 mm vorgesehen.

#153

Parameter 153

Sägezeitberechnung. Vakuumbeschickung.
Plattenstärke, in mm, zur Umschaltung der Saugwagengeschwindigkeit von langsam zu schnell

- <10> = Normaler Wert.

#154

Parameter 154

**Sägezeitberechnung. Vakuumbeschickung.
Zykluszeit für Vakuum-Übergabeschieber, in sek.**

- <0> = 3 Achsen Anlagen.
- <10,5> = Master, Sigmatic (Hubtischbreite: 1600 mm).
- <12> = Master, Sigmatic (Hubtischbreite: 2200 mm).
- <13> = Master, Sigmatic (Hubtischbreite: 2700 mm).
- <15,5> = 17, 19 (Hubtischbreite: 1600 mm).
- <17,5> = 17, 19 (Hubtischbreite: 2200 mm).
- <19,5> = 17, 19 (Hubtischbreite: 2700 mm).

#155

Parameter 155

**Sägezeitberechnung. Querübergabeschieber für Mod. 19.
Vorschubsgeschwindigkeit, in m/min.**

- <0> = Alle andere Maschinen u. Anlagen.
- <25> = Anlage Mod. 19.

#156

Parameter 156

**Sägezeitberechnung. Schieber u. Übergabeschieber.
Zusätzlicher Hub, in mm.**

- <1000> = Normaler Wert.

#157

Parameter 157

**Sägezeitberechnung. Querübergabeschieber für Mod. 19.
Hub des Querübergabeschiebers, in mm.**

- <0> = Normaler Wert. Der Hub wird je nach Länge der Platte und je nach Schnittplan berechnet.

#158

Parameter 158

Sägezeitberechnung. Kleinster Besäumschnitt, in mm.

Im Falle, dass der Besäumschnitt (Sägeblattstärke inbegriffen) kleiner als der angegebene Wert ist, werden die zwei Besäumschnitte in der Aufzeit nicht berechnet.

Im Falle, dass der Besäumschnitt (Sägeblattstärke inbegriffen) kleiner als das doppelte des angegebenen Wertes ist, wird in der Aufzeit nur ein Besäumschnitt berechnet.

Die Parameter 24, 25 und 26 sollen zu <0> gesetzt werden.

#159

Parameter 159

Sägezeitberechnung. Kopfschnittbereich.

- <0> = Anlagen mit Kopfschnittlogik.
- <1> = Alle andere Modelle und Ausführungen.

#160

Parameter 160

Sägezeitberechnung. Kopfschnittbereich.

- <1> = Anlagen mit Kopfschnittlogik.
- <0> = Alle andere Modelle und Ausführungen.

#161

Parameter 161

Datenübertragung und Sägezeitberechnung.
Max. Breite der gleichzeitig aufzuteilenden Streifen, in mm.

Dieses Parameter wird zur Steuerung der Spannzangen und für die AB-BA Logik verwendet.

- <0> = Keine Begrenzung im Querbereich.
AB-BA Logik nicht erlaubt.
Keine Spannzangensteuerung.
- <1525>= Anlagen Mod. Synthesis.
- <bis zu 2200> = Spannzangensteuerung für Einschnittlinienmaschinen.
- <Breite der Quersäge> = AB-BA Logik erlaubt.

#162

Parameter 162

Sägezeitberechnung. Querschnittbereich.

- <0> = Einfacher Querschieber.
- <2> = Doppelter Querschieber.

#163

Parameter 163

Datenübertragung. AB-BA Logik. Nur für Winkelanlagen.
Min. Zykluszahl vom selben Plan, um AB-BA Logik zu benutzen.

- <1> = Empfohlener Wert.

Zur Berücksichtigung dieses Parameters, muss der Parameter 165 für Winkelanlagen gesetzt werden.

Die AB-BA Logik wird in der Aufteilzeiten nicht berücksichtigt.

#164

Parameter 164

Max. Anzahl Datenzeilen pro Schnittplan.

- <14> = Pios 4000.
- <16> = Mos 256.
- <31> = Alpha-N, Mcx, Pios 68000 u. Pios II.
- <52> = G-Drive.
- <64> = Mcl.

#165

Parameter 165

Optimierung und Sägezeitberechnung.

- <0> = Winkelanlagen.
- <1> = Einlinienmaschinen.
- <2> = Winkelanlagen. Die Platte kann auch in Querrichtung beschickt werden.
- <3> = Einschnittlinienmaschinen. Die Platte kann auch in Querrichtung beschickt werden.
- <+4> = Vorausgesetzt ist dass die Platten in beiden Richtungen beschickt werden können. Im Falle von Schnittpläne mit Kopfschnitte werden die Platten, wenn möglich, in Querrichtung beschickt, um Kopfschnitte zu vermeiden.
Mögliche Parameterwerte:
<6> u. <14> = Winkelanlagen.
<7> u. <15> = Einlinienmaschinen.
- <+8>= Durchgängige Kopfschnitte (in der ganzen Platte und nicht nur bis zur Hälfte) werden erlaubt.

#166

Parameter 166

Spannzangensteuerung. Nur für Einschnittlinienmaschinen.
Spannzangenbreite, in mm.

- <0> = Keine Spannzangenpositions-Steuerung.
- <50> = Einschnittlinienmaschinen.

Zur Spannzangen-Steuerung, muss Par. 161 anders als <0> sein.

#167

Parameter 167

Optimierung. Drehpriorität.

<1> = Niedrige Priorität.
<100> = Höhe Priorität.

Mit niedrigen Werte, werden die Teile nur wenn wirklich erforderlich gedreht.

#168

Parameter 168

Reserviert

#169

Parameter 169

Sägezeitberechnung.

Tatsächliche Maschinenleistung. Prozentsatz.

Die Maschinenzeit wird um das eingegebenen Prozentsatz erhöht und wird unter "Tatsächliche Zeit" im Zusammenfassung angezeigt.

#170

Parameter 170

Zusätzliche Strafzeit, in Sekunden, um komplexe Pläne zu vermeiden. Kopfschnitte.

Empfohlene Werte:

<1> = Mit Parameter 103 = <0>.
<10-15> = Mit Parameter 103 = <100>.

Bemerkungen zu Parameter 170-174.

Diese Parameter werden nur während der Optimierung verwendet, um schwierige Pläne zu vermeiden und die Funktion der Parameter 100 u. 101 zu vervollständigen. Die Strafzeit wird zu den berechneten Aufteilzeiten nicht addiert. Höher ist der Wert des Parameters 101, desto mehr ist der Einfluss dieser Parameter.

#171

Parameter 171

Zusätzliche Strafzeit, in Sekunden, um komplexe Pläne zu vermeiden. Buntschnitte.

Empfohlene Werte:

<0,1> = Mit Parameter 103 = <0>.
<1-2> = Mit Parameter 103 = <100>.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 170.

#172

Parameter 172

Zusätzliche Strafzeit, in Sekunden, um komplexe Pläne zu vermeiden. Unterschiedliche Teile in einem Streifen.

Empfohlene Werte:

<0,1> = Mit Parameter 103 = <0>.
<0,5-1> = Mit Parameter 103 = <100>.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 170.

#173

Parameter 173

Zusätzliche Strafzeit, in Sekunden, um komplexe Pläne zu vermeiden. Z-Schnitte.

Empfohlene Werte:

<0,1-0,2> = Mit Parameter 103 = <0>.
<1,5-2,5> = Mit Parameter 103 = <100>.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 170.

#174

Parameter 174

Durchschnittliche Zykluszeit, in Sekunden, als Vergleichsbasis für die zusätzlichen Strafzeiten.

- <24> = Normalwert für Winkelanlagen.
<50> = Normalwert für Einlinienmaschinen.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 170.

#175

Parameter 175

Spannzangensteuerung. Achsenabstand der Spannzange vom Winkelanschlag, in mm. Spannzange Nr. 1.

- <0> = Keine Spannzangensteuerung.
<68> = Alle Modelle.

#176

Parameter 176

Spannzangensteuerung. Achsenabstand der Spannzange vom Winkelanschlag, in mm. Spannzange Nr. 2.

- <0> = Keine Spannzangensteuerung.
<368> = Starmatic u. Prismatic².

#177

Parameter 177

Spannzangensteuerung. Achsenabstand der Spannzange vom Winkelanschlag, in mm. Spannzange Nr. 3.

- <0> = Keine Spannzangensteuerung.
<968> = Starmatic 3300, Prismatic² 2200-3300.
<1168> = Starmatic 4500, Prismatic² 4500-5700.
<1618> = Prismatic 3800.
<1668> = Starmatic 3800.

#178

Parameter 178

Spannzangensteuerung. Achsenabstand der Spannzange vom Winkelanschlag, in mm. Spannzange Nr. 4.

- <0> = Keine Spannzangensteuerung.
<1968> = Prismatic² 2200.
<2068> = Starmatic u. Prismatic² 3300.
<2468> = Starmatic 4500, Prismatic 4500-5700.
<2568> = Starmatic 3800.

#179

Parameter 179

Spannzangensteuerung. Achsenabstand der Spannzange vom Winkelanschlag, in mm. Spannzange Nr. 5.

- <0> = Keine Spannzangensteuerung.
<3068> = Starmatic u. Prismatic² 3300.
<3168> = Starmatic 4500, Prismatic² 4500-5700.
<3568> = Starmatic u. Prismatic² 3800.

#180

Parameter 180

Abstapelung. Max. Stapelhöhe, in mm.

Bemerkungen zu Parameter 180-184.

Bei neuer Maßeingabe, werden die Werte dieser Parameter automatisch berechnet und in der Maske "Stückliste", Seite Alt-2, Spalte "LxB" und "Stapelhöhe" angegeben.

Änderungen dieser Parameter beeinflussen die schon vorhandene Fixmaßliste nicht.

#181

Parameter 181

Abstapelung. Min. Stapelhöhe des letzten Stapels, in mm.

Mit Par. 181 = <0> u. Par. 180 anders als <0>, werden alle Stapeln die gleiche Höhe laut Par. 180 haben, mit Ausnahme des letzten Stapels.

Mit Par. 180 u. 181 anders als <0>, im Falle dass die Höhe des letzten Stapels niedriger als der Wert vom Par. 181 ist, werden die übrigen Teile zu den anderen Stapeln hingefügt, auch wenn in dieser Weise die max. erlaubte Stapelhöhe überschritten wird.

Mit Par. 180 u. 181 von gleichem Wert, werden alle Stapel die gleiche Höhe haben. Die Höhe wird immer gleich oder niedriger als der Wert vom Par. 180 sein.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 180.

#182

Parameter 182

Abstapelung. Max. Länge der Palette für mehrfache Abstapelung, in mm.

Maximale Palettenlänge für mehrere nebeneinander gesetzte Stapel.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 180.

#183

Parameter 183

Abstapelung. Max. Breite der Palette für mehrfache Abstapelung, in mm.

Maximale Palettenbreite für mehrere nebeneinander gesetzte Stapel.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 180.

#184

Parameter 184

Abstapelung. Max Übersprung der Stapeln auf der Palette, in Prozent.

Prozentuale Überbelegung der Palettenmaße in beiden Richtungen.
Darf nicht über die Palettenabmessung hinaus gestapelt werden, muss dieses Parameter <0> sein.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 180.

#185

Parameter 185

Spannzangensteuerung. Achsenabstand der Spannzange vom Winkelanschlag, in mm. Spannzange Nr. 6.

<0> = Keine Spannzangensteuerung.

#186

Parameter 186

Spannzangensteuerung. Achsenabstand der Spannzange vom Winkelanschlag, in mm. Spannzange Nr. 7.

<0> = Keine Spannzangensteuerung.

#187

Parameter 187

Spannzangensteuerung. Achsenabstand der Spannzange vom Winkelanschlag, in mm. Spannzange Nr. 8.

<0> = Keine Spannzangensteuerung.

#188

Parameter 188

Spannzangensteuerung. Achsenabstand der Spannzange vom Winkelanschlag, in mm. Spannzange Nr. 9.

<0> = Keine Spannzangensteuerung.

#189

Parameter 189

Spannzangensteuerung. Achsenabstand der Spannzange vom Winkelanschlag, in mm. Spannzange Nr. 10.

<0> = Keine Spannzangensteuerung.

#190

Parameter 190

Druckmöglichkeiten.

Dieser Parameterwert definiert die Druckerausgabe. Der Wert wird automatisch über das Setzen der Ja-Nein Folge im Menüpunkt "Drucker Ausgabe" gesetzt, kann aber auch manuell eingegeben werden.

<1> = Nur Zusammenfassung.

<2> = Nur Optimierungsparameter.

<4> = Nur Teileverteilung.

<8> = Nur Kostenkalkulation.

<16> = Nur Stückliste.

<32> = Nur Schnittpläne.

<64> = Nur Schnittplan-Zusammenfassung.

<128> = Nur Stapel Liste.

<256> = Nur Schnittplan-Übersicht.

<512> = Nur Plattendaten.

Oder jede Kombination beim Zusammenzählen der obigen Werte.

#191

Parameter 191

Druckform der Stückliste.

<1> = Ausgabe der Alt-1 Ebene.

<2> = Ausgabe der Alt-2 Ebene

#192

Parameter 192

Einlesungsweise der Ascii Dateien (*.AD).

<0> = Alle Positionen werden einzeln kopiert.

<1> = Gleiche Fixmaße werden zusammensummiert.

Steht der Parameter auf <1>, so werden gleiche Fixmaße, während des Einlesens der *.ad Dateien, zu einer Zeile zusammengefasst. Danach ist der Druck von differenzierten Etiketten nicht mehr möglich.

#193

Parameter 193

Maßeinheit für Teile.

<0> = Millimeter, ohne Zehntel.

<8> = Millimeter, mit einem Zehntel.

<16> = Millimeter, mit zwei Zehntel.

<24> = Millimeter, mit drei Zehntel.

<1> = Zoll, ohne Zehntel.

<9> = Zoll, mit einem Zehntel.

<17> = Zoll, mit zwei Zehntel.

<25> = Zoll, mit drei Zehntel.

<11> = Zollbrüche, 1/8'.

<19> = Zollbrüche, 1/16'.

<27> = Zollbrüche, 1/32'.

<35> = Zollbrüche, 1/64'.

<43> = Zollbrüche, 1/128'.

<51> = Zollbrüche, 1/256'.

<59> = Zollbrüche, 1/512'.

#194

Parameter 194

Maßeinheit für Schnittpläne.

- <0> = Millimeter, ohne Zehntel.
- <8> = Millimeter, mit einem Zehntel.
- <16> = Millimeter, mit zwei Zehntel.
- <24> = Millimeter, mit drei Zehntel.

- <1> = Zoll, ohne Zehntel.
- <9> = Zoll, mit einem Zehntel.
- <17> = Zoll, mit zwei Zehntel.
- <25> = Zoll, mit drei Zehntel.

- <11> = Zollbrüche, 1/8'.
- <19> = Zollbrüche, 1/16'.
- <27> = Zollbrüche, 1/32'.
- <35> = Zollbrüche, 1/64'.
- <43> = Zollbrüche, 1/128'.
- <51> = Zollbrüche, 1/256'.
- <59> = Zollbrüche, 1/512'.

#195

Parameter 195

Maßeinheit bei Datenübertragung.

- <0> = Millimeter.
- <5> = Zollbrüche, für Alpha-N.
- <15> = Zolltausendste, für Alpha-N.

#196

Parameter 196

Maßeinheit zur Einlesung der Ascii (*.AD) und Etiketten (*.LD) Dateien.

- <4> = Fehlerloses Einlesen der *.AD, *.BR und *.LD (Etikette) Daten mit Abmessungen in 1/10 mm.

- <0> = Millimeter, ohne Zehntel.
- <8> = Millimeter, mit einem Zehntel.
- <16> = Millimeter, mit zwei Zehntel.
- <24> = Millimeter, mit drei Zehntel.

- <1> = Zoll, ohne Zehntel.
- <9> = Zoll, mit einem Zehntel.
- <17> = Zoll, mit zwei Zehntel.
- <25> = Zoll, mit drei Zehntel.

- <11> = Zollbrüche, 1/8'.
- <19> = Zollbrüche, 1/16'.
- <27> = Zollbrüche, 1/32'.
- <35> = Zollbrüche, 1/64'.
- <43> = Zollbrüche, 1/128'.
- <51> = Zollbrüche, 1/256'.
- <59> = Zollbrüche, 1/512'.

#197

Parameter 197

Frei

#198

Parameter 198

Frei

#199

Parameter 199

Optimierung für stückgenaue Mengen und für Kontrolle der Abstapelbühne.

Optimierungswiederholungszahl, um dem Programm die Möglichkeit zu geben, die Kontrolle der Abstapelbühne durchzuführen. Bei der Stückgenauer Optimierung, erlaubt die Wiederholung, noch bessere Resultate zu finden.

- <9> = Empfohlener Wert.
- <1> = Die Optimierung wird nicht wiederholt.
Die Kontrolle der Abstapelbühne wird nicht durchgeführt.

#200

Parameter 200

- <0> = Übertragung der AD Datei zu G-Drive erlaubt.
- <+1> = Übertragung der AD Datei zu G-Drive nicht erlaubt.
- <+2> = Datenübertragung zu G-Drive mit 16 Bits (Dos Version).

Ausdruck und/oder Anzeige des Sägeprogramms.

Der Parameter 11 muss Wert gleich zu <58 oder mehr> haben.

- <+4> = Das Sägeprogramm (Anzeige der Schiebercode bzw. der aufzuteilenden Teile) wird mit dem Schnittplan ausgedruckt.
- <+8> = Das Sägeprogramm wird im Bildschirm angezeigt.
- <+12> = Das Sägeprogramm wird mit dem Schnittplan ausgedruckt und im Bildschirm angezeigt.
- <+16> = Bei Akzeptieren des Jobs werden die AD-Files mitgeschrieben (Batch-Verarbeitung).

#201

Parameter 201

Durchschnittliche Zeichenanzahl in einer Druckzeile.

Je kleiner der Wert ist, desto größer ist die Planzeichnung im Druck.

- <70> = Min. Wert.
- <100> = Normaler Wert

#202

Parameter 202

Abmessung der Ziffer im Schnittplan, in % im Verhältnis mit der normalen Größe.

- <100> = Normaler Wert.

#203

Parameter 203

Anzeige der "Stückliste" Seiten

Der angegebene Wert definiert die Seite der "Stückliste", die zuerst angezeigt wird und die Panin(n).par Datei, zur Verwendung der Sonderfelder (113-126) von Optibtch.br. <0>= schließt die Anwendungsfelder aus.

- <0> =Seite Alt-1 zuerst
- <2> =Seite Alt-2 zuerst
- <3> =Seite Alt-3 zuerst
- <4> =Seite Alt-4 zuerst

#204

Parameter 204

Darstellung der Daten.

- <0> = Länge x Breite.
- <1> = Breite x Länge.

Normalerweise bezieht sich das erste Maß auf die Länge und das zweite auf die Breite. Sollte sich das erste Maß auf die Breite beziehen, geben Sie den Wert <1> ein. In diesem Fall müssen die Texte der entsprechenden Seiten umgestellt werden. Die Darstellung der Daten wird vom Parameterwert des Jobs **Opti** bestimmt.

#205

Parameter 205

Datenübertragung. Warteschleifen.

<0,5> = Für Alpha-N, Mcx, Mcl u. Pios.

#206

Parameter 206

Restebenennung.

Der Parameter ist nur mit der Lagerverwaltung aktiviert.

<0> = Der Rest ist mit dem Jobname identifiziert, wovon der Rest entsteht (alphanumerische Zeichen).

<1> = Der Rest ist mit dem Plattenkode der ausgewählten Plattendatei (*.bdx) identifiziert (alphanumerische Zeichen).

<2> = Der Rest ist mit 8 numerischen Zeichen identifiziert. Die ersten 4 Zeichen werden vom Feld "Plattenkode" der ausgewählten Plattendatei (*.bdx Datei) kopiert und die letzten 4 Zeichen sind eine fortschreitende Identifizierungsnummer.

<3> = Der Rest ist mit dem Liefertermin aus Seite "Optimierungsparameter" identifiziert. Max. 8 alphanumerische Zeichen.

#207

Parameter 207

G-Drive RT. Datenübertragung Optisave-G-Drive durch die serielle Schnittstelle.'

<0> = Keine Verbindung.

<1> = Serielle Schnittstelle Com1.

<2> = Serielle Schnittstelle Com2.

#208

Parameter 208

Zusätzliche Grenze für Reste. Länge, in mm.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 28.

#209

Parameter 209

Zusätzliche Grenze für Reste. Breite, in mm.

Siehe Bemerkungen zu Parameter 28.

#210

Parameter 210

Kleinst mögliches Maß (Länge/Breite), in mm.

Während der Maßeingabe, werden niedrigere Werte nicht akzeptiert.

#211

Parameter 211

Größt mögliches Maß (Länge/Breite), in mm.

Während der Maßeingabe, werden höhere Werte nicht akzeptiert.

#212

Parameter 212

Min. akzeptierte Plattenstärke, in mm.

Während der Maßeingabe, werden niedrigere Werte nicht akzeptiert.

#213

Parameter 213

Max. akzeptierte Plattenstärke, in mm.

Während der Maßeingabe, werden höhere Werte nicht akzeptiert.

#214

Parameter 214

Schmale Streifen. Automatische Veränderung der Längsschnitte in Z-Schnitte.

Wenn die Breite der Streifen der Buntschnittgruppe schmaler als der eingegebene Wert ist, werden die entsprechenden Längsschnitte in Z-Schnitte automatisch verändert.

Die Verwendung dieses Parameter ist mit Einlinien-Maschinen zu empfehlen, um die Probleme mit der Handhabung der schmalen Streifen zu vermeiden.

#215

Parameter 215

Etikettendruck. Konversion der Sonderzeichen (Dos-Windows).

Dos und Windows verwenden beim Druck unterschiedliche Tabellen zur Konversion der Sonderzeichen (ä, ö, ü, usw.). Da die Dateien für den Etikettendruck in Dos-Format sind, ist es nötig die Konversionstabelle zu bestimmen, welche vom Drucker verwendet wird.

<0> = Keine Konversion

<1> = Konversion der Zeichen der LD Dateien von Dos zu Windows. Der Etikettendrucker verwendet die Windows Tabelle zur Konversion der Sonderzeichen.

<2> = Konversion der Optiwin-Zeichen von Windows zu Dos. Der Etikettendrucker verwendet die Dos Tabelle zur Konversion der Sonderzeichen.

#216

Parameter 216

Reserviert

#217

Parameter 217

Reserviert

#218

Parameter 218

Einfuhr der CPOUT-Dateien.

<1> = Normalwert ohne Etikettendruck.

<19> = Normalwert mit Etikettendruck.

#219

Parameter 219

Reserviert

#220

Parameter 220

Reserviert

#221

Parameter 221

Streifen-Reihenfolge im Schnittplan

<1> = Streifen mit wenigen Querschnitte zuerst.

<+2> = Streifen mit wenigen Querschnitte zuerst (formula X, X3000 und Prisma3000 X-Cut).

<+4> = Streifen mit wenigen Querschnitte zuerst (formula XY).

<+8> = Streifen mit wenigen Querschnitte zuerst (formula S).

<+16> = Streifen mit wenigen Querschnitte zuletzt (Y3000 und Prisma3000 Y-Cut).

<+32> = Logik für ICON2.

Dieser Parameter ist mit Einschnittlinienmaschinen und Winkelanlagen zu verwenden, die mit beweglichen Spannanzgen ausgestattet sind, um die Leistung zu erhöhen.

#222

Parameter 222

Rotation beim Einlesen von AD- und BF-Files

- <0> = ohne Rotation
- <1> = mit Rotation
- <2> = Rotation aus Plattendatei

Dieser Parameter ist gültig, wenn in Optibtch.br das Feld Länge der Rotation auf Null steht. Für die eingelesene Datei wird die Rotation komplett auf <0> oder <1> gestellt oder es wird die Rotation aus der Plattendatei übernommen.

#223

Parameter 223

Konvertiergenauigkeit

Dieser Parameter wird verwendet, um die Genauigkeit bei der Konvertierung von Optisave 16 bit zu Optisave V 5.0 zu definieren.

#224

Parameter 224

Reihenfolge der Pläne in der Zusammenfassung

- <0> = Sortierung wie Arbeitsfolge
- <1> = Sortierung nach Eingabeliste

Dieser Parameter definiert die Anzeigereihenfolge der Pläne auf Seite 2 der Zusammenfassung.

#225

Parameter 225

Sonderfunktion für Frontenlogik

#226

Parameter 226

Reserviert

#227

Parameter 227

Reserviert

#228

Parameter 228

Sonderfunktion, nur für Pfeiderer- und RöhM-Maschine

Anzunehmender Wert für fehlende Abstapelposition für 4-Achsen PIOS System. Werte zwischen <1> und <8> möglich.

- <0> = normale Datenübertragung

#229

Parameter 229

Sonderfunktion, nur für Pfeiderer- und RöhM-Maschine

Anzunehmender Wert für fehlende Plattennummer für 4-Achsen PIOS System. Werte zwischen <1> und <254> möglich.

- <0> = normale Datenübertragung

