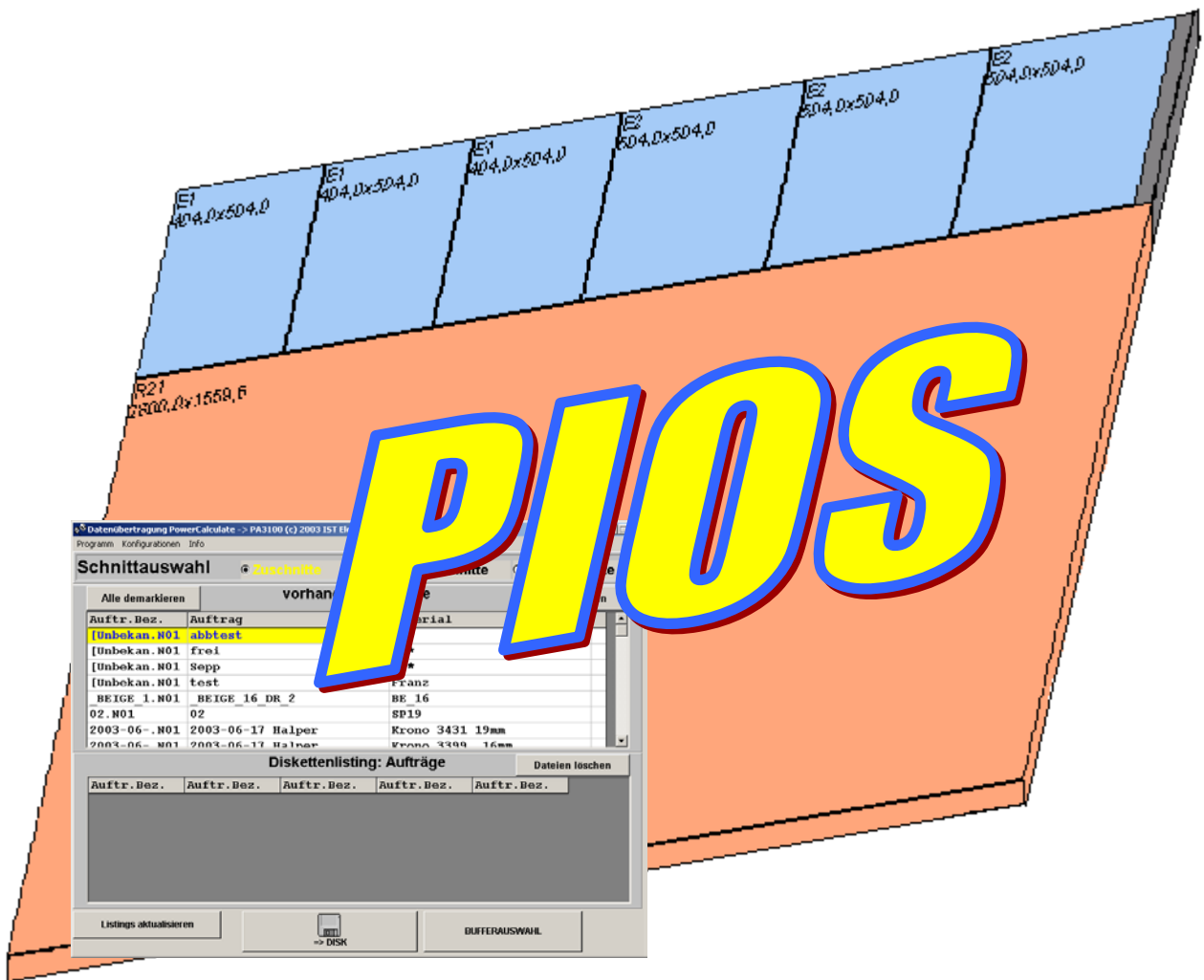


Benutzerhandbuch



Datenübertragung PA3100 für PIOS

Inhaltsverzeichnis

ALLGEMEINES	3
WICHTIGE HINWEISE	3
IMPRESSUM:.....	FEHLER! TEXTMARKE NICHT DEFINIERT.
SYSTEMVORAUSSETZUNGEN.....	4
KAPITEL 1: STARTEN DER DATENÜBERTRAGUNG	5
KAPITEL 2: DAS ÜBERTRAGUNGSPROGRAMM	6
ALLGEMEINES	7
ÜBERGABEMODUS DISKETTE.....	7
ÜBERGABEMODUS ONLINE HINTERGRUND.....	9
ÜBERGABEMODUS ONLINE VORDERGRUND	11
VERBINDUNGSSTECKER ZU DEN ÜBERTRAGUNGSMODULEN.....	12

Allgemeines

Wichtige Hinweise

Die vorliegende Software ist in ihrer Gesamtheit urheberrechtlich geschützt. Die Firma IST ElektronikgesmbH macht darauf aufmerksam, dass es nach dem Stand der Technik nicht möglich ist, Computersoftware so zu erstellen, dass Sie in allen Anwendungen und Kombinationen fehlerfrei arbeitet. Aus diesem Grund übernimmt die Firma IST ElektronikgesmbH keine Haftung für die Fehlerfreiheit der Software bei unsachgemäßer Bedienung.

Insbesondere übernimmt die Firma IST ElektronikgesmbH keine Gewähr dafür, dass die Software den Anforderungen und Zwecken des Anwenders genügt oder mit anderen von ihm ausgewählten Programmen zusammenarbeitet. Die Verantwortung für die richtige Auswahl und die Folgen der Benutzung der Software sowie der damit beabsichtigten oder erzielten Ergebnisse trägt der Anwender.

Das Gleiche gilt ebenso für das die Software begleitende schriftliche Material. Die, in Verbindung mit der Software zur Verfügung gestellten Daten sind ganz oder teilweise urheberrechtlich geschützt und dürfen daher auch nur in direkter Verbindung mit der zur Verfügung gestellten Software genutzt, und keiner sonstigen Verwendung zugeführt werden

Weiters weisen wir darauf hin, dass die in diesem Benutzerhandbuch verwendeten Soft- und Hardwarebezeichnungen und Markennamen der jeweiligen Firmen, dem Allgemeinen Warenzeichen-, Marken- oder Patentrechtlichem Schutz unterliegen und dieser hiermit anerkannt wird.

Achtung!!!:

Es wird darauf hingewiesen, dass die Kenntnis der Grundfunktionen von PIOS, der Umgang mit Microsoft Windows® Betriebssystem und die Kenntnisse der Fachbegriffe aus der Tischlerbranche vorausgesetzt werden. Außerdem wird die Kenntnis der Bedienungsanleitung des PIOS Programms vorausgesetzt.

Impressum:



Ant. PANHANS

Werkzeug- und Maschinenfabrik Ges.m.b.H.
Kreuzfeld 2
A-4563 Micheldorf/OÖ.
Tel.: +43 (0)7582/61361-0
Fax: +43 (0)7582/61361-41
eMail: pamido@panhansat.com
Web: www.panhansat.com

Leistungsumfang

- * Windowskonformer Aufbau und Bedienung (Windows-Tastatur, Mouse)
- * auch Bedienung mittels Touch Screen ist möglich.
- * netzwerkfähig (gemeinsamer Exportpfad)
- * Sprachumschaltung

Datenübertragung:

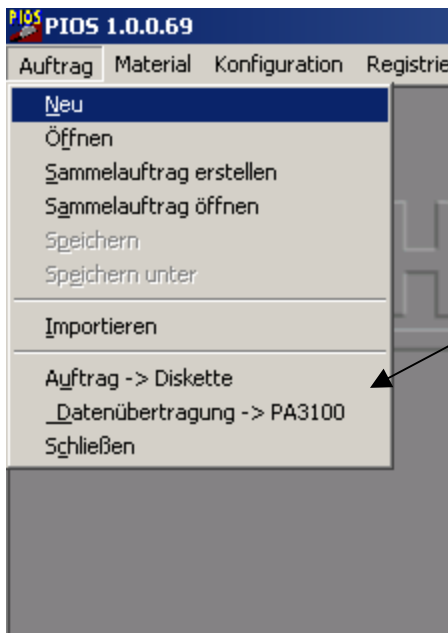
- Es können NC Daten die mit der Zuschnittoptimierung PIOS erstellt worden sind an Steuerungen des Typs PA3100 gesendet werden.

Systemvoraussetzungen

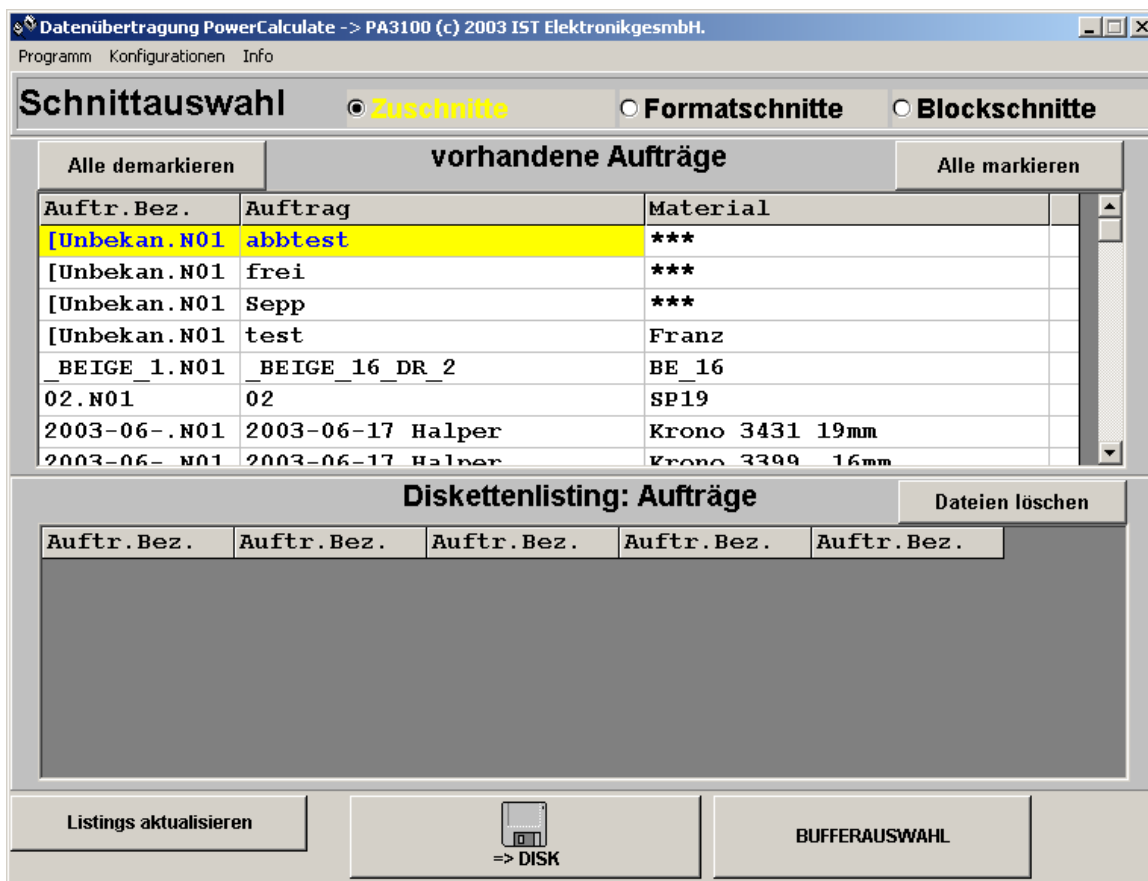
Das Softwareprogramm PIOS ist nur auf einem PC-System lauffähig welches folgende Mindestanforderungen erfüllt.

- ◆ Pentium-Prozessor ab 150 MHz
- ◆ 32 MB RAM
- ◆ 10 MB freier Festplattenspeicher + 15MB für Benutzerhandbücher
- ◆ CD-ROM Laufwerk
- ◆ VGA-Grafik mit Auflösung von 800x600 Pixel und 256 Farben
- ◆ Betriebssystem: Microsoft Windows 98 SE
Microsoft Windows NT4.0 SP6
Microsoft Windows 2000 Professional
Microsoft Windows XP Home Edition
Microsoft Windows XP Professional Edition

Kapitel 1: Starten der Datenübertragung



Um die Datenübertragung zu starten, wählen Sie den Menüpunkt „Datenübertragung -> PA3100“ in Auftragsmenü.
 Es wird das Programm zur Datenübertragung gestartet.
(Vorausgesetzt das Programm zur Datenübertragung ist schon installiert, sonst wird die Installation vor Aufruf des Programms durchgeführt!)



Kapitel 2: Das Übertragungsprogramm



Dieses Zusatzmodul dient zur Datenübergabe von PIOS NC-Dateien an Maschinensteuerungen der Type PA3100.

Es werden mehrere Arten der Datenübergabe unterstützt:

- über Diskette: Nur möglich bei der PA3100 wenn diese mit einem Diskettenlaufwerk ausgerüstet ist.
- Vordergrundmodus: die PA3100 greifen direkt auf die von PIOS freigegebenen NC-Daten zu.
- Hintergrundmodus: die zu produzierenden Aufträge werden von PIOS an die PA3100 gesandt.

Voraussetzungen an der PA3100:

Diskette: Hardware: Diskettenlaufwerk mit FDC-Controller,
Softwareversion: PA3100 V4.00 oder höher

Vordergrundmodus: Hardware: Online-Übertragungsmodule für Steuerung und PC,
Softwareversion: PA3100 V2.40 und höher

Hintergrundmodus: Hardware: Online-Übertragungsmodule für Steuerung und PC,
Softwareversion: PA3100 V3.10 und höher.

Die Einstellung der Übertragungsarten und Übertragungsparameter erfolgt für PIOS in der Konfiguration (siehe Handbuch PIOS) und für die PA3100 in deren Parameterlisten (siehe Dokumentation der PA3100). Nur wenn PIOS und die Maschinensteuerung mit den selben Übertragungsparametern und im selben Übertragungsmodus betrieben werden kann eine Datenübertragung stattfinden.

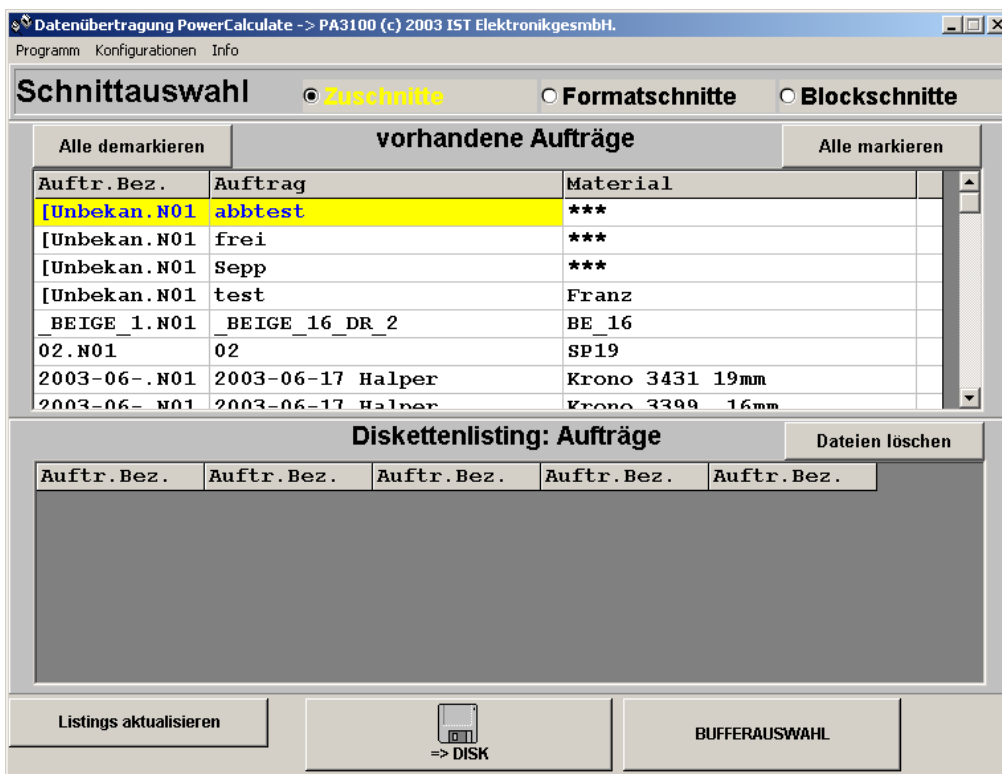
Allgemeines

Der Bildschirm wird in zwei Bereiche unterteilt.
In der oberen Hälfte werden die im PIOS vorhandenen NC-Dateien (vorhandene Aufträge) aufgelistet.

In der unteren Hälfte erfolgt die Auflistung der an der Gegenstelle (Diskette, Maschine oder Buffer für bereitgestellte NC-Daten) befindlichen NC-Daten.



Übergabemodus Diskette



In der oberen Hälfte der Bildschirmmaske werden die im PIOS vorhandenen NC-Dateien der vorgewählten Schnittauswahl (Zuschnitte, Formatschnitte, Blockschnitte) angezeigt.

Auftr. Bez.: Ermittelte Auftragsbezeichnung für die PA3100

Auftrag: Auftragsbezeichnung der Optimierung

Material: Materialbezeichnung der Optimierung

Durch einen Mausklick auf den Schalter werden alle markierten Aufträge auf die Diskette (diese muss vorher eingelegt werden) in den angezeigten Auftragsmodus übertragen. Die Markierung wird durch ein X in der letzten Spalte der vorhandenen Aufträge angezeigt. Das Markieren der Aufträge erfolgt entweder durch einen **Doppelklick** mit der Maustaste in die Zeile der

gewünschten Auftragsnummer oder durch drücken der **EINGABETASTE** in der Zeile der gewünschten Auftragsnummern. Selbiges gilt wenn eine Markierung aufgehoben werden soll. Sollen alle Aufträge dieser Schnittart markiert werden genügt ein Mausklick auf die Befehlsfläche **Alle markieren**, um alle Markierungen aufzuheben kann die Befehlsfläche **Alle demarkieren** mit einem Mausklick betätigt werden.

Um einen Auftrag zu löschen kann die **Entf** Taste gedrückt werden.



Mit einem Klick auf den **BUFFERAUSWAHL** Schalter wechseln Sie das Diskettenlisting zwischen Aufträgen (Anzeige Diskettenlisting: Aufträge) und Programmen (Anzeige Diskettenlisting: Programme).

Um Aufträge bzw. Programme auf der Diskette zu löschen muss die betreffende Auftragsbezeichnung im Diskettenlisting angewählt und anschließend die **Entf** Taste gedrückt werden. Durch einen Mausklick auf die Befehlsfläche **Dateien löschen** werden alle angezeigten Dateien auf der Diskette gelöscht.

Wenn eine Online-Übertragung zur PA3100 möglich ist stehen noch zwei weitere Befehlsflächen zur Verfügung.

Diskette: wechselt die Anzeige zum Diskettenlisting

Online: wechselt die Anzeige zum Online-Listing

Übergabemodus Online Hintergrund

Schnittauswahl **Zuschnitte** **Formatschnitte** **Blockschnitte**

Alle demarkieren **vorhandene Aufträge** Alle markieren

Auftr. Bez.	Auftrag	Material
[Unbekan. N01]	abbtest	***
[Unbekan. N01]	frei	***
[Unbekan. N01]	Sepp	***
[Unbekan. N01]	test	Franz
02. N01	02	SP19
2003-06-. N01	2003-06-17 Halper	Krono 3431 19mm
2003-06-. N01	2003-06-17 Halper	Krono 3399 16mm
2003-10-. N01	2003-10-13 Kamper	Egger H1554 38 3750

Maschinenlisting: Aufträge

Diskette Online

Auftr. Bez.	Auftr. Bez.	Auftr. Bez.	Auftr. Bez.	Auftr. Bez.

Listings aktualisieren BUFFERAUSWAHL

In der oberen Hälfte der Bildschirmmaske werden die im PIOS vorhandenen NC-Dateien angezeigt der vorgewählten Schnittauswahl (Zuschnitte, Formatschnitte, Blockschnitte).

Auftr. Bez.: Ermittelte Auftragsbezeichnung für die PA3100

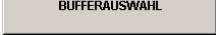
Auftrag: Auftragsbezeichnung der Optimierung

Material: Materialbezeichnung der Optimierung

Durch den Funktionsschalter werden alle markierten Aufträge Online an die PA3100 in den angezeigten Auftragsmodus (Auftrag oder Programm) übertragen. Die Markierung wird durch ein X in der letzten Spalte der vorhandenen Aufträge angezeigt. Das Markieren der Aufträge erfolgt entweder durch einen **Doppelklick** mit der Maustaste in die Zeile der gewünschten Auftragsnummer oder durch drücken der **EINGABETASTE** in der Zeile der gewünschten Auftragsnummern. Selbiges gilt wenn eine Markierung aufgehoben werden soll. Sollen alle Aufträge dieser Schnittart markiert werden genügt ein Mausklick auf die Befehlsfläche **Alle markieren**, um alle Markierungen aufzuheben kann die Befehlsfläche **Alle demarkieren** mit einem Mausklick betätigt werden.

ACHTUNG: Nach der Übertragung der NC-Daten in den Auftragspeicher der Maschine werden die NC-Daten am PC gelöscht (damit Aufträge nicht mehrmals abgearbeitet werden).

Um einen Auftrag zu löschen kann die **Entf** Taste gedrückt werden.

Mit dem Funktionsschalter  wechseln Sie das Maschinenlisting zwischen Aufträgen (Anzeige Maschinenlisting: Aufträge) und Programmen (Anzeige Maschinenlisting: Programme). Um Aufträge bzw. Programme auf der Maschine zu löschen muss die betreffende Auftragsbezeichnung im Maschinenlisting angewählt und anschließend die **Entf** Taste gedrückt werden.

In diesem Modus stehen noch zwei weitere Befehlsflächen zur Verfügung.

Diskette: wechselt die Anzeige zum Diskettenlisting

Online: wechselt die Anzeige zum Maschinen-Listing

Übergabemodus Online Vordergrund

Schnittauswahl **Zuschnitte** **Formatschnitte** **Blockschnitte**

Alle demarkieren **vorhandene Aufträge** Alle markieren

Auftr. Bez.	Auftrag	Material
[Unbekan N01	abbtest	***
[Unbekan N01	frei	***
[Unbekan N01	Sepp	***
[Unbekan N01	test	Franz
02 N01 02		SP19
2003-06- N01	2003-06-17 Halper	Krono 3431 19mm
2003-06- N01	2003-06-17 Halper	Krono 3399 16mm
2003-10- N01	2003-10-13 Kamper	Egger H1554 38 3750

Diskette Online **Übertragungsbuffer: Aufträge** Buffer löschen

Auftr. Bez.	Auftrag	Material

Listings aktualisieren => BUFFER BUFFERAUSWAHL

In der oberen Hälfte der Bildschirmmaske werden die im PIOS vorhandenen NC-Dateien angezeigt der vorgewählten Schnittauswahl (Zuschnitte, Formatschnitte, Blockschnitte).

Auftr.Bez.: Ermittelte Auftragsbezeichnung für die PA3100

Auftrag: Auftragsbezeichnung der Optimierung

Material: Materialbezeichnung der Optimierung

Durch den Funktionsschalter werden alle markierten Aufträge in den Übertragungsbuffer im angezeigten Auftragsmodus (Auftrag oder Programm) eingetragen. Die Markierung wird durch ein X in der letzten Spalte der vorhandenen Aufträge angezeigt. Das Markieren der Aufträge erfolgt entweder durch einen **Doppelklick** mit der Maustaste in die Zeile der gewünschten Auftragsnummer oder durch drücken der **INGABETASTE** in der Zeile der gewünschten Auftragsnummern. Selbiges gilt wenn eine Markierung aufgehoben werden soll. Sollen alle Aufträge dieser Schnittart markiert werden genügt ein Mausklick auf die Befehlsfläche **Alle markieren**, um alle Markierungen aufzuheben kann die Befehlsfläche **Alle demarkieren** mit einem Mausklick betätigt werden.


Um einen Auftrag zu löschen kann die **Entf** Taste gedrückt werden.

Daten des Übertragungsbuffers:

Auftr.Bez.: Ermittelte Auftragsbezeichnung für die PA3100

Auftrag: Auftragsbezeichnung der Optimierung

Material: Materialbezeichnung der Optimierung

Mit dem Funktionsschalter  wechseln Sie den Übertragungsbuffer zwischen Aufträgen (Anzeige Übertragungsbuffer: Aufträge) und Programmen (Anzeige Übertragungsbuffer: Programme).

Um Aufträge bzw. Programme aus den Übertragungsbuffer zu löschen muss die betreffende Auftragsbezeichnung im Übertragungsbuffer angewählt und anschließend die **Entf** Taste gedrückt werden. Durch einen Mausklick auf die Befehlsfläche **Buffer löschen** werden alle angezeigten Dateien im Übertragungsbuffer gelöscht.

In diesem Modus stehen noch zwei weitere Befehlsflächen zur Verfügung.

Diskette: wechselt die Anzeige zum Diskettenlisting

Online: wechselt die Anzeige zum Übertragungsbuffer

Verbindungsstecker zu den Übertragungsmodulen

Der Stecker an der COM - Schnittstelle zum Übertragungsmodul muss bei einer 3-Draht-Verbindung wie folgt belegt werden.

