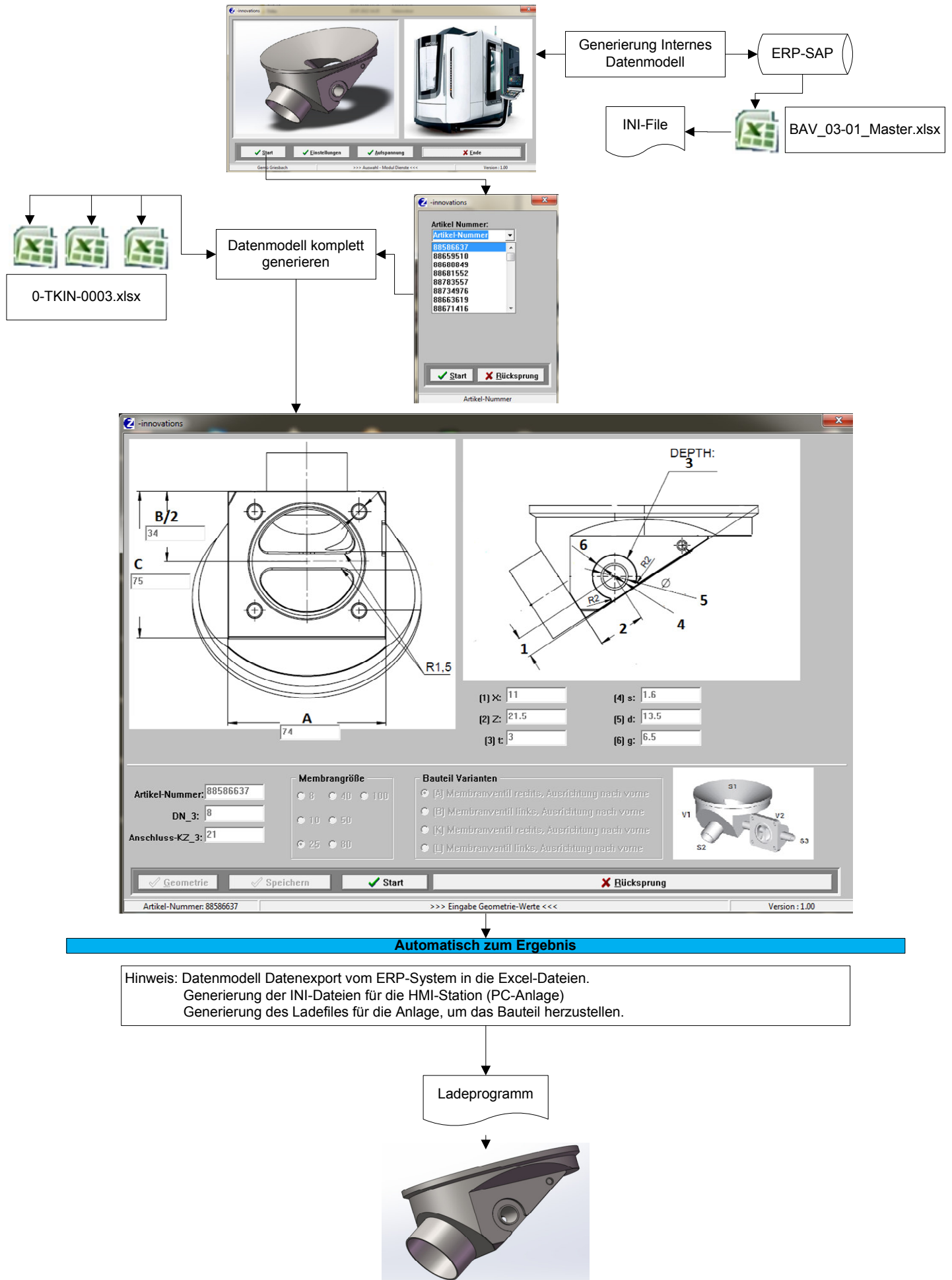
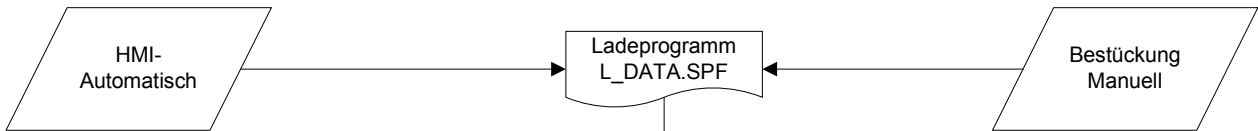


Fluss-Diagramm: Software-Applikation

Bodenablaß-Modul B600 Fertigungs – Dokumenten Generator





```

L-Data Editor
Datei: L-Data Editor - L_DATA.SPF
Lade = Unterprogramm >>> L_DATA.SPF <<<
;- Klassifizierung -----
; Artikel-Nr.: 88639310
; Variante=8
; Mg=25
; Ringnut=DNKZ21
; Stutzen=DNKZ32
; -----
GRUNDKOERPER_m=74
GRUNDKOERPER_B=75
NPV_Y=34
; -----
HOEHE=22
LAENGE=11
TIEFE=3
STEGBREITE=1.6
AUSSENDM=13.5
BREITE=6.5
R_HOEHE=17.7
; -----
SCHWEISSBUNDLICHE=6
SCHWEISSBUNDLICHE=170
AUSLAUFWINKEL=31
VENTILKOERPERHOEHE=70
; -----
STUTZEN_D_FERTIG=10.5
STUTZEN_S_FERTIG=1
AUFMASS_STUTZEN_DM=0.1
AUFMASS_INNEN_DM=0.1
; -----
M02
  
```



Hauptprogramm: Steuer Unit

```

;=====
; NPV Setzen G54 sowie UKS
;=====
if (F_BearbeitungsProzess_1==1)
  L_DMU50_NPV
  if Tmp_Error==1
    MSG("Applikations Error !")
    GOTO STOP_END
  endif
  IF SP_SIM
    NP_Z_MASCHINE_TISCH = NP_Z_MASCHINE_TISCH_SOLL
  ELSE
    NP_Z_MASCHINE_TISCH = NP_Z_MASCHINE_TISCH_IST
  endif
  IF SP_SIM
    NP_Z_SPANNPLATTE = NP_Z_SPANNPLATTE_SOLL
  ELSE
    NP_Z_SPANNPLATTE = NP_Z_SPANNPLATTE_IST
  endif
endif
  
```

Definitions-Datei: Globale Variablen Deklaration

```

;BRIEF : MGUD_DATEN for B600-Applikation
;COMPANY: Gemu GmbH
;TARGET : DMG DMU50
;PLC :
;VERSION: 01.00.00.00 ;DATE: 2022-07-13
;LAST CHANGE: Ziebruch 2022-07-10
;=====
DEF NCK STRING[4] RINGNUT_DN : Ringnut DN
DEF NCK STRING[4] RINGNUT_KZ : Ringnut KZ
DEF NCK STRING[4] GRUND_MG : Membrangroesse
DEF NCK STRING[1] VARIANTE : Bauteil Variante
DEF NCK REAL GRUNDKOERPER_H : Bauteil Höhe
DEF NCK REAL GRUNDKOERPER_B : Bauteil Breite
DEF NCK REAL NPV : Nullpunktverschiebung Help
DEF NCK REAL HOEHE_1 : Bauteil (1) Höhe
DEF NCK REAL HOEHE_2 : Bauteil (2) Höhe
DEF NCK REAL LAENGE_1 : Bauteil (3) Länge
DEF NCK REAL STEGBREITE : Bauteil (4) Steckbreite
DEF NCK REAL STUTZENAUSSENDM : Bauteil (5) Stutzenausenden-Dm
DEF NCK REAL BREITE : Bauteil (6) Breite
DEF NCK REAL LAENGPNV : Bauteil (7) Länge NPV
DEF NCK REAL LAENGE_2 : Bauteil (8) Länge
DEF NCK REAL TIEFE : Bauteil (9) Tiefe Ringnut
  
```

Zyklus: Bearbeitungsprozess: Werkzeug-Bahnen

```

PROC FR_KREIS(REAL _FR, REAL _ER, REAL _FF, REAL _FE)DISPLOT
DEF REAL _SPEICHER
;
MSG("FRAESEN DURCHMESSER "<<_FR*2<<"MM")
STOPR
G01
_SPEICHER=_FR-_ER
G1 G41 X=_ER Y=_SPEICHER F=_FE
G3 X=_ER Y=_ER I=_ER J=0
G3 X=0 Y=0 I=0 J=_FR F=_FF
G3 X=_ER Y=_ER I=0 J=_ER
G0 G40 X=_ER Y=_SPEICHER
G00
STOPR
MSG("")
RET
  
```

Unterprogramm Bearbeitungsprozess: Entscheidungen, Verzweigungen Berechnungen,

```

N140 IF SP_SEARCH==1 GOTO SKIP
N150 IF R306==1 GOTO OHNE_PROGRAMKOPF
N160 TEILENR=TEILENUMMER + 1
N170 IF TEILENR<1000
N180 TLNR=""
N190 ENDP
N200 IF TEILENR<100
N210 TLNR="0"
N220 ENDP
N230 IF TEILENR<10
N240 TLNR="00"
N250 ENDP
N260 URTE (TRAUNTINE_NAME, <<"PROGRAM START ON: "<<_SA_DAY<<" "<<_SA_
ONTH<<" "<<"20"<<_SA_YEAR<<" TIME: "<<_SA_HOUR<<" "<<_SA_MINUTE<<"UHR"
<<" _PALNR: "<<PALNR)
N270 R306=1
N280 URTE (TRAUNTINE_NAME, <<"BAUTEILNUMMER: "<<TLNR<<TEILENR)
N290 GOTO SKIP
N300 ENDP
  
```

