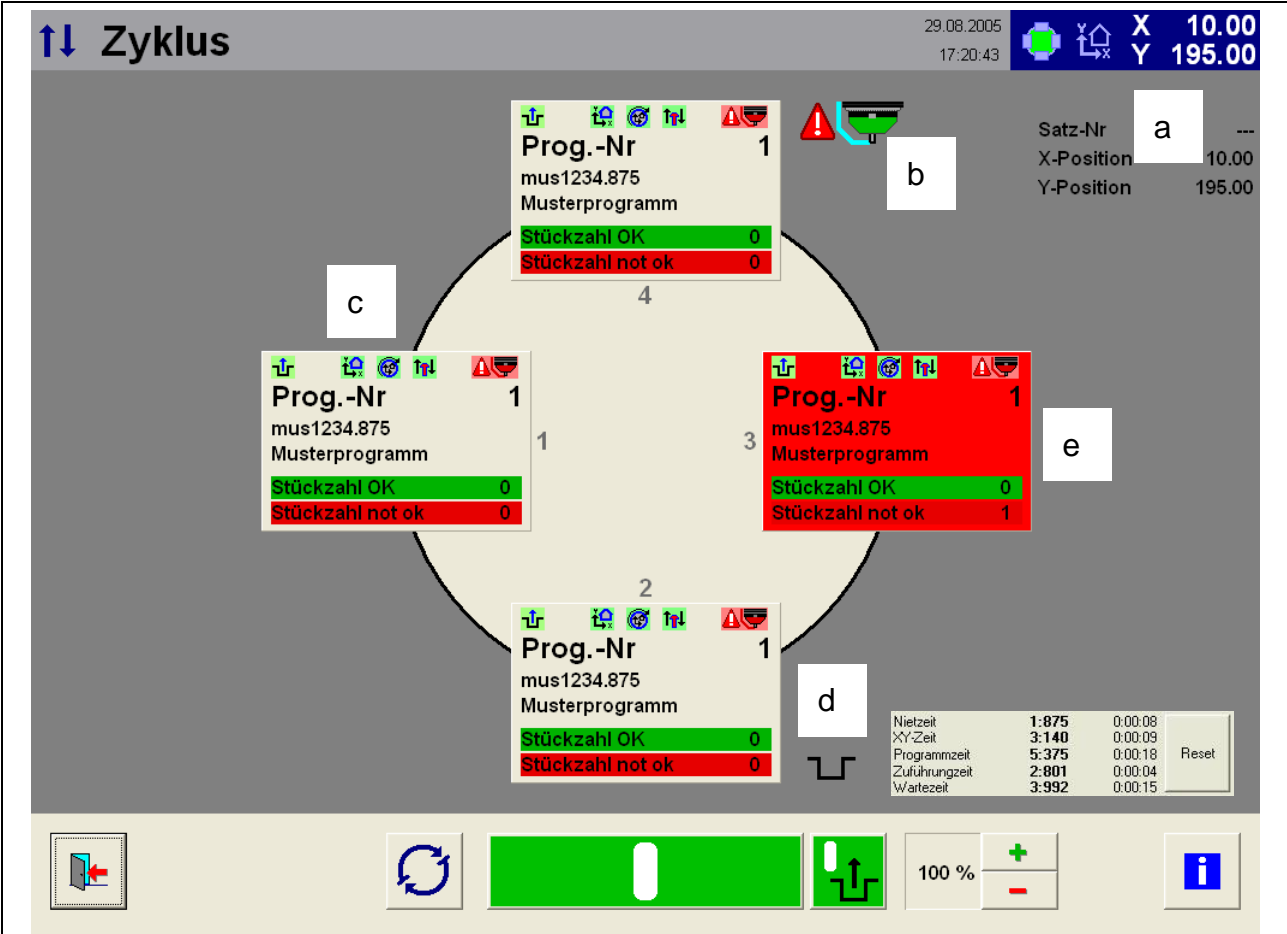

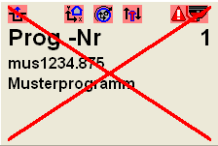


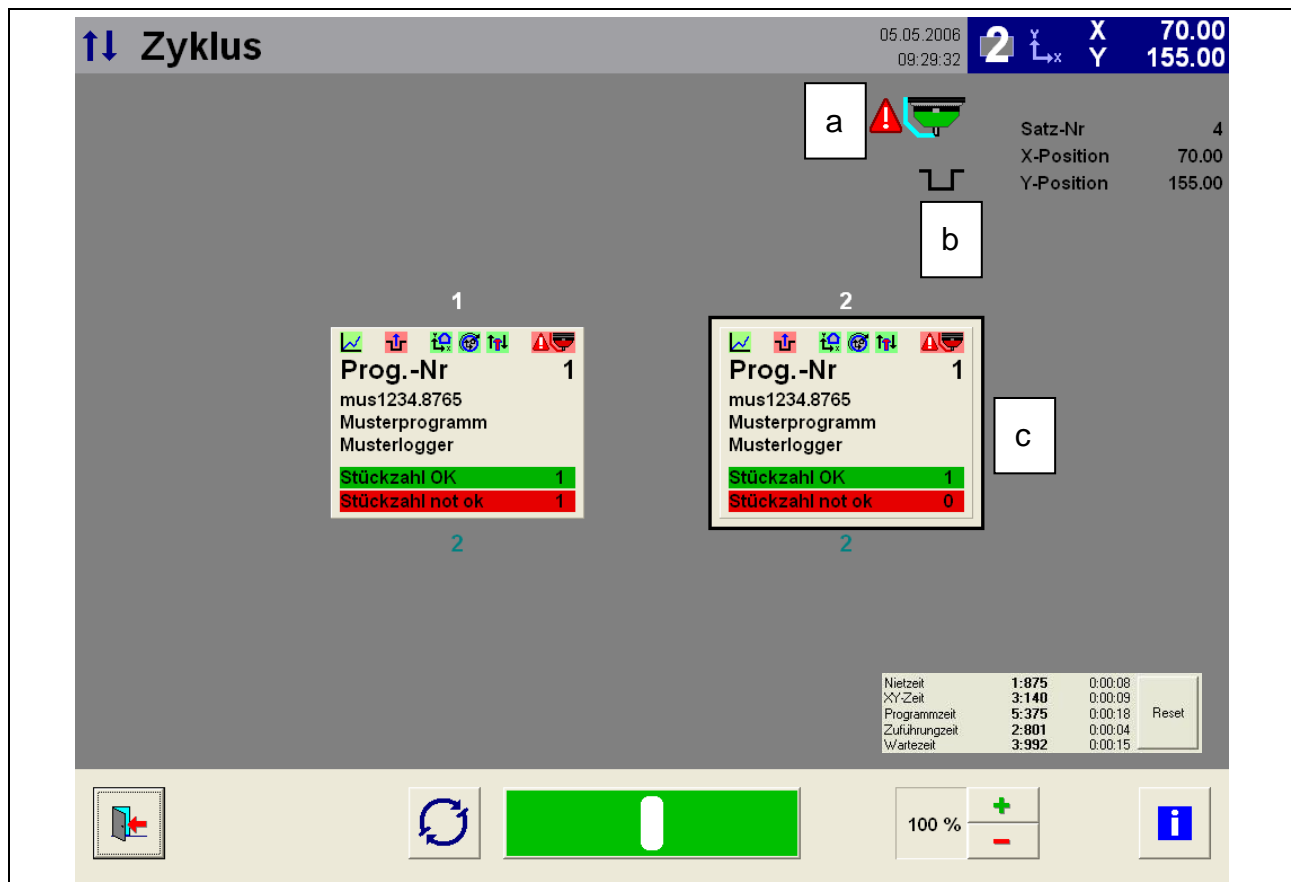
2.4 Zyklus

2.4.1 Tischart 1

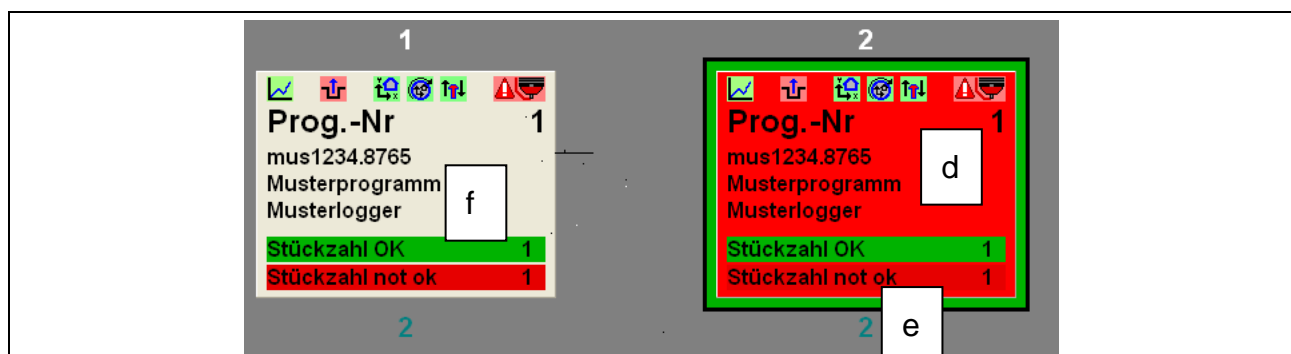


a	Informationen zum Programmablauf, Aktive Funktion und Soll-Position
b	Überstandsprogramm Messtaster muss vorhanden und angeschlossen sein
c	Symbole Aufspannplatz
d	 Ausstosser Wenn der Ausstosser aktiv ist, erscheint ein roter Pfeil
e	Aufspannplatz Ist der Aufspannplatz rot eingefärbt, bedeutet das, dass sich eine fehlerhafte Nietung auf dieser Aufspannposition befindet. Durch die Auswahl des jeweiligen Aufspannplatzes wird das Aufspann-Infobild aufgerufen.  Wird eine Aufspannposition rot durchgestrichen angezeigt, ist das Programm fehlerhaft. Bevor dieses Programm gestartet werden kann, muss es im Programmieren korrigiert werden.

2.4.2 Tischart 2

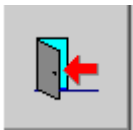






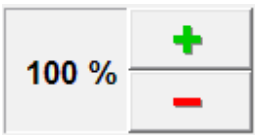

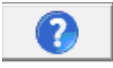


a	Überstandsprogramm Messtaster muss vorhanden und angeschlossen sein
b	Ausstosser Funktion gleich wie Rundtisch
c	Aktiver Aufspannplatz Anzeige dito Rundtisch



d	Aktiver Aufspannplatz fertig bearbeitet
e	Aktuelle Werkstückträger-Nr.
f	Loggerdateiname (nur wenn Logger aktiv)

2.4.3 Tasten Zyklus

	Exit Zurück zum vorherigen Bild	
	Einzelanschritt Wird die Einzelanschritt Verarbeitung aktiviert, kann schrittweise ein Nietprogramm durchlaufen werden. Bei aktiviertem Einzelanschritt erscheinen folgende Tasten:	
		Nächste Position anfahren
		Nietvorgang auslösen
		NA-Offset
	Zyklus Start Befindet sich ein Werkstück bereits in der Arbeitsposition, startet die Verarbeitung	
	Zyklus Stop Nach Betätigung der Taste blinkt diese zuerst – eine weitere Stop Taste muss betätigt und bestätigt werden um den Zyklusbetrieb zu verlassen	
	Geschwindigkeit Einstellung der prozentualen Geschwindigkeit der Achsen	
	Informationen Informationen zu Programmversion, Maschinen Typ, Serie-Nr. werden angezeigt – wird im Alarmfall durch die „Alarm“ Taste ersetzt	
	Hilfe Hilfe zu aktuellem Bildschirm wird angezeigt – wird im Alarmfall durch die „Alarm“ Taste ersetzt	

2.4.4 Zyklusbetrieb



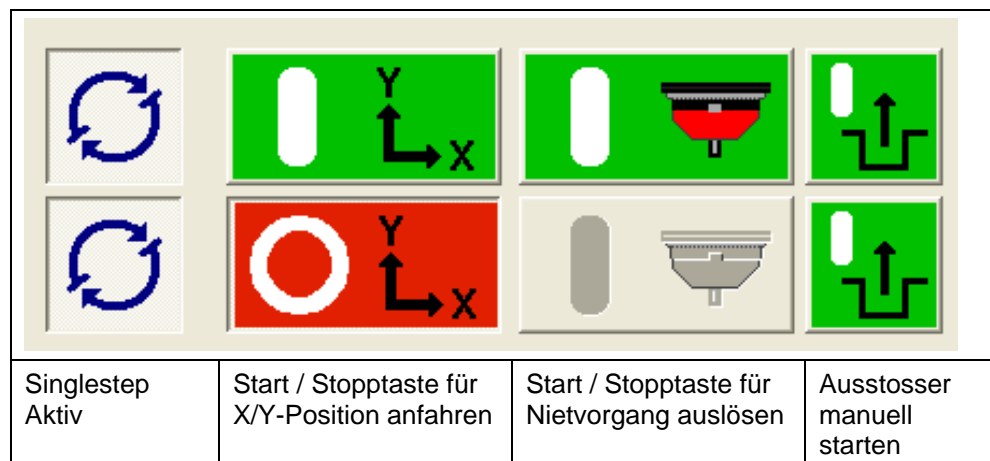
Der Zyklusbetrieb wird mit der Starttaste gestartet. Wenn sich eine aktive Aufspannposition unter der Nietmaschine befindet wird das Nietprogramm gestartet. Wurde der Ablauf mit der Stopptaste unterbrochen, wird bei der nächsten Programmposition weitergefahren. Zugleich bedeutet ein aktiver Zyklusbetrieb, dass nach dem Rundtischdrehen das jeweilige Nietprogramm sofort gestartet wird, wenn sich eine aktive Aufspannposition unter der Nietmaschine befindet.

Der Ablauf kann mit der Stopptaste immer unterbrochen werden. Diese Funktion wird durch eine blinkende Stopptaste signalisiert.

HINWEIS

Im Zyklusbetrieb ohne Singlestep, wird der aktuelle Schritt abgearbeitet.

2.4.5 Zyklusbetrieb mit Singlestep



Im Singlestep-Betrieb kann die jeweilige Funktion manuell gestartet werden. Somit können nur die X/Y-Positionen angefahren werden, ohne zu nieten. Das Anfahren einer X/Y-Position kann mit der Stopptaste unterbrochen werden (Sofort-Stopp).

Die Taste „Nietvorgang auslösen“ löst nur den Start aus. Der Nietvorgang kann nicht unterbrochen werden.