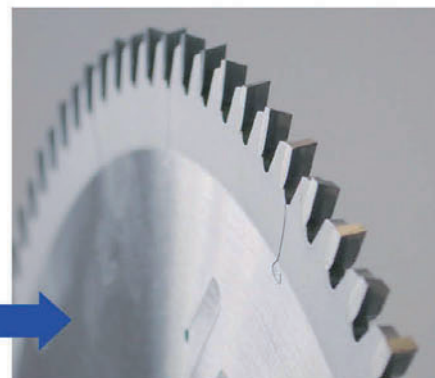
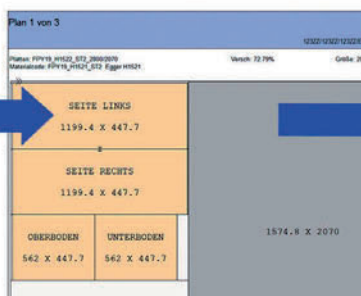


Nr.	Plattenbezeichnung	Maserung	Auftragsnummer:
1	FPY19_H1521_ST2	ja	12322
2	FPY08_H1521_ST2	ja	
3	MDF19_Roh	nein	
4			

Nr.	Kantenbezeichnung	Dicke (mm)
1	ABS_H1521_ST2_2mm	2
2	MEL_H1521_ST2_03mm	0,3
3	Grundierkante_03mm	0,3

Pos.	Stück	Bezeichnung	Fertigmaße inkl. Kanten Länge (mm)	Breite (mm)	Aufmaß Länge	Breite	Material	Barco
1	1	Seite links	1200	450			FPY19_H1521_ST2	
2	1	Seite rechts	1200	450			FPY19_H1521_ST2	
3	1	Oberboden	562	450			FPY19_H1521_ST2	
4	1	Unterboden	562	450			FPY19_H1521_ST2	
5	1	Rückwand	1177	577			FPY08_H1521_ST2	
6	1	Front	1196	596			MDF19_Roh	
7								
8	2	Sonderteil	1200	600	10	20	MDF19_Roh	



Mit Hilfe einer selbstgeschriebenen Softwareanpassung in Excel-VBA kommen Stücklistendaten auf die Säge – bei Bedarf auch automatisch

Excel macht's möglich

In der vorhergehenden dds-Ausgabe hat Daniel Wagner beschrieben, wie man Stücklistendaten aus Excel exportiert, damit sie von Zuschnittoptimierungen gelesen werden können. In diesem Beitrag wird der ganze Vorgang nun noch automatisiert.

Wenn Sie das Excel-VBA-Programm wie im vorigen Beitrag (dds 8/2011, S. 52 bis 55) beschrieben, erstellt haben, müssten Sie jetzt eigentlich Ihre Zuschnittoptimierung öffnen, eine Importdefinition für unsere Exportdatei erstellen und die Exportdatei in die Zuschnittoptimierung importieren. Anschließend optimieren, die Ergebnisse evtl. ausdrucken und zur Plattensäge schicken.

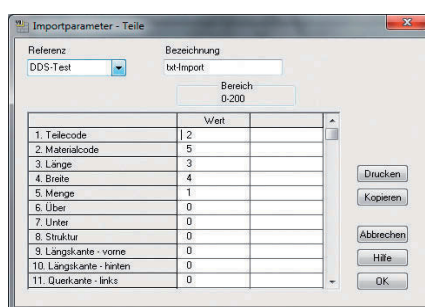
Bei den meisten Betrieben läuft dieser Vorgang manuell ab, sprich: Der Anwender muss sich selbst darum kümmern. Nun bieten einige Zuschnittoptimierungen allerdings die Möglichkeit, den gesamten Prozess im Hintergrund ablaufen zu lassen. Dies soll an der Zuschnittoptimierung Schnitt Profi(t) von Holzma demonstriert werden.

Vorarbeiten in Schnitt-Profi(t)

Ich möchte mich bereits jetzt bei allen anderen Anbietern von Zuschnittoptimierungen entschuldigen, die diese Möglichkeiten ebenfalls anbieten. Wenn ich in meinem Beispiel Schnitt-Profi(t) gewählt habe, dann einzig und allein deswegen, weil in Verbindung mit diesem Programm die meiste Erfahrung besteht. Getestet wurde das Ganze mit der Schnitt-Profi(t)-Version V8.21.

Von Seiten Schnitt-Profi(t)'s müssen einige Voraussetzungen erfüllt sein, um die Automatisierung zu ermöglichen.

1. In Schnitt-Profi(t) muss eine Importdefinition angelegt werden. Im Menü zu finden unter *Parameter > Importparameter > Teile*. Für dieses Beispiel habe ich der Importdefinition den Namen »dds-Test« gegeben (siehe Abb.).



Menü beim Anlegen der Importdefinition

2. Die Platten, die Sie in der Exceltabelle verwenden, müssen in der Schnitt-Profi(t)-Plattenbibliothek vorhanden sein bzw. angelegt werden.

3. Die Exportdatei, die Sie mit Hilfe unseres Makros erzeugen, muss zwingend in das Importverzeichnis Ihres Schnitt-Profi(t)-Anwenderverzeichnisses gespeichert werden. Schnitt-Profi(t) sucht nur dort nach unserer erstellten Datei.

Diese Einstellung können Sie in Schnitt-Profi(t) unter *Parameter > Systemparameter* festlegen (Einstellung »Pfad für Importdaten«).

4. Unter www.dds-online.de können Sie die Batchdatei »Automation.bat« herunterladen, die Sie bitte in Ihr Schnitt-Profi(t)-Anwenderverzeichnis kopieren. Diese Batchdatei ist sozusagen das Herzstück der Automatisierung. Hier können Sie definieren, welche Aktionen wie ausgeführt werden sollen.

5. Unser Programm muss an einer Stelle angepasst werden: In Zeile 130 (vgl. dds 8/2011, S. 54, Abb. 9) muss der Eintrag »Exit Sub« gelöscht werden (nicht Zeile 139 löschen, in der ebenfalls Exit Sub steht!). Alternativ können Sie die Zeile auskommentieren, indem Sie ganz am Anfang der Zeile ein Apostroph setzen. Das bedeutet, die komplette Zeile wird nicht mehr verarbeitet, wenn das Programm abläuft.

6. Für den Automatisierungsvorgang muss selbstverständlich eine gültige Schnitt-Profi(t)-Lizenz auf dem Rechner verfügbar sein.

Änderungen am Programm

Dadurch, dass wir die Zeile 130 auskommentiert bzw. gelöscht haben erreicht unser Programm nun auch die Zeile 137,