



TH_KONVERTER

Version 1.20

11.2007

1. Aufgabe des TH-Konverters

Die Aufgabe des TH-Konverters ist es, Kabellisten, die zB in Excel geschrieben wurden, in ein maschinenlesbares Format umzuwandeln. Mit Hilfe des TH-Konverters werden aus der Liste, Dateien erstellt, die direkt an einen Komax Automaten gesendet werden können.(Netzwerk) In diesen Dateien befinden sich ein oder mehrere Jobs. Diese Jobs können direkt am Maschinenrechner geöffnet und produziert werden.

2. Installation:

Legen Sie die CD in Ihr Laufwerk. Der Installationsassistent startet automatisch Wenn nicht, so starten Sie die Datei Setup.exe auf der CD mit einem Doppelklick. Im Setup Fenster wählen Sie die entsprechende Funktion. Das Programm, eine Beschreibung sowie Musterdateien werden im Ordner c:\thk gespeichert. Der Pfad c:\thk ist vorgegeben und kann nicht verändert werden. Andere Orte zum speichern des Programms sind nicht möglich.

Der Mitgelieferte USB – Key ist **danach** an einen freien USB Anschluss an zu stecken.

Jetzt kann die Datei C:\THK\THK.exe mit einem Doppelklick gestartet werden. Ein Icon am Desktop kann mit Windows eigenen mitteln erstellt werden.

Nach dem Start erscheint folgendes Fenster:

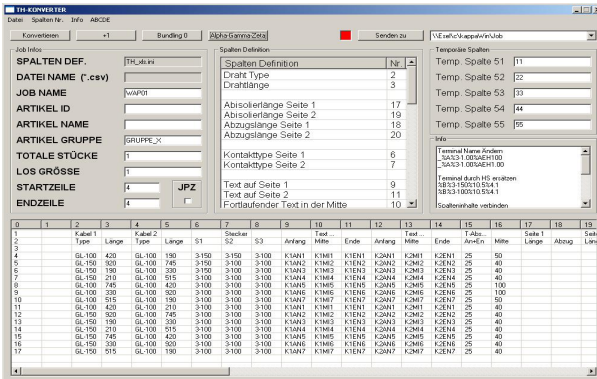


Fig.1

3. Pull Down Menüs:

Datei:	<i>Öffnen:</i>	Öffnet eine *.csv Datei zum konvertieren
	<i>Beenden</i>	Beendet das Programm.
Spalten Nr.:	<i>Speichern als...</i>	Speichert die Spaltendefinition, um sie später wieder Verwenden zu können. (alle Spaltennummern mittig und rechts im Fenster)
	<i>Laden</i>	Ladet eine zuvor gespeicherte Spaltendefinition..
Info	<i>Info</i>	Zeigt ein Informationsfenster mit der Programmversion.
ABCDE:		Auswahl der verfügbaren Sprachen. Deutsch, Englisch, Ungarisch, usw.

4.1 Obere Tasten :

Konvertieren	Nach allen Einstellungen wird die Liste konvertiert.
+1	Ist am Ende des Job- und Artikelname eine Zweistellige Zahl vorhanden, so kann diese mit der Taste +1 um eins erhöht werden. Gültig von 01 bis 99
Bundling 0-2	Mit dem anklicken wird die Zahl von 0 bis 2 geändert. 0 = keine Funktion (alle Maschinen) 1 = einseitig Bündeln (nur Zeta) 2 = beidseitig Bündeln (nur Zeta)
Maschinen Type	Umschalten zwischen Vollautomaten und Kappa 2xx.
Senden zu	Sendet, nach der Konvertierung, die erzeugten Dateien an den ausgewählten Maschinenordner.

4.2 Fensterbereiche

- Job Infos:** Hier werden alle Informationen eingegeben um einen Job zu generieren.
- Spalten Definition:** Hier wird der Bezug zu den Excel/csv – Spalten hergestellt.
- Temporäre Spalten:** Fehlt eine Spalte oder ist ein falscher Eintrag in der Excel/csv –Datei vorhanden, so kann ein Ersatztext in diese Felder eingetragen werden. In der Spalten-Definition kann eine Verbindung zu den Temporären Spalten 51-55 hergestellt werden.
- Info Fenster:** Hier kann eine eigene kurze Beschreibung eingegeben werden. Weiters können hier spezielle Anweisungen eingegeben werden, die bei der Konvertierung hilfreich sein können
- Listenansicht:** Sie zeigt die geladene csv-Datei an. Hier können die Spaltennummern und die Zeilen sowie die Einträge betrachtet werden. Eine Änderung der Inhalte ist nicht möglich.

5. Funktionsweise

5.1 Erstellen einer Job-Liste:

Eine Liste (zB Excel, Calc) mit max. 50 Spalten wird erstellt oder ist bereits vorhanden. Die zur Konvertierung nötigen Kabelbeschreibungen (zb WireKey, TerminalKey, WireLength) sollten in den max. 50 Spalten enthalten sein. Für jeden Draht ist eine eigene Zeile zu verwenden. (bei Doppelcrimp 2 Drähte/Zeile) In der Excel-Liste dürfen keine Punktstriche, Kommas oder Hochkommas verwendet werden. Als Dezimaltrennzeichen darf nur ein Punkt, und **KEIN** Komma verwendet werden. (ZB. 8,5 = FALSCH 8.5 = RICHTIG)

Vor dem konvertieren werden die Zell-Einträge **nur teilweise** auf Fehler geprüft, da die Funktionen sehr Maschinenspezifisch sind.

(z.B. min. Textabstand: Gamma 20mm , Zeta 25mm)

Vor allem bei manuell erstellten Listen, sollten alle Einträge sorgsam geprüft werden.

Die Spezifikationen der Maschine und ihrer Komponenten müssen berücksichtigt werden. In der ersten Zeile sollten die Spaltenbezeichnungen stehen, dies ist beim zuordnen sehr hilfreich. Die Drähte, Stecker, usw müssen in der Liste genau so Bezeichnet werden, wie sie auch bereits in der Maschine Bezeichnet sind.

Drähte, Kabeln, usw sind bereits in der Maschine definiert und eingerichtet.

Unterstützte und nicht unterstützte Funktionen des Konverters, am Ende dieser Beschreibung, sind ebenfalls zu berücksichtigen.

5.2 Job – Liste:

Diese Liste kann

- a, als *.csv Datei abgespeichert werden.
- b, in die Zwischenablage kopiert werden.

Eine CSV-Datei kann auch direkt durch ein CAD-System oder mit einer beliebigen Anwendung erstellt werden. In diesem Fall, kann Punkt 5.1 übersprungen werden.

5.3 Liste mit THK öffnen:

Diese *.csv Datei kann im Programm THK.exe mit

Datei =>Öffnen

geöffnet werden.

Ist die Liste in die Zwischenablage, so kann sie mit einem Rechts-Klick in das untere Listenfeld => eingefügt werden.

5.4 Spalten Zuordnung:

Im mittleren Feld (Spalten Definition) werden die Spalten zugeordnet.

ZB. In Spalte 1 der Liste befindet sich der „wirekey“

In Spalte 7 der Liste befindet sich der „Pulloff 2“

(Zeile markieren, mit rechter Maustaste anklicken und Spaltennummer wählen)

Der Listenansicht (unteres großes Feld) können die Spaltennummern und die Zeilennummern entnommen werden.

Fehlen Spalten oder sind falsche Werte eingetragen, so kann auch eine Verzweigung zu einem festen Text, einer temporären Spalte(51-55) eingegeben werden.

In diesen temporären Spalten kann ein beliebiger Text oder Zahl eingegeben werden, der zum Konvertieren herangezogen wird. **Achtung:** Dieser Text wird für alle zu konvertierenden Zeilen verwendet.

Sind alle Spalten richtig zugeordnet, so kann diese Zuordnung mit

SpaltenNr => Speichern als...

gespeichert werden.

Ist bereits eine Spalten Definition vorhanden, so kann diese mit

SpaltenNr => Laden

geladen werden.

5. Job Infos eingeben:

Abhängig von dem ausgewählten Maschinentyp, sind einige Felder nicht sichtbar.

Die Felder Job Name, Artikel ID und Artikel Gruppe sind entsprechend mit max. 25 Zeichen auszufüllen. Nur Großbuchstaben. Der Dateiname, der geöffneten Datei, wird als Job-Name und Artikel-Name vorgeschlagen (wird in die entsprechenden Felder automatisch eingetragen). Der Job- und Artikelnamen muss nach jeder Konvertierung zumindest geringfügig geändert werden. Zwei gleiche Jobs und/oder Artikeln sind nicht möglich.

Stückzahl und Losgröße sind Auftragsabhängig korrekt einzugeben.

Im Feld „Startzeile“ wird die Zeile angegeben, bei der die Konvertierung beginnt.

Im Feld „Endzeile“ wird die Zeile angegeben, mit der die Konvertierung beendet wird.

Es können und dürfen keine Leerzeilen konvertiert werden.

Es dürfen max. 99 Zeilen auf einmal konvertiert werden. (Maschinenlimit)

Es wird empfohlen Sequenzen von nicht mehr als ca. 20 Kabeln zu erstellen.

Die Kabelstränge/Bündel sind dadurch übersichtlicher und handlicher.

Sind Jobname usw in der Liste bereits vorhanden, so können diese Zell-Texte mit einem Rechts klick ausgewählt werden. Nur die ersten drei Spalten stehen zur Auswahl.

5.6 JPZ – Funktion (Ein Job Pro Zeile)

Ist dieses Feld aktiv, so wird für jede Zeile ein separater Job generiert. Jeder Job/Artikel erhält zusätzlich zum eigentlichen Namen noch die Erweiterung „_“ und die Zeilennummer. Damit sind alle Job- und Artikelnamen unterschiedlich.
(nicht für Kappa 2xx)

Zb Eine Sequenz von 12 unterschiedlichen Drähten soll 100x produziert werden: Mit der JPZ-Funktion wird die Sequenz auf 12 einzelne Jobs mit je 100 Drähten zerlegt.

An der Maschine kann das erste Kabel geladen und produziert werden. Danach kann die Maschine umgerüstet werden, und das zweite Kabel mit 100 Stück kann produziert werden usw.

5.7 Konvertieren:

Nachdem alle Felder korrekt ausgefüllt wurden (Job-und Artikel Name usw.)wird mit:

Konvertieren

die Konvertierung gestartet.

Bei Auswahl Alpha-Gamma-Zeta

Eine Job.dds und eine Article.dds Datei im Ordner C:\THK wird erstellt.

Eine Liste kann auch auf mehrmals konvertiert werden.

Z.B. zuerst die Zeilen 5-11 und dann die Zeilen 12-20. Ergibt zwei Jobs mit 7 und 9 Kabeln. Beide Jobs sind in den Dateien JOB.DDS und ARTICLE:DDS enthalten.

Die Artikelnamen und der Jobname müssen aber unterschiedlich sein.

Alle Jobs und Artikeln werden nacheinander in ein und die selben Datei geschrieben, solange, bis die beiden DDS Dateien in einen anderen Ordner verschoben werden.

Bei Auswahl Kappa 2xx

Eine Datei mit der Endung *.JOB wird erstellt. Es wird der Name verwendet, der im Feld „JOB NAME“ angegeben wurde. Diese Datei kann immer nur EINE Sequenz beinhalten.

(bei Alpha-Gamma_Zeta sind mehrere Sequenzen in einer Datei möglich)

Deshalb MUSS nach einer Konvertierung die Datei zum Maschinenrechner verschoben werden.

5.8 Senden zu...

Mit der Taste Senden zu... kann der Job in einen Maschinenordner verschoben werden.

Das kleine Feld, links neben der Sende-Taste, ist ROT ,wenn ein Job zum senden vorhanden ist. Ist das Feld Rot, so wird bei erneuter Konvertierung, der neue Job zu einem bestehenden Job hinzugefügt(nicht bei Kappa 2xx). Ist das Feld GRAU (kein Job in c:\thk vorhanden), so wird eine neue Job-Datei erstellt.

Erfolgt Datei-Manipulationen mit dem z.B. Windows - Explorer, so kann auf das Graue/Rote Feld geklickt werde, um die Farbe/Anzeige zu aktualisieren.

Die Auswahl des Zielordners erfolgt mit dem Pull-down-Menü, rechts neben der Senden zu... Taste. Es können mehrere Ordner ausgewählt werden. Die Pfade können **nur** in der Datei THK.DAT voreingestellt werden.

Wird ein Artikel zur Maschine gesendet, den es bereits an der Maschine gibt, so wird der vorhandene Artikel mit dem neuen Artikel überschrieben. Wird dies nicht gewünscht, so ist vor jeder Konvertierung ein nur einmal vorkommender Artikelname zu verwenden. Alle Artikel die zur Maschine gesendet werden, werden in der Maschine selbst im definiertem Ordner gespeichert.

6. Voreinstellungen in THK.DAT

Die Datei THK.DAT enthält einige Voreinstellungen, mit welchen das Programm startet. In den ersten Zeilen werden die Pfade zu den Maschinenordnern eingetragen. Gefolgt von einer Leerzeile. (nur Enter, zwingend erforderlich)

Die nächste Zeile enthält einen Gruppen-Namen, der beim Programmstart angezeigt wird. Die letzte Zeile enthält den Sprach-Schlüssel:

1=Deutsch, 2=Englisch 3=Ungarisch, 4=Rumänisch, 5=Slowakisch

Diese Änderungen werden mit Hilfe des Windows – Editors durchgeführt. .

```
\\Server\Maschinen\Gamma_333  
\\Server\Maschinen\TopNet  
C:\thk\Zeta_633
```

```
GRUPPE_X  
2
```

7. Spezielle Anweisungen

Im Rechten Feld „Info“ können spez. Anweisungen definiert werden, die bei der Konvertierung hilfreich sein können.
Zur Zeit stehen folgende Anweisungen zur Verfügung:

%A%xxx%yyy

Sucht in den Kontakten S1-S3 nach xxx und ersetzt diesen durch yyy
Beispiel: %A%Huelse100mm2%AEH100; Damit werden alle Kontakte mit der Bezeichnungen „, Huelse100mm2 „,auf „, AEH100“ geändert

%B%xxx%yyy%zzz

Sucht in den Kontakten nach xxx und ersetzt sie durch einen Halbabzug, mit der Absolierlänge yyy und einer Abzugslänge von zzz.
xxx=Kontaktbezeichnung; yyy und zzz sind Zahlenwerte.(ohne , Komma)

%C%xxx%yyy

Verbindet den Inhalt von zwei Zellen. Ergebnis in Spalte xxx ist xxxyyy
Während der Konvertierung wird der Inhalt der Zelle xxx mit dem Inhalt der Zelle yyy erweitert. xxx und yyy sind gültige Spaltennummern im Bereich von 1-55

%D%xx%y1%y2%y3%y4 (nur Kappa 2xx)

Definiert abhängig vom Kabeltyp den Font für Kappa 2xx.
Während der Konvertierung wird xx im WireKey gesucht, Wurde eine Übereinstimmung gefunden, so werden die Parameter Y1-Y4 als Schriftart verwendet.

xx=Suchtext	Beliebiger Text	
y1=Matrix	Zahl von 1-8,	siehe KappaWin
y2=Breite	Zahl von 1-32 ,	siehe KappaWin
y3=Höhe	Zahl von -8 bis +7,	siehe KappaWin
y4=Fett	0 oder 1,	siehe KappaWin

Beispiel: Drahtbezeichnung ist zB GE100, RT100 BL100

Es kann nach „,100“ in der Drahtbezeichnung gesucht werden. Wird die Textpassage „,100“ (steht für 1,00mm2) gefunden, so werden die Werte y1-y4 als Textfont zum konvertieren verwendet.

%E%xxx%yyy%zzz (nicht bei Kappa 2xx)

Fügt am Ende einer Sequenz ein Kabel mit der Kabel ID xxx, mit einer Kabellänge von yyy und einer Aufschrift zzz hinzu

Ist zzz=A Der Jobname wird auf das Kabel gedruckt

Ist zzz=B Die Artikel ID wird auf das Kabel gedruckt

Ist zzz=C Der Artikelname wird auf das Kabel gedruckt

8. Unterstützt werden:

- Drahtbezeichnung Kabel 1+2
- Drahtlänge Kabel 1+2
- Abisolierlänge Seite 1+2+3
- Abzugslänge Seite 1+2+3
- Kontakt Seite 1+2+3
- Schriftart Kabel 1+2
- Text Kabel 1 Seite 1+2+Mitte
- Text Kabel 2 Seite 1+2+Mitte
- 1. Textabstand Kabel 1 Seite 1+2+Mitte
- Textabstand Kabel 2 Seite 1+2+Mitte
- Text Invertieren nur Kabel 1 Seite 1+2+Mitte
- Verzinnlänge Seite 1+2+3
- Verdrillen Seite 1+2+3 (für Lötstation)
- Bündeln ein- und zweiseitig (nur Zeta)

9. Nicht unterstützt werden:

- Zweiter und Dritter Text am Anfang und am Ende einer Leitung
- Gehäusebestückung
- Verdrillte Leitungen, Alpha 488
- Dichtungen
- Mittig Aus isolieren
- Heißprägedruck
- Barcode
- und einiges mehr...

10. Voraussetzungen:

- Win2000 oder WinXP
- Grafik: 1024 X 768 oder besser
- Ein voll benutzbarer USB – Stecker, während der Programmnutzung.
- WPCS an den Maschinen, KappaWin
- Windows Office, OpenOffice.org oder vergleichbares; zum Erstellen von Kabellisten (Excel, Calc, *.csv)

Notizen

Notizen

WICHTIGE HINWEISE

Es gibt keine Garantie für die Richtige Funktion dieses Programms und auch nicht auf korrekt hergestellte Kabelsätze und Leitungen.

Keine Garantie für Datenverlust.

Keine Garantie auf Beschädigungen jeglicher Art.

Alle Wichtigen Daten sind regelmäßig und korrekt zu sichern.

Kontaktieren Sie Ihren Netzwerkadministrator!



THONAUER Ges.m.b.H
Perfektastrasse 59
1230 Wien

www.thonauer.at

0043 1 804 28 71