

**DREATEC GmbH**

Buchsstrasse 24

CH-3367 Thörigen

tel. 062 923 77 37

fax. 062 923 77 38

mail [service@dreatec.ch](mailto:service@dreatec.ch)

web [www.andersonschweiz.com](http://www.andersonschweiz.com)

## Start- und End-Programme für „CAMLINE“ Anwendungen:

- **Maschinenmodell ANDI Stratos ohne Aggregate, ohne Pendelbetrieb:**

```
%  
O9998(STARTPROGRAMM);  
G90 G40 G80 G17 M15;  
G91 G28 Z0 M12;  
G90 G10 L2 P0 X0 Y0 Z0;  
G90 G10 L2 P1 X0 Y0 Z0;  
G90 G10 L2 P2 X0 Y0 Z0;  
G90 G52 X0 Y0 Z0;  
G08P1;  
M99;  
%
```

```
%  
O9999(ENDPROGRAMM);  
G91 G28 Z0 M12;  
G90 G0 G53 X0 Y1250 M15;  
G91 G28 X0;  
G90 G10 L2 P0 X0 Y0 Z0;  
G90 G10 L2 P1 X0 Y0 Z0;  
G90 G10 L2 P2 X0 Y0 Z0;  
G90 G52 X0 Y0 Z0;  
G90 G40 G80 G17;  
G08P0;  
M99;
```

- **Maschinenmodell ANDI Stratos ohne Aggregate, mit Pendelbetrieb:**

```
%  
O9998(STARTPROGRAMM);  
G90 G40 G80 G17 M15;  
G91 G28 Z0 M12;  
G90 G10 L2 P0 X0 Y0 Z0;  
N10;  
IF [#1008EQ1] GOTO20;  
IF [#1009EQ1] GOTO30;  
GOTO10;  
N20G90 G10 L2 P0 X0;  
GOTO40;  
N30 G90 G10 L2 P0 X1600;  
N40;  
G90 G10 L2 P1 X0 Y0 Z0;  
G90 G10 L2 P2 X0 Y0 Z0;  
G90 G52 X0 Y0 Z0;  
G08P1;  
M99;  
%
```

```
%  
O9999(ENDPROGRAMM);  
G91 G28 Z0 M12;  
G90 G0 G53 Y1250 M15;  
G0 G90 G55 X0;  
G90 G10 L2 P0 X0 Y0 Z0;  
G90 G10 L2 P1 X0 Y0 Z0;  
G90 G10 L2 P2 X0 Y0 Z0;  
G90 G52 X0 Y0 Z0;  
G90 G40 G80 G17;  
G08P0;  
M99;  
%
```

**Beim Pendelbetrieb sind die Starttasten für linke- oder rechte Bearbeitungszone, in Verbindung mit den automatischen Werkstück- Zonenanschlüssen zu verwenden.**

## Start- und End-Programme für „CAMLINE“ Anwendungen:

- **Maschinenmodell ANDI Stratos mit Aggregate, ohne Pendelbetrieb:**

```
%
O9998(STARTPROGRAMM);
G90 G40 G80 G17 M95;
G91 G28 Z0 M12 T0;
M92;
G90 G10 L2 P0 X0 Y0 Z0;
G90 G10 L2 P1 X0 Y0 Z0;
G90 G10 L2 P2 X0 Y0 Z0;
G90 G52 X0 Y0 Z0;
G08P1;
M99;
%
```

```
%
O9999(ENDPROGRAMM);
G91 G28 Z0 M12 T0;
G90 G0 G53 X0 Y1250 M95;
M92;
G90 G10 L2 P0 X0 Y0 Z0;
G90 G10 L2 P1 X0 Y0 Z0;
G90 G10 L2 P2 X0 Y0 Z0;
G90 G52 X0 Y0 Z0;
G90 G40 G80 G17;
G08P0;
M99;
%
```

- **Maschinenmodell ANDI Stratos mit Aggregate, mit Pendelbetrieb:**

```
%
O9998(STARTPROGRAMM);
G90 G40 G80 G17 M95;
G91 G28 Z0 M12 T0;
M92;
G90 G10 L2 P0 X0 Y0 Z0;
N10;
IF [#1008EQ1] GOTO20;
IF [#1009EQ1] GOTO30;
GOTO10;
N20G90 G10 L2 P0 X0;
GOTO40;
N30 G90 G10 L2 P0 X1600;
N40;
G90 G10 L2 P1 X0 Y0 Z0;
G90 G10 L2 P2 X0 Y0 Z0;
G90 G52 X0 Y0 Z0;
G08P1;
M99;
%
```

```
%
O9999(ENDPROGRAMM);
G91 G28 Z0 M12 T0;
G90 G0 G53 Y1250 M95;
G0 G90 G55 X0;
M92;
G90 G10 L2 P0 X0 Y0 Z0;
G90 G10 L2 P1 X0 Y0 Z0;
G90 G10 L2 P2 X0 Y0 Z0;
G90 G52 X0 Y0 Z0;
G90 G40 G80 G17;
G08P0;
M99;
%
```

Beim Pendelbetrieb sind die Starttasten für linke- oder rechte Bearbeitungszone, in Verbindung mit den automatischen Werkstück- Zonenanschlüssen zu verwenden.

## Allgemeine Hinweise zu Start- und Endprogrammen:

Parkposition am Ende der Bearbeitung:

- **Der Wert Y1250 im Endprogramm kann beliebig eingestellt sein und dient lediglich zur Definition der Parkposition in Y-Richtung am Ende der Bearbeitung.**

Vertikal Reihenbohrspindeln:

- **Bei Anlagen ab Jahrgang 2006 ist an Stelle des Befehls „T0“ der Befehl „B0“ einzufügen. (Befehl für Reihenbohraggregat, alle Spindeln einziehen)**

Programmnummern für Start- und Endprogramme:

- **Die Start- und Endprogramme werden immer als Programmnummern O9998 und O9999 im Maschinenverzeichnis abgelegt.**

Zugriffschutz von 9000er Programmnummern:

- **Alle 9000er Programmnummern können gegen versehentliches löschen oder ändern Geschützt werden.**
- **Bei Steuerungen vom Typ: FANUC 0M dient der Parameter #10.4 als Schreibschutz.**
- **Bei Steuerungen vom Typ: FANUC 0i-M dient der Parameter #3202.4 als Schreibschutz.**
- **Bei Steuerungen vom Typ: FANUC 18i-M dient der Parameter #3202.4 als Schreibschutz.**
- **Bei Steuerungen vom Typ: FANUC 16i-M dient der Parameter #3202.4 als Schreibschutz.**
- **Bei Steuerungen vom Typ: FANUC 21i-M dient der Parameter #3202.4 als Schreibschutz.**