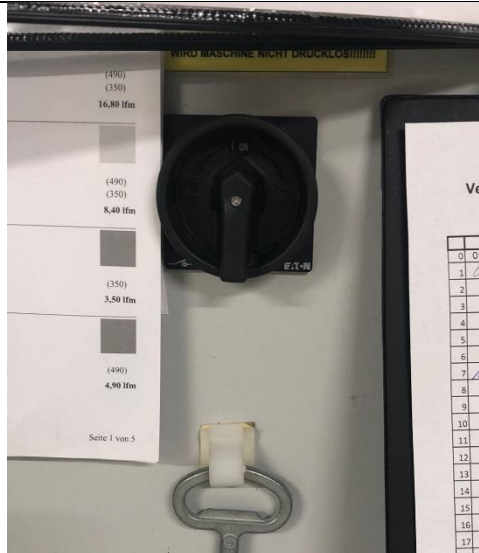


## Inbetriebnahme/ Ablauf an der Doppelgehrungssäge (DGS)

Hauptschalter am grauen Sicherungskasten auf „On“



Links oben am Bildschirm der DGS den Schalter einmal nach rechts auf „ON“ drehen, dann leuchtet er.



Die Säge fährt hoch.  
Warten, bis der Bildschirm im  
Sägeprogramm ist.

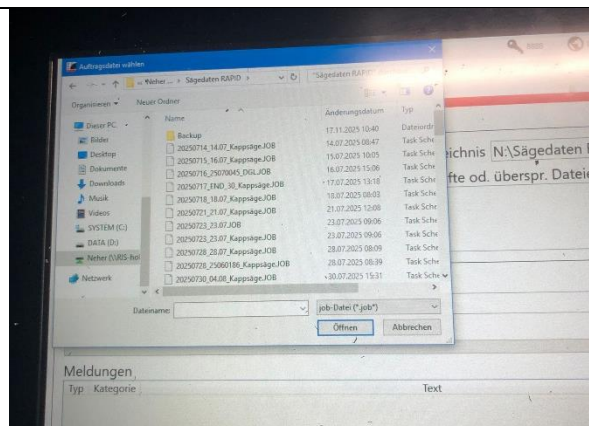


Benutzer anmelden:  
Name: 8888  
Passwort: 8888

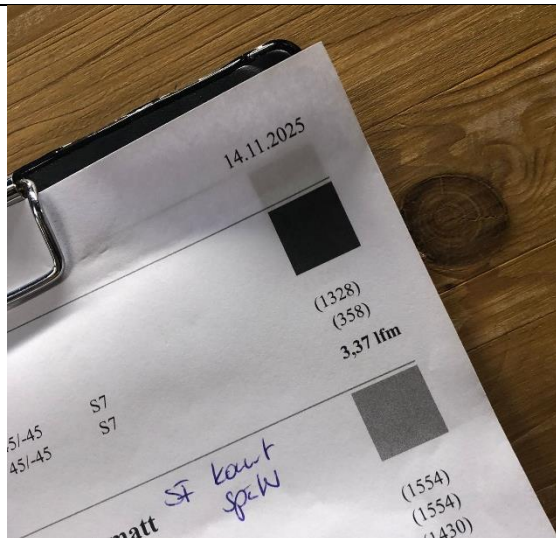
Start Referenz

2- Tastenbedienung bis  
Referenzierung abgeschlossen  
ist

Import Sägeliste  
Menü (drei Striche oben rechts)  
→ Import → Manuelle Datei  
auswählen → Neher →  
Sägedaten Rapid → nach  
Änderungsdatum sortieren →

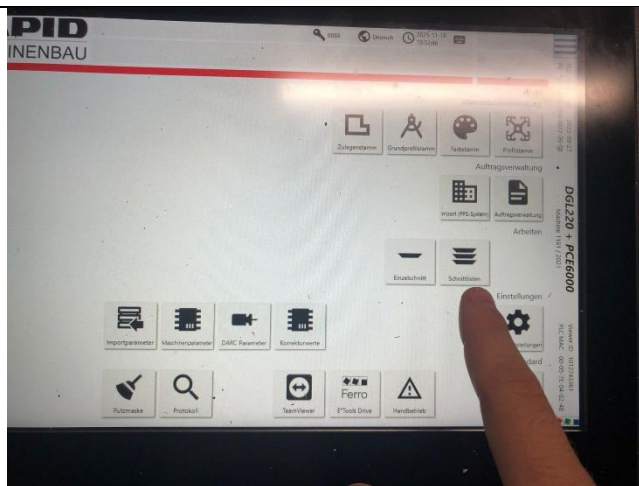


Datei mit dem Datum der Produktion raussuchen.  
→ aktuelle Datei mit Ende XXXDGL (s. gedruckte Liste)  
(gleiches Datum, wie Produktion)



wenn fertig, schließen

Reiter „Schnittlisten“ → aktuelle Schnittliste öffnen → Auftragswahl → vergleichen mit gedruckter Schnittliste



Im Regal neben der Küchentür steht ein Ordner namens „Einlegezeichnungen Rapid/DGS“, darin ist alles ausführlich erklärt, wie man die Profile richtig einlegt.

Profil, wie auf der Einlegezeichnung abgebildet, einlegen und sägen  
→ auf ausreichend Platz rechts und links achten! (45/45)

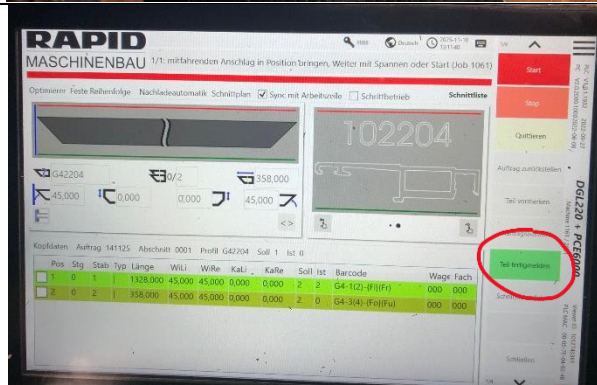


2-Handbedienung  
- beide Knöpfe gleichzeitig drücken, dann fahren beide Sägeblätter raus und schneiden das Profil



Bei einem Doppelschnitt „Teil fertig melden“, da die Säge dies nicht erkennt.

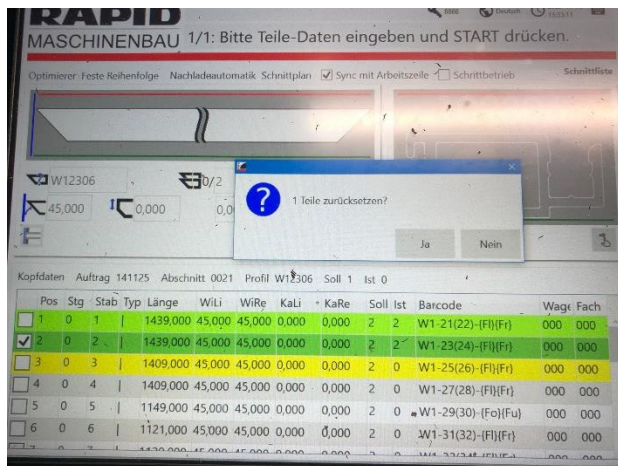
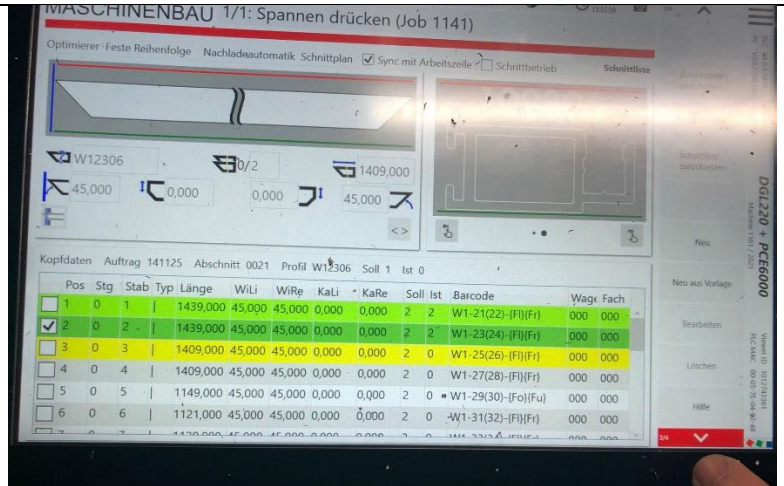
→ Teil fertig melden → ok → Stop  
→ Stop → Start – jetzt springt das Programm auf des nächste zu schneidende Profil



Aus Versehen zu viel fertig gemeldet? → das noch zu

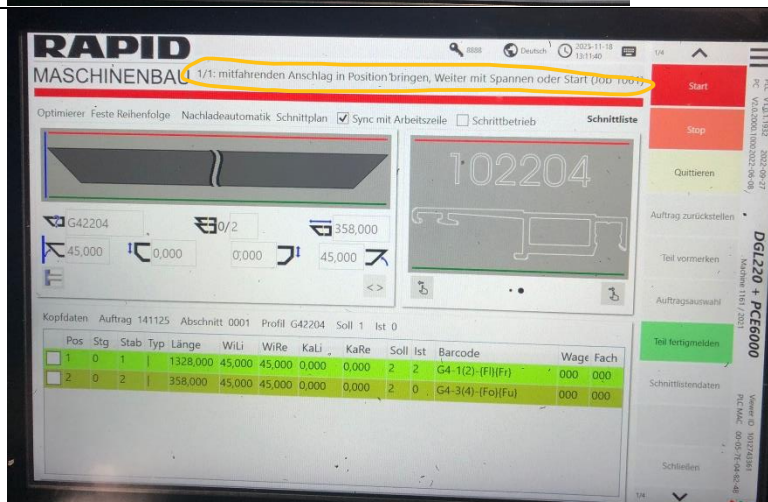


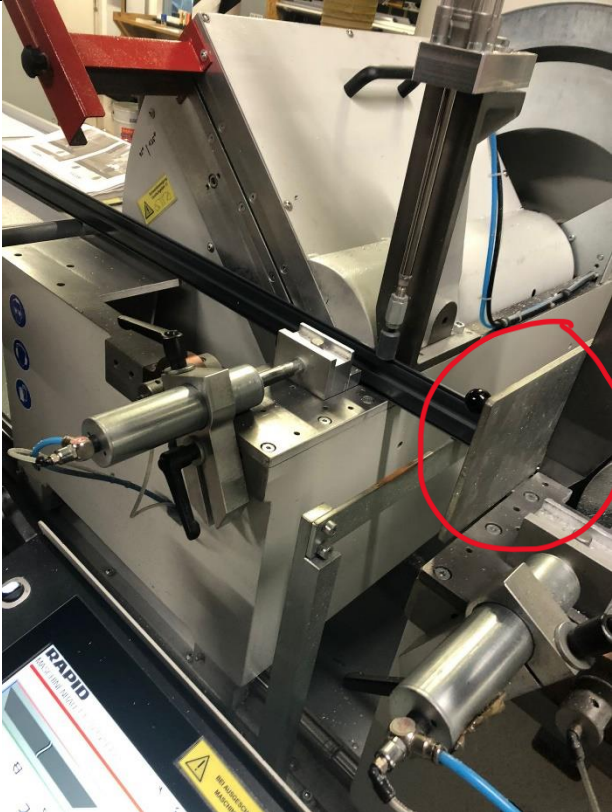

schneidende Profil anwählen →  
 2x roter Pfeil nach unten →  
 zurücksetzen → ja → 1 Teil  
 zurückgesetzt → die Position ist  
 grau hinterlegt → Start →  
 Position ist jetzt grün



Hat das Profil Unterlänge, ist  
 also zu kurz für den Abstand der  
 beiden Sägeblätter, müssen die  
 beiden Enden nacheinander  
 geschnitten werden.

Da erscheint eine Info auf dem  
 Bildschirm.  
 Erst einen Schnitt machen.  
 Dann den mitfahrenden  
 Anschlag einsetzen und den  
 zweiten Schnitt machen.



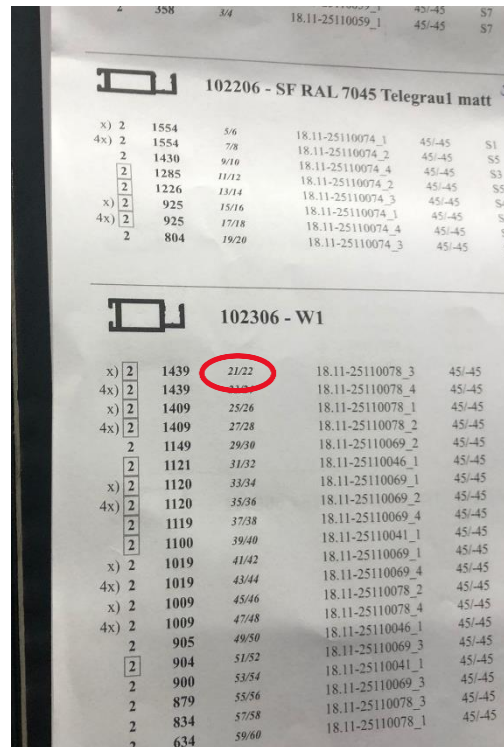
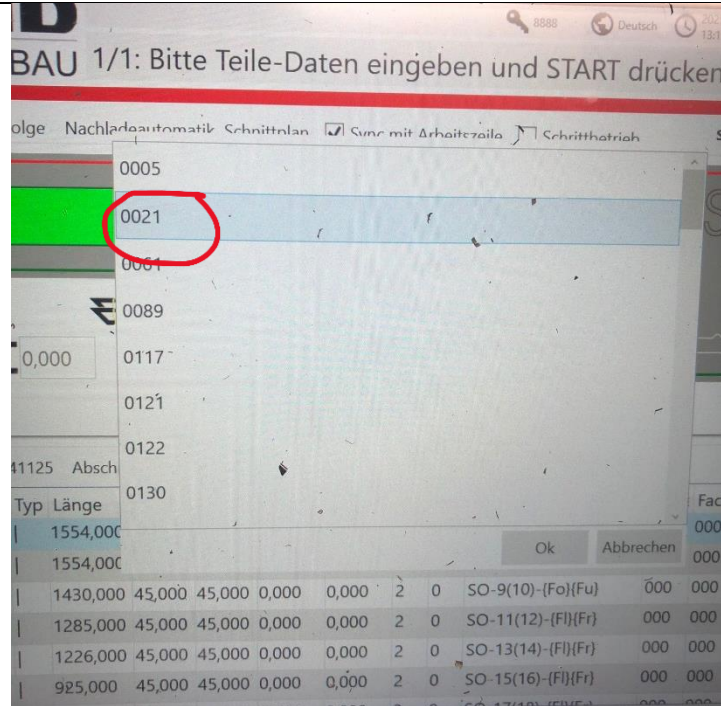
	
<p>Profil einlegen → zu beachten: 45/45 mit Kederkanal → KeKa nach unten (immer bei SPs)</p>	
<p>Profil einlegen → zu beachten: 90/90 → je nach Stabilität</p>	
<p>Profil einlegen → zu beachten: 45/90 oder 90/45 → alles beachten!</p>	
<p>flach oder eckig Halterungen der DGS variieren je nach Form des Profils</p>	
<p>Die Profile herausnehmen und sortiert vor dir ablegen.</p>	

Der Profilrest, der nach dem Sägen nicht gebraucht wird, kommt entweder zurück auf den Wagen oder in die Restekiste.

Wenn ein zu sägendes Profil fehlt, weil z. B. Sonderfarbe, die noch nicht geliefert wurde, muss dieses Profil im Programm übersprungen werden.

„Auftragsauswahl“ → die laufende Nummer eingeben, welche als nächstes von der Sägeliste gesägt werden soll  
→ ja → dann geht es weiter.

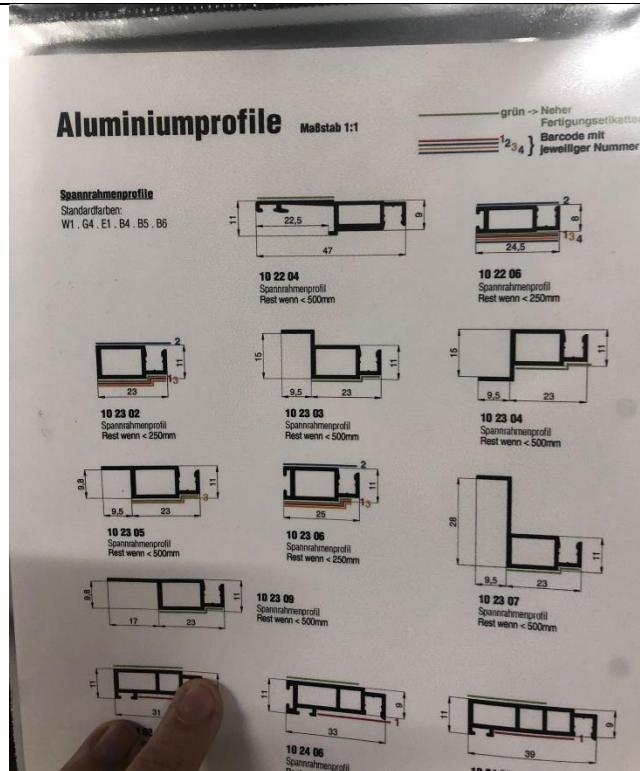
Achtung! Die Aufkleber der nicht gesägten Profile überspringen und die richtigen nehmen.





Aufkleber entsprechend Vorgabe  
Neher aufkleben.

Über dem Hauptschalter der  
DGS befindet sich ein  
Klappordner, in dem bildlich  
dargestellt ist, wo welche  
Etiketten angeklebt werden.



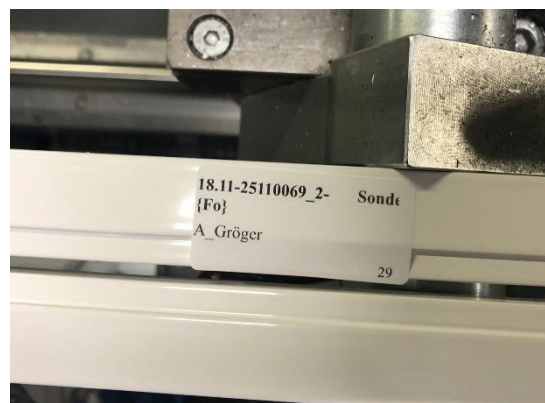
Der QR-Code für die SLK kommt  
immer oben links auf das Profil.  
Auf diesem Fräs-Etikett steht  
entweder 1, 2 oder 3.

- 1= Fräsung außen
- 2= Fräsung innen
- 3= Fräsung Bürstenkanalseite


Je nachdem muss das Etikett für  
die Fräsung auf die Seite geklebt  
werden, die gefräst werden soll.



Sonder-Aufkleber mit A\_XXX  
werden oben rechts aufgeklebt.





<p>Etiketten kleben: alle Etiketten, die die gleichen Stücknummern einer Serie haben (Nummer unten rechts), gehören zu einem Sägestück → wo diese aufzukleben sind, s. Neher-Liste</p>	
<p>bei weiteren Bearbeitungen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- über 600 mm Länge = Vorbiegen</li> <li>- Fräsetikett = erst Fräsen, dann Vorbiegen</li> <li>- Sprossen= Abplatten</li> </ul> <p>→ dann etwas aus dem Fach rausstehen lassen mit sichtbarem Fräsetikett</p> <p>Bei zusätzlichem Sonderetikett den Barcode vom Fräsen halb abkleben.</p>	
<p>Profile richtig einlegen! (s. Neher-Ordner) In der Säge die Ansicht für die Profilinformatoren verwenden, um das richtige Profil zu nehmen.</p>	
<p>Ablagewagen SP: Fach oben für FO/FU, Fach unten für FL/FR</p> <p>Auf dem Etikett steht oben recht sein „S“ mit einer Zahl: die Zahl ist die Zahl, in welche das Profil im Wagen gelegt werden soll.</p> <p>Profile mit über 1,50 m Länge werden seitlich in den Wagen reingestellt.</p>	
<p>Keine weitere Bearbeitung vor dem Pressen (unter 600 mm, keine Fräsung etc.), dann bündig vorne ins Fach legen.</p>	