

Schnittliste

Handbuch

19	24	7.00	53				
54	14	14.00	54				
27	14	7.20	55				
27	14	6.70	56				
15	14	8.40	57				
			58				

(C) ALLPROJEKT GmbH S C H N I T T L I S T E

ALLPROJEKT Gesellschaft für EDV-Ingenieurleistungen Ges
 Objekt/Plan: HANDBUCH /911020 Bearbeitet: A.BEER 30.10

Pos	Type	Bedarf		Gewählt		Reststi	
		Stk	l/b	Stk	l/b	Stk	:
1	CQS 6	4	540/ 240		/		
2	CQS 7	2	510/ 120		/		
3	CQS 7	2	510/ 240		/		
4	CS 8	6	600/ 240		/		
5	CS 9	2	600/ 120		/		
6	CS 9	6	600/ 240		/		
7	CS 10	2	400/ 120		/		
8	CS 10	2	360/ 240		/		
9	CQS 8	1	610/ 240		/		
10	CS 5	31	100/ 240		/		
11	CS 5	5	100/ 120		/		
12	CQS 8	1	200/ 240		/		
13	CQS 6	3	180/ 240		/		
14	CS 10	1	110/ 240		/		

∅ 14	
3091.00	
1.210	
∅ 3740.1	

T G E W I C H T

GESAMTGEWICHT: 1433.4 kg Stahlmiter: M

Inhaltsverzeichnis

I. SCHNITTLISTE	I.I
1. OBJEKTVERWALTUNG	1.1
2. POSITIONEN STÄBE	2.1
2.1. Stahlgüte	2.1
2.2. Positionstabelle Stäbe	2.1
3. POSITIONEN MATTEN	3.1
3.1. Stahlgüte	3.1
3.2. Positionstabelle Matten	3.1
4. AUSDRUCK	4.1
5. DEFINITION STÄBE	5.1
6. DEFINITION MATTEN	6.1

I. SCHNITTLISTE

(C) ALLPROJEKT GmbH

S T A B - / M A T T E N L I S T E

Version 1.00

Objekt : HANDBUCH

Plan.Nr. : 911028

1. OBJEKTUERWALTUNG
2. POSITIONEN STÄBE
3. POSITIONEN MATTEN
4. AUSDRUCK
5. DEFINITION STÄBE
6. DEFINITION MATTEN

Ihre Wahl

1. OBJEKTVERWALTUNG

Bevor mit der Bearbeitung eines statischen Programms begonnen werden kann, muß die Objektverwaltung aufgerufen werden. Hier wird ein bereits vorhandenes Objekt bzw. Plannummer zur Bearbeitung ausgewählt oder ein neues Objekt/Plannummer angelegt.

Eingabefelder:

Sachbearbeiter:

muß nicht angegeben werden, dient nur der Dokumentation.

Objekt:

Objektkennung, alphanumerisch und Sonderzeichen z.B. Eingabe der Geschäftszahl, das zugehörige Textfeld dient zur näheren Beschreibung des Objekts

Plannummer:

Plannummerkennung, wie Eingabe Objekt

Es können beliebig viele Objekte und beliebig viele zu den einzelnen Objekten gehörige Plannummern verwaltet werden. Nach Eingabe des gewünschten Objekts/Plannummer erfolgt durch **VORIGE MASKE** die Aktivierung der Daten und gleichzeitig die Rückkehr ins Hauptmenü.

Verwaltungsfunktionen:

Cursor muß im Eingabefeld Objekt oder Plannummer stehen.

SICHTEN:

Durch die Funktionstaste **SICHTEN** wird eine Tabelle mit den vorhandenen Objekten/Plannummern angezeigt. Mit **TABELLE RÜCKWÄRTS** wird der Cursor wieder ins Eingabefeld positioniert.

LÖSCHEN:

Nach Eingabe des zu löschenden Objekts/Plannummer durch Funktionstaste **LÖSCHEN**. Falls ein Objekt gelöscht wird, werden auch alle zum Objekt gehörigen Plannummern gelöscht.

KOPIEREN:

Nur für Plannummern verfügbar. Nach Eingabe der zu kopierenden Plannummer durch Funktionstaste **KOPIEREN**. Darauf erfolgt die Eingabe der Zielplannummer mit zugehörigem Text (die Texteingabe kann unterbleiben, das Textfeld muß aber mit **NEWLIN (ENTER)** verlassen werden. Mit Ausführen von **KOPIEREN** werden alle Eingabedaten der zu kopierenden Plannummer in die neue Plannummer übernommen, die Ergebnisse werden nicht kopiert. Die neue Plannummer steht nunmehr für Modifikationen zur Verfügung. Wenn eine Plannummer bereits Daten enthält, kann nicht kopiert werden.

2. POSITIONEN STÄBE

↑ Hauptmenü Objekt : HANDBUCH	P O S I T I O N E N S T Ä B E	Hauptmenü ↓ Plan.Nr. : 91102B																																																												
Stahlgüte: TC 55																																																														
<table border="1" style="margin: auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Pos.</th> <th style="text-align: left;">Stk.</th> <th style="text-align: left;">ø</th> <th style="text-align: left;">Länge</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>13</td><td>20</td><td>8.30</td></tr> <tr><td>2</td><td>12</td><td>20</td><td>7.80</td></tr> <tr><td>3</td><td>55</td><td>14</td><td>12.50</td></tr> <tr><td>4</td><td>55</td><td>14</td><td>12.00</td></tr> <tr><td>5</td><td>11</td><td>14</td><td>13.00</td></tr> <tr><td>6</td><td>10</td><td>14</td><td>12.50</td></tr> <tr><td>7</td><td>1</td><td>14</td><td>57.00</td></tr> <tr><td>8</td><td>31</td><td>14</td><td>5.20</td></tr> <tr><td>9</td><td>9</td><td>24</td><td>7.40</td></tr> <tr><td>10</td><td>9</td><td>24</td><td>7.90</td></tr> <tr><td>11</td><td>13</td><td>24</td><td>4.30</td></tr> <tr><td>12</td><td>13</td><td>24</td><td>5.20</td></tr> <tr><td>13</td><td>19</td><td>20</td><td>7.00</td></tr> <tr><td>14</td><td>19</td><td>24</td><td>7.00</td></tr> </tbody> </table>			Pos.	Stk.	ø	Länge	1	13	20	8.30	2	12	20	7.80	3	55	14	12.50	4	55	14	12.00	5	11	14	13.00	6	10	14	12.50	7	1	14	57.00	8	31	14	5.20	9	9	24	7.40	10	9	24	7.90	11	13	24	4.30	12	13	24	5.20	13	19	20	7.00	14	19	24	7.00
Pos.	Stk.	ø	Länge																																																											
1	13	20	8.30																																																											
2	12	20	7.80																																																											
3	55	14	12.50																																																											
4	55	14	12.00																																																											
5	11	14	13.00																																																											
6	10	14	12.50																																																											
7	1	14	57.00																																																											
8	31	14	5.20																																																											
9	9	24	7.40																																																											
10	9	24	7.90																																																											
11	13	24	4.30																																																											
12	13	24	5.20																																																											
13	19	20	7.00																																																											
14	19	24	7.00																																																											

2.1. Stahlgüte

Hier geben Sie die Stahlgüte der Stäbe bekannt. Die Stahlgüte wird in der Gesamtgewichtstabelle bei der Liste angedruckt und dient nur zur Information.

2.2. Positionstabelle Stäbe

Folgende Werte sind einzugeben:

Positionsnummer	
Stück	<i>Anzahl der Stäbe in dieser Position</i>
Durchmesser	
Länge	<i>Teillänge pro Stück (in Meter)</i>

Die Positionsnummer kann beliebig vergeben werden. Wird nur eine Gesamtlänge eingetragen, so wird bei Stück nur 1 und bei der Länge die Gesamtlänge eingetragen (siehe in der Maske die Position 7).

Es gelten alle Editierfunktionen und alle Funktionen zum Bearbeiten von Tabellen. Zurück zur Stahlgüte geht es mit **TABELLE RÜCKWÄRTS**.

3. POSITIONEN MATTEN

↑ Hauptmenü
Objekt : HANDBUCH

POSITIONEN MATTEN

Hauptmenü ↓
Plan.Nr. : 91102B

Stahlgüte: M 55

Pos	Typ	Stk	l/b (cm)	
1	CQS 6	4	540	240
2	CQS 7	2	510	120
3	CQS 7	2	510	240
4	CS 8	6	600	240
5	CS 9	2	600	120
6	CS 9	6	600	240
7	CS 10	2	400	120
8	CS 10	2	360	240
9	CQS 8	1	610	240
10	CS 5	31	100	240

3.1. Stahlgüte

Hier geben Sie die Stahlgüte der Matten bekannt. Die Stahlgüte wird in der Gesamtgewichtstabelle bei der Liste angedruckt und dient nur zur Information.

3.2. Positionstabelle Matten

Folgende Werte sind einzugeben:

Positionsnummer

Typ *Mattenart (AQ 70, CQS 7, ...)*

Stück *Anzahl der Matten in dieser Position*

Länge/Breite *Abmessung des Bedarfstückes (in cm)*

Die Positionsnummer kann beliebig vergeben werden. Der Typ setzt sich aus der Art (CS, AS, CQS, A, ...) und dem Typ (5, 7, 10, 70, ...) zusammen. Zwischen der Art und dem Typ muß ein Leerzeichen sein (siehe Tabelle in der Maske).

Es gelten alle Editierfunktionen und alle Funktionen zum Bearbeiten von Tabellen. Zurück zur Stahlgüte geht es mit **TABELLE RÜCKWÄRTS**.

4. AUSDRUCK

↑ Hauptmenü
Objekt : HANDBUCH

A U S D R U C K

Hauptmenü ↓
Plan.Nr. : 911628

Ausgabe Stäbe : J (J/N)

Druckvariante : 1 (1,2)

Ausgabe Matten: J (J/N)

Hier selektieren Sie die Listen, die auf dem Drucker ausgegeben werden sollen. Sie können die Listen nur dann erstellen, wenn Stäbe und/oder Matten erfaßt wurden. Sind Stäbe vorhanden, so wird automatisch ein **J** bei **Ausgabe Stäbe** vorgeschlagen. Detto, wenn Matten vorhanden sind, steht ein **J** bei **Ausgabe Matten**. Bei den Stablisten gibt es 2 Druckvarianten (siehe Folgeseiten).

Mögliche Eingaben:

J	<i>Ja, Ausgabe der Liste bzw. Daten vorhanden</i>
N	<i>Nein, keine Ausgabe der Liste bzw. Daten nicht vorhanden</i>
1,2	<i>Druckvariante bei Stabliste</i>

Vor dem Ausdruck der Stabliste wird überprüft, ob die Durchmesser der Positionen in der Stammtabelle Stäbe vorhanden sind. Sollte ein Durchmesser nicht vorhanden sein, so legen Sie die Daten in **DEFINITION STÄBE** an.

Bei der Mattenliste wird ebenso verfahren wie bei der Stabliste. Die fehlenden Matten legen Sie in **DEFINITION MATTEN** an.

Das Gesamtgewicht wird aufgrund dieser Informationen ermittelt und mit der Stahlgüte angedruckt.

Stabliste - Druckvariante 1

(C) ALLPROJEKT GmbH

SCHNITTLISTE

Version 1.00

ALLPROJEKT Gesellschaft für EDV-Ingenieurleistungen Ges.m.b.H.
 Objekt/Plan: HANDBUCH /911028 Bearbeitet: A.BEER 30.10.1991 Seite: 1

Pos.	Stück	∅	Länge
1	13	20	8.30
2	12	20	7.80
3	55	14	12.50
4	55	14	12.00
5	11	14	13.00
6	10	14	12.50
7	1	14	57.00
8	31	14	5.20
9	9	24	7.40
10	9	24	7.90
11	13	24	4.30
12	13	24	5.20
13	19	20	7.00
14	19	24	7.00
15	54	14	14.00
16	27	14	7.20
17	27	14	6.70
18	15	14	8.40
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			

Pos.	Stück	∅	Länge
40			
41			
42			
43			
44			
45			
46			
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			
75			
76			
77			
78			

	∅ 14	∅ 20	∅ 24			
Summe m/∅	3091.00	334.50	394.20			
kg/m/∅	1.210	2.470	3.550			
Summe kg/∅	3740.1	826.2	1399.4			

G E S A M T G E W I C H T :	5965.7 kg	Stahlgüte:	TC 55
------------------------------------	------------------	-------------------	--------------

Stabliste - Druckvariante 2

(C) ALLPROJEKT GmbH

S C H N I T T L I S T E

Version 1.00

ALLPROJEKT Gesellschaft für EDV-Ingenieurleistungen Ges.m.b.H.
 Objekt/Plan: HANDBUCH /911028 Bearbeitet: 30.10.1991 Seite: 1

Pos.	Stück	∅	Länge	∅ 14	∅ 20	∅ 24
1	13	20	8.30		107.90	
2	12	20	7.80		93.60	
3	55	14	12.50	687.50		
4	55	14	12.00	660.00		
5	11	14	13.00	143.00		
6	10	14	12.50	125.00		
7	1	14	57.00	57.00		
8	31	14	5.20	161.20		
9	9	24	7.40			66.60
10	9	24	7.90			71.10
11	13	24	4.30			55.90
12	13	24	5.20			67.60
13	19	20	7.00		133.00	
14	19	24	7.00			133.00
15	54	14	14.00	756.00		
16	27	14	7.20	194.40		
17	27	14	6.70	180.90		
18	15	14	8.40	126.00		

	∅ 14	∅ 20	∅ 24
Summe m/∅	3091.00	334.50	394.20
kg/m/∅	1.210	2.470	3.550
Summe kg/∅	3740.1	826.2	1399.4

G E S A M T G E W I C H T :	5965.7 kg	Stahlgüte:	TC 55
------------------------------------	------------------	-------------------	--------------

Mattenliste

(C) ALLPROJEKT GmbH

S C H N I T T L I S T E

Version 1.00

ALLPROJEKT Gesellschaft für EDV-Ingenieurleistungen Ges.m.b.H.
 Objekt/Plan: HANDBUCH /911028 Bearbeitet: A.BEER 30.10.1991 Seite: 1

Pos	Type	Bedarf		Gewählt		Reststück		von /nach
		Stk	l/b	Stk	l/b	Stk	l/b	
1	CQS 6	4	540/ 240		/		/	
2	CQS 7	2	510/ 120		/		/	
3	CQS 7	2	510/ 240		/		/	
4	CS 8	6	600/ 240		/		/	
5	CS 9	2	600/ 120		/		/	
6	CS 9	6	600/ 240		/		/	
7	CS 10	2	400/ 120		/		/	
8	CS 10	2	360/ 240		/		/	
9	CQS 8	1	610/ 240		/		/	
10	CS 5	31	100/ 240		/		/	
11	CS 5	5	100/ 120		/		/	
12	CQS 8	1	200/ 240		/		/	
13	CQS 6	3	180/ 240		/		/	
14	CS 10	1	110/ 240		/		/	

G E S A M T G E W I C H T :	1433.4 kg	Stahlgüte:	M 55
------------------------------------	------------------	-------------------	-------------

5. DEFINITION STÄBE

↑ Hauptmenü

DEFINITION STÄBE

Hauptmenü ↓

∅	kg/m
6	0.222
8	0.395
10	0.617
12	0.888
14	1.210
16	1.580
18	2.000
20	2.470
24	3.550
26	4.170
30	5.550
32	6.310
36	7.990
40	9.870
45	12.500
50	15.400

Hier geben Sie für jeden gewünschten Durchmesser das Gewicht pro Laufmeter an.

6. DEFINITION MATTEN

↑ Hauptmenü		DEFINITION MATTEN		Hauptmenü ↓	
Mattengruppe: 1			Bezeichnung: CS		
l/b(cm)		Typ		kg/m ²	
510	240	4	1.140		
600	240	5	1.390		
720	240	6	2.090		
810	240	7	2.680		
		8	3.350		
		9	4.090		
		10	5.230		

Hier geben Sie für jede Mattenart (CS, CQS, AS, AQS, A, AQ, ...) die Liefergröße (wird für die Restmattenaufteilung in einer späteren Version benötigt) und die Typen mit dem Gewicht pro m² ein.

Nach Eingabe der Mattengruppe wird, wenn vorhanden, die Bezeichnung (Mattenart) und die dazugehörigen Werte angezeigt. Pro Mattenart ist eine Gruppe anzulegen. Doppelte Anlage der Mattenart ist zu vermeiden. Mit **PFEIL LINKS** kommen Sie zur Mattengruppe zurück.

Zwischen der Bezeichnung, der Abmessungstabelle und der Typtabelle können Sie mit **VORIGE TABELLE** und **NÄCHSTE TABELLE** springen.