// Auswahl der Messstrategie / Merkmalsgruppe

i=0

repeat

 i=i+1

 MG = inquireList("Bitte gewünschten Programmdurchlauf auswählen:"+cr()+"110\_1003 \_Serie = Stanzteile, nur für Produktion mit Datenübernahme in CAQ"+cr()+"110\_1003\_Einrichten = Stanzteile: Einrichten / Werkzeugkorrektur / sonstige Messungen"+cr()+"110\_1004\_Serie = nur für Produktion mit Datenübernahme in CAQ"+cr()+"110\_1004\_Einrichten = Einrichten / Werkzeugkorrektur / sonstige Messungen"+cr()+"000\_MB = Fertigteil Messungen für Messbericht "+cr()+"8150-8170 = Nur für Teile aus 8150 bis 8170","110\_1003\_Serie","110\_1003\_Einrichten","110\_1004\_Serie","110\_1004\_Einrichten","000\_MB","8150-8170")

 MG\_Z = len(MG)

 if MG\_Z == 0

 if i <3 then

 message ("Bitte eine Auswahl treffen.")

 endif

 endif

 if i == 3 then

 if MG\_Z == 0

 message("Programm wird abgebrochen, da zu oft kein Programmdurchlauf ausgewählt oder Abrechen gewählt wurde."+cr()+cr()+"(Bei Programmstart muss ein Programmdurchlauf ausgewählt werden).")

 cncBreak()

 endif

 MG\_Z=1

 endif

until MG\_Z>0

// Start der ausgewählten Merkmalsgruppe

setRunID(MG)