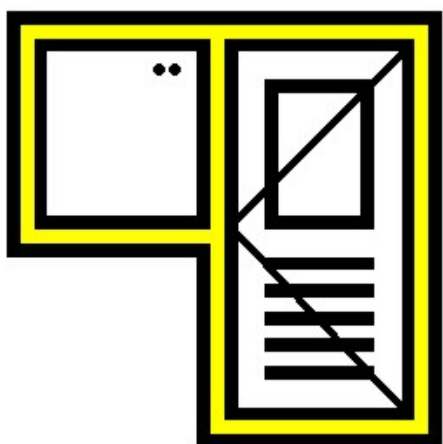




**Groeneveld
Automatisering**

Bewerkings Centrum

- Profielen genereren (aanmaken voor machine)
- Stapeldorpels in glasvak aanmaken met machine nummer
- Brede dorpels/stilen in 2 delen maken
- Mach.code contra Terugliggend Toesteek
- Vingerlas voor lange delen opgeven
- Stolpnaalden+tongstilen aanmaken voor machine aansturing
- Assen en in sturingen inlezen
- Wisselspanning en inkroosbeelden wisselspanning opgeven
- Verjongde contra opgeven voor b.v.b roosters
- Vaste gegevens invoeren bij machine aansturing
- Opgeven van gegevens deuvels en boorbeelden
- Hang en sluitwerk inlezen (met inkroosbeelden)
- Scharnier posities opgeven en inkroos namen er aan hangen
- Aansturing Bewerkings- centrum

Genereer profiel

Bij genereer profiel worden de kozijnspooningen, muuraansluitingen, binnenprofileringen en omfrezingen van ramen en deuren aangemaakt met ieder hen eigen machine nummer.

Onder deze machine nummers staan de bewerkingen die gedaan moeten worden voor het profiel wat er aan hangt.

Meestal worden deze profielen aangemaakt door de gereedschap leverancier in overleg met de klant.

Indien u deze zelf aanmaakt loopt u de volgende stappen door voor de bewerkings centrum.

- 1.) Hier geeft u de vaste gegevens op voor de kozijnen. Onder de knop raam/deur kunt u de vaste gegevens voor de ramen en deuren aangeven. Zie ook rode ? voor informatie over het vlet waar u zich in bevind.
- 2.) De pen tabel vul je in als u doet pen/slissen. De pennen moeten voor de verschillende breedtes van hout worden aangegeven let ook op dat deze worden opgegeven voor kozijnen/ramen/deuren verschillend bijvoorbeeld voor kozijnen K114,K139 etc. en voor ramen bijvoorbeeld R40, R56. De pennen worden altijd opgeven van links naar recht (van buiten naar binnen)
- 3.) Spooningen profiel opgeven. Hier geeft u de verschillende spooningen op die er voor buiten/binnen/draaivalsponning etc. gebruikt kunnen worden verder geeft u hier de verschillende breedtes op en of het profiel bijvoorbeeld met duivenjager uitgevoerd moet worden. Verder worden de muuraansluitingen en de binnenprofilering hier opgegeven.
- 5.) Genereer profielen + Contra. Hier worden de profielen aangemaakt en naar profiel doorgestuurd met ieder hen eigen machine nummer. Voordat u ze hier gaat genereren neem dan eerst de vragen door die op het veld te zien zijn. Indien dit gedaan is drukt u op genereer.
- 6.) Genereer pen/slis. Indien u pen en slis verbindingen heeft neemt u dit veld ook door.
- 8.) Genereer standaard profielen/kozijn. Hier geeft u de spooningen op voor een wisselsponning die voor kunnen komen. Deze zijn later in het programma ook nog aan te maken.
- A.) Genereer omfrezing. Hier worden alle omfrezingen van de ramen en deuren opgegeven die voor kunnen komen. Vergeet niet aan te vinken dat hier een machine code voor aangemaakt moet worden als u deze ook op de machine maakt.
- B.) Omfrezing Hefschuif. Eerst geeft u hier de omfrezing voor de losse deur op daarna drukt u op de knop omfrezingen vaste deur hier geeft u dan nog de omfrezing voor de vaste deur op vergeet hier ook niet aan te vinken dat de machine codes aangemaakt moeten worden.
- C.) Genereer omfrezing. Vanuit deze optie gaat u de omfrezingen genereren die u bij optie A en B heeft aangemaakt voordat u het gaat genereren loopt u eerst de vragen door zodat alles goed gegenereerd word.
- E.) Inlezen coördinaten file. Hier worden later de aansturingen ingelezen die zijn aangeleverd door de gereedschap leverancier. Ook worden vanuit deze optie de Autocad tekeningen ingelezen van de assen. Deze zijn terug te zien bij Teken de assen.

Als alle opties zijn doorlopen op E na dan zijn de meeste van de profielen aangemaakt. Echter moeten er dan nog een paar andere opties doorlopen worden om profielen aan te maken voordat de gereedschap leverancier kan beginnen met het aanmaken van de gegevens. Aanmaken profielen voor de machine die niet vanuit genereer profiel worden aangemaakt opgeven.

- 1.) Tong- en stolpnaalden aanmaken. Dit doet u in het programma Profiel, invoer profielen. Hier moet een groep voor aangemaakt worden. Bij soortprofiel moet staan → Weldorpels+tong en stolpnaalden. De tongstijl word getekend door eerst de bovenzijde te tekenen (passieve zijde van de deur) daarna de onderkant (actieve zijde van de deur) als hij getekend is gaat u naar de knop machine code hier geeft u achter de breedte een machine code op voor de bovenkant (passief) en onderkant (actief) voordat u een machinenummer er aan hangt kijk dan wel eerst of dit machine nummer vrij is. Dit kunt u zien bij Programma profiel, onderhoud coördinaten frees/pennen/omfrezingen. Wijzig Coördinaten frees. Nadat dit is opgegeven moet er nog een conta voor de tongstijl worden aangemaakt. Dit moet worden aangegeven bij de omfrezing van de ramen en de deuren. Onder de knop machinecode.
- 2.) Stapeldorpels in glasvakken contra aanmaken. Deze worden aangemaakt onder het programma machine aansturing, instellingen, mach.code contra stapeldorpels/roede in glasvak. Hier geeft u het profiel van het kozijn op waar de stapeldorpel of roede op aansluit daarna de dikte van de stapeldorpel en de rand breedte wat er blijft staan zie rode ? voor meer informatie daarna geeft u weer een vrije mach.code op voor de contra. Dit kunt u zien bij Programma profiel, onderhoud coördinaten frees/pennen/omfrezingen. Wijzig Coördinaten pennen.
- 3.) Onderkant frees stapeldorpel aanmaken. Dit geeft u op bij programma profiel, invoer profielen Hier kunt u ze bij bijvoorbeeld bij de binnenprofielen van de deuren aanmaken. Zowel voor de binnensponning als buitensponning en eventueel voor de verschillende diktes. Hier geeft u onder de knop machinecode een vrije machinecode voor de frees op.
- 4.) Contra aanmaken voor wisselsponningen/invalwerk. Deze moeten ook aangemaakt worden als er bij invalwerk een andere contra komt dan normaal. Verder in de omschrijving staat omschreven hoe invalwerk aangemaakt moet worden.
- 5.) Vingerlas voor lange delen opgeven. Dit moet worden aangemaakt bij het programma machine aansturing, instellingen, Programma nr. vingerlas (-machine) opgeven. Hier geeft u de netto breedte op daarna een vrije machinecode positief en een vrije machine code negatief (deze 2 bij elkaar zorgt er voor dat ze in elkaar vallen) overmaat tanddiepte, breedte tand en de hoogte van de borst (indien niet bekend kunt u dit het beste opvragen bij de leverancier van de beitels.

Let op als u zelf een machinecode aan het profiel heeft gehangen dat u altijd deze machinecodes doorzet naar het pennen en frees bestand. Dit doet u bij het programma Profiel, onderhoud coördinaten frees/pennen/omfrezingen, Zet machine code's in coördinaten bestand hier pakt u de keuze waarvan u de codes hebt opgegeven.

Terug naar Overzicht

Stapeldorpels in glasvak aanmaken met machine nummer

De contra van de stapeldorpels in glasvak aanmaken gebeurt op de volgende plaats.

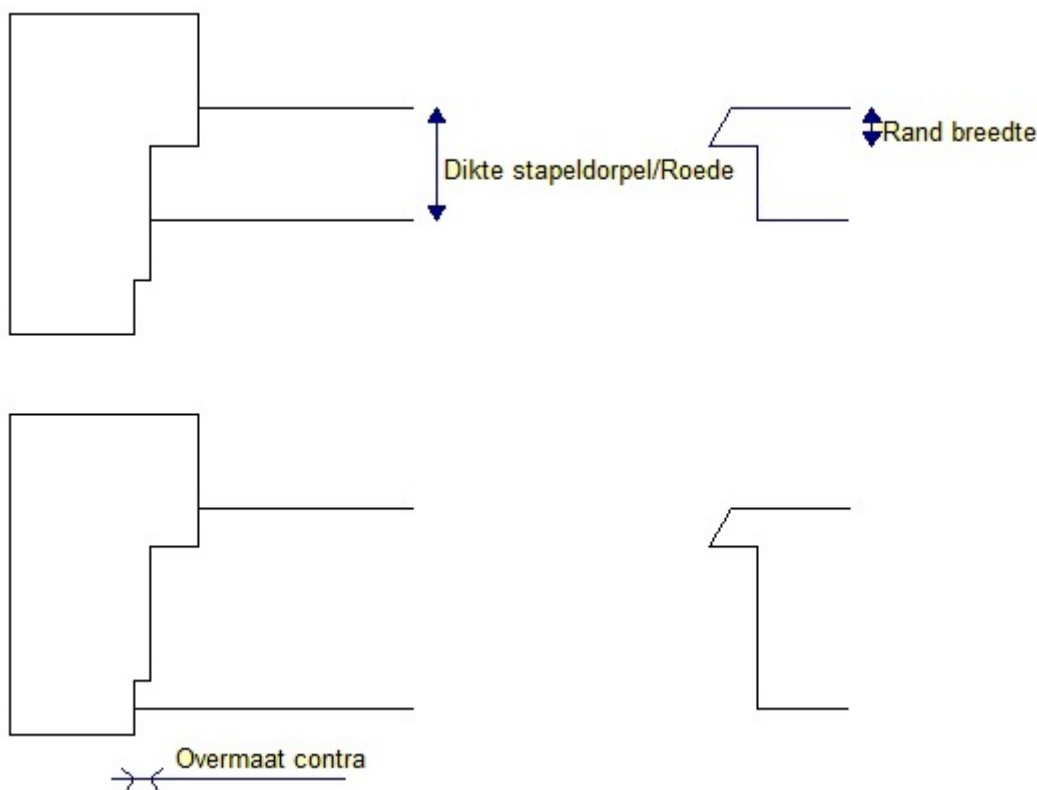
MACHINE AANSTURING, INSTELLINGEN, MACH.CODE CONTRA STAPELDORPELS/ROEDE IN GLASVAK

Hier moeten de gegevens opgegeven worden voor de contra van de stapeldorpels en de roede om mee te kunnen sturen naar de machine.

Bij profiel kozijn geeft u aan waar de stapeldorpel/roede op aan sluit.

Bij Dikte dorpel/roede geeft u de dikte op van de stapeldorpel/roede.

De rand breedte moet hierna nog opgegeven worden en de machine code die de contra moet krijgen voor naar de machine te sturen.



Nadat u hier de machine codes voor de beëindiging van de stapeldorpel en roedes hebt opgegeven gaat u na. (controleer eerst welke machine nummers nog vrij zijn)

Programma PROFIEL

Keuze ONDERHOUD COORDINATEN FREES / PENNEN / OMFREZING
ZET MACHINE CODE'S IN COORDINATEN BESTAND

En klik u op de knop PEN / SLIS dan worden alle hier opgegeven machinecodes opgeborgen.

Met als omschrijving : Stapeldo. glasvak B=56,R=14,O=6.3

Let op deze omschrijving niet aanpassen behalve bij de onderdorpels van een binnensponning (roede op onderdorpel)

Daar kan het zijn dat u de rand moet aanpassen (R=24 i.p.v. 14)

Het programma maakt doormiddel van die omschrijving de tekening aan.

De onderste stapeldorpels aansluiting op de onderdorpel moet ook aangemaakt worden.

Dit doet u bij

PROFIEL TEKEN, INVOER GROEPEN, INVOER PROFIELEN VAN GROEP: DE_DUO of DE
Hier maakt u een profiel aan met bv een profielcode van OSTDOBU voor buitensponning en OSTDOBI voor binnensponning. Onder de knop MACHINECODE geeft u bij frees een machinecode op voor de verschillende dikte waaronder dit profiel gemaakt moet worden. Let op als de buitensponning op het blad ligt en de buitensponning is schuin geeft u het anders op.

Indien buitenkantkozijn op het blad ligt, dan moeten

de bovenkant van de bovenste stapeldorpel en de onderkant van de onderste stapeldorpel in een aparte groep staan (b.v. STDOBU)

Soort profiel mag dan geen RAAM/DEUR zijn maar moet KOZIJN zijn !

Dit omdat u hier kunt aangeven Binnensponning op inkroosmachine boven inplaats van op het blad.

Indien dit is opgegeven gaat u naar.

PROFIEL TEKEN, ONDERHOUD COÖRDINATEN FREES / PENNEN / OMFREZING, ZET MACHINE CODE'S IN COORDINATEN BESTAND

En klikt u op de knop PROFIELEN (frees)

De naam die onder profiel is aangemaakt voor de onderkant van de stapeldorpels moet nu ook nog opgeven worden bij de opbouw van de stapeldorpels in vlasvak.

Dit doet u bij.

ARTIKELEN + VAKKEN, SAMENSTELLING VAK:, GLASVAK

Hier vult u bij het glasvak met stapeldorpels bv vak type GV BU SD56

Bij de eerste regel onder de Knop onderdelen bij contra profiel de naam van het profiel van de onderkant van de stapeldorpel in.

GEBRUIKTE ONDERDELEN VAK : GV BU SD56												
Artikel	D x	B	Omschrijving	Aantal	Profiel	Contra profiel	Waar	B over-maat	H over-maat	Over-maat t.o.v.	Prijs/ eenheid	Waar vullat
MR	...	56 117	Meranti	1	DTAND	OSTDOBU	B			GLV	15.64	
MR	...	56 117	Meranti	1	D	DGROEF	B			GLV	15.64	
MR	...	56 117	Meranti	1	DTAND	DGROEF	B			GLV	15.64	
HGLVSTDO	...		hoekverbinding GLASVAK stapeldorpel	2			HVSD				1.75	
	...											



Terug naar Overzicht

Brede dorpels en slijlen in 2 delen maken

Indien een breed profiel niet in een keer gemaakt kan worden op de machine kunt u er voor kiezen om deze in 2x te maken.

Om dit aan te maken moet u dit eerst opgeven bij:

PROFIEL TEKEN, INVOER GROEPEN, INVOER PROFIELEN VAN GROEP: bv OD, INVOER MACHINE

hier vult u de breedte machine code frees en contra in gevolgd door een machinecode gevolgd door

hoogte profiel koppelen op ...mm t.o.v. binnenkant kozijn en machinecode frees/contra bovenste gedeelte profiel

The screenshot shows a software interface with three overlapping windows. The top window is 'INVOER GROEPEN' with fields for 'Groep' (OD), 'Omschrijving' (Onderdorpels + Bovenkant tussendorpels), and 'Soort profiel'. The middle window is 'INVOER PROFIELEN VAN GROEP: OD' with fields for 'Profiel' (OD09), 'Dikte x Breedte' (67 x 114 mm), 'Omschrijving' (Dam17x47 BI), and 'Datum getekend'. The bottom window is 'INVOER MACHINE-CODE' which contains a table with columns for 'Breedte', 'Machinecode frees', 'Machinecode contra', 'Machinecode contra afwijkende breedte', 'Machinecode Contra Onderdo. Melkmeisje', 'Hoge profielen koppelen op ...mm t.o.v. binnenkant-k kozijn', 'Machinecode frees bovenste gedeelte profiel', and 'Machinecode contra bovenste gedeelte profiel'. The table has several rows of data, with the first row highlighted in yellow.

Breedte	Machinecode frees	Machinecode contra	Machinecode contra afwijkende breedte	Machinecode Contra Onderdo. Melkmeisje Indien binnenspanning in tussenstijl doorloopt (muuraansl. m.b.v. wissellat)	Hoge profielen koppelen op ...mm t.o.v. binnenkant-k kozijn	Machinecode frees bovenste gedeelte profiel	Machinecode contra bovenste gedeelte profiel
114	243	243					
90	244	244					
102	245	245					
139	246	246					
190	1236					114	1237

At the bottom of the 'INVOER MACHINE-CODE' window, there are buttons: 'Teken profiel', 'Liniaal / Afwijkende boorbeeld deuvels', 'Teken pen/slis', and 'Machinecode'. A 'Q.K.' button is also visible at the bottom right of the window.

Indien dit allemaal is ingevuld gaat u na.

PROFIEL TEKEN, ONDERHOUD COÖRDINATEN FREES / PENNEN / OMFREZING, ZET MACHINE CODE'S IN COORDINATEN BESTAND

Hier drukt u op de knop Profielen en de knop Pen / Slis

Om te controleren of hij goed is aangemaakt gaat u naar

PROFIEL TEKEN, ONDERHOUD COÖRDINATEN FREES / PENNEN / OMFREZING, WIJZIG COORDINATEN PROFIELEN of naar WIJZIG COORDINATEN PENNEN

En zoekt dan onder de machinecode wat aan het profiel is gehangen op of deze goed is.

Nu moet alleen nog opgegeven worden waar de deuvelgaten moeten komen voor deze 2 onderdelen straks weer aan elkaar te koppelen.

PROFIEL TEKEN, ONDERHOUD BOORBEELDEN, VASTE GEGEVENS BOORBEELDEN

Vul in het veld "Hoge profielen koppelen, deuvelgat mm t.o.v. einde van de balken en dan om max. mm een deuvelgat.

Hiermee berekend hij de deuvelgaten om de onderdelen aan elkaar te koppelen.

Terug naar Overzicht

Mach.code contra Terugliggend / Toesteek

Bij machine code contra Terugliggend / Toesteek geeft u op welke contra aan de stijl of dorpel moet komen bij een afwijkende breedte van elkaar. En indien hij terugliggend is t.o.v binnenkant kozijn.

Ook kun je hier een afwijkende contra opgeven als het kozijn een toesteek heeft.

Indien u dit heeft ingevuld dan gaat u naar.

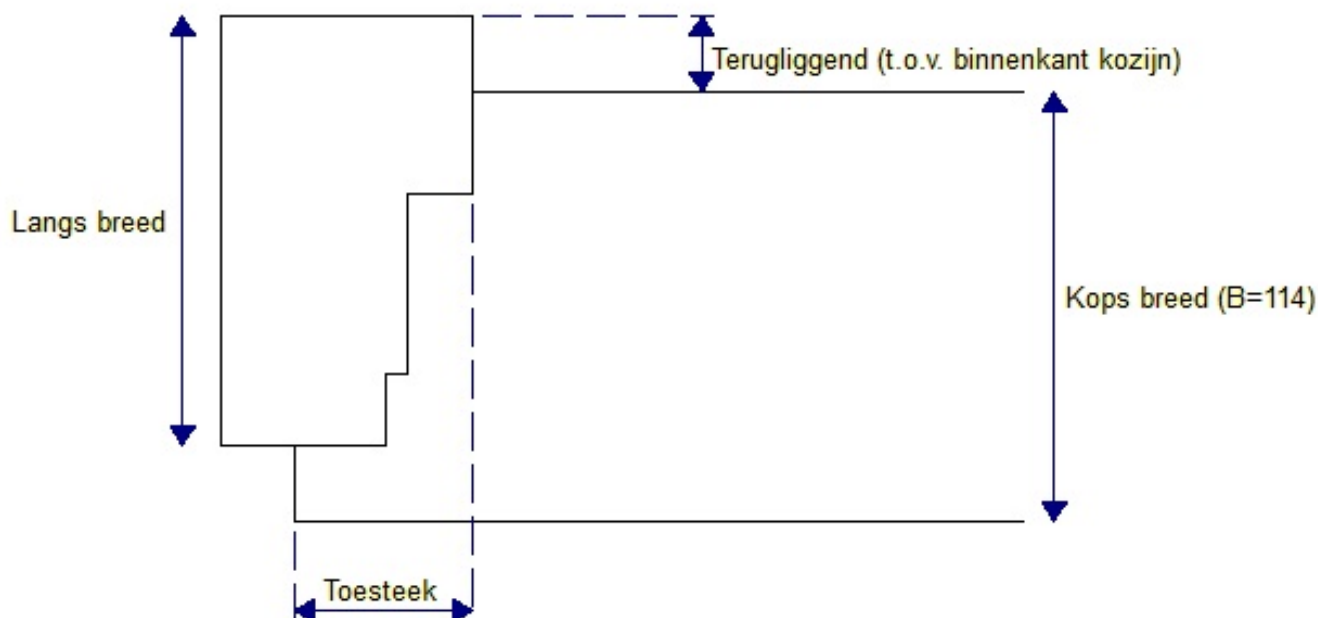
PROFIEL keuze ONDERHOUD PENENBANK / FREESMACHINE, ZET MACHINE CODE'S IN COORDINATEN BESTAND klik u op de knop PEN / SLIS dan worden alle hieropgegeven machine code's opgeborgen.

Met als omschrijving Bijvoorbeeld: Terugliggend=20,B=114,Toesteek=45

Let op ! Deze omschrijving niet aanpassen !

Langsprofiel	Langs breed	Kops breed	Terugliggend	Toesteek	Mach.code	Overmaat contra t.o.v. dagmaat
BI03	139	114	25		9902	
BU03	114	90	24		9903	

[Copieer regel](#) [O.K.](#)

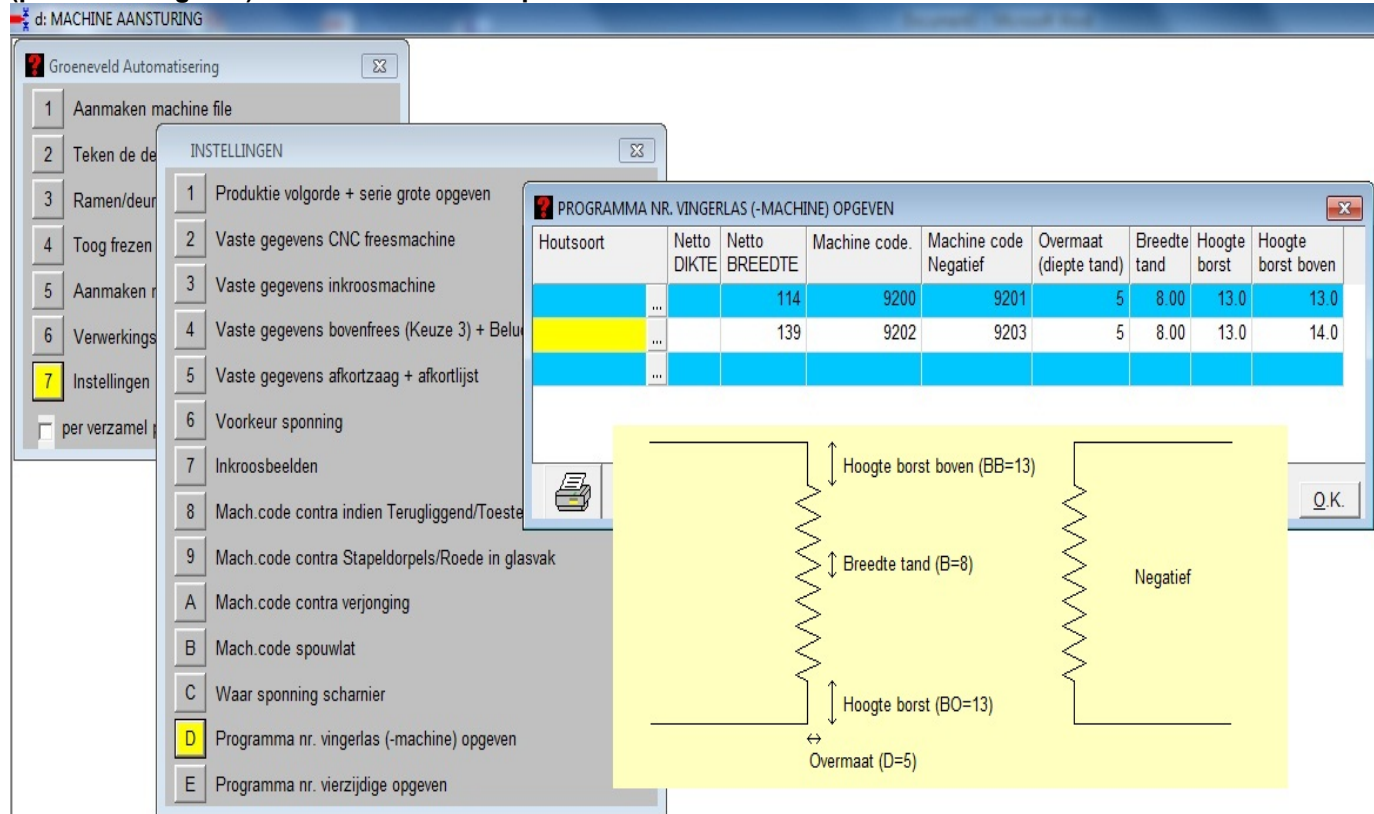


[Terug naar Overzicht](#)

VINGERLAS VOOR LANGE DELEN

Vingerlas voor lange delen die buiten het werkbereik vallen van de machine geeft u op bij **MACHINE AANSTURING, INSTELLINGEN, PROGRAMMA NR. VINGERLAS (-MACHINE) OPGEVEN**

De kolommen Houtsoort + Netto dikte leeg laten, en per breedte geeft u 2 machine codes op (positief + negatief) zodat deze in elkaar passen.



Let op ! Overmaat vingerlas ook invoeren bij Stuklijst, Instellingen, Invoer gegevens afkortlijst

De maximale lengte wat de machine kan verwerken moet nog opgegeven worden en dit doet u bij:

MACHINE AANSTURING, INSTELLINGEN, PRODUCTIE VOLGORDE + SERIE GROTE OPGEVEN

Hier geeft u aan, tot welke lengte op deze machine kan worden verwerkt (Max. lengte hout mm) Zodra het hout langer is dan deze max. lengte, dan wordt deze doormidden gezaagd.

De machine moet nu een vingerlas verbinding maken.

Nadat u hier de machine codes voor de verschillende breedte vingerlassen hebt opgegeven. Gaat u naar:

PROFIEL TEKEN, ONDERHOUD COÖRDINATEN FREES / PENNEN / OMFREZING, ZET MACHINE CODE'S IN COORDINATEN BESTAND

klik u op de knop **PEN / SLIS** dan worden alle hier opgegeven machine codes opgeborgen.

Met als omschrijving : Vingerlas D=5,B=8,BO=13,BB=13

Let op deze omschrijving niet aanpassen !

Het programma maakt doormiddel van die omschrijving de tekening aan.

Terug naar Overzicht

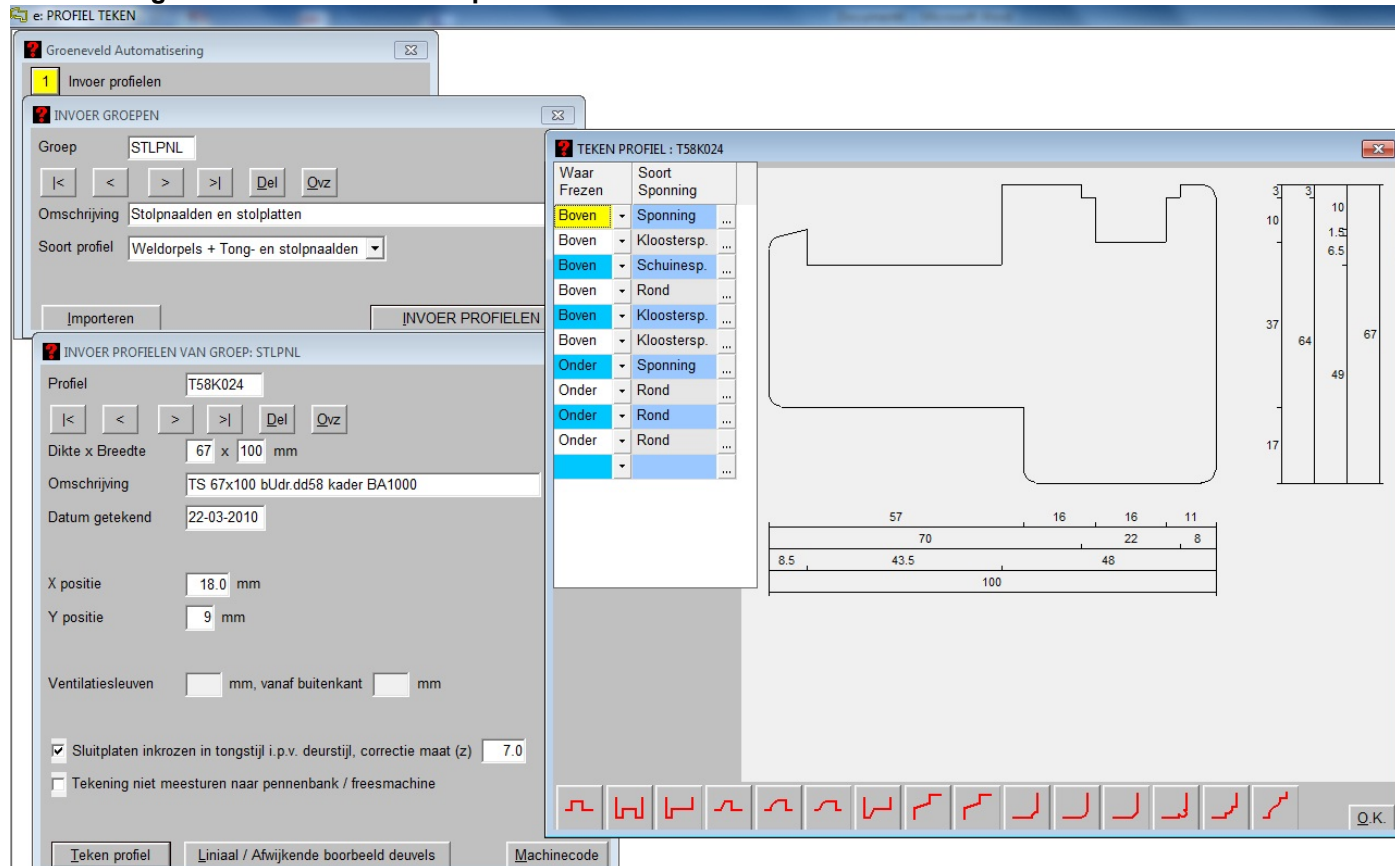
Stolpnaalden+tongstijlen aanmaken voor machine aansturing

Indien u stolpnaalden of tongstijlen maakt bij stolpdeuren of ramen moeten deze aangemaakt worden bij:

PROFIEL TEKEN, INVOER GROEPEN, GROEP bv STLPNL

(soort profiel moet staan op Weldorpels+tong-en stolpnaalden.)

Teken hier het complete profiel, zowel de bovenkant (= Deurkant passief) als onderkant (= Sluitkant actief deur) tekenen. Let hier wel op de volgorde van de invoer. Eerst moet de gehele bovenkant getekend worden daarna pas de onderkant.



Hier vindt u ook de volgende vraag aan.

[x] Sluitplaten Inkrozen in tongstijl i.p.v. deurstijl

Daarna gaat u naar de knop machinecode.

Hier geeft u de machinecodes op.

Bovenkant is deurkant(passief)! Onderkant is sluitkant (actief)

Indien hij helemaal getekend is en alles is ingevuld kunt u ze door zetten naar het coördinaten bestand:

PROFIEL TEKEN, ONDERHOUD COÖRDINATEN FREES / PENNEN / OMFREZING, ZET MACHINE CODE'S IN COORDINATEN BESTAND

Hier drukt u de 2 knoppen in om de codes door te zetten.

Contra opgeven voor de stolpnaald of tongstijl gebeurd bij de omfrezing van de ramen en deuren.

(bovenkant en onderkant omfrezing)

PROFIEL TEKEN, INVOER GROEPEN, INVOER OMFREZING VAN GROEP: OM

Hier geeft u bij de omfrezing waar de tongstijl voor bedoeld is onder de knop machinecode het volgende op: een nog niet bestaande machine code bij Machinecode contra tongstijl

En de naam van de stolpstijl die bij deze omfrezing gebruikt word.

? INVOER MACHINE-CODE					
Dikte	Machinecode frees	Machinecode contra		Machinecode contra tongstijl	Profiel tongstijl
58	9030	9030		4505	NLD0004
				4505	NLD0024
				4505	NLD0084
				4505	T58K024

Nadat dit gedaan is gaat u de machinecodes weer wegschrijven.

PROFIEL TEKEN, ONDERHOUD COÖRDINATEN FREES / PENNEN / OMFREZING, ZET MACHINE CODE'S IN COORDINATEN BESTAND

En drukt de 2 knoppen weer in.

Deze stolpnaalden of tongnaald moeten in artikel+vakken aangemaakt zijn om ze door te kunnen sturen naar machine aansturing dit gebeurt bij:

ARTIKELEN + VAKKEN, SAMENSTELLING VAK:, HANG EN SLUITWERK:, STOLP-NAALDEN + SLUITING

Hier word de stolpnaald of tongnaald aangemaakt en onder de knop ONDERDELEN

Bij profiel contra geeft u de naam van de stolpnaald tongnaald op.

E: ARTIKELEN + VAKKEN

Groeneveld Automatisering

1 Invoer artikelen

2 Samenstelling vakken

3 SAMENSTELLING VAK:

1 Deuren

2 Ramen

3 Panelen

4 Glasvak

5 Glaslatten

6 Roeden

7 Rooster

8 Enkel glas

9 Dubbel glas

A Dubbel glas met rooster

B Triple glas

C Hijsvoorziening

D Hang en sluitwerk

HANG EN SLUITWERK:

SCHARNIER

SLOT + BESLAG

RAAMBOOM

UITZETIJZER

UITZETRAAM BESLAG + RAAMKNIP (valraam)

STOLP-NAALDEN + SLUITING

STOLP-NAALDEN + SLUITING

Vak type T58K K17BUBA Breedte x Hoogte mm

Omschrijving Tongstijl deur 58 mm kader BU BA1000 keep 17

afwijkende voor offerte

voor tekening Tongstijl deur 58 mm kader BU BA1000 17

voor renvoi Tongstijl deur 58 mm kader BU BA1000 keep 17

Fabrikant

Symbool teken

Naald ruimte (

Overmaat bes

Onderdeel tab

Minimale maat

Maximale maat

INKROOSMACHINE

ONDERDELEN

GEBRUIKTE ONDERDELEN VAK: T58K K17BUBA

Artikel	D x B	Omschrijving	Aantal	Profiel	stolpstijl contra	Waar	B overmaat	H overmaat	Overmaat t.o.v.	Prijs/eenheid	Draairichting	Uren
MR/LAT	67 100	Meranti Tongstijl 32mm.	1		T58K024	H			DAC		Niet naar draairichting	
15SG01-03		Aanbrengen Tongnaald	1								Niet naar draairichting	

Copieer regel

OK

Terug naar Overzicht

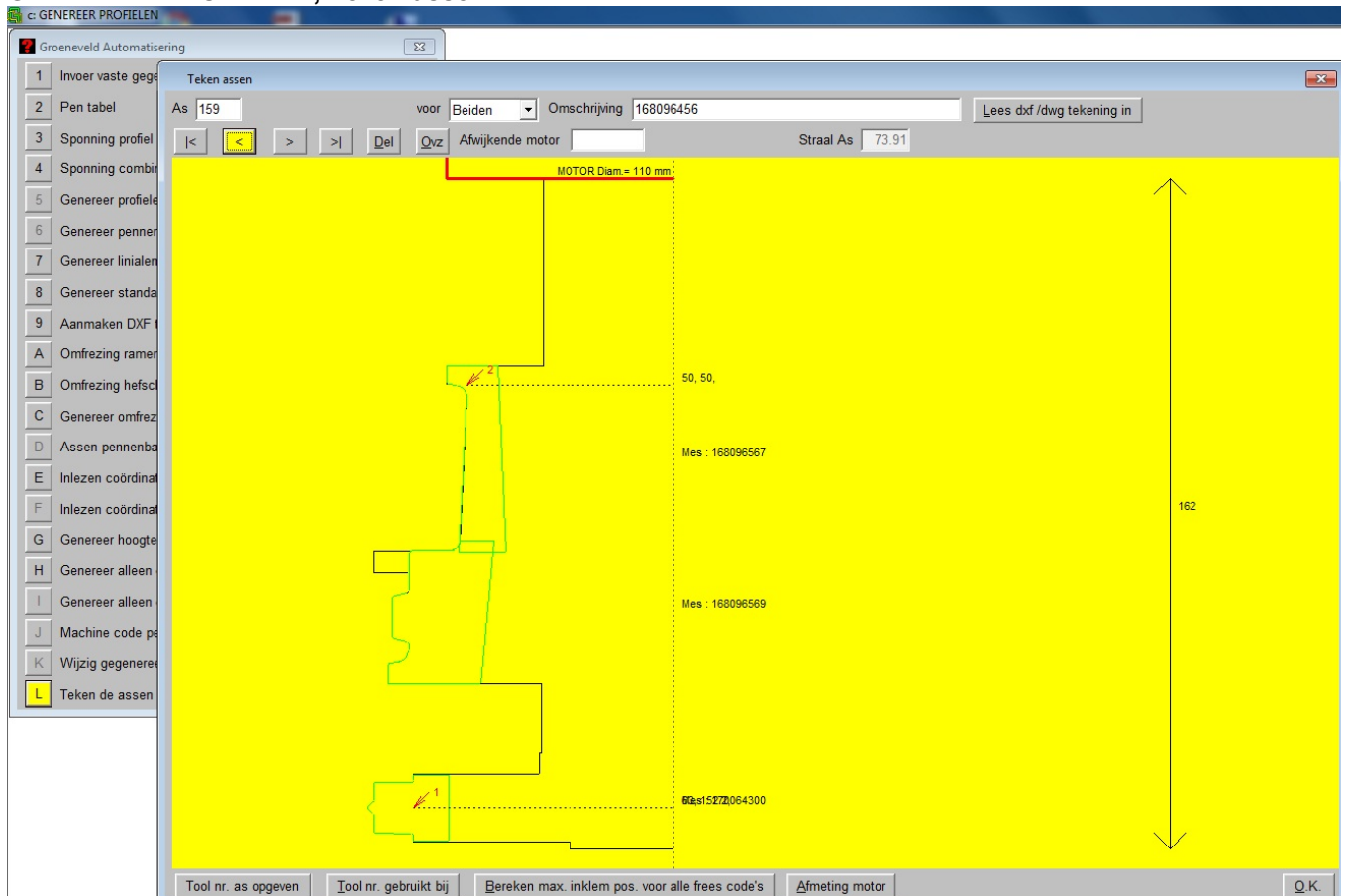
Assen en in sturingen inlezen

**De assen van die in de machine komen te hangen leest u in bij
GENEREER PROFIELEN, INLEZEN COÖRDINATEN FILE**

De bestanden die u heeft gekregen van de gereedschap leverancier zet u alle in 1 map (csv file en de dxf tekeningen) het csv bestand roept u op uit de map door op de knop te drukken bij naam in te lezen bestand.

Let op dat u van te voren gekeken heeft of de assen compleet zijn getekend of voor de helft. Indien hij compleet is getekend dan vinkt u de vraag aan en drukt dan op de knop **ASSEN BEWERKINGSCENTRUM**

**Nadat ze ingelezen zijn kunt u controleren of het goed is gegaan bij
GENEREER PROFIELEN, Teken assen**



Nu moeten de in sturingen nog ingelezen worden voor de frees en de contra's.

Dit doet u bij

GENEREER PROFIELEN, INLEZEN COÖRDINATEN FILE

Hier gaat u door middel van de knop achter Naam in te lezen bestand naar het csv file van de frees om de in sturingen in te lezen.

En hierna drukt u op de knop COORDINATEN BEWERKINGSCENTRUM FREES.

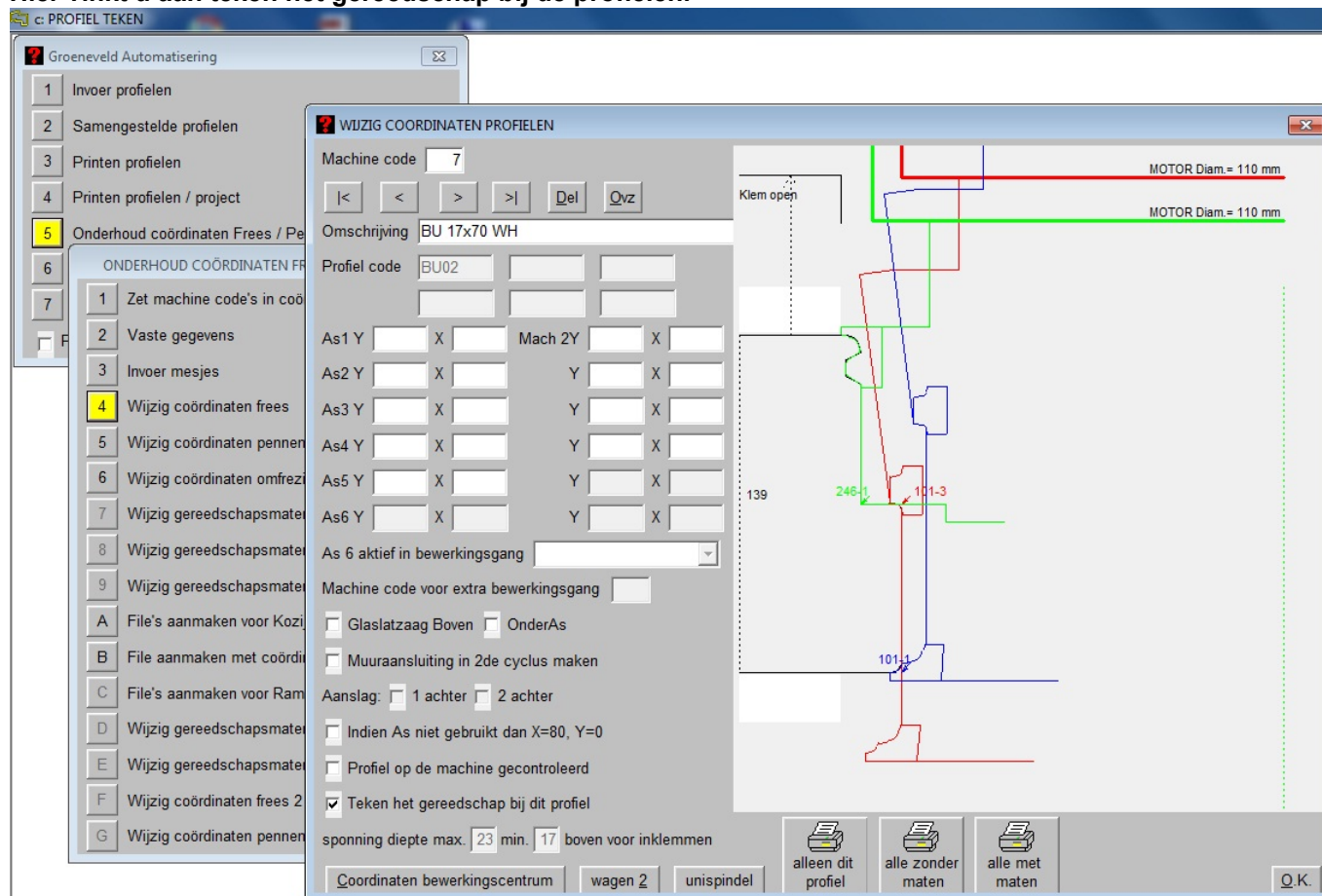
Dit zelfde doet u voor de contra's maar hiervoor drukt u de knop PEN (kopsbewerking) in om de insturingen in te lezen.

Om te controleren dat ze goed ingelezen zijn gaat u naar

PROFIEL TEKEN, ONDERHOUD COÖRDINATEN FREES / PENNEN / OMFREZING, WIJZIG COORDINATEN PROFIELEN

Voor het controleren van de frees.

Hier vinkt u aan teken het gereedschap bij de profielen.



Dit zelfde geldt voor de contra's

Maar dan in:

PROFIEL TEKEN, ONDERHOUD COÖRDINATEN FREES / PENNEN / OMFREZING, WIJZIG COORDINATEN PENNEN

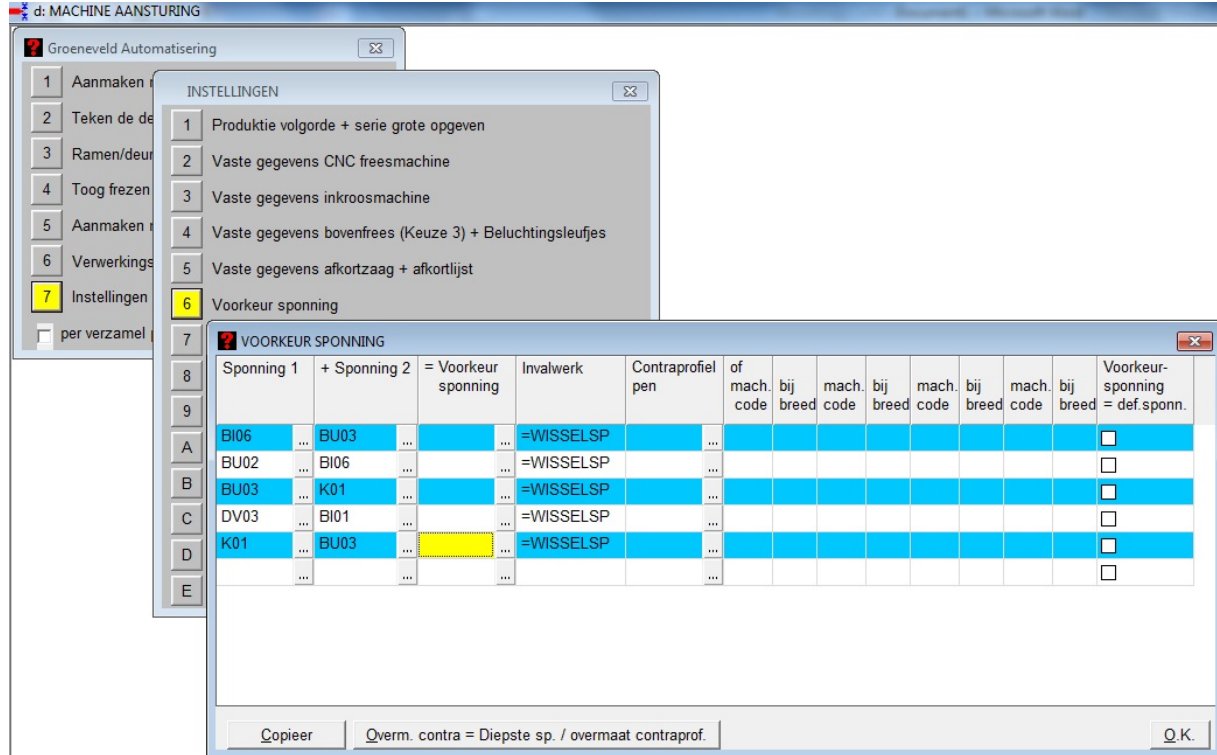
Terug naar Overzicht

Wisselsponningen/voorkeursponning opgeven

Voor wisselspanningen (invalwerk) op te geven gaat u naar het MACHINE AANSTURING, INSTELLINGEN, VOORKEUR SPONNING

Hier geeft u de mogelijke verschillende sponningen op die in een kozijn tot wisselsponning kunnen leiden.

Voorbeeld



Eerst worden de sponningen opgegeven die op elkaar aansluiten op 1 onderdeel. Als het invalwerk is dan geeft u op =WISSELSP dan weet het programma dat hij 2 verschillende profileringen aan 1 onderdeel heeft. Bij contraprofiel pen geeft u op welke contra hij moet pakken. Dit kan van de BI06 of BU03 zijn maar als deze afwijkt en nog niet in het bestand voorkomt kunt u het beste een nieuwe contra aanmaken onder het programma PROFIEL TEKEN, INVOER GROEPEN, INVOER PROFIELEN VAN GROEP: CONTRA

Indien de groep voor contra nog niet bestaat kunt u deze het beste aanmaken.

Er zullen waarschijnlijk meerdere contra's komen en deze zijn dan makkelijk terug te vinden. Teken het profiel waar de contra op aan moet sluiten. Zodat de contra goed word getekend onder

(vergeet geen machine code contra aan het profiel te hangen)

PROFIEL TEKEN, ONDERHOUD COÖRDINATEN FREES / PENNEN / OMFREZING, WIJZIG COORDINATEN PENNEN

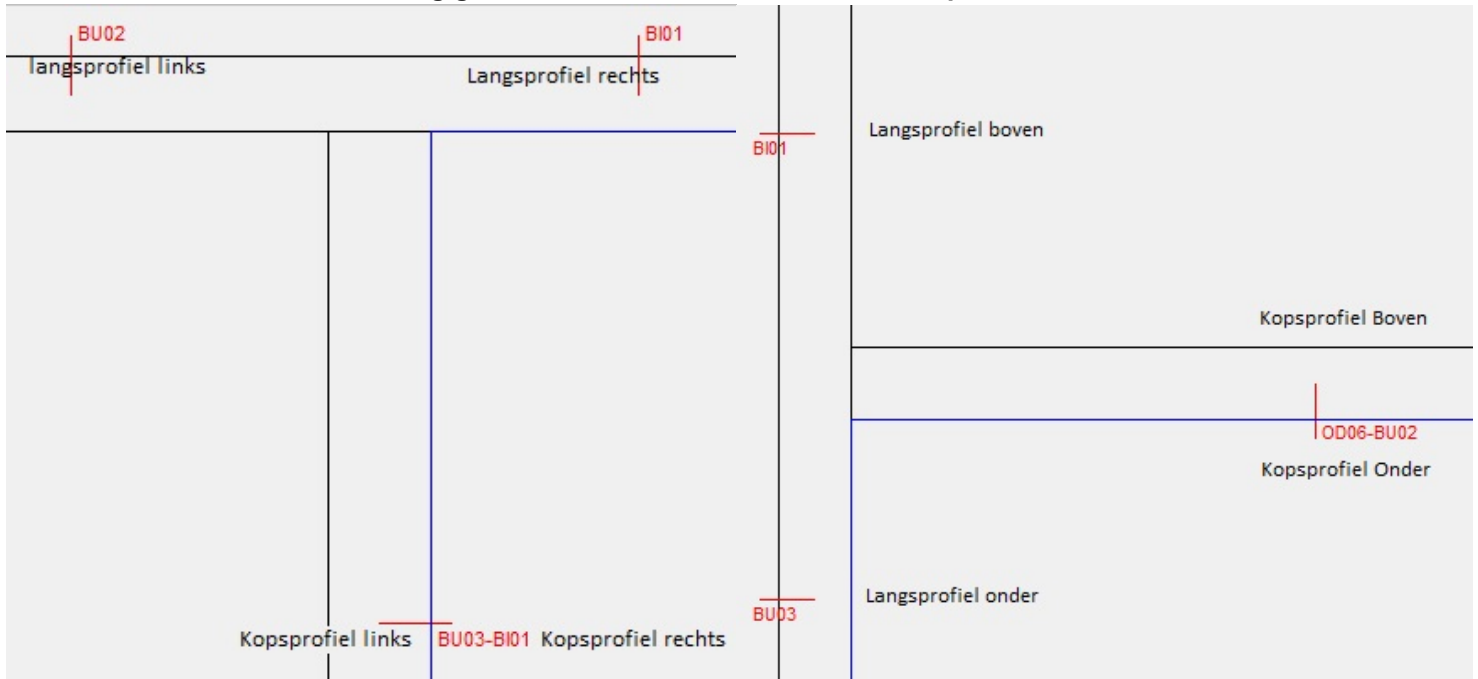
Nadat deze zijn doorgevoerd kunt u bij PROFIEL TEKEN, ONDERHOUD COÖRDINATEN FREES / PENNEN / OMFREZING, WIJZIG COORDINATEN PENNEN controleren of de contra goed getekend word.

Als u niets invult bij contraprofiel pen dan gaat hij kijken naar de overmaat van de contra/ of naar de diepste sponning dit ligt aan wat er bij de knop overm. Conta = Diepste sp. / overmaat contraprofiel staat ingevuld en dan pakt hij van dat profiel de contra.

Inkroosbeelden voor wisselspanning opgeven

Inkroosbeelden voor wisselspanningen worden opgegeven bij:
MACHINE AANSTURING, INSTELLINGEN, INKROOSBEELDEN

Hier word de wisselspanningen opgegeven met daar op aansluitende de stijl of dorpel waardoor er een inkrozing gemaakt moet worden waarmee deze op elkaar aansluiten.



Bij spanning door laten lopen word een maat ingevuld indien deze spanning verder door moet lopen of minder ver door moet lopen. Bij inkroosbeeld word een naam opgegeven om een inkrozing te maken waar de contra in moet komen. Deze naam word gebruikt om de inkrozing op te roepen die de machine moet gaan maken.

d: MACHINE AANSTURING

Groeneveld Automatisering

INSTELLINGEN

- 1 Produktie volgorde + serie grote opgeven
- 2 Vaste gegevens CNC freesmachine
- 3 Vaste gegevens inkroosmachine
- 4 Vaste gegevens bovenfrees (Keuze 3) + Beluchtungsleufjes
- 5 Vaste gegevens afkortzaag + afkortlijst
- 6 Voorkeur spanning
- 7 Inkroosbeelden

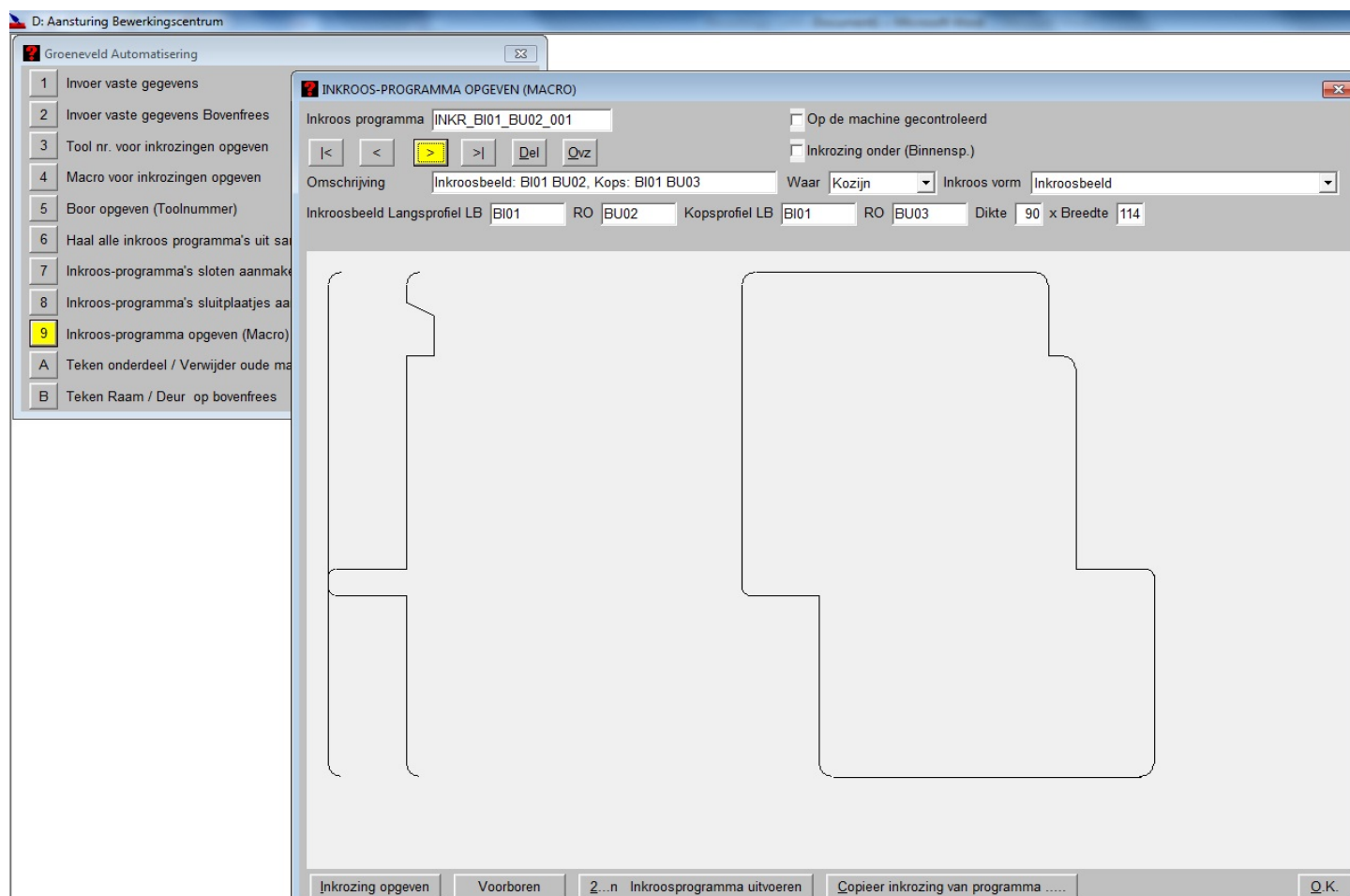
INKROOSBEELDEN

Langsprofiel Links / Boven (spanning 1)	Langsprofiel Rechts / Onder (spanning 2)	Kopsprofiel Links / Boven	Kopsprofiel Rechts / Onder	Kops dik	Kops breed	Spanning 1 door laten lopen (mm)	Spanning 2 door laten lopen (mm)	Inkroosbeeld	Horz.(X) offset sensor meting	Y pos. sensor meting	Hoogte inkroos beeld	Aanleggen in dag	Machine-code contra	Machinecode contra afwijkende Breedte
BI01	BU02	BI01	BU03	90	114			INKR_BI01_BU02_001				☐		
BI01	BU03	OD06	BU02	67	114			INKR_BI01_BU03_001				☐		
BI03	DV05	OD05	DV05	67	114			INKR_BLD_ST_BI_DV				☐		
BI05	BU01	BI05	BU01	67	114			INKR_BLD_BI_BU				☐		
												☐		

Copieer

Q.K.

Voor de inkrozing aan te geven hoe hij gemaakt moet worden word de inkroosnaam en de rest van de gegevens gebruikt bij:
Aansturing Bewerkingscentrum, INKROOS-PROGRAMMA OPGEVEN (MACRO Hier worden met behulp van de macro's de inkrozing aangemaakt.(zie Aansturing bewerkingscentrum)



Terug naar Overzicht

Verjonging stijlen t.b.v. topstream rooster opgeven

Stijlen verjongen voor een topstream rooster geeft u als volgt op :

Programma Kozijn teken
Keuze Tekening maken

Klik op de knop ... achter de L.st en R.st en geef hier de verjonging aan.
b.v. Verjonging boven Breedte 72 (wat er blijft staan) Lengte 70 mm (de uitkeping)

De contra voor de verjonging (indien uw machine deze kan maken) geeft u op bij :

Programma Machine aansturing
Keuze Instellingen
 Mach.code contra verjonging

Hier vult u de gevraagde gegevens in.

Als u hier de machine code heeft aangemaakt gaat u naar

Programma Profiel
Keuze Onderhoud coördinaten frees/pennen/omfrezingen
 Zet machine codes in coördinaten

Terug naar Overzicht

Vaste gegevens invoeren bij machine aansturing.

Programma MACHINE AANSTURING
Keuze INSTELLINGEN
 PRODUCTIE VOLGORDE + SERIE GROTE OPGEVEN

Meest gekozen en aanbevolen.

Sorteren op: Kozijnen Merk + soort profiel Ramen/deuren Merk + Soort profiel
(Dit zeker instellen als u een uitvoer magazijn heeft)

Aantal per serie: De hier opgegeven aantal per serie werkt alleen indien u sorteert per merk.

De volgende vragen is na eigen keuze in te vullen over de roede en de stapeldorpels in glasvak wel of niet bij kozijnhout.

Indien u de kozijnen doet deuvelen dan deze vraag altijd aanvinken.

Indien u de kozijnen doet deuvelen dan hoeft u de vraag van schuine verbindingen niet aan te vinken als u de kozijnen doet pennen en de schuine verbindingen doet deuvelen dan deze vraag aanvinken.

MAX. LENGTE HOUT ...MM hier geeft u de maximale lengte op die op de machine gemaakt kan worden.

MAX. HOEK DIE DEZE PENNENBANK KAN SLAAN (in graden) Let op dat u deze goed invult (misschien in overleg met de machine leverancier invullen)

[X] PER ONDERDEEL PRODUCEREN OP PEN/FREES MACHINE Deze vraag altijd aanvinken!!!

Vink ook aan controleer of alle frees/pen programma's al zijn gecontroleerd op de machine.

Bij het programma profiel, onderhoud coördinaten frees/pennen/omfrezing

Bij wijzig coördinaten frees en bij pennen geeft u aan pennen op machine gecontroleerd als deze op de machine gemaakt is en goed bevonden is.

Dit zelfde doet u ook met de inkrozingen

U geeft dan bij Aansturing Bewerkings- centrum, inkroos programma opgeven dat hij op de machine gecontroleerd is als hij goed is bevonden.

Als alles van 1 bepaald werk helemaal goed was kun u dit ook aangeven bij aansturing bewerkings centrum, teken onderdelen/ verwijder oude machine bestanden. Door de file aan te vinken en dan op de knop Van de geselecteerde regels bij al de gebruikte programma's de indicatie gecontroleerd aanzetten te drukken.

Indien u over een uitvoer magazijn beschikt vult u de vragen hier voor in.

Hier geeft u op de hoeveelheid karren en aantal lagen dat de karren heeft.

Vul ook de rest van de vragen hier over in.

TerugnaarOverzicht

Boorgegevens opgeven & boorbeelden aanmaken en toevoegen

Het opgeven van de boorgegevens voor de deuvels moet gebeuren bij het

Programma: **PROFIEL TEKEN**

Keuze: **ONDERHOUD BOORBEELDEN, VASTE GEGEVENS DEUVELS**

Hier moeten de stappen doorlopen worden die gevraagd worden. Om zo er voor te zorgen dat de deuvels op de juiste positie berekend worden en geboord.

Het aanmaken van Boorbeelden voor profielen gebeurt bij

Programma: **PROFIEL TEKEN**

Keuze: **ONDERHOUD BOORBEELDEN, INVOER BOORBEELDEN**

Hier kunt u door middel van een boorbeeld naam op te geven een boorbeeld aanmaken die bij een bepaalt profiel geboord moet worden of bij een bepaalde afmeting.

De naam van het boorbeeld mag nooit beginnen met BB dit vanwege dat het programma van het aangemaakte boorbeeld een eigen naam aangeeft dat met BB begint en hier kan hij door verkeerde gegevens mee nemen.

Een deur en ramen word aangegeven door Bij dikte het lange gedeelte op te geven en bij breedte de hoogte zoals hij in de machine ligt. Bijvoorbeeld Dikte 140x breedte 56 mm

Voor een kozijn is het bijvoorbeeld Dikte 67 x breedte 114 mm

Hierna gaat u de gegevens invullen van waar de boringen moeten komen te zitten.

Let ook op dat onderaan aangegeven word waar het boorbeeld voor bedoeld is.

Als het boorbeeld speciaal is aangemaakt voor een bepaalde afmeting van hout bijvoorbeeld voor deuren dan geeft u die op bij

Programma: **PROFIEL TEKEN**

Keuze: **ONDERHOUD BOORBEELDEN, OPGAVE STANDAARD BOORBEELD PER HOUT AFMETING**

Hier geeft u de afmeting op waar het boorbeeld voor gemaakt is indien deze voor een bepaalde hout afmeting dient daaronder geeft u het boorbeeld op.

Let op indien het boorbeeld voor ramen of deuren is vinkt u het vakje aan waar bij staat

Dit boorbeeld alleen bij deurhout toepassen.

Het boorbeeld kan ook per profilering of omfrezing aangemaakt worden.

Dit gebeurt bij de profielen zelf.

Programma: **PROFIEL TEKEN**

Keuze: **INVOER GROEPEN, groep bijvoorbeeld INVOER OMFREZING VAN GROEP: OM, OPGEVEN POSITIE LINIAAL + BOORBEELD VOOR PROFIEL: bijvoorbeeld OMBU01**

Hier geeft u de breedte van het profiel op bijvoorbeeld 56 mm Hierna geeft u de contra code op die aan de andere zijde zit van dit profiel. Bijvoorbeeld RA01 daarna geeft u de dikte op van het profiel bijvoorbeeld 80 of 90 mm let op hier kunnen meerdere breedtes aangemaakt worden.

Het beste is om de dikte aan te maken van klein naar groot.

OPGEVEN POSITIE LINIAAL + BOORBEELD VOOR PROFIEL: OMBU2

Breedte: 56 Contra code: RA01

|< < > >| Del Qvz

Dikte	X	Y	CNC	Boorbeeld
80	80			BU2

Spiegelen: ☒ Ja ☐ Nee

☐ Boorbeeld spiegelen

☐ Tongstijl eerst sluitkant

i.p.v. deurkant frezen

Verwijder alle linialen van dit profiel

Q.K.

Let ook op hoe het profiel in de machine komt te liggen.

Dit is belangrijk hoe het boorbeeld aangemaakt moet worden en of spiegelen aan moet staan of niet.

Als er een vaste boorkop gebruikt wordt die 3 gaten bijvoorbeeld te gelijk boort moet dit eerst aangemaakt worden.

Dit gebeurt bij PROFIEL TEKEN, ONDERHOUD BOORBEELDEN, INVOER VASTE BOORKOP (Deel boorbeeld)

Hier geeft u op hoe de boren zitten in de kop van de boor unit.

INVOER VASTE BOORKOP (Deel boorbeeld)

Vaste kop: 19*63

|< < > >| Del Qvz

Dikte: 63 x Breedte: 19 mm

Oms.: boorkop voor 3 boren voor raam

x: -21.0 y: 9.5 ø: 8.0 mm

	9.5
21.0	9.5

Tool nr.: 123

Q.K.

Terug naar Overzicht

Hang en sluitwerk inlezen.

Verschillende fabrikanten hebben hun bestanden bij ons aangeleverd.

Deze bestanden kunnen ingelezen worden en worden gekoppeld met de leverancier.

Bij verschillende fabrikanten die de bestanden hebben aangeleverd hebben ook de inkroosposities en boringen van bijvoorbeeld de draaival plaatjes aangegeven. Zo ook van de sloten zijn posities en inkroosbeelden opgegeven.

Het inlezen van deze bestanden gaat als volgt.

Programma **HANG EN SLUITWERK + INKOOP DEUREN**

Keuze **HANG EN SLUITWERK FABRIKANTEN**

Hier kiest u de fabrikant waar u de bestanden van in wilt lezen (op te geven bij instellingen, opgave h.s.w fabrikanten)

Bij inlezen bestanden leest u de bestanden in die in de map :gawin\fabrikanten staat. Deze map word tijdens een update altijd mee over gestuurd.

Vink de vragen aan van Inkroos programma namen overnemen van leverancier.

 Inkroos maten (sluitplaten) overnemen van leverancier.

Kijk onder het **?** vanuit welke maat de sluitplaatjes zijn opgegeven door de leverancier

Bekijk ook de rest van de vragen of u die wel over wil nemen of niet.

Als de bestanden zijn ingelezen gaat u naar wijzig artikelen hier geeft u de leverancier op waar u het hang en sluitwerk haalt en klikt vervolgens de kortingsgroepen waaronder de artikelen van deze fabrikant staan opgeborgen aan.

Als artikelcode fabrikant overeen komt met de gegevens van de leverancier zal hij deze automatisch met een prijs voorzien.

Hierna gaat u naar de keuze wijzig beslag hier geeft u aan welke beslagen u op wilt nemen bij Artikel+vakken.

Als dit opgegeven is gaat u naar Zet beslag in samenstelling vakken.

Hier beantwoord u de vragen en geeft u de hoofdgroep en groep op waar deze artikelen opgeborgen mogen worden.

[Terug naar Overzicht](#)

Scharnier posities opgeven en inkroos namen er aan hangen.

Programma KOZIJN TEKEN
Keuze INSTELLINGEN

Positie scharnieren opgeven hier geeft u de posities op waar de scharnieren moeten komen bij de ramen en deuren.
Als de scharnieren afwijken door een of andere reden kunt u de posities ook opgeven bij.

Programma ARTIKEL+VAKKEN
Keuze SAMENSTELLING VAKKEN.
HANG EN SLUITWERK
SCHARNIEREN

Bij symbool tekenen geeft u dan aan Standaard pos. Opgeven bij knop inkroosmachine.
Bij vaktype geef je dan een naam op en met behulp van breedte en hoogte kan je bepalen wanneer de scharnieren op een andere positie moeten komen. (door de zelfde vaktype te gebruiken maar andere breedte en hoogte tabellen bepaald het programma zelf wanneer hij overgaat naar een andere positie)
Onder de knop inkroosmachine geef je de naam op die het programma door moet geven aan de machine om de inkrozing te maken ook geeft u hier op bij welke hoogte deze inkrozing moet zijn.

Inkrozingen opgeven bij de sloten etc.

Programma ARTIKEL+VAKKEN
Keuze SAMENSTELLING VAKKEN.
HANG EN SLUITWERK

Bij deze vakken onder de knop inkroosmachine geeft u de naam en de positie op waar deze inkrozing moet komen.
Bijvoorbeeld bij stolpbeslag moet er een inkrozing in de breedte van het kozijn en in de hoogte van de ramen en deuren.
Dan kunt u het beste bij vaktype met onderdeel tabel breedte en hoogte werken.
Hier geeft u dan b.v een naam op bij onderdeel hoogte tabel.
In de hoogte tabel geeft u dan op bij welke raam of deur hoogte het programma een andere inkroosnaam moet pakken door middel van verschillende hoogte in te voeren bij het zelfde vaktype.
Voor de breedte inkrozing hoeft u dan geen onderdeel breedte aan te maken deze inkrozing geeft u gewoon op bij de knop inkroosmachine onder het stolpbeslag. En geeft dan de positie in de breedte op en ook t.o.v waar deze maat berekend moet worden.

Terug naar Overzicht

Aansturing Bewerkings- centrum

Programma: Bewerkingscentrum
Optie INVOER VASTE GEGEVENS

Hier worden vaste instelling opgegeven voor klemposities, speling tussen gereedschap en klemmen

Maar ook welke profilering het programma eerst moet oproepen voor als er een schuine contramal gemaakt moet worden voor het voorfrezen.

En of er eerst moet gefreesd worden en daarna inkrozen en visa versa

Indien de informatie over de klemmen niet in de gegevens over de machine staan vraag deze dan na bij uw machine leverancier.

Programma: Bewerkingscentrum
Optie: TOOL NR. VOOR INKROZINGEN OPGEVEN

Hier worden de Tool nummers opgegeven (gereedschapnummers) van de verschillende boren en schrobfreesen enz. Let op dat er een duidelijke omschrijving aanhangt zodat u precies weet wat voor boor of frees het is.

Als aan de 2^{de} bewerkingskant op de machine een ander toolnummer word gebruikt voor de zelfde boor of schrobfrees vult u deze in bij Tool nr. wagen 2 indien deze het zelfde is vult u het zelfde nummer in als erboven.

Kijk ook naar de vragen er onder.

Indien bewerkingen op de rand (Scharnier / lip slot), hier ruimte tussen diepte groef en de klemmen.

Deze invoeren voorkomt dat de schrobfrees in de klemmen komt als hij buiten het hout komt

Dit geldt ook voor de vraag daaronder

Indien bewerking aan bovenkant, dan ruimte tussen buitenkant groef en de klemmen opgeven.

(Dit doornemen met de gereedschappen leverancier of machineleverancier welk toolnummer er aan moet)

Programma: Bewerkingscentrum
Optie MACRO VOOR INKROZINGEN OPGEVEN

Bij deze optie worden de macro's opgegeven met het Tool nr. die bij de macro hoort.

De macro staat voor de beweging die de machine moet maken met het gereedschap. Bijvoorbeeld een kom uitfrezen, ronde frezen of scharnier aan de bovenkant of onderkant met uitloop frezen.

Het kan zijn dat er verschillende macro's aangemaakt worden die dezelfde beweging uitvoeren maar dan alleen een ander tool nr. hebben.

Denk hierbij aan bijvoorbeeld aan een kom uitfrezing met een schrobfrees van 16mm en voor de grotere kommen een met een schrobfrees van 20mm. Of rond voor patentgaten of voor een komoplaatje.

Zijn beide de zelfde beweging alleen met een andere tool er aan.

Deze macro naam staat ook in de machine waardoor hij gekoppeld is aan elkaar evenals de tool nr.'s

Programma: Bewerkingscentrum
Optie: BOOR OPGEVEN (TOOLNUMMER)

Bij de Boren opgeven geeft u de verschillende boren op die in de machine zitten zoals deuveldoren of beluchting gaten boor

De boren moeten altijd een bepaalde naam hebben.

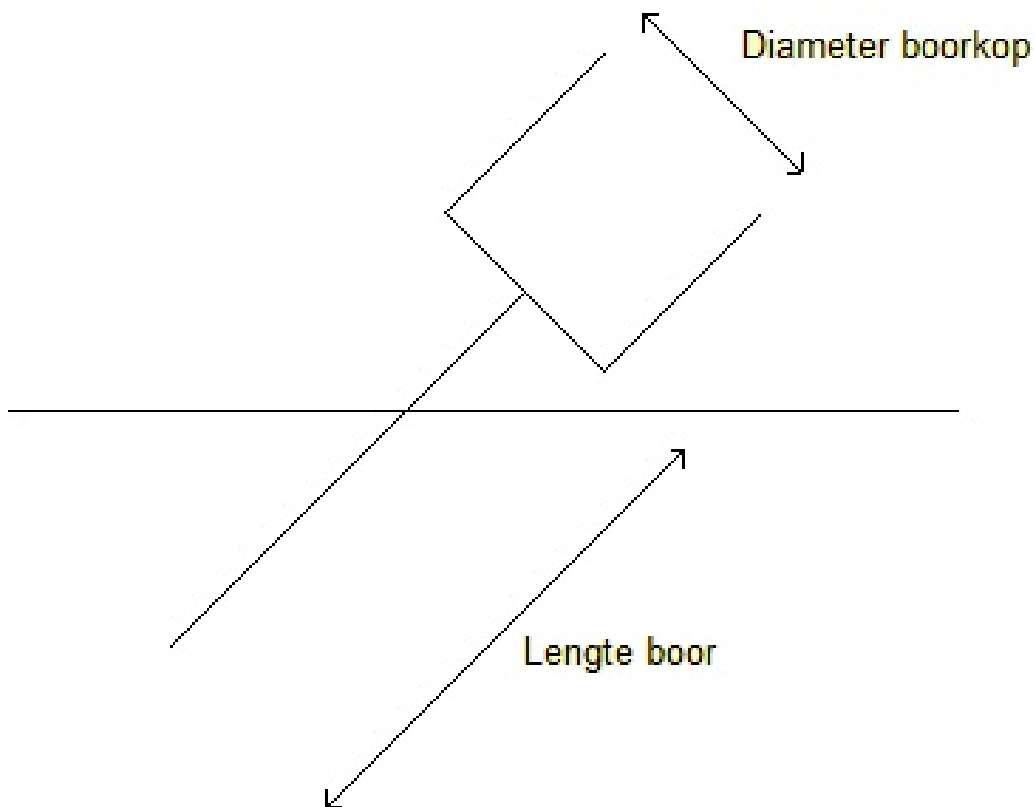
Voor recht boren moet hij heten BOOR(diameterboor) bv BOOR14

Voor schuin boren moet hij heten SCHUIN(diameterboor) bv SCHUIN14

De naam van een boorkop met 2 boren geeft u als volgt op : BOOR(diameter boor)_(Hartmaat tussen de boren) b.v. BOOR8_32

De naam van een boorkop met 3 boren geeft u als volgt op : BOOR(diameter boor)#(Hartmaat tussen de boren) b.v. BOOR8#32

Bij kopsbewerking en langsbewerking tool nr. geeft u de boren op die gebruikt worden voor deze bewerking bij boren, gevolgd door de Diameter boorkop en lengte boor



Programma: Bewerkingscentrum
Optie: HAAL ALLE INKROOS PROGRAMMA'S UIT SAMENSTELLING VAKKEN

Hier geeft u op welk toolnummer het meest gebruikt word bij de vorm.

Is dit gedaan dan drukt u op de knop Haal nu op.

Nu worden alle inkroosprogramma namen die bij artikel+vakken en machine aansturing staan opgegeven naar een inkroos programma opgegeven gezet.

Deze inkroosprogramma namen worden gebruikt om de inkrozingen op de machine te maken.

Programma: Bewerkingscentrum
Optie: INKROOS-PROGRAMMA'S SLOTEN AANMAKEN M.B.V. GEGEVENS FABRIKANT

Verschillende fabrikanten hebben hun inkrozingen in het programma opgegeven.

Door deze optie te gebruiken worden hun inkroosgegevens automatisch in het programma gezet (inkroos-programma opgegeven) voor de inkrozing.

U geeft hier de macro naam op voor de onderdelen die aangegeven worden deze macro zorgt ervoor dat hij de inkrozing doet op de machine in een bepaalde vorm die aan de macro hangt.

U kunt hier ook de spelling opgeven die het inkroosprogramma extra moet pakken.

Veel fabrikanten hebben de werkelijke maat opgegeven in plaats van de inkroosmaat daarom deze optie.

Als dit gedaan is drukt u op de knop Programma's aanmaken.

Nu worden de sloten gevuld met de gegevens van de Fabrikant.

Let wel op dat de inkroosnaam onder artikel+vakken overeen moet komen met de inkroosnaam die de fabrikant heeft opgegeven bij Hang en Sluit Werk + Inkoopdeuren, HANG EN SLUITWERK FABRIKANTEN (INLEZEN BESTANDEN FABRIKANTEN), HSW van FABRIKANT, ONDERHOUD (voor fabrikant), POSITIE SLOTKAST OPGEVEN

Programma: Bewerkingscentrum
Optie: INKROOS-PROGRAMMA'S SLUITPLAATJES AANMAKEN M.B.V. GEGEVENS FABRIKANT

Indien de fabrikant van het draaivalbeslag ook zijn sluitplaatposities met voorprik gaten heeft opgegeven in het programma kunt u deze voorprik punten hier ophalen voor aan te sturen.

Ook kan hij hier bijvoorbeeld het kruk gat hebben opgegeven, die haalt hij dan ook uit zijn gegevens als u een bepaalde inkrozingen aanklikt.

Let wel op dat de Ingelezen bestanden vanuit: HANG EN SLUITWERK FABRIKANTEN (INLEZEN BESTANDEN FABRIKANTEN), HSW van FABRIKANT. De zelfde inkroosnamen heeft als waar ze mee doorgezeten zijn naar Artikel+vakken. Als tijdens het doorvoeren is aangevinkt dat hij de programma inkroosnamen mee moet nemen doet hij dit automatisch goed meegeven.

Programma: Bewerkingscentrum
Optie: INKROOS-PROGRAMMA OPGEVEN (MACRO)

In dit onderdeel staan de inkroosnamen waar de bewerkingen aan hangen die de machine moet gaan maken.

Bij een aantal inkroosnamen staan de gegevens ingevuld.

Omdat deze uit hang en sluitwerk fabrikanten zijn gehaald.

Bij b.v. scharnieren staat dit nog niet ingevuld.

In dit onderdeel van het programma geeft u op hoe deze inkrozing moet worden gemaakt op de machine. Eerst moet bij Waar en inkroosvorm de vragen beantwoord worden om de inkrozing op te kunnen geven.

Onder de knop voorboren kunt u bij een scharnier bijvoorbeeld de gaten voor de schroeven voorboren

[illegible]

Aansturing bewerkingscentrum, TEKEN ONDERDEEL / VERWIJDER OUDE MACHINE BESTANDEN
Door op de puntjes te drukken kunt u de onderdelen bekijken die ingekroost en geprofileerd worden.

Bij inkrozing opgeven voert u de gegevens voor de kadergroef in.

Teken onderdeel/ verwijder oude machine bestanden

Hier kunt u de file die is aangemaakt bij machine aansturing bekijken hoe het in de machine gemaakt gaat worden. Of eventueel indien nodig wijzigingen aanbrengen

Ook kunnen de machine regels van de werken die gemaakt zijn verwijderen.

Dit doet u door de regel aan te vinken en dan op de knop onder in het scherm te drukken.

De geselecteerde regels verwijderen.

Terug naar Overzicht