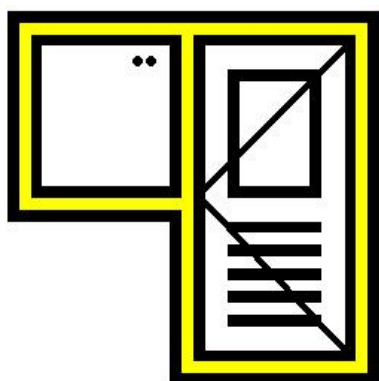




**Groeneveld
Automatisering**

Documentaties Groeneveld

Onderwerp:

*opgeven van een
sleufrooster met knik
voor de bovendorpel*



Wanneer er een sleufrooster in het kozijn moet komen dient dit rooster in de volgende stappen opgegeven te worden.

- Aanmaken van het rooster bij artikelen + vakken.
- Koppelen van de onderdelen van het rooster.
- Het aanmaken van het inkroosbeeld.
- Koppelen van het inkroosbeeld aan het rooster.

Aanmaken van het rooster bij artikelen + vakken.

Het rooster word aangemaakt in de module: Artikelen + Vakken, Samenstelling vakken, Rooster. Vervolgens moet hier een vak type worden aangemaakt voor het rooster.

In onderstaand voorbeeld is gekozen voor “DUC_SL_1000”dit staat voor: DUCO_SLEUF_1000mm Belangrijk is dat er bij symbool gekozen word voor het symbool “gleuf 1x in bdo kozijn”

Ook belangrijk is dat op de onderste regel de breedte van de betreffende sleuf opgegeven dient te worden.

The screenshot shows the 'ROOSTER' software window with the following fields and values:

- Vak type:** DUC_SL_1000
- Omschrijving:** sleuf vanuit waterhol t.b.v. Ducotop 50ZR rooster
- afwijkende voor offerte:** (empty)
- voor tekening:** sleuf 1000mm
- voor renvoi:** sleuf t.b.v. Ducotop in waterhol onzichtbaar
- Alleen toepassen bij project code:** (empty) + (empty) + (empty) + (empty) + (empty)
- Fabrikant:** (empty)
- Symbool rooster:** Gleuf 1x in Bdo kozijn
- Hoogte ventilatierooster:** (empty) mm (= glas aftrekmaat)
- Glasgoot ventilatierooster:** (empty) (empty) (empty) (empty) (empty) (empty) (empty) (empty)
- Indien rooster breder dan:** (empty) mm, dan dubbele bediening
- Profiel code rooster:** (empty)
- Ventilatie capaciteit:** (empty) li/sec
- U-waarde (Warmte doorgangscoefficient):** (empty) W/m2K
- Indien topstream rooster in een kozijn vak dan profiel bovendorpel:** (empty)
- Profiel groep wissellatten:** (empty), eerste letters wissellat profiel (empty)
- Indien gleufrooster (of movair in O.do) dan breedte sleuf:** 1000 en tussenmaat bij 2 sleuven (empty) mm

Buttons at the bottom: **Inkroosmachine (Gleufrooster)** and **Onderdelen**

Als dit alles is opgegeven kunnen de onderdelen die bij het rooster horen gekoppeld worden aan het rooster. De onderdelen worden opgegeven onder de knop "Onderdelen". In het geval van het voorbeeld word er alleen een artikel mee genomen voor een prijs van het frezen van de gleufroosters. Mochten er nog andere artikelen bij het rooster horen kunnen deze ook hier worden bijgevoegd.

Nu moet het inkroos programma worden aangemaakt voor het sleufrooster.

Het inkroos programma word opgegeven onder de knop "Inkroos machine(Gleufrooster)"

Hier zullen 2 inkroos programma's komen te staan.

In onderstaande tabel staan de waardes die ingevuld moeten worden gemarkeerd.

Op de eerste regel word de gleuf opgegeven t.o.v. binnenkant kozijn, hier staat een hoogte positie van 25mm opgegeven. Deze hoogte is altijd vanaf bovenkant kozijn tot hart van de gleuf.

Op de 2^e regel staat het inkroos programma t.o.v. buitenkant kozijn, hier staat geen hoogte positie opgegeven omdat de positie van deze inkrozing word bepaald door middel van de (z) waarde t.o.v. buitenkant kozijn.

Zie onderstaande afbeelding voor meer duidelijkheid.

GEGEVENS VOOR INKROOSMACHINE

Sponning type: **Allen A**

Sp. type	Kozijn	Kozijn	Raam / Deur	Stolpstijl contra	Raam / Deur	Hoogte positie	t.o.v. raam/deur	Breedte positie	t.o.v.
A	GL_DUC_1000_KOZ					25.0	Bovenkant Bovenorpel (=Doormaat)		Midden
A	GL_DUC_1000_KOZ_X						n.v.t. (z maat opgeven)		Midden
A							Onderkant Boven/Onder-dorpel (=Doormaat)		Schamierzijde
A							Onderkant Boven/Onder-dorpel (=Doormaat)		Schamierzijde
A							Onderkant Boven/Onder-dorpel (=Doormaat)		Schamierzijde
A							Onderkant Boven/Onder-dorpel (=Doormaat)		Schamierzijde
A							Onderkant Boven/Onder-dorpel (=Doormaat)		Schamierzijde
A							Onderkant Boven/Onder-dorpel (=Doormaat)		Schamierzijde
A							Onderkant Boven/Onder-dorpel (=Doormaat)		Schamierzijde
A							Onderkant Boven/Onder-dorpel (=Doormaat)		Schamierzijde
A							Onderkant Boven/Onder-dorpel (=Doormaat)		Schamierzijde

Code voor deurenlev. als deze dit beslag inkroosd: ☐ Patentgaten schilden

Inkroos-correctiemaat kozijn (z): **17.0** t.o.v. **Buitenkant kozijn (t.b.v. gleufrooster / movair)**

Max. hardafstand beluchtungsleufjes / boorgaten t.b.v. vast-raam/deur: mm

☐ Buitenkant van raam/deur op blad

☐ Kruk

☐ Deze scharnier niet arm in raam/deur frezen Bovenste scharnieren in Raam/Deur mm extra diep inkrozen

☐ Sensor meting in kozijn ☐ Sensor meting in raam/deur

☐ Bij inkrozen vak (Raam/Deur) Z positie berekenen i.p.v. Dikte vak.

GL_DUC_1000_KOZ

GL_DUC_1000_KOZ_X

25mm

44

50

67

6

17

17

7 3 6 3

95

72

42

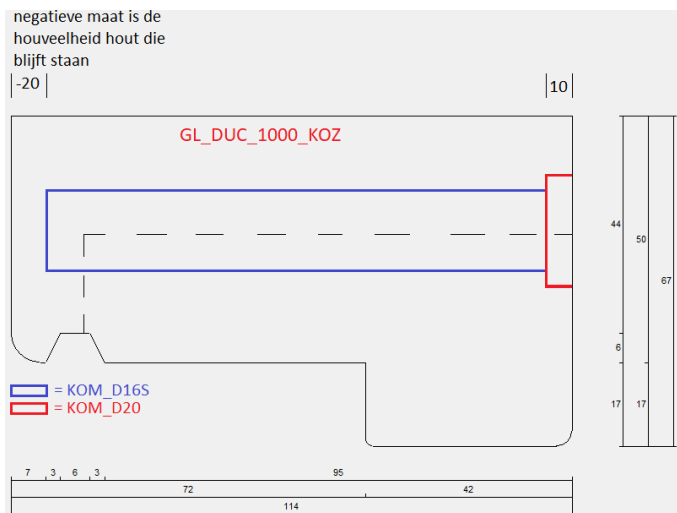
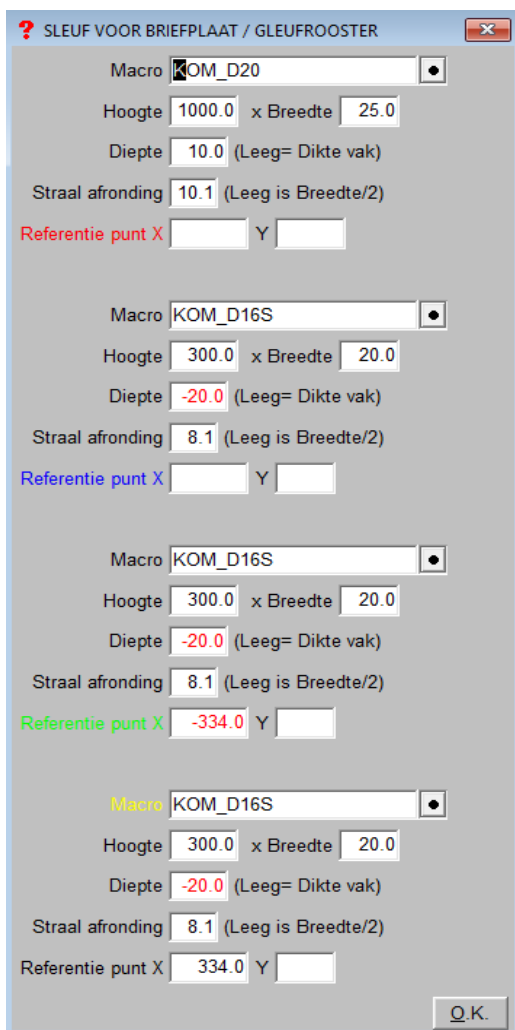
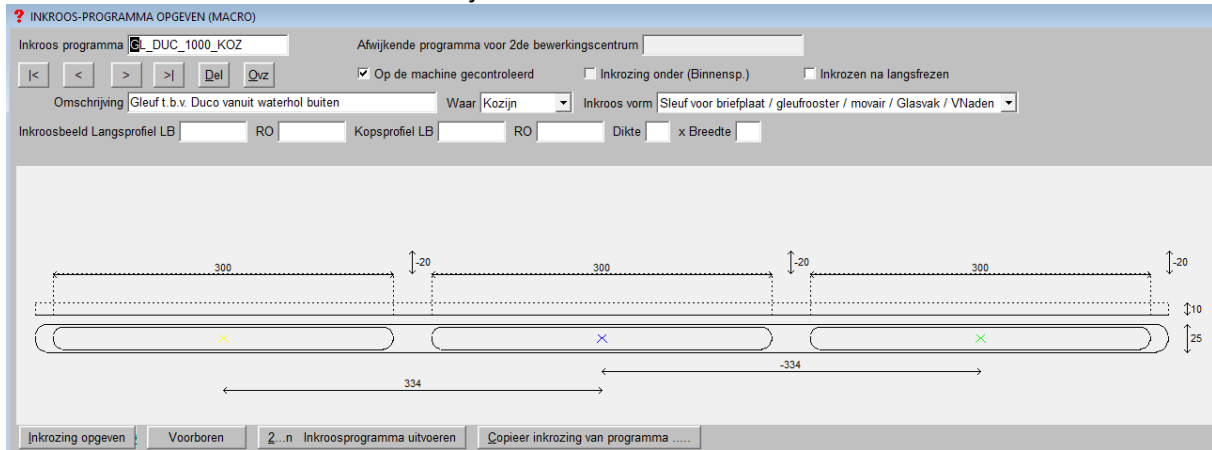
114

17mm

Wanneer dit is opgegeven moeten de inkroosprogramma's nog worden aangemaakt in het bewerkings-centrum. Belangrijk is dat de namen die net zijn opgegeven overeen komen met de namen die hier worden aangemaakt, anders vindt het programma niet de juiste inkroosprogramma's. In het voorbeeld is een sleufrooster gebruikt van 1000mm, voor elke aparte lengte dient een nieuw rooster en nieuw inkroosprogramma te worden aangemaakt.

Zie onderstaande voorbeelden voor duidelijkheid betreft het opgeven van de inkrozingen.

Dit is het rooster t.o.v. binnenkant kozijn.



LET OP!

Belangrijk is dat er voor het frezen van de sleuven een frees wordt gebruikt die de gewenste diepte kan halen.

LET OP!

Indien een onderdeel 2x door de machine gaat dan moet profiel DUMMY worden aangemaakt. Lees volgende bladzijde.

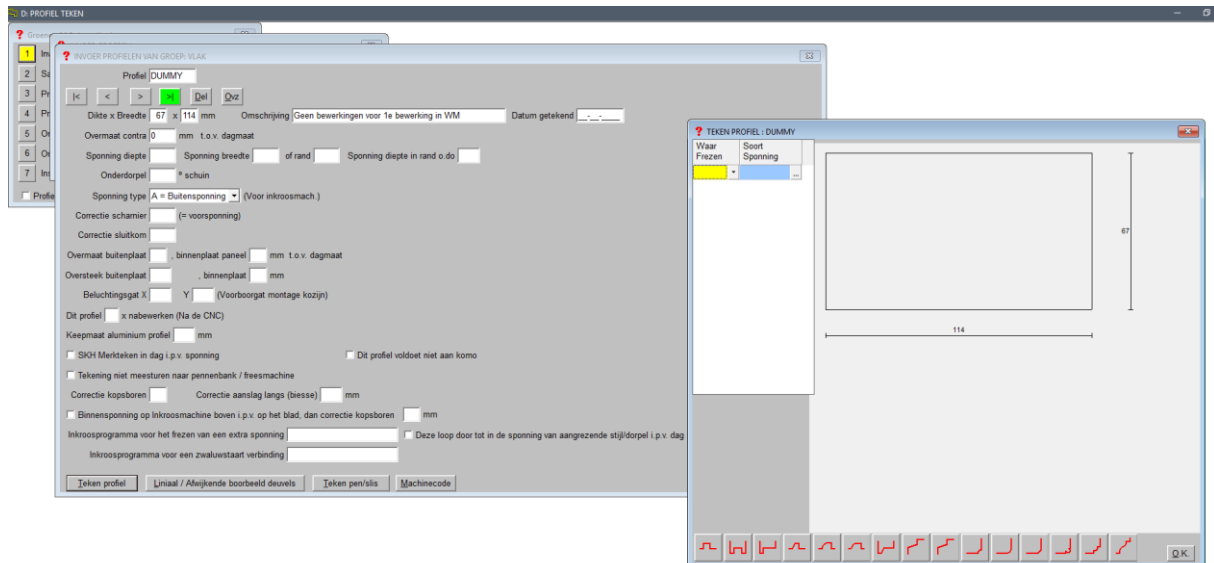
LET OP!

Negatieve maat is de hoeveelheid die blijft staan.

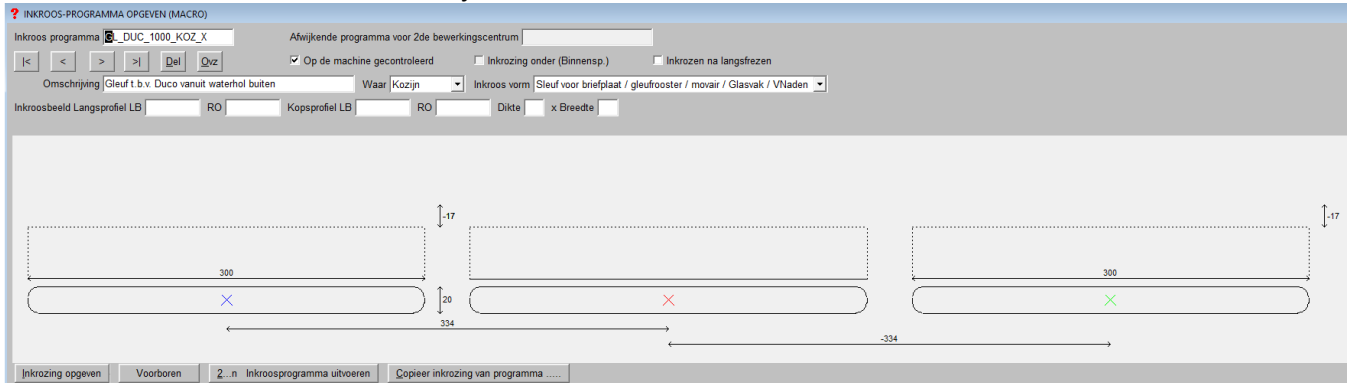
Aanmaken profiel (VLAK) DUMMY.

Het DUMMY profiel moet worden aangemaakt in de groep VLAK bij de module profiel.

Het dummy profiel ziet er hetzelfde uit als een normaal VLAK profiel, de insturing moet staan op 0mm.



Dit is het rooster t.o.v. buitenkant kozijn.



? SLEUF VOOR BRIEFPLAAT / GLEUFROOSTER

Macro **KOM_D16S**

Hoogte **300.0** x Breedte **20.0**

Diepte **-17.0** (Leeg= Dikte vak)

Straal afronding **8.1** (Leeg is Breedte/2)

Referentie punt X Y

Macro **KOM_D16S**

Hoogte **300.0** x Breedte **20.0**

Diepte **-17.0** (Leeg= Dikte vak)

Straal afronding **8.1** (Leeg is Breedte/2)

Referentie punt X **334.0** Y

Macro **KOM_D16S**

Hoogte **300.0** x Breedte **20.0**

Diepte **-17.0** (Leeg= Dikte vak)

Straal afronding **8.1** (Leeg is Breedte/2)

Referentie punt X **-334.0** Y

Macro

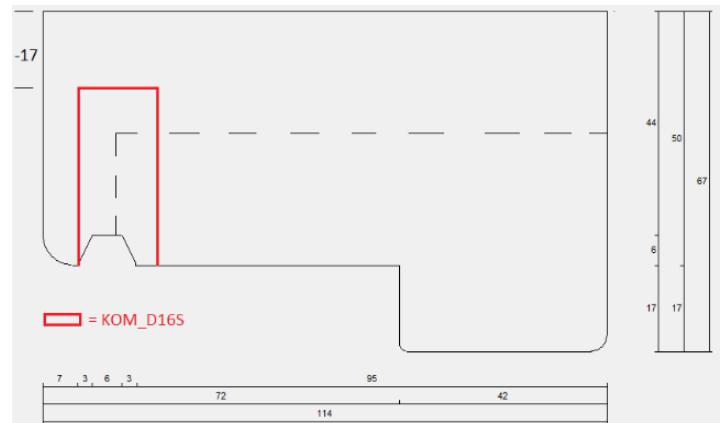
Hoogte x Breedte

Diepte (Leeg= Dikte vak)

Straal afronding (Leeg is Breedte/2)

Referentie punt X Y

O.K.



LET OP!

Belangrijk is dat er voor het frezen van de sleuven een frees word gebruikt die de gewenste diepte kan halen.

LET OP!

Negatieve maat is de hoeveelheid die blijft staan.

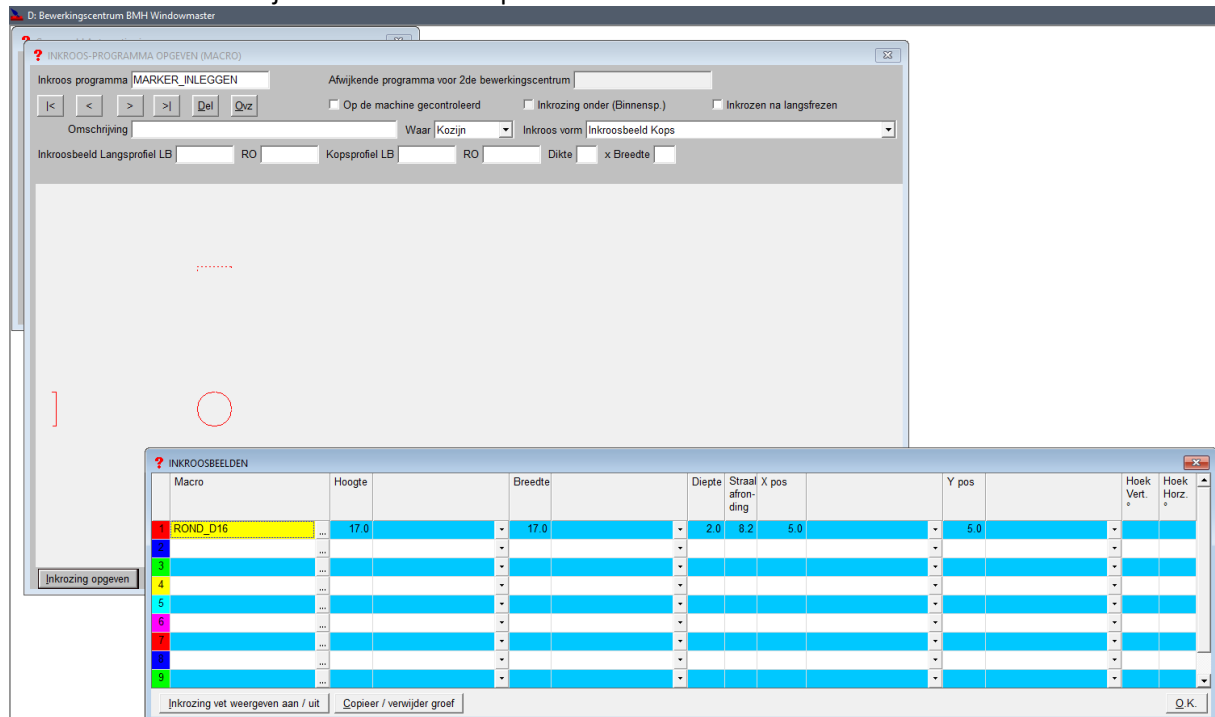
Ook belangrijk is om een inkroosbeeld aan te maken voor een marker die geboord word in kops hout.
Dit zodat er bij de machine gezien kan worden dat dit onderdeel nog een 2^e keer door de machine moet.

Het inkroos beeld voor het marker moet er als volgt uit komen te zien.

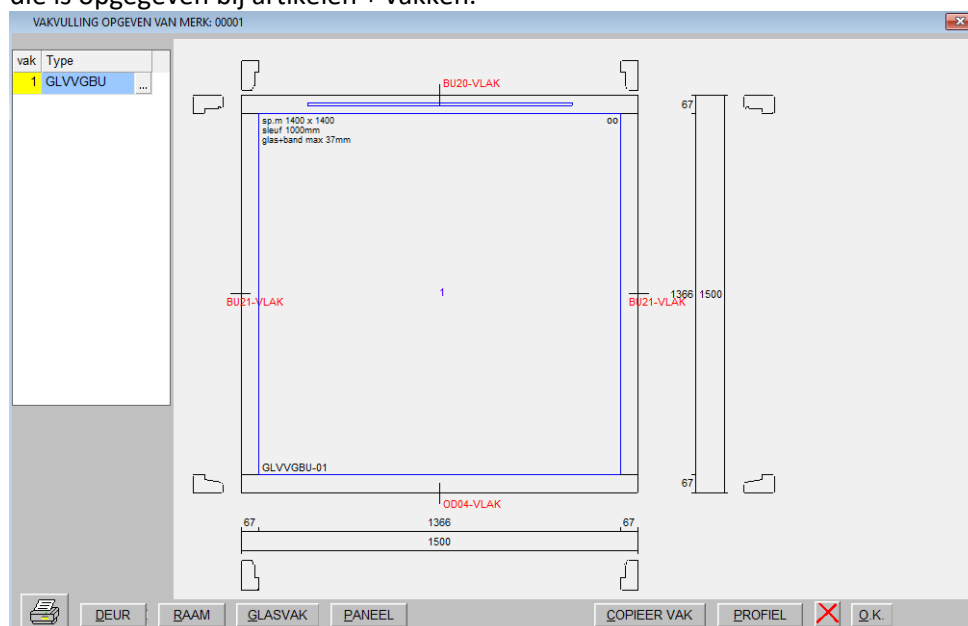
(in het voorbeeld word het marker gefreesd, deze kan eventueel ook worden geboord.)

Inkroos programma naam **MOET** zijn: MARKER_INLEGGEN

Inkroos vorm **MOET** zijn: inkroosbeeld kops

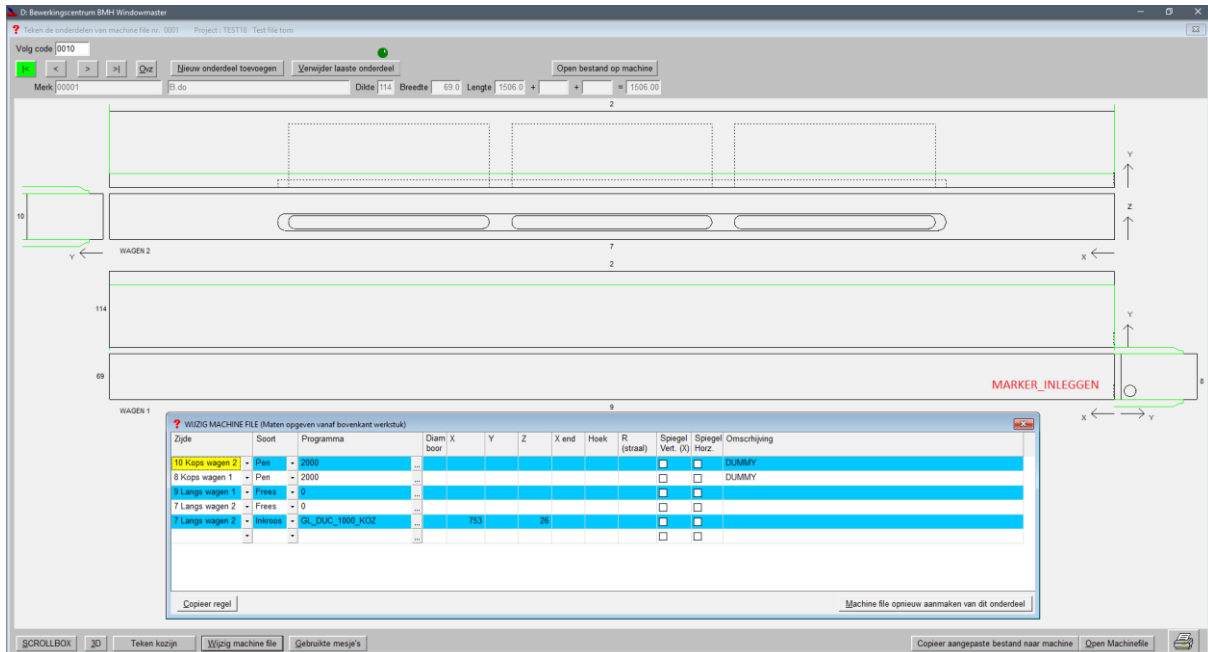


Wanneer dit alles is opgegeven kan het rooster worden toegevoegd in het vak, in het voorbeeld is het rooster toegevoegd aan een BU beglazing, het rooster word in de tekening getekend op de lengte die is opgegeven bij artikelen + vakken.



Wanneer het kozijn doorgestuurd word naar de machine zal het als volgt weergegeven worden in de machine aansturing:

1e keer inleggen



2e keer inleggen

