

Hoe maak ik een 3-puntssluiting aan in Groeneveld en hoe zet ik hem in mijn vak.

Hoe voer ik mijn 3-puntssluiting in bij het hang en sluitwerk.

De 3-puntssluiting voeren we in bij: **artikelen + vakken/2. Samenstellingen vakken/J. Hang en Sluitwerk/slot + beslag**. Bij het kopje vak type geven we een kleine omschrijving van het slot zoals in het voorbeeld. Vervolgens geven we op voor welke maximale breedte en hoogte deur dit slot geschikt is. Daarna gaan we bij inkoopsmachine de inkrozingen opgeven die we dadelijk gaan aanmaken.

The screenshot shows the Groeneveld software interface. On the left, a vertical menu lists various components under 'HANG EN SLUITWERK'. The 'SLOT + BESLAG' option is highlighted in green. To the right, a configuration window for 'SLOT + BESLAG' is open. It contains fields for 'Vak type' (856 AFG. L14), 'Breedte' (9999 mm), and 'Hoogte' (2170 mm). Below these are fields for 'Omschrijving' (Multisafe 856** Krukbed. afgeronde vpl. lip 14 mm), 'afwijkende voor offerte' (Fuhr driepuntssluiting krukbediend), 'voor tekening', 'voor renvooi', 'Alleen toepassen bij project code', 'Pdf bestand (produkt omschrijving)', 'Fabrikant' (FUHR), and 'Symbool tekenen' (3-puntssluiting). At the bottom, there are sections for 'Breedte' and 'Hoogte' with input fields for 'Overmaat beslag', 'Onderdeel tabel', 'Minimale maat', and 'Maximale maat'. A yellow button labeled 'INKROOSMACHINE' is visible at the bottom left of the configuration window.

Hier zien we het scherm waar we dadelijk de inkrozingen gaan opgeven. Bij het kopje Kozijn O.dorpel sluitstijl geven we de kommen voor in het kozijn op die we dadelijk gaan aanmaken. Dit doen we bij sponning type A en bij B omdat deze zowel BI als BU gemaakt kunnen worden gemaakt. Het slot geven we op bij Raam/deur O.dorpel sluitstijl. Als hoogte positie geven we 1050 op dit is de hoogte van het krukbat.

Welke inkroos namen hebben we nodig?

GEGEVENS VOOR INKROOSMACHINE

Spanning type: A t/m I

Sp. type	Kozijn O. dorpel Sluitstijl	Kozijn B. dorpel Hangstijl	Raam/deur O. dorpel Sluitstijl	Stolpstijl contra	Raam/deur B. dorpel Hangstijl	Hoogte positie	t.o.v. raam/deur	Breedte positie	t.o.v.
A	FUHR KOMMEN LAAG		FUHR SLOT LAAG			1050.0	Onderkant / Bovenkant onderd		Schamierzijde
B	FUHR KOMMEN LAAG		FUHR SLOT LAAG						
C									
D									
E									
F									
G									
H									
I									
J									
K									

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

Inkroos-correctiemaat kozijn (z): t.o.v. zie omfrezing raam/deur

☐ 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.

We hebben 2 inkroos namen nodig.

1. De inkroosnaam van de kommen.
2. De inkroosnaam van het slot.

Deze kunnen we opgeven bij aansturen bewerkingscentrum.

Dit doen we bij de module aansturen bewerkingscentrum- 9.inkroos-programma opgeven (macro).

Hoe voer ik de inkroos programma's in bij aansturen bewerkingscentrum?

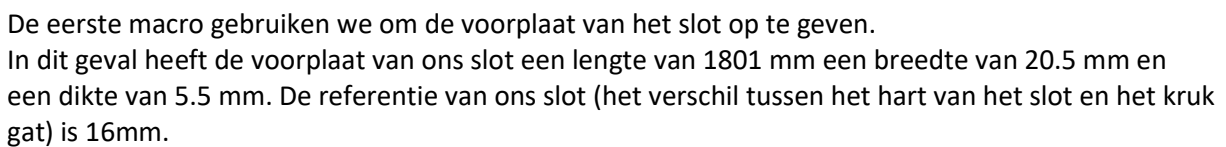
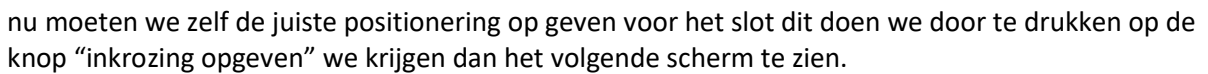
Als eerst geven we het slot op bij aansturingsbewerkingscentrum.

We geven hier de naam van het inkroos programma op.

in dit geval noemen we hem "FUHR SLOT LAAG". Vervolgens zetten we een korte omschrijving van het slot neer. Dan geven we op waar het slot zich bevind we kunnen hier kiezen uit 3 mogelijkheden.

1. Kozijn
2. Vak
3. Kozijn + vak

In dit geval kiezen we voor de optie vak omdat we bezig zijn met het slot en het slot zich bevind in de deur. Nu geven we op welke inkroos vorm we willen gaan gebruiken. Dit word de inkroos voor MPS afgeronde voorplaat omdat ons slot aan de boven en onderkant is afgerond.



De tweede macro gebruiken we om de achter plaat van het slot op te geven.

In dit geval heeft onze achter plaat een lengte van 1450 mm een breedte van 16.2 mm en een dikte van 5 mm. De referentie van ons slot (het verschil tussen het hart van het slot en het kruk gat) is 10mm.

Nu we de voorplaat van de driepuntsluiting hebben opgegeven moeten we nog de kommen van de driepuntsluiting toe gaan voegen.

Deze gaan we opgeven bij: 2e inkroos-programma

De kommen die we in onze driepuntsluiting willen hebben kunnen we hier toe gaan voegen.

We gaan hier een kom aanmaken die we straks op meerdere plekken kunnen gebruiken.

Onze bovenste en onderste kom is: SK116x18x40

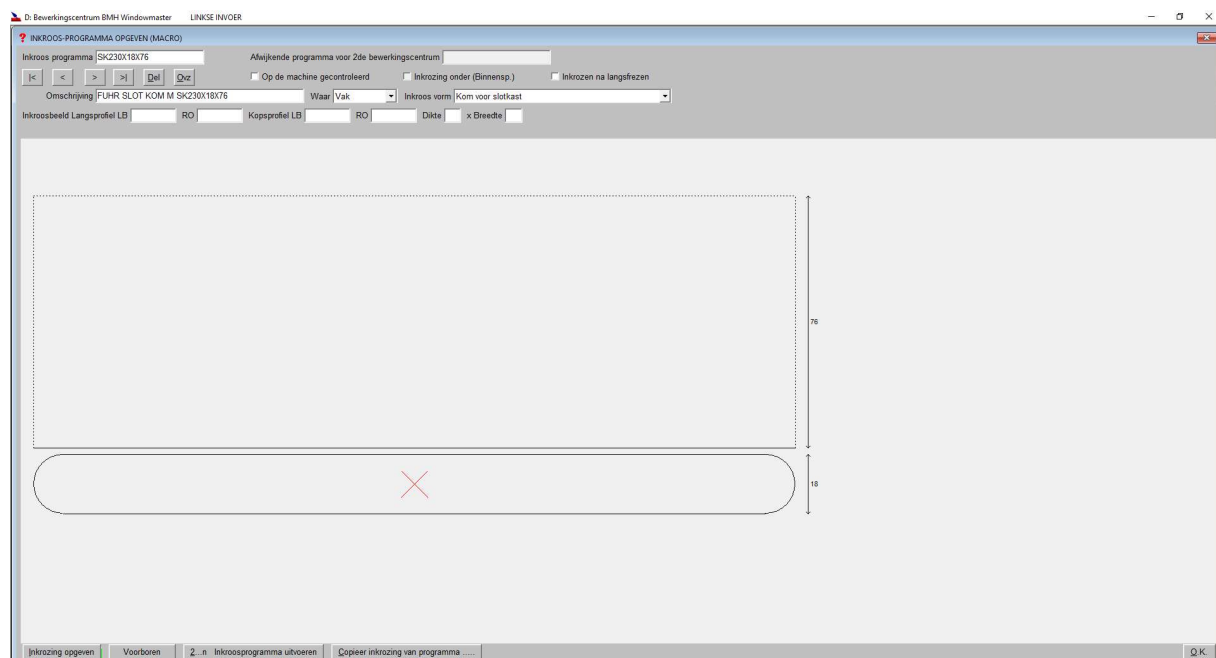
Onze middelste kom is: SK230x18x76

Deze zijn ook aangemaakt als een apart inkroos-programma.

Dit doen we zodat we deze kommen op meerdere plekken kunnen gebruiken en niet elke keer een nieuwe kom hoeven aan te maken.

Nu we onze kommen hebben toegevoegd hoeven we alleen nog maar de x maat uit te geven hoeveel de kommen vanuit het midden komt te zitten.

Nu we dit hebben opgegeven is het belangrijk dat we ook de slotkommen opgeven zodat we ook de slotkommen in kunnen voeren bij het slot. We moeten hiervoor 2 verschillende slotkommen opgeven. 1 hoofdslotkom en 2 kleine slotkommen. We beginnen weer met het aanmaken van een inkroos naam voor de slotkom. We beginnen met het opgeven van de inkrozingen voor de hoofdslotkom. De inkroosnaam word in dit geval: SK230x18x76 de SK staat voor Slotkom, de 230 staat voor de lengte van de slotkom 230mm, de 18 staat voor de breedte van de slotkom 18mm en de 76 staat voor de diepte van de slotkom 76mm. Als we dit hebben opgegeven dan gaan we een omschrijving opgeven voor deze slotkom. Daarna geven we aan of deze in het vak of in het kozijn komt. Ook geven we hier weer de inkroos vorm op dit word "kom voor slotkast"



Als we dit allemaal hebben gedaan kunnen we de inkrozingen opgeven voor de kom voor de slotkast dit doen we onder het kopje "inkrozingen opgeven" links onder in het scherm.

hier vullen we de lengte, de breedte en de diepte in van de kom.

KOM INKROZING

Macro: **DM_D16S**

Hoogte groef 1: **230.0** Breedte: **18.0** x Diepte: **75.0**

Straal afronding: (Leeg is Breedte/2) Referentie punt X: Y:

Deze macro als laatste uitvoeren i.v.m. uitsplinteren

Macro: **DM_D16S**

Hoogte groef 2: Breedte: x Diepte: (t.o.v. diepte groef 1)

Straal afronding: (Leeg is Breedte/2)

X pos: Y (Leeg is midden)

Macro: **DM_D16S**

Hoogte groef 3: Breedte: x Diepte: (t.o.v. diepte groef 1)

Straal afronding: (Leeg is Breedte/2)

X pos: Y (Leeg is midden)

Macro: **DM_D16S**

afwijkende voor binnensponning

Hoogte lip: Breedte: x Diepte:

Straal afronding: X pos: Y pos: (Leeg is Breedte Groef 1)

of Y: t.o.v. rand hout

Macro: **DM_D16S**

Hoogte groef 5: Breedte: x Diepte:

Straal afronding: X pos: Y pos: of Y: t.o.v. rand hout

Macro: **DM_D16S**

Hoogte groef 6: Breedte: x Diepte:

Straal afronding: X pos: Y pos: of Y: t.o.v. rand hout

OK

Als we dit hebben gedaan is de kom voor de hoofdslotkast klaar en kunnen we door gaan met het aanmaken van de kom voor de kleine slotkasten.

Bij het aanmaken van de kommen voor de kleine slotkasten doen we het zelfde als bij het aanmaken van de kom voor de hoofdslotkast. Als we de kommen voor de kleine slotkasten ook opgegeven hebben kunnen we deze invoeren bij het slot zelf.

Dit gaat als volgt.

We gaan hiervoor weer terug naar ons slot in het bewerkingscentrum. en klikken dan op het kopje “2...n inkroosprogramma uitvoeren” hier geven we op waar de slotkasten zich bevinden.

Hier geven we de maat op van hart slot tot hart slotkast. Ook zetten we de 2 vinkjes aan die in het knipsel ook aanstaan.

D: Bewerkingscentrum BMH Windowmaster LINKSE INVOER

INKROOSPROGRAMMA OPGEVEN (MACRO)

Inkroos programma: **FUHR SLOT LAAG** Afwijkende programma voor 2de bewerkingscentrum

☐ Op de machine gecontroleerd ☐ Inkrozing onder (Binnensp.) ☐ Inkrozen na langsfrezen

Omschrijving: **FUHR 3 PSL VOOR DEUR HOOGTE TOT 2170 MM** Waar: **Vak** Inkroos vorm: **MPS Algeronde voorplaat**

Inkroosbeeld Langsprofiel LB: RO: Kopsprofiel LB: RO: Dikte: x Breedte:

1459

743

746

22.5

20.5

65.5

2...n INKROOSPROGRAMMA UITVOEREN

Inkroos programma: **SK116X18X40** Positie: **-746.0**

SK116X18X40 743.0

SK230X18X75 -22.0

☒ Positie opgeven t.o.v. referentie punt i.p.v. onderkant hoofdprogramma

☐ Deze inkroosprogramma's voor hoofdprogramma uitvoeren i.v.m. uitsplinteren

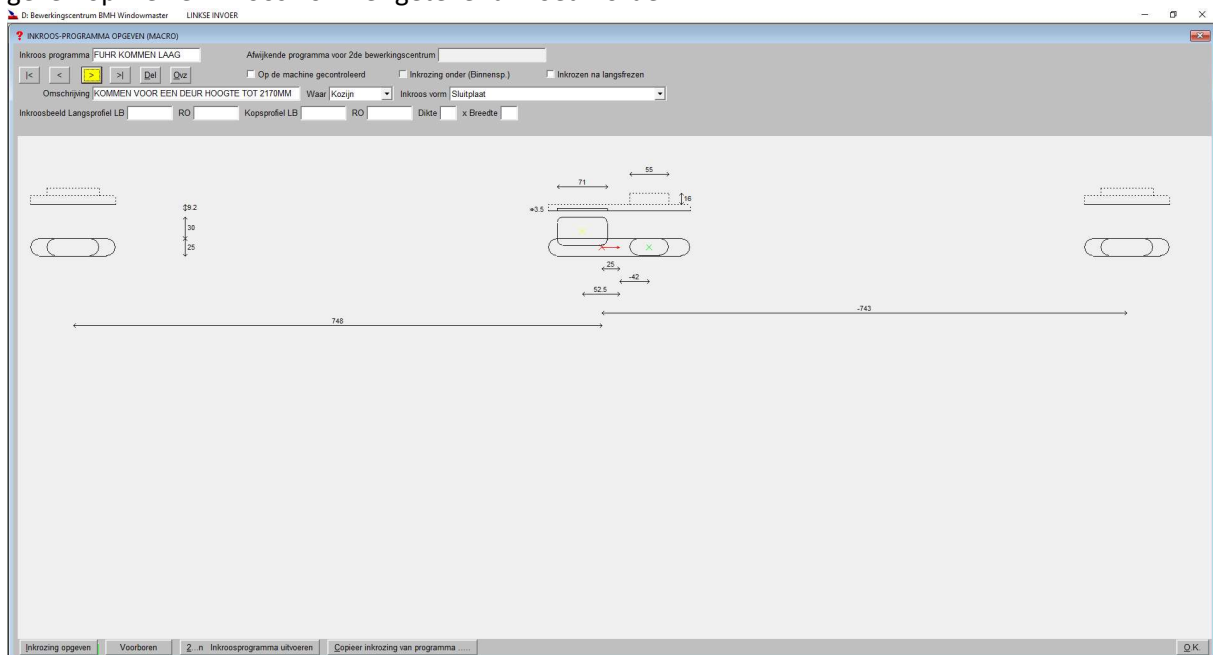
☒ Ook deze inkroosprogramma's tekenen i.p.v. alleen het hoofdprogramma (1ste inkroosprogramma)

OK

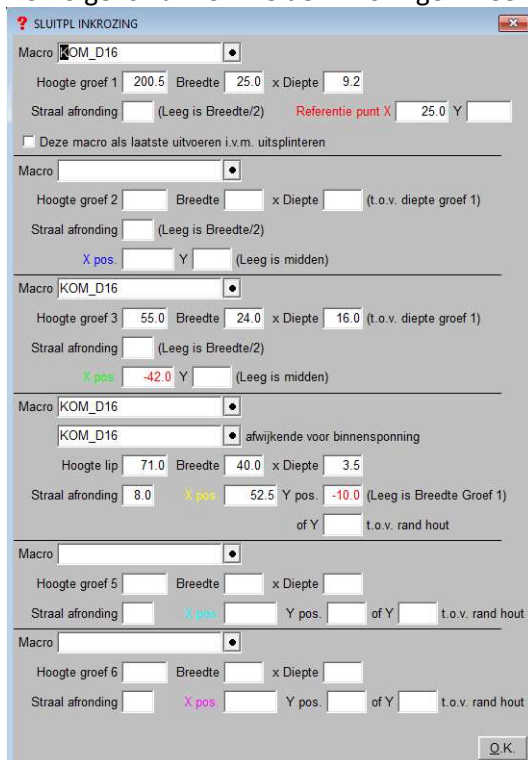
Inkrozing opgeven Voorbereiden 2. n Inkroosprogramma uitvoeren Copieer inkrozing van programma OK

Hoe zetten we de kommen erbij die in het kozijn komen?

Als we dit hebben gedaan moeten we alleen nog de kommen voor in het kozijn invoeren. Ook hier geven we weer een naam op voor het inkroos programma, een omschrijving van de kommen die we gaan invoeren, we geven aan waar het geen wat we tekenen zich bevind en we geven op welke inkroos vorm er getekend moet worden.



Vervolgens kunnen we de inkrozingen weer opgeven onder het kopje “inkrozingen opgeven”



hier komen dus 3 inkrozingen te staan omdat we een 3-puntsluiting aan het tekenen zijn.

Onze 1^e macro die we opgeven wordt de macro van het eerste deel van de kom. De 2^e macro die we opgeven wordt de macro van het 2^e deel van de kom dit omdat dit stuk van de kom dieper is als de rest van de kom. De 3^e macro die we hebben opgegeven is voor het lipje. Deze moet in de kolom staan waar we 2 macro's op kunnen geven dit omdat het programma het lipje dan zowel BU als Bi kan tekenen.

Als we nu ons slot in de deur willen zetten gaan we naar artikelen + vakken. 2. Samenstellingen Vakken. 1. Deuren. Hier zoeken we een deur waar we het slot bij in willen voeren. Dan klikken we op hangen sluitwerk en kunnen we hier in de tabel VAK ons slot invoeren door middel van op de zwarte puntjes te klikken en het slot op te zoeken bij waar we hem hebben opgegeven.

D: ARTIKELN + VAKKEN

? Groep: 2 SAMENSTELLINGEN

DEUREN:

4 Glas
5 Glas
6 Roet
7 Roet
8 Roet
9 Roet
A Roet
B Enke
C Dubl
D Dubl
E Tripl
F Quat
G Voor
H (Lou
I (Ver
J Hang

? DEUR buitendraaiend

Vak type: KD_56X140 Breedte: x Hoogte: mm (= Buitenmaat vak)

Omschrijving: Opgeklampte deur 56

afwijkende voor offerte

voor tekening sp: *SPONMAAT

voor renvoi

Alleen toepassen bij project code +

Beglazing

Glas

Glaslatten

Omfrezing

Binnenprofilering

Deuren leverancier: Overige Groep:

Dit vak is gemaakt voor kozijnspinning 17, Onderdorpel s

Opgeklampte deur Ja, dorpels/ stijlen aan buitenkant

Opdek / stomp Stomp

☐ Dit vak niet doorrekenen met de opgegeven hang en sluitwerk

HANG EN SLUITWERK ONDERDELEN

? HANG EN SLUITWERK

Vak	Omschrijving
1	SH8989 DE Vh schar.HMR L 89 L/R Silver m.g
2	856 AFG. L14 Multisafe 856** Krukbed. afgeron
3	K92/K92 DD54 KRUUK BU PC92/ KRUUK BI PC92 SKG**
4	
5	
6	
7	
8	KADER+SLIJ Kaderprofiel + slijt-profiel
9	
10	

Artikel	Aantal	Omschrijving	Overmaat t.o.v. buitenmaat vak
1	x		B H mm
2	x		B H mm
3	x 1	DEUR WORDT AFGEHANGEN EN	B H mm

WEERSTANDSKLASSE 2 HANG EN SLUITWERK Q.K.