

**Groeneveld
Automatisering**

Documentaties Groeneveld

Onderwerp:

*Vingerlas verbinding
opgeven + machine code*

Wanneer er door het programma gevraagd wordt om een vingerlas verbinding aan te maken kan dit als volgt worden opgegeven.

Module profiel, instellingen, programma nr. vingerlas (-machine) opgeven.

Let op: wanneer de instellingen voor de vingerlas hier niet staan, dan staan deze bij de module machine aansturing, instellingen. U heeft dan een verouderde versie en wij adviseren contact met ons op te nemen voor een update!

De vingerlas kan hier worden opgegeven voor de betreffende hout zwaarte. Zorg bij het opgeven van de machine codes altijd dat er wordt gekozen voor een vrije machine code. Belangrijk is ook dat de machine code positief en negatief een afwijkende code hebben!

De maten voor de vingerlas kunt u terug vinden in het profielen boek van uw gereedschap leverancier, mocht er al een vingerlas staan opgegeven kunt u deze ook van de opgegeven vingerlas overnemen.

INGERLAS VOOR LANGE DELEN
 Bij Machine aansturing, Keuze instellingen, "PRODUCTIE VOLGORDE + SERIE GROTE OPGEVEN" 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, de machine code voor deze vingerlas geeft u als volgt op:
 De kolom Houtsoort + Netto dikte laag laten, en per breedte geeft u 2 machine code's op (positief + negatief) zodat deze in elkaar passen.

INGERLAS VOOR TOEG
 De kolom Houtsoort + Netto dikte laag laten, en per breedte geeft u 2 machine code's op (positief + negatief) zodat deze in elkaar passen.

Diagram illustrating finger welding parameters: Grond breedte (G=3), Hoogte borst boven (BB=24), Breedte tand (B=10), Hoogte borst (BO=18), Overmaat (D=5). A note indicates: Negatief Omschrijving in profiel programma : Vingerl N D=5.

Houtsoort	Netto Dikte	Netto Breedte	Machine code	Machine code Negatief	Overmaat (Diepte tand)	Breedte tand	Grond breedte	Hoogte borst	Hoogte borst boven
	40		9900	9901	5	10	10	4.1	5.0
	50		9924	9925	5	10	10	4.1	5.0
	60		9902	9903	5	10	10	4.1	5.0
	67		9904	9905	5	10	10	4.1	5.0
	80		9930	9931	5	10	10	4.1	5.0
	87		9906	9907	5	10	10	4.1	5.0
	90		9908	9909	5	10	10	4.1	5.0
	109		9910	9911	5	10	10	4.1	5.0
	112		9926	9927	5	10	10	4.1	5.0
	113		9925	9927	5	10	10	4.1	5.0
	114		9918	9919	5	10	10	4.1	5.0
	136		9922	9923	5	10	10	4.1	5.0
	139		9914	9915	5	10	10	4.1	5.0
	146		9916	9917	5	10	10	4.1	5.0
	186		9918	9919	5	10	10	4.1	5.0
	224		9920	9921	5	10	10	4.1	5.0

b.v.

Houtsoort	Netto Dikte	Netto Breedte	Machine code	Machine code Negatief	Overmaat (Diepte rand)	Breedte tand	Grond breedte	Hoogte borst	Hoogte borst boven
	56		9200	9201	5	10	3	13	13
	114		9202	9203	5	10	3	13	11
	122		9204	9205	5	10	3	13	9
	139		9206	9207	5	10	3	13	16

LET OP!
 Nadat u hier de machine code's voor de vingerlassen hebt opgegeven
 Gaat u naar PROFIEL keuze ONDERHOUD PENNENBANK / FREESMACHINE
 ZET MACHINE CODE'S IN COORDINATEN BESTAND
 klik u op de knop PEN / SLIS dan worden alle hieropgegeven machine code's opgenomen.
 Met als omschrijving : Vingerlas D=5,B=10,G=3,BO=18,BB=24
 Let op deze omschrijving niet aanpassen!
 Let op ! Overmaat vingerlas ook invoeren bij Stuklijst, Instellingen, Invoer gegevens afkortlijst.
 Houtsoort en Netto dikte, word alleen ingevoerd als deze gegeven worden gebruikt voor een vingerlas machine, dus bij een bewerkingcentrum zijn deze kolommen leeg.

Wanneer de waarden voor de vingerlas zijn opgegeven en de machine codes zijn gevuld moeten de machine codes worden opgeborgen, dit kan als volgt worden gedaan:

Module Profiel, onderhoud coördinaten Frees/Pennen/Omfrezing, Zet machine codes in coördinatenbestand, klik hier op de knop PEN/SLIS

Zet machine code's in coördinaten bestand

ZET MACHINE CODE'S IN COORDINATEN BESTAND

Omschrijving overschrijven (Let op! Alle door u aangemaakte omschrijvingen vervallen dan)

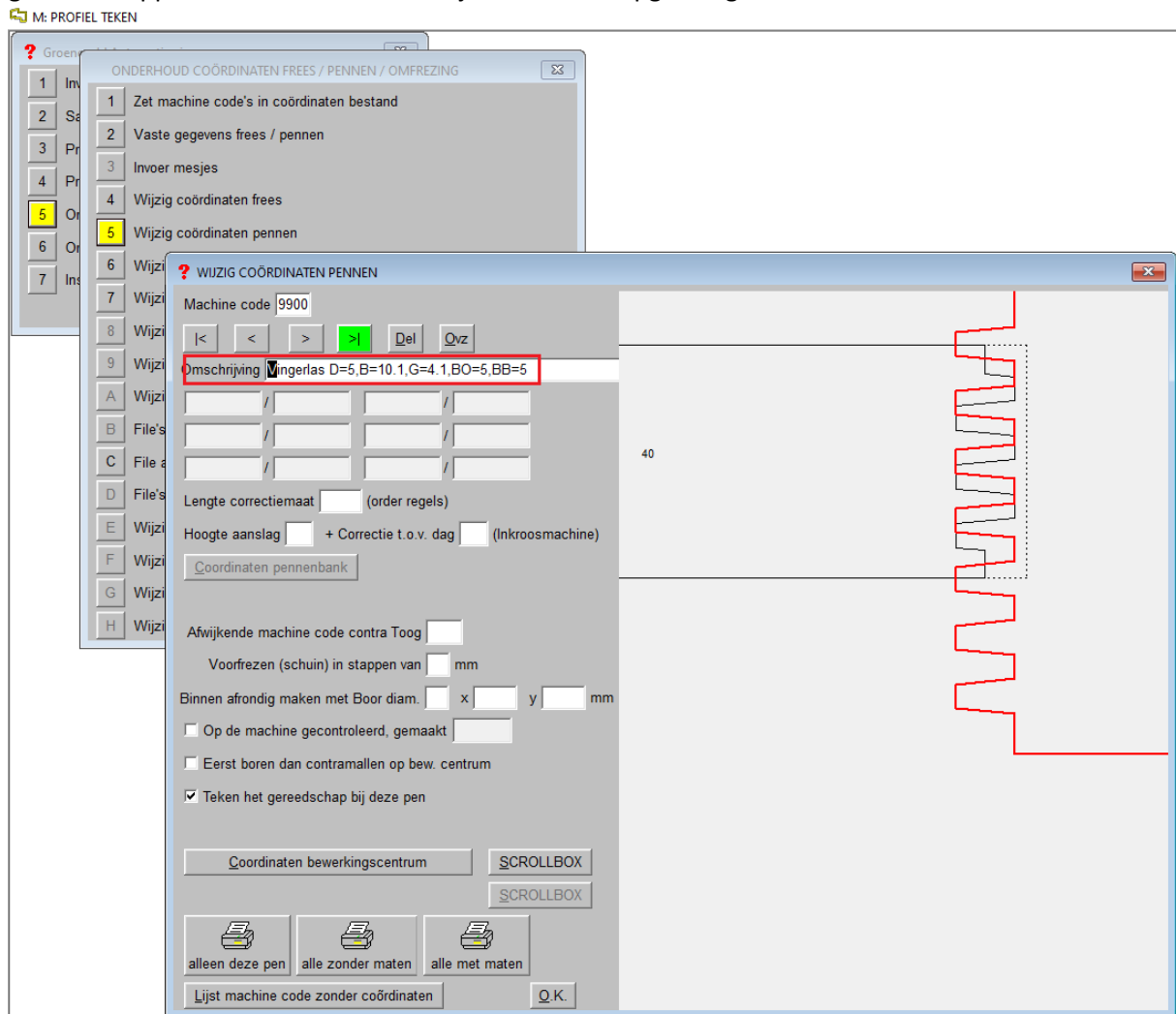
PROFIELEN (frees)

PEN / SLIS

Indicatie nooit in de spanning klemmen uitzetten

A
 B File's aanmaken voor Kozijnstraat
 C File aanmaken met coördinaten Bewerkingcentrum
 D File's aanmaken voor Ramenstraat
 E Wijzig gereedschapsmaten frees Ramenstraat
 F Wijzig gereedschapsmaten pennen Ramenstraat
 G Wijzig coördinaten frees 2
 H Wijzig coördinaten pennenbank 2

De machine codes zijn nu aangemaakt en moeten nog worden ingestuurd. De omschrijving (in voorbeeld met rood gemarkeerd nooit zelf aanpassen). De machine code uit het voorbeeld is al ingestuurd. De instuurgegevens voor de vingerlassen komen altijd bij de leverancier van de gereedschappen vandaan en kunnen bij hun worden opgevraagd.



Wanneer de machine codes staan ingestuurd moet er alleen nog worden gecontroleerd of de juiste overmaat voor de vingerlas staat opgegeven, deze kan worden gecontroleerd bij: Module Stuklijsten, Instellingen, invoer gegevens afkortlijst.

