

Groeneveld
Automatisering

Documentaties Groeneveld

*Onderwerp:
Voorkeursponningen &
inkroosbeelden*

Invalwerk opgeven (Voorkeursponning)

Wanneer er een kozijn wordt getekend met meerdere verschillende sponningtype is de kans groot dat Wisselsponning moet worden gemaakt (voorkeur sponning), Indien de combinatie nog niet bestaat geeft het programma de volgende melding bij de module machine aansturing.

OPMERKING



LET OP !

Geen invalwerk of inkroosbeeld opgegeven voor sponning:
Inkroosbeeld : DV02 - BI02 Kops : DV01 - BI01
Invalwerk : DV02 - BI02.

Opmerking(en):

1) Ga naar Instellingen, Keuze Voorkeur sponning opgeven en of keuze Inkroosbeelden.

OK

1. Melding voor invalwerk en inkroosbeeld bij de machine aansturing

Wanneer deze melding gegeven word is er nog geen invalwerk/inkroosbeeld opgegeven, Het invalwerk word opgegeven bij:

MACHINE AANSTURING, INSTELLINGEN, Voorkeur sponning

Sponning 1	+ Sponning 2	= Voorkeur sponning	Invalwerk	Contraprofiel pen	of mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	Voorkeur-sponning = def. sponning
...									<input type="checkbox"/>
...									<input type="checkbox"/>

Copieer Overm. contra = Diepste sp. / overmaat contraprof. O.K.

In de melding stonden de sponningen opgegeven waar het invalwerk voor aangemaakt moet worden. Deze sponningen zullen in deze tabel opgegeven moeten worden. De sponningen worden hier precies zo opgegeven zoals deze werden weergeven in de melding.

Sponning 1	+ Sponning 2	= Voorkeur sponning	Invalwerk	Contraprofiel pen	of mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	Voorkeur-sponning = def. sponning
DV02	BI02									<input type="checkbox"/>
...									<input type="checkbox"/>

Copieer Overm. contra = Diepste sp. / overmaat contraprof. O.K.

=voorkeur sponning

Hier wordt de sponning opgegeven die als eerst gefreesd moet worden over de complete lengte van de stijl/dorpel. Deze altijd vullen ook indien vlak voor gefreesd moet worden.

Indien er geen voorkeursponning gefreesd hoeft te worden kan hier de code VDUMMY opgegeven worden, dit profiel word aangemaakt onder de groep vlak bij de module profiel. Aan dit profiel mag **GEEN** machine code hangen.

In onderstaand voorbeeld zal de dorpel/stijl eerst vlak worden gefreesd en daarna zullen de DV02 en BI02 sponningen gefreesd worden. (indien sponningen zelfde voorfrezingen hebben kan dit ook als voorkeur sponning opgegeven worden bij sommige machines laat hij dan voor de andere 2 sponningen gelijk de voorfrezing vervallen.)

Spinning 1	+ Spinning 2	= Voorkeur sponning	Invalwerk	Contraprofiel pen	of mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	Voorkeur-sponning = def. sponning
DV02	BI02	VLAK											<input type="checkbox"/>
...									<input type="checkbox"/>

Copieer Overm. contra = Diepste sp. / overmaat contraprof. Q.K.

Invalwerk

Indien sponning 1 en sponning 2 in de machine moet worden gefreesd (wisselsponning), dan komt in de kolom invalwerk =**WISSELSP** te staan.

Indien deze sponning wordt weggefreest op een inkroosmachine dan geeft u hier de naam van het programma voor het invalwerk op.

Indien u een appart programma heeft gemaakt voor invalwerk dat begint bij een linker of rechter kantstijl dan zet u achter de naam een ?

Op de inkroosmachine maakt u nu 3 programma's aan namelijk :- Invalwerk tussen 2 tussenstijlen

R - Invalwerk van de Rechter kantstijl naar een tussenstijl

L - Invalwerk van de Linker kantstijl naar een tussenstijl

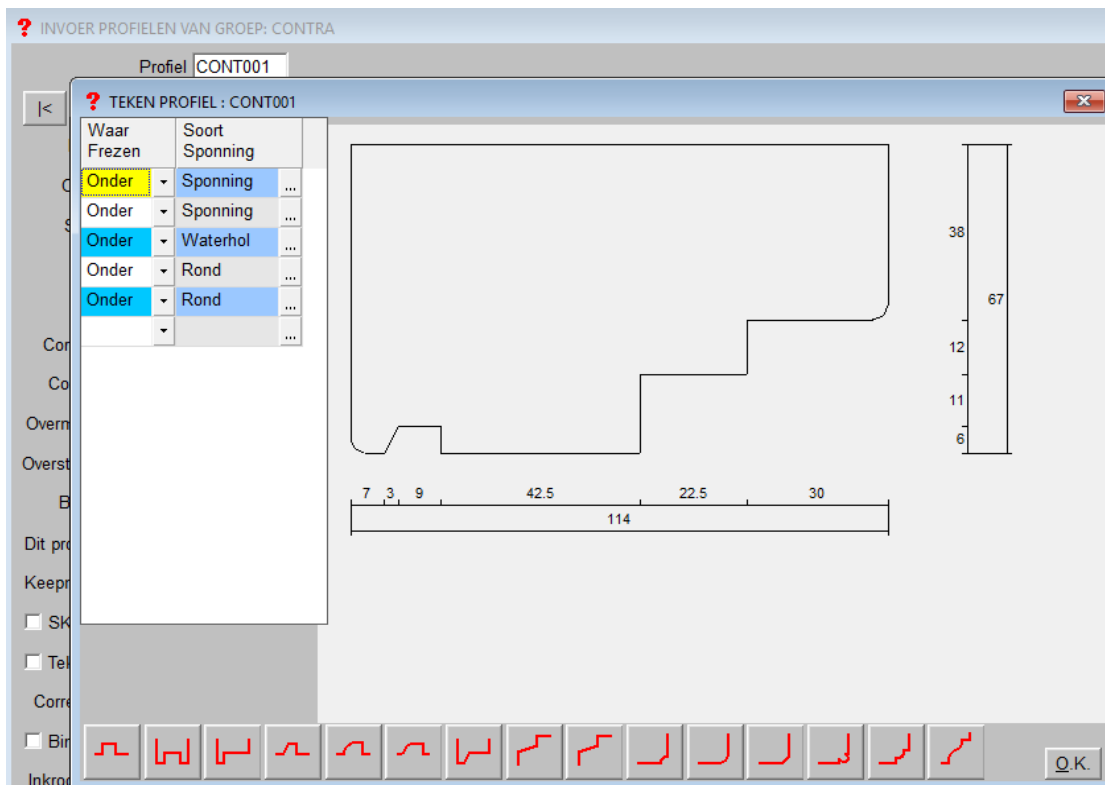
Spinning 1	+ Spinning 2	= Voorkeur sponning	Invalwerk	Contraprofiel pen	of mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	Voorkeur-sponning = def. sponning
DV02	BI02	VLAK	=WISSELSP										<input type="checkbox"/>
...									<input type="checkbox"/>

Copieer Overm. contra = Diepste sp. / overmaat contraprof. Q.K.

Contraprofiel pen

Hier word gevraagd om een contra profiel, Indien hier niks wordt opgegeven\ zal het programma uit sponning1 en sponning2 de diepste sponning kiezen of Overmaat contra profiel (ligt aan wat aangegeven is bij overm.contra=diepste sp/ overmaat contraprof. Of kan een aparte contraprofiel pen opgegeven worden. (Let hierbij op hoe het inkroosbeeld er uit komt te zien)

De contra in onderstaand voorbeeld is aangemaakt in het programma profiel bijvoorbeeld in groep CONTRA en ziet er als volgt uit:



? VOORKEUR SPINNING

Spinning 1	+ Spinning 2	= Voorkeur spinning	Invalwerk	Contra profiel	of mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	mach. code	bij breed	Voorkeur-spinning = def. spinning
DV02	BI02	VLAK	=WISSELS	CONT001									<input type="checkbox"/>
													<input type="checkbox"/>

Q.K.

Overm. contra = Diepste sp. / overmaat contraprof.

Inkroosbeeld opgeven

De inkroosbeelden lijst word als volgt opgegeven, (zie onderstaand voorbeeld)

De inkroosbeelden lijst word precies zo opgegeven als waarvan de melding kwam

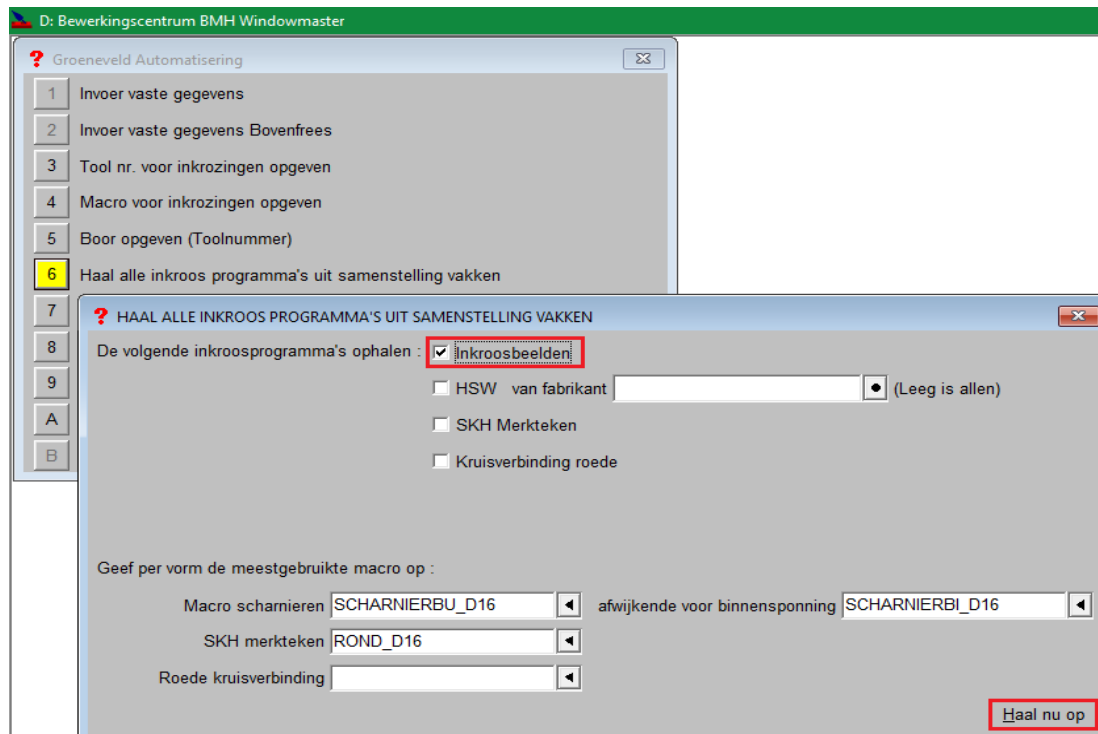
? INKROOSBEELDEN

Langsprofiel Links / Boven (spinning 1)	Langsprofiel Rechts / Onder (spinning 2)	Kopsprofiel Links / Boven	Kopsprofiel Rechts / Onder	Kops dik	Kops breed	Spinning 1 door laten lopen (mm)	Spinning 2 door laten lopen (mm)	Inkroosbeeld
DV02	BI02	DV01	BI01					INKROOSBEELD001

Vervolgens geeft u bij de regel **inkroosbeeld** de naam op voor uw inkroosbeeld, In dit geval is gekozen voor de naam: INKROOSBEELD001.

Als dit is ingevuld kan hij opgehaald worden bij bewerkingscentrum

Bewerkingscentrum, HAAL ALLE INKROOS PROGRAMMA'S UIT SAMENSTELLING VAKKEN
Inkroosbeelden aanvinken
hierna knop Haal nu op



Als dit is gedaan zal het inkroosbeeld vervolgens te zien zijn onder de knop "inkroos-programma opgeven (macro)" in het programma Bewerkingcentrum.