

Groeneveld
Automatisering

Documentaties Groeneveld

*Onderwerp:
Koppeldorpels/stijlen met
kopse inkrozing*

Koppeldorpels/stijlen met inkrozing kops aanmaken.

kozijn teken, tekening maken, geef type kozijn, kies dorpel of stijl en klik op de puntjes, spouwlat + koppelstijl/dorpel

KOPPEL STIJL/DORPEL CNC

Bij de muuraansluiting van de profielen waar de kopste kant van in het verlengde zit moet dan ook de contra ingevuld worden voor de breedte van de koppelstijl/dorpel.

CNC= Ja + Hoekpaal aan Rechtse stijl

Indien dit word aangegeven, dan worden beide contra's (boven + onder) van de hoekpaal vlak uitgegeven.

En er word de volgende inkroosprogramma's voor de kopse kanten uitgegeven: HOEKPAAL_<Muuraansluiting> b.v.

Muuraansluiting onderdorpel = W01 krijgt inkroosprogramma HOEKPAAL_W01

Koppel-stijl MR d 114 x b 114 X pos Y pos Hoek ° Profiel K01 Contraprofiel K01H
CNC Ja + Hoekpaal aan Rechtse stijl Overmaat boven onder mm

Het inkroosprogramma maakt u aan bij :

Aansturing bewerkingscentrum, Keuze : Inkroosprogramma opgeven

Inkroosvorm =**Inkroosbeeld Kops**

CNC= Ja + Hoekpaal inwendig aan R.st (Rechtse stijl)

Hier word de volgende inkroosprogramma uitgegeven: HOEKPINW_<Muuraansluiting>

b.v.

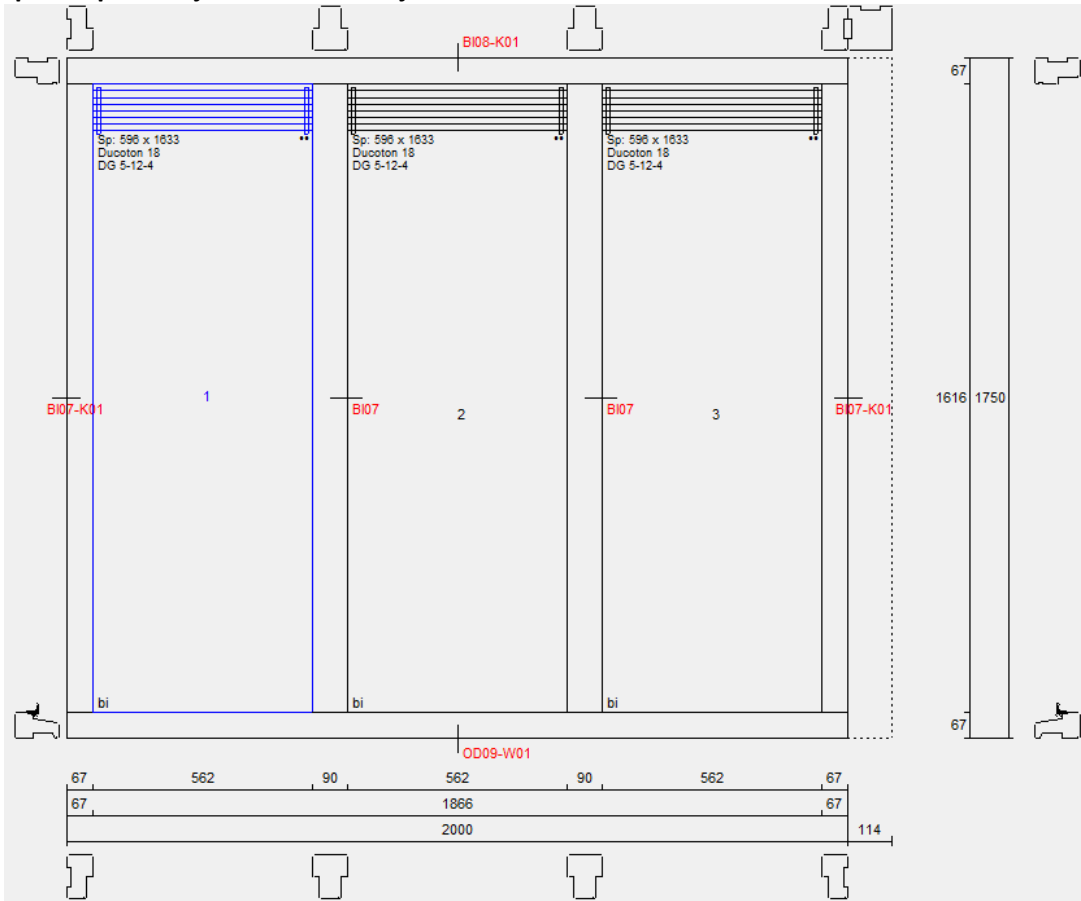
Muuraansluiting onderdorpel = W01 krijgt inkroosprogramma HOEKPINW_W01

Koppel-stijl MR d 114 x b 114 X pos Y pos Hoek ° Profiel K01 Contraprofiel K01H
CNC Ja + Hoekpaal inwendig aan Overmaat boven onder mm

Bij dit voorbeeld kozijn gaat hij kijken naar profiel muuraansluiting bovendorpel K01 en muuraansluiting onderdorpel W01

Met de inkrozing hoekpaal aan rechter stijl.

Let op hoekpaal altijd aan rechter stijl tekenen



Invoer hoekpaal profiel

? INVOER PROFIELEN (MUURAANSLUITING) VAN GROEP: MU

Profiel **K01H**

Dikte x Breedte **114** x **114** mm

Omschrijving **KS 10x50 t.b.v. hoekpaal**

Datum getekend **- - - -**

Correctie aanslag mm, als buitenkant

mm, als binnenspor

Correctie aanslag langs mm (biesse)

Overmaat contra **10** mm

Beluchtigingsgat X Y (Boorga

Dit profiel x nabewerken (Na de

Tekening niet meesturen naar pennenbank / fr

Teken profiel Liniaal / Afwijkende boorb

? TEKEN PROFIEL : K01H

Waar Frezen	Soort Spinning
Boven	Rond
Rechts	Kloostersp.
Onder	Rond

The 3D model shows the corner profile with dimensions: a total width of 114 mm, a top width of 104 mm, a bottom width of 10 mm, and chamfer heights of 32 mm on both the top and bottom edges.

Voor de kopse kanten word profiel meegenomen wat hier gevuld staat.

MACHINE AANSTURING, INSTELLINGEN, INVOER VASTE GEGEVENS CNC

Profiel code: Kozijn bij wisselspanning Vlak (= contra pen afzagen)" de waarde VLAK in

Profiel code: Kozijn bij wisselspanning ◀ Vlak (= contra pen afzagen)

? Profielen										
	Profiel	Omschrijving	Dikte	Breedte	Overm. contra	Sponning	Sponn. Breed	Type	Mach code	Mach contra
1	VLAK	Vlak voor wisselspanning	67	114					434	434

CNC machine lijst langs en contra.

? CNC Machine file: 2097 KOZIJN van project: 180001												
	Regel nr.	Hout	D	B	Aantal	Dagmaat		Afkort lengte	Profiel	Pen/Slis	K R	Frees
1	1	MR	67	114	1	1866.0	B.do	2008	K01 BI08	293 293		293 85
2	2	MR	67	114	1	1866.0	O.do	2008	OD09 W01	293 293		255 349
3	3	MR	67	114	1	1616.0	L.st	1670	BI07 K01	85 255		81 293
4	4	MR	67	114	1	1616.0	R.st	1670	K01 BI07	85 255		293 81
5	5	MR	90	114	1	1616.0	ts01	1670	BI07 BI07	85 255		81 81
6	6	MR	90	114	1	1616.0	ts02	1670	BI07 BI07	85 255		81 81
7	7	MR	114	114	1	1750.0	R.st	1758	K01 K01H	434 434		293 443

Inkroos machine lijst

? Inkroos Machine file: 2097 KOZIJN van project: 180001																				
	Regel nr.	Volg nr.	Hout	D	B	Aantal	Lengte maat		Aan-slag	Langs Boren/Inkroos	Spie gel	Maat	frezen tot	Z	Doorn maat	Kopsboren L/B	Spie gel	Inkrozing kops t.b.v. verstek kraal	Spie gel	Inkrozing kops t.b.v. verstek kraal
1	1	1	MR	67	114	1	1866.0	B.do	R	SKHplaatje	<input type="checkbox"/>	117.0	85.5				<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
2		1							R	BB0001	<input checked="" type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
3		1							R	BB0002	<input type="checkbox"/>	629.0					<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
4		1							R	BB0002	<input type="checkbox"/>	1281.0					<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
5		1							R	BB0001	<input type="checkbox"/>	1933.0					<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
6	2	1	MR	67	114	1	1866.0	O.do	L	BB0003	<input checked="" type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
7		1							L	BB0004	<input type="checkbox"/>	629.0					<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
8		1							L	BB0004	<input type="checkbox"/>	1281.0					<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
9		1							L	BB0003	<input type="checkbox"/>	1933.0					<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
10	3	1	MR	67	114	1	1616.0	L.st			<input type="checkbox"/>					BB0001	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
11	4	1	MR	67	114	1	1616.0	R.st			<input type="checkbox"/>					BB0001	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
12	5	1	MR	90	114	1	1616.0	ts01			<input type="checkbox"/>					BB0002	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
13	6	1	MR	90	114	1	1616.0	ts02			<input type="checkbox"/>					BB0002	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
14	7	1	MR	114	114	1	1750.0	R.st			<input type="checkbox"/>						<input type="checkbox"/>	HOEKPAAL_K01	<input type="checkbox"/>	HOEKPAAL_W01

Inkrozing opgeven bij Bewerkingscentrum, INKROOS-PROGRAMMA OPGEVEN (MACRO)

Zorg er voor dat het inkroosbeeld variabel is zodat hij voor meerdere afmetingen gelijk te gebruiken is.

Zie voorbeeld hieronder

Hoekpaal_k01

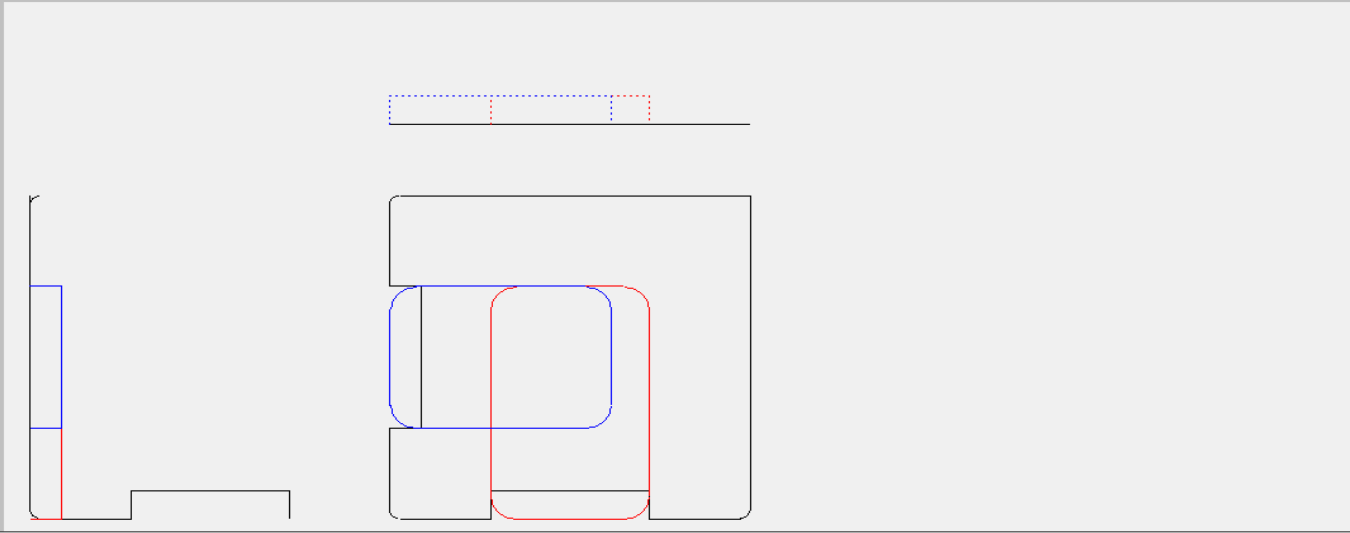
INKROOS-PROGRAMMA OPGEVEN (MACRO)

Inkroos programma: Afwijkende programma voor 2de bewerkingscentrum:

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

Omschrijving: Waar: Inkroos vorm:

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



INKROOSBEELDEN

Macro	Hoogte	Breedte	Diepte	Straal afronding	X pos	Y pos
1 SCHARNIERBI_D16	50.0	32.0 = Breedte hout - Breedte	10.0	8.1	32.0	
2 KOM_D16	70.0	50.0	10.0	8.1		82.0 = Breedte hout - Y pos

INKROOS-PROGRAMMA OPGEVEN (MACRO)

Inkroos programma: Afwijkende programma voor 2de bewerkingscentrum:

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

Omschrijving: Waar: Inkroos vorm:

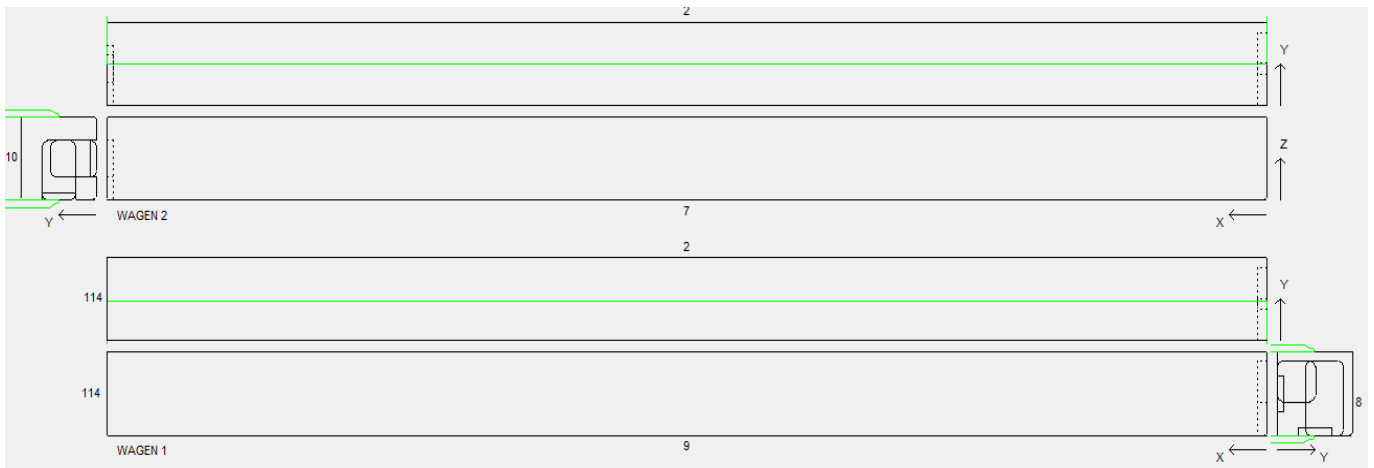
Inkroosbeeld Langsprofiel LB: RO: Kopsprofiel LB: RO: Dikte: x Breedte:

INKROOSBEELDEN

Macro	Hoogte	Breedte	Diepte	Straal afronding	X pos	Y pos
1 SCHARNIERBL_D16	57.0	12.0 = Breedte hout - Breedte	14.0	8.1	71.0 = Dikte hout - X pos.	
2 KOM_D16	56.0 = Dikte hout - Hoogte	56.0	14.0	8.1		68.0 = Breedte hout - Y pos

Hoekpaal_w01

Als hij doorgestuurd is komt hij er zo uit te zien.



Links (Kops W2) K01

Rechts (Kops W1) W01