

**Groeneveld  
Automatisering**

---

*Documentaties Groeneveld*

*Onderwerp:*

*Houten aanslag- / begla-  
zingslat*

---

## Het opgeven van een houten beglazingprofiel.

De beglazings-profielen worden getekend in de module profiel.

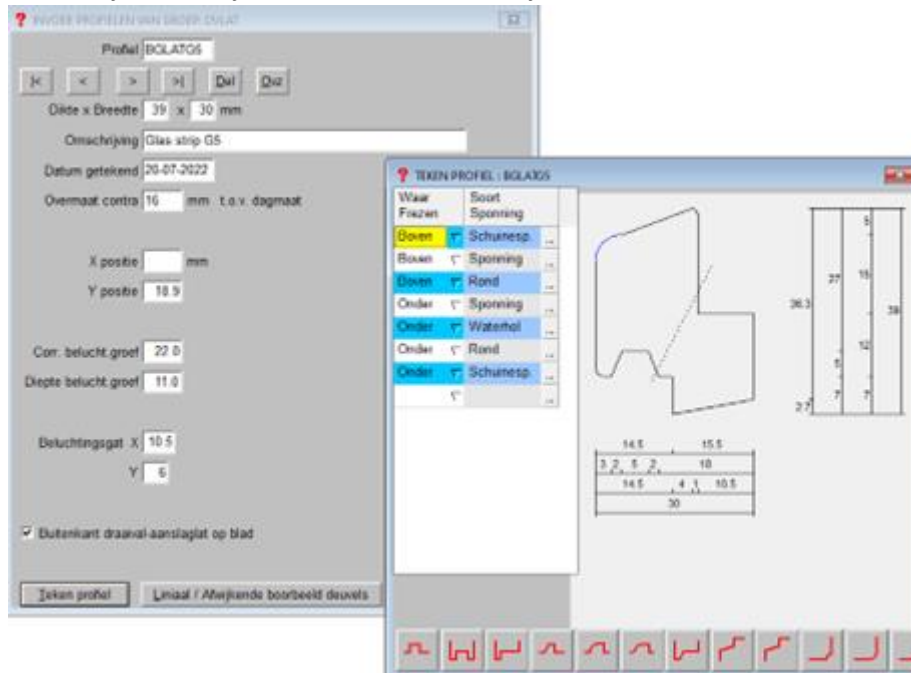
Deze profielen tekenen we in de groep **DVLAT**.

Als deze groep nog niet bestaat zal deze bij gemaakt moeten worden, belangrijk is dan dat de regel "soort profiel" staat op: **Draaival aanslaglat + beglazinglat**

Onderstaande tekening is een voorbeeld van hoe een beglazings-lat word getekend.

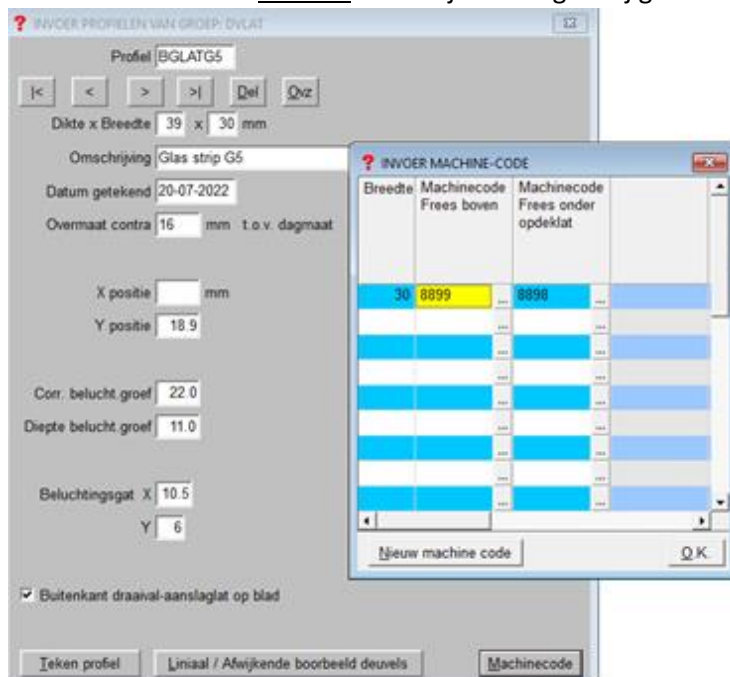
Belangrijk bij het tekenen van deze latten is de volgorde van het tekenen.

Eerst altijd bovenzijde en daarna de onderzijde.

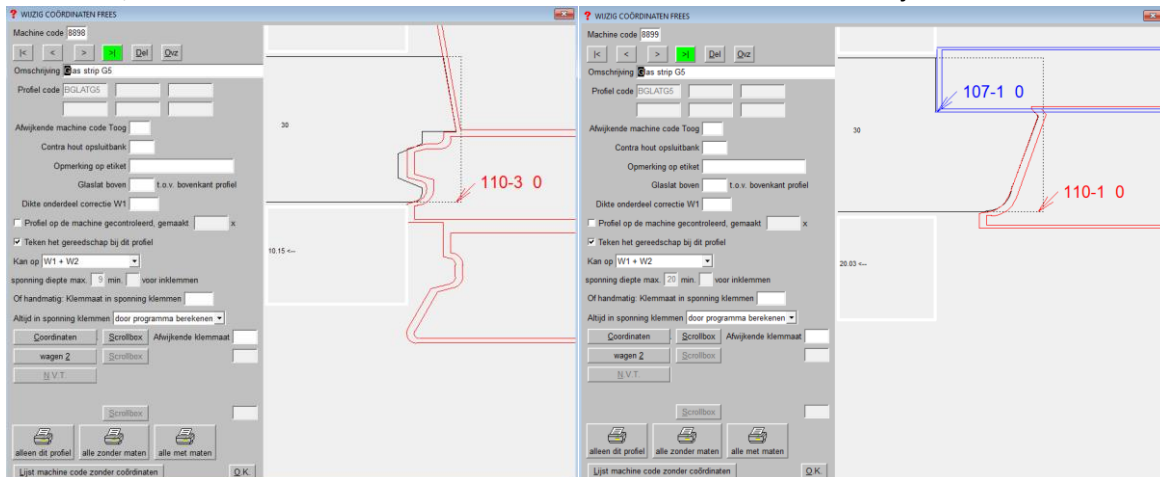


Wanneer de lat volledig is getekend kunnen hiervoor de machine codes worden aangemaakt.

Deze machine codes moeten uniek zijn en mogen bij geen enkel ander profiel worden gebruikt.



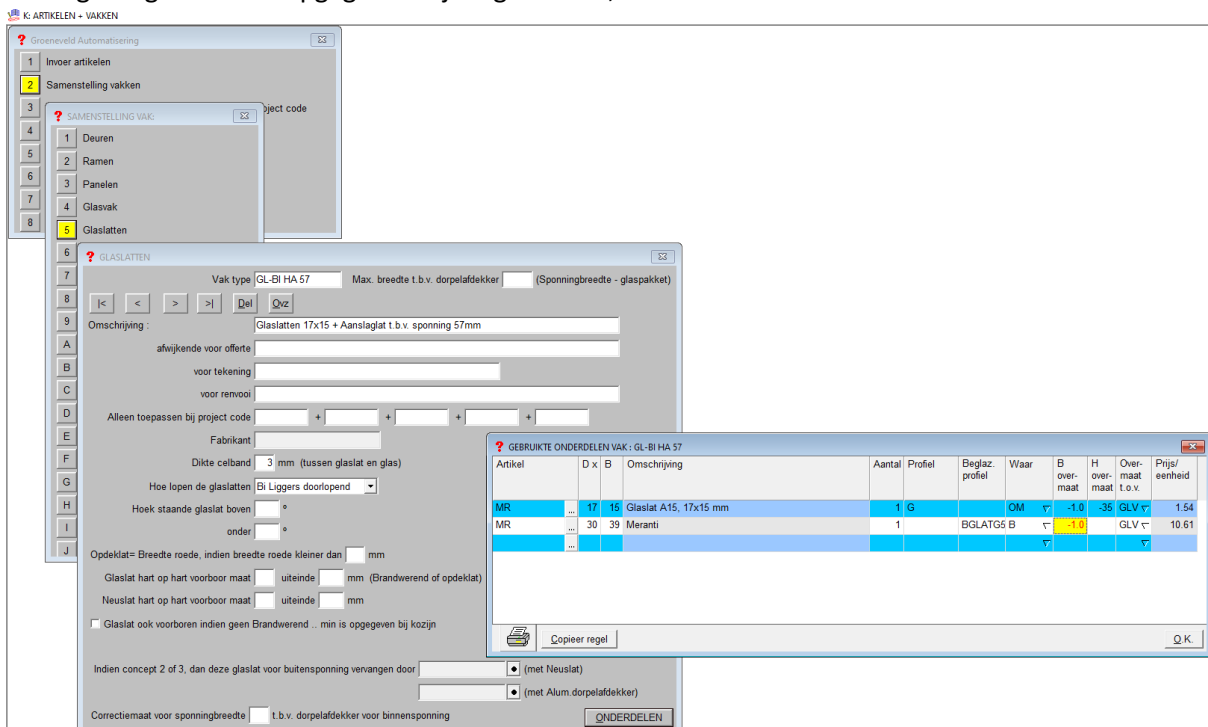
Er moeten 2 codes staan opgegeven, een voor de bovenzijde van de lat en een voor de onderzijde van de lat, onderstaand een voorbeeld van hoe deze er komen uit te zien bij de coördinaten frees.



De instellingen van de lat komen meestal vanuit de gereedschap leverancier en zijn voor iedere fabriek verschillend.

Wanneer de lat is getekend, de machine codes aangemaakt zijn en zijn ingestuurd moet de lat nog worden aangemaakt bij artikelen + vakken zodat deze in de tekening kan worden gekozen.

De beglazings-lat word opgegeven bij de glaslaten, zie onderstaand voorbeeld

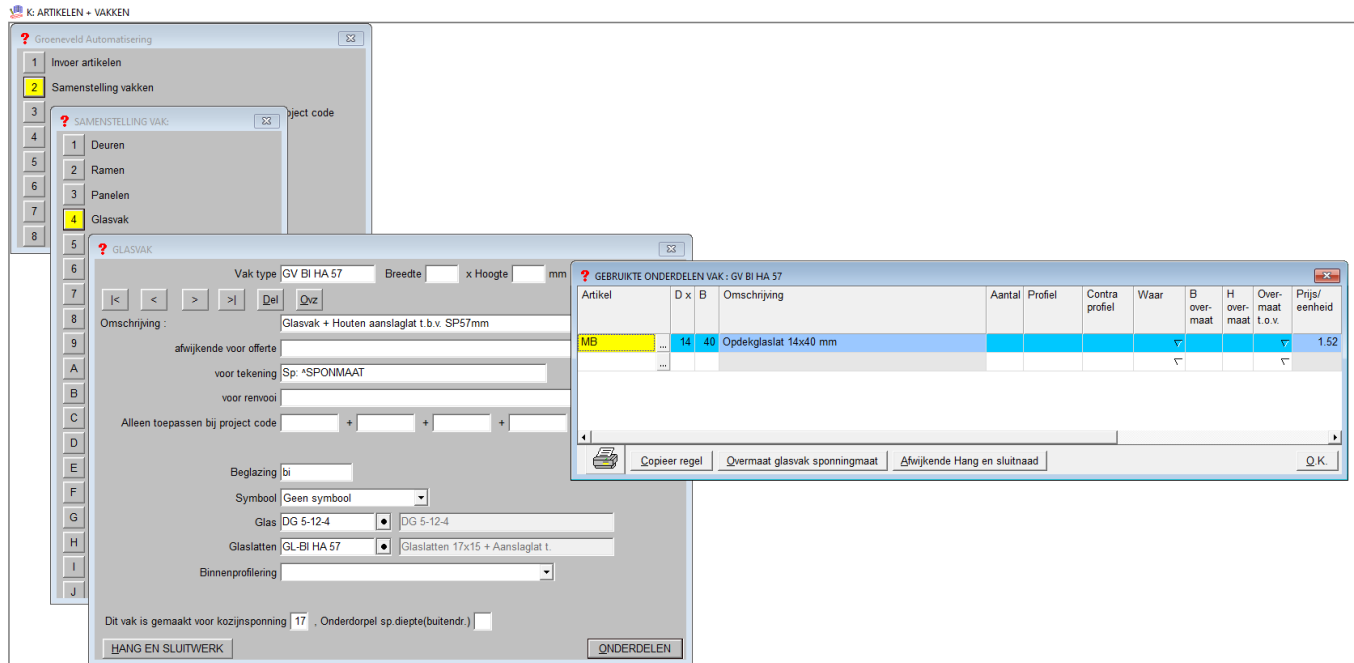


Hier is een apart vak type voor aangemaakt, hiervoor staat de GL-BI voor glaslat BI en de HA 57 voor Houten Aanslaglat voor kozijnspinning 57mm,

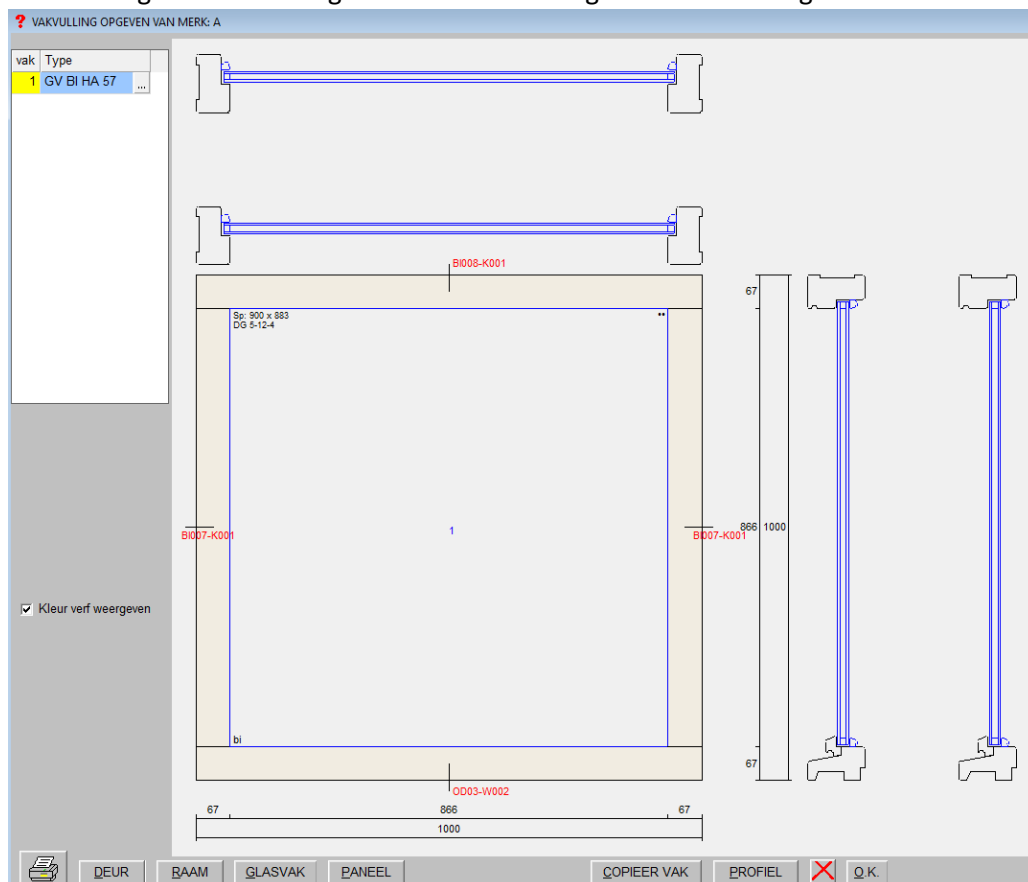
Op de 2<sup>e</sup> regel staat de lat opgegeven, belangrijk is dat in de kolom "Beglaz. Profiel" de exacte naam staat die in de module profiel is aangemaakt voor de lat, daar achter staat opgegeven dat de lengte van de lat word berekend t.o.v. de glasvak sponningmaat en dat deze 1mm speling heeft.

Door in de tekening te kiezen voor de glaslaten + beglazings-lat kan de lat in de tekening worden gezet. Ook kan er worden gekozen om een apart glasvak aan te maken waar de lat standaard bij staat opgegeven, dit glasvak zal er dan als volgt uit komen te zien:

Deze kan het zelfde zijn als bijvoorbeeld GLASVAKBI, alleen moet hier bij de regel glaslaten worden gekozen voor de glaslat met houten aanslag profiel die zojuist is aangemaakt.



Nu kan dit glasvak worden gekozen in de tekening. Dit zal er als volgt uit komen te zien:



Nadat dit alles is opgegeven moet alleen de contra van de lat op de kozijn sponning nog worden aangemaakt, deze word opgegeven bij profiel.

In onderstaand knipsel een voorbeeld van hoe deze word opgegeven:

Profiel kozijn: dit is de langs profilering in de stijlen van het kozijn. (In het voorbeeld kozijn BI007)

Dikte draaivallat: dit is de dikte van de beglazings-lat of draaivallat. (de lat uit dit voorbeeld is 30mm)

Rand: dit is het deel van de lat wat gelijk komt met de dam (zie onderstaand voorbeeld).

Mach. Code contra: dit moet een unieke code zijn die alleen bij dit profiel word gebruikt.

K: PROFIEL TEKEN

1 Invoer profielen

2 INSTELLINGEN

3 1 Bestand opnieuw aanmaken

4 2 Invoer vaste gegevens

5 3 Invoer standaard-profielen/kozijn

6 4 Invoer standaard binnenprofilering ramen/deuren/glasvak

7 5 Invoer standaard omfrezing ramen / luiken

8 6 Invoer standaard omfrezing deuren

9 7 Pen tabel

8 MACHINE CODE CONTRA DRAAIVAL AANSLAGLAT + BEGLAZINGLAT

| Profiel kozijn | Dikte draaivallat | Rand | Mach.code contra | Buitenkant lat op blad              |
|----------------|-------------------|------|------------------|-------------------------------------|
| BI007          | 30                | 20   | 8897             | <input checked="" type="checkbox"/> |
| ...            | ...               | ...  | ...              | <input type="checkbox"/>            |

20MM

Let op: De omschrijving bij de machine code NOOIT aanpassen!!!!

Machine code 8897

Omschrijving Draaival/Begl.lat B=30,R=20,Blad=BU, BI

BI007

Lengte correctiemaat (order regels)

Hoogte aanslag + Correctie t.o.v. dag (Inkroosmachine)

Coördinaten pennenbank

Afwijkende machine code contra Toog

Voorfrezen (schiin) in stappen van mm

Binnen afrondig maken met Boor diam. x y mm

Op de machine gecontroleerd, gemaakt

Eerst boren dan contramallen op bew. centrum

Teken het gereedschap bij deze pen

Coördinaten beweringscentrum SCROLLBOX

alleen deze pen alle zonder maten alle met maten

Lijst machine code zonder coördinaten Q.K.

106-2

106-2

30

Wanneer dit alles is opgegeven kan de lat over de machine.

Dit zal er als volgt uit zien:

K: MACHINE AANSTURING

| Regel nr. | Hout | D  | B   | Aantal | Dagmaat | Afkort lengte | Profiel | Pen/Sls            | K    | R | Frees        | Linaal | Hoek | Ger. set | Aantal/merk | Merk | Kar Laag |
|-----------|------|----|-----|--------|---------|---------------|---------|--------------------|------|---|--------------|--------|------|----------|-------------|------|----------|
| 1         | MR   | 67 | 114 | 1      | 866.0   | B.do          | 1008    | K001<br>B008       | 85   | C | 85<br>4106   | C      |      |          | 1           | A    |          |
| 2         | MR   | 67 | 114 | 1      | 866.0   | O.do          | 1008    | DD03<br>W002       | 85   | C | 83<br>97     | C      |      |          | 1           | A    |          |
| 3         | MR   | 67 | 114 | 1      | 866.0   | L.st          | 920     | B007<br>K001       | 4106 | C | 83<br>85     | C      | 4107 |          | 1           | A    |          |
| 4         | MR   | 67 | 114 | 1      | 866.0   | R.st          | 920     | K001<br>B007       | 4106 | C | 85<br>83     | C      | 4107 |          | 1           | A    |          |
| 5         | MR   | 39 | 30  | 1      | 899.0   | BLat          | 907     | BGLATGS<br>BGLATGS | 8897 | C | 8899<br>8898 | C      |      |          | 1           | A    |          |

Let op: de contra van de lat word nog altijd VLAK getekend, controleer daarom altijd of bij de machine code van de contra de juiste contra mee komt die hiervoor is aangemaakt. Dan zal dit altijd goed gaan.

K: Beveiligingscentrum Uniline

| Zijde | Soort         | Programma | Diam. X boor | Y | Z | X end | Hoek | R (straal) | Spiegel Vert. (0)        | Spiegel Horz             | Omschrijving |
|-------|---------------|-----------|--------------|---|---|-------|------|------------|--------------------------|--------------------------|--------------|
| 7     | Kops wagen 2  | Pen       | 8897         |   |   |       |      |            | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | VLAK         |
| 6     | Kops wagen 1  | Pen       | 8897         |   |   |       |      |            | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | VLAK         |
| 8     | Langs wagen 2 | Frees     | 8898         |   |   |       |      |            | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | BGLATGS      |
| 8     | Langs wagen 1 | Frees     | 8898         |   |   |       |      |            | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | BGLATGS      |