



Woodworking Technology



Masterwood Deutschland GmbH

PROJECT 485



MOPR48500001

N. 1

PROJECT 485
NUMERISCH GESTEUERTER BOHR- UND FRAESAUTOMAT MIT 5-ACHS VOLLSTEUERUNG

MASCHINENGESTELL
MONOLITHISCHES GESTELL IN STABILER STAHLRAHMENKONSTRUKTION
GARANTIERT LANGFRISTIGE STABILITÄT UND PRÄZISION

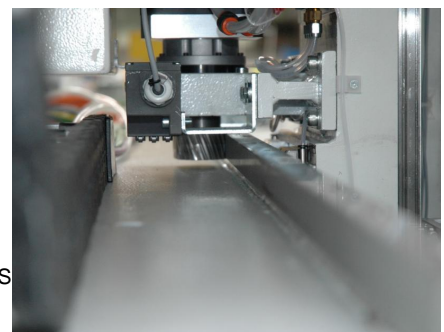
FAHRBARER TRÄGER FÜR BEARBEITUNGSAGGREGATE
AUSLEGARME MIT OFFENER STRUKTUR CANTILEVER-TYP (Y-ACHSE),
HOHE STEIFHEIT, BESTEHEND AUS ELEKTROGESCHWEISSTEM UND SPEZIELL
GERIPPTEM STAHL. DIE BEWEGUNG (X-ACHSE) ERFOLGT LÄNGS DEM
MASCHINENGESTELL ENTLANG. DER AUSLEGARME TRÄGT EINEN
QUERLIEGENDEN, FAHRBAREN STAHL-SUPPORT (Z-ACHSE), WO DIE BEARBEITUNGS-
AGGREGATE VERANKERT SIND.



BEWEGUNG X-ACHSE
DIE BEWEGUNG DER X-ACHSE ERFOLGT MITTELS ZAHNSTANGENANTRIEB. DIE
ZAHNSTANGE, BESTEHEND AUS VERGÜTETEM STAHL, HAT GENEIGTE UND
GESCHLIFFENE ZÄHNE, RITZEL AUS GEHÄRTETEM STAHL MIT GESCHLIFFENEN
ZÄHNEN. DIESES RITZEL IST MIT FEINSTER GENAUIGKEIT MIT EINEM
EPIZYKLOIDALEN REDUZIERSTÜCK INTEGRIERT. EIN FILZRITZEL, DER MIT DEM
RITZEL EINGREIFT, WIRD DURCH DIE SCHMIERUNGSEINHEIT KONSTANT GEOELT.
DADURCH WIRD EIN SCHMIERENDER BELAG AUF DIE ZÄHNE AUFGETRAGEN, SODASS
LANGE LEBENSDAUER UND PRÄZISION GEWÄHRLEISTET SIND.



BEWEGUNG Y-ACHSE
DIE BEWEGUNG DER Y-ACHSE ERFOLGT MITTELS RITZEL UND ZAHNSTANGE. DIE
ZAHNSTANGE, BESTEHEND AUS VERGÜTETEM STAHL, HAT GENEIGTE UND
GESCHLIFFENE ZÄHNE, RITZEL AUS GEHÄRTETEM STAHL MIT GESCHLIFFENEN
ZÄHNEN. DIESES RITZEL IST MIT FEINSTER GENAUIGKEIT MIT EINEM
EPIZYKLOIDALEN REDUZIERSTÜCK INTEGRIERT. EIN FILZRITZEL, DER MIT DEM
RITZEL EINGREIFT, WIRD DURCH DIE SCHMIERUNGSEINHEIT KONSTANT GEOELT.
DADURCH WIRD EIN SCHMIERENDER BELAG AUF DIE ZÄHNE AUFGETRAGEN, SODASS
EINE LANGE LEBENSDAUER UND PRÄZISION GEWÄHRLEISTET IST.



BEWEGUNG Z-ACHSE

DIE BEWEGUNG DER Z-ACHSE ERFOLOGT UEBER KUGELUMLAUFSCRAUBE HOHER PRAEZISION MIT EINEM VORSPANNUNGS-SYSTEM. DANK DIESEM SYSTEM WERDEN DIE KUPPLUNGSSPIELE ZURUECKGESTELLT, SODASS EINE GENAUE BEWEGUNG DER ACHSE GEWAHRLEISTET IST.



GLEITFUEHRUNGEN

ALLE BEWEGUNGEN ERFOGLEN AUF LINEARFUEHRUNGEN MIT VORLAGERTEN KUGELUMLAUFSCHUHEN, MIT DOPPELTER STAUBSCHUTZ-DICHTUNG. DIESES SYSTEM GARANTIERT EINE PRAKTISCH UNBEGRENZTE UND WARTUNGSFREIE LEBENSDAUER DER MASCHINE



SCHMIERUNG

DIE MASCHINE IST MIT EINEM ZENTRALISIERTEN SCHMIERUNGSSYSTEM VERSEHEN, WELCHES DURCH DIE CNC-STEUERUNG FUER EINE KONSTANTE SCHMIERUNG ALLER BEWEGLICHEN TEILE DER MASCHINE SORGT.



MOTORISIERUNG

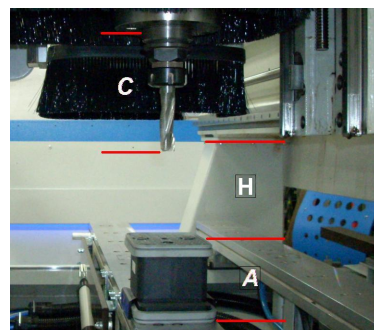
DIE MOTORISIERUNG DER ACHSEN ERFOLOGT UEBER BUERSTENLOSE MOTOREN, WELCHE HOHE BESCHLEUNIGUNGEN UND GESCHWINDIGKEITEN ERMOEGLICHEN. DIE MOTOREN SIND ABSOLUT WARTUNGSFREI UND DANK DER DIGITAL-TECHNOLOGIE MIT FEINSTER AUFLUESUNG GARANTIEREN SIE HOECHSTE GENAUIGKEIT UND TALDELLOSE VERARBEITUNG.

ARBEITSFELDER UND VERFAHRWEGE

VERFAHRWEGE ACHSEN :

- X = 3950 MM
- Y = 2145 MM
- Z = 555 MM

ABSTAND ZWISCHEN ANSCHLAEGE X = 3200 MM

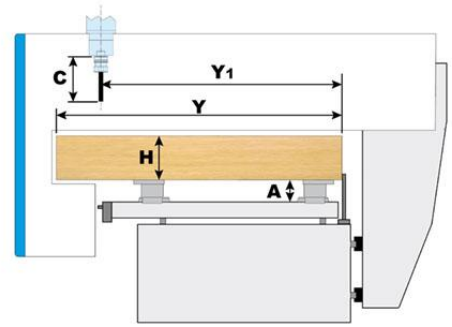


WERKSTUECK-DURCHLASS - BEARBEITBARES WERKSTUECK:

- Y = 2000 MM
- Z =
- * A = 125 MM
- * H = 200 MM
- * C = 180 MM

FRAESER NUTZBARER VERFAHRWEG

- Y1 = 1820 MM (VERTIKALFRAESACHSE) IN BEZUG AUF DIE HINTEREN ANSCHLAEGE


ACHSENGESCHWINDIGKEIT:

- X = 38 M/MIN
- Y = 38 M/MIN
- Z = 25 M/MIN

VEKTOR GESCHWINDIGKEIT (XY) = 53 M/MIN

BOHRKOPF

BOHRKOPF FUER VERTIKAL- UND HORIZONTALBOHRUNGEN, MIT UNABHAENGIGEN BOHRSPINDELN. DIE STRUKTUR, AUS LEICHTER ALUMINIUM-LEGIERUNG, IST MIT HOCHPRAEZISIONS-BEARBEITUNGSZENTREN BEARBEITET. ALLE BOHRSPINDELN ROTIEREN GLEICHZEITIG, RECHTS- UND LINKSROTIERUNG.. UNABHAENIGER ABRUF JEDER EINZELNEN BOHRSPINDEL, MITTELS EINEM PNEUMATISCHEN ZYLINDER. ERMOEGLICHT SOWOHL EINZEL- ALS AUCH MEHRFACHE BOHRUNGEN
 DER BOHRKOPF SETZT SICH WIE FOLGT ZUSAMMEN:


OGG00014V
N. 1
BOHRKOPF MIT 19 SPINDELN

- 7 UNABHAENGIGE VERTIKALBOHRSPINDELN AUF ACHSE X
- 6 UNABHAENGIGE VERTIKALBOHRSPINDELN AUF ACHSE Y
- 2 DOPPELTE HORIZONTALBOHRSPINDELN AUF ACHSE X
- 1 DOPPELTE HORIZONTALBOHRSPINDEL AUF ACHSE Y
- ACHSABSTAND ZWISCHEN DEN SPINDELN 32MM
- DREHZAHL 4000 U/MIN.
- MOTORLEISTUNG 1,7 KW


OGT40050
N. 1

ZUFUEHRSPANNUNG 400V 50/60HZ, EUROSPANNUNG (380/400/415 VOLTS)

O000SELO N. 1

SAEGEAGGREGAT IM BOHRKOPF INTEGRIERT, FUER GRAVIERUNGEN UND SCHNITTE LAENGS DER "X" ACHSE

- DREHZAHL 4000 RPM
- MAX. SAEGEBLATTDURCHMESSER D=125MM
- # SAEGEBLATT NICHT INBEGRIFFEN


OPROJ3551 N. 1

5-ACHSENFRAESKOPF

ROTIERENDER FRAESMOTOR FUER 5-ACHSBEARBEITUNG
DIE BESONDERS STEIFE STRUKTUR DES KOPFES, ERLAUBT DEN EINSATZ DES FRAESMOTORS IN ALLEN RICHTUNGEN MIT NUTZUNG DER VOLLEN MOTORLEISTUNG AUCH FUER BEARBEITUNGEN, DIE UEBLICHERWEISE MIT HILFE VON AGGREGATEN AUSGEFUEHRT WERDEN. DER FRAESMOTOR IST MIT WASSERUMLAUFKUEHLUNG AUSGERUESTET.

DIE BLOCKIERUNG DER WERKZEUGKONE ERFOLGT MIT TELLERFEDERN, DIE AUSLOESUNG MIT PNEUMATISCHEM KOLBEN; ZWEI SENSOREN SORGEN FUER EINE KORREKTE ANKOPPLUNG DES WERKZEUGS. DER FRAESMOTOR HAT EIN DRUCKLUFT-REINIGUNGSSYSTEM FUER DIE KONE UND GARANTIERT EINE SICHERE ANKOPPLUNG UND BLOCKIERUNG DES WERKZEUGS.

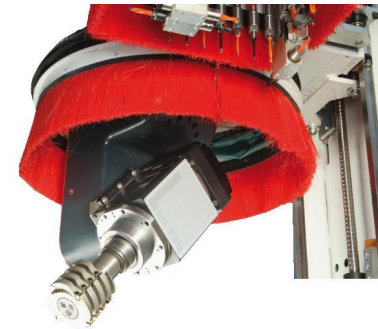
12KW FRAESMOTOR MIT FLUESSIGKEITSUMLAUFKUEHLUNG

- HSK-F63 AUFNAHMEN
- MAX. DREHZAHL 24.000 RPM
- ROTATION ACHSE "C" +/-360°
- ROTATION ACHSE "A" +/-108°

- KUEHLUNGSEINHEIT
- STATISCHER FREQUENZUMFORMER

PROGRAMMIERUNG DER WERKZEUG-UMLAUFGESCHWINDIGKEIT UEBER CNC STEUERUNG

AUTOMATISCHE KONTROLLE DER BREMSWIRKUNG DES WERKZEUGS
UEBERLASTUNGSSCHUTZ FUER STROM, SPANNUNG UND KURZSCHLUSS
DISPLAY FUER FEHLERMELDUNG


OGG3022PH N. 1

22-FACH KARUSSELL-WERKZEUGWECHSLER FUER AUTOMATISCHEN WERKZEUGWECHSEL

- POSITION: WAGENSEITE
- HSK-F63 AUFNAHMEN
- MAX. WERKZEUGDURCHMESSER 240 MM
- MAX. DURCHMESSER KREISSAEGEBLATT 350 MM
- ACHSABSTAND DER WERKZEUGE IM WERKZEUGMAGAZIN 102 MM
- GESAMTGEWICHT MAX. 22 WERKZEUGE 60 KG
- MAX. GEWICHT JE WERKZEUG 6KG
- ROTATION DES WERKZEUGKARUSSELLS MITTELS BUERSTENLOSEN MOTORS
- # KONEN UND SPANNZANGEN NICHT INBEGRIFFEN


DCOPJ00009 N. 1

TUBELESS ARBEITSTISCH

EIN TECHNOLOGISCH HOCH FORTGESCHRITTENES SYSTEM BESTEHEND AUS ALUMINIUMSUPPORTEN FUER VAKUUM-SAUGER ODER PNEUMATISCHE EINSpanN-VORRICHTUNGEN

DIE ALUMINIUMSUPPORTE SIND MIT INTERNEN VAKUUM-KREISLAUF KANAELN VERSEHEN MIT MAGNETISCHEN VENTILEN, DIE SICH BEIM POSITIONIEREN DER SAUGER AUTOMATISCH AKTIVIEREN.

MIT DIESEM SYSTEM KOENNEN DIE HINDERLICHEN EXTERNEN SCHLAEUCHE WEGGELASSEN WERDEN, MIT FOLGENDEN VORTEILEN:

- KEINE BRUCHGEFAHR DER SCHLAEUCHE WAEHREND DER BEARBEITUNG
- GERINGSTER ABSTAND ZWISCHEN DEN SAUGERN AUF DEM SELBEN BALKEN, GARANTIERT BESTEN HALT VON DUENNEN PLATTEN
- GERINGER ABSTAND ZWISCHEN DEN BALKEN ERMOEGLICHT DIE BEARBEITUNG VON KLEINSTEN WERKSTUECKEN.



EINFACHE VORBEREITUNG DES ARBEITSTISCHES DURCH BELIEBIGES VERSCHIEBEN DER SCHLAUCHLOSEN SAUGER

DIE VORTEILE DIESER LOESUNG:

- ZEITERSPARNIS
- BESSERER HALT DER WERKSTUECKE
- EINFACHE VORBEREITUNG DES ARBEITSTISCHES DANK DER GROSSEN AUSWAHL VON VAKUUM-SAUGERN UND PNEUMATISCHEN SPANNVORRICHTUNGEN UNTERSCHIEDLICHEN FORMATS

DIE LAENGS-POSITIONIERUNG ERFOLGTT AUF LINEARFUEHRUNGEN MIT VORGESpanNTEN KUGELUMLAUFSCHUHEN, MIT DOPPELTER STAUBSCHUTZ-DICHTUNG. UNUNTERBROCHENE BLOCKIERUNG DER TISCHBALKEN AUF BEIDEN FUEHRUNGEN MITTELS FEDER-SPANNSYSTEM. PNEUMATISCH AUSLOESBAR.

DCOPJ45010 **N. 1**

WERKSTUECK-AUFLAGEN :

DIE MASCHINE HAT 6 WERKSTUECK-AUFLAGEN, MIT CNC GESTEUERTEN, VERSENKBAREN REFERENZANSCHLAEGEN. DIE ANSCHLAEGE SIND INTERN AN DER AUFLAGE EINGEBAUT UND GARANTIEREN ABSOLUTE FESTIGKEIT.

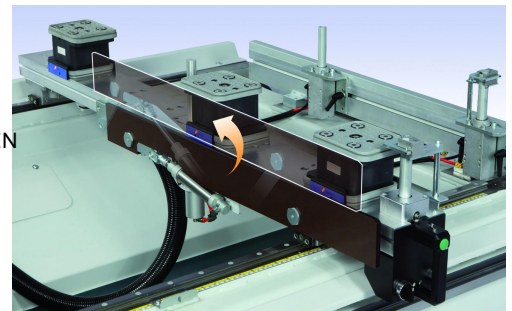
- 6 MITTLERE ANSCHLAEGE
- 7 HINTERE ANSCHLAEGE IM GESTELL INTEGRIERT
- 2 RECHTE SEITLICHE ANSCHLAEGE, DIE MANUELL IN Y VERSTELLBAR SIND, AUF EINEM PROFILIERTEN ALUBALKEN MONTIERT.
- 2 LINKE SEITLICHE ANSCHLAEGE, DIE MANUELL IN Y VERSTELLBAR SIND, AUF EINEM PROFILIERTEN ALUBALKEN MONTIERT.



ARBEITSTISCH IN ZWEI ARBEITSFELDER AUFGETEILT, ERMOEGLICHT DIE AUFLAGE EINER PLATTE AUF EINEM ARBEITSFELD, UND GLEICHZEITIG DIE BEARBEITUNG AUF DEM ANDEREN ARBEITSFELD.

WERKSTUECK-ANHEBEVORRICHTUNG

4 SUPPORTE ZUM ANHEBEN DES WERKSTUECKS VOM ARBEITSTISCH (2 JE ARBEITSFELD) ERLEICHTERN DIE BESCHICKUNG UND ENTSCHICKUNG VON SCHWEREN UND GROSSEN PLATTEN.



OGG00017 **N. 1**

VAKUUM-PUMPE 100 M3/H

DREHFLUEGELPUMPE FUER DIE VAKUUM-ERZEUGUNG, ANSAUGKAPAZITAET 90 M3/H BEI 50HZ (108 M3/H BEI 60HZ)

EINE TROCKENLAUFENDE VAKUUM-PUMPE, DIE GEGENUEBER EINER OELPUMPE WARTUNGSFREI IST



O0000CN00 **N. 1**

SPS STEUERUNG AUF EXTERNEM PC (PC AUF BEDIENUNGSPULT FAHRBAR)

BIETET BESONDERS EINFACHE BEWEGLICHKEIT UND BEDIENUNG KOMPLETT MIT PC, TASTATUR-MOUSE UND ENTSPRECHENDEN FUNKTIONSSCHALTERN.



OV0000PC N. 1

BEDIENERPROGRAMM AUF P.C.
 BETRIEBSSYSTEM WINDOWS
 RAM: 4 GB
 HARD DISK: 500 GB
 CD-ROM LAUFWERK
 MONITOR: FARBBILDSCHIRM 21" LCD
 2 ETHERNET KARTEN
 SCHNITTSTELLEN: 1 SERIELLE RS 232 - 6 USB 2.0 - 2 USB 3.0
 MIKROPHON-ANSCHLUESSE, AUDIO STEREO IN/OUT
 TASTATUR: EINGANG USB
 MOUSE: EINGANG USB
 DIE STEUERUNG DER MASCHINE IST UEBER DEN PC VERWALTET,
 DESHALB SIND JEGLICHE AENDERUNGEN AM HARDWARE
 ODER SOFTWARE PROGRAMM DURCH DEN BENUTZER UNTERSAGT,
 SOFERN NICHT VORHER SCHRIFTLICH VON MASTERWOOD AUTHORIZIERT,
 ENTGEGENGESETZTENFALLS WIRD DIE GARANTIE UNTERBROCHEN.

O0000CNPCP2 N. 1

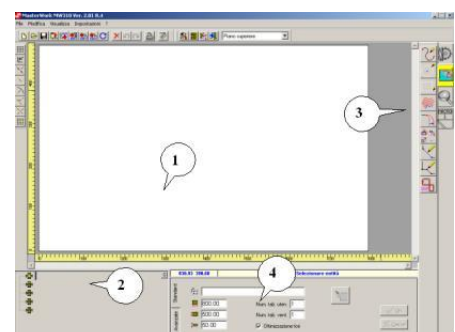
BECKHOFF STEUERUNG
 DIE STEUERUNG BESTEHT AUS EINEM INTEL PC, ER UEBER EINE REAL-TIME
 SOFTWARE VERFUEGT, BIS ZU EINER GESCHWINDIGKEIT VON 1 MSEC, FUER
 DIE ANSTEUERUNG DER ACHSEN. ES BESTEHT DADURCH DIE MOEGlichkeit,
 BIS 32 ACHSEN GLEICHZEITIG ZU INTERPOLIEREN.
 - DIE VERBINDUNG ZWISCHEN DEN EINZELNEN MASCHINEN-KOMPONENTEN
 ERFOLGT UEBER EINE ETHERCAT-VERBINDUNG, DIE DIREKT DEN RECHNER
 MIT DEN ACHSENTREIBERN, UND DIE MASCHINEN EIN- UND AUSGAENGE ANSPRICHT
 - DIE SPS SOFTWARE ENTSPRICHT DEM STANDARD IEC 6-1131 UND DIE ISO
 PROGRAMMSPRACHE ENTSPRICHT DEN SPEZIFISCHEN DIN 66025 NORMEN.
 - DIE WERKZEUGVERWALTUNG HAT FOLGENDE EIGENSCHAFTEN:
 - WERKZEUG-KOMPENSATION
 - ROTATION DES WERKZEUG-MITTELPUNKTES
 - VERWALTUNG DES 5 ACHSEN KOPFES
 - INTERPOLIERUNG MIT INTELLIGENTER BESCHLEUNIGUNG DER ACHSEN, ZUR
 ERZIELUNG BESTER LEISTUNG DER ACHSEN
 - STEUERUNG MIT PC MIT WINDOWS SYSTEM, ERMOEGLICHT DIE FERN-WARTUNG
 DER MASCHINE UEBER INTERNET.
 MOTORISIERUNG BOSCH
 #VERBINDLICH DAZU AUTOMATISCHER ARBEITSTISCH
 #VERBINDLICH DAZU POSITIONIERSYSTEM FUER TRAGBALKEN UND SAUGER

TELEMATISCHER-KUNDENDIENST
 DIE MASCHINE IST MIT EINER ETHERNET KARTE FUER DIE INTERNET VERBINDUNG
 VERSEHEN, DIE DEN TELEMATISCHEN KUNDENDIENST ERMOEGLICHT.
 DIE INTERNET VERBINDUNG MIT MASTERWOOD ERLAUBT EINE
 FERNGESTEUERTE BETREUUNG UND GARANTIERT VOR ORT DIE LOESUNG
 VON ANFALLENDEN PROBLEMEN BZGL. PROGRAMME, BEDIENUNGS-
 SYSTEME, HARDWARE KONFIGURATIONEN.
 DER KUNDE B BENOETIGT HIERZU VERBINDUNG MIT EINER ADSL LINIE


O0000MWC0 N. 1

MASTERWORK MASCHINEN-VERSION
 MASTERWORK IST EIN GRAPHISCHES PROGRAMM, WELCHES DIE ISO
 PROGRAMMIERUNG ERSPART, DANK EINER EINFACHEN, SCHNELLEN UND
 INTUITIVEN SCHNITTSTELLE. DIES IST DESHALB MOEGlich, WEIL DAS
 MASTERWORK NICHT EINE GRAPHISCHE TEXTEINGABE (ISO) IST,
 SONDERN EINE ECHE WERKSTUECK-ORIENTIERTE PROGRAMMIERUNG.

ES IST EIN GEEIGNETES MITTEL FUER ERFAHRENE BEDIENER, ABER BESONDERS
 FUER DIEJENIGEN, DIE KEINE ERFAHRUNG IN DER MASCHINENPROGRAMMIERUNG
 HABEN.



MASTERWORK ENTSPRICHT DEN WINDOWS RICHTLINIEN UND GARANTIERT EIN

UNMITTELBARES VERSTAENDNIS ALLER VORGAENGE.

DIE HAUPT-EINSATZBEREICHE SIND VIER.

- DER ERSTE: DAS ZENTRALE FENSTER (1), GRAPHISCH UND INTERAKTIV, ERMOEGLICHT DIE BEOBACHTUNG DER AUSGEFUEHRTEN ARBEIT AUF DER GEWAELHTEN OBERFLAECHE, MIT DEM EINSATZ EINES ZOOMS UND MIT AUSWAHL SPEZIFISCHER VORGAENGE FUER DIE EINGABE VON AENDERUNGEN DER ERGAENZUNGEN.

- UNTEN LINKS (2) STEHT DAS BEARBEITUNGSMENU ZUR VERFUEGUNG, MIT WELCHEM DIE BEARBEITUNGSFLAECHE GEWAELHT WERDEN KANN, SOWIE DIE BEARBEITUNG, DIE MAN DURCHFUEHREN ODER AENDERN WILL, ODER DIE REIHENFOLGE DIESER BEARBEITUNGEN, DURCH EINFACHE MAUSBEDIENUNG.

- IN DER DOPPELKOLONNE RECHTS (3) KOENNEN DIE VERSCHIEDENEN PHASEN FUER DIE PROGRAMMGESTALTUNG GEWAELHT WERDEN, WIE Z.B. DIE ZEICHNUNG, DIE BEARBEITUNGEN UND VORGAENGE, Z.B. ZEICHNUNG EINER GERADEN ODER EINES KREISES DADURCH WERDEN DIE UNZAEHLIGEN OPTIONEN BEKANNTGEGEBEN FUER EINE ZWECKMAESSIGE VERWENDUNG.

- IM FENSTER UNTEN RECHTS (4) WERDEN DIE FUER DIE GEWAELTE FUNKTION NOETIGEN PARAMETER EINGEGEBEN. DER EINSATZ VON ZAHLREICHEN SYMBOLEN VEREINFACHT DIESEN VORGANG WESENTLICH

FUER DIE GRUNDLEGENDEN FUNKTIONEN BRAUCHT DAS MASTERWORK KEINE MAKRO ODER EXTERNE ERGAENZUNGEN, DA DIE GRAPHISCHEN FUNKTIONEN DIESEN ANSPRUECHEN VOLL NACHKOMMT. DAS MASTERWORK SYSTEM ERMOEGLICHT DIE REALISIERUNG VON ERSTKLASSIGEN PARAMETRISCHEN PROGRAMMEN BEZOGEN AUF DIE AUSMASSE DES WERKSTUECKS.

ES IST EBENSO MOEGLICH, FORTGESCHRITTENE FUNKTIONEN ZU NUTZEN, WIE GRAPHISCHE SCHRITT-FUER-SCHRITT DARSTELLUNG DES ARBEITSPROGRAMMES, BEOBACHTUNG DER FRAESUNGEN AUF DEM WERKSTUECK, ZOOM- UND MESSUNGSFUNKTIONEN, BERECHNUNG DER ARBEITSZEITEN UND PROGRAMM-CHECK

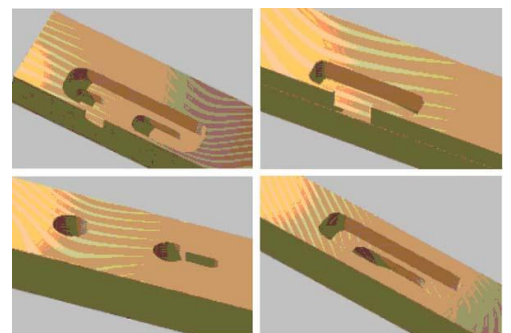
DAS MASTERWORK ERLAUBT AUCH ALLE CAD-TYPISCHEN FUNKTIONEN ZU NUTZEN, WIE ANHAENGEN, OFFSET, SKALA, DREHEN, VERBINDEN, ABKANTEN UND VIELE ANDERE

EIGENSCHAFTEN

- GRAPHISCHE BOHR-, FRAES- UND SCHNITT-PROGRAMMIERUNG
- OPTIMIERUNG DES BOHRZYKLUS
- REALISIERUNG VON PROFILEN UND PARAMETRISCHEN ZEICHNUNGEN
- WERKZEUG-KONFIGURATION (MASCHINEN BESTUECKUNG - WERKZEUG EDITOR)
- MAKRO GRUNDGRAPHIK FUER EINFACHE UND FORTGESCHRITTENE VERARBEITUNGEN
- GRAPHISCHE DARSTELLUNG DER BEARBEITBAREN FLAECHEN
- IMPORT VON DXF PROGRAMMEN, AUCH MIT CAD SYSTEM GENERIERT ODER MIT HANDELSUEBLICHEN PROGRAMMEN FUER DIE MOEBELFERTIGUNG
- AUTOMATISCHE UMWANDLUNG MEHRERER DXF DATEIEN IN ISO PROGRAMME

VORDEFINIERTER MAKRO

FUER DIE AUSFUEHRUNG VON BESONDEREN GEOMETRIEFIGUREN KANN EINE VORDEFINIERTER MAKRO-GRAPHIK VERWENDET WERDEN. ES IST EBENFALLS MOEGLICH, PERSONALISIERTE MAKRO FUER DEDIZIERTE ALGORYTHMEN, DIREKT IM ISO BEREICH ZU REALISIEREN UND DANN IM GRAPHISCHEN BEREICH DIE ARBEITSPARAMETER ZU BESTIMMEN.



IMPORT VON DXF DATEIEN

ES KOENNEN ZEICHNUNGEN IM DXF FORMAT AUSGEFUEHRT UND GEAENDERT WERDEN, DIE TECHNOLOGISCHE INFORMATIONEN (AUSFUEHRICHE DXF) ENTHALTEN. DAS MASTERWORK EIGNET SICH AUCH FUER DIE UNTERSCHIEDLICHSTEN, HEUTE AUF DEM MARKT ERHAELTLICHEN SPEZIFISCHEN PROGRAMME, WOBEI DIE ZEICHNUNGEN IM DXF FORMAT IMPORTIERT WERDEN MUESSEN.

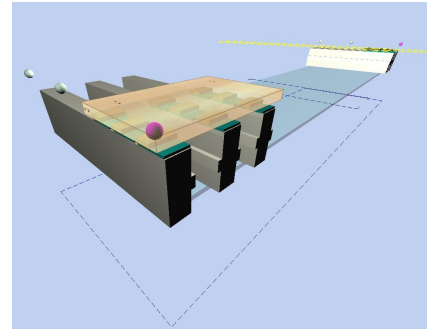
DIESE FUNKTION ERLAUBT DAS PROGRAMMIEREN DER MASCHINE DIREKT VON AUTOCAD, OHNE NACHTRAEGLICHE ANPASSUNGEN DES MASTERWORKS

POSITIONIERUNG DER VAKUUM-SAUGER

MASTERWORK KANN MIT EINEM PROGRAMM FUER PARAMETRISCHE POSITIONIERUNG DER TISCHBALKEN UND VAKUUM-SAUGER ERWEITERT WERDEN, DURCH GESTALTUNG VON PROGRAMMEN, DIE BEIM VARIIEREN DER PARAMETER NICHT NUR DIE BEARBEITUNG, SONDERN AUCH DIE POSITION DER TISCHBALKEN ANPASSEN.

DIE DATEN BETREFFEND DIE POSITION KOENNEN DIREKT VON DER SCHALTAFEL (OPTIONAL) ABGELESEN WERDEN, EBENSO DER ROTATIONSWINKEL DER SAUGER DIE DATEN WERDEN AUFGRUND DES GEWAELHTEN ARBEITSFELDES SPEZIFISCH ANGEPASST.

AUF DEM BILDSCHIRM SIND EVENTUELLE KOLLISIONEN MIT DEM WERKZEUG SICHTBAR, WOBEI DIE BETREFFENDEN ELEMENTE GELB ERSCHEINEN.



MASTERWORK OFFICE-VERSION

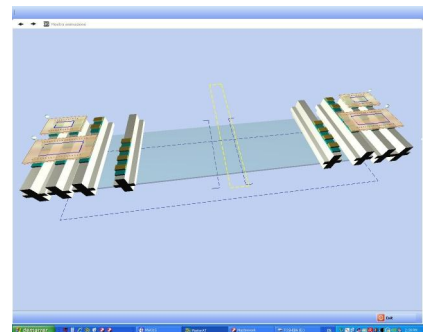
HAT GENAU DIE GLEICHEN FUNKTIONSFAEHIGKEITEN WIE DIE MASCHINEN-VERSION JEDOCH KANN DIESE AUCH IM BUERO VERWENDET WERDEN ZUM GENERIEREN VON PROGRAMMEN UND ALS EINZIGE PROGRAMMIERUNGSSTATION FUER ALLE MASTERWOOD MASCHINEN. ENTHAELT 1 HARDWARE-SCHLUESSEL.

00000MWAT0

N. 1

MASTER AT

STELLT EINE 3D GRAFISCHE UMGEBUNG DAR, WELCHE DIE BESTUECKUNG DES ARBEITSTISCHES, SOWIE DIE POSITIONIERUNG DER BALKEN UND DER SAUGER ERMOEGLICHT. DIE ZU BEARBEITENDEN WERKSTUECKE, INKLUSIVE ALLER ANSCHLAEGE UND ALLER VORHANDENEN SPANNVORRICHTUNGEN, WERDEN DIREKT AUF DEM ARBEITSTISCH ANGEZEIGT. ERMOEGLICHT DIE OPTIMALE POSITIONIERUNG DER SPANNVORRICHTUNGEN, UM EINE KORREKTE HAFTUNG DES WERKSTUECKS ZU GEWAHRLEISTEN, MIT EINEM PERFEKTEM UEBERBLICK UEBER DIE AUSZUFUEHRENDEN BEARBEITUNGEN. EVENTUELLE INTERFERENZEN ZWISCHEN DEN SPANNVORRICHTUNGEN UND DEN WERKZEUGEN WERDEN DADURCH VERMIEDEN. NACHDEM DIE TEILE AUF DEM ARBEITSTISCH POSITIONIERT WORDEN SIND, GIBT MASTER AT ALLE NOTWENDIGEN INFORMATIONEN AB FUER EINE KORREKTE POSITIONIERUNG DER SPANNVORRICHTUNGEN. DIE WERTE WERDEN BEI STANDARD-MASCHINEN AUF DEM MONITOR DES RECHNERS ODER AUF DEM DISPLAY DER FERNSTEUERUNG WIDERGEGEBEN. BEI MASCHINEN MIT AUTOMATISCHEM ARBEITSTISCH STEUERT DAS PROGRAMM DEN ARBEITSTISCH DIREKT AN. EIN WEITERER VORTEIL DES MASTER AT IST, DASS MAN GLEICHZEITIG MEHRERE TEILE AUF DEM ARBEITSTISCH ANORDNEN KANN. DADURCH WIRD EINE OPTIMALE BEARBEITUNG DER TEILE ERZIELT, WOBEI ALLE EINZELNEN BEARBEITUNGEN JEDES PROGRAMMS ZUSAMMENGEFASST WERDEN. MIT EINEM EINZIGEN ARBEITSVORGANG WERDEN GLEICHZEITIG MEHRERE GLEICHLIEGENDE BEARBEITUNGEN AUF VERSCHIEDENEN WERKSTUECKEN DURCHGEFUEHRT, SO ERGIBT SICH EINE WESENTLICHE REDUZIERUNG DER AUSFUEHRUNGSZEIT JEDES EINZELNEN WERKSTUECKS.



O0001COIS **N. 1**

ISO KONVERTER
ERMOEGLICHT DIE AUTOMATISCHE UMWANDLUNG DER ISO TECNOS GENERIERTEN
PROGRAMME IN ISO BECKHOFF / OSAI , UND SIE GRAFISCH
IM MASTER AT EINZUSETZEN

OPTINKITM **N. 1**

EINGEBAUTE OPTIONALS
DIE FOLGENDEN OPTIONALE WERDEN VOM ZUSTAENDIGEN MASTERWOOD
FACHPERSONAL IM WERK EINGEBAUT

OPTKTCEP485 **N. 1**

CE SCHUTZVORRICHTUNG MIT VORDEREN BUMPERS UND SCHUTZGITTER
- DURCHSICHTIGE SICHERHEITSVERKLEIDUNG DES BEARBEITUNGSKOPFES
ERMOEGLICHT DEM BEDIENER DIE UEBERWACHUNG DER ARBEITSZONE
- SCHUTZ-BUMPERS GEGEN KOLLISIONEN WAEHREND DER BEWEGUNG DES X-WAGENS.
ERMOEGLICHEN MAX. AUSNUTZUNG DER BESCHICKUNGSZONE WAEHREND DER
PENDELBEARBEITUNG.
- HINTERE UND SEITLICHE ABSCHRANKUNGEN
-SCHUTZVORRICHTUNG UND ELEKTRISCHE ANLAGE NACH CE VORSCHRIFTEN

OSB00607 **N. 1**

AUF ALLEN VERSENKBAREN REFERENZANSCHLAEGEN IM ARBEITSFELD
SIND ENDLAUF-FUEHLER MONTIERT. DIE FUEHLER PRUEFEN, DASS ALLE
REFERENZANSCHLAEGE ABGESENKT SIND, UM ETWAIGE PROBLEME
ZU VERMEIDEN.
#DER EINSATZ DIESES OPTIONALS IST BESONDERS ANGERATEN, INSOFERN DIE
INHAERENTE SICHERHEIT WESENTLICH VERBESSERT WIRD.

OGG05473 **N. 1**

REFERENZRING (MIT 4 REFERENZPUNKTEN) FUER DIE AUFNAHME VON
SPAENE-LEITELEMENTEN AUF 5-ACHS-ELEKTROSPINDELN MIT HSK-F63 AUFNAHMEN

OPTKTMA006 **N. 1**

KIT BOGEN-BEARBEITUNG FUER ARBEITSTISCH MIT 6 AUFLAGEN
 VORBEREITUNG DES ARBEITSTISCHES MIT 6 AUFLAGEFLAECHEN, FUER DIE
 AUFNAHME VON SPANNVORRICHTUNGEN FUER LINEAR- UND BOGENELEMENTE



OGG00M33 **N. 1**

AUTOMATISCHE MESSVORRICHTUNG FUER WERKZEUGLAENGE
 GERINGERE FEHLERMOEGELICHKEIT SEITENS DES BEDIENERS DURCH DIE
 BERUEHRUNG DES VOREINSTELLGERAETS, DAS AUTOMATISCH DIE WERKZEUGLAENGE
 BESTIMMT.
 # OPTION NICHT ERHAELTLICH FUER AB LAGER LIEFERBARE MASCHINEN



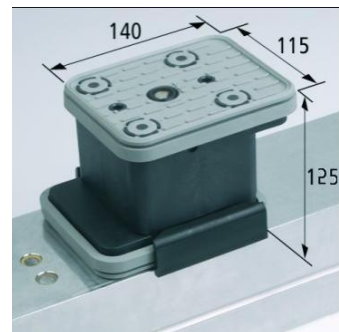
OGG00474 **N. 1**

FERNBEDIENUNG MIT:
 - NOTSCHALTER
 - HOLD (PAUSE)
 - START RECHTS
 - START LINKS
 OVERRIDE (GESCHWINDIGKEITSREGLER)



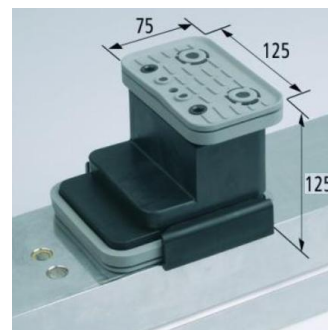
OSCH2V01 **N. 12**

VAKUUM-SAUGER 114X140MM H=125



OSCH2V03 **N. 6**

VAKUUM-SAUGER 125X75MM H=125MM LAENGS ANGEORDNET



O01M3DLEV2

N. 1

MASTER 3D STUFE 2

VERWALTUNG VON 3 LINEAREN INTERPOLIERTEN ACHSEN, PLUS EINER
VIERTEN ACHSE IN POSITIONIERUNG

VERWALTUNG VON 3 INTERPOLIERTEN LINEAREN ACHSEN, PLUS EINER
VIERTEN ACHSE IN POSITIONIERUNG

5-ACHS -MASCHINEN IN DENEN 4 ACHSEN INTERPOLIEREN UND DIE FUENFTE AUF
POSITION GESTEUERT WIRD.

CAD/CAM SOFTWAREPAKET FUER DIE BEARBEITUNG VON HOLZ UND AEHNLICHEN
MATERIALIEN MIT CNC-GESTEUERTEN MASCHINEN.

MASTER 3D STEUERT DEN KOMPLETTEN PRODUKTIONSABLAUF : VON DER ZEICHNUNG
BIS ZUR POSITIONIERUNG DER WERKSTUECKE UND SCHABLONEN AUF DEM

ARBEITSTISCH; VON DER KOLLISIONSKONTROLLE(OPT.) UND 3D SIMULATION;

BIS HIN ZUR OPTIMIERUNG DER WERKZEUGWEGE UND PROGRAMMGENERIERUNG

AUF DIESER VERSION IST DIE 3D-SIMULATION DES BEARBEITUNGSPROZESSES

ENTHALTEN UND, ALS OPTION IST DIE AUTOMATISCHE KOLLISIONSKONTROLLE

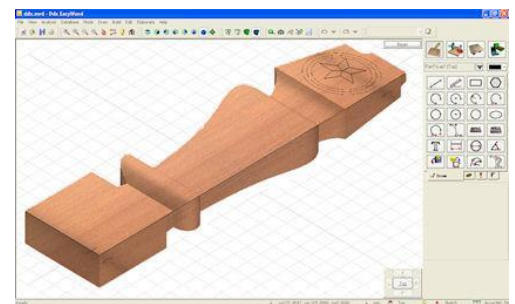
ERHAELTLICH

- EINSCHLIESSLICH 2 TRAININGSTAGE IM WERK RIMINI (ITALIEN)

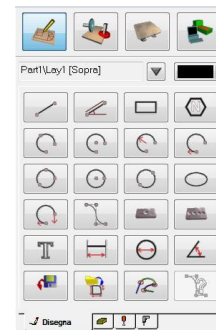
FUER MAX. 3 PERSONEN. REISE, VERPFLEGUNG UND UNTERKUNFT
ZU LASTEN DES KUNDEN.

BITTE UM KONTAKTAUFNAHME PER E-MAIL service@masterwood.com

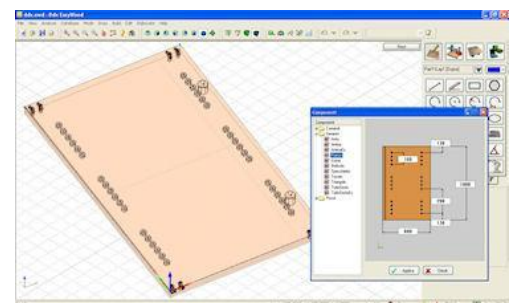
3D GRAFIK UND FOTO-REALISTISCHE VISUALISIERUNG DES BAUTEILS



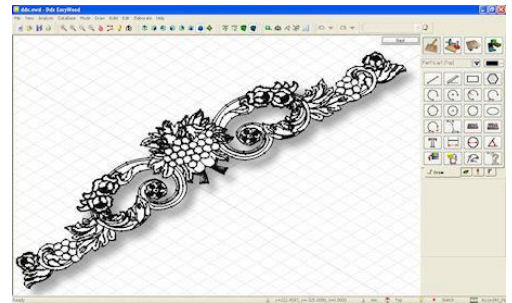
FREIE ZEICHNUNG



SKRIPTSPRACHE ZUM ERSTELLEN VON WIEDERKEHRENDEN PARAMETRISCHEN
KONSTRUKTIONEN. Z.B. SCHANKSEITEN, ARBEITSLATTEN, TISCHFORMEN USW.



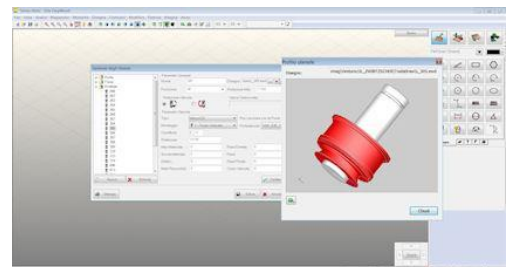
IMPORT DXF 2D, CAL, HPGL, PNT, ISO



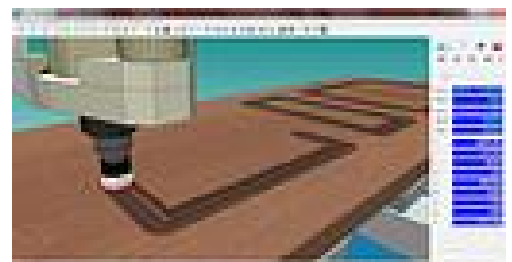
VEKTORISIERUNG

TEXTURING:
PARAMETRISCHE PROGRAMMIERUNG FUER WELLENFOERMIGE PROFILE

GRAPHISCHE KONTROLLE VON WERKZEUGEN, FRAESERN UND WERKZEUGHALTERN
MIT SPEZIFISCH GESTALTbaren PROFILEN

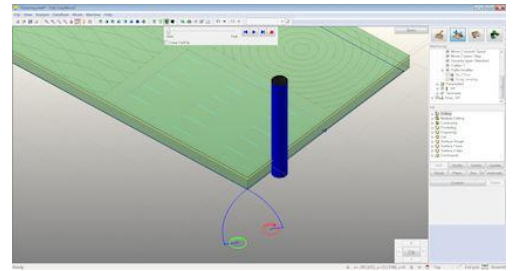


3D GRAVURFUNKTIONEN MIT ECKENAUSSPITZEN

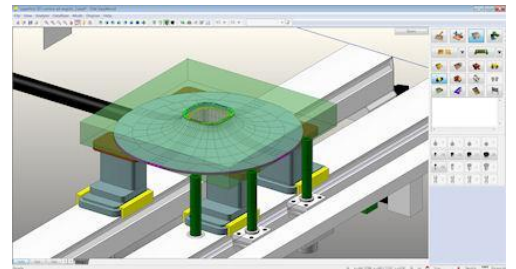


VERWALTUNG DER AGGREGATE
(WINKELKOPFAUFNAHMEN)

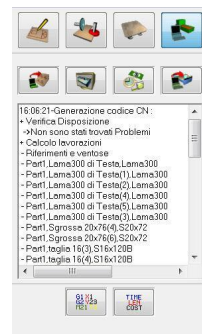
VERSCHIEDENE BEARBEITUNGSZYKLEN
AUTOMATISCHE GENERIERUNG VON AN- UND ABFAHRTZYKLEN MIT DER
MOEGlichkeit, DIESE INTERAKTIV ZU VERAENDERN



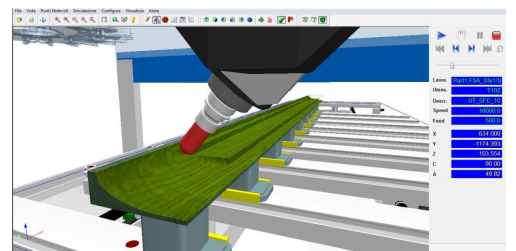
POSITIONIERUNG AUF DEM MASCHINENTISCH MIT UEBERPRUEFUNG VON KOLLISION
ZWISCHEN WEKZEUG UND SPANNER



BERECHNUNG DER ZEITEN, METERN UND ARBEITSKOSTEN UND GENERIERUNG
DER ISO PROGRAMME FUER DIE CNC



VIRTUELLES FRAESEN



GRAPHISCHE SIMULATOPN DES WERKZEUGLAUFS

O0000MWC5P **N. 1**

MASTERWORK:FUNKTION LAMELLO-VERBINDUNG
ZUSAETZLICHE FUNKTION ZU MASTERWORK.
ERMOEGLICHT EINFACHE UND INTUITIVE BEARBEITUNG MIT DEM
VERBINDUNGSSYSTEM "LAMELLO" - CLAMEX P.
DIE ANZAHL DER BEARBEITUNGEN AUFGRUND DER PLATTENAUSMASSE
KANN AUF PARAMETRISCHE WEISE DEFINIERT WERDEN.
AUF 5-ACHS-MASCHINEN KOENNEN ALLE BEARBEITUNGEN, OHNE EINSATZ VON
AGGREGATEN, BEI VERWENDUNG DER DAZU BESTIMMTEN WERKZEUGE,
AUSGEFUEHRT WERDEN.



OIMB0001C **N. 1**

VERPACKUNG FUER LANDTRANSPORTE
- HOLZSOCKEL FUER DEN TRANSPORT MIT HUBSTAPLER
- MASCHINENABDECKUNG MIT WAERMESCHRUMPFENDEM NYLON

O0000000 **N. 1**

SPEZIAL-AUSFUEHRUNG:

Frachtkosten und Montagekosten:
Beinhaltet die Anlieferung des Bearbeitungszentrums per LKW.
Abladen und Quertransport zum Aufstellungsort: kundenseitig
Anschluß an Strom, Druckluft und Absaugung: kundenseitig
Kompletter Aufbau der Maschine, einschl. Sicherheitszaun und
Trittmatten, bzw. Montage der Bumper.
Einmessen der Bohr-, Nut- und Fräswerkzeuge.
Einweisung in die Hardware.
Übernachtungskosten und Spesen Monteur.
Gesamtdauer: 7 Tage - einschl. einmalige An- und Abreisezeit
Nachschulung Software oder Einmessen Winkelgetriebe:
Schulung (in Gescher - NRW)
Preis pro Stunde Schulung: 79,- €
Die Abrechnung erfolgt nach Aufwand.
Im Preis enthalten: Übernachtungskosten, einschl. Frühstück und

SPEZIAL-AUSFUEHRUNG:

Mittagessen.

Sofern die Schulung vor Ort durchgeführt wird, fallen zusätzlich
Fahrtkosten, Übernachtungskosten und Spesen an.

3-D Programmschulung auf Anfrage € tägl. netto

Bei Vorortschulung fallen zusätzliche Fahrtkosten und Spesen an.

Optional

OPTKTMP19 N. 1

VORRICHTUNGEN , DIE AUF DEN HINTERE UND SEITLICHEN ANSCHLAEGEN ANBRACHT WERDEN, FUER DIE BEARBEITUNG VON FURNIERPLATTEN
- MIN PLATTENSTAERKE 20MM



OPTKTM529 N. 1

LINEARES 5-FACH WERKZEUGMAGAZIN FUER AUTOMATISCHEN WERKZEUGWECHSEL AUF 5-ACHS MASCHINEN
- POSITION: IM MASCHINENGESTELL
- HSK F63 AUFNAHMEN
- MAX. WERKZEUGDURCHMESSER POS. 1 D=350MM
- MAX. WERKZEUGDURCHMESSER POS. 2-3-4-5 D=160MM
- ACHSABSTAND WERKZEUGE IM WERKZEUGMAGAZIN 288/190 MM
- GESAMTGEWICHT MAX 5 WERKZEUGE 30KG
- MAX GEWICHT JE WERKZEUG 6KG
KONEN UND SPANNZANGEN NICHT INBEGRIFFEN

OPTKTM015 N. 1

KIT FUER ZWEITE VAKUUM-PUMPE 100 M3/H
AUFPREIS



OSCH2V05 N. 1

VAKUUM-SAUGER 125X75MM H=125MM QUER ANGEORDNET



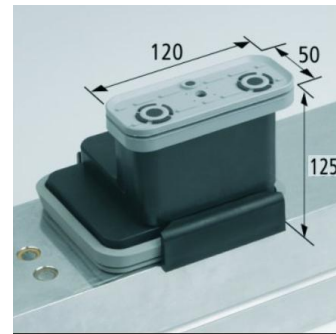
OSCH2V18 N. 1

VAKUUM-SAUGER 120X50 MM H=125 MM LAENGS ANGEORDNET



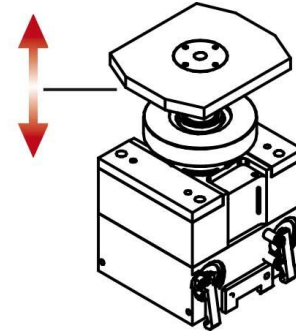
OSCH2V20 **N. 1**

VAKUUM-SAUGER 120X50 MM H=125 MM QUER ANGEORDNET



OPRH125P01 **N. 1**

PNEUMATISCHER PRESSER MIT EINER BEWEGUNG FUER LINEARELEMENTE
 HOEHE DER WERKSTUECK-AUFLAGEFLAECHE ZUR OBEREN
 TISCHBALKEN-OBERFLAECHE = 125MM
 - MAX 2 JE TISCHBALKEN
 # FUER ARBEITSTISCH MIT ENTSPRECHENDER AUSRUESTUNG
 # MIN. BEARTBEITBARE WERKSTUECK-STAERKE = 48MM
 # MAX. BEARTBEITBARE WERKSTUECK-STAERKE = 92MM



OPRH125M01 **N. 1**

SCHMALTEIL-SPANNVORRICHTUNG, TREPPEN-PFOSTEN, -SAEULEN USW.
 - 1 HORIZONTALER PNEUMATISCHER SPANNER
 HOEHE DER WERKSTUECK-AUFLAGEFLAECHE ZUR OBEREN
 TISCHBALKEN-OBERFLAECHE = 125MM
 # FUER ARBEITSTISCH MIT ENTSPRECHENDER AUSRUESTUNG

