

BEARBEITUNG MIT DER ABPLATTUNGSFRÄSE:

Befehl	ABPLATTEN VORNE HORIZONTAL UNTEN	abplvorn
Grafik-Nr.: 4000	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	ABPLATTEN VORNE KOMBI HORIZONTAL UNTEN KOMBI	abplvoko
Grafik-Nr.: 4001	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	ZAPFEN VORNE HORI.	zavohori
Grafik-Nr.: 1850	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	ZAPFEN VORNE HORI KOMBI	zavohoko
Grafik-Nr.: 1851	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	NUT VORNE	nutvorne
Grafik-Nr.: 3050	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	NUT VORNE KOMBI	nutvorko
Grafik-Nr.: 3051	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	ABPLATTEN HINTEN HORIZONTAL UNTEN	abplhint
Grafik-Nr.: 4100	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	ABPLATTEN HINTEN KOMBI HORIZONTAL UNTEN KOMBI	abplhiko
Grafik-Nr.: 4100	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	ZAPFEN HINTEN HORI.	zahihori
Grafik-Nr.: 1950	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	ZAPFEN HINTEN HORI KOMBI	zahihoko
Grafik-Nr.: 1950	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	NUT HINTEN	nuthinte
Grafik-Nr.: 3150	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	NUT HINTEN KOMBI	nuthinko
Grafik-Nr.: 3150	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	VORKOPF VORDERK.	vorkvord
Grafik-Nr.: 2450	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	VORKOPF HINTERK.	vorkhint
Grafik-Nr.: 2550	Bearbeitungs-Nr.:	

Befehl

**ABPLATTEN VORNE
HORIZONTAL UNTEN**

abplvorn

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Bl.Länge: =
P_Abplattungstiefe:

Abplattungstiefe gemessen im rechten Winkel zum Schnitt (tatsächliche Abplattungsbreite) wird von uns errechnet.

P_Gerade: =
P_Position:

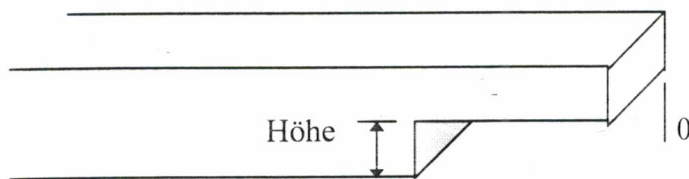
Normalerweise 0 wird vom Bediennmann bei Bedarf geändert. Position wird nur eingegeben, wenn die Abplattung in der Mitte des Holzes sein soll. (wenn eingegeben wird dieser Wert nicht umgerechnet - Länge bezieht sich auf Hinterkante Holz Anschlagseitig).

P_AbDrehwinkel:

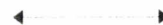
Drehwinkel der Einfräsung (siehe Zeichnung) Winkeleingabe wie bei der Säge. 90 Grad ist rechter Winkel zu Holzanschlag. Winkeleingaben von 40 - ca 150 Grad.

P_Höhe:

Höhe der Einfräsung.



Gerade



BL-Länge



AbDrehwinkel

Befehl

**ABPLATTEN VORNE KOMBI
HORIZONTAL UNTEN KOMBI**

abplvoko

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Anschnitt, P_BL-Länge, P_Gerade, P_AbDrehwinkel, P_Höhe

Parameter:

Maschinen Offset:

Abstand von der Bezugskante des Sägeblattes zu den jeweiligen Aggregaten.

Kollision Start:

Kollision Ende:

Park Position:

Wenn das Transportsystem im Bereich „**Kollision Start - Ende**“ positionieren muß, so steht es mit einem Aggregat in Kollision, und muß daher auf die Parkposition transportiert werden bevor eines der Aggregate einsetzt.

Fräserdurchmesser:

Durchmesser des Fräasers.

Grundposition hor.:

Grundposition ver.:

Position von der aus der Einsatz erfolgen soll, und an die nach dem Einsatz zurückgekehrt wird.

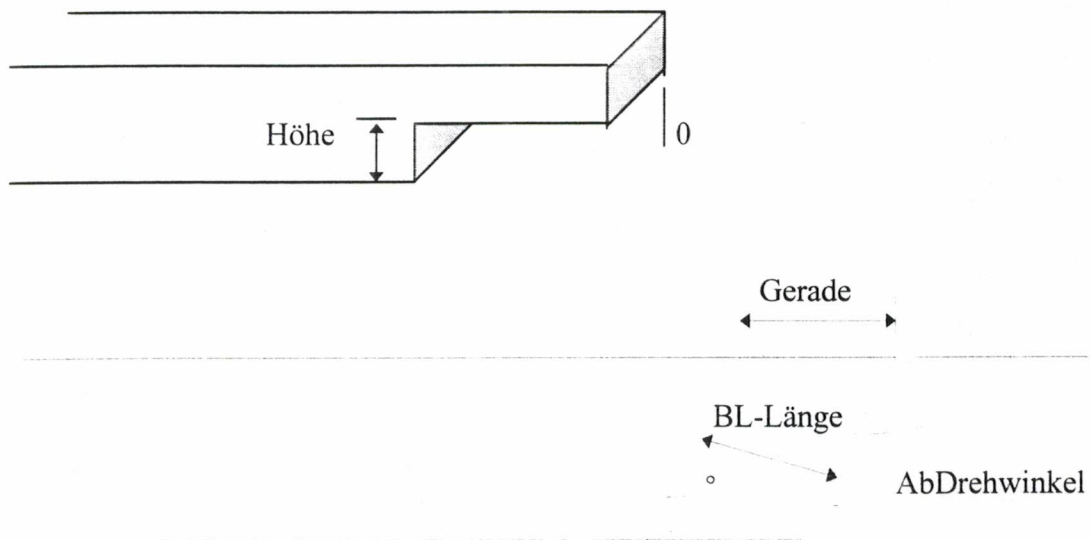
Zusatz Einsatz H.:

Wert um den weiter eingesetzt wird.

Geschwindigkeit E.:

Geschwindigkeit mit der der Einsatz erfolgt.

Diese Bearbeitung ist ident mit der Bearbeitung „**Abplatten vorne**“, nur daß zusätzlich ein Anschnitt mit der Säge gemacht wird.



Befehl

ZAPFEN VORNE HORI.

zavohori

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Zapfenlänge: Länge des Zapfens eingeben, Rechtwinkelig zum Drehwinkel. Normalerweise ist bei dieser Anlage die Zapfenlänge immer 40mm. (sonst würde man einen anderen Fräser benötigen).

P_AbDrehwinkel: Drehwinkel der Einfräsung (siehe Zeichnung) Winkleingabe wie bei der Säge. 90 Grad ist rechter Winkel zu Holzanschlag. Winkleingaben von 40 - ca 150 Grad.

P_Mitte: Hier wird eingegeben ob der Zapfen in der Mitte ist. Positive oder negative Eingaben möglich.

Parameter:

Maschinen Offset: Abstand von der Bezugskante des Sägeblattes zu den jeweiligen Aggregaten.

Kollision Start:
Kollision Ende:
Park Position: Wenn das Transportsystem im Bereich „**Kollision Start - Ende**“ positionieren muß, so steht es mit einem Aggregat in Kollision, und muß daher auf die Parkposition transportiert werden bevor eines der Aggregate einsetzt.

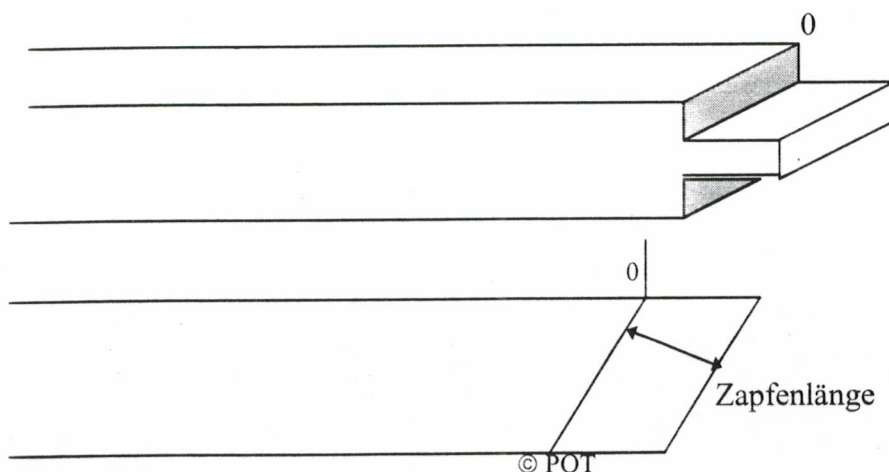
Fräserdurchmesser: Durchmesser des Fräasers.

Grundposition hor.:
Grundposition ver.: Position an der der Einsatz erfolgen soll, und an die nach der Bearbeitung zurückgekehrt werden soll.

Zusatz Einsatz H.: Wert um den weiter eingesetzt wird.

Abst. Fr. Höhe/2: Abstand zwischen dem Motorflansch und der halben Höhe des Fräasers.

Geschwindigkeit E.: Geschwindigkeit mit der der Einsatz erfolgt.



Befehl

ZAPFEN VORNE HORI KOMBI

zavohoko

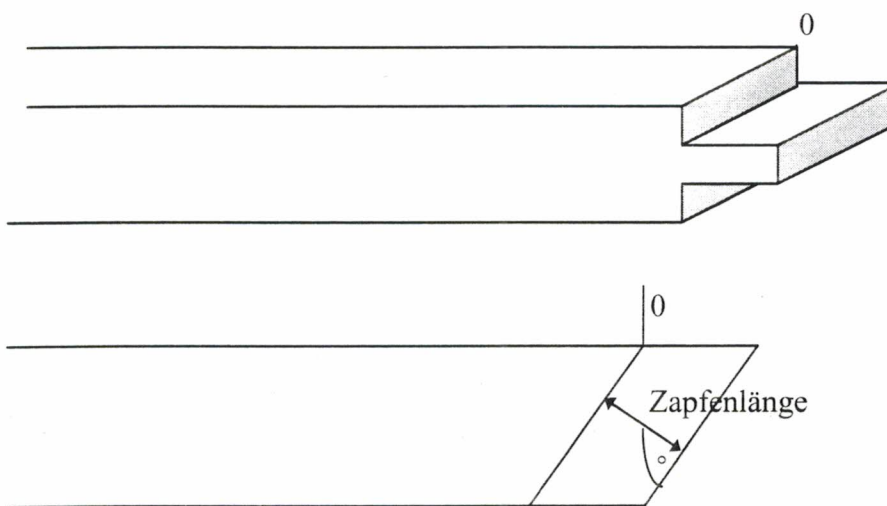
Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Anschnitt, P_Zapfenlänge, P_AbDrehwinkel, P_Mitte

Diese Bearbeitung ist ident mit der Bearbeitung „**Zapfen vorne hori.**“, nur daß zusätzlich ein Anschnitt mit der Säge gemacht wird.



Befehl

NUT VORNE

nutvorne

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Tiefe:

Tiefe der Nut eingeben, Rechtinkelig zum Drehwinkel. Normalerweise ist bei dieser Anlage die Nuttiefe immer 45 mm. (sonst würde man anderen Fräser benötigen).

P_AbDrehwinkel:

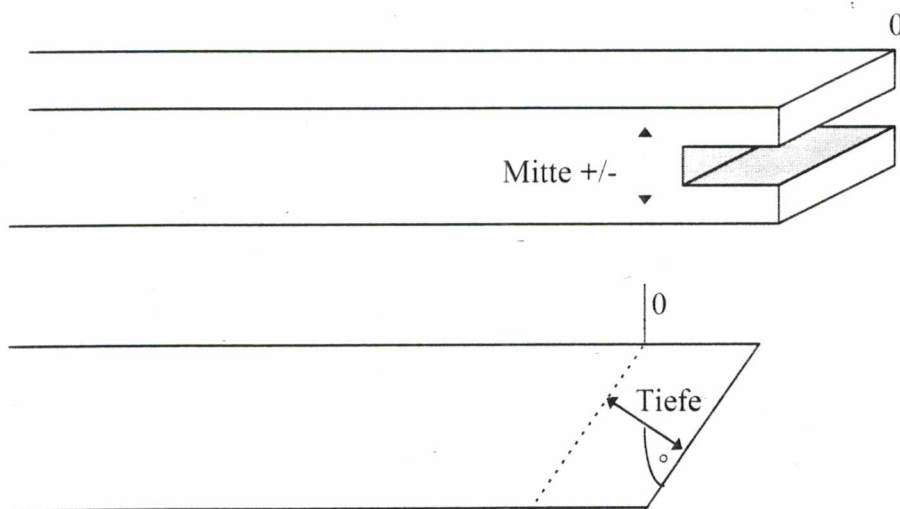
Drehwinkel der Einfräsung (siehe Zeichnung) Winkleingabe wie bei der Säge. 90 Grad ist rechter Winkel zu Holzanschlag. Winkleingaben von 40 - ca 150 Grad.

P_Mitte:

Hier wird eingegeben ob die Nut in der Mitte der Holzhöhe ist. Positive oder negative Eingaben möglich.

ACHTUNG:

Diese Bearbeitung ist nur möglich, wenn ein Nutfräser zusätzlich zum Abplattungsfräser aufgebaut ist.



Befehl

NUT VORNE KOMBI

nutvorko

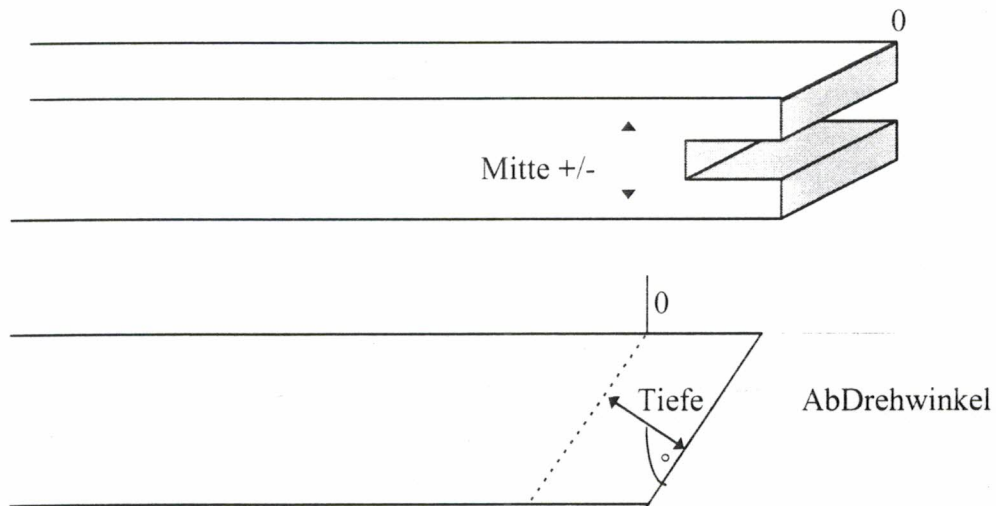
Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Anschnitt, P_Tiefe, P_AbDrehwinkel, P_Mitte

Diese Bearbeitung ist ident mit der Bearbeitung „**Nut vorne**“, nur daß zusätzlich ein Anschnitt mit der Säge gemacht wird.



Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

**ABPLATTEN HINTEN
HORIZONTAL UNTEN**

abplhint

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Länge:

Hier wird die Holzlänge eingegeben.

P_Bl.Länge: =

P_Abplattungstiefe:

Abplattungstiefe gemessen im rechten Winkel zum Schnitt,
(tatsächliche Abplattungsbreite) wird von uns umgerechnet.

P_Gerade: =

P_Position:

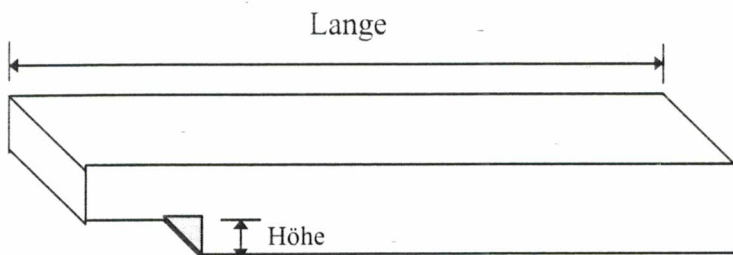
normalerweise 0 wird vom Bediennmann bei Bedarf geändert.
Position wird nur eingegeben, wenn die Abplattung in der Mitte
des Holzes sein soll. (wenn eingegeben wird dieser Wert nicht
umgerechnet - Länge bezieht sich auf Hinterkante Holz
Anschlagseitig).

P_AbDrehwinkel:

Drehwinkel der Einfräsung (siehe Zeichnung) Winkleingabe
wie bei der Säge. 90 Grad ist rechter Winkel zu Holzanschlag.
Winkleingaben von 40 - ca 150 Grad.

P_Höhe:

Höhe der Einfräsung.



Befehl

**ABPLATTEN HINTEN KOMBI
HORIZONTAL UNTEN KOMBI**

abplhiko

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Länge, P_BL.Länge, P_Gerade, P_AbDrehwinkel, P_Höhe

Parameter:

Maschinen Offset:

Abstand von der Bezugskante des Sägeblattes zu den jeweiligen Aggregaten.

Kollision Start:

Kollision Ende:

Park Position:

Wenn das Transportsystem im Bereich „**Kollision Start - Ende**“ positionieren muß, so steht es mit einem Aggregat in Kollision, und muß daher auf die Parkposition transportiert werden bevor eines der Aggregate einsetzt.

Fräserdurchmesser:

Durchmesser des Fräasers.

Grundposition hor.:

Grundposition ver.:

Position von der aus der Einsatz erfolgen soll, und an die nach dem Einsatz zurückgekehrt wird.

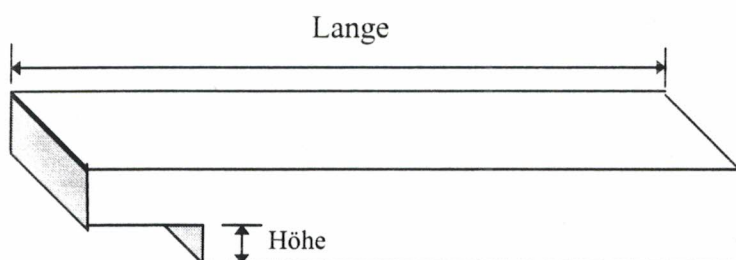
Zusatz Einsatz H.:

Wert um den weiter eingesetzt wird.

Geschwindigkeit E.:

Geschwindigkeit mit der der Einsatz erfolgt.

Diese Bearbeitung ist ident mit der Bearbeitung „**Abplatten hinten**“, nur daß zusätzlich ein Schnitt hinten mit der Säge gemacht wird bevor die eigentliche Bearbeitung erfolgt.



Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

ZAPFEN HINTEN HORI.

zahi hori

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Position:

Länge des Balkens minus der Zapfenlänge.

P_zapfenlänge:

Länge des Zapfens eingeben, Rechtwinkelig zum Drehwinkel. Normalerweise ist bei dieser Anlage die Zapfenlänge immer 40mm. (sonst würde man einen anderen Fräser benötigen).

P_AbDrehwinkel:

Drehwinkel der Einfräsung (siehe Zeichnung) Winkeleingabe wie bei der Säge. 90 Grad ist rechter Winkel zu Holzanschlag. Winkeleingaben von 40 - ca 150 Grad.

P_Mitte:

Hier wird eingegeben ob der Zapfen in der Mitte ist. Positive oder negative Eingaben möglich.

Parameter:

Maschinen Offset:

Abstand von der Bezugskante des Sägeblattes zu den jeweiligen Aggregaten.

Kollision Start:

Kollision Ende:

Park Position:

Wenn das Transportsystem im Bereich „**Kollision Start - Ende**“ positionieren muß, so steht es mit einem Aggregat in Kollision, und muß daher auf die Parkposition transportiert werden bevor eines der Aggregate einsetzt.

Fräserdurchmesser:

Durchmesser des Fräasers.

Grundposition hor.:

Grundposition ver.:

Position an der der Einsatz erfolgen soll, und an die nach der Bearbeitung zurückgekehrt werden soll.

Zusatz Einsatz H.:

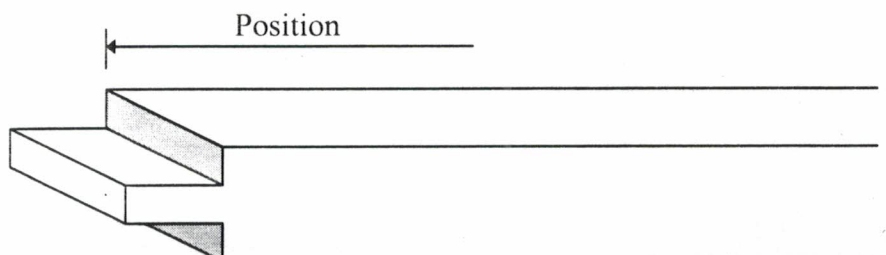
Wert um den weiter eingesetzt wird.

Abst. Fr. Höhe/2

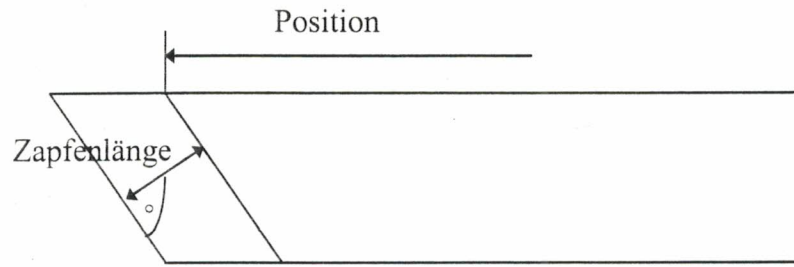
Abstand zwischen dem Motorflansch und der halben Höhe des Fräasers.

Geschwindigkeit E.:

Geschwindigkeit mit der der Einsatz erfolgt.



Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen



Befehl

ZAPFEN HINTEN HORI KOMBI

zahihoko

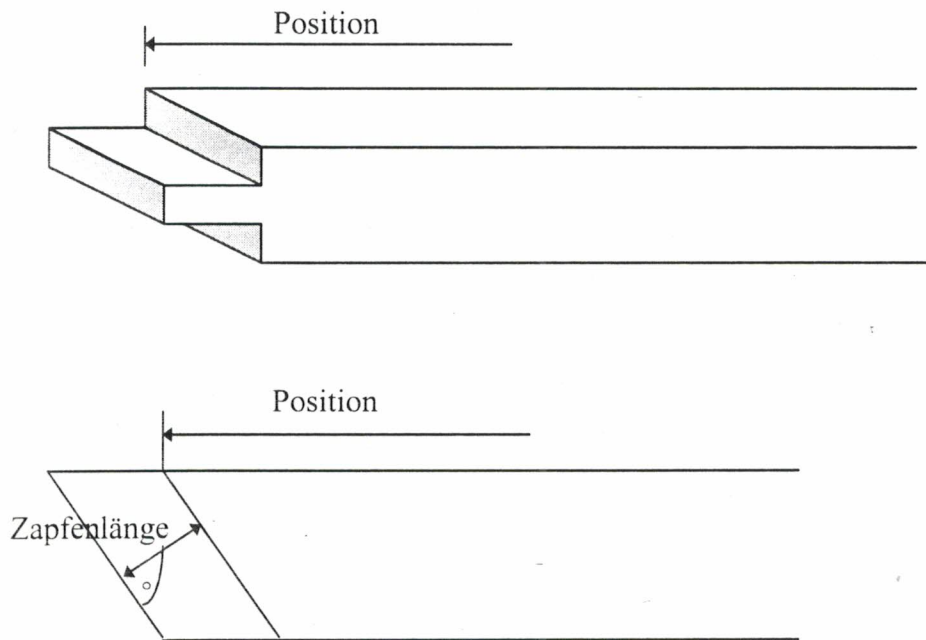
Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Länge, P_Zapfenlänge, P_AbDrehwinkel, P_Mitte

Diese Bearbeitung ist ident mit der Bearbeitung „**Abplatten hinten**“, nur daß zusätzlich ein Schnitt hinten mit der Säge gemacht wird bevor die eigentliche Bearbeitung erfolgt.
Hier wird die richtige Länge hinten eingegeben, ohne die Zapfenlänge.



Befehl

NUT HINTEN

nuthinte

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Länge:

Länge des Holzes.

P_Tiefe:

Tiefe der Nut eingeben, Rechtinkelig zum Drehwinkel. Normalerweise ist bei dieser Anlage die Nuttiefe immer 45 mm. (sonst würde man anderen Fräser benötigen).

P_AbDrehwinkel:

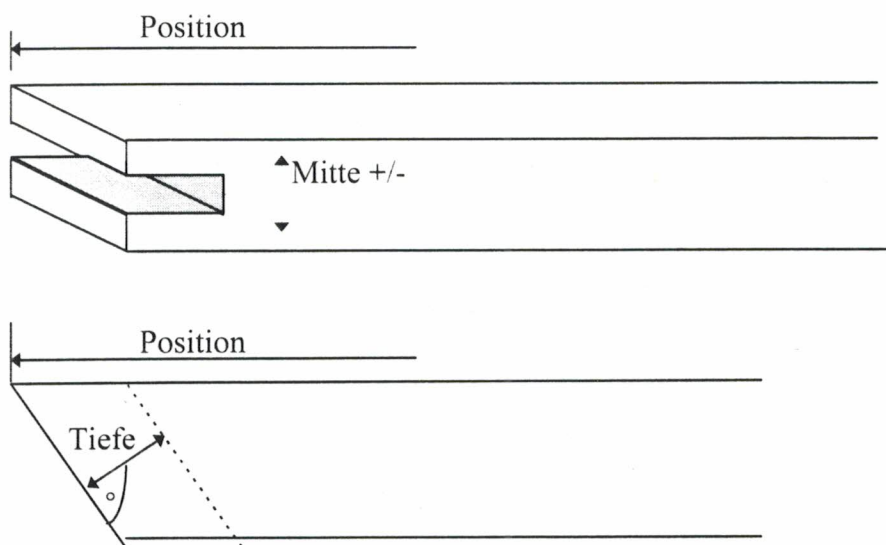
Drehwinkel der Einfräsung (siehe Zeichnung) Winkeleingabe wie bei der Säge. 90 Grad ist rechter Winkel zu Holzanschlag. Winkeleingaben von 40 - ca 150 Grad.

P_Mitte:

Hier wird eingegeben ob die Nut in der Mitte der Holzhöhe ist. Positive oder negative Eingaben möglich.

ACHTUNG:

Diese Bearbeitung ist nur möglich, wenn ein Nutfräser zusätzlich zum Abplattungsfräser aufgebaut ist.



Befehl

NUT HINTEN KOMBI

nuthinko

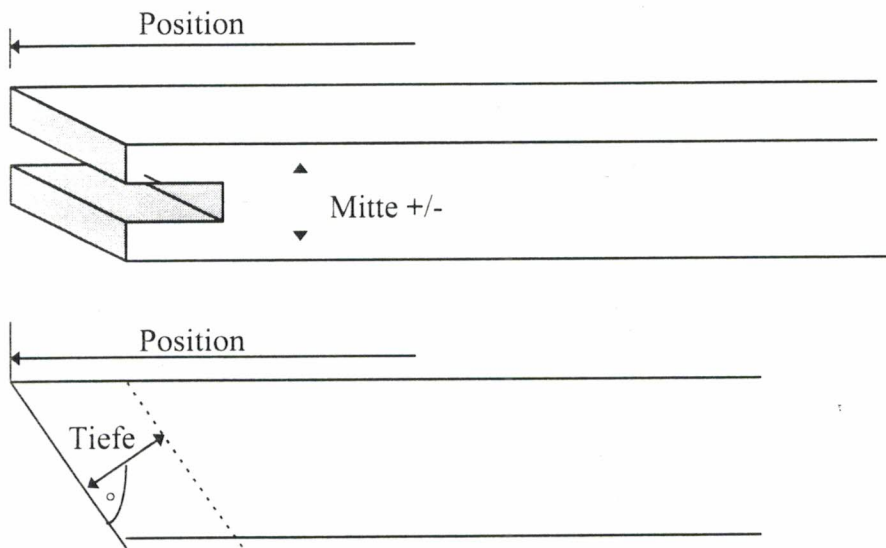
Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Länge, P_Tiefe, P_AbDrehwinkel, P_Mitte

Diese Bearbeitung ist ident mit der Bearbeitung 21, nur daß zusätzlich ein Schnitt hinten mit der Säge gemacht wird bevor die eigentliche Bearbeitung erfolgt.



Befehl

VORKOPF VORDERK.

vorkvord

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Position:

Position an der die Bearbeitung erfolgen soll.

P_Höhe:

Höhe der Einfräsung (normalerweise Holzhöhe oder etwas mehr).

P_Tiefe:

Einfrästiefe von der Vorderkante Holz gerechnet.

Parameter:

Maschinen Offset:

Abstand von der Bezugskante des Sägeblattes zu den jeweiligen Aggregaten.

Kollision Start:

Kollision Ende:

Park Position:

Wenn das Transportsystem im Bereich „**Kollision Start - Ende**“ positionieren muß, so steht es mit einem Aggregat in Kollision, und muß daher auf die Parkposition transportiert werden bevor eines der Aggregate einsetzt.

Drehwinkel:

Drehwinkel der Säge. Ist standardmäßig auf 90 Grad gestellt.

Fräserdurchmesser:

Durchmesser des Fräasers.

Grundpos. h vo.:

Position die der Fräser abgesenkt anfährt.

Grundposition hor.:

Grundposition ver.:

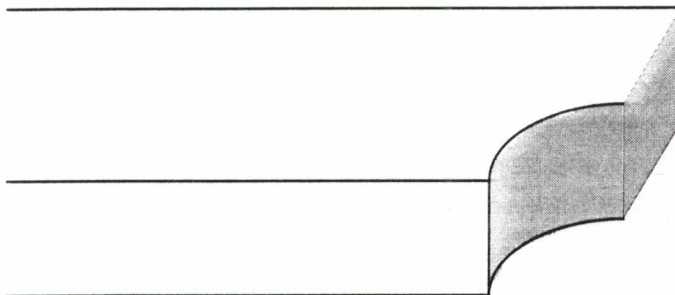
Position an der der Einsatz erfolgen soll, und an die nach der Bearbeitung zurückgekehrt werden soll.

Versatz Einsatz H.:

Geschwindigkeit E.:

Geschwindigkeit mit der der Einsatz erfolgt.

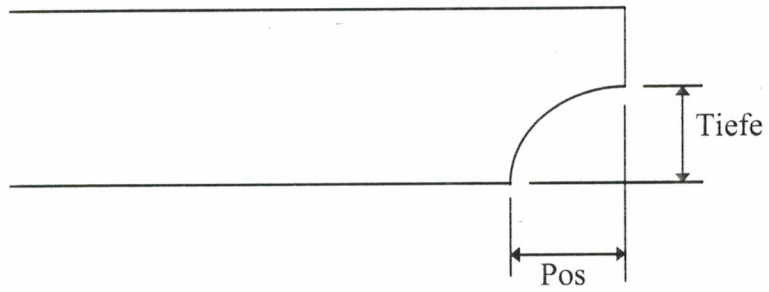
Diese Eingaben sind stark vom Fräserradius abhängig, normalerweise Stellt man den Vorkopf einmal ein (Wert aus Versuch) und verwendet diese dann immer (Holzhöhe, Holzbreite können sich noch ändern). Die Holzbreite wird aus der Formatzeile genommen.



Vorkopf

Poran der

Handie of hat = 100



Befehl**VORKOPF HINTERK.****vorkhint**

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Position:

Position an der die Bearbeitung erfolgen soll.

P_Höhe:

Höhe der Einfräsung (normalerweise Holzhöhe oder etwas mehr).

P_Tiefe:

Einfrästiefe von der Vorderkante Holz gerechnet.

Parameter:

Maschinen Offset:

Abstand von der Bezugskante des Sägeblattes zu den jeweiligen Aggregaten.

Kollision Start:

Kollision Ende:

Park Position:

Wenn das Transportsystem im Bereich „**Kollision Start - Ende**“ positionieren muß, so steht es mit einem Aggregat in Kollision, und muß daher auf die Parkposition transportiert werden bevor eines der Aggregate einsetzt.

Drehwinkel:

Drehwinkel der Säge. Ist standardmäßig auf 90 Grad gestellt.

Fräserdurchmesser:

Durchmesser des Fräasers.

Grundposition hor.:

Grundposition ver.:

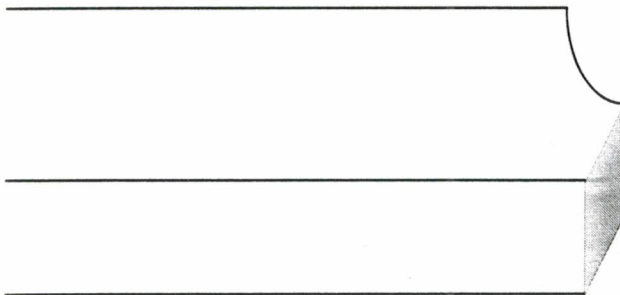
Position an der der Einsatz erfolgen soll, und an die nach der Bearbeitung zurückgekehrt werden soll.

Versatz Einsatz H.:

Geschwindigkeit E.:

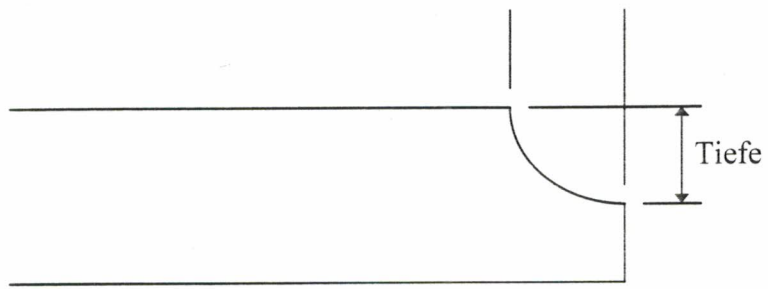
Geschwindigkeit mit der der Einsatz erfolgt.

Diese Eingaben sind stark vom Fräserradius abhängig, normalerweise Stellt man den Vorkopf einmal ein (Wert aus Versuch) und verwendet diese dann immer (Holzhöhe, Holzbreite können sich noch ändern). Die Holzbreite wird aus der Formatzeile genommen.



← Pos →

Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen



Befehl

SPARRENNAGEL HORIZ

sparhori

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Position:

Position an der die Bearbeitung erfolgen soll.

P_Mitte:

Die Höhe wird normalerweise auf Holzhöhe/2 gefahren, mit diesem Wert kann aber auch aussermittig gebohrt werden.

Parameter:

Maschinen Offset:

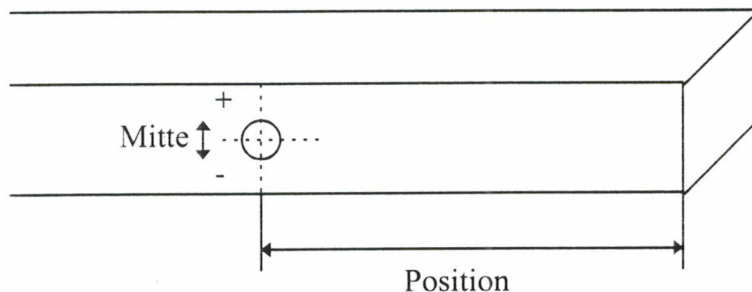
Abstand von der Bezugskante des Sägeblattes zu den jeweiligen Aggregaten.

Kollision Start:

Kollision Ende:

Park Position:

Wenn das Transportsystem im Bereich „**Kollision Start - Ende**“ positionieren muß, so steht es mit einem Aggregat in Kollision, und muß daher auf die Parkposition transportiert werden bevor eines der Aggregate einsetzt.



Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

BOHREN VERTIKAL

bohrver1

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Position:

Position an der die Bearbeitung erfolgen soll.

P_Mitte:

Die Höhe wird normalerweise auf Holzhöhe/2 gefahren, mit diesem Wert kann aber auch aussermittig gebohrt werden.

Parameter:

Maschinen Offset:

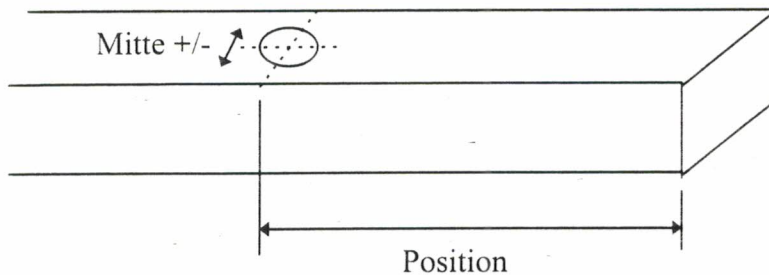
Abstand von der Bezugskante des Sägeblattes zu den jeweiligen Aggregaten.

Kollision Start:

Kollision Ende:

Park Position:

Wenn das Transportsystem im Bereich „**Kollision Start - Ende**“ positionieren muß, so steht es mit einem Aggregat in Kollision, und muß daher auf die Parkposition transportiert werden bevor eines der Aggregate einsetzt.



Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

KETTENST. HORI HINTEN

ketthori

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

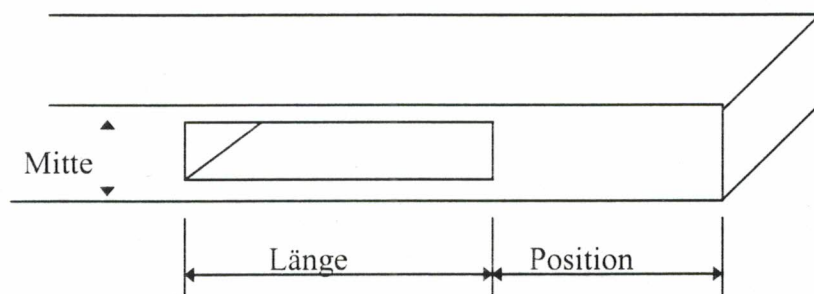
Eingaben:

P_Position:

Position an der die Bearbeitung erfolgen soll.

P_Länge:

Hier wird angegeben wie lang das Stemmerloch sein soll. Es wird automatisch ausgerechnet wie oft der Stemmer versetzen muß um die angegebene Länge zu erreichen.



Bei einigen Anlagen ist es auch möglich mittels der Eingabe von P_Mitte das Stemmerloch aussermittig zu erzeugen.

Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl	ABLEGEN HOLZ HINTEN	ablegenh
Grafik-Nr.: 0	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	AUSWERFEN HOLZ	auswurfh
Grafik-Nr.: 0	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	BEARBEITUNG ENDE	bearbend
Grafik-Nr.: 0	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	ZURÜCKFAHREN HOLZ	zuruckho
Grafik-Nr.: 0	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	ZURÜCKFAHREN H+ 180 G WENDEN HAND	zurh180h
Grafik-Nr.: 0	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	ZURÜCKFAHREN H+180 G WENDEN	zurho180
Grafik-Nr.: 0	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	ZURÜCKFAHREN H+ 90 G WENDEN	zurho90w
Grafik-Nr.: 0	Bearbeitungs-Nr.:	
Befehl	ZURÜCKFAHREN H+ 90 G WENDEN HAND	zurhw90h
Grafik-Nr.: 0	Bearbeitungs-Nr.:	

Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

ABLEGEN HOLZ HINTEN

ablegenh

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Länge:

Normalerweise Holzlänge eingeben, wo abgelegt werden soll.

Der Offset kann so eingestellt werden, daß auf jeder gewünschten Seite (hinten oder vorne) bündig abgelegt werden kann.

Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

AUSWERFEN HOLZ

auswurfh

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Länge:

Normalerweise Holzlänge eingeben, wo ausgeworfen werden soll (Bearbeitung ident mit Ablegen, nur Auswurf wird zugeschaltet). Bei zu großen Längen wird umgegriffen vor Auswurf.

Es kann eingestellt werden, ob hinten oder vorne bündig abgelegt werden soll.

Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

BEARBEITUNG ENDE

bearbend

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

Keine Eingaben erforderlich.

Normalerweise wird am Ende der Bearbeitungen (eines Balkens) Ablegen Holz oder Auswerfen Holz eingegeben, (dann wird das Transportsystem zurück auf Holz nehmen Position gefahren). Will man keine der Beiden Bearbeitungen verwenden, gibt man am Ende eines Balkens Bearbeitung ENDE ein, dann wird ebenfalls auf Grundposition (Holz nehmen) zurückgefahren. Das Holz wird aber nach der letzten Bearbeitung dort liegengelassen, wo es gerade liegt.

Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

ZURÜCKFAHREN HOLZ

zuruckho

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Position:

Position an die zurückgefahren werden soll. Normalerweise, wenn 0 eingegeben ist, wird mit dem Holz auf die Position Holz nehmen zurückgefahren (z.B. zum wenden des Holzes).

Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

ZURÜCKFAHREN H+ 180 G WENDEN HAND zurh180h

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

Keine Eingaben erforderlich.

BEI DIESER BEARBEITUNG ERFOLGT DAS WENDEN VON HAND.

Von der Berechnung ist die Bearbeitung ident mit zurückfahren Holz und wenden automatisch.

Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

ZURÜCKFAHREN H+180 G WENDEN

zurho180

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

Bei dieser Bearbeitung ist kein Eingabefeld notwendig.

BEI DIESER BEARBEITUNG ERFOLGT DAS WENDEN AUTOMATISCH.

Der Maschinenoffset muß so eingestellt sein, daß 0 und Holznehmen 0 ident sind. Der Maschinenoffset ist normalerweise der Abstand von der Säge. **Maschinenoffset ident mit Bearbeitung „Zurückfahren H+ 90 G Wenden“**. Bei dieser Bearbeitung wird das Holz um 180 Grad gedreht, Breite und Höhe wird wieder zurückgedreht (wird nicht ausgetauscht).

Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

ZURÜCKFAHREN H+ 90 G WENDEN

zurho90w

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

Bei dieser Bearbeitung ist kein Eingabefeld notwendig.

Der Maschinenoffset muß so eingestellt sein, daß 0 und Holznehmen 0 ident sind. Der Maschinenoffset ist normalerweise der Abstand von der Säge. Bei dieser Bearbeitung werden die Holzbreite und die Holzhöhe ausgetauscht, da sonst die Berechnung nicht stimmt.

Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

KOPFBAND

kopfband

Grafik-Nr.: 0

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Länge:

Holzlänge

P_Drehwinkel vorne:

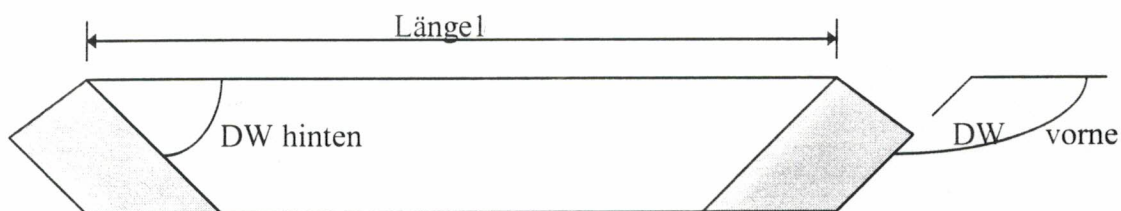
Winkel vorne.

P_Drehwinkel hinten:

Winkel hinten

Beinhaltete Bearbeitungen: Holz nehmen
Schnitt vorne
Schnitt vorne 2
Zapfen vorne horizontal
Schnitt hinten
Schnitt hinten
Zapfen hinten horizontal
Auswerfen Holz

Die Zapfenlänge ist ein Parameter, wird also nicht eingegeben.



Bei Schnitt hinten Stop zum Restholz entfernen



Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

ZANGE

zangetes

Grafik-Nr.: 0

Kombinierte Bearbeitung
Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Länge:

Holzlänge

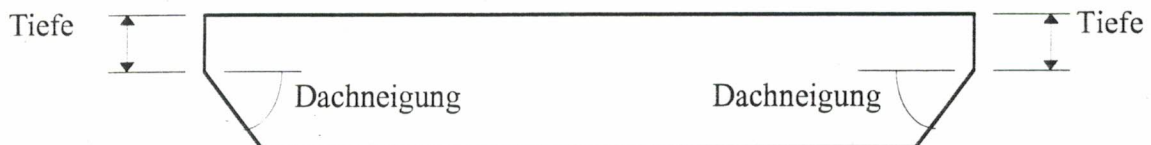
P_Dachneigung:

Winkel vorne und hinten.

P_Tiefe:

Tiefe wie bei Traufenfuß.

Beinhaltete Bearbeitungen: Schnittvorne
Traufenfuß vorne mehrfach
Schnitt hinten
Traufenfuß hinten mehrfach



Bearbeitungen Dachstuhlabbundanlagen

Befehl

ZANGE + 2x ABPLATTEN

zangeabb

Grafik-Nr.:

Bearbeitungs-Nr.:

Eingaben:

P_Länge:

Länge der Bohle.

P_Tiefe:

Tiefe des Holzes von der Vorderkante zum Beginn der Schräge gemessen.

P_Dachneigung:

Winkel der Schräge.

P_Bl.pos1:

Positionen der Abplattungen.

P_Bl.pos2:

P_Bl.länge:

Breite der Ausplattungen.

