

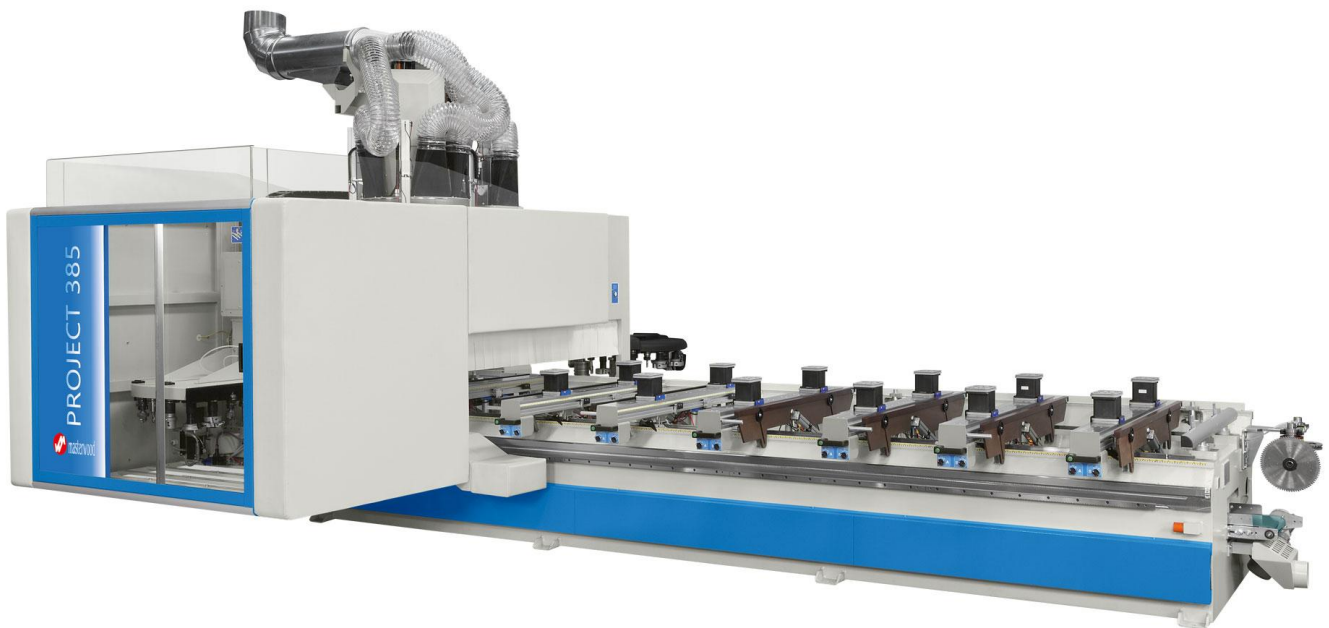


Woodworking Technology



Masterwood Deutschland GmbH

PROJECT 385



M0PR385000001

N. 1

PROJECT 385

NUMERISCH GESTEUERTER BOHR- UND FRAESAUTOMAT MIT 5-ACHS VOLLSTEUERUNG

MASCHINENGESTELL

MONOLITHISCHES GESTELL IN STABILER STAHLRAHMENKONSTRUKTION

GARANTIERT LANGFRISTIGE STABILITÄT UND PRÄZISION

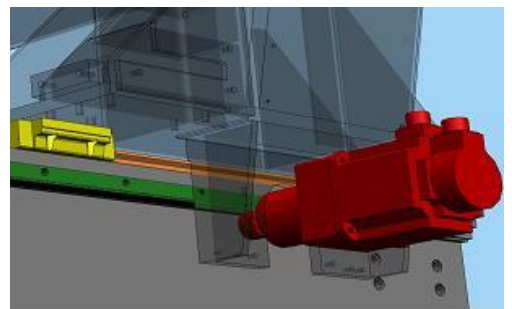
FAHRBARER TRÄGER FÜR BEARBEITUNGSAGGREGATE

HOCHFESTE BRÜCKENSTRUKTUR (Y-ACHSE), BESTEHEND AUS ELEKTROGESCHWEISSTEM UND SPEZIELL GERIPPTEM STAHL. BEWEGUNG (X-ACHSE) LÄNGS DEM MASCHINENGESTELL. TRÄGT EINEN QUERLIEGENDEN FAHRBAREN STAHL-SUPPORT (Z-ACHSE) WO DIE BEARBEITUNGSEINHEITEN EINGEBAUT WERDEN.

BEWEGUNG X-ACHSE

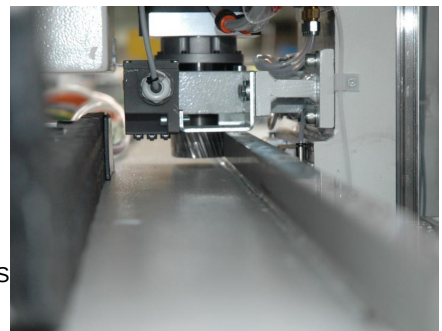
UM EINE HÖHERE STEIFHEIT IN DER BEWEGUNG DER X-ACHSE ZU GEWÄHRLEISTEN WIRD DAS PORTAL DURCH ZWEI RITZEL-/ZAHNSTANGENSYSTEME BEWEGT, JEDES MIT EINEM MOTOR VERBUNDEN (GANTRY-ACHSE).

DIE ZAHNSTANGEN MIT GENEIGTEN UND GESCHLIFFENEN ZÄHNEN, SIND AUS VERGÜTETEM STAHL HERGESTELLT; DIE BEIDEN RITZEL SIND GEHÄRTET MIT GESCHLIFFENEN ZÄHNEN. DIESE RITZEL SIND FEST MIT DEN HOCHPRÄZISEN EPIZYKLOIDALEN REDUZIERSTÜCKEN INTEGRIERT; ZWEI FILZ-RITZEL DIE MIT DEN STAHLRITZEL EINGREIFEN, WERDEN KONSTANT GEOILT UND SORGEN FÜR EINE REGELMÄSSIGE SCHMIERUNG DER ZAHNSTANGEN, UND VERLEIHEN LANGE LEBENSDAUER UND HÖCHSTE PRÄZISION.



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. DIESER RITZEL IST MIT FEINSTER GENAUIGKEIT MIT EINEM EPIZYKLOIDALEN REDUZIERSTÜCK INTEGRIERT. EIN FILZRITZEL, DER MIT DEM RITZEL EINGREIFT, WIRD DURCH DIE SCHMIERUNGSEINHEIT KONSTANT GEOILT. 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 ERFOLGT UEBER KUGELUMLAUFSCHRAUBE HOHER PREZISION MIT EINEM VORSPANNUNGS-SYSTEM. DANK DIESEM SYSTEM WERDEN DIE KUPPLUNGSSPIELE ZURUECKGESTELLT, SODASS EINE GENAUE BEWEGUNG DER ACHSE GEWAHRLEISTET IST.



GLEITFUEHRUNGEN

ALLE BEWEGUNGEN ERFOEGEN AUF LINEARFUEHRUNGEN MIT VORGELAGERTEN 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 ERFOLGT 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 = 4062 MM
- Y = 2922 MM
- Z = 660 MM

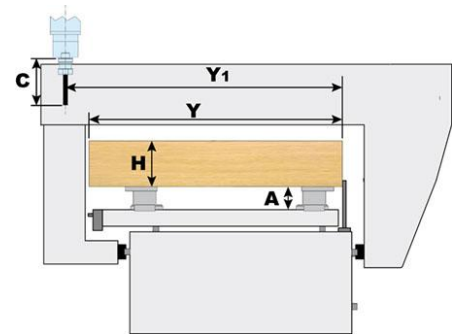
ABSTAND ZWISCHEN ANSCHLAEGE X = 3200 MM

WERKSTUECK-DURCHLASS - BEARBEITBARES WERKSTUECK:

- Y = 1500 MM
- Z =
- * A = 125 MM
- * H = 200 MM
- * C = 180 MM

FRAESER NUTZBARER VERFAHRWEG

- Y1 = 2100 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.. UNABHAENGIGER 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 LAENGES DER "X" ACHSE

- DREHZAHL 4000 RPM
- MAX. SAEGBLATTDURCHMESSER D=125MM
- # SAEGBLATT NICHT INBEGRIFFEN


OPROJ3551 N. 1

5-ACHSENFRAESKOPF

ROTIERENDER FRAESMOTOR FUER 5-ACHSBEARBEITUNG

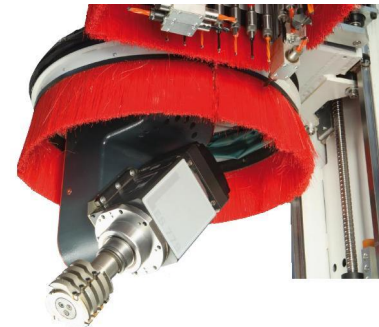
DIE BESONDERS STEIFE STRUKTUR DES KOPFES, ERLAUBT DEN EINSATZ DES FRAESMOTORS IN ALLEN RICHTUNGEN MIT NUTZUNG DER VOLLEN MOTORLEISTUNG AUCH FUER BEARBEITUNGEN, DIE UEBLICHERWEISE MIT HILFE VON AGGREGATEN AUSGEFUEHRT WERDEN. DER FRAESMOTOR IST MIT WASSERUMLAUFKUEHLUNG AUSGERUESTET.

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 KREISSAEGBLATT 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 LAENGIS-POSITIONIERUNG ERFOLGT 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.

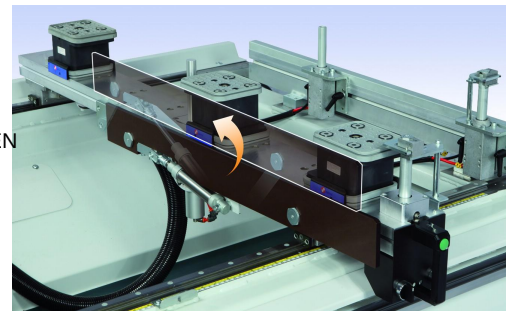
- 6 MITTLERE ANSCHLAEGE
- 7 HINTERE ANSCHLAEGE IM GESTELL INTEGRIERT
- 2 RECHTE SEITLICHE ANSCHLAEGE, DIE MANUELL IN Y VERSTELLBAR SIND, AUF EINEM PROFILIERTEN ALUBALKEN MONTIERT.
- 2 LINKE SEITLICHE ANSCHLAEGE, DIE MANUELL IN Y VERSTELLBAR SIND, AUF EINEM PROFILIERTEN ALUBALKEN MONTIERT.



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



OBP00000

N. 1

SCHUTZVORRICHTUNG MIT BUMPERS

O0000CN00

N. 1

SPS STEUERUNG AUF EXTERNEM PC
(PC AUF BETRIEBSPULT FAHRBAR)
BIETET BESONDERS EINFACHE BEWEGLICHKEIT UND BETIENUNG
KOMPLETT MIT PC, TASTATUR-MOUSE UND ENTSPRECHENDEN
FUNKTIONSSCHALTERN.



OV0000PC

N. 1

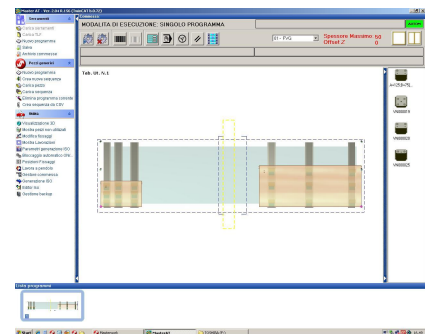
BEDIENERPROGRAMM AUF P.C.
BETRIEBSSYSTEM WINDOWS
RAM: 4 GB
HARD DISK: 500 GB
CD-ROM LAUFWERK
MONITOR: FARBBILDSCHIRM 21" LCD
2 ETHERNET KARTEN
SCHNITTSTELLEN: 1 SERIELLE RS 232 - 6 USB 2.0 - 2 USB 3.0
MIKROPHON-ANSCHLUESSE, AUDIO STEREO IN/OUT
TASTATUR: EINGANG USB
MOUSE: EINGANG USB
DIE STEUERUNG DER 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.

CNC BECKHOFF

DIE STEUERUNG BESTEHT AUS EINEM INTEL PC, DER 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.

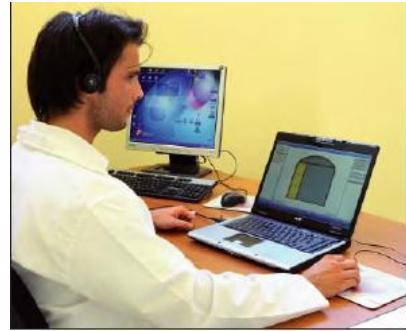
- DIE VERBINDUNG ZWISCHEN DEN EINZELNEN MASCHINEN-KOMPONENTEN
ERFOLGT UEBER EINE ETHERCAT-VERBINDUNG, DIE DIREKT DEN RECHNER
MIT DEN ACHSENTREIBERN, UND DIE MASCHINEN EIN- UND AUSGAENGE ANSPRICHT
- DIE SPS SOFTWARE ENTSPRICHT DEM STANDARD IEC 6-1131 UND DIE ISO
PROGRAMMSPRACHE ENTSPRICHT DEN SPEZIFISCHEN 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.

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,
ENTGEGEN GESETZTENFALLS WIRD DIE GARANTIE UNTERBROCHEN.



TELEMATISCHER-KUNDENDIENST

DIE MASCHINE IST MIT EINER ETHERNET KARTE FÜR DIE INTERNET VERBINDUNG VERSEHEN, DIE DEN TELEMATISCHEN KUNDENDIENST ERMOEGLICHT. DIE INTERNET VERBINDUNG MIT MASTERWOOD ERLAUBT EINE FERNGESTEUERTE BETREUUNG UND GARANTIERT VOR ORT DIE LÖSUNG VON ANFALLENDEN PROBLEMEN BZGL. PROGRAMME, BEDIENUNGSSYSTEME, HARDWARE KONFIGURATIONEN. DER KUNDE BENÖTIGT HIERZU VERBINDUNG MIT EINER ADSL LINIE



00000MWC0

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 MÖGLICH, WEIL DAS MASTERWORK NICHT EINE GRAPHISCHE TEXTEINGABE (ISO) IST, SONDERN EINE ECHTE WERKSTÜCK-ORIENTIERTE PROGRAMMIERUNG.

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

MASTERWORK ENTSPRICHT DEN WINDOWS RICHTLINIEN UND GARANTIERT EIN UNMITTELBARES VERSTÄNDNIS ALLER VORGÄNGE.

DIE HAUPT-EINSATZBEREICHE SIND VIER.

- DER ERSTE: DAS ZENTRALE FENSTER (1), GRAPHISCH UND INTERAKTIV, ERMOEGLICHT DIE BEOBACHTUNG DER AUSGEFÜHRTEN ARBEIT AUF DER GEWÄHLTEN OBERFLÄCHE, MIT DEM EINSATZ EINES ZOOMS UND MIT AUSWAHL SPEZIFISCHER VORGÄNGE FÜR DIE EINGABE VON ÄNDERUNGEN DER ERGÄNZUNGEN.

- UNTEN LINKS (2) STEHT DAS BEARBEITUNGSMENU ZUR VERFÜGUNG, MIT WELCHEM DIE BEARBEITUNGSFLÄCHE GEWÄHLT WERDEN KANN, SOWIE DIE BEARBEITUNG, DIE MAN DURCHFÜHREN ODER ÄNDERN WILL, ODER DIE REIHENFOLGE DIESER BEARBEITUNGEN, DURCH EINFACHE MAUSBEDIENUNG.

- IN DER DOPPELKOLONNE RECHTS (3) KÖNNEN DIE VERSCHIEDENEN PHASEN FÜR DIE PROGRAMMGESTALTUNG GEWÄHLT WERDEN, WIE Z.B. DIE ZEICHNUNG, DIE BEARBEITUNGEN UND VORGÄNGE, Z.B. ZEICHNUNG EINER GERADEN ODER EINES KREISES. DADURCH WERDEN DIE UNZÄHLIGEN OPTIONEN BEKANNTGEGEBEN FÜR EINE ZWECKMÄSSIGE VERWENDUNG.

- IM FENSTER UNTEN RECHTS (4) WERDEN DIE FÜR DIE GEWÄHLTE FUNKTION NOTIGEN PARAMETER EINGEGEBEN. DER EINSATZ VON ZAHLREICHEN SYMBOLEN VEREINFACHT DIESEN VORGANG WESENTLICH.

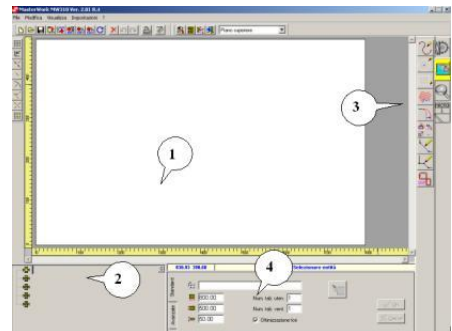
FÜR DIE GRUNDLEGENDEN FUNKTIONEN BRAUCHT DAS MASTERWORK KEINE MAKRO ODER EXTERNE ERGÄNZUNGEN, DA DIE GRAPHISCHEN FUNKTIONEN DIESEN ANSPRÜCHEN VOLL NACHKOMMT. DAS MASTERWORK SYSTEM ERMOEGLICHT DIE REALISIERUNG VON ERSTKLASSIGEN PARAMETRISCHEN PROGRAMMEN BEZOGEN AUF DIE AUSMASSE DES WERKSTÜCKES.

ES IST EBENSO MÖGLICH, FORTGESCHRITTENE FUNKTIONEN ZU NUTZEN, WIE GRAPHISCHE SCHRITT-FÜR-SCHRITT DARSTELLUNG DES ARBEITSPROGRAMMES, BEOBACHTUNG DER FRAESUNGEN AUF DEM WERKSTÜCK, 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

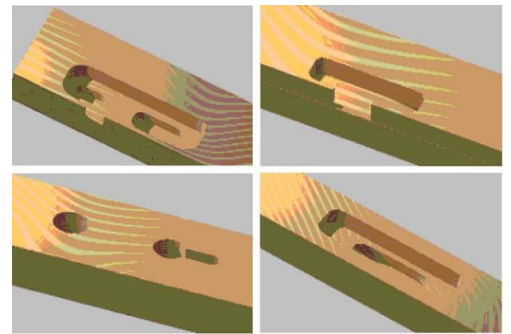
- GRAPHISCHE BOHR-, FRAES- UND SCHNITT-PROGRAMMIERUNG



-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 FLAECHE
 - IMPORT VON DXF PROGRAMMEN, AUCH MIT CAD SYSTEM GENERIERT ODER MIT
 HANDELSUEBLICHEN PROGRAMMEN FUER DIE MOEBELFERTIGUNG
 AUTOMATISCHE UMWANDLUNG MEHRERER DXF DATEIEN IN ISO PROGRAMME

VORDEFINIIERTE MAKRO

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



IMPORT VON DXF DATEIEN

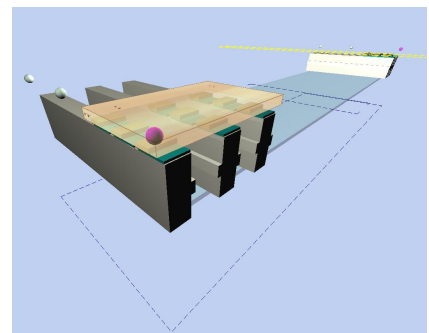
ES KOENNEN ZEICHNUNGEN IM DXF FORMAT AUSGEFUEHRT UND GEAENDERT WERDEN,
 DIE TECHNOLOGISCHE INFORMATIONEN (AUSFUEHRUCHE DXF) ENTHALTEN. DAS
 MASTERWORK EIGNET SICH AUCH FUER DIE UNTERSCHIEDLICHSTEN, HEUTE AUF
 DEM MARKT ERHAELTLICHEN SPEZIFISCHEN PROGRAMME, WOBEI DIE ZEICHNUNGEN
 IM DXF FORMAT IMPORTIERT WERDEN MUESSEN.
 DIESE FUNKTION ERLAUBT DAS PROGRAMMIEREN DER MASCHINE DIREKT VON
 AUTOCAD, OHNE NACHTRAEGUCHE 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 SCHALTTFEL
 (OPTIONAL) ABGELESEN WERDEN, EBENSO DER ROTATIONSWINKEL DER SAUGER
 DIE DATEN WERDEN AUFGRUND DES GEWAELHTEN ARBEITSFELDES SPEZIFISCH
 ANGEPAESST.

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



MASTERWORK OFFICE-VERSION

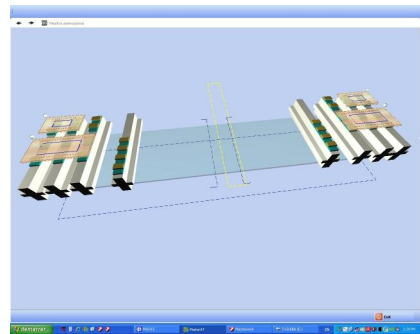
HAT GENAU DIE GLEICHEN FUNKTIONSFAEHIGKEITEN WIE DIE MASCHINEN-VERSION
 JEDOCH KANN DIESE AUCH IM BUERO VERWENDET WERDEN ZUM GENERIEREN VON
 PROGRAMMEN UND ALS EINZIGE PROGRAMMIERUNGSTATION FUER ALLE
 MASTERWOOD MASCHINEN. ENTHAELT 1 HARDWARE-SCHLUESSEL.

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 PERFEKTEN 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.



00001COIS

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

OPTKTCEP385B

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

OPTKTMP19**N. 1**

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

**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, INSOERN 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

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

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 FEHLERMOEGlichkeit 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:

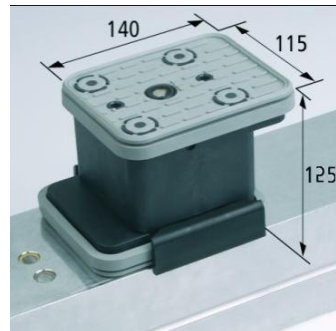
- NOTSCHALTER
- HOLD (PAUSE)
- START RECHTS
- START LINKS
- OVERRIDE (GESCHWINDIGKEITSREGLER)



OSCH2V01

N. 12

VAKUUM-SAUGER 114X140MM H=125



OSCH2V03

N. 6

VAKUUM-SAUGER 125X75MM H=125MM LAENGS ANGEORDNET



OPRH125P01

N. 6

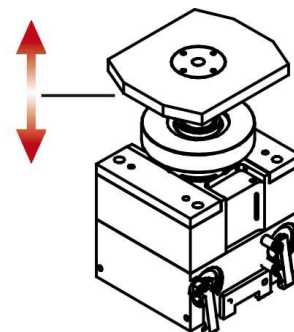
PNEUMATISCHER PRESSER MIT EINER BEWEGUNG FUER LINEARELEMENTE
HOEHE DER WERKSTUECK-AUFLAGEFLAECHE ZUR OBEREN
TISCHBALKEN-OBERFLAECHE = 125MM

- MAX 2 JE TISCHBALKEN

FUER ARBEITSTISCH MIT ENTSPRECHENDER AUSRUESTUNG

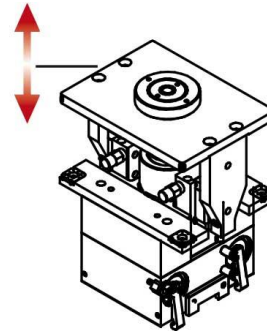
MIN. BEARTBEITBARE WERKSTUECK-STAERKE = 48MM

MAX. BEARTBEITBARE WERKSTUECK-STAERKE = 92MM



OPRH125P04
N. 1

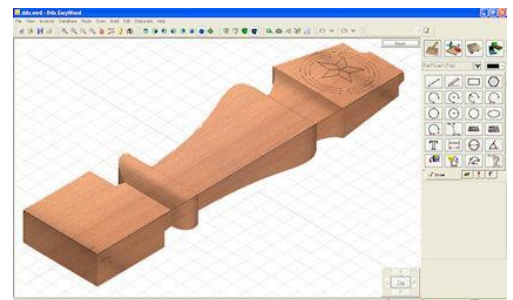
PNEUMATISCHER PRESSER MIT EINER BEWEGUNG FUER KURZE LINEARELEMENTE
 - 1 PNEUMATISCHER PRESSER MIT EINER BEWEGUNG , DER EINZELN AUF DEM
 WERKSTUECK EINGESETZT WERDEN KANN
 FUER WERKSTUECK-LAENGEN VON 200 BIS 400MM (SEGMENT-INNERSEITE)
 HOEHE DER WERKSTUECK-AUFLAGEFLAECHE ZUR OBEREN
 TISCHBALKEN-OBERFLAECHE = 125MM
 # MAX. 2 PRESSER JE TISCHBALKEN
 # FUER ARBEITSTISCH MIT ENTSPRECHENDER AUSRUESTUNG
 # MIN. BEARBEITBARE WERKSTUECK-STAERKE = 48MM
 # MAX. BEARBEITBARE WERKSTUECK-STAERKE = 92MM


O01M3DLEV2
N. 1

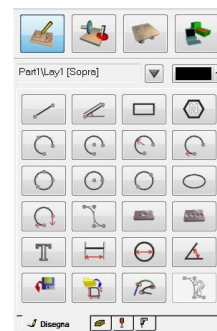
MASTER 3D STUFE 2
 VERWALTUNG VON 3 LINEAREN INTERPOLIERTEN ACHSEN, PLUS EINER
 VIERTEN ACHSE IN POSITIONIERUNG
 VERWALTUNG VON 3 INTERPOLIERTEN LINEAREN ACHSEN, PLUS EINER
 VIERTEN ACHSE IN POSITIONIERUNG
 5-ACHS -MASCHINEN IN DENEN 4 ACHSEN INTERPOLIEREN UND DIE FUENFTE AUF
 POSITION GESTEUERT WIRD.
 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

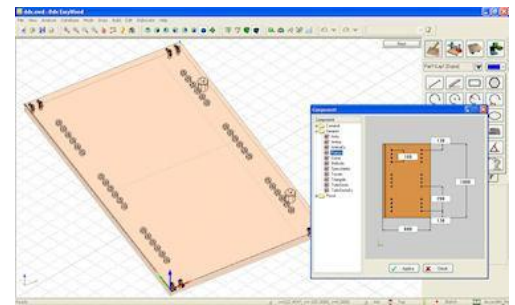
3D GRAFIK UND FOTO-REALISTISCHE VISUALISIERUNG DES BAUTEILS



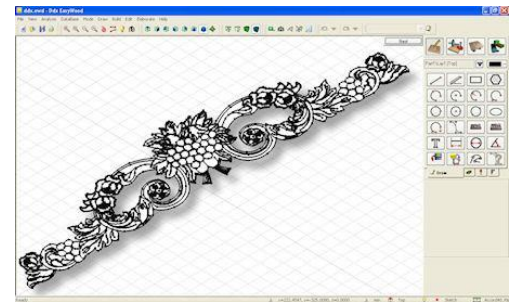
FREIE ZEICHNUNG



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



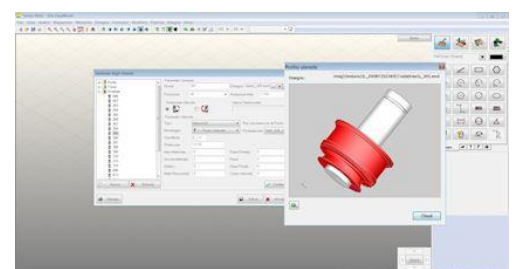
IMPORT DXF 2D, CAL, HPGL, PNT, ISO



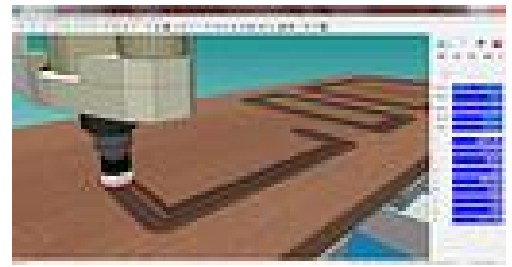
VEKTORISIERUNG

TEXTURING:
PARAMETRISCHE PROGRAMMIERUNG FUER WELLENFOERMIGE PROFILE

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

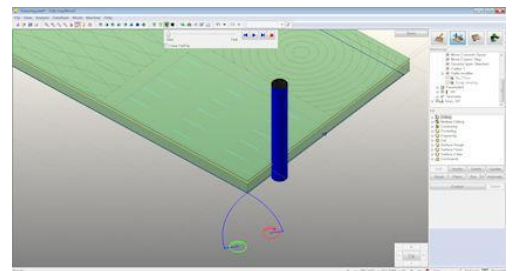


3D GRAVURFUNKTIONEN MIT ECKENAUSSPITZEN

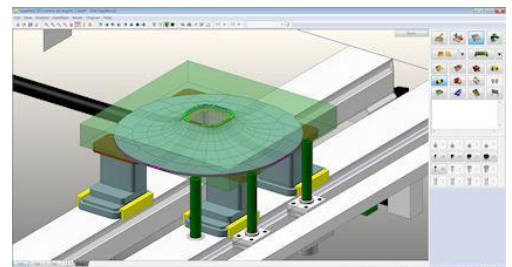


VERWALTUNG DER AGGREGATE (WINKELKOPFAUFNAHMEN)

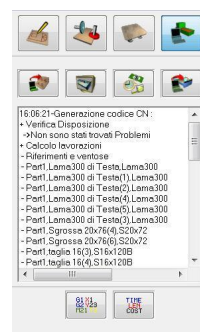
VERSCHIEDENE BEARBEITUNGSZYKLEN AUTOMATISCHE GENERIERUNG VON AN- UND ABFAHRTZYKLEN MIT DER MOEGLICHKEIT, DIESE INTERAKTIV ZU VERÄNDERN



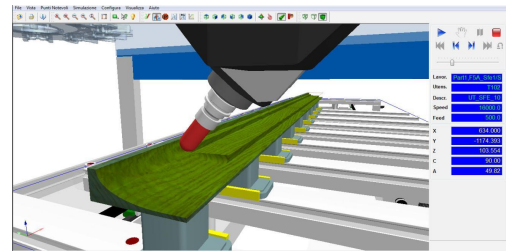
POSITIONIERUNG AUF DEM MASCHINENTISCH MIT UEBERPRUEFUNG VON KOLLISION ZWISCHEN WEKZEUG UND SPANNER



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



VIRTUELLES FRAESEN



GRAPHISCHE SIMULATOPN DES WERKZEUGLAUFS

OIMB0001C

N. 1

VERPACKUNG FUER LANDTRANSPORTE

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

O0000000

N. 1

SPEZIAL-AUSFUEHRUNG:

Aufpreis für Arbeitstisch mit 6 Werkstückhebern.
Werkstückheber in "Fensterausführung" mit 3 kontrollierten Höhen

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.

Schulung der 2-D Software.

Übernachungskosten und Spesen Monteur.

Gesamtdauer: 7 Tage - einschl. einmalige An- und Abreisezeit

Nachschulung Software oder Einmessen Winkelgetriebe:

Schulung

Preis pro Stunde Schulung: 69,- €

Die Abrechnung erfolgt nach Aufwand.

Im Preis enthalten: Übernachtungskosten, einschl. Frühstück und Mittagessen.

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

Masterwood
Marc Henschen

Die in diesem Angebot enthaltenen Bilder sind nicht verbindlich und dienen ausschliesslich einer besseren Erläuterung.