

## VectorWOP-Fragebogen

*(Bitte bis spätestens 5 Tage vor der Einrichtung zurücksenden!)*

Firma \_\_\_\_\_

Strasse, Nr. \_\_\_\_\_ PLZ/Ort \_\_\_\_\_

Ansprechpartner \_\_\_\_\_ Tel. \_\_\_\_\_

E-Mail \_\_\_\_\_

Betriebssystem für Vectorworks interiorcad: ☐ Windows ☐ Mac OS X

### Technische Informationen:

CNC-Maschine: \_\_\_\_\_ Bj.: \_\_\_\_\_

Windows Version auf CNC-Maschine: \_\_\_\_\_

WOP-Software: \_\_\_\_\_ Version: \_\_\_\_\_ auf Bürorechner installiert: ☐ ja ☐ nein

Ansprechpartner beim Hersteller: \_\_\_\_\_ Tel.: \_\_\_\_\_

Name der Werkzeugdatei (ausschließlich für Xilog/NC-Hops): \_\_\_\_\_

Datenübertragung zur Maschine: ☐ Netzwerk ☐ USB-Stick ☐ Diskette ☐ Sonstiges \_\_\_\_\_

CNC-Programm-Namen:

Lange Dateinamen möglich: ☐ ja ☐ nein

Zuordnung: ☐ Dokumentname ☐ Projekt ID ☐ Kommission ☐ Bauvorhaben ☐ Zeitstempel

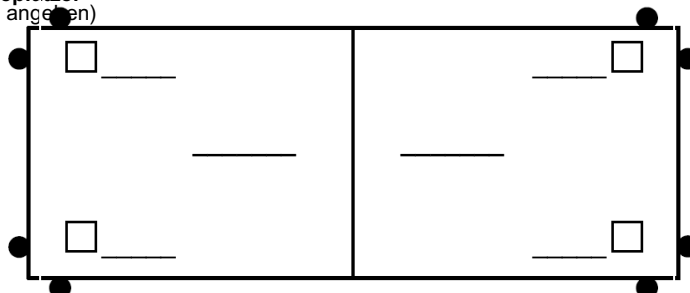
Speicherpfad: \_\_\_\_\_

Stücklisten-Datei-Namen:

Zuordnung: ☐ Dokumentname ☐ Projekt ID ☐ Kommission ☐ Bauvorhaben ☐ Zeitstempel

Speicherpfad: \_\_\_\_\_

**Verwendete Anschläge/Auflageplätze:**  
(ggf. Bezeichnung und Standard angeben)



**Bezugsfläche bei Horizontalbohrungen:**

Z-Maßbezug ab: ☐ Tisch ☐ Werkstückoberkante

**Fertigung & Werkzeuge:**

Zuschnitt auf: ☐ Fertigmaß ☐ Zuschnittmaß ☐ Rohmaß ☐ Rohzuschnittmaß

Formatieren auf dem Bearbeitungszentrum: ☐ ja ☐ nein

Bekanten: ☐ vor der CNC-Bearbeitung ☐ nach der CNC-Bearbeitung

Wenn Formatierung auf dem Bearbeitungszentrum:

Zugabe Rohmaß (Materialabnahme des Formatierungsfräasers): \_\_\_\_\_

Während Bekantung fügen: ☐ ja ☐ nein

Fügemaß Minimum: \_\_\_\_\_ Maximum: \_\_\_\_\_

**Bohrer:**

Bohrer vertikal Ø: ☐ 3 ☐ 5 ☐ 6 ☐ 8 ☐ 10 ☐ 12 ☐ 15 ☐ 20 ☐ 30 ☐ 35 / Andere: \_\_\_\_\_

Bohrer horizontal Ø: ☐ 5 ☐ 6 ☐ 8 ☐ 10 / Andere: \_\_\_\_\_

Durchgangsbohrer Ø: \_\_\_\_\_ Ankörnungen Ø: \_\_\_\_\_ x Tiefe: \_\_\_\_\_

☐ Horizontalwinkel in freiem Winkel in der X/Y-Ebene Werkzeug Nr.: \_\_\_\_\_

☐ 5-Achs-Bohrungen in freiem Winkel sind möglich: Werkzeug Nr.: \_\_\_\_\_

**Formatierungsfräser:**

Werkzeug-Nr.: \_\_\_\_\_ Alternativen: \_\_\_\_\_

**Konturfräser:**

Werkzeug-Nr.: \_\_\_\_\_ Alternativen: \_\_\_\_\_

**Falzfräser:**

Werkzeug-Nr.: \_\_\_\_\_ Alternativen: \_\_\_\_\_

**Nutwerkzeuge:**

☐ Säge in X Werkzeug-Nr.: \_\_\_\_\_ ☐ Säge in Y Werkzeug Nr.: \_\_\_\_\_

☐ Säge in freiem Winkel der X/Y-Ebene Werkzeug Nr.: \_\_\_\_\_

☐ Fräser Werkzeug-Nr.: \_\_\_\_\_ Alternativen: \_\_\_\_\_

**Kreistaschenfräser:**

☐ Klein ab KT-Ø \_\_\_\_\_ Werkzeug Nr.: \_\_\_\_\_ Alternativen: \_\_\_\_\_

☐ Mittel ab KT-Ø \_\_\_\_\_ Werkzeug Nr.: \_\_\_\_\_ Alternativen: \_\_\_\_\_

☐ Groß ab KT-Ø \_\_\_\_\_ Werkzeug Nr.: \_\_\_\_\_ Alternativen: \_\_\_\_\_

**Gehrungssäge:**

Werkzeug-Nr.: \_\_\_\_\_

Bitte füllen Sie unten die Details für die unter „Fertigung & Werkzeuge“ (Seite 2) angegebenen Werkzeug-Nr. der Standardbearbeitungen aus:

**Wichtiger Hinweis:** KEINE Standard Bohrer! Wir bitten Sie, uns keine selbst angefertigten Listen und keine Screenshots zu senden, sondern die Tabelle unten exakt und vollständig auszufüllen. Vielen Dank für Ihre Mithilfe.

Säge Nr	Ø Sägeblatt gerundet	Dicke Sägeblatt	Kurzbezeichnung
Werkzeug Nr.	Ø gerundet	Nutzlänge	Kurzbezeichnung

**Zuschnittoptimierung** (Anbindung per Stücklistenexport im NC-Export muss gesondert beauftragt werden):

☐ ja      Bezeichnung: \_\_\_\_\_ Version: \_\_\_\_\_

**Plattenaufteilsäge:**

☐ liegend      ☐ aufrecht      Hersteller: \_\_\_\_\_ Bj: \_\_\_\_\_

Ansprechpartner beim Hersteller: \_\_\_\_\_ Tel.: \_\_\_\_\_

**Branchensoftware:**

Eingesetzte Software: \_\_\_\_\_ Version: \_\_\_\_\_

Ansprechpartner beim Hersteller: \_\_\_\_\_ Tel.: \_\_\_\_\_

Material(lager)verwaltung über Branchensoftware: ☐ Ja