

Leistungsverzeichnis für VectorWOP (Stand: 13.06.2019 DZ)

I. Unterstützte Maschinenprogrammierungen:

Für folgende Maschinen bzw. Maschinenprogrammierssoftware können bei horizontaler Werkstückpositionierung NC-Programme automatisiert erzeugt werden:

- Homag, Weeke: woodWOP 4.5 oder neuer (.mpr)
- IMA Klessmann: IMAWOP 3 oder neuer (.fmc)
- Biesse: NC-Hops 4 bis 7 (.hop) oder bSolid oder Biesseworks via Biesse CIX (.cix)
- Holz-Her: NC-Hops 4 bis 7 (.hop)
- SCM, Morbidelli: Xilog Plus (.xml) oder Maestro CNC (.pgmx) via XConverter (.xcs)
- Felder Format 4: WoodFlash 2 oder neuer (.tcn)
- GannoMAT ProTec: ASCII Postprozessor (.ascii)

II. Unterstützte Werkzeuge:

Aus den folgenden Objekten können NC-Programme erzeugt werden:

- Korpusmöbel 3D
- Bauteil 3D

III. Leistungsumfang:

Folgende Bearbeitungen können unter Berücksichtigung von etwaigen maschinenabhängigen Limitierungen des Bearbeitungsumfangs erzeugt werden:

- 1) Ausgabe der Werkstückinformationen (Länge, Breite, Dicke)
- 2) Umrissfräsung des Werkstückes, wahlweise im Fertigmaß oder im Zuschnittmass
- 3) Vertikalbohrungen
 - a) in beliebigen Durchmessern
 - b) Unterscheidung zwischen Sack- und Durchgangsbohrungen
 - c) Ausgabe automatisiert erstellter Ankörnungen
 - d) Ausführung von Kreistaschen für Durchmesser die keinem gerüsteten Bohrer entsprechen
- 4) Horizontalbohrungen (keine Bohrungen in beliebigen Winkeln)
 - a) in Richtung der x- und y-Achse
 - b) rotiert um die z-Achse (c-Achse)
 - c) in beliebigen Durchmessern (für Dübel- und Bolzenbohrungen zur Verbindung von Korpussen)
 - d) Ausführung von Kreistaschen für Durchmesser die keinem gerüsteten Bohrer entsprechen
- 5) 5-Achs-Bohrungen
- 6) Lochreihen entlang der x- und y-Achse (keine Lochreihen in beliebigen Winkeln)
- 7) Nuten
 - a) vertikal via Säge und Fräser in beliebige Richtungen
 - b) Horizontal via Fräser
- 8) Fälze via Schafffräser in beliebige Richtungen
- 9) Gehrungen via Säge in beliebige Richtungen
- 10) Konturzüge vertikal und horizontal

Manuelles Verwenden der Werkzeuge in der Palette VectorWOP, Sägeschnitte mit Vektorsäge, Ausklinkungen, Rechtecktaschen und Bearbeitungen im Nesting-Verfahren werden nicht unterstützt. Auch bei vertikaler Werkstückpositionierung können Bearbeitungen erzeugt werden, allerdings ist mit maschinenspezifischen Einschränkungen (z. B. keine Vollzerspanung, nur rechteckige Formatierung) in den oben aufgeführten Bearbeitungsmöglichkeiten zu rechnen.

IV. Einrichtungsvoraussetzungen für Test- und Vollarbindung

Zur Einrichtung müssen die folgenden Voraussetzungen erfüllt sein:

Allgemein :

- Der zuständige CAD-Zeichner steht unserem Techniker während des Termins dauerhaft zur Verfügung.
- Ein Mitarbeiter, der die Fertigungsabläufe des Betriebes kennt (Arbeitsvorbereiter, Werkstattleiter) und die Maschine sowie die zugehörige Programmiersoftware bedienen kann, steht unserem Techniker für etwaige Rückfragen zur Verfügung.
- Uns liegt der vollständig ausgefüllte Fragebogen zur Erfassung der Maschinenkonfiguration spätestens 5 Werktage vor dem Termin der Anbindung vor.

CAD-Arbeitsplatz :

- Uns steht ein CAD Arbeitsplatz mit Vectorworks interiorcad zur Verfügung der nicht anderweitig belegt ist.
- Sämtliche Admin Passwörter für das Betriebssystem, Netzwerkpfade etc. sind vorhanden.
- Die aktuellste Version (inkl. Online-Updates und die aktuellsten Bibliotheken) von Vectorworks interiorcad und die Maschinensoftware sind auf dem CAD-Arbeitsplatz installiert und eingerichtet.
 - VectorWOP ist per Freischaltcode freigeschaltet.
 - Die Version der Maschinensoftware auf dem CAD-Arbeitsplatz ist mit der auf der Maschine identisch

CNC-Maschine :

- Alle Aggregate und Werkzeuge sind funktionsfähig vorhanden. Die Maschine ist einsatzfähig.
- Die Maschine ist nicht anderweitig belegt und kann zur Ausführung der Testprogramme genutzt werden.
- Falls keine Büroversion der Maschinenprogrammiersoftware auf dem CAD-Arbeitsplatz installiert sein sollte, muss der Zugriff auf den Maschinenrechner gewährleistet sein.

Sollte die Durchführung der Einrichtung an dem vereinbarten Termin aufgrund der Nichterfüllung einer oder mehrerer der o. g. Voraussetzungen nicht möglich sein, behalten wir uns vor die Einrichtung abubrechen und an einem anderen mit dem Kunden zu vereinbarenden Termin nachzuholen. Für den Folgetermin wird eine Pauschale in Höhe von 600.-Fr inkl. MwSt. in Rechnung gestellt. Können Teile des Postprozessors zum Zeitpunkt der Abnahme wegen fehlender Werkzeuge, Maschinenfehlern und/oder fehlender Maschinen- oder Systemteile nicht getestet werden, so gilt der Postprozessor trotzdem als abgenommen.

V. Erweiterungen

Sollten während oder nach der Einrichtung durch unseren Techniker, vor Ort oder per Fernwartung, Bearbeitungen und/oder Modifikationen realisiert werden, welche diesem Leistungskatalog nicht entsprechen, geschehen diese ausdrücklich unter Ausschluss der Gewährleistung.

Für die Umsetzung zusätzlicher Bearbeitungen und/oder Modifikationen wird indes eine Stundenpauschale von 225.-Fr/h erhoben. Für Hin- und Rückfahrten werden 190.-Fr/h erhoben.

Des Weiteren kann für zusätzliche Bearbeitungen und Modifikationen keine Zusage dafür getroffen werden, dass diese auch in zukünftigen Versionen funktionieren werden. Anwendungsfragen zu zusätzlichen Bearbeitungsmöglichkeiten und Modifikationen werden ausschließlich im Rahmen kostenpflichtiger Servicetermine bearbeitet.

VI. Sonstiges

VectorWOP ersetzt nicht die Programmiersoftware der Maschine, sondern stellt einen Postprozessor zur Generierung von Maschinenprogrammen von Vectorworks interiorcad an die jeweilige Maschinenprogrammiersoftware dar. Eine Datenübertragung zur Maschine ist ausdrücklich nicht in VectorWOP enthalten.

Der Maschinenbediener hat die per VectorWOP erzeugten CNC-Programme vor deren Ausführung auf ihre Richtigkeit zu überprüfen und ist für die Richtigkeit der an die Maschinenprogrammiersoftware übertragenen Daten verantwortlich.