

Produktionsrichtlinie Maschinenabbund

Dieses Schreiben bezieht sich auf Arbeiten mit der Plattenabbundmaschine des Typs BMG511 und Dynastic7535. Die Richtlinie gilt als Bestandteil der Auftragsbestätigung und umschreibt alle Arbeiten und erforderlichen Grundlagen die auf der Maschine auszuführen sind.

Anforderungen an die Grundlagen

Die Übergabe auf die Maschine erfolgt mit dem 3D-Programm von Cadwork. Es sind auch weitere 3D Formate möglich, diese müssen individuell geprüft werden und mit Cadwork kompatibel sein. Folgende Informationen und Anforderungen müssen im 3D Modell (Cadwork) gegeben und enthalten sein.

- Die Plattendicken müssen genau gezeichnet sein. Abweichungen unter 1mm können Fehlermeldungen zur Folge haben.
- Plattenformate können bei bereits vergebenen PL-Nummern, nicht mehr angepasst werden. Es ist deshalb zu empfehlen sich an die Formate von Toma Holz AG zu halten.
- Das Achssystem muss korrekt im Bearbeitungsstück liegen. Die Bundseite ist immer die Sichtseite und muss, wie auch die Faserrichtung der Decklage, ersichtlich sein.
- Es müssen alle Bearbeitungen wie Bohrungen, Nuten, Falze und Taschen im 3D klar ersichtlich sein. Es ist zu empfehlen alles in eine Szene abzuspeichern.
- Die Kontrollmechanismen müssen bereits gemacht sein.
 - Kontrolle doppelte Element
 - Kontrolle VBA/Bolzen/Verbindungsmitel
 - Kollisionskontrolle
 - Kontrolle Positionsnummern
 - Problembauteile müssen alle überprüft sein
- Die Nummern der Produktionsliste müssen vergeben sein.
- Das Material muss im 3D ersichtlich sein.

Weitere Datenformate wie 2D (cadwork), dxf, dwg oder pdf sind auch verwendbar. Bei diesen Datenformaten ist zu beachten, dass der Programmieraufwand grundsätzlich höher ist, da wir zuerst 3D-Zeichnungen erstellen müssen. Hierfür müssen zwingend folgende Informationen gegeben sein:

- Vorderansicht, Draufsicht und Seitenansicht (Längs- und Querschnitt)
- Eindeutige Plattennummerierung
- Vollständige Bemassung
- Faserrichtung der Decklagen
- Plattenstärke und Aufbau
- Oberflächenqualität
- Lage der Sichtseite

Projekttablauf / Liefertermine

Die Dateien sind uns fristgerecht oder in Absprache mit Toma Holz AG zuzusenden. Im Normalfall liegen mindestens 20 Arbeitstage zwischen Eingang der definitiven Pläne und dem Liefertermin. Nachträgliche Änderungen (nach versenden der Auftragsbestätigung) können zu Lieferverzögerungen und Änderung des Lieferumfanges führen.

Bearbeitungen der Platten

Wenn die Platten für eine Bearbeitung mit Sichtseite unten gewendet werden, kann die endgültige Sichtprüfung der Qualität nicht mehr durchgeführt werden. Es können unter Umständen kleinere Qualitätsmängel vorhanden sein.

Sind die Bearbeitungen in der Auftragsbestätigung nicht beschrieben, gelten folgende Ausführungen.

- Rechtwinklige Ausschnitte werden mit einem Radius von 10mm ausgeführt
- Schnittkanten sind sägeroh. Da zum Teil im Nesting mit Fingerfräser gearbeitet wird, kann es zu kleineren Ausrissen an der Plattenoberfläche kommen.
- Keine Fase und keine gebrochenen Kanten.
- Sichtseite bei Lieferung oben liegend.
- Innenecken mit Radius bis 10mm (nicht ausgestochen).

Wenn keine Stapelreihenfolge angegeben ist, wird so gestapelt, dass es für den Transport der Pakete am idealsten ist. Ist eine Verladereihenfolge vorgesehen, so muss diese zusammen mit den Plänen gesendet werden. Zu einem späteren Zeitpunkt kann keine Verladereihenfolge mehr garantiert werden. Verladereihenfolgen werden so gut als möglich eingehalten. Abweichungen können produktions-, format- und bearbeitungsbedingt nicht ausgeschlossen werden.

Auftragsbestätigung

Das 3D-Modell wird überprüft und falls gewisse Bearbeitungen nicht so ausführbar sind wie vom Kunden gewünscht, wird durch die Toma Holz AG, zwecks einer Lösungsfindung, Kontakt aufgenommen.