

Optimieren an der vertikalen Plattensäge mit

## **OPTI-BASE V-CUT**



# OPTI-BASE V-CUT mit

- (1) Touch-Bildschirm
- (2) Etikettendrucker
- (3) Software für Büro & Maschine  
(inkl. Dongle)



# Der Bildschirm

Hauptbuttons

Unterbuttons



Durch Bedienung der verschiedenen Hauptbuttons, öffnen sich die diversen Unterfunktionen!

# Die Bildschirmfunktionen

Kommission, Schnittpläne, Material, Plattengröße

Schnittmaße

NC-Schnitt  
Easy Plan V-Cut  
Restelager  
Einstellungen

Schnittpläne  
Schnittplan „zurück“  
Schnittplan „vor“  
Einzelschnitt „zurück“  
Schnittplan zurücksetzen  
Einzelne Pos. Öffnen  
Etikettendrucker

Trennbalken von Hauptbuttons zu Unterbuttons

Grafik

Zoomen

Schnittplan

Button nächster Schnitt Und Etikettendruck

Vorüberge... 1/1  
U702 19mm Egger 2/3  
2800,0 x 2070,0  
2047,0

E3	E3	E3	E3
E1 Unterschrank Seite	E1 Unterschrank Seite	E2 Unterschrank Boden	E2 Unterschrank Boden
E1 Unterschrank Seite	E1 Unterschrank Seite	E2 Unterschrank Boden	E2 Unterschrank Boden
E1 Unterschrank Seite	E1 Unterschrank Seite	E2 Unterschrank Boden	E2 Unterschrank Boden

## Ablauf vom Programmieren bis zum Etikettendruck

Zuschnitt oder Formatschnitt  
SIE haben die Wahl...  
SIE vergeben die Spielregeln in Ihrer Werkstatt...

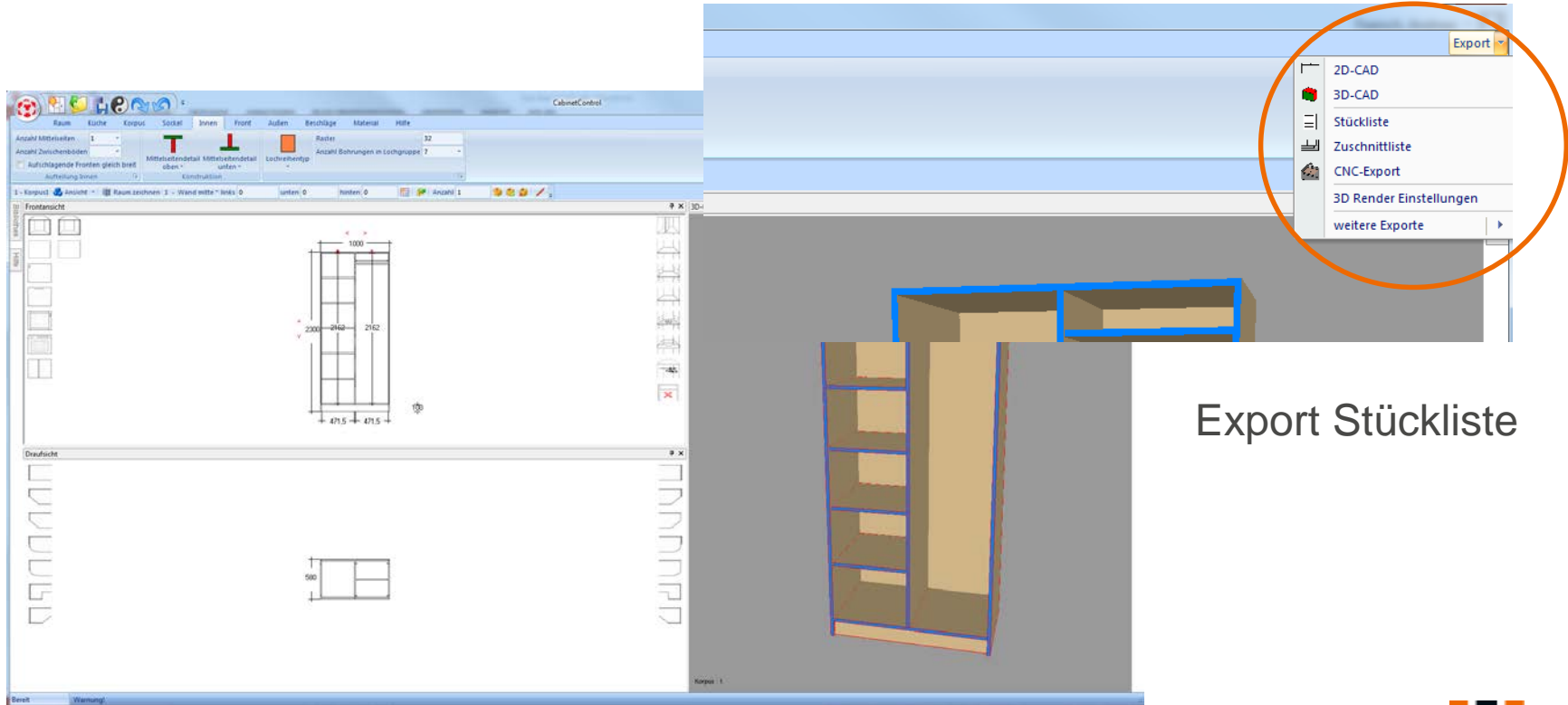
## NC-Schnitt

- Abarbeiten von optimierten Stücklisten
- Schnittpläne überspringen
- Etikettendruck mit Kanten, Größen, Barcode-Infos etc.
- Grafische Unterstützung der Schnittpläne
- Produktionsreihenfolge
- Importieren von Daten
- Teileinformationen während des Sägens abfragen

# Programmieren einer Stückliste im Büro mit Hilfe der Branchensoftware Cabinet Control



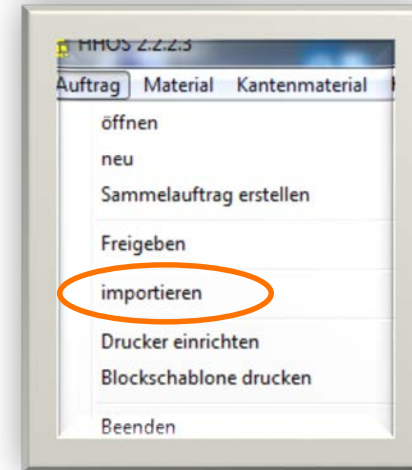
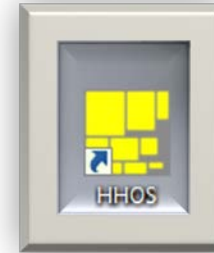
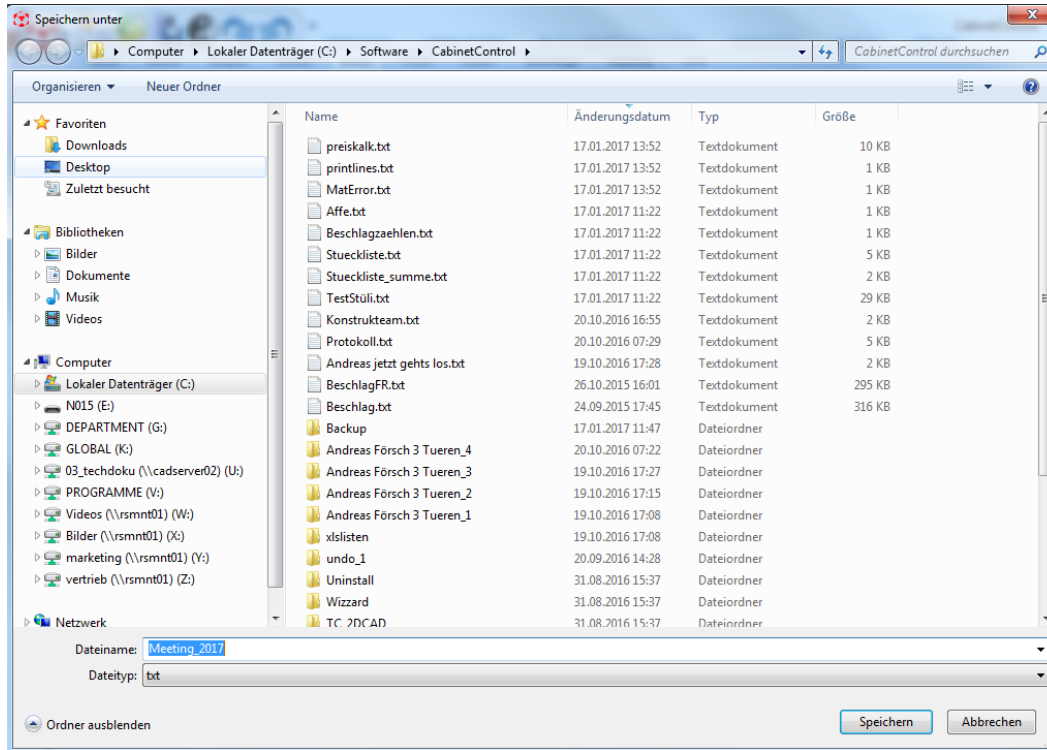
# Cabinet Control: Export / Import



Export Stückliste



# Eingabe Dateiname für Cabinet Control + Öffnen HH Optimierungssoftware



# Dateiname für HHOS

HHOS 2.2.2.3

Auftrag Material Kantenmaterial Konfiguration Registrierung Hilfe

FormImport

Dateien für den Import

Meeting\_2017.txt

Zuletzt besucht

Desktop

Bibliotheken

Computer

Netzwerk

Import läuft

KF(19)

KF(08)

Leware reisekosten pro ADM

Snagit 9

Salesforce for Outlook

EasyWood

Importierte Aufträge speichern

Speichern in: OptAuf

Name	Änderungsdatum	Typ	Größe
Affe	17.01.2017 11:23	Dateiordner	
Pk erneut 20.12.16	20.12.2016 14:01	Dateiordner	
testung der testung	20.12.2016 10:32	Dateiordner	
PK Test heute	16.12.2016 10:35	Dateiordner	
Blockandreas	26.11.2016 10:47	Dateiordner	
Anderl_Eti_Test	10.11.2016 10:15	Dateiordner	
Voitsberger Unterschranke mit Restlage hint...	08.11.2016 14:04	Dateiordner	
Voitsberger Unterschranke mit Restlage hint...	08.11.2016 13:34	Dateiordner	
Voitsberger Unterschranke	08.11.2016 13:29	Dateiordner	
Stru Test	08.11.2016 11:57	Dateiordner	
Große Teile testen Voitsberg	08.11.2016 11:46	Dateiordner	
Drehen test Voitsberg	08.11.2016 11:27	Dateiordner	
Voitsberger Kleiderschrank	08.11.2016 09:46	Dateiordner	
Fülltester	27.10.2016 17:10	Dateiordner	
Konstrukteam	20.10.2016 16:58	Dateiordner	
Andreas jetzt gehts los	19.10.2016 17:29	Dateiordner	
Afeben	19.10.2016 17:24	Dateiordner	
restefülll	27.09.2016 14:15	Dateiordner	
16-2807 Orbis - Orbit	26.09.2016 13:25	Dateiordner	
Küche HolzHer Nesting	26.09.2016 13:13	Dateiordner	
Andreas_Test_Markus	26.09.2016 09:32	Dateiordner	

Dateiname:

Datentyp: HHOS Auftragsdateien

Speichern Abbrechen

# Öffnen der Stückliste in der HHOS

Auftrag: C:\HolzHerOptimizing\OptAuf\Meeting\_2017\Meeting\_2017.HHA  
 Datei Optimierung drucken Export Konvertieren Fenster

Stückliste | Blockdefinition | Optionen | Ergebnisse | Buchungen

	Element	Position	Stück	Bezeichnung	Material	Länge	Breite	Kante vorne	Kante hinte	Kante lin	Kante re	Belag a	Belag b	Saum v	Saum h	Saum l	Saum r	drehbar	optimieren	Info 1	in Bk. ein	Bk.	Abstapf	Prod.fo	
1	5		1	Boden_obi	KF(19)	962,0	580,0	KF24x2						0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
2	4		1	Boden_unt	KF(19)	962,0	580,0	KF24x2						0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
3	15		1	Fachboder	KF(19)	471,5	531,0	KF24x2	KF24x2					0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
4	10		1	Fachboder	KF(19)	471,5	531,0	KF24x2	KF24x2	KF24x2	KF24x2			0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
5	11		1	Fachboder	KF(19)	471,5	531,0	KF24x2	KF24x2	KF24x2	KF24x2			0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
6	12		1	Fachboder	KF(19)	471,5	531,0	KF24x2	KF24x2	KF24x2	KF24x2			0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
7	13		1	Fachboder	KF(19)	471,5	531,0	KF24x2	KF24x2	KF24x2	KF24x2			0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
8	9		1	Fachboder	KF(19)	471,5	531,0	KF24x2	KF24x2	KF24x2	KF24x2			0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
9	6		1	Mittelseite	KF(19)	2162,0	580,0	KF24x2						0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
10	7		1	RW	KF(08)	2186,0	488,0							0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
11	8		1	RW	KF(08)	2186,0	488,0							0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
12	2		1	Seite_links	KF(19)	2300,0	580,0	KF24x2		KF24x2	KF24x2			0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
13	3		1	Seite_rech	KF(19)	2300,0	580,0	KF24x2		KF24x2	KF24x2			0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1
14	1		1	Sockel	KF(19)	962,0	100,0	KF24x2	KF24x2					0,0	0,0	0,0	0,0	✓	✓					fertig	1

# Start Optimierung

Auftrag: C:\HolzHerOptimizing\OptAuf\Meeting\_2017\Meeting\_2017.HHA  
 Datei Optimierung drucken Export Konvertieren Fenster

Stückliste Blockdefinition Optionen Ergebnisse Buchungen

Element	Position	Stück	Bezeichnung	Material	Länge	Breite	Kante vorne	Kante hinte	Kante lin	Kante re	Belag l	Belag a	Saum v	Saum h	Saum l	Saum r	drehba	optimieren	Info 1	in Bk. ein	Bk.	Abstape	Prod.fo	
1	5		1 Boden_obr	KF(19)	962,0	580,0	KF24x2						0,0	0,0	0,0	0,0		✓					fertig	1
2	4		1 Boden_un	KF(19)	962,0	580,0	KF24x2						0,0	0,0	0,0	0,0		✓					fertig	1
3	15		1 Eschboden	KF(19)	474,5	534,0	KF24x2						0,0	0,0	0,0	0,0		✓					fertig	1

**Optimierungsauswahl**

**Material**

- KF(00)
- KF(19)

**Beläge**

ohne Lagerstand  
 Reste berücksichtigen  
 Bestelloptimierung anschließen  
 bestellte Stückzahlen verwenden



# Optimiertes Ergebnis

Auftrag: C:\Holzher\Optimizing\OptAuf\Meeting\_2017\Meeting\_2017.H4A  
Datei Optimierung drucken Export Konvertieren Fenster

Stückliste | Blockdefinition | Optionen | **Ergebnisse** | Buchungen

Ergebnisauswahl

Material

KF(08)  
KF(15)

Schnittplan | Verbrauch | Schnittzeit

Plan Nr.: 1 Stück: 1 Plan drehen  
Format: Fmt.1 2800,0 x 2070,0 x 19,0

E-1  
962,0x100,0

E-8  
2162,0x580,0

E-15  
471,0x531,0

E-2  
2300,0x580,0

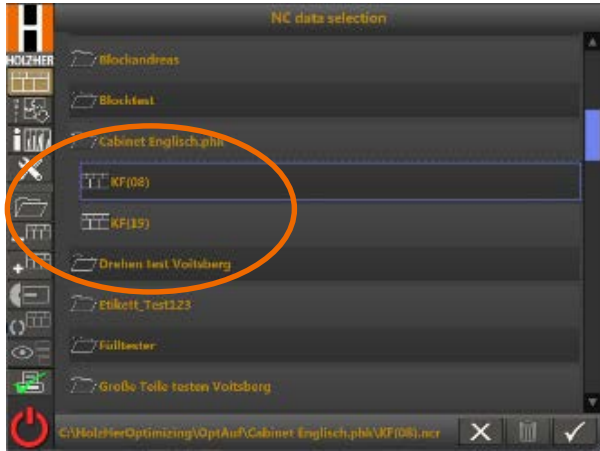
Rest 1  
666,0x1163,2

E-3  
2300,0x580,0

Belege

alle Materialien  
alle Belege  
alle

# An der vertikalen Plattensäge



Material aus Auftrag auswählen



Abarbeiten des Auftrages



Etiketten drucken





## Easy-Plan V-CUT

Die schnelle Optimierung an der Säge

# Easy-Plan V-CUT



Dateiname vergeben und  
Materialverwaltung öffnen



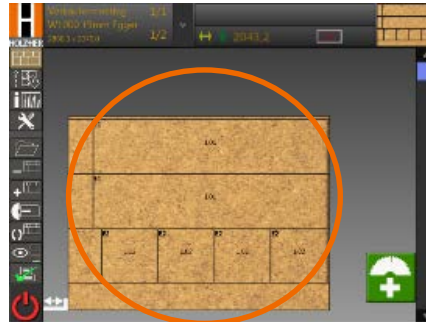
Material auswählen



Stückliste schreiben



Stückliste optimieren



Optimierter Schnittplan



Geschnittener Plan



# Resteverwaltung

The screenshot displays the HOLZHER software interface. At the top, a header bar shows material details: DSP Funder 0743 FH Steingrau He, 1 Stück, Länge 1200,0, Breite 600,0, Dicke 19,0, and Belag NEIN. Below this, a table lists folders (Fach) 1 through 12. Folder 3 is selected and expanded to show a list of materials with their respective quantities:

Material	Stück
U702 19mm Egger	1
DSP Funder 0743 FH Steingrau Hell 19 mm	1
U702 19mm Egger	3
U702 19mm Egger	4
U702 19mm Egger	5
W1000 16mm Egger	1
W1000 19mm Egger	1

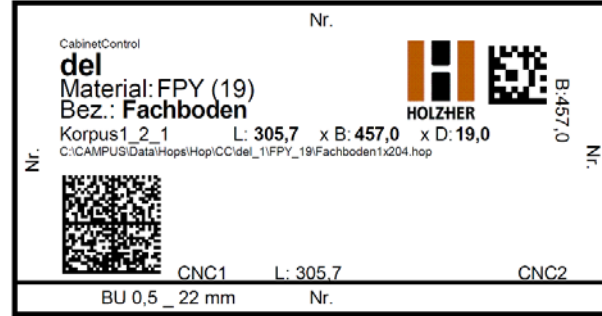


Verwaltung der Fächer & Materialien

Ein- & Ausbuchen manuell oder automatisch durch die Optimierung

Verwaltung von Belägen (Schichtstoff)

# Etikettenplanung & Etikettendruck



Länge, Breite, Dicke  
Kanteninformation  
Data Matrix  
Materialbezeichnung  
Kommission  
Beläge  
Informationen



## Kundennutzen

- Importieren von Stücklisten aus Branchenprogramm (Cabinet Control, Imos, OSD, CSV-Schnittstelle, etc.)
- Stücklisten im Büro schreiben inkl. Kanten / Belägen / Übermaß / Produktionsreihenfolge / etc.
- Etikettendruck mit bekannten Infos (Data Matrix / Kom. / Maße / Kanten / Beläge / etc.)
- Schnelles Handling an der Maschine, da Optimierung im Büro schon passiert ist und der Bildschirm alle Daten & Arbeitsschritte vorgibt inkl. Resteverwertung mit Fachnummern
- In Easy-Plan V-CUT werden Reste verwaltet und gebucht (Restelager immer voll aktiv)
- Restelager für Platten & Beläge programmierbar – Spielregeln werden vom Bediener vergeben (wie an Druckbalkensäge)
- Netzwerkanbindung (Maschine kann ins Netzwerk integriert werden, damit auch im Büro alle Reste bekannt sind und die optimierten Ergebnisse direkt auf Maschine angezeigt werden)
- Plug to Play (Netzwerkkabel)



Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit!

**Ihr Experte für die Schnittoptimierung**

Andreas Försch

Produktexperte

Tel.: 07022-702 207

