

Intelligente Software für die Altendorf c.a.t.s.



Die erste Formatkreissäge mit PC-Anbindung.



Das Vorbild.



OS Datensysteme GmbH

Die Altendorf c.a.t.s: vier CNC-gesteuerte Achsen inclusive PC-Anbindung.



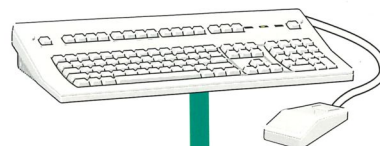
Die c.a.t.s bringt schon als reine
Vier-Achs-Maschine höhere
Produktivität.

Das Altendorf/OSD c.a.t.s Programm: einmalig, intelligent und vielseitig.

Das **Altendorf/OSD c.a.t.s Programm** ist für das weitverbreitete Betriebssystem Windows entwickelt worden, dadurch äußerst bedienerfreundlich und leicht erlernbar. Das Programm ermittelt und speichert die optimalen Schnittfolgen für die Formatkreissäge, ganz gleich, ob die Zuschnittmaße über manuelle Eingabe an der PC-Tastatur erfaßt werden oder über Schnittstellen automatisch in das Programm gelangen.

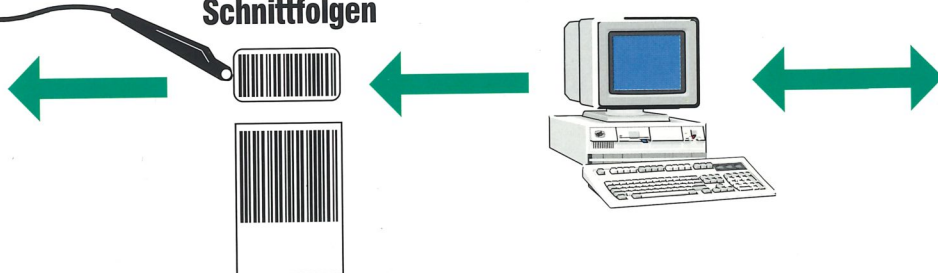
Alternative 1

Manuelle Eingabe von Zuschnittdaten



Altendorf/OSD
c.a.t.s
Programm

Schnittfolgen



Das schreinerspezifische Know-how für den Formatzuschnitt wird vom Bediener in Systemparameter abgespeichert. Hierzu zählen insbesondere das Längen-/Breitenverhältnis, das entscheidend dazu beiträgt, ob eine Platte auf Breite am Winkelschlag oder am Parallelanschlag zu schneiden ist. Weitere einstellbare Systemparameter sorgen für die Berechnung der Sägeblatthöhe und der Drehzahl. Damit verbunden sind eine geringe Geräuschentwicklung während des Sägens und lange Standzeiten des Sägeblatts. Darüber hinaus sind zahlreiche Winkel für Winkelschnitte speicherbar, die bequem über Maus abzurufen sind.

Dem Zuschneider in der Werkstatt können Informationen aus einer vorhandenen Werkzeugdatenbank über das zu verwendende Sägeblatt sowie über die richtige Drehzahl übermittelt werden.

Der Anwender hat drei Möglichkeiten, die Daten über den PC an die Formatkreissäge zu übertragen:

ALTERNATIVE 1

Eingabe der Zuschnittdaten am PC direkt in das **Altendorf/OSD c.a.t.s Programm**.

ALTERNATIVE 2

Übernahme der Zuschnittdaten aus dem **OSD-Programm**.

ALTERNATIVE 3

Freie Datenübernahme über eine offene Schnittstelle.

Auf Grund der Zuschnittmaße und der gespeicherten Systemparameter werden in dem System die Einstellwerte für den Parallel- und Winkelschlag ermittelt und gespeichert. Die Höhenverstellung des Sägeblattes ermittelt sich über die zu dem Trägermaterial gehörende Plattendicke, zuzüglich eines Höhenschlags. Der Winkelschnitt für die 4. Achse (die Schwenkverstellung des Sägeaggregats) kann der jeweiligen Kante durch die maßstabsgerechte Darstellung der Platte am Bildschirm ideal zugewiesen werden. Das Programm berechnet selbstverständlich bei unterschiedlichen Winkelschnitten die perfekte Einstellung am Parallelanschlag. Damit gelingen Winkelschnitte auf Antrieb und müssen nicht wie bislang durch Mehrfachschnitte an das Endmaß angenähert werden.

Alternative 2



Um die Produktivität an der Formatkreissäge weiter zu steigern, wurde eine Schnittstelle zum marktführenden Schreiner- und Tischler-Branchenprogramm von OSD geschaffen. Bereits erfaßte Stücklisten können nach Projekt und Material selektiert und zur Schnittfolgenermittlung übergeben werden. Eine Datenübernahme über eine offene Schnittstelle ist ebenfalls integriert.

Die Lücke für einen computergestützten Fertigungsablauf im Holzverarbeitenden Handwerk wurde mit der PC-Anbindung der Formatkreissäge geschlossen. Mit nur **einem** Barcode je Platte können CNC-gesteuerte Maschinen wie Plattenaufteilsägen, **Altendorf c.a.t.s** Formatkreissägen, Kantenanleimer und CNC-Bearbeitungszentren gesteuert werden.

Alternative 3

Um den Mitarbeitern an der Maschine einen bestmöglichen Komfort zu bieten, werden die auf Format zu schneidenden Platten über Barcodes identifiziert, die zuvor von dem **Altendorf/OSD c.a.t.s Programm** oder von einem anderen Programm, z. B. von einem Plattenoptimierungsprogramm, gedruckt wurden. Ob der Barcode in Etikettenform auf dem Trägermaterial oder auf einer Zuschnittliste an der Steuerung angebracht ist, bleibt dem Anwender für seinen speziellen fertigungsbezogenen Ablauf überlassen. Die **Altendorf c.a.t.s** erhält über den Barcode die optimalen Schnittfolgen einer Platte übertragen. Der Mitarbeiter muß zum Verfahren der Achse lediglich den Startknopf an der Steuerung drücken. Wiederkehrende Zuschnitte für Standardteile werden einmal gespeichert und können bei Bedarf sofort abgerufen werden.

Damit nicht ein PC allein für die Kommunikation mit der Formatkreissäge zur Verfügung gestellt werden muß, haben wir das Programm so entwickelt, daß gleichzeitig die Datenübertragung an die **Altendorf c.a.t.s** und ein beliebig anderes Programm am PC laufen können (z. B. Kalkulationen).

Die Weltneuheit: Altendorf c.a.t.s plus intelligente Software.

Altendorf präsentiert die erste Formatkreissäge der Welt mit vier CNC-gesteuerten Achsen und einer Schnittstelle für den Computer. Zukunftsweisende Technik, die die Produktivität schon heute erhöht.

Die Altendorf c.a.t.s als CNC-gesteuerte Vier-Achs-Maschine.

Erstmals können an einer Formatkreissäge die Höhen- und Schwenkverstellung des Sägeaggregats, der Parallelanschlag und zusätzlich der Winkelanschlag am Querschlitzen zentral CNC-gesteuert werden. Alle Eingabe- und Steuerungselemente befinden sich im schwenkbaren Bedienpult. Hier gibt der Anwender seine Zuschnittdaten in den Speicher der Altendorf c.a.t.s ein. Nach dem Drücken des Startknopfes verstellen sich die vier Achsen automatisch und digital genau.

Die Altendorf c.a.t.s: die erste Formatkreissäge der Welt mit PC-Anbindung.

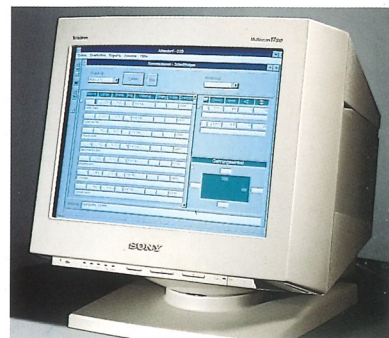
Die Altendorf c.a.t.s ist mit einer Computer-Schnittstelle ausgerüstet, die die Online-Verbindung zu einem PC gewährleistet. Daher der Name c.a.t.s: Computer Aided Table Saw. Damit kann die Altendorf c.a.t.s voll in den EDV-gestützten Betriebsablauf integriert werden.

Das Altendorf/OSD c.a.t.s-Software-Programm

Für den Datentransfer PC / Altendorf c.a.t.s steht ein Bearbeitungsprogramm zur Verfügung, das aus der Gesamtstückliste automatisch die entsprechende Zuschnittliste für die Altendorf c.a.t.s erstellt. Der Mitarbeiter an der Säge liest per Barcode-Leser die Auftragsnummer am Werkstück oder auf der Zuschnittliste ab. Die Daten aus dem PC wandern direkt in die Altendorf c.a.t.s. Will der Mitarbeiter die Zuschnittfolgen bearbeiten, drückt er den Startknopf und die vier Achsen verstellen sich automatisch.

Das Ergebnis: Keine Einstellarbeiten an der Säge. Keine Eingabefehler am Bedienpult. Keine Probeschnitte. Kein Materialverlust. Optimale Zeiteinteilung und höchste Produktivität.

Die intensive Entwicklungsgemeinschaft zwischen OSD und Altendorf hat eine praxisorientierte Software hervorgebracht, die z. B. die Daten aus dem weitverbreiteten, von OSD entwickelten fhk-Programm für Tischler und Schreiner weiterberechnet.



Bundesweiter Software-Service für das Altendorf/OSD c.a.t.s Programm.

Hardware-Voraussetzungen für das Altendorf/OSD c.a.t.s Programm.

20 MB freie Festplattenkapazität
 3,5 Zoll Diskettenlaufwerk
 Drucker
 Betriebssystem MS DOS 6.x und Windows 3.1
 möglichst 17" Farbbildschirm

OSD Büro Berlin
 Tel. 0 30 / 892 39 14
 Fax 0 30 / 892 39 14

OSD Büro Chemnitz
 Tel. 0 37 22 / 64 31 35
 Fax 0 37 22 / 64 31 35

OSD Büro Ettlingen
 Tel. 0 72 43 / 5 09-0
 Fax 0 72 43 / 5 09-2 00

OSD Büro Hamburg
 Tel. 0 41 81 / 3 10 20
 Fax 0 41 81 / 3 10 20

OSD Büro Hannover
 Tel. 0 5 11 / 77 51 20
 Fax 0 5 11 / 77 51 22

OSD Büro Heilbronn
 Tel. 0 79 45 / 74 57
 Fax 0 79 45 / 74 31

OSD Büro Köln
 ab Juli 1995

OSD Büro Münster
 Tel. 0 2 51 / 86 77 52
 Fax 0 2 51 / 86 61 59

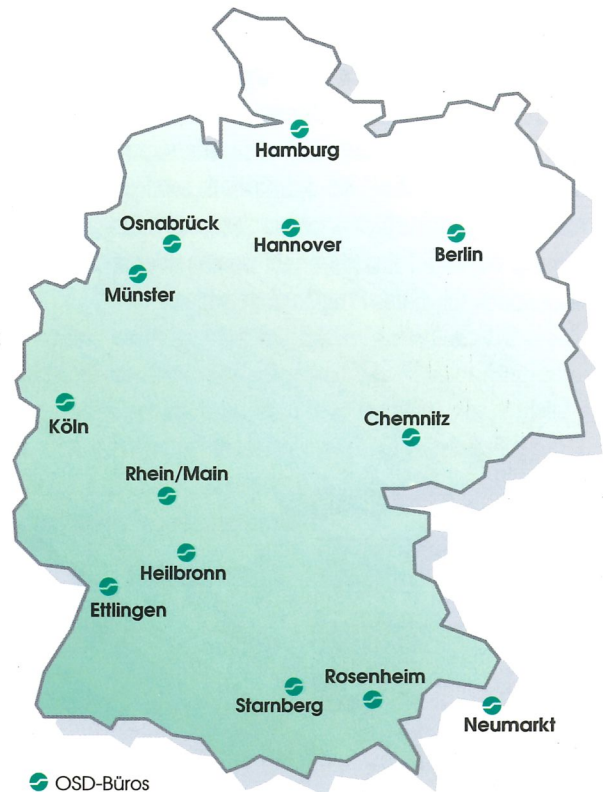
OSD Büro Osnabrück
 Tel. 0 5 41 / 44 50 28
 Fax 0 5 41 / 44 50 28

OSD Büro Rhein/Main
 Tel. 0 61 46 / 58 68
 Fax 0 61 46 / 6 16 33

OSD Büro Rosenheim
 Tel. 0 80 31 / 7 29 55
 Fax 0 80 31 / 7 29 56

OSD Büro Starnberg
 Tel. 0 81 58 / 84 03
 Fax 0 81 58 / 83 92

**OSD in Österreich
 OSD Büro Neumarkt**
 Tel. 0 77 33 / 79 40
 Fax 0 77 33 / 79 40



Mit Sicherheit mehr Erfolg.

Zukunftssicher investieren mit dem Marktführer bei Schreinersoftware.

Intensive Betreuung in allen EDV-Fragen vor und nach dem Kauf.

Die praxisbewährte Branchenlösung von den Spezialisten im Schreinerhandwerk.

Einfache Bedienbarkeit der Programme auch für Neueinsteiger.

Software auch für zukünftige Ansprüche im Baukastenprinzip konzipiert: Von der Einsteigerlösung erweiterbar bis zur Vollversion.

Hard- und Software aus einer Hand vom Komplettanbieter.

Weitere Informationen:

OS Datensysteme GmbH

Am Erlengraben 5, D-76275 Ettlingen,
 Telefon 0 72 43 / 50 90, Telefax 0 72 43 / 5 09-2 00



Altendorf GmbH & Co. KG Maschinenbau,

Postfach 2009, D-32377 Minden, Abteilung Service:
 Herr Meyer, Telefon 05 71 / 9 55 00, Fax 05 71 / 9 55 01 11