



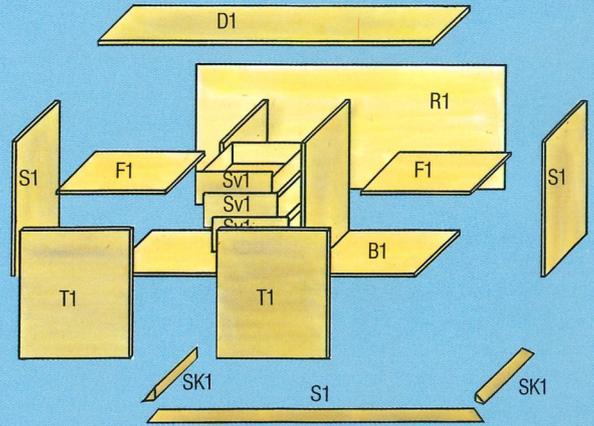
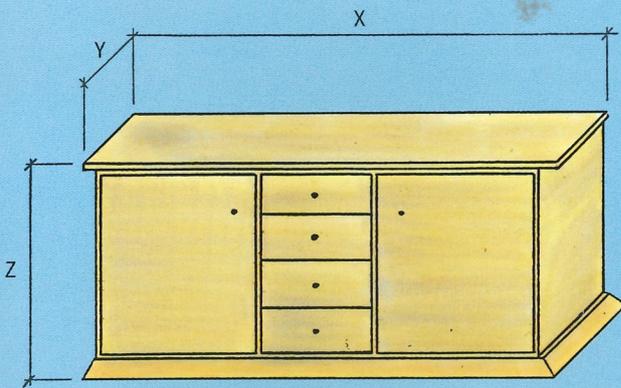
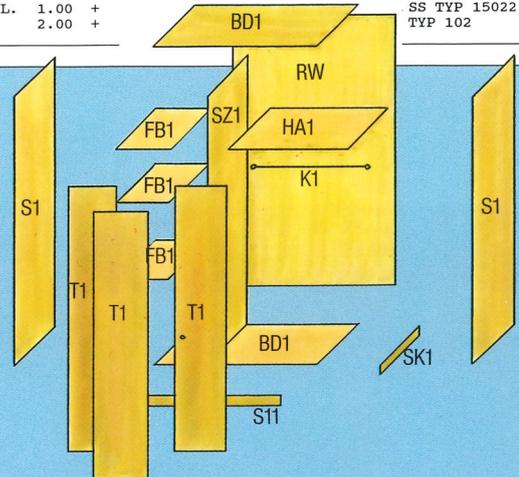
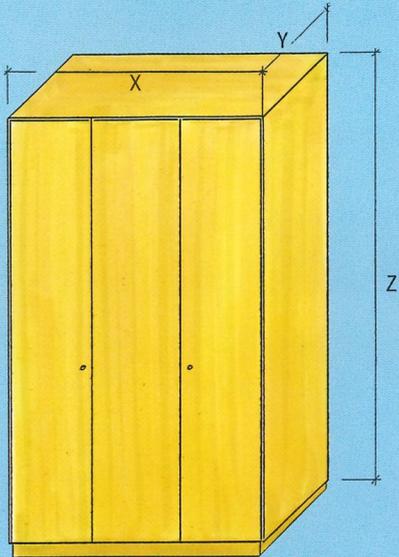
HOLZMA MASCHINENBAU GMBH SCHNITT-PROFIT V5.0

MODELL - BEZEICHNUNG

Code	Bezeichnung	Breite(X)	Tiefe(Y)	Höhe(Z)	Material
M1	MARADONNA	*	*	*	

Code	Menge	Material	Länge	Breite	Bezeichnung	Mr Kant
BD1	2.00	*	X-40	Y-20	BODEN/DECKEL	N 1000
SZ1	1.00	*	Z-140	Y-27	ZWISCHENW.	N A000
S11	2.00	*	Z-80	Y-20	SEITENWAND	N A000
RW	1.00	HF5	Z-94	X-14	R-WAND	N 0000
T11	3.00	EICHE16	Z-86	X/3-3	TUER	J AAAAA
FB1	3.00	*	X/3-30	Y-37	FACHBODEN	N 1000
HA1	1.00	*	X*2/3-30	Y-37	HUTABLAGE	N 1000
S12	1.00	EICHE16	X-40	80	SOCKEL	J 0000
SK1	2.00	*	Y-20	80	SOCKEL KURZ	N 0000
K1	1.00	+			KLEIDERSTANG	
SCHARNIER2	9.00	+			KROE B TYP 2	
DUEBEL	20.00	+			DUEBEL8*40	
STANGENSCHL.	1.00	+			SS TYP 15022	
GRIFF1	2.00	+			TYP 102	

Modellverwaltung



HOLZMA
 Auftrag: 00006
 Teil Nr: 003
 Bez: RUECKWAND
 FM L: 490. FM B: 987.0
 Auftrag HOLZMA
 Bearb: Fraesen
 Bohrprog: 1234
 Kante: 00

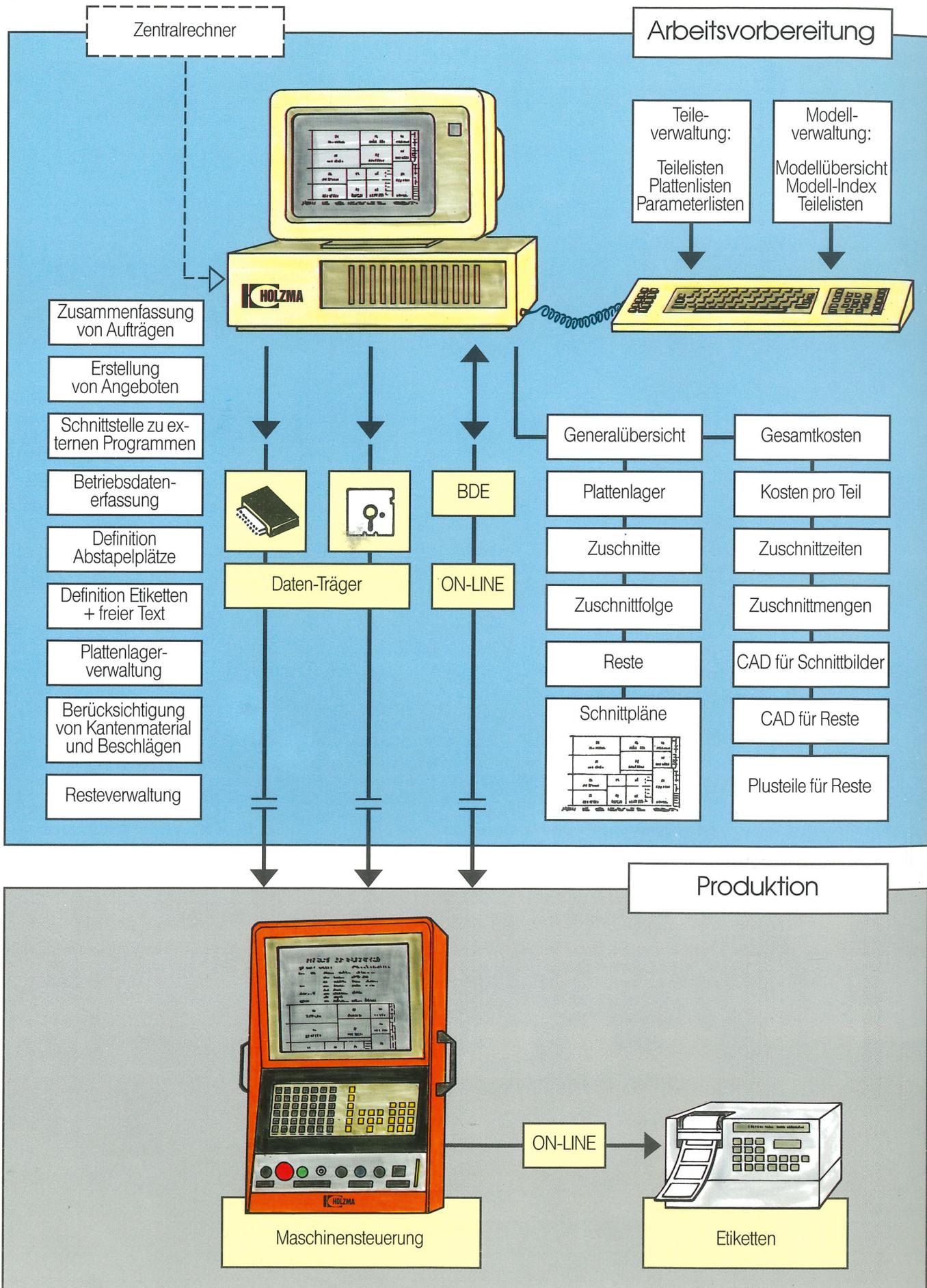
 * 2 0 0 3 9 1 *

HOLZMA
 Teil: FRONT
 Laenge: 495.0 Breite: 347.0
 Mat: MDF16
 Kunde: Fa Friz
 Lieferung: 15.10.90
 Bearb: Schraege beachten
 Bohrprog: 7685

 * 1 0 *

HOLZMA
 Teil: SEITE1
 L: 500.0 B: 347.0

HOLZMA
 Teil: FRONT
 L: 495.0 B: 347.0



Zuschnitt- Optimierungs- Programm



Das Holzma-Gesamtsystem für wirtschaftlichsten Plattenzuschnitt ist beispielhaft für den Einsatz modernster Datenverarbeitung in plattenverarbeitenden Betrieben der plattenproduzierenden Industrie.

Schnitt-Profi(t)		JUNIOR HOS 10	STANDARD HOS 30	PLUS HOS 50	HARDWARE MINDESTANFORDERUNGEN
Teilleiste	bis zu 999 unterschiedl. Teile verschied. Materialien	•	•	•	IBM AT (80286/386/486 Prozessor) oder 100 % kompatibel Hauptspeicher (mindestens 640 KB, davon mindestens 580 KB frei) Diskettenlaufwerk (3,5"/5,25", mindestens 720 KB Kapazität) Festplatte (mindestens 20 MB – ca. 9 MB belegt das Programm) Serielle und parallele Schnittstelle (mindestens je eine) Grafikkarte (Herkules/CGA/EGA/VGA) Monochrom – oder Farbmonitor und Tastatur Nadeldrucker (IBM, Epson oder kompatibel) / Laserdrucker Bei Arcnet – Online mindestens einen freien Steckplatz für Karte
Hauptplattenliste	bis zu 9999 verschiedene Platten incl. Resten	•	•	•	
Parameter	variabel für Material und Arbeitsweise 1 Parameterliste frei wählbare Listen	•	•	•	
Optimieren	bis zu 120 unterschiedliche Teile pro Lauf.	•	•	•	
Kostenoptimierung	Materialkosten	•	•	•	
Gesamtkostenoptimierung	Material und Zeit		•	•	
Mehrfacheingabe	bis zu 99 Optimierungsläufe gleichzeitig		•	•	
Farbmonitor	Farben frei wählbar	•	•	•	
Hilfe	Hilfetext für jede Position	•	•	•	
Dateiverwaltung	Dateiübersicht und Funktion		•	•	
Zusatzinformationen	bis zu 15 Zeilen pro Teil		•	•	
Schnittpläne	Übersicht einzeln mit Produktionsdaten Zoom mit Detailanzeige hochauflösende Grafik	•	•	•	
Datenverbund*	mit Holzmasäge über – Online seriell – Diskette – Speichermodul – Arcnet-Netzwerk	•	•	•	
Etikettierung	Ausdruck im Büro Simultan an der Maschine*	•	•	•	
BDE*	Rückmeldung von Produktionsdaten			•	
CAD	Programmgestützte Schnittplanerstellung und/oder Änderung			•	
Lagerverwaltung	Bestand und Kostenbewertung für Platten und Reste			•	
Schnittplandatei	Abspeichern von Standardschnittplänen			•	
Paletten	Disposition und Abstapelvorgabe			•	
Kantenverzeichnis	autom. Berücksichtigung von Kanten + Laminaten			•	
Modellverwaltung	Modelle und Untermodelle, variabel in Abmessungen Material und Zubehör, autom. Teilleistenerstellung			•	

* Zusatzausrüstung an der Maschine erforderlich!

Zur wirtschaftlichen Gesamtkostenermittlung im Plattenzuschnitt

- geringster Materialverschnitt
- optimierte Sägezeiten
- einfache Schnittbilder
- maximale Sägenleistung
- extrem schnelle Optimierungsgeschwindigkeit
- detailliert ausgewiesene Kosten für den Zuschnitt und jedes Einzelteil
- Generalübersicht: Zusammenfassung aller Basisdaten im Überblick
- Daten in Millimeter oder Inches
- Einzelangaben bezüglich Materialeinsatz an Platten- und Kantenmaterial und auch Beschlägen
- Errechnen der Maschinen- (Schnitt)-Zeiten mit Kosten
- detaillierte Material- und Kostenaufstellungen für Angebote
- umfassende Stücklistenverwaltung für Möbelmodelle
- direkte Disposition von Restteilen über „CAD“ und „Plus-Teile“
- Schnittplanfolge entsprechend der optimalen Ausnutzung verfügbarer Stapelplätze
- Anpassung an unterschiedliche Betriebsverhältnisse, z. B. Plattenzuschnitte großer Serien, Einzelzuschnitte für Laden- oder Innenausbau, Modell-Serienfertigungen etc.
- Produktionsberichte über theoretische und aktuelle Maschinenzeiten
- direkter Datentransfer optimierter Schnittdaten und Graphiken über Disketten, On-Line und Speichermodule
- Daten- und Informationsaustausch zwischen Arbeitsvorbereitung und Betrieb über z. B. Zuschnittfolge, Schnittbildfolge, Sägezeiten, Störmeldungen, etc.
- der Schnitt-Profi(t) läuft auf handelsüblicher Serien-Hardware
- Schnittstelle zu vorhandenen Softwarepaketen wie Buchhaltung, Textverarbeitung und auch Möbelkonstruktionsprogrammen
- Bedienerfreundlich! Einfach ohne Computerkenntnisse zu erlernen
- Vorführungen, Schulungen und Entwicklungen im HOLZMA-Schnitt-Profi(t)-Optimierungs-Center



Optimal planen – perfekt sägen
Vom Schnittplan – zum Stapel



MASCHINENBAU GMBH · D-7260 CALW-HOLZBRONN · GERMANY
TELEFON 070 53/69-0 · TELEX 726 138 holz · FAX 070 53/61 74