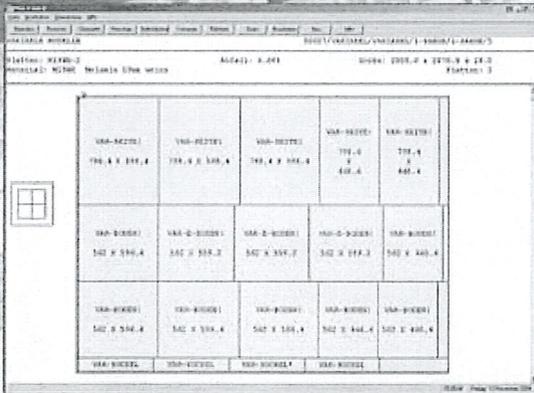


Schnitt-Profit

M O D U L A R

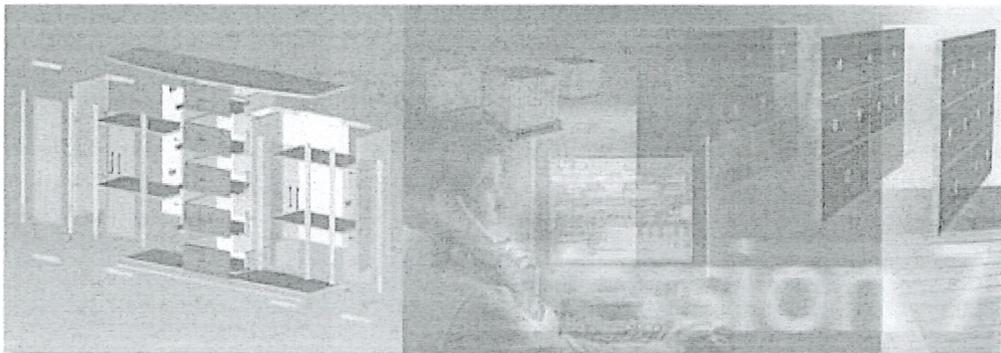


USA-N2271 176,4 x 244,4	USA-N2272 176,4 x 244,4	USA-N2273 176,4 x 244,4	USA-N2274 176,4 x 244,4	USA-N2275 176,4 x 244,4
USA-N2281 142 x 244,4	USA-N2282 142 x 244,4	USA-N2283 142 x 244,4	USA-N2284 142 x 244,4	USA-N2285 142 x 244,4
USA-N2291 142 x 244,4	USA-N2292 142 x 244,4	USA-N2293 142 x 244,4	USA-N2294 142 x 244,4	USA-N2295 142 x 244,4
USA-N2301 142 x 244,4	USA-N2302 142 x 244,4	USA-N2303 142 x 244,4	USA-N2304 142 x 244,4	USA-N2305 142 x 244,4



Schnitt-Profi(t)
Plattenzuschnitt-
Optimierungs-Programm

Schnitt-Profi(t) Version 7



In 32-Bit-Ausführung, mit neuen Modulen und mehr Kapazität ist Schnitt-Profi(t) ein vielseitiges und universell anwendbares Programm. Die Software stellt Ihnen die relevanten Informationen zur Verfügung, die Sie zur Kontrolle Ihrer Zuschnittkosten benötigen. Schnitt-Profi(t) hilft Ihnen Fehler einzuschränken und Zeit in der Arbeitsvorbereitung einzusparen.

Wir setzen die Standards

Seit 1982 wird Schnitt-Profi(t) ständig von HOLZMA weiterentwickelt und vertrieben. Seither setzen wir damit Standards für die Optimierung und Produktionssteuerung. Die enge Koppelung der Softwareentwicklung an unseren Maschinenbau stellt sicher, dass Schnitt-Profi(t) jederzeit auf technisch aktuellem Stand bleibt. Schnitt-Profi(t) ist eine 32-Bit-Anwendung und verfügbar für Windows 2000 und XP.

Effiziente Zuschnitt-Technologie

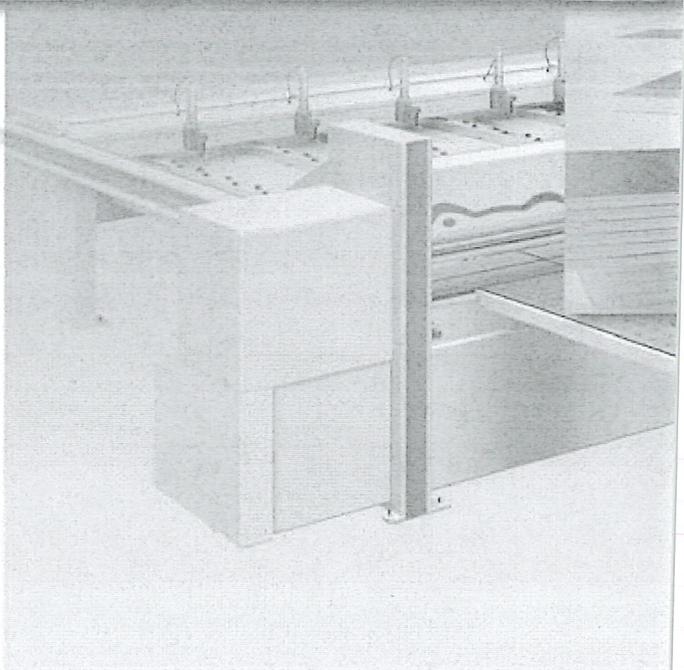
Die Schnitt-Profi(t)-Softwarereihe hilft durch ein integriertes Konzept viele Bereiche Ihres Produktionsprozesses effizienter zu gestalten. Nicht nur, dass Informationen für ein bestimmtes Projekt sofort zur Verfügung stehen, Ihre Originaldaten brauchen darüber hinaus nur einmal eingegeben zu werden und gewährleisten danach einen nahtlosen Informationsfluss vom Angebot bis zur Auslieferung.

Rasche Angebotserstellung

Angebotspreise basieren auf dem optimierten Plattenmaterial und voller Produktionskostenkalkulation. Die Zeit zur Erstellung von Angeboten kann dadurch um 20% reduziert werden.

Gesteigerte Produktionsleistung

Effiziente Schnittpläne reduzieren Abfallmengen um bis zu 30%. Kürzere Rüstzeiten durch Datentransfer erhöhen die Maschinenleistung um bis zu 20%.

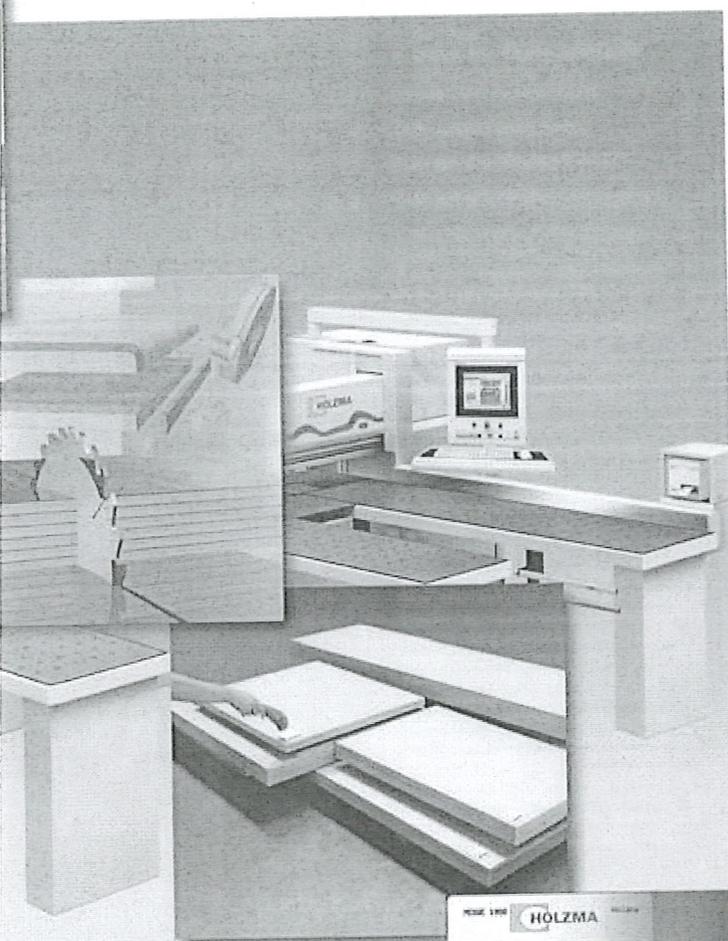


Volle Kostenkontrolle in der Produktion

Bessere Materialausnutzung oder schnelle Produktion? Das Schnitt-Profi(t)-Programm lässt Ihnen die Wahl. Um die Wirtschaftlichkeit des Zuschnittes in Ihrem Unternehmen zu erhöhen, gleicht Schnitt-Profi(t) ständig die Kosten gegenüber der Materialeinsparung ab. Wenn Sie sich für einen schnelleren Produktionsdurchlauf entscheiden, kalkuliert das Programm die zusätzlichen Rohmaterialkosten. Wie auch immer, Sie behalten jederzeit die Kontrolle.

Antwort auf Ihre Bedürfnisse

Schnitt-Profi(t)-Professional erzeugt bedarfsbezogene Ergebnisse in einem Bruchteil der Zeit, die für eine manuelle Kalkulation notwendig wären. Beispielsweise: Welche Rohformate Sie am besten einsetzen sollten, ob vorhandene Reste genutzt werden können, wie lange es dauert, um zuzuschneiden, zu bekanten oder CNC-Bearbeitungen auszuführen. Die Kosten des Plattenmaterials, der Kanten und der Zubehöerteile werden bequem auf „Tastendruck“ zur Verfügung gestellt.



Für Ihren optimalen Plattenzuschnitt wählen Sie zwischen 3 Programmversionen:

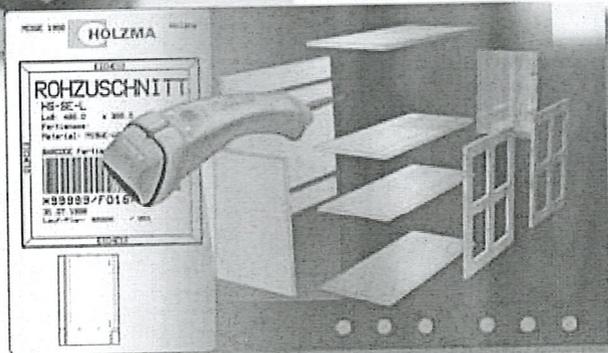
- **Schnitt-Profi(t) Lite**
- **Schnitt-Profi(t) Practive**
- **Schnitt-Profi(t) Professional**

Die Programme sind modular aufgebaut und erweiterbar. Folgende Module machen den Schnitt-Profi(t) so flexibel und wirtschaftlich:

- Modul:** CAD-Schnittplangestaltung
- Modul:** Teilebibliothek und Etikettierung im Büro
- Modul:** Modellverwaltung und Skizzen
- Modul:** Lagerverwaltung
- Modul:** CNC-Zeichnungen und -Anbindung
- Modul:** Kanten- und Laminatberechnung
- Modul:** Abstapelung

Eine Software, die mitwächst

Das Schnitt-Profi(t)-Programm umfasst sieben individuelle Module und verschiedene Zusatzprogramme, mit denen Sie Ihre Software so zusammenstellen, wie Sie sie benötigen. Jedes Modul zeichnet sich durch einfache und schnelle Handhabung aus und beinhaltet ein umfassendes Hilfenmenü. Durch die große Vielseitigkeit und ein offenes Datenformat ist die Software auch mit anderen Anwendungen und Systemen zu koppeln. Die optionale Netzwerk-Fähigkeit bietet die gemeinsame Verwendung von Stammdaten für mehrere Anwender.



Schnitt-Profi(t)-Lite - der richtige Einstieg in die Optimierung

Das Lite-Programm ist für kleinere Betriebe konzipiert, die viele unterschiedliche Materialien in geringen Stückzahlen verarbeiten. Es ist vor allem für Tischkreissägen oder vertikale Plattensägen geeignet.

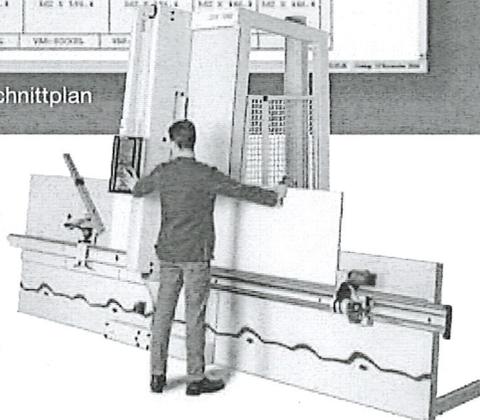
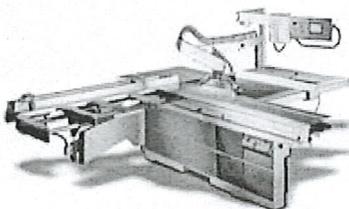
- Teilleisten beinhalten Länge, Breite, Menge und bis zu 30 Felder für benutzerdefinierte Informationen pro Teil. Jede Teilleiste kann verschiedene Materialien beinhalten.
- Bis zu 2000 Zeilen können aus externer Software importiert und für die Optimierung sortiert werden. Eine Überproduktion kann als Prozentsatz oder pro Teil vorgegeben werden, ebenso kann eine Vorgabe der Maserichtung teilespezifisch erfolgen.
- Plattenbibliothek – Sie beinhaltet ein Verzeichnis der Materialtypen mit ausführlicher Beschreibung sowie alle Materialdaten, wie z. B. Größe, Kosten und Verfügbarkeit.
- Optimierung – Maximal 2000 Teile (Stück) pro Optimierung.
- Die Optimierung basiert auf Materialkosten und ist daher für den Zuschnitt kleiner Plattenmengen besonders geeignet.
- Je nach Parametereinstellung Optimierung von strukturiertem Material, nur gerade Schnitte oder auch Schnittpläne mit Kopf- oder Nachschnitten.
- Ausführliche Übersichten zeigen Materialverbrauch, produzierte Teile, Materialkosten und Verschnitt. Weitere Übersichten beinhalten Teile-, Platten- und Materialdaten sowie die Schnittbilder.
- Die Schnittplanvorschau zeigt bis zu 6 Pläne pro Bildschirm an. Per Ausdruck der Schnittpläne erhält der Sägenbediener vollständige Schnittanweisungen.

Teil-Nr.	Teil-Beschreibung	Länge	Breite	Menge	Material	...
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20

Teilleiste

VAR-00001	VAR-00001	VAR-00001	VAR-00001	VAR-00001
194.4 x 188.4	181.4 x 188.4	171.4 x 188.4	176.4	178.4
181.4 x 188.4	181.4 x 188.4	181.4 x 188.4	181.4	181.4
181.4 x 188.4				
181.4 x 188.4				
181.4 x 188.4				
181.4 x 188.4				
181.4 x 188.4				
181.4 x 188.4				
181.4 x 188.4				

Optimierter Schnittplan



Das Professional-Programm – die große Lösung für den optimierten Plattenzuschnitt

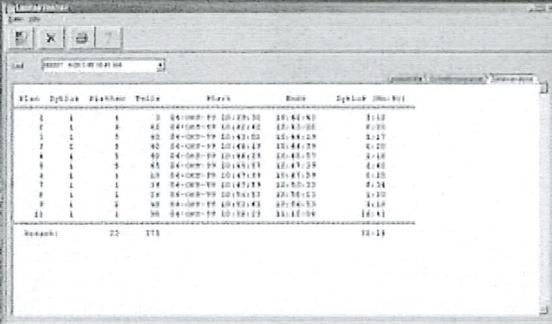
Für maximale Effizienz in der Produktion stehen Ihnen je nach Anwendungsschwerpunkt drei Optimierungsprogramme zur Auswahl: Bei hohem Materialdurchsatz und einfachen Schnittmustern ist das speziell auf Druckbalkensägen (liegende Aufteilsägen) abgestimmte Professional-Programm die richtige Wahl für Sie. Das Lite- und das Practive-Programm, wenn Sie hauptsächlich Einzelplatten schneiden und sich auf Materialersparnis konzentrieren möchten.

Das Professional-Programm

Das Professional-Programm enthält hochentwickelte Optimierungs-Algorithmen und ist auf die verschiedensten Anforderungen kleiner und mittelständischer Betriebe sowie der Industrie ausgelegt. Die automatische Auswahl und der Abgleich zwischen einer Vielzahl unterschiedlicher Rechenmethoden ergibt optimale Ergebnisse sowohl für Serienfertiger wie auch den individuellen Einzelzuschnitt. Insbesondere dort, wo der Zuschnitt auf liegenden Plattensägen und Winkelanlagen erfolgt, können alle Vorgänge des Programms 100%ig genutzt werden.

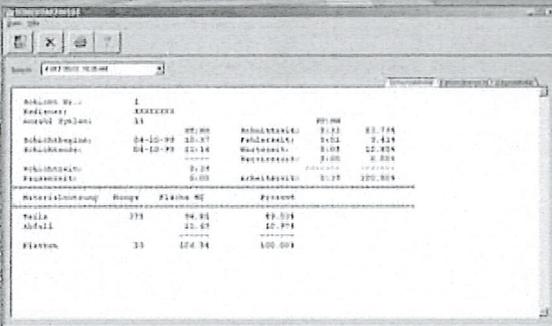
- Teilleisten können bis zu 2000 unterschiedliche Teile enthalten, wobei die maximale Anzahl jeweils 99 999 Stück betragen kann. Jedem Teil können bis zu 30 Informationsfelder zugeordnet werden.
- Batch Optimierung – bis zu 99 Teilleisten können pro Batch automatisch hintereinander optimiert werden.
- Optimierungsergebnisse basieren auf Materialkosten und/oder Zuschnittkosten.
- Sägeparameter und weitere technische Vorgaben sind maßgebend für die Errechnung der besten Schnittbilder.
- Den zu optimierenden Teilen ist Priorität zuteilbar. Teile mit hoher Priorität werden demnach früher produziert.
- Materialparameter ermöglichen Feineinstellungen für jeden Materialtyp. Eine Batch-Analyse erlaubt den Vergleich eines Zuschnittauftrags unter unterschiedlichen Bedingungen.

Wahl	Wahl	Flächen	Wahl								
Stück	Fläche	Fläche	Stück								
0001	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0002	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0003	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0004	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0005	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0006	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0007	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0008	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0009	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0010	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0011	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0012	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0013	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0014	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0015	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0016	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0017	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0018	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0019	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0020	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0021	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0022	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0023	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0024	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0025	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0026	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0027	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0028	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0029	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0030	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0031	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0032	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0033	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0034	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0035	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0036	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0037	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0038	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0039	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0040	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0041	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0042	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0043	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0044	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0045	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0046	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0047	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0048	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0049	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0050	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0051	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0052	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0053	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0054	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0055	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0056	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0057	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0058	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0059	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0060	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0061	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0062	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0063	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0064	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0065	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0066	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0067	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0068	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0069	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0070	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0071	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0072	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0073	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0074	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0075	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0076	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0077	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0078	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0079	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0080	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0081	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0082	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0083	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0084	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0085	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0086	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0087	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0088	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0089	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0090	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
0091	1000	1000	1000	1000	100						



Plan	Typ	Plananzahl	Teile	Werk	Ende	Spezial	Stückzahl		
1	L	1	3	04-0000-PP	20.079.30	10.44.80	3.12		
1	L	2	42	04-0000-PP	20.082.82	10.43.20	0.10		
1	L	3	42	04-0000-PP	20.083.02	10.44.20	2.17		
2	L	3	42	04-0000-PP	20.084.42	10.44.20	0.20		
4	L	3	42	04-0000-PP	20.084.20	10.43.20	2.10		
5	L	3	42	04-0000-PP	20.084.10	10.43.20	4.40		
8	L	3	42	04-0000-PP	20.079.30	10.43.20	0.10		
7	L	1	18	04-0000-PP	20.079.30	10.43.20	0.24		
9	L	1	24	04-0000-PP	20.079.30	10.43.20	1.10		
10	L	2	42	04-0000-PP	20.082.82	10.43.20	1.10		
11	L	1	42	04-0000-PP	20.082.82	10.43.20	10.41		
Summe:							23	171	19.19

Laufanalyse



Produktionsart	Gruppe	Plananzahl	Teile	Werk
Produktionsart	1	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	2	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	3	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	4	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	5	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	6	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	7	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	8	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	9	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	10	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	11	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	12	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	13	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	14	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	15	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	16	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	17	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	18	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	19	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	20	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	21	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	22	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	23	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	24	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	25	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	26	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	27	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	28	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	29	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	30	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	31	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	32	33	100.000	10.43.20
Produktionsart	33	33	100.000	10.43.20

Schichtanalyse

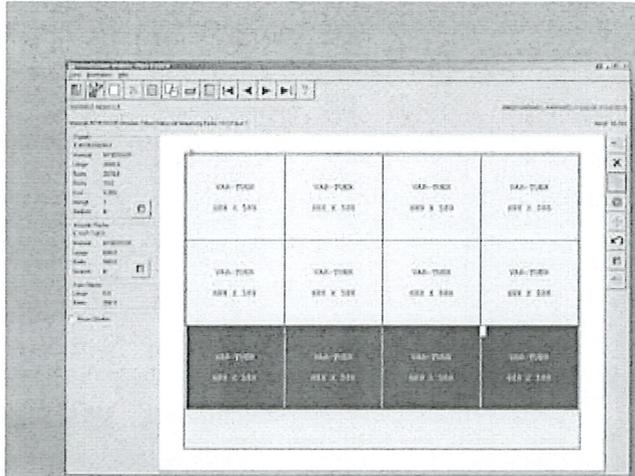
- Datenübertragung mit allen Netzwerktypen über Server oder direkt an die Säge, sowie per Diskette. Weitere Übertragungsmodi für ältere Steuerungstypen sind ebenfalls möglich, z. B. per Online-PC, Datenmodul etc.
- Umfassende Parameter erlauben detaillierte Einstellungen von Schnittzeiten für Einzelsägen oder Winkelanlagen. Geschwindigkeiten von Sägewagen, Programmschieber und anderen Komponenten werden ebenso berücksichtigt wie Spannzangenpositionen und weitere technische Vorgaben.
- Je nach Parametereinstellung berücksichtigt das Programm die Schnittzeiten bei der Berechnung der minimalen Gesamtkosten eines Auftrags.
- Mit der Option „Maschinendatenerfassung“ werden die Sägedaten verfolgt und Schichtanalysen erstellt. Ist-Zeiten können für jeden Sägezyklus mit den kalkulierten Soll-Werten abgeglichen werden.
- Für bestimmte Sägetypen können Etikettelayouts generiert und an die Steuerungen übertragen werden.
- Schnittpläne können als PTX-ASCII-Datei oder im Access-MDB Format an andere Programme oder Post-Processoren übertragen werden.
- Die Algorithmen beinhalten Rechenmethoden für kleine, mittlere und große Stückzahlen, Streifenproduktion, Querschnitte (Fronten/Arbeitsplatten), Trennschnitte sowie Abstapeloptimierung bei Verwendung des entsprechenden Moduls.
- Zusätzliche Übersichten beinhalten die entstandenen Reste, die Beschickung für die Säge, das verwendete Material und zahlreiche andere nützliche Informationen.

Modul

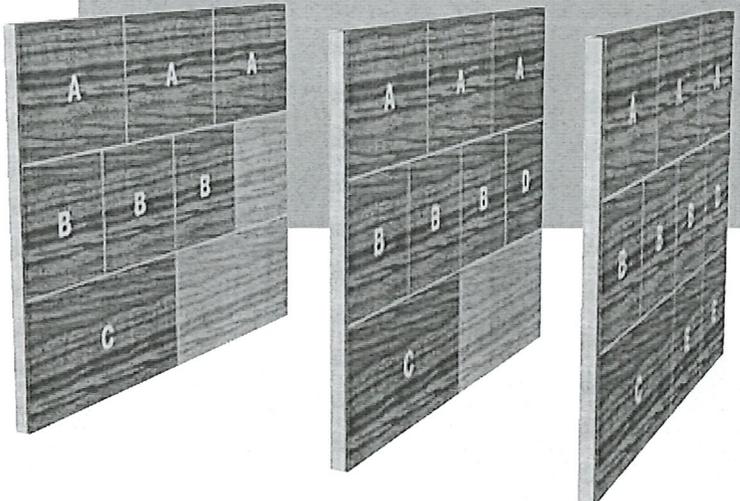
CAD-Schnittplangestaltung

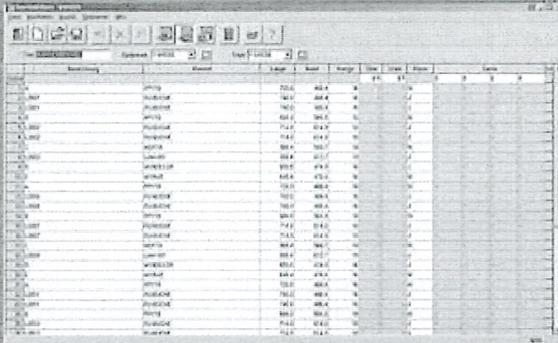
Dieses Modul beinhaltet ein Bildschirm-Editor für das Ändern optimierter oder importierter Schnittpläne, das manuelle Erstellen neuer Pläne oder die Änderung der Schnittplan-Reihenfolge vor der Datenübertragung zur Säge.

- Schnittpläne können in einer Schnittplanbibliothek gespeichert werden.
- Für Teile mit fest vorgegebener Anordnung, z. B. Möbelfronten mit durchlaufendem Furnier, können Schablonen definiert, gespeichert und den zu schneidenden Teilen zugeordnet werden. Die Einzelteile können dann im herkömmlichen Arbeitsablauf an der Säge direkt produziert oder nach dem Zuschnitt eines „Masterstückes“ separat aufgeteilt werden. Sinnvoll auch überall dort, wo schmale Teile (z. B. Schubkasten-Vorderstücke) aus technischen Gründen in Mehrfachbreite zugeschnitten werden müssen.
- Abfallstücke können mit Teilen gefüllt werden.
- Manuelle Schnittbilder können dort hinzugefügt werden, wo bestimmte Schnittmuster benötigt werden.
- Neue Teile können einschließlich der gesamten Teileinformationen eingefügt werden.
- Schnittpläne können von anderen Programmen importiert werden. Das PTX-Format zum Austausch von Schnittplan-Informationen wird unterstützt (ASCII oder MDB).
- Alle Übersichten werden nach manuellen Änderungen automatisch nachberechnet. Verschnitte, Gesamtsummen, Teilekosten und die Resteübersicht werden komplett neu kalkuliert.



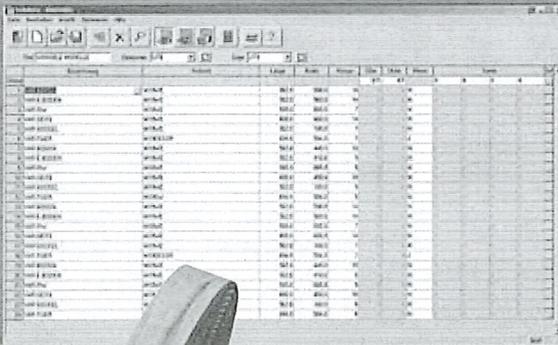
Schnittpläne ändern





Bestimmung	Material	Einheit	Stärke	Größe	Stk	Stk	Stk	Stk	Stk	Stk
1000	Werkstoff	2000	400	4						
1001	Werkstoff	1000	400	4						
1002	Werkstoff	1000	400	4						
1003	Werkstoff	1000	400	4						
1004	Werkstoff	1000	400	4						
1005	Werkstoff	1000	400	4						
1006	Werkstoff	1000	400	4						
1007	Werkstoff	1000	400	4						
1008	Werkstoff	1000	400	4						
1009	Werkstoff	1000	400	4						
1010	Werkstoff	1000	400	4						
1011	Werkstoff	1000	400	4						
1012	Werkstoff	1000	400	4						
1013	Werkstoff	1000	400	4						
1014	Werkstoff	1000	400	4						
1015	Werkstoff	1000	400	4						
1016	Werkstoff	1000	400	4						
1017	Werkstoff	1000	400	4						
1018	Werkstoff	1000	400	4						
1019	Werkstoff	1000	400	4						
1020	Werkstoff	1000	400	4						

Zuschnittliste



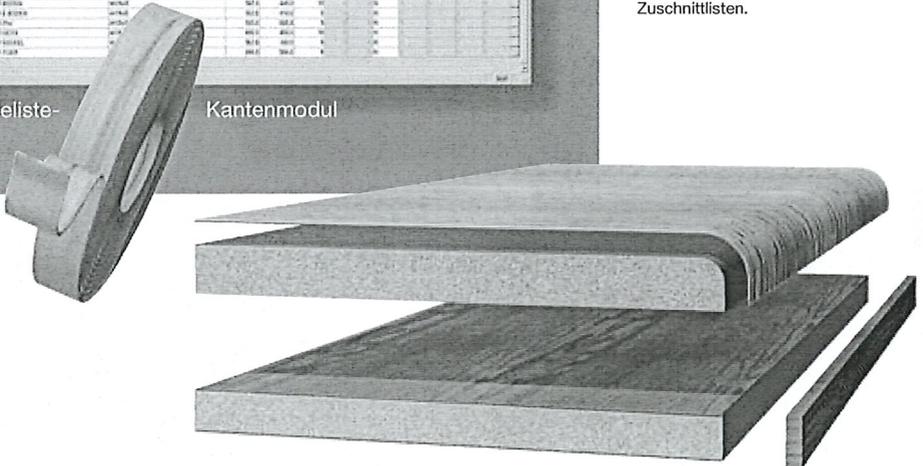
Bestimmung	Material	Einheit	Stärke	Größe	Stk	Stk	Stk	Stk	Stk	Stk
1000	Werkstoff	1000	400	4						
1001	Werkstoff	1000	400	4						
1002	Werkstoff	1000	400	4						
1003	Werkstoff	1000	400	4						
1004	Werkstoff	1000	400	4						
1005	Werkstoff	1000	400	4						
1006	Werkstoff	1000	400	4						
1007	Werkstoff	1000	400	4						
1008	Werkstoff	1000	400	4						
1009	Werkstoff	1000	400	4						
1010	Werkstoff	1000	400	4						
1011	Werkstoff	1000	400	4						
1012	Werkstoff	1000	400	4						
1013	Werkstoff	1000	400	4						
1014	Werkstoff	1000	400	4						
1015	Werkstoff	1000	400	4						
1016	Werkstoff	1000	400	4						
1017	Werkstoff	1000	400	4						
1018	Werkstoff	1000	400	4						
1019	Werkstoff	1000	400	4						
1020	Werkstoff	1000	400	4						

Teilliste-

Kantenmodul

Das Kantenmodul kalkuliert das Zuschnittmaß für Rohteile unter Berücksichtigung von Kantenstärken, Besäumung und Übermaßen. Weiterhin erfolgt eine Größen- und Mengenermittlung der Laminat- / Furnier- und aller Kantenmaterialien. Eine Weitergabe der Daten per Barcode an nachfolgende Bearbeitungsmaschinen ist mit diesem Modul problemlos möglich. Somit deckt das Programm auch die Voraussetzungen für eine verkettete Produktionsfolge (Fertigungsinseln) ab.

- Die Kantenübersicht listet die benötigte Menge aller Endloskanten und deren Kosten auf.
- Errechnet Menge und Größe der Schichtstoffe auch für spezielle Anwendungen wie z. B. Postformingkanten.
- Detaillierte Zeit- und Kostenberechnung für den Bekantungsprozess.
- Bestandskontrolle für Kantenmaterial in Verbindung mit dem Modul „Lagerverwaltung“.
- Kantenbibliothek mit bis zu 9999 verschiedenen Kanten- und Schichtstoffmaterialien.
- Ausgehend vom Fertigteil erfolgt unter Einbeziehung der Kantenstärken und Übermaße für nachträgliches Fügen eine automatische Kalkulation von Zuschnittlisten.

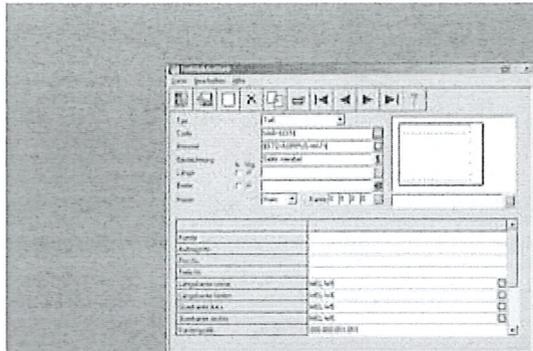


Modul

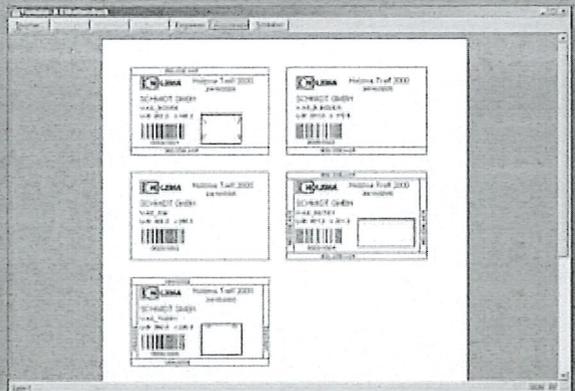
Teilebibliothek und Etikettierung im Büro – Ordnung und Übersichtlichkeit im Teilestamm

Die Teilebibliothek erlaubt Ihnen die Verwaltung und Datenpflege regelmäßig wiederkehrender Teile, einschließlich detaillierter Teileinformationen und Zeichnungen. Diese können durch einfache Eingabe der Teilebezeichnung in die aktuelle Teileliste mit einbezogen werden. Dieses Modul kann außerdem detaillierte Etiketten mit unterschiedlichen Barcodes und Grafiken produzieren.

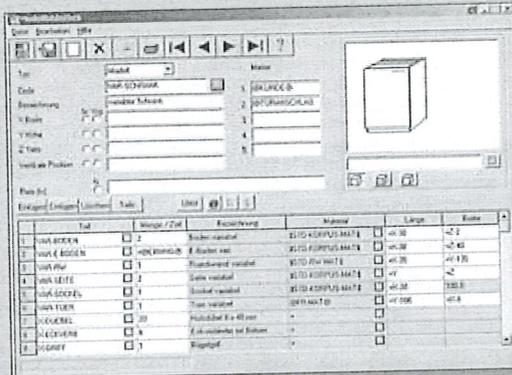
- Die Bibliothek enthält die relevanten Daten, wie z. B. Größe, Material, Struktur und Bekantung des Teiles. Zusätzlich können bis zu 30 weitere Informationsfelder pro Teil sowie eine Zeichnung angelegt werden.
- Die Bibliothek kann auch Zubehörteile und deren Kosten beinhalten.
- Die Teileabmessungen und andere Felder können variabel gehalten werden und bei Bedarf bei der Auftrags erfassung definiert werden.
- Das Layout der Etiketten können Sie nach Ihren Vorstellungen frei gestalten. Die Etiketten können mit Text, Barcodes und Grafiken versehen werden und pro Einzelteil, pro Teiletz oder auch für Reste gedruckt werden.
- Der Formular designer ermöglicht den Ausdruck der Etiketten auf jedem beliebigen Seitenlayout.
- Die Bibliothek kann bis zu 9999 unterschiedliche Teile enthalten.
- Eine schnelle Bestandskontrolle für überproduzierte Teile ist abrufbar.
- Bei jedem Teil können individuelle Bearbeitungszeiten hinterlegt werden, um eine Kalkulation der gesamten Teilkosten, bestehend aus Material- und Bearbeitungskosten, zu erhalten.



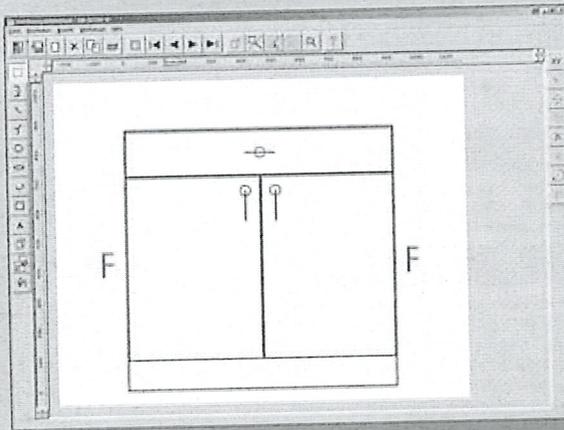
Teilebibliothek



Etikettierung im Büro



Modellbibliothek



Zeichnungsbibliothek

Die Modellbibliothek ermöglicht Ihnen die Berechnung von Materialien für standardisierte und parametrische Produkte. Sie basiert auf Einzelteilen und Zubehör, die in der Teilbibliothek hinterlegt werden. Auch produktbezogene Skizzen und Bearbeitungsschritte können in der Modellverwaltung hinterlegt werden. Eine komplette Produktkostenberechnung ist verfügbar.

- Bis zu 9999 variable Baugruppen und Unterbaugruppen werden verwaltet.
- Die Bedarfsliste wird in einem Schritt eingegeben und automatisch in eine Teilleiste für die Optimierung aufgelöst.
- Der Gebrauch von mathematischen Formeln ermöglicht eine automatische Kalkulation von Teilgrößen für parametrische Modelle. Produktvariablen berücksichtigen auftragsbezogene Details, wie beispielsweise die Farbe der Fronten.
- Für eine komplette Kostenberechnung können Zubehöerteile (Beschläge o. ä.) genauso wie Bearbeitungsschritte (z. B. Verpackung oder Montage) berücksichtigt werden.
- Auch Teile, die nicht optimiert werden müssen, wie z. B. Massivkanten, werden in die Materialkostenkalkulation und Größenberechnung mit einbezogen.
- Eine Bibliothek mit Modellzeichnungen kann vom Anwender erstellt werden. Das Zeichnungsprogramm enthält Vektorgrafik-Befehle mit zusätzlichen, nützlichen Details, wie z. B. perspektivischer Ansicht, Skalierung und Bemaßung.
- Mit dem Formular-Designer werden produktbezogene Etiketten oder Formulare mit Textfeldern, Barcodes und Grafiken generiert.

Modul

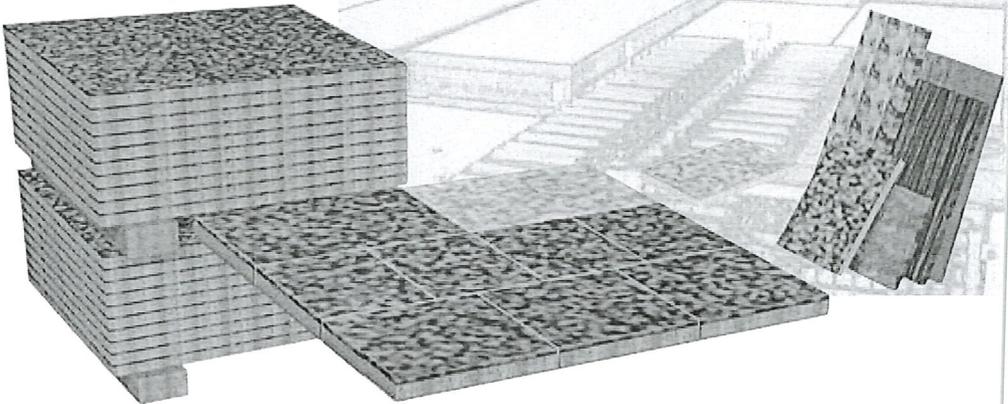
Lagerverwaltung – Bestände im Überblick

Dieses Modul bietet ein umfassendes System für die Bestandskontrolle des Plattenmaterials, der Zubehörteile und der Kanten. Plattenmaterialien und Reste können bestimmten Aufträgen zugeordnet werden, um zu vermeiden, dass ein Reststück in mehreren Zuschnitt-Aufträgen wiederverwendet werden soll.

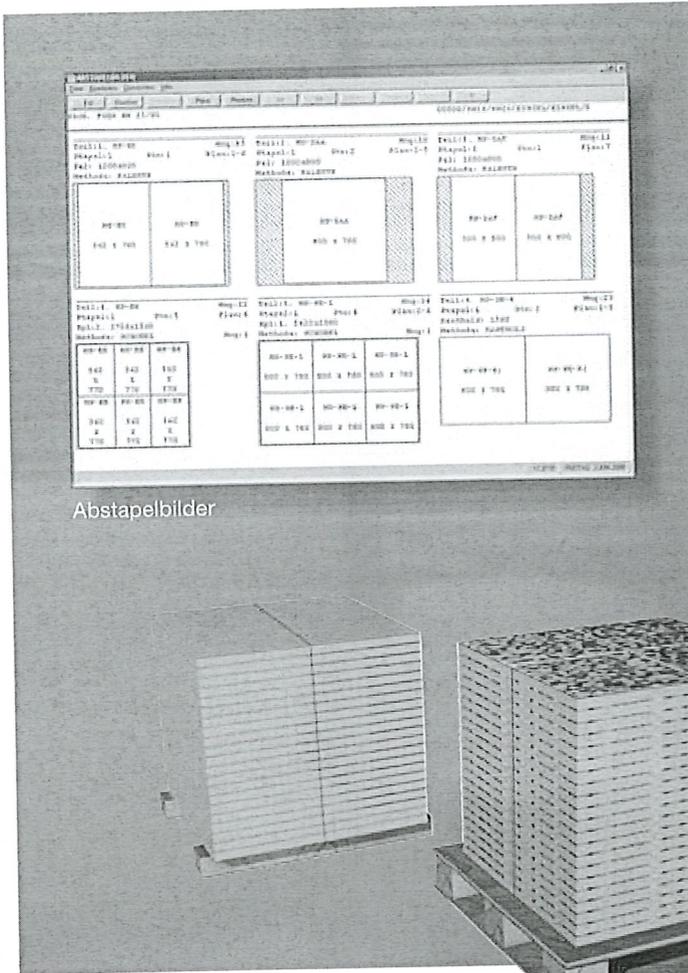
- Das Programm erlaubt die Erfassung von Materialbestellungen und Lieferungen.
- Ein einfacher Schritt ordnet alle Platten und Reste einem optimierten Auftrag zu.
- Das Programm berücksichtigt den frei verfügbaren Bestand (tatsächlicher Bestand abzüglich zugeordnete Platten und Reste).
- Der tatsächliche Bestand des Bestandsmaterials kann nach dem Zuschnitt automatisch aktualisiert werden.
- Ausdrücke beinhalten den Lagerwert, Mindestbestände, eine monatliche Übersicht des Materialverbrauchs und verschiedene Berichte für buchhalterische Zwecke.

Platten Code	Stange	Kanten Menge an Stange	Stücke	Yokawa	Kanten	Resten
AF28-001	3450.0	500.0	15	50.00	1.40	23.000
AF28-002-01	4270.0	800.0	20	50.00	1.70	32.000
AF28-004-01						
			145.30	8.16		2700.00
F28-K01	2410.0	2410.0	80	122.60	6.18	45.000
F28-K01-1	2700.0	2700.0	80	270.00	8.54	42.000
			402.80	7.67		3027.00
FF14	2400.0	2400.0	0			
FF14-1	2700.0	2470.0	160	830.00	13.02	9.000
			160	830.00	13.01	8.000
			320.00	27.03		17000.00
FF14-1	2400.0	2400.0	0			
FF14-1	2700.0	2470.0	900	1470.70	11.00	7.000
			3000.00	96.53		30100.70
						37111.50

Lagerbestandswert



- Reste und Übermengen werden bei nachfolgenden Optimierungen automatisch berücksichtigt.
- Für vor dem Zuschnitt beschichtete Platten ist eine getrennte Verwaltung von Rohmaterialien und Schichtstoffen möglich.
- In Verbindung mit den Modulen „Modellbibliothek“ und „Kanten- und Laminatberechnung“ ist eine schnelle Bestandskontrolle von Zubehörteilen und Kantenmaterial möglich.



Mit diesem Modul legen Sie Ihre Datenbank mit Abstapelmethoden für Standardpaletten sowie die Regeln für die Berechnung von Schonplatten-größen an. Wenn Sie außerdem über automatische Abstapelsysteme verfügen, können Sie hier deren Größe definieren, so dass die Schnittbilder nach diesen Vorgaben passend gestaltet werden.

- Eine Stationsübersicht versorgt Sie mit allen Informationen über die benötigten Paletten und Schonplatten für die Abstapelbereiche.
- Ausgehend von der Größe der zugeschnittenen Teile wird eine Schonplattenliste erstellt. Diese richtet sich nach Ihren Abstapelvorgaben und beinhaltet erlaubte Überhänge, Vorgaben bestimmter Abstapelbilder und maximale Stapelhöhe. Diese Regeln können, falls notwendig, für jedes Teil individuell definiert werden. Hieraus resultiert eine Schonplattenliste, die ihrerseits wiederum optimiert werden kann.

- Die Abstapelübersicht zeigt Schnittplan für Schnittplan an, welches Teil auf welche Palette gelegt werden muss. Anstelle von Schonplatten oder Paletten können auch Kanthölzer definiert werden.
- Die Anordnung der Teile auf jeder Palette wird grafisch dargestellt.

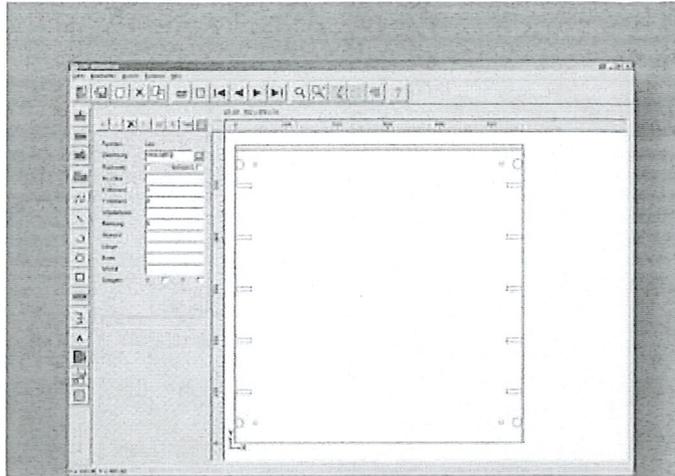
- Die Abstapel-Informationen können zu automatischen Abstapelsystemen übertragen werden.
- Bei gleichzeitiger Verwendung des Moduls „Teilebibliothek und Büro-Etiketten“ können Sie Etiketten für Paletten oder Stapel gestalten und ausdrucken.
- Spezielle Algorithmen berücksichtigen automatisch die Größe der vorhandenen Abstapelstationen.

Modul

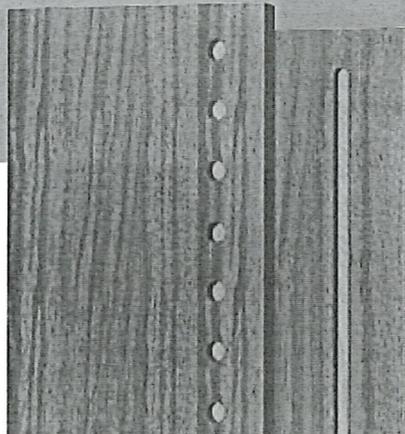
CNC-Zeichnungen und -Anbindung

Die CNC-Bibliothek erlaubt das Anlegen aller Details der CNC-Teilebearbeitung inklusive horizontalem und vertikalem Bohren, Fräsen von Nuten, Kreisen, Bögen, Ausschnitten und Konturen. Sie zeichnen, bewegen, kopieren oder editieren Zeichnungen einfach und schnell mit der Maus. In Verbindung mit den Werkzeuginformationen bietet es Ihnen eine umfassende Lösung bis hin zur Übertragung der Programme an die CNC-Maschinen.

- CNC-Bearbeitungen können parametrisch gehalten werden, so dass sich die Bearbeitungsschritte automatisch der Teilegröße anpassen.
- Unterstützt das Fräsen von Konturen, Bearbeitungen auf beiden Seiten eines Teils, Positionen von Vakuumsaugern, Bemaßungen und Taschen.
- Objekte werden unter Zuhilfenahme eines Rasters exakt positioniert, oder auch unter Angabe der Positionen, wobei auch Formeln und Variablen hinzugefügt werden können.
- Zeichnen, bewegen, kopieren oder editieren – Zeichnungen einfach und schnell mit der Maus.
- Details von Tiefen- und Werkzeuginformationen können jeder Funktion hinzugefügt werden. Diese beinhalten Geschwindigkeiten und andere werkzeugspezifischen Daten.
- Teilezeichnungen können auf Begleitkarten oder Teileetiketten gedruckt werden.
- Import und Export zu/von DXF Daten.
- Die Ansteuerung der CNC-Maschinen erlaubt eine direkte Übertragung der Daten zu den meisten CNC-gesteuerten Bearbeitungszentren.
- Nuten und Ausschnitte können an HOLZMA Plattensägen mit CADmatic-Steuerungen übertragen werden.
- Berechnung von Bearbeitungszeiten für jedes Teil.



CNC-Bibliothek



Mit dem Schnitt-Profi(t) bietet HOLZMA ein leistungsstarkes und bedienerfreundliches Programm für die Zuschnitt-Optimierung von plattenförmigen Werkstoffen. Es optimiert die Gesamtkosten des Zuschnitts, bestehend aus Bearbeitungs- und Materialkosten.

Sie haben die Wahl zwischen drei leistungsstarken Programmversionen und sieben praktischen Ergänzungsmodulen. Ganz nach Ihren betrieblichen Anforderungen und Wünschen ist der Schnitt-Profi(t) also bedarfsgerecht und wirtschaftlich erweiterbar.

Schnitt-Profi(t) liefert alle maßgeblichen Informationen für den Betrieb von Fertigungszellen. Mit einer optimalen Konfiguration (siehe Tabelle) werden alle Daten für den Plattenzuschnitt, die Kanten- und Formatbearbeitung sowie die CNC-Bearbeitung generiert und übertragen.

Optimierung Schnitt-Profi(t)

Die Basisdaten wie Bearbeitungszeit und detaillierte Kostenaufstellungen sind in **Schnitt-Profi(t)** auftragsbezogen abrufbar.

Barcode Etikettendrucker

CNC-Plattenaufteilsäge

Teile-Etikett

CNC-Bearbeitungszentrum

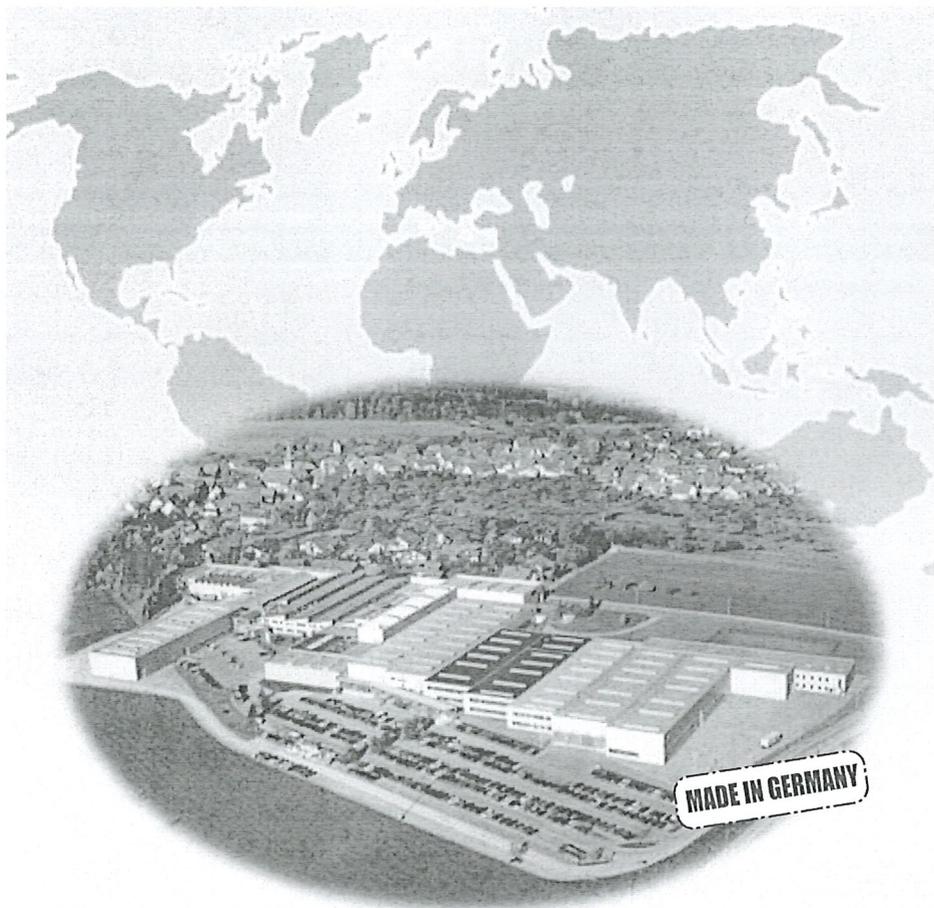
CNC-Kantenanleimmaschine

Module	Lite	Practive	Professional
● CAD-Schnittplangestaltung			
● Teilebibliothek und Etikettierung im Büro			
● Modellverwaltung und Skizzen			
● Lagerverwaltung			
● CNC-Zeichnungen und -Anbindung			
● Kanten- und Laminatberechnung			
● Abstapelung			

Optimale Konfiguration für Fertigungsinsel
 zusätzlich verfügbar
 nicht verfügbar

Ihr Partner weltweit

Mit einem CNC-Maschinenpark ohne Vergleich in der Branche



Ein Unternehmen der Homag-Gruppe



HOLZMA Plattenaufteiltechnik GmbH
Holzmastraße 3
75365 CALW-HOLZBRONN
GERMANY
☎ +49 (0) 70 53/69-0
Fax +49 (0) 70 53/61 74
info@holzma.de • www.holzma.de

HOLZMA Niederlassung
Dieselstraße 73
33442 HERZEBROCK-CLARHOLZ
GERMANY
☎ +49 (0) 52 45/92 20 10
Fax +49 (0) 52 45/92 20 44

HOLZMA=U.S., INC
1200 Tulip Drive
GASTONIA, NC 28052
USA
☎ 704-861-8239
Fax 704-867-4140
holzma@stilesmachinery.com