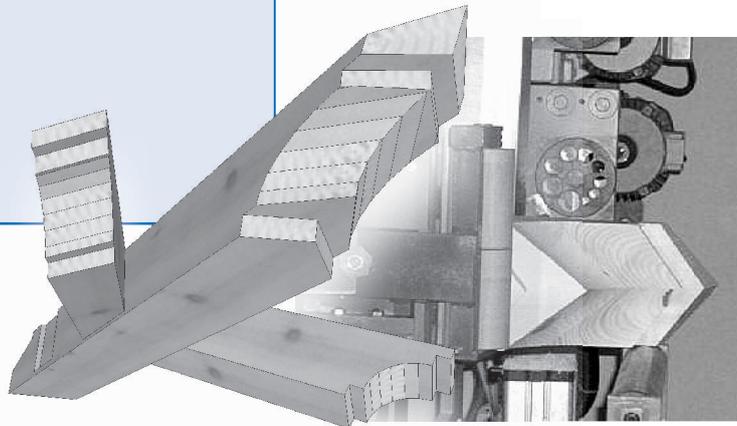


DIMAS

Postprozessor



Die intelligente **Maschinensteuerung**, die mitdenkt und **selbstständig handelt**

Mit Dietrich's DIMAS ist eine neue Software-Generation zur Ansteuerung von Fertigungsanlagen verfügbar. Der DIMAS-Postprozessor analysiert alle Stäbe einer Holzkonstruktion und optimiert die Ausarbeitung der Hölzer anschließend automatisch.

DIMAS „denkt mit“ und steigert somit nicht nur die Bearbeitungsmöglichkeiten auf Ihrer Abbundanlage, sondern ermöglicht die kostengünstige Fertigung von aufwendigen Holzverbindungen in traditionellen Konstruktionen.

Benutzerdefinierte Profile (nach Kunde oder Bearbeiter) können voreingestellt werden, so dass bei der Maschinendatenaufbereitung die für das Projekt günstigste Zuordnung von Aggregaten zu Bearbeitun-

gen berücksichtigt wird, z. B die Kerne mit Säge oder mit Fräse. Diese gespeicherten Voreinstellungen können immer wieder verwendet werden. Mit DIMAS werden dadurch projektbezogen die Maschinenlaufzeiten extrem minimiert.

DIMAS optimiert die Bearbeitungsabläufe an allen Stäben der Konstruktion selbstständig. Dabei werden nicht nur die vorhandenen Aggregate der eigenen Maschine, deren Grenzwerte und Einsatzbereitschaft berücksichtigt, sondern auch individuelle Benutzervorgaben zur Bestimmung der Lage von Hölzern auf der Maschine. (Anfang oder Ende voraus, Seite am Anschlag, Bundseite abhängig von der Stabart)

Bearbeitungen werden von DIMAS analysiert und die opti-

malen Maschinenaggregate, die dafür nötig sind, selbstständig zugewiesen. Dabei wird eine Rangfolge für eventuelle Ersatzbearbeitungen bestimmt.

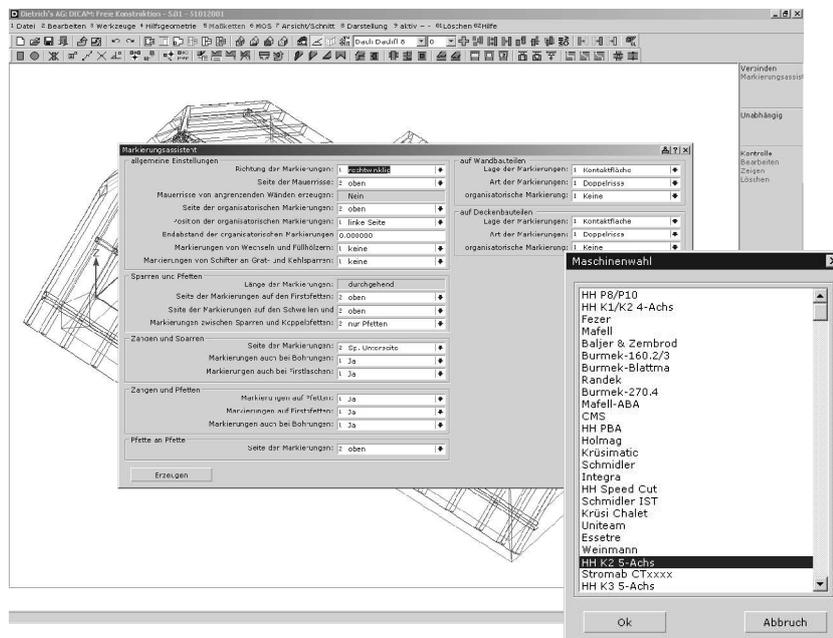
Verbindungen und Konstruktionen, die bisher zu aufwendig waren und Handarbeit erforderten, können dank DIMAS jetzt auf die Fertigungsanlage gegeben werden. Damit sind Verbindungen wie Schwalbenschwänze, Schalungsausklüngen an Gratsparren, Profile, Kombinationen von Abschnitten, Zapfen und Blätter etc. einfach und schnell zu realisieren.

DIMAS ist in der Lage, aufwendige Bearbeitungen in Teilschritte zu zerlegen und diese verschiedenen Aggregate zuzuweisen. Durch diese intelligente Kombination von den Aggregaten werden Bearbeitungen

automatisch ausgeführt, die standardmäßig auf der Anlage nicht möglich wären (z.B. konkaver Profilkopf am Grat-/Kehlsparren, Zapfen an Schieferflächen und Kopfnuten). Fehlende Maschinenmakros werden

DIMAS wertet die vorhandene Abbundanlage durch zusätzliche Kombibearbeitungen auf.

Die intelligente Steuerung zerlegt bei einem Aggregate-Ausfall Bearbeitungen in Alter-



dadurch kompensiert. Eine wesentliche Rationalisierung für ältere Anlagen und eine extreme Ausnutzung der Möglichkeiten bei neueren Anlagen. Sollte DIMAS tatsächlich einmal keine Lösung finden, wird eine Liste über die nicht ausführbaren Bearbeitungen erstellt.

Die Übergabe der Bearbeitungen erfolgt immer unter dem Gesichtspunkt Umkantungen zu vermeiden, dadurch werden kürzere Maschinenlaufzeiten erreicht. Bereits hier wird eine Warnmeldung bei Überschreitung der Bauteilabmessungen ausgegeben und eine Liste aller nicht ausführbaren Bearbeitungen für die eingestellte Maschine erstellt.

nativmöglichkeiten mit den verbleibenden Aggregaten. Das bedeutet weniger Ausfallzeiten.

Betriebswirtschaftliche Auswertungen nach Mitarbeitername etc. sind mit DIMAS jederzeit abrufbar. Ebenso wichtig ist für den Maschinenführer die Information, welcher Kollege die Arbeitsvorbereitung für welches Projekt erstellt hat.

DIMAS ermöglicht die maschinelle Fertigung neuer Konstruktions- und Montagetechniken mit traditionell-handwerklichen Verbindungen. DIMAS ist die Qualitätssteigerung für Ihren individuellen Holzbau!

Wichtige Funktionen

- Selektierbare Bauteilablage für Projekt nachvollziehbare Bauteil-/Paketherkunft auf der Maschine
- Benutzerdefinierte Einstellungen der Aggregate für die Bearbeitungen
- Abundrelevante Einstellungen (sichtbar, nicht sichtbar, Bundseite...) speicherbar
- Benutzerdefinierte Einstellungen nach Kunde/Bearbeiter
- Berücksichtigung der Maschinendaten und Grenzwerte der eigenen Maschine
- Bearbeitungserlegung in Alternativen, wenn Aggregate nicht verfügbar
- Bestimmung und Beeinflussung der Ausführungsvariante auf der Maschine
- Rangfolgebestimmung von Ersatzbearbeitungen zum Optimieren der Ausarbeitung mit vorhandenen Aggregaten
- kürzere Maschinenlaufzeiten durch Vermeidung von unnötigen Umkantungen
- Intelligente Maschinenmakro-Ersetzung
- Benutzerdefinierte Einstellungen der Min/Max-Länge sowie der Querschnittsabmessungen
- Lagebestimmung von Holzern
- Zapfenform (eckig, rund, abgerundet)
- Übergabe der Schnittklasse
- Definierbare Zugaben (Einbauluft) bei Ausblattungen und Zapfenlöchern
- Längenzuschlag für Hobelbereiche
- Frontbearbeitung nach letzter Wendung verschieben
- Übergabe von nicht vollständig trennenden Abschnitten
- Übergabe von Traufschalungsausklindung auch an Grat-/Kehlsparren
- Festlegung der Aggregate bei Abgratung, Auskehlung, Längsnut, usw.
- Übergabe der Stabnummer an Ink-Jet und Beschriftungsaggregat
- Sparrennummernbeschriftung auf Pfette
- Listenausdruck der Hölzer mit nicht ausführbaren Bearbeitungen
- Möglichkeit der betriebswirtschaftlichen Auswertung (Mitarbeitername etc.)

 **Dietrich's**

Dietrich's AG • Postfach 13 42 • D-85573 Neubiberg/München
 Tel.: +49 (0)89 61 44 21-0 • Fax: +49 (0)89 61 44 21-44 • Email: kontakt@dietrichs.com
 www.dietrichs.com