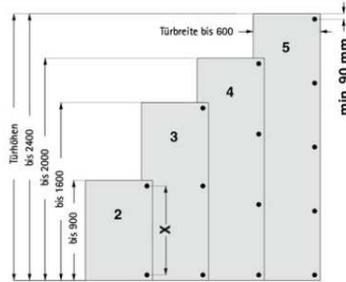


wenn/dann-Einteilung über max. Abstand mit AVC Fixture

Scharnieranzahl je Tür:

Türbreite, -höhe, -gewicht sowie die Materialqualität der Tür sind entscheidende Faktoren für die notwendige Anzahl der Scharniere. Die in der Praxis vorkommenden Faktoren sind von Fall zu Fall sehr unterschiedlich. Deshalb sind die im Schaubild genannten Stückzahlen nur Richtwerte. Im Zweifelsfall ist ein Probeanschlag empfehlenswert.
Aus Stabilitätsgründen ist der Abstand zwischen den Scharnieren grundsätzlich so groß wie möglich festzulegen.
X = Scharnierabstand
(Richtwerte für 19 mm starke Spanplatten mit einer Dichte von 750 kg/m³)



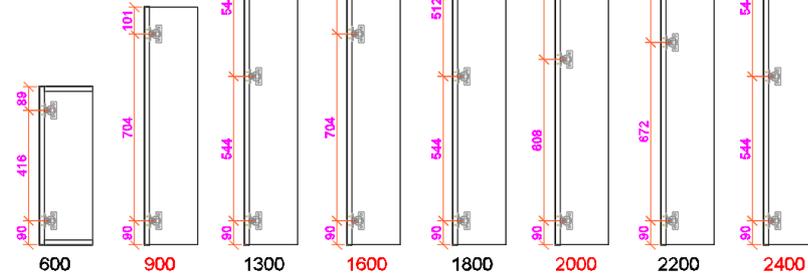
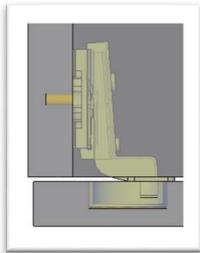
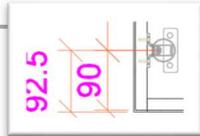
Einteilungsregel Topfscharniere

Quelle: Hettich.de

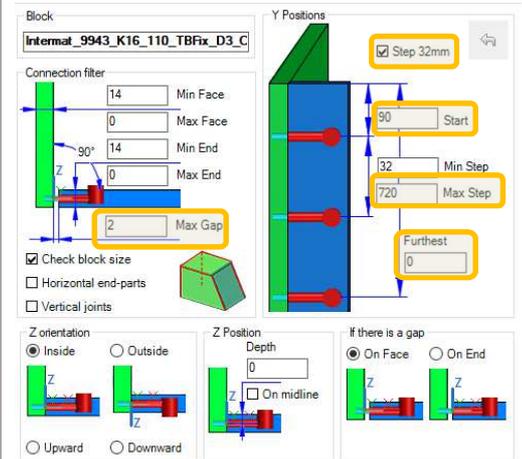
größter Wert
= „Max Step“

max. Abstände:

bis 900:	$(900-2*90)$	= 720
bis 1600:	$(1600-2*90):2$	= 710
bis 2000:	$(2000-2*90):3$	= 607
bis 2400:	$(2400-2*90):4$	= 555

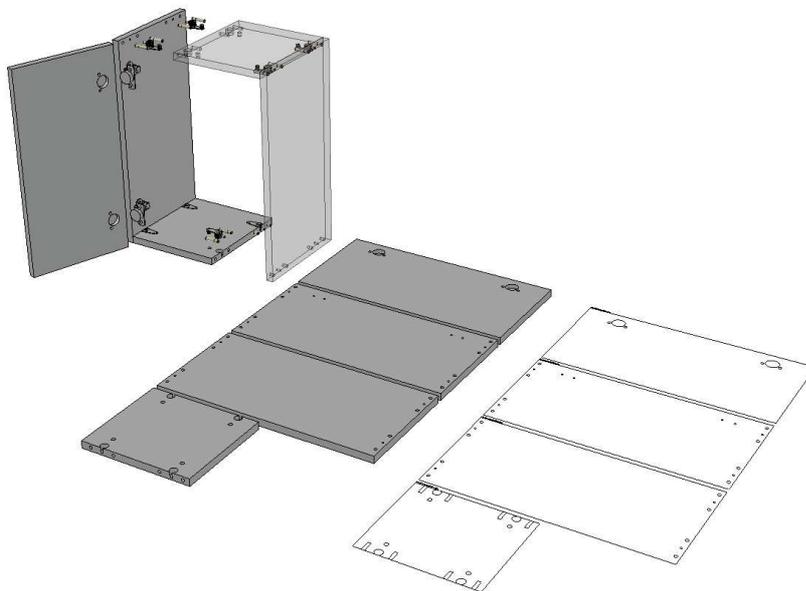


umgesetzt mit AVC Fixture



>> Startpunkt der Verteilung ist das kleinste Teil, also die Türe (-2,5 mm), wenn sich die 90 auf die Korpusseite beziehen sollen, muss 87,5 als Start gesetzt werden.

Beispiel kleiner Korpus



Hettich-Beschläge mit ergänzten Zylindern für Bohrungen (>> bei vielen Häfele-3D-Daten bereits mit dabei)

Verteilung und Platzierung der Beschläge mit **AVC Fixture**.

Wenn die Bohrungszyylinder alle auf einem expliziten Layer liegen, kann mit **AVC Sub** in einer Aktion komplett „gebohrt“ werden.

Mit **AVC Lay** können bei Bedarf die Teile in Bearbeitungsrichtung flachgelegt werden, als weitere Option als 2D-Linien

AVC-DXF-Export könnte noch Fräsinformationen einbauen.

u.a.m.

Die so erzeugten Möbel sind nicht parametrisch wie in Korpusgeneratoren. Maßänderungen müssen klassisch v.a. mit „3D-Strecken“ vorgenommen werden – am besten vor dem „bohren“. Beschläge müssen nach relevanten Maßänderungen neu gesetzt werden.

>> Dennoch eine Art „**Möbelbau-CAD/CAM-light**“, innerhalb des normalen ACADs, mit oft größeren Freiheiten wie im Korsett eines Korpusgenerators.

>> im Gegensatz zur Erstellung einzelner Bauteile in 2D, werden alle beteiligten Bauteile erfasst, können in 3D auf Versätze, Überschneidungen usw. kontrolliert werden und passen in der Regel perfekt.

>> viele Jahre mit Azubis in Fertigungsprojekten bis an die CNC so umgesetzt.