

Werkzeugdaten

Für HOMAG und WEEKE · Werkzeug komplett mit HSK63F-Aufnahme

Dieses Blatt einmal ausfüllen. Je Werkzeug nur das passende Blatt auf Seite 2-7 verwenden.
 Maße direkt in die Skizze eintragen - am fertig eingespannten Werkzeug mit Halter.
 Eine gemeinsame Unterschrift genügt am Ende auf Seite 9.

01 Kontakt und Maschine

Firma	Ansprechpartner
Telefon / E-Mail	Auftrag / Bezug (falls erforderlich)
HOMAG / WEEKE: Maschinentyp / Maschinen-Nr.	Baujahr
Steuerung / woodWOP-Version (soweit bekannt)	

02 Unterlagen und Datenstand

☐ Werkzeugdatenbank beigelegt ☐ Werkzeug-/Halterdatenblatt beigelegt

Zusätzlich möglichst die aktuelle TXT-Werkzeugdatenbank der Maschine bereitstellen, z. B. wz_db85.txt oder wz_db86.txt. Hinweise zum Speicherort stehen auf Seite 9.

Bei wiederkehrender Zusammenarbeit stellt 3D-Holz Design nach Möglichkeit einen Echtzeit-Cloud-Dienst bereit. Der Kunde richtet die Synchronisierung an seiner Maschine so ein, dass die Werkzeugdatenbankdatei bei jeder Änderung automatisch in Echtzeit im Cloud-Dienst aktualisiert wird. Einrichtung, Betrieb und Sicherstellung der laufenden Synchronisierung an der Maschine liegen in der Verantwortung des Kunden.

Je Auftrag ein festgehaltener Datenstand

3D-Holz Design hält den übernommenen Stand mit Datei und Zeitstempel fest. Die auftragsrelevanten Maschinen-, Werkzeug-, Halter-, Aufspan-, Nullpunkt-, Material- und Parameterdaten müssen von der Übermittlung bis zum Abschluss der Programmnutzung unverändert bleiben. Änderungen unverzüglich melden; sie erfordern einen neu abgestimmten Datenstand. Cloud-Updates ersetzen diesen nicht automatisch.

Technologie: STANDARD

Da wir das Werkzeug als Dienstleister nur bedingt kennen, verwenden wir standardmäßig die Technologieangaben des Datenblatts bzw. die globale woodWOP-Variable „STANDARD“. Das Datenblatt deshalb möglichst mitsenden.

Schaftfräser

Gerade Stirn / zylindrische Schneide · mit HSK63F-Aufnahme

Werkzeug-Nr. / T-Nr.

Werkzeug: Hersteller / Typ / Artikelnummer

HSK63F-Halter: Hersteller / Typ oder beigefügte Zeichnung

Einsatz
☐ Schruppen

☐ Schlichten

☐ Beide

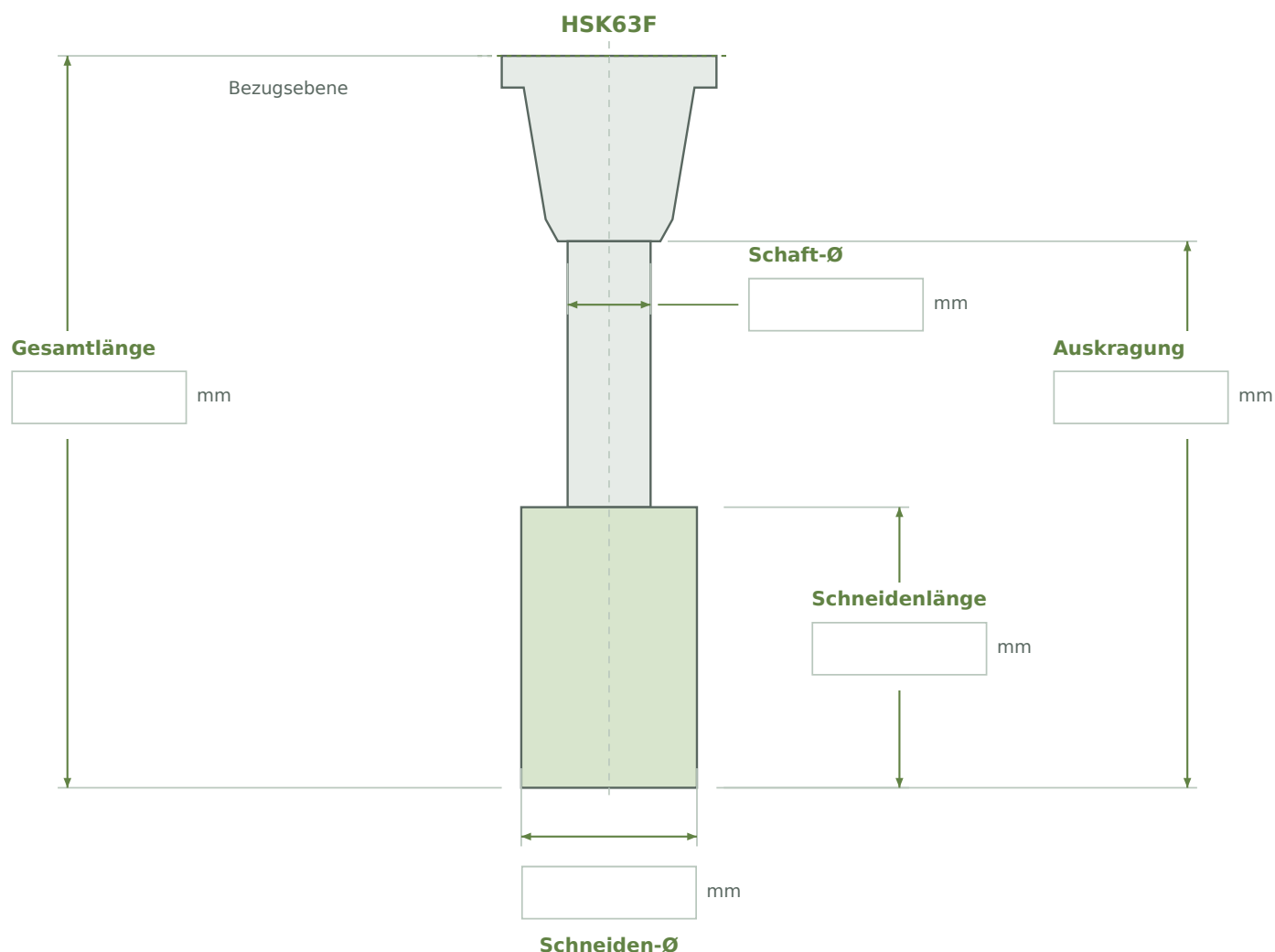
Drehrichtung
☐ Rechtslauf / M3

☐ Linkslauf / M4

Blick von der Spindel zur Werkzeugspitze.

Maße direkt eintragen

Istmaße mit Halter · Skizze nicht maßstäblich



Grün zeigt den schneidenden Bereich. Alle Längen bis zum tiefsten Punkt der Werkzeugspitze.

Freistellungen, Absätze oder abweichende Werkzeug-/Halterkonturen: bemaßte Zeichnung beilegen.

Halbrundfräser

Zylindrische Schneide mit halbrundem Ende · mit HSK63F-Aufnahme

Werkzeug-Nr. / T-Nr.

Werkzeug: Hersteller / Typ / Artikelnummer

HSK63F-Halter: Hersteller / Typ oder beigefügte Zeichnung

Einsatz
☐ Schruppen

☐ Schlichten

☐ Beide

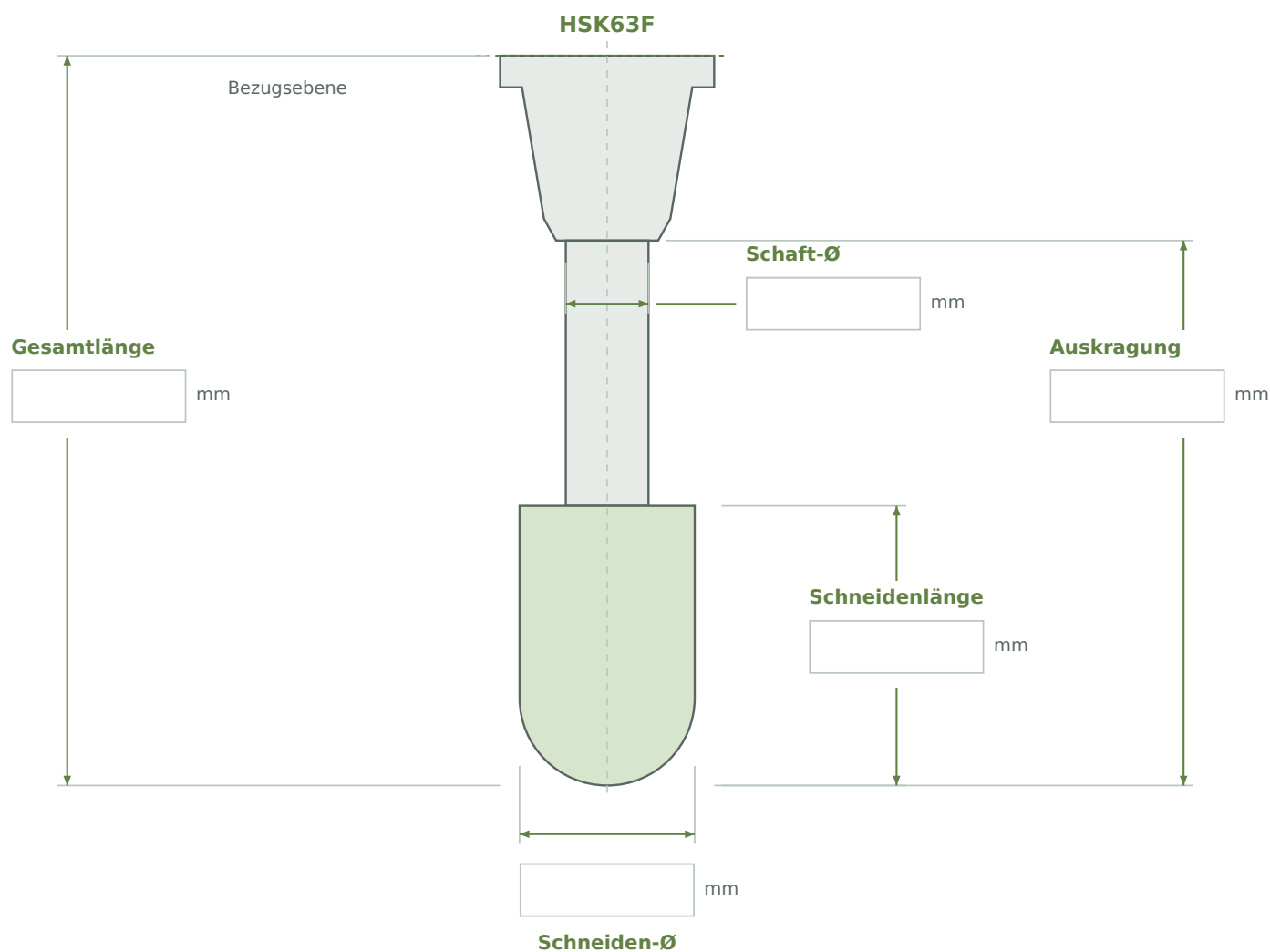
Drehrichtung
☐ Rechtslauf / M3

☐ Linkslauf / M4

Blick von der Spindel zur Werkzeugspitze.

Maße direkt eintragen

Istmaße mit Halter · Skizze nicht maßstäblich



Grün zeigt den schneidenden Bereich. Alle Längen bis zum tiefsten Punkt der Werkzeugspitze.

Freistellungen, Absätze oder abweichende Werkzeug-/Halterkonturen: bemaßte Zeichnung beilegen.

Radienfräser

Zylindrische Schneide mit Eckradius · mit HSK63F-Aufnahme

Werkzeug-Nr. / T-Nr.

Werkzeug: Hersteller / Typ / Artikelnummer

HSK63F-Halter: Hersteller / Typ oder beigefügte Zeichnung

Einsatz
☐ Schruppen

☐ Schlichten

☐ Beide

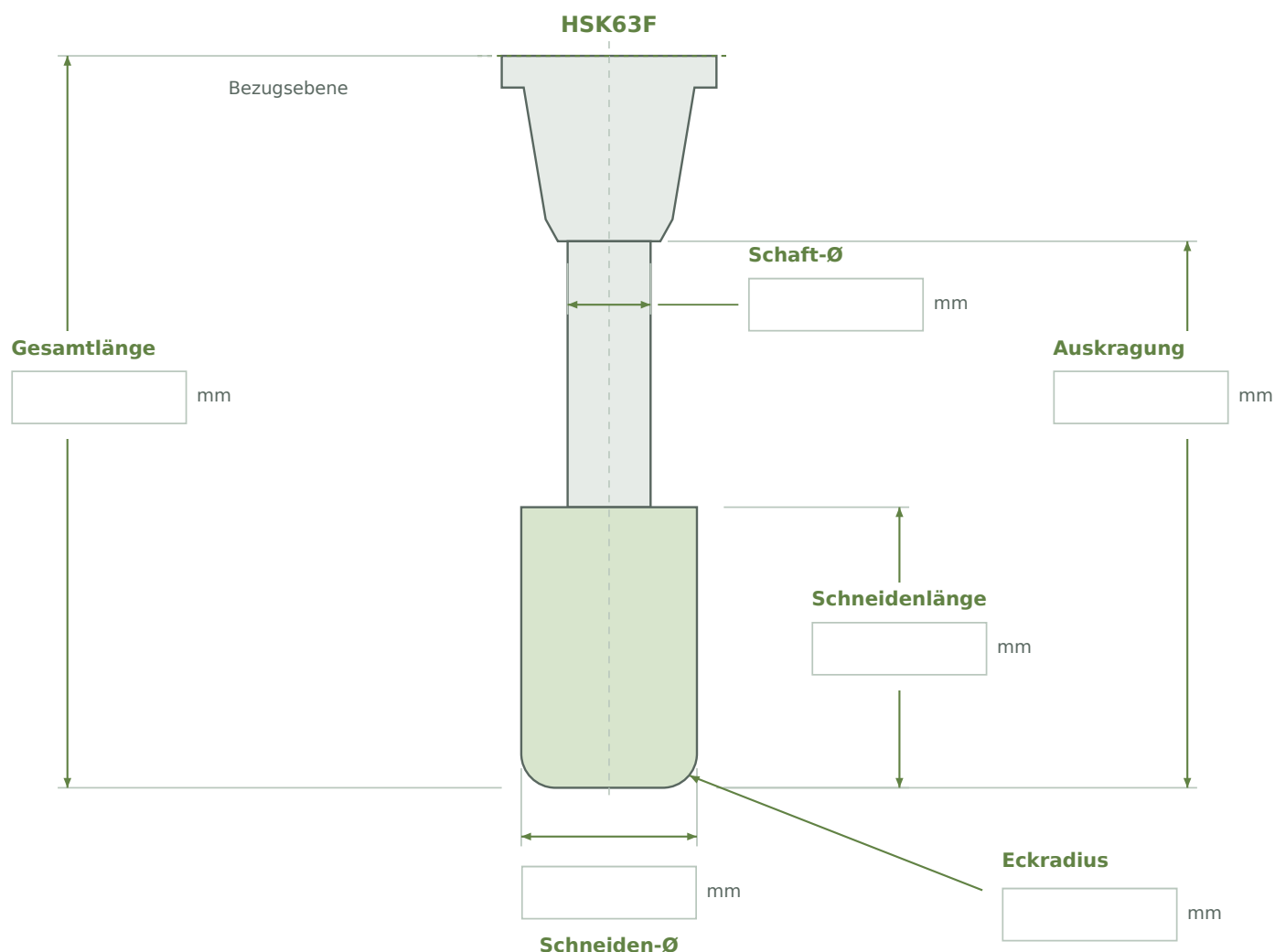
Drehrichtung
☐ Rechtslauf / M3

☐ Linkslauf / M4

Blick von der Spindel zur Werkzeugspitze.

Maße direkt eintragen

Istmaße mit Halter · Skizze nicht maßstäblich



Grün zeigt den schneidenden Bereich. Alle Längen bis zum tiefsten Punkt der Werkzeugspitze.

Freistellungen, Absätze oder abweichende Werkzeug-/Halterkonturen: bemaßte Zeichnung beilegen.

Kugelfräser

Kugelige Schneide am schlanken Hals · mit HSK63F-Aufnahme

Werkzeug-Nr. / T-Nr.

Werkzeug: Hersteller / Typ / Artikelnummer

HSK63F-Halter: Hersteller / Typ oder beigefügte Zeichnung

Einsatz
☐ Schruppen

☐ Schlichten

☐ Beide

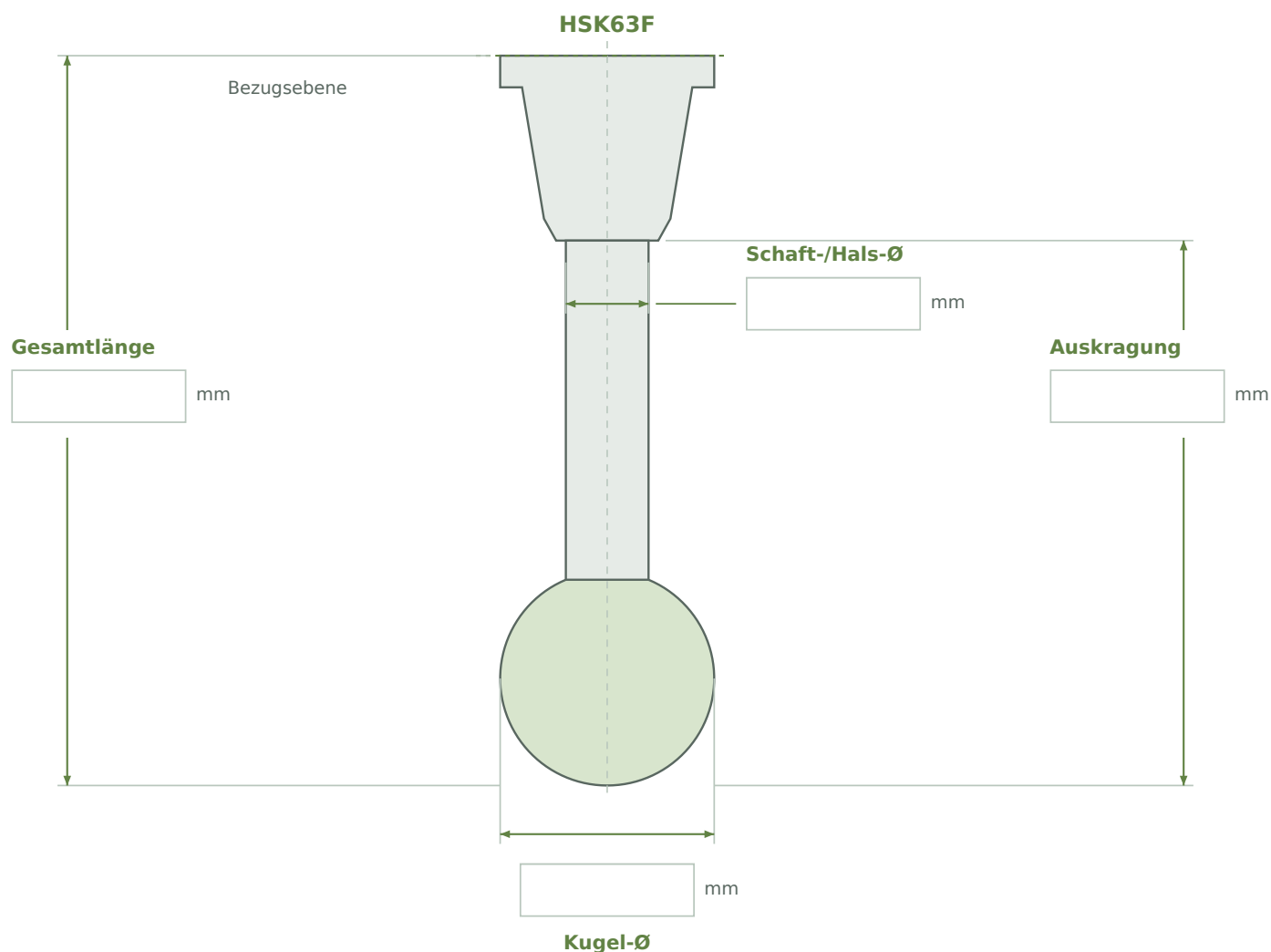
Drehrichtung
☐ Rechtslauf / M3

☐ Linkslauf / M4

Blick von der Spindel zur Werkzeugspitze.

Maße direkt eintragen

Istmaße mit Halter · Skizze nicht maßstäblich



Kugelige Schneidenkontur wie dargestellt. Der Kugelradius ergibt sich aus dem Kugel-Ø.

Freistellungen, Absätze oder abweichende Werkzeug-/Halterkonturen: bemaßte Zeichnung beilegen.

V-Fräser

Vollständig spitz auslaufende Schneide · mit HSK63F-Aufnahme

Werkzeug-Nr. / T-Nr.

Werkzeug: Hersteller / Typ / Artikelnummer

HSK63F-Halter: Hersteller / Typ oder beigefügte Zeichnung

Einsatz
☐ Schruppen

☐ Schlichten

☐ Beide

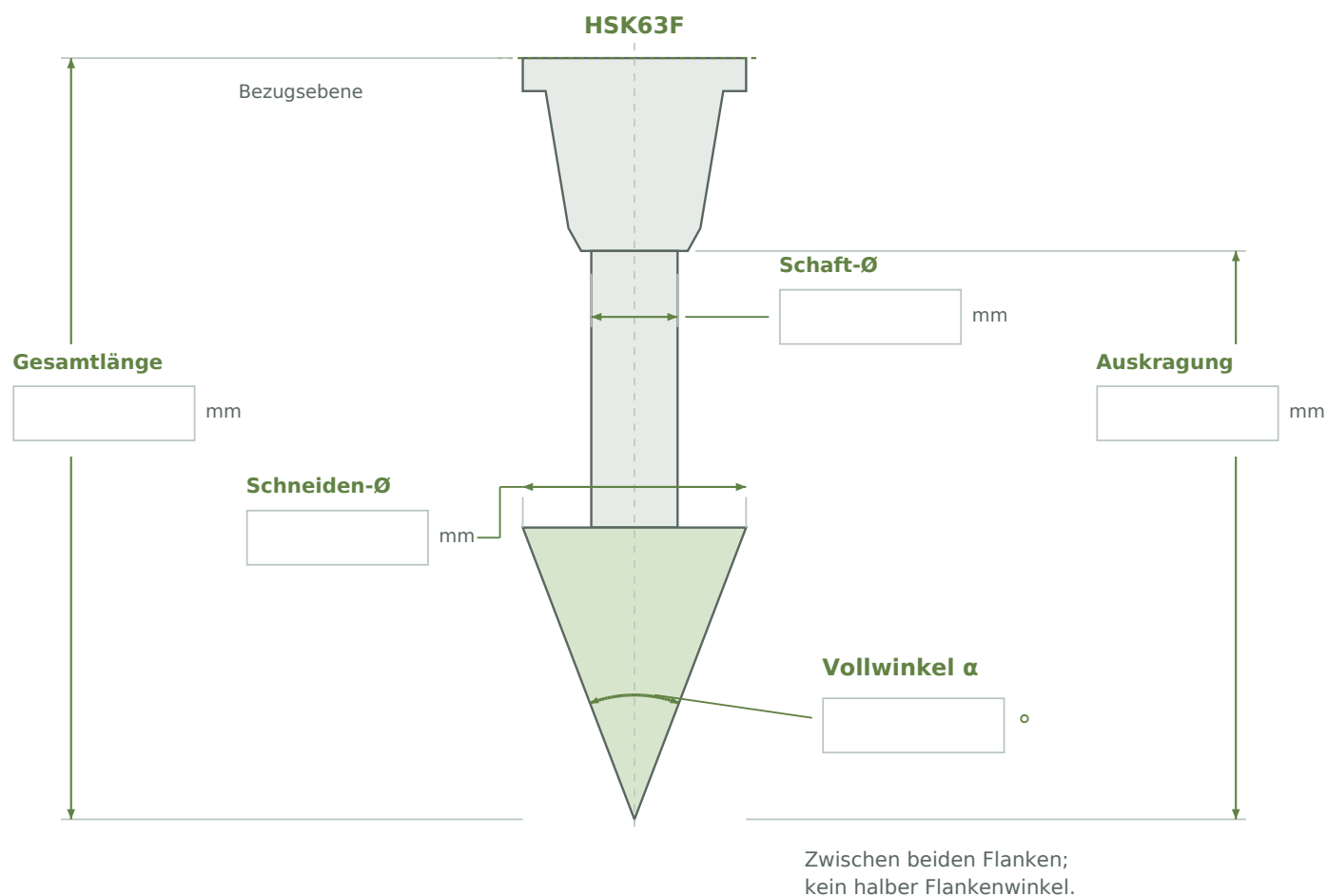
Drehrichtung
☐ Rechtslauf / M3

☐ Linkslauf / M4

Blick von der Spindel zur Werkzeugspitze.

Maße direkt eintragen

Istmaße mit Halter · Skizze nicht maßstäblich


Vollständig spitz ausgeführt. Die Schneidhöhe ergibt sich aus Schneiden-Ø und Vollwinkel α .

Bei einer abgeflachten Spitze eine bemaßte Sonderzeichnung beilegen.

Freistellungen, Absätze oder abweichende Werkzeug-/Halterkonturen: bemaßte Zeichnung beilegen.

Gratfräser

Schwalbenschwanzprofil / nach unten breiter werdende Schneide · mit HSK63F-Aufnahme

Werkzeug-Nr. / T-Nr.

Werkzeug: Hersteller / Typ / Artikelnummer

HSK63F-Halter: Hersteller / Typ oder beigefügte Zeichnung

Einsatz
☐ Schruppen

☐ Schlichten

☐ Beide

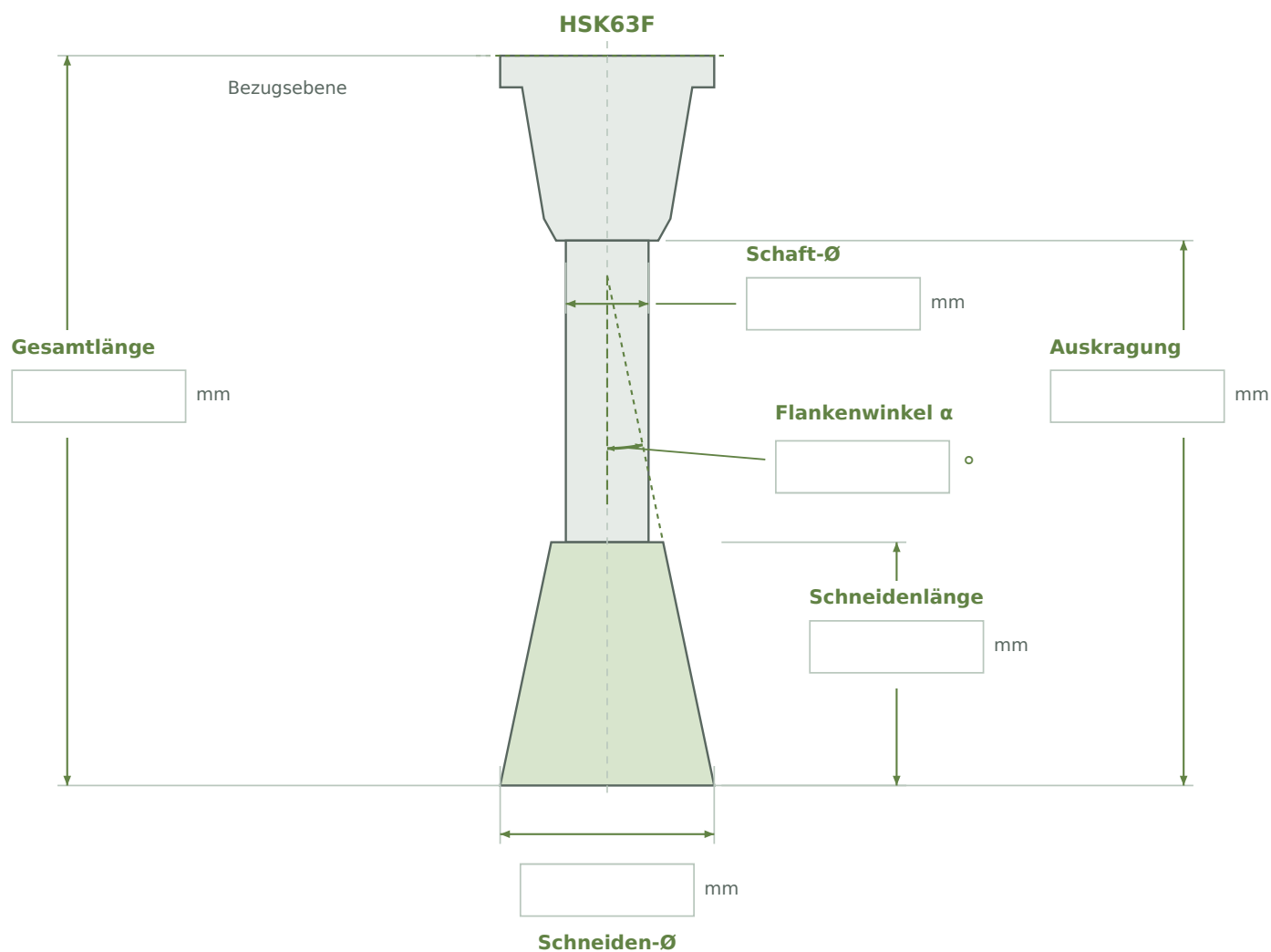
Drehrichtung
☐ Rechtslauf / M3

☐ Linkslauf / M4

Blick von der Spindel zur Werkzeugspitze.

Maße direkt eintragen

Istmaße mit Halter · Skizze nicht maßstäblich


 α ist der Winkel zwischen Schneidenflanke und Werkzeugachse (halber eingeschlossener Winkel).

Freistellungen, Absätze oder abweichende Werkzeug-/Halterkonturen: bemaßte Zeichnung beilegen.

Ergänzende Angaben

Einmal je Auftrag · bereits übermittelte Unterlagen genügen

Nur ergänzen, was noch nicht aus Zeichnungen, Auftrag oder anderen Unterlagen hervorgeht.
Vorhandene Dokumente können hier einfach benannt werden.

01 Bearbeitung und Aufspannung

Werkstoff / Rohmaß / Materialstärke oder Verweis auf Unterlagen

Aufspannung / Nullpunkt / Spannmittel oder Verweis auf Zeichnung

Zielformat / Postprozessor (soweit bekannt)

Bearbeitung

☐ 3 Achsen

☐ 3+2 Achsen

☐ 5 Achsen simultan

02 Universalmakro: nur wenn unvermeidbar

Nur wenn der Einsatz eines Universalmakros unvermeidbar ist (bei entsprechenden Simultanfräsungen), kann bei HOMAG ab ca. Baujahr 2007 die kostenpflichtige „kleine“ Universalmakro-Freischaltung erforderlich sein.
Listenpreis nach unserem Kenntnisstand: ca. 2.500 € einmalig (10/2026). Nähere Informationen, Voraussetzungen und aktuellen Preis direkt bei HOMAG erfragen.

☐ Nicht erforderlich

☐ Vorhanden

☐ Freischaltung nötig

☐ Mit HOMAG klären

03 Besondere Vertraulichkeit

Gesonderte Geheimhaltungsvereinbarung?

☐ Nein

☐ Ja

Falls ja: Vereinbarung / Beschränkung / E-Mail- oder Anlagenreferenz

Bei gesonderter Geheimhaltung wird die Nutzung externer KI nach AGB 3a.8 zwischen beiden Parteien in Textform vereinbart. Ohne eindeutige Vereinbarung bleibt externe KI gesperrt. Besondere Datenbeschränkungen spätestens bei der Datenübermittlung mitteilen.

Die Haftungsregeln der zum Auftrag vereinbarten AGB bleiben unverändert.

Datenbank & Abschluss

Werkzeugdaten bereitstellen · einmalige Bestätigung des Auftraggebers

01 Wo liegt die Werkzeugdatenbank?

Möglichst die aktuelle TXT-Datei der vorgesehenen Maschine mit Originalnamen bereitstellen, z. B. wz_db85.txt oder wz_db86.txt. Den aktiven Maschinenstand verwenden.

Ältere Maschinen: A1/db, z. B.

C:\MACHINE1\A1\db oder D:\ww4\al\db

Neuere PC86/PC87, je nach Installation:

C:\MACHINE1\Control\c1\data\cnc\db

Der Speicherort ist installationsabhängig. Falls unklar: in ww40.ini den Eintrag A1Path nachsehen, im dortigen Verzeichnis in der Datei h1 den Eintrag DBK. „./db“ bezeichnet den Unterordner db; ein absoluter DBK-Pfad gilt direkt. Nur lesen/kopieren. Fehlen Einträge oder TXT-Datei, Exportweg mit HOMAG klären.

Pfadbeispiele: HOMAG Software Forum, „Werkzeugüberwachung Woodwop 7.1“ (22-26) und „Message when I open WoodWOP 8“ (5); Recherche 10.10.2026. Kein allgemeiner Neumaschinenpfad.

02 Eine Unterschrift für die vollständigen Angaben

Ich bestätige, dass die Angaben dieses Formulars vollständig und richtig sind und der genannten Maschine sowie den eingespannten Werkzeugen mit Halter entsprechen. Den Hinweis zum unverändert zu haltenden Datenstand auf Seite 1 habe ich zur Kenntnis genommen.

Ich bestätige, dass ich die mir bereitgestellten Allgemeinen Geschäftsbedingungen (B2B) des Auftragnehmers 3D-Holz Design, Inhaber Andreas Weinzierl, Stand 15. Oktober 2026, bezüglich der Programmierdienstleistungen vollumfänglich gelesen und verstanden habe.

Dies umfasst insbesondere Ziffer 17 sowie die zugehörigen Regelungen zu Datenbereitstellung, Anpassungen und Haftung. Ich erkläre mich mit ihrer Geltung für den Auftrag einverstanden.

Name des Unterzeichners / Vertretungsberechtigung

Ort / Datum

Unterschrift des Auftraggebers / vertretungsberechtigten Unterzeichners

Voraussetzung: Die vollständige AGB-Fassung wurde vor Vertragsschluss als PDF oder direkter Link zu einer speicherbaren PDF bereitgestellt. Vorrangige Individualvereinbarungen bleiben unberührt. Diese Erklärung ändert weder die vereinbarten Haftungsregeln noch gesetzliche Beweislasten.