

Einstellblatt für Programm 1001

JOB-BESCHREIBUNG: Setup1

DOKUMENTPFAD: Wallet_mm v10

Setup

WCS: #0

ROHTEIL:

DX: 98 mm

DY: 76 mm

DZ: 12 mm

BAUTEIL:

DX: 92 mm

DY: 70 mm

DZ: 8 mm

ROHTEIL UNTEN IM WKS NR. 0:

X: 0 mm

Y: -76 mm

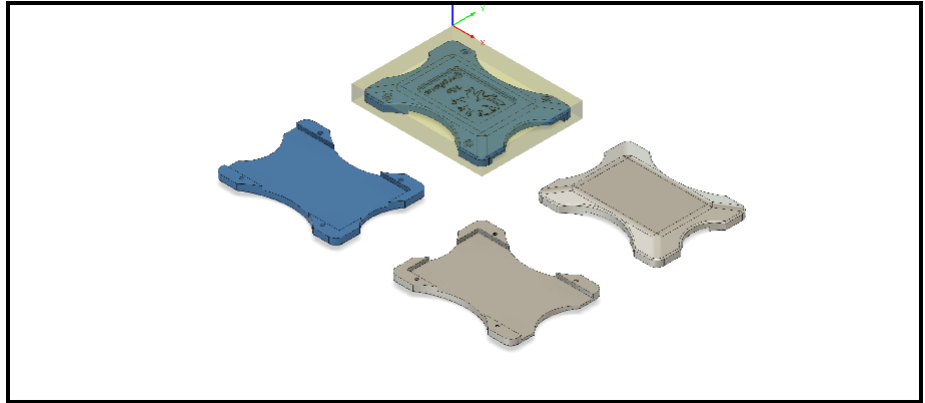
Z: -12 mm

ROHTEIL OBEN IM WKS NR. 0:

X: 98 mm

Y: 0 mm

Z: 0 mm



Gesamt

ANZAHL DER OPERATIONEN: 10

ANZAHL DER WERKZEUGE: 6

WERKZEUGE: T1 T3 T4 T6 T8 T10

MAXIMUM Z: 55 mm

MINIMUM Z: -10,5 mm

MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min

MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN

SCHNITTABSTAND: 14.574,07 mm

EILGANGABSTAND: 1.880,63 mm

GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 16 m: 33 s

Werkzeuge

T1 D1 L1

TYP: Schaftfräser

DURCHMESSER: 12 mm

LÄNGE: 24 mm

SCHNEIDEN: 4

BESCHREIBUNG: Schaftfräser (12 mm)

MINIMUM Z: -9 mm

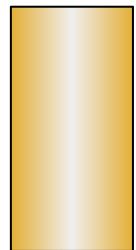
MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min

MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN

SCHNITTABSTAND: 2.401,4 mm

EILGANGABSTAND: 80 mm

GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 2 m:29 s (15 %)



T3 D3 L3

TYP: Taster

DURCHMESSER: 6 mm

ECKRADIUS: 3 mm

LÄNGE: 20 mm

BESCHREIBUNG: Prüfen

MINIMUM Z: -6 mm

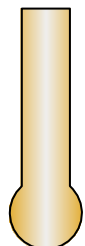
MAXIMALER VORSCHUB: 0 mm/min

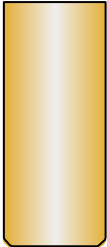


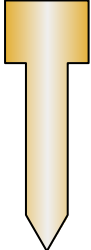
MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 0 U/MIN

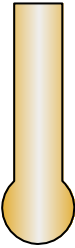
SCHNITTABSTAND: 0 mm

EILGANGABSTAND: 0 mm


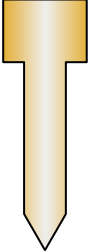
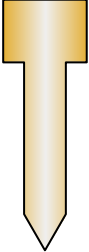
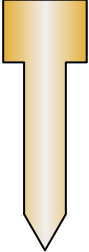
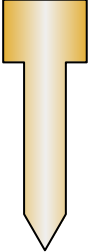
GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 0 s (0 %)



T4 D4 L4 TYP: Radienschlichtfräser DURCHMESSER: 10 mm ECKRADIUS: 1 mm LÄNGE: 24 mm SCHNEIDEN: 4 BESCHREIBUNG: 10 mm Radienfräser		MINIMUM Z: -3,5 mm MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN SCHNITTABSTAND: 214,52 mm EILGANGABSTAND: 27,5 mm GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 18 s (1,8 %)	
T6 D6 L6 TYP: Kugelkopfräser DURCHMESSER: 6 mm ECKRADIUS: 3 mm LÄNGE: 24 mm SCHNEIDEN: 3 BESCHREIBUNG: 6-mm-Kugelfräser		MINIMUM Z: -6,22 mm MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN SCHNITTABSTAND: 10.872,48 mm EILGANGABSTAND: 1.147,29 mm GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 11 m: 10 s (67,4 %)	
T8 D8 L8 TYP: Schaftfräser DURCHMESSER: 2 mm LÄNGE: 24 mm SCHNEIDEN: 2 BESCHREIBUNG: Schaftfräser mit 2 mm		MINIMUM Z: -10,5 mm MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN SCHNITTABSTAND: 511,62 mm EILGANGABSTAND: 362,33 mm GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 35 s (3,5 %)	
T10 D10 L10 TYP: Fasenfräser DURCHMESSER: 6 mm VERJÜNGUNGSWINKEL: 30° LÄNGE: 36 mm SCHNEIDEN: 2 BESCHREIBUNG: 6-mm-Gravierer 60°		MINIMUM Z: -4 mm MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN SCHNITTABSTAND: 574,05 mm EILGANGABSTAND: 263,51 mm GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 47 s (4,7 %)	

Operationen			
Operation 1/10 BESCHREIBUNG: WKS2 antasten STRATEGIE: Prüfen WCS: #0 TOLERANZ: 0,01 mm		T3 D3 L3 TYP: Taster DURCHMESSER: 6 mm ECKRADIUS: 3 mm LÄNGE: 20 mm BESCHREIBUNG: Prüfen	
Operation 2/10 BESCHREIBUNG: WKS3 antasten STRATEGIE: Prüfen WCS: #0 TOLERANZ: 0,01 mm		T3 D3 L3 TYP: Taster DURCHMESSER: 6 mm ECKRADIUS: 3 mm LÄNGE: 20 mm BESCHREIBUNG: Prüfen	

Operation 3/10			
BESCHREIBUNG: Fläche1	MAXIMUM Z: 15 mm	T1 D1 L1 TYP: Schaftfräser	
STRATEGIE: Planen	MINIMUM Z: -2 mm	DURCHMESSER: 12 mm	
WCS: #0	MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN	LÄNGE: 24 mm	
TOLERANZ: 0,01 mm	MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min	SCHNEIDEN: 4	
MAXIMALE ZUSTELLUNG: 8,4 mm	SCHNITTABSTAND: 1.217,99 mm EILGANGABSTAND: 25,8 mm GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 1 m: 14 s (7,5 %) KÜHLMITTEL: Wasser	BESCHREIBUNG: Schaftfräser (12 mm)	
Operation 4/10			
BESCHREIBUNG: 2D-Kontur1	MAXIMUM Z: 15 mm	T1 D1 L1 TYP: Schaftfräser	
STRATEGIE: 2D-Kontur	MINIMUM Z: -9 mm	DURCHMESSER: 12 mm	
WCS: #0	MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN	LÄNGE: 24 mm	
TOLERANZ: 0,01 mm	MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min	SCHNEIDEN: 4	
ROHTEIL-AUFMASS: 0 mm MAXIMALE Z-ZUSTELLUNG: 3 mm MAXIMALE ZUSTELLUNG: 11,4 mm	SCHNITTABSTAND: 1.183,41 mm EILGANGABSTAND: 54,2 mm GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 1 m: 15 s (7,6 %) KÜHLMITTEL: Wasser	BESCHREIBUNG: Schaftfräser (12 mm)	
Operation 5/10			
BESCHREIBUNG: 2D-Tasche1	MAXIMUM Z: 15 mm	T4 D4 L4 TYP: Radienschlichtfräser	
STRATEGIE: 2D-Tasche	MINIMUM Z: -3,5 mm	DURCHMESSER: 10 mm	
WCS: #0	MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN	ECKRADIUS: 1 mm	
TOLERANZ: 0,1 mm	MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min	LÄNGE: 24 mm	
ROHTEIL-AUFMASS: 0 mm MAXIMALE ZUSTELLUNG: 6 mm	SCHNITTABSTAND: 214,52 mm EILGANGABSTAND: 27,5 mm GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 18 s (1,8 %) KÜHLMITTEL: Wasser	SCHNEIDEN: 4 BESCHREIBUNG: 10 mm Radienfräser	
Operation 6/10			
BESCHREIBUNG: Kontur1	MAXIMUM Z: 15 mm	T6 D6 L6 TYP: Kugelkopffräser	
STRATEGIE: Kontur	MINIMUM Z: -4,5 mm	DURCHMESSER: 6 mm	
WCS: #0	MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN	ECKRADIUS: 3 mm	
TOLERANZ: 0,01 mm	MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min	LÄNGE: 24 mm	
ROHTEIL-AUFMASS: 0 mm MAXIMALE Z-ZUSTELLUNG: 0,5 mm	SCHNITTABSTAND: 1.481,63 mm EILGANGABSTAND: 726,12 mm GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 1 m: 41 s (10,2 %) KÜHLMITTEL: Wasser	SCHNEIDEN: 3 BESCHREIBUNG: 6-mm-Kugelfräser	
Operation 7/10			
BESCHREIBUNG: Rampe1	MAXIMUM Z: 15 mm	T6 D6 L6 TYP: Kugelkopffräser	
STRATEGIE: Rampe	MINIMUM Z: -6,22 mm	DURCHMESSER: 6 mm	
WCS: #0	MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN	ECKRADIUS: 3 mm	
TOLERANZ: 0,01 mm	MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min	LÄNGE: 24 mm	
ROHTEIL-AUFMASS: 0 mm MAXIMALE Z-ZUSTELLUNG: 0,2 mm	SCHNITTABSTAND: 9.390,86 mm EILGANGABSTAND: 421,17 mm GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 9 m: 29 s (57,2 %) KÜHLMITTEL: Wasser	SCHNEIDEN: 3 BESCHREIBUNG: 6-mm-Kugelfräser	

Operation 8/10			
BESCHREIBUNG: Bohrfräsen1	MAXIMUM Z: 15 mm	T8 D8 L8	
STRATEGIE: Bohrung	MINIMUM Z: -10,5 mm	TYP: Schaftfräser	
WCS: #0	MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN	DURCHMESSER: 2 mm	
TOLERANZ: 0,01 mm	MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min	LÄNGE: 24 mm	
ROHTEIL-AUFMASS: 0 mm	SCHNITTABSTAND: 511,62 mm	SCHNEIDEN: 2	
	EILGANGABSTAND: 362,33 mm	BESCHREIBUNG: Schaftfräser mit 2 mm	
	GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 35 s (3,5 %)		
	KÜHLMITTEL: Wasser		
Operation 9/10			
BESCHREIBUNG: 2D/3D-Projektion1	MAXIMUM Z: 15 mm	T10 D10 L10	
STRATEGIE: 3D-Pfad	MINIMUM Z: -4 mm	TYP: Fasenfräser	
WKS: #0	MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN	DURCHMESSER: 6 mm	
TOLERANZ: 0,01 mm	MAXIMALE VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT: 1.000 mm/MIN	KEGELWINKEL: 30°	
ROHTEIL-AUFMASS: 0 mm	SCHNITTABSTAND: 276,51 mm	LÄNGE: 36 mm	
	EILGANGABSTAND: 58,84 mm	SCHNEIDEN: 2	
	GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 20 s (2 %)	BESCHREIBUNG: 6-mm-Gravierer 60°	
	KÜHLMITTEL: Wasser		
Operation 10/10			
BESCHREIBUNG: Gravieren2	MAXIMUM Z: 15 mm	T10 D10 L10	
WCS: #0	MINIMUM Z: -4 mm	TYP: Fasenfräser	
TOLERANZ: 0,01 mm	MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN	DURCHMESSER: 6 mm	
	MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min	VERJÜNGUNGSWINKEL: 30°	
	SCHNITTABSTAND: 297,54 mm	LÄNGE: 36 mm	
	EILGANGABSTAND: 204,67 mm	SCHNEIDEN: 2	
	GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 27 s (2,7 %)	BESCHREIBUNG: 6-mm-Gravierer 60°	
	KÜHLMITTEL: Wasser		