Einstellblatt für Programm 1001

JOB-BESCHREIBUNG: Setup4

DOKUMENTPFAD: Wallet\_mm v10

|  |
| --- |
| **Setup** |
| WCS: #0  ROHTEIL:  DX: 98 mm  DY: 76 mm  DZ: 10 mm  BAUTEIL:  DX: 92 mm  DY: 70 mm  DZ: 8 mm  ROHTEIL UNTEN IM WKS NR. 0:  X: 0 mm  Y: -76 mm  Z: 0 mm  ROHTEIL OBEN IM WKS NR. 0:  X: 98 mm  Y: 0 mm  Z: 10 mm |

|  |
| --- |
| **Gesamt** |
| ANZAHL DER OPERATIONEN: 4  ANZAHL DER WERKZEUGE: 2  WERKZEUGE: **T1 T3**  MAXIMUM Z: 65 mm  MINIMUM Z: 4 mm  MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min  MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN  SCHNITTABSTAND: 3.550,39 mm  EILGANGABSTAND: 736,32 mm  GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 4 m: 1 s |

|  |  |
| --- | --- |
| **Werkzeuge** | |
| **T1** D1 L1 |  |
| TYP: Schaftfräser | MINIMUM Z: 4 mm |
| DURCHMESSER: 12 mm | MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min |
| LÄNGE: 24 mm | MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN |
| SCHNEIDEN: 4 | SCHNITTABSTAND: 3.550,39 mm |
| BESCHREIBUNG: Schaftfräser (12 mm) | EILGANGABSTAND: 736,32 mm |
|  | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 3 m: 46 s (93,8 %) |
| **T3** D3 L3 |  |
| TYP: Taster | MINIMUM Z: 4 mm |
| DURCHMESSER: 6 mm | MAXIMALER VORSCHUB: 0 mm/min |
| ECKRADIUS: 3 mm | MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 0 U/MIN |
| LÄNGE: 20 mm | SCHNITTABSTAND: 0 mm |
| BESCHREIBUNG: Prüfen | EILGANGABSTAND: 0 mm |
|  | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 0 s (0 %) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Operationen** | | |
| Operation 1/4 |  | **T3** D3 L3 |
| BESCHREIBUNG: WKS5 antasten | MAXIMUM Z: 65 mm | TYP: Taster |
| STRATEGIE: Prüfen | MINIMUM Z: 4 mm | DURCHMESSER: 6 mm |
| WCS: #0 |  | ECKRADIUS: 3 mm |
| TOLERANZ: 0,01 mm |  | LÄNGE: 20 mm |
|  |  | BESCHREIBUNG: Prüfen |
| Operation 2/4 |  | **T1** D1 L1 |
| BESCHREIBUNG: Fläche2 (2) | MAXIMUM Z: 25 mm | TYP: Schaftfräser |
| STRATEGIE: Planen | MINIMUM Z: 8 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 Z-ZUSTELLUNG: 3 mm | SCHNITTABSTAND: 1.217,99 mm | BESCHREIBUNG: Schaftfräser (12 mm) |
| MAXIMALE ZUSTELLUNG: 8,4 mm | EILGANGABSTAND: 25,8 mm |  |
|  | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT:  1 m: 14 s (30,7 %) |  |
|  | KÜHLMITTEL: Wasser |  |
| Operation 3/4 |  | **T1** D1 L1 |
| BESCHREIBUNG: Adaptive1 (2) | MAXIMUM Z: 25 mm | TYP: Schaftfräser |
| STRATEGIE: Adaptive | MINIMUM Z: 5,36 mm | DURCHMESSER: 12 mm |
| WCS: #0 | MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN | LÄNGE: 24 mm |
| TOLERANZ: 0,1 mm | MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min | SCHNEIDEN: 4 |
| ROHTEIL-AUFMASS: 0 mm | SCHNITTABSTAND: 1.546,47 mm | BESCHREIBUNG: Schaftfräser (12 mm) |
| MAXIMALE Z-ZUSTELLUNG: 13,5 mm | EILGANGABSTAND: 671,52 mm |  |
| OPTIMALE LAST: 4,8 mm | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT:  1 m: 43 s (42,5 %) |  |
| LASTABWEICHUNG: 0,48 mm | KÜHLMITTEL: Wasser |  |
| Operation 4/4 |  | **T1** D1 L1 |
| BESCHREIBUNG: 2D-Kontur1 (4) | MAXIMUM Z: 25 mm | TYP: Schaftfräser |
| STRATEGIE: 2D-Kontur | MINIMUM Z: 4 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 | SCHNITTABSTAND: 785,93 mm | BESCHREIBUNG: Schaftfräser (12 mm) |
| MAXIMALE Z-ZUSTELLUNG: 3 mm | EILGANGABSTAND: 39 mm |  |
| MAXIMALE ZUSTELLUNG: 11,4 mm | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 50 s (20,6 %) |  |
|  | KÜHLMITTEL: Wasser |  |

Generiert von [Fusion CAM 2.0.18441](http://cam.autodesk.com/) Sonntag, 11. Februar 2024 21:21:57