Einstellblatt für Programm 1001

JOB-BESCHREIBUNG: Setup2

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: 6  ANZAHL DER WERKZEUGE: 3  WERKZEUGE: **T1 T3 T6**  MAXIMALE Z-WERKZEUGE: 55 mm  MINIMALE Z-WERKZEUGE: -9 mm  MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min  MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN  SCHNITTABSTAND: 10.456,88 mm  EILGANGABSTAND: 800,56 mm  GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 11 m: 11 s |

|  |  |
| --- | --- |
| **Werkzeuge** | |
| **T1** D1 L1 |  |
| TYP: Schaftfräser | MINIMUM Z: -9 mm |
| DURCHMESSER: 12 mm | MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min |
| LÄNGE: 24 mm | MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN |
| SCHNEIDEN: 4 | SCHNITTABSTAND: 2.401,4 mm |
| BESCHREIBUNG: Schaftfräser (12 mm) | EILGANGABSTAND: 80 mm |
|  | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 2 m: 29 s (22,2 %) |
| **T3** D3 L3 |  |
| TYP: Taster | MINIMUM Z: -6 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 %) |

|  |
| --- |
| **T6** D6 L6  TYP: Kugelkopffräser MINIMUM Z: -6,22 mm  DURCHMESSER: 6 mm MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min  ECKRADIUS: 3 mm MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN  LÄNGE: 24 mm SCHNITTABSTAND: 8.055,48 mm  SCHNEIDEN: 3 EILGANGABSTAND: 720,56 mm  BESCHREIBUNG: 6-mm-Kugelfräser GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 8 m: 12 s (73,3 %) |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Operationen** | | |
| Operation 1/6 |  | **T3** D3 L3 |
| BESCHREIBUNG: WKS2 antasten (2) | MAXIMUM Z: 55 mm | TYP: Taster |
| STRATEGIE: Prüfen | MINIMUM Z: -6 mm | DURCHMESSER: 6 mm |
| WCS: #0 |  | ECKRADIUS: 3 mm |
| TOLERANZ: 0,01 mm |  | LÄNGE: 20 mm |
|  |  | BESCHREIBUNG: Prüfen |
| Operation 2/6 |  | **T3** D3 L3 |
| BESCHREIBUNG: WKS3 antasten (2) | MAXIMUM Z: 55 mm | TYP: Taster |
| STRATEGIE: Prüfen | MINIMUM Z: 0 mm | DURCHMESSER: 6 mm |
| WCS: #0 |  | ECKRADIUS: 3 mm |
| TOLERANZ: 0,01 mm |  | LÄNGE: 20 mm |
|  |  | BESCHREIBUNG: Prüfen |
| Operation 3/6 |  | **T1** D1 L1 |
| BESCHREIBUNG: Fläche1 (2) | MAXIMUM Z: 15 mm | 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 | BESCHREIBUNG: Schaftfräser (12 mm) |
|  | EILGANGABSTAND: 25,8 mm |  |
|  | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT:  1 m:14 s (11 %) |  |
|  | KÜHLMITTEL: Wasser |  |
| Operation 4/6 |  | **T1** D1 L1 |
| BESCHREIBUNG: 2D-Kontur1 (2) | MAXIMUM Z: 15 mm | 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 | SCHNITTABSTAND: 1.183,41 mm | BESCHREIBUNG: Schaftfräser (12 mm) |
| MAXIMALE Z-ZUSTELLUNG: 3 mm | EILGANGABSTAND: 54,2 mm |  |
| MAXIMALE ZUSTELLUNG: 11,4 mm | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT:  1 m:15 s (11,2 %) |  |
|  | KÜHLMITTEL: Wasser |  |
| Operation 5/6 |  | **T6** D6 L6 |
| BESCHREIBUNG: Kontur1 (2) | MAXIMUM Z: 15 mm | 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 | SCHNITTABSTAND: 948,73 mm | SCHNEIDEN: 3 |
| MAXIMALE Z-ZUSTELLUNG: 0,5 mm | EILGANGABSTAND: 622,11 mm | BESCHREIBUNG: 6-mm-Kugelfräser |
|  | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT:  1 m: 4 s (9,6 %) |  |
|  | KÜHLMITTEL: Wasser |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Operation 6/6 |  | **T6** D6 L6 |
| BESCHREIBUNG: Ramp1 (2) | MAXIMUM Z: 15 mm | TYP: Kugelkopffräser |
| STRATEGIE: Ramp | 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 | SCHNITTABSTAND: 7.106,75 mm | SCHNEIDEN: 3 |
| MAXIMALE Z-ZUSTELLUNG: 0,2 mm | EILGANGABSTAND: 98,44 mm | BESCHREIBUNG: 6-mm-Kugelfräser |
|  | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT:  7 m: 8 s (63,7 %) |  |
|  | KÜHLMITTEL: Wasser |  |

Generiert von [Fusion CAM 2.0.18441](http://cam.autodesk.com/) Sonntag, 11. Februar 2024 21:20:55