

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

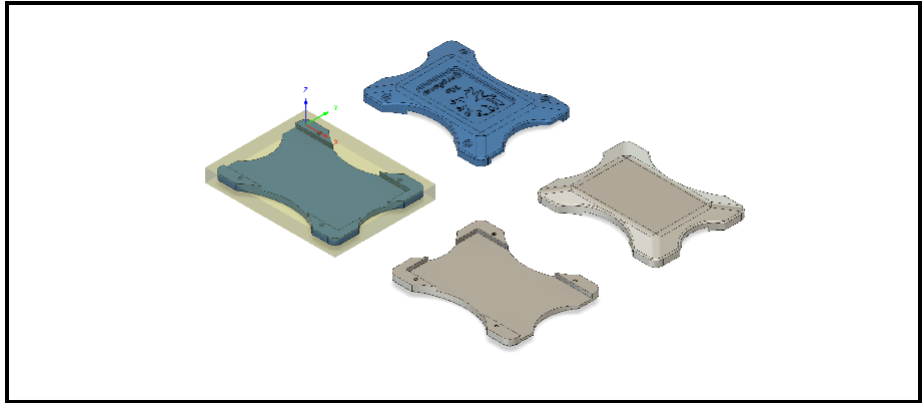
Z: 0 mm

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

DURCHMESSER: 12 mm

LÄNGE: 24 mm

SCHNEIDEN: 4

BESCHREIBUNG: Schaftfräser (12 mm)

MINIMUM Z: 4 mm

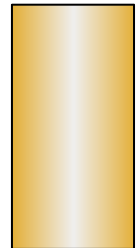
MAXIMALER VORSCHUB: 1.000 mm/min

MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 5.000 U/MIN

SCHNITTABSTAND: 3.550,39 mm

EILGANGABSTAND: 736,32 mm

GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 3 m: 46 s (93,8 %)



T3 D3 L3

TYP: Taster

DURCHMESSER: 6 mm

ECKRADIUS: 3 mm

LÄNGE: 20 mm

BESCHREIBUNG: Prüfen

MINIMUM Z: 4 mm

MAXIMALER VORSCHUB: 0 mm/min

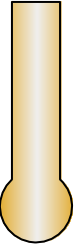
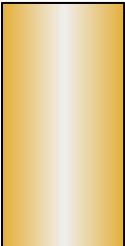
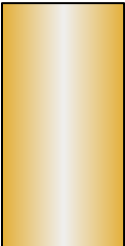
MAXIMALE SPINDELDREHZAHL: 0 U/MIN

SCHNITTABSTAND: 0 mm

EILGANGABSTAND: 0 mm

GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT: 0 s (0 %)



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