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 | 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 (15 %) |
| **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 %) |

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Operationen** | | |
| Operation 1/10 |  | **T3** D3 L3 |
| BESCHREIBUNG: WKS2 antasten | 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 2/10 |  | **T3** D3 L3 |
| BESCHREIBUNG: WKS3 antasten | 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 3/10 |  | **T1** D1 L1 |
| BESCHREIBUNG: Fläche1 | 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 (7,5 %) |  |
|  | KÜHLMITTEL: Wasser |  |
| Operation 4/10 |  | **T1** D1 L1 |
| BESCHREIBUNG: 2D-Kontur1 | 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 (7,6 %) |  |
|  | KÜHLMITTEL: Wasser |  |
| Operation 5/10 |  | **T4** D4 L4 |
| BESCHREIBUNG: 2D-Tasche1 | MAXIMUM Z: 15 mm | 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 | SCHNITTABSTAND: 214,52 mm | SCHNEIDEN: 4 |
| MAXIMALE ZUSTELLUNG: 6 mm | EILGANGABSTAND: 27,5 mm | BESCHREIBUNG: 10 mm Radienfräser |
|  | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT:  18 s (1,8 %) |  |
|  | KÜHLMITTEL: Wasser |  |
| Operation 6/10 |  | **T6** D6 L6 |
| BESCHREIBUNG: Kontur1 | 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: 1.481,63 mm | SCHNEIDEN: 3 |
| MAXIMALE Z-ZUSTELLUNG: 0,5 mm | EILGANGABSTAND: 726,12 mm | BESCHREIBUNG: 6-mm-Kugelfräser |
|  | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT:  1 m: 41 s (10,2 %) |  |
|  | KÜHLMITTEL: Wasser |  |
| Operation 7/10 |  | **T6** D6 L6 |
| BESCHREIBUNG: Rampe1 | MAXIMUM Z: 15 mm | 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 | SCHNITTABSTAND: 9.390,86 mm | SCHNEIDEN: 3 |
| MAXIMALE Z-ZUSTELLUNG: 0,2 mm | EILGANGABSTAND: 421,17 mm | BESCHREIBUNG: 6-mm-Kugelfräser |
|  | GESCHÄTZTE ZYKLUSZEIT:  9 m: 29 s (57,2 %) |  |
|  | KÜHLMITTEL: Wasser |  |

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

Generiert von [Fusion CAM 2.0.18441](http://cam.autodesk.com/) Sonntag, 11. Februar 2024 21:19:59